

Rundballenpressen

570, 580, 590

(Seriennr. - 315564)



BETRIEBSANLEITUNG

Rundballenpressen

570, 580, 590

(Seriennr. - 315564)

OMCC41368 Edition J4 (ALLEMAND)

John Deere Arc-lès-Gray

Printed in U.S.A.



Einleitung

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

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

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

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

TRAGEN SIE DIE PRODUKT-IDENTIFIKATIONSNUMMERN an der entsprechenden Stelle in den Abschnitten "Technische Daten" oder "Produkt-Identifikationsnummern" ein. Bitte alle Ziffern genau notieren. Im Falle eines Diebstahls können diese Nummern eine wichtige Hilfe für die Fahndung sein. Außerdem benötigt Ihr John Deere-Händler diese Nummern, wenn Sie Ersatzteile bestellen. Es ist ratsam, diese Nummern auch noch an einer anderen Stelle zu notieren.

VERÄNDERUNG DER KRAFTSTOFFEINSPRITZMENGE über die vorgeschriebene Höchstgrenze oder andere unstatthafte Leistungserhöhungen der Maschine bewirken ein Erlöschen der Garantie.

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.

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

DIESER TRAKTOR 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 diesem Traktor schließen eine Haftung des Herstellers für daraus resultierende Schäden aus.

KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

John Deere Arc-lès-Gray
Avenue Jean Jaurès
F-70103 Gray




Die Rundballenpressen

entsprechen den EU-Vorschriften:

Typen 570, 580
und 590

89/392/EWG Maschinenrichtlinie
89/336/EWG EMV Richtlinie
und prEN704 Sammelpressen

Arc-lès-Gray, 1. Dezember 1995


.....
Raymond N. Bertrand
(Manager Product Engineering)

CC007179 -29-11JAN96

CC,OMRB 003025-29-13OCT95

Inhaltsverzeichnis

	Seite		Seite
Typenbilder	00-1	Transport	
Sicherheitsmaßnahmen	05-1	Warnbeleuchtung	30-1
Sicherheitsaufkleber	10-1	Transportvorbereitungen	30-1
		Deichselstütze - obere Stellung	30-1
Vorbereiten des Traktors		Betrieb der Presse	
Zugpendel einstellen	15-1	Einlaufzeit	35-1
Spurweite der Vorderräder einstellen	15-1	Presse mit der Hand durchdrehen	35-2
Spurweite der Hinterräder einstellen	15-1	Arbeitsweise der Netzbindung	35-3
Prüfen der Zusatzgewichte	15-2	Ausrüstung für weichen Ballenkern, Arbeitsweise	35-4
Zapfwellendrehzahl	15-2	Vorbereitung des Ernteguts	35-4
Zusatzsteuergeräte einstellen	15-2	Preßgutzufuhr	35-6
Monitore einbauen	15-3	Grundeinstellungen der Presse	35-8
Monitorhalterung einbauen	15-4	Manuelle Bindungssteuerung	35-14
Monitore anschließen	15-6	Elektronischer Bindungsmonitor	35-15
Zugpendel-Strohabweiser	15-8	BaleMaster Kontrollmonitor	35-18
		Beschreibung Flüssigkristallanzeige	35-19
Vorbereiten der Presse		Beschreibung der Tastatur	35-20
Garnauswahl	20-1	Tastenfunktionen	35-20
Garnkasten auffüllen	20-1	Einstellungen beim erstmaligen Einschalten	35-25
Garnverbindung - Schotsteckknoten	20-2	BaleMaster Monitor einschalten	35-26
Garnverbindung - abgewandelter Weberknoten	20-2	Auswahl der Betriebsart (BaleMaster Monitor)	35-27
Garnführung	20-3	Betrieb mit BaleMaster Kontrollmonitor	35-28
Auswahl der Netzrolle	20-5	Fehlfunktionen-Anzeige (BaleMaster)	35-42
Aufbewahrung der Netzrolle	20-5	Diagnosemodus (BaleMaster)	35-43
Netzrolle in Netzkasten einlegen	20-6	Ballenbildung (mit BaleMaster)	35-54
Netz durch die Rollen führen	20-7	Ballenbildung (ohne BaleMaster)	35-56
Reifenluftdruck	20-8	Binden der Ballen mit BaleMaster	35-58
		Ballenbindung mit elektronischem Bindungsmonitor	35-69
An- und Abhängen		Binden von Ballen mit manueller Bindungssteuerung	35-72
Anschluß an Zapfwelle mit 540 U/min	25-1	Ablegen des Ballens mit BaleMaster Kontrollmonitor	35-74
Presse an Zugpendel anhängen	25-2	Ablegen des Ballens ohne BaleMaster Kontrollmonitor	35-75
Ankoppeln mit Anhängenvorrichtung	25-3	Gatterschließventil (Presse 590)	35-75
Deichselstütze - obere Stellung	25-4	Gatterverriegelung (Presse 580)	35-76
Deichselstütze - untere Stellung	25-4		
Anschließen/Trennen der Gelenkwelle	25-4		
Hydraulikanschlüsse	25-5		
Kabelbaum anschließen	25-6		
Gelenkwelle ablegen	25-6		

Fortsetz. siehe nächste Seite

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

OMCC41368 J4-29-06OCT94

COPYRIGHT® 1994
DEERE & COMPANY
European Office Mannheim
All rights reserved
A John Deere ILLUSTRATION™ Manual

Inhaltsverzeichnis

	Seite		Seite
Verstopfung beheben (Presse 590)	35-76	Gurthaltedrähte überprüfen	45-3
Verstopfung beheben (Pressen 570-580) . . .	35-77	Alle 10 Betriebsstunden	45-4
Ballengröße einstellen - ohne BaleMaster		Alle 30 Betriebsstunden	45-6
Kontrollmonitor	35-77	Alle 50 Betriebsstunden	45-8
Garnabstand einstellen	35-78	Jährlich	45-9
Anzeige für Ballendichte (Presse 590)	35-79	Störungssuche	
Ballendichte einstellen	35-80	BaleMaster Kontrollmonitor	50-1
Durchmesser des weichen Ballenkerns		Bindevorgang	50-2
einstellen	35-81	Zuführung	50-4
Garnführung einstellen	35-82	Pickup-Vorrichtung	50-6
Pickup-Vorrichtung - Höheneinstellung	35-82	Ballenbeschaffenheit	50-8
Zinken der breiten Pickup-Vorrichtung		Allgemeine Störungen	50-10
einstellen	35-83	Störungen beim Pressen von Silage	50-13
Niederhalterbügel einstellen	35-83	Netzbindung	50-14
Schwadformräder - Höheneinstellung	35-84	Wartung	
Radachsträger verstellen	35-85	Schraubendrehmomente	55-1
Stützräder der breiten Pickup-Vorrichtung		Rollenummerierung	55-2
verstellen	35-87	Antriebsketten einstellen	55-3
Abstreifer der Einzugsrolle einstellen	35-87	Obere Antriebsrolle - Kettenspannung	
Pickup-Ausgleichsfedern einstellen	35-88	einstellen	55-4
Ballenzähler zurückstellen	35-88	Obere Gurtarmspannfeder einstellen	55-5
Ballenschubstange	35-89	Gatterverriegelung einstellen (Presse 590) . . .	55-5
Presse auf Zapfwelle mit 1000 U/min		Anschlag der Gatterverriegelung	
einstellen	35-93	einstellen	55-6
Sonderausrüstungen		Gattersperrhaken einstellen	55-7
Schwadformräder	40-1	Gurtlauf einstellen	55-8
Pickup-Hubhydraulik	40-1	Ballengrößenanzeiger einstellen	55-8
Werkzeug zur Gurtreparatur (Standard)	40-1	Garnmesseramboß einstellen	55-10
Werkzeug zur Gurtreparatur (Goro)	40-2	Gatterriegelschalter einstellen	55-10
Beleuchtungssatz	40-2	Ballenübergrößenschalter einstellen	55-11
Flach-Anbausatz	40-2	Ballenform-Tastarme einstellen	55-13
Rampe zur Ballenablage	40-2	Riemenscheibensensor einstellen	55-15
Gatterabweisbleche	40-3	Sensor der unteren Antriebsrolle	
Silage-Anbausatz	40-3	einstellen	55-16
Hanf-Anbausatz	40-3	Ballengrößen-Potentiometer einstellen	55-17
Pickup-Stützrad	40-3	Ballengrößenschalter einstellen	55-18
Breite Pickup-Vorrichtung	40-4	Schalter für weichen Ballenkern einstellen . . .	55-19
Breitreifen	40-4	Schalter für Netz einstellen	55-19
Antrieb der oberen Rolle	40-4	Abstreifer der Einzugsschnecke einstellen . . .	55-20
Ballenkern mit niedriger Dichte (55 bar)	40-5	Garnarmweg einstellen	55-21
Ballenkern mit niedriger Dichte (0 bar)	40-5	Arbeitstakt des Garnarms einstellen	55-22
Netzbindung	40-5	Garnarm-Auslösestange nachstellen	55-23
Ballenschubstange	40-6	Netzförderrollendruck einstellen	55-24
Halbschalen mit Gummibelag	40-6	Netzförderrollen-Antriebsriemen prüfen	55-25
Umrüstsatz für niedrige		Netzförderrollen-Antriebsriemen	
Antriebsriemengeschwindigkeit	40-6	abnehmen	55-25
Schmierung und Wartung	45-1		
Getriebeöl ablassen und neu befüllen	45-3		

Fortsetz. siehe nächste Seite

	Seite
Netzförderrollen-Antriebsriemen einbauen . . .	55-26
Netzmesser zugänglich machen	55-26
Netzmesser aus- und einbauen	55-27
Hintere Netzführung entfernen	55-27
Hintere Netzführung einbauen	55-28
Vordere Netzführung entfernen	55-28
Vordere Netzführung einbauen	55-29
Gummiband der vorderen Netzführung prüfen	55-29
Anschlag des Netzmesserarms einstellen . . .	55-30
Bremse für Netzförderrollen prüfen	55-30
Um die Förderrollen gewickeltes Netz entfernen	55-31
Führung der unteren Gatterrolle	55-32
Scherbolzen der Gelenkwelle ersetzen	55-32
Scherbolzen des Pickupantriebs ersetzen . . .	55-33
Gurtausbau	55-33
Gurteinbau	55-34
Gurtführung innerhalb der Presse	55-35
Gurtenden verbinden	55-37
Gurtreparatur	55-38
Montage der Gurthaken (Standard)	55-40
Montage der Gurthaken (Goro)	55-41
Rutschkupplung einstellen	55-43
Rutschkupplung überprüfen	55-43
 Einlagerung	
Am Ende der Erntesaison	60-1
Vorbereitungen für den Ernteeinsatz	60-2
 Technische Daten	
Presse 570	65-1
Presse 580	65-3
Presse 590	65-5
 Seriennummern	
Seriennummernschilder	70-1
Seriennummernschild der Presse	70-1
Produkt-Identifikationsnummer	70-1
Seriennummer der Netzbindung	70-1
 Stichwortverzeichnis	

Typenbilder



CC006596

Rundballenpresse 570

CC006596 -JUN-



CC000935

Rundballenpresse 580

CC000935 -JUN-



CC000936

Rundballenpresse 590

CC000936 -JUN-

CC,570RB 001433-29-20OCT94

Sicherheitsmaßnahmen

WARNZEICHEN ERKENNEN

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

Befolgen Sie alle Sicherheitshinweise sowie die allgemeinen Unfallverhütungsvorschriften.



T 81389

DX,ALERT

-29-03MAR93

-JUN-07DEC88

T81389

SICHERHEITSHINWEISE BEFOLGEN

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

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

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

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



TS201

-JUN-23AUG88

TS201

DX,READ

-29-03MAR93

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

TS 187

DX,SIGNAL

-29-03MAR93

-29-30SEP88

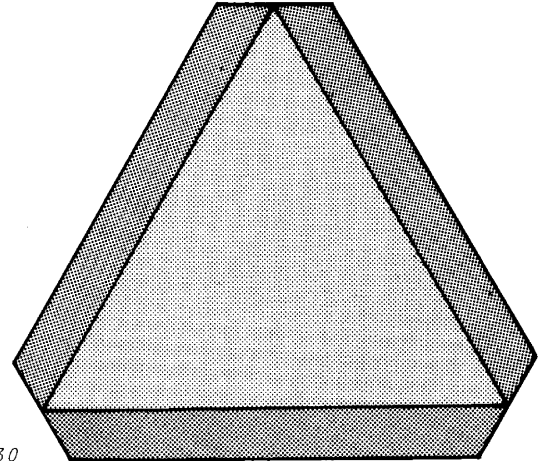
TS187



STRASSENVERKEHRSBESTIMMUNGEN EINHALTEN

Beim Befahren von öffentlichen Straßen stets die entsprechenden Bestimmungen einhalten.

H28930



FX,ROAD -29-01MAY91

H28930 -UN-30JUN89

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.



TS 219

DX,STORE -29-03MAR93

-UN-23AUG88

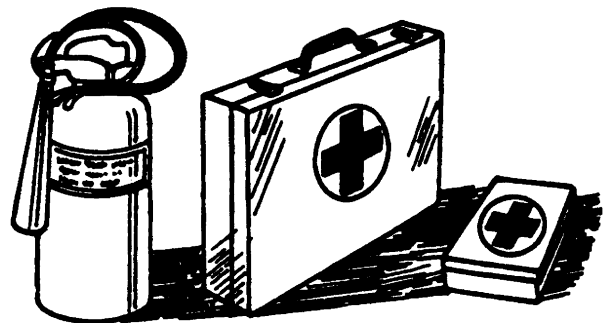
TS219

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

DX,FIRE2 -29-03MAR93

-UN-23AUG88

TS291



SCHUTZKLEIDUNG TRAGEN

Enganliegende Kleidung und entsprechende Sicherheitsausrüstung bei der Arbeit tragen.

Langanhaltende Lärmbelastigungen können zu Gehörschäden oder Taubheit führen.

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

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



TS206

-JUN-23AUG88
TS206

DX,WEAR -29-10SEP90

BETRIEBSSICHERHEIT DER MASCHINE

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

FX,READY -29-28FEB91

VORSICHT BEI SICH DREHENDEN ANTRIEBSWELLEN

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

Stets darauf achten, daß alle Wellenschutzvorrichtungen vorschriftsmäßig angebracht sind und daß das Gelenkwellenschutzrohr sich ungehindert drehen kann. Enganliegende Kleidung tragen. Vor der Einstellung und Reinigung sowie dem An- und Abkoppeln von zapfwellenbetriebenen Geräten, Motor abstellen und den Stillstand aller beweglichen Maschinenteile abwarten.



TS198

-JUN-23AUG88
TS198

DX,PTO -29-03MAR93

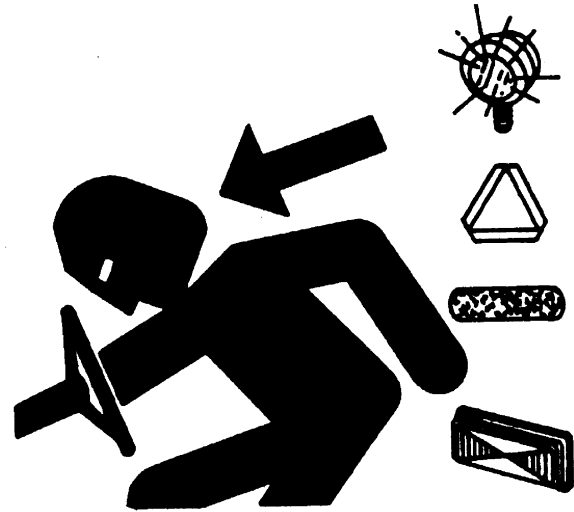


SICHERHEITSBELEUCHTUNG- UND EINRICHTUNGEN BENUTZEN

Langsam fahrende Traktoren, selbstfahrende Maschinen sowie gezogene Geräte stellen auf öffentlichen Straßen eine Gefahr dar. Sie sind schwer zu sehen, besonders bei Nacht. Schwere oder sogar tödliche Verletzungen durch Zusammenstöße mit anderen Fahrzeugen vermeiden.

Sollten die jeweiligen gesetzlichen Bestimmungen es zulassen, wird daher beim Fahren auf öffentlichen Straßen der Gebrauch von Warnblinkleuchten und Fahrtrichtungsanzeigern empfohlen. Um das Fahrzeug besser sichtbar zu machen, die Leuchten und Sicherheitseinrichtungen der Maschine benutzen. Bei manchen Geräten sind zusätzliche Warnblinkleuchten anzubringen.

Sicherheitseinrichtungen in gutem Zustand erhalten. Fehlende oder beschädigte Teile ersetzen. Ein Satz Sicherheitsleuchten für das Gerät ist beim John Deere Händler erhältlich.



TS 951

DX,FLASH -29-15MAR93

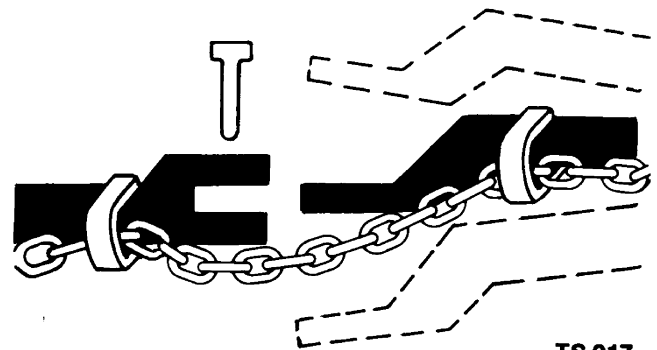
TS951 -UN-12APR80

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.



TS 217

DX,CHAIN -29-03MAR93

TS217 -UN-23AUG88



VORSICHT BEIM BETRIEB DER PRESSE

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

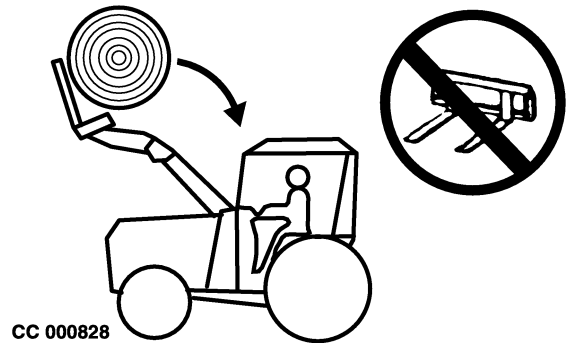
- NIE von Hand Erntegut oder Garn in die Maschine eingeben oder Verstopfungen im Einzugsbereich beseitigen **SOLANGE DIE PRESSE LÄUFT**. Die Maschine zieht Erntegut schneller ein als man es loslassen kann.
- Zapfwelle ausschalten und Motor abstellen.
- Sich nie im Gefahrenbereich der laufenden Presse aufhalten.

CC,575RB 001311-29-20MAY94

VERMEIDEN VON SCHWEREN ODER TÖDLICHEN VERLETZUNGEN DURCH HERUNTERFALLENDE RUNDBALLEN

⚠ ACHTUNG: Um schwere oder sogar tödliche Verletzungen durch herabfallende Rundballen zu vermeiden, folgendes beachten:

- NIEMALS Rundballen mit einem Frontlader handhaben, wenn am Lader die dafür vorgesehene Ausrüstung nicht angebracht ist. Ohne diese Ausrüstung kann der Rundballen auf den Fahrer zurückrollen, wenn der Lader angehoben wird.
- Bei Traktoren der Serien 6000 und 7000 die Einstellknöpfe oben auf den Zusatzsteuergeräten in Stellung "Lader" bringen, wenn der Lader über die Hebel der Zusatzsteuergeräte bedient werden soll (siehe "Zusatzsteuergerät einstellen" im Abschnitt "Vorbereiten des Traktors").
- Angehobene Rundballen vorsichtig handhaben.
- Ballen möglichst nahe am Boden transportieren und langsam fahren.



-JUN-
CC000828

CC,575RB 001312-29-20MAY94



VERWENDUNG EINES FRONTLADERS ZUM TRANSPORT VON RUNDBALLEN



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

- Zurückrollen des Ballens über den Laderausleger auf die Fahrerplattform,
- Umkippen des Traktors, welches durch Ballentransport nicht nahe genug am Boden verursacht wurde.

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

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

- Um Verletzungen oder Schäden durch einen rollenden Ballen zu vermeiden, müssen Rundballen auf ebener Erde oder so abgelegt werden, daß sie nicht von selbst ins Rollen kommen können.
- Beim Ablegen der Ballen darf sich niemand im Bereich hinter der Presse aufhalten.
- Um Gleichgewichtsprobleme zu vermeiden, darauf achten, daß die vom Hersteller angegebene höchste Hubkraft des Traktors nicht überschritten wird.
- Um Verletzungen des Fahrers beim Umkippen des Traktors zu vermeiden, muß der Traktor mit einem Überschlagschutz ausgerüstet sein.
- Höchstzulässige Hinterradgewichte am Traktor anbringen und die Räder auf maximale Spurweite einstellen (siehe Betriebsanleitung des Traktors).
- Im niedrigsten Arbeitsgang fahren, dabei den Rundballen so nahe wie möglich zum Boden absenken. Stets auf ausreichende Sicht und Bodenfreiheit achten.
- Ruckartiges Fahren führt zu Gleichgewichtsproblemen mit dem Frontlader. Laderbewegungen gleichmäßig ausführen.
- Beim Aufnehmen von Rundballen an einem Abhang, den Ballen hangaufwärts anfahren.
- Niemals versuchen einen rollenden Ballen mit Hilfe des Laders aufzuhalten.



BRANDBEKÄMPFUNG

1. Ballen sofort ablegen.
2. Traktor und Presse mit der Windrichtung möglichst weit von brennbarem Material wegfahren.
3. Gatter anheben und verriegeln.
4. Brand mit Druckwasser-Feuerlöscher oder einem anderen Löschmittel bekämpfen.

CC,575RB 001313-29-20MAY94

GATTER SICHER ARRETIEREN (PRESSE 590)

Bei der Rundballenpresse 590, Gatterschließventil in Sperrstellung bringen bevor Arbeiten an der Presse bei angehobenem Gatter durchgeführt werden (siehe "Betrieb der Presse").

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

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

Zum Entfernen von Fremdkörpern aus der Maschine siehe "Betrieb der Presse".



-UN-
CC000938

CC,570RB 001437-29-20MAY94

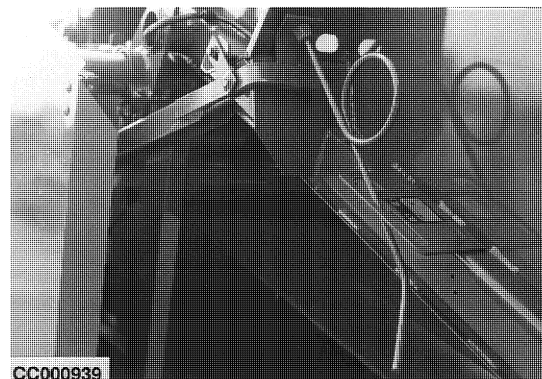
GATTER SICHER ARRETIEREN (PRESSEN 570 UND 580)

Bei den Rundballenpressen 570 und 580, Gatter verriegeln bevor Arbeiten an der Presse bei angehobenem Gatter durchgeführt werden (siehe "Betrieb der Presse").

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

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

Zum Entfernen von Fremdkörpern aus der Maschine siehe "Betrieb der Presse".



Gatterverriegelung (Presse 580)

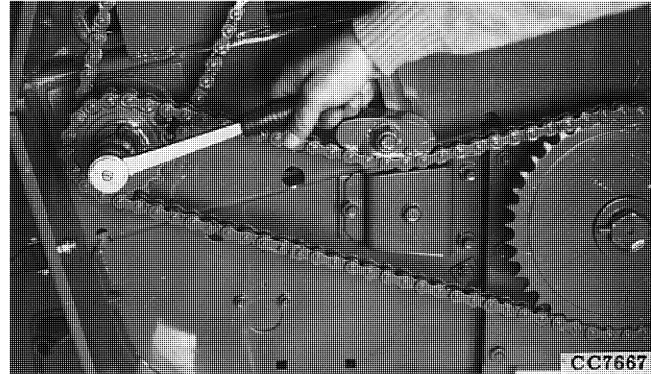
-UN-
CC000938

CC,570RB 001438-29-20MAY94



SICHERE WARTUNG DER PRESSE

Beim Warten oder Reinigen der Presse kann ein Schraubenschlüssel behilflich sein, um die Getriebeausgangswelle (Sechskantform) in Drehung zu bringen. Niemals irgendein Werkzeug oder einen Schraubenschlüssel an dieser Welle ansetzen, solange der Traktormotor läuft. Nach jedem Gebrauch das Drehwerkzeug sofort wieder entfernen.



CC,570RB 001439-29-20MAY94

CC7667 -UN-

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. Geräte auf den Boden absenken, 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.

Bei Arbeiten an der elektrischen Anlage oder Schweißarbeiten an der Maschine, zuerst das Massekabel (—) der Batterie abklemmen.



TS218

DX,SERV -29-03MAR93

TS218 -UN-29AUG88



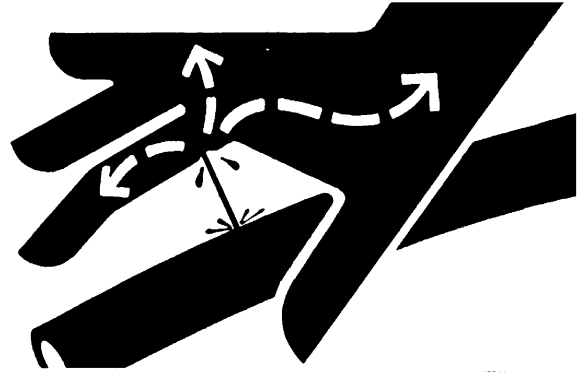
VORSICHT BEI LEITUNGSLECKS

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 wiederaufgebaut wird, sich vergewissern, daß alle Leitungsverbindungen dicht sind.

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

Ist irgendeine Flüssigkeit in die Haut eingedrungen, muß diese unverzüglich von einem Arzt, der mit Verletzungen dieser Art vertraut ist, entfernt werden; andernfalls können schwere Infektionen die Folge sein. Ärzte, die damit nicht vertraut sind sollten sich die entsprechenden Informationen von einer kompetenten medizinischen Quelle besorgen. Diese Informationen sind auch von Deere & Company Medical Department in Moline, Illinois zu erhalten.



X9811

-JUN-23AUG88

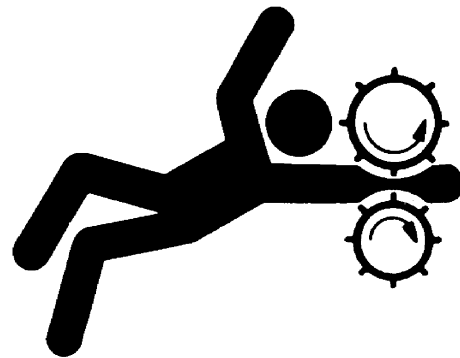
X9811

DX,FLUID -29-03MAR93

SICHERE WARTUNG

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

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



TS228

DX,LOOSE -29-04JUN90

-JUN-23AUG88

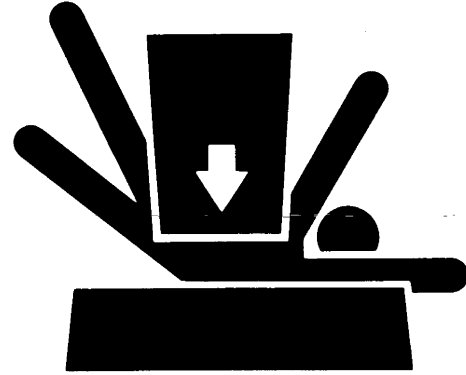
TS228



MASCHINE UNFALLSICHER UNTERBAUEN

Vor Arbeiten an der Maschine stets das Anbaugerät auf den Boden absenken. Bei Arbeiten an angehobener Maschine oder angehobenem Anbaugerät immer für unfallsicheren Unterbau sorgen.

Zum Unterbauen keine Hohlblock-, Backsteine oder andere Materialien, die unter einer dauernden Belastung nachgeben könnten, verwenden. Nie unter einer Maschine arbeiten, die nur von einem Wagenheber gehalten wird. Immer die in dieser Druckschrift empfohlenen Arbeitsweisen beachten.



TS 229

-UN-23AUG88
TS229

DX,LOWER -29-04JUN90

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.

Alle Arbeiten im Freien oder in einem gut belüfteten Raum durchführen. Vorschriften zur Beseitigung von Farben und Lösungsmitteln beachten.

Vor Schweißarbeiten oder Erhitzen von Teilen Farbe entfernen:

- Beim Entfernen der Farbe durch Sandstrahl oder Abschleifen den entstehenden Staub nicht einatmen. Deshalb einen geeigneten Atemschutz tragen.
- Bei Verwendung eines Farblösungsmittels ist das Lösungsmittel vor Durchführung von Schweißarbeiten mit Wasser und Seife abzuwaschen. Danach mindestens 15 Minuten warten bis sich die Dämpfe aufgelöst haben..



TS 220

-UN-23AUG88
TS220

DX,PAINT -29-03MAR93



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 durchtrennt werden, wenn Hitze sich über den unmittelbaren Flammenbereich hinaus entwickelt.



TS 953

DX,TORCH -29-03MAR93

TS953
-JUN-15MAY90

VORSCHRIFTSMÄSSIGE BESEITIGUNG VON ABFÄLLEN

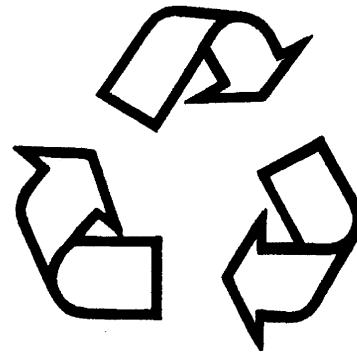
Wird die Beseitigung von Abfällen nicht nach Vorschrift vorgenommen, können Umwelt und ökologische Systeme geschädigt werden. Zu den in John Deere Maschinen verwendeten Teilen, welche als Abfall umweltschädigend sein können, gehören Öl, Kraftstoff, Kühlmittel, Bremsflüssigkeit, Filter und Batterien.

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

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

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

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



TS 1133

DX,DRAIN -29-03MAR93

TS1133
-JUN-26NOV90

Sicherheitsaufkleber

WARNBILDZEICHEN

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

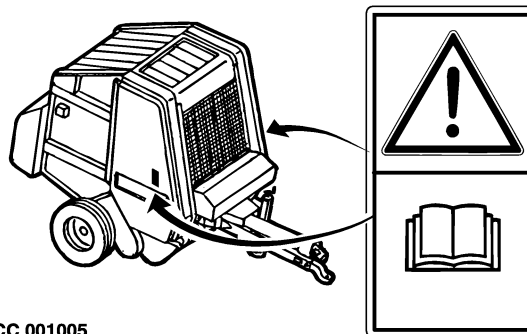


FX,WBZ -29-19NOV91

TS231 -29-07OCT88

BETRIEBSANLEITUNG

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



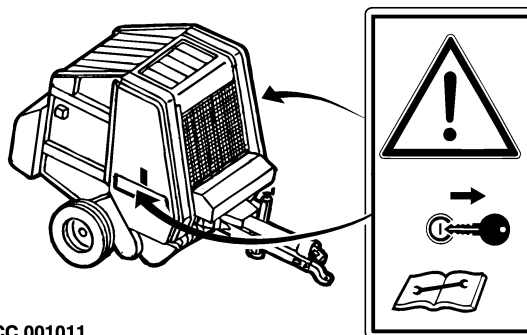
CC 001005

CC,570RB 001547-29-20MAY94

-UN- CC001005

REPARATUR UND WARTUNG

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



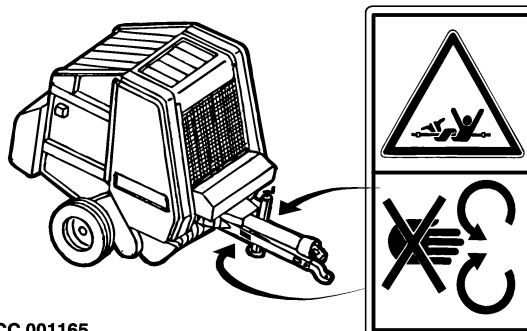
CC 001011

CC,570RB 001541-29-20MAY94

-UN- CC001011

PRESSENANTRIEBSWELLE

Sich nicht im Bereich der Antriebswelle aufhalten. Verletzungsgefahr!



CC 001165

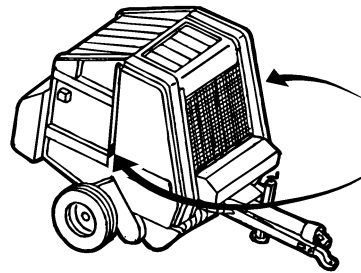
CC,570RB 001619-29-20MAY94

-UN- CC001165

ANGEHOBENES GATTER

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

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



CC 001166

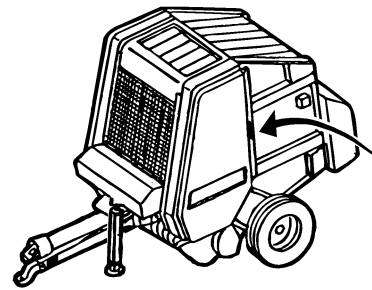
CC,570RB 001621-29-20MAY94

-JUN-
CC001166

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.



CC 001167

CC,570RB 001623-29-20MAY94

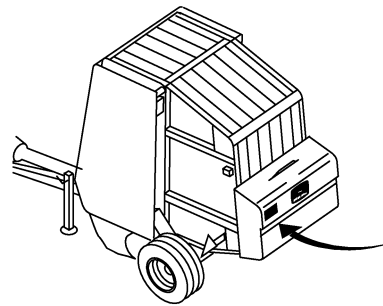
-JUN-
CC001167

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 einhalten.

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



CC 001168

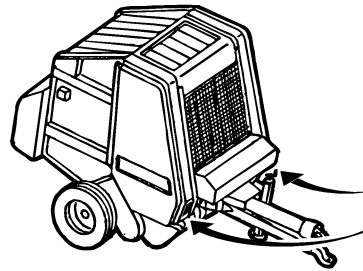
CC,570RB 001622-29-20MAY94

-JUN-
CC001168

PICKUP

Die rotierende Pickup-Vorrichtung kann eine Person schneller erfassen, als diese sich wegbewegen kann.

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



CC 001169

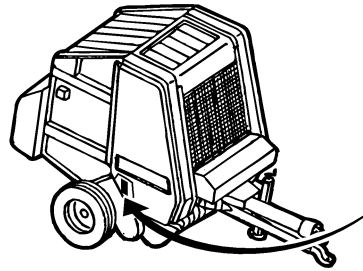


CC,570RB 001691-29-12AUG94

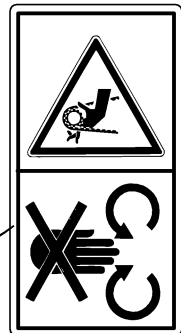
CC001169 -UN-

ANTRIEBSKETTEN

Schutzvorrichtungen nicht öffnen oder entfernen solange die Presse läuft.



CC 001170

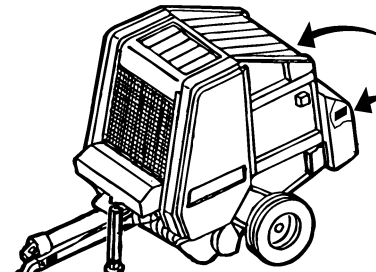


CC,570RB 001692-29-12AUG94

CC001170 -UN-

HINTERER NETZKASTEN

Sicherheitsabstand zu dem sich bewegenden Hebel einhalten, wenn der hintere Netzkasten geöffnet wird.



CC 001171

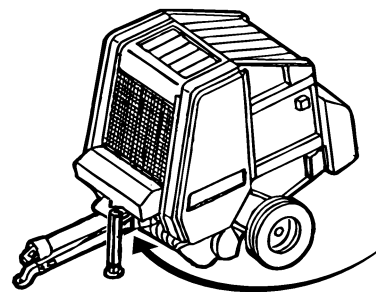


CC,570RB 001693-29-12AUG94

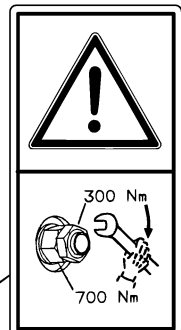
CC001171 -UN-

BEFESTIGUNGSSCHRAUBEN DES DEICHELRAHMENS

Befestigungsschrauben des Deichselrahmens nach Ablauf der vorgeschriebenen Zeiträume nachziehen.



CC 001172

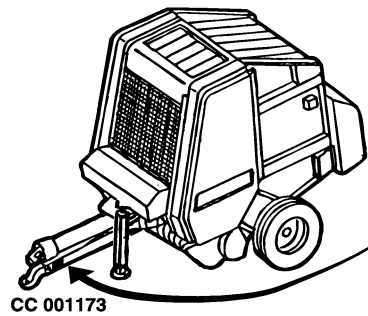


CC,570RB 001694-29-12AUG94

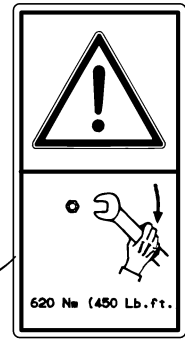
CC001172 -UN-

BEFESTIGUNGSSCHRAUBE DER ANHÄNGEPLATTE

Befestigungsschraube der Anhängelplatte nach Ablauf der vorgeschriebenen Zeiträume nachziehen.



CC 001173



-JUN-
CC001173

CC,570RB 001695-29-12AUG94

Vorbereiten des Traktors

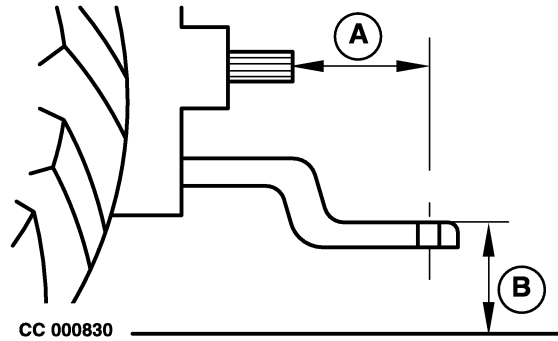
ZUGPENDEL EINSTELLEN

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:

- A—350 mm (13.8 in.) max.
- B—330 bis 508 mm (13 bis 20 in.)



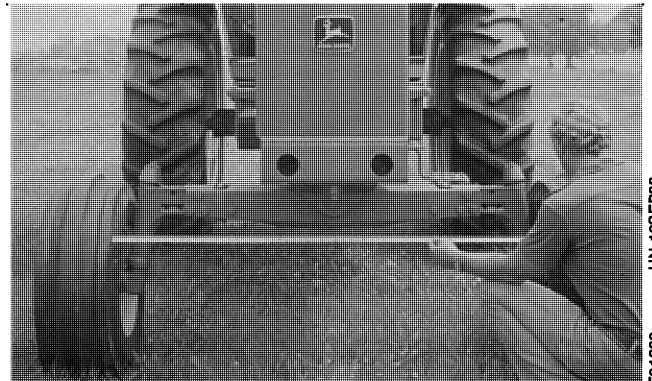
CC,575RB 001315-29-16SEP94

CC000830 -UN-

SPURWEITE DER TRAKTORVORDERRÄDER EINSTELLEN

Abstand von Reifeninnenseite (A) zu Reifeninnenseite auf mindestens 1372 mm (54 in.) oder höchstens 1524 mm (60 in.) einstellen.

Zur Einstellung siehe Betriebsanleitung des Traktors.



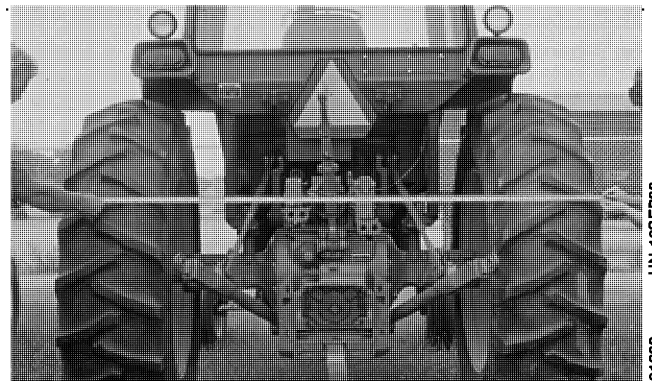
CC,575RB 001317-29-08SEP94

E21602 -UN-12SEP88

SPURWEITE DER TRAKTORHINTERRÄDER EINSTELLEN

Hinterräder auf eine Spurweite (Reifenaußenkante zu Reifenaußenkante) von 2591 bis 2743 mm (102 bis 108 in.) einstellen.

Zur Einstellung siehe Betriebsanleitung des Traktors.



CC,575RB 001318-29-08SEP94

E21603 -UN-12SEP88

PRÜFEN DER ZUSATZGEWICHTE

Bei Arbeiten auf unebenem Gelände oder anderen ungünstigen Arbeitsbedingungen, muß die Stabilität des Traktors durch ausreichende Zusatzgewichte gewährleistet werden (siehe Betriebsanleitung des Traktors).

CC,570RB 001444-29-20MAY94

ZAPFWELLENDREHZAHL

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

CC,570RB 001445-29-20MAY94

ZUSATZSTEUERGERÄTE EINSTELLEN

Zusatzsteuergeräte des Traktors auf eine Durchflußmenge von etwa 40 L/min (10.55 US gal/min) einstellen.

Zur Einstellung siehe Betriebsanleitung des Traktors.



CC000833

CC000833 -JN-

CC,570RB 001446-29-08SEP94

KONTROLLMONITORE DER PRESSE EINBAUEN

Elektroanschluß am Traktor

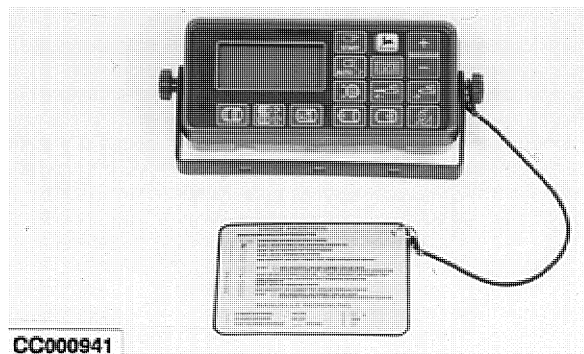
Die Kontrollmonitore sind für den Anschluß an 12 Volt Anlagen mit negativem Masseanschluß ausgelegt. Alle Monitore sind mit einem Polarisierungsschutz ausgerüstet.

Die Stromversorgung muß über eine 12 Volt, 30 A Batterie erfolgen, die voll geladen sein muß. Mindestens 20 A müssen zur Verfügung stehen beim Einzug des Elektrozyinders. Die Verbindung muß über eine für 30 A ausgelegte Zusatzsteckdose erfolgen.

WICHTIG: Spannungsspitzen dürfen 16 V für den BaleMaster Monitor und 19 V für den elektronischen Bindungsmonitor bzw. für die manuelle Bindungssteuerung nicht überschreiten.

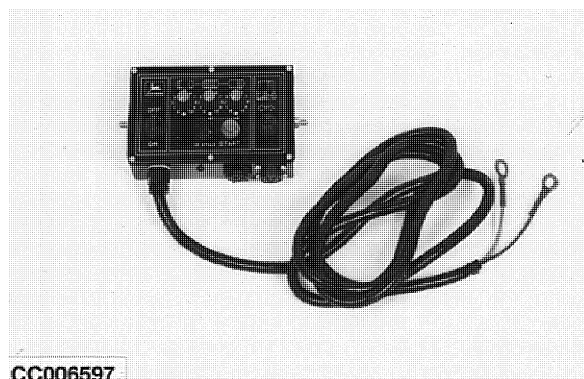
WICHTIG: Die Unterspannung darf für die elektronische Bindungssteuerung nicht unter 9 V liegen, da sonst der Stromkreisunterbrecher auslöst. Für die BaleMaster Steuerung darf die Unterspannung nicht unter 7 V liegen, da sie sonst nicht mehr funktioniert. Dies kann bei ungenügendem Ladezustand der Batterie oder bei mangelhaften Batterieanschlüssen geschehen. Deshalb immer den Ladezustand der Batterie bzw. den Zustand der Anschlüsse prüfen, indem vor Inbetriebnahme der Presse der Elektrozyinder in Betrieb genommen wird.

HINWEIS: Wegen der hohen Stromschwankungen (Spannungsspitzen), keine Überprüfungen des BaleMaster Monitors bzw. des Monitors für elektronische Bindungssteuerung durchführen, wenn die Batterie an ein Ladegerät angeschlossen ist.



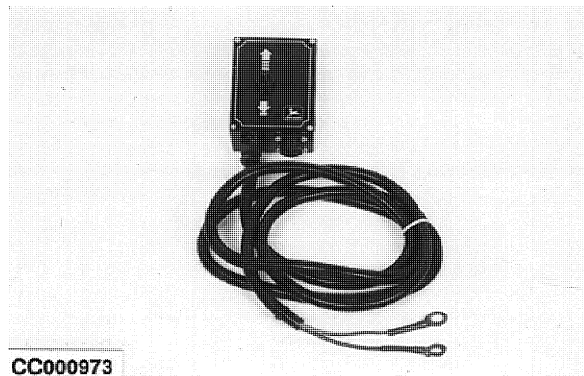
CC000941

BaleMaster



CC006597

Elektronische Bindungssteuerung



CC000973

Manuelle Bindungssteuerung

HALTERUNG FÜR BALEMASTER BZW. MONITOR FÜR ELEKTRONISCHE BINDUNGSSTEUERUNG (TRAKTOREN DER SERIEN 6000 UND 7000)

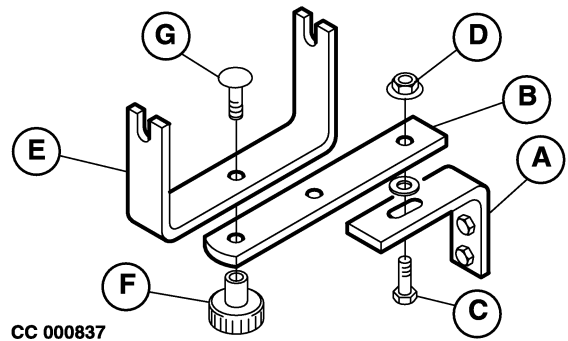
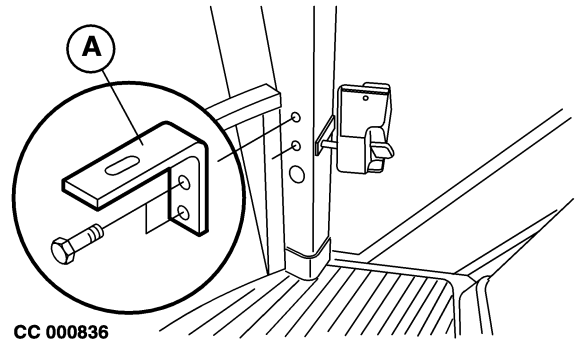
Die beiden oberen Stopfen am rechten unteren Kabinenpfosten entfernen.

Winkel (A) mit Hilfe von zwei M10x20 Flanschschrauben am Kabinenpfosten anbringen.

Lasche (B) an Winkel (A) mit einer Sechskantschraube M10x35 (C), Scheibe und Flanschmutter (D) befestigen.

Monitorhalter (E) mit Knopf (F) und Rundkopfschrauben (G) an Lasche (B) befestigen.

- A—Winkel
- B—Lasche
- C—Sechskantschraube
- D—Flanschmutter
- E—Monitorhalter
- F—Knopf
- G—Rundkopfschraube



CC,570RB 001458-29-08SEP94

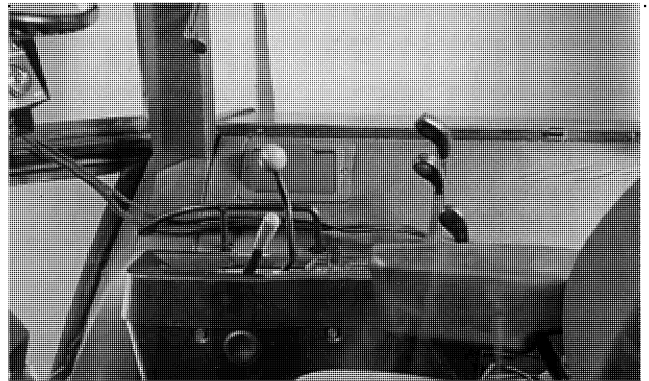
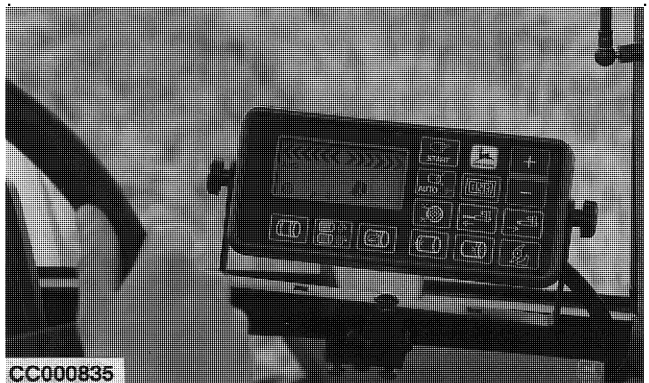
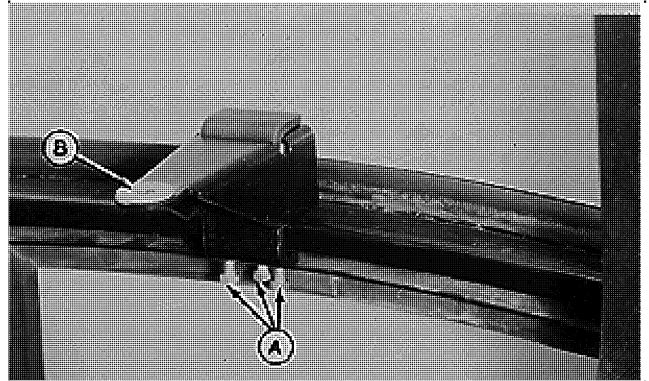
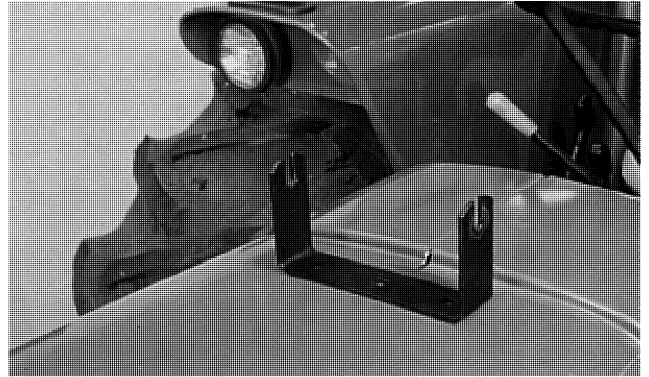
HALTERUNG FÜR BALEMASTER BZW. MONITOR FÜR ELEKTRONISCHE BINDUNGSSTEUERUNG EINBAUEN (ALLE TRAKTOREN MIT AUSNAHME DER SERIEN 6000 UND 7000)

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.

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

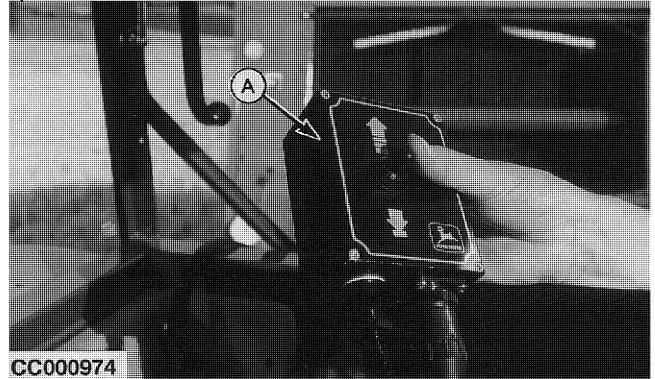
Scheibe (B) über dem Loch einsetzen.

Halter am Bügel befestigen.



SCHALTKASTEN FÜR MANUELLE BINDUNGSSTEUERUNG EINBAUEN

Schaltkasten für manuelle Bindungssteuerung (A) an einer geeigneten Stelle in der Nähe des Fahrersitzes anbringen.



CC000974

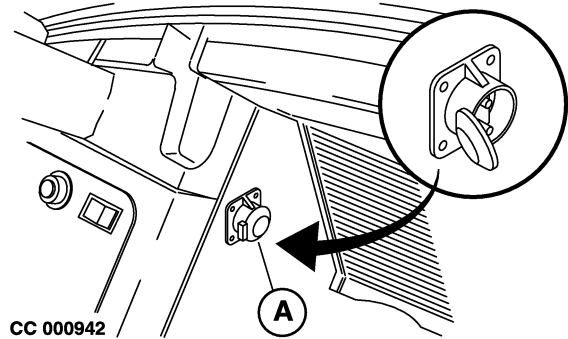
-JUN-
CC000974

CC,570RB 001499-29-20MAY94

BALEMASTER MONITOR AM TRAKTOR ANSCHLIESSEN

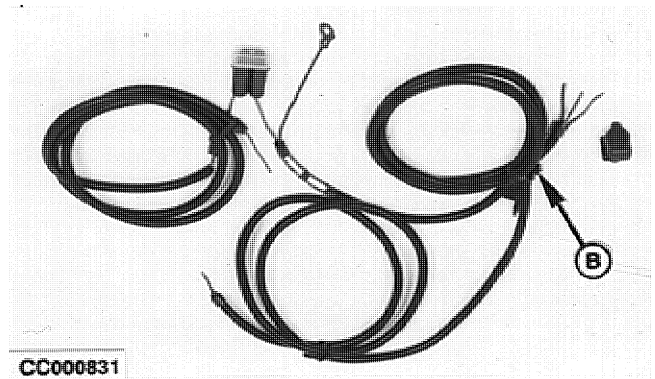
Kabelbaum des Monitors an der Zusatzsteckdose (A) anschließen, falls diese für 30 A ausgelegt ist. Ist dies nicht der Fall, den Spezialkabelbaum (B) zur Batterie einbauen.

Kabelbaum durch die Kabine verlegen.



CC 000942

-JUN-
CC000942



CC000831

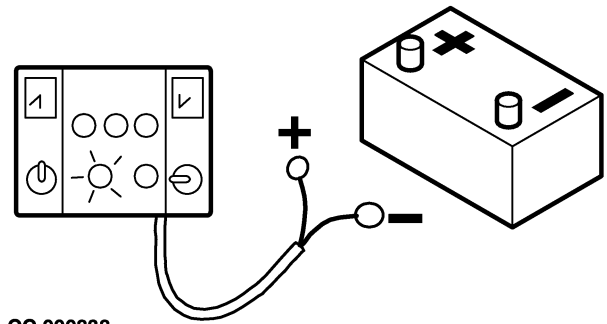
-JUN-
CC000831

CC,570RB 001460-29-08SEP94

MANUELLE BINDUNGSSTEUERUNG UND MONITOR FÜR ELEKTRONISCHE BINDUNGSSTEUERUNG AM TRAKTOR ANSCHLIESSEN

Positives Kabel (ROT) der manuellen Bindungssteuerung bzw. des Monitors für elektronische Bindungssteuerung an das positive Batteriekabel oder an das Kabel, welches die Batterie mit dem Anlasser verbindet, anschließen.

Massekabel (SCHWARZ) an das negative Batteriekabel anschließen.



CC 000838

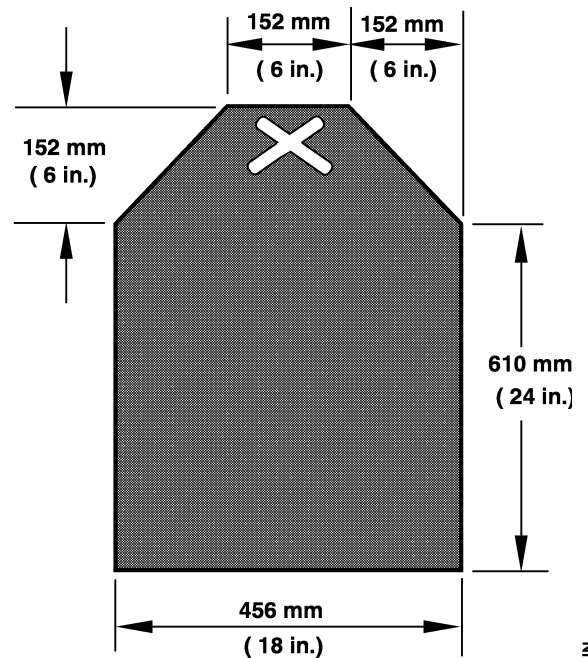
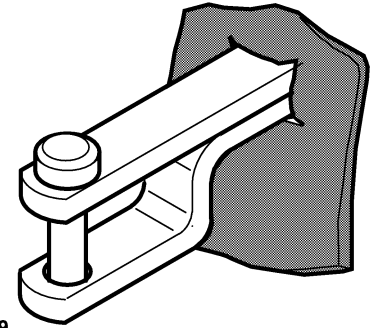
CC000838 -JUN-

CC,570RB 001461-29-20MAY94

ZUGPENDEL-STROHABWEISER

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

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



Vorbereiten der Presse

GARNAUSWAHL

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

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

CC,570RB 001463-29-20MAY94

RECHTEN UND LINKEN GARNKASTEN AUFFÜLLEN

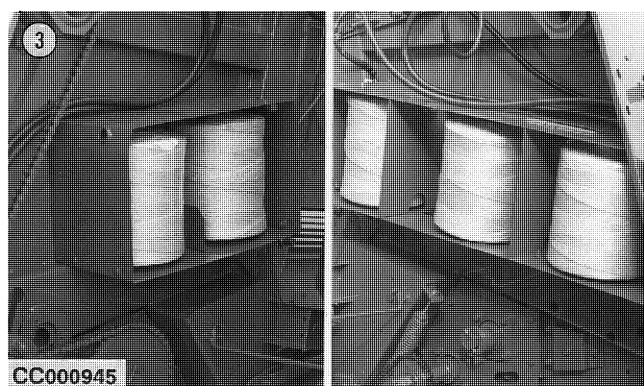
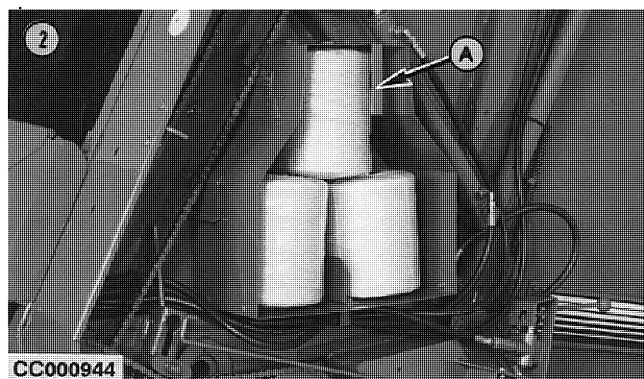
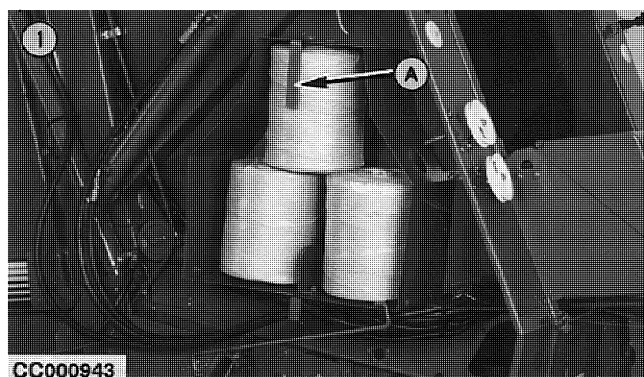
Eine Rolle Bindegarn guter Qualität in jedes Fach des Garnkastens einlegen. Darauf achten, daß das Garn aus dem mit "oben" bezeichneten Ende herausgezogen wird.

Das innere Garnende der einen Rolle mit dem äußeren Ende der nächsten Rolle verknöten; bei Sisalgarn mit einem abgewandelten Weberknoten, bei Plastikgarn mit einem Schotsteckknoten.

Die losen Enden möglichst nahe am Knoten abschneiden.

Nur bei Pressen 580 und 590: Obere Rolle mit Halter (A) festhalten.

- 1—Rechter Garnkasten (580-590)
- 2—Linker Garnkasten (580-590)
- 3—Rechter und linker Garnkasten (570)

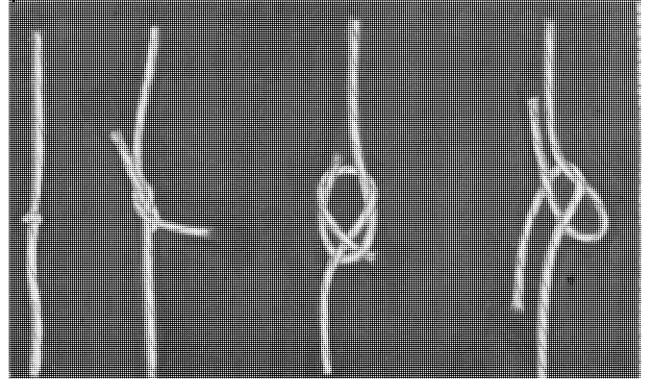


CC,570RB 001464-29-20MAY94

GARNVERBINDUNG - SCHOTSTECKKNOTEN BEI PLASTIKGARN

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

Enden der Garnrollen, wie gezeigt, zusammenknuten.



-UN-07JUN89

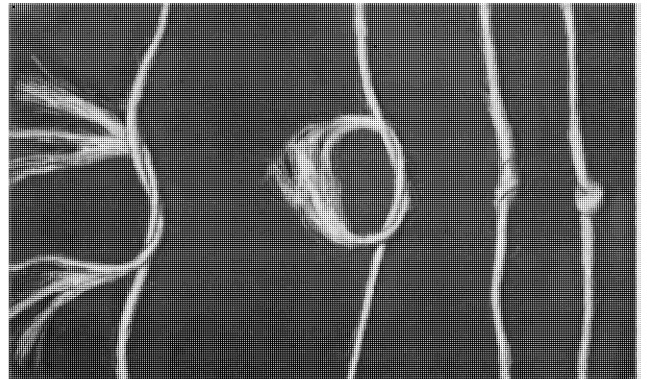
E11344

CC,570RB 001468-29-20MAY94

GARNVERBINDUNG - ABGEWANDELTER WEBERKNOTEN BEI SISALGARN

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

Enden der Garnrollen, wie gezeigt, zusammenknuten.



-UN-16SEPB8

E7986

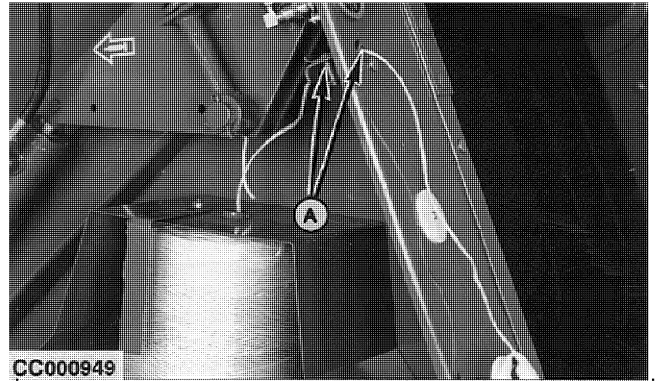
CC,570RB 001469-29-20MAY94

GARNFÜHRUNG

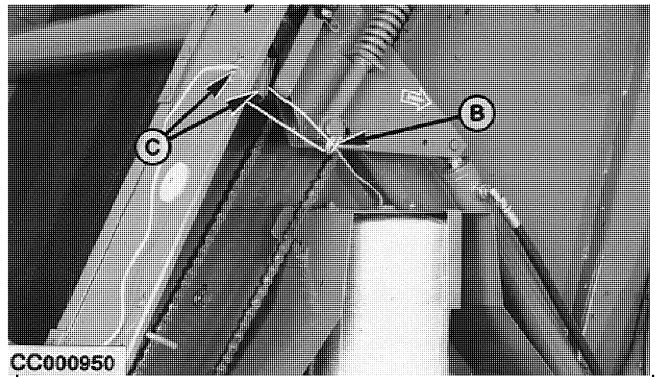
HINWEIS: Auf der Innenseite der rechten Schutzklappe befindet sich ein genauer Plan der Garnführung.

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

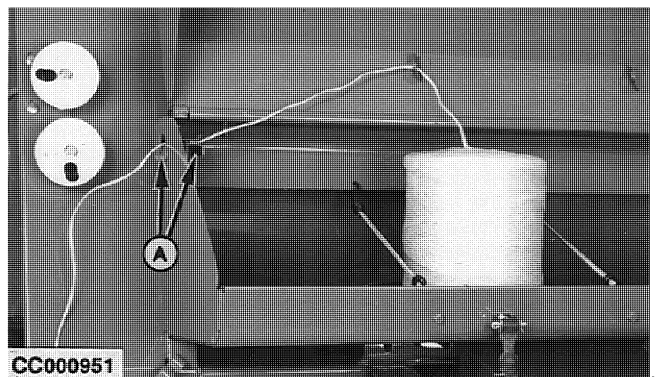
Garn durch Führung (B), die Garnspannplatte und Öffnung (C) oberhalb des linken Garnkastens ziehen, oder das Garn durch die Garnspannplatte und Öffnung (A) an der rechten Seite des vorderen Netzkastens ziehen.



-UN-
CC000949



-UN-
CC000950



-UN-
CC000951

CC,570RB 001470-29-20MAY94

GARNFÜHRUNG (FORTS.)

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

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

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

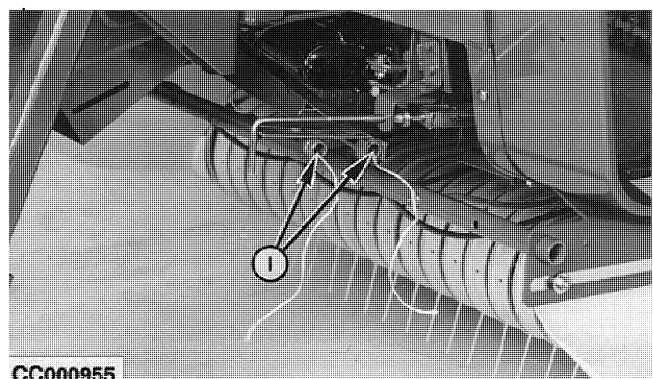
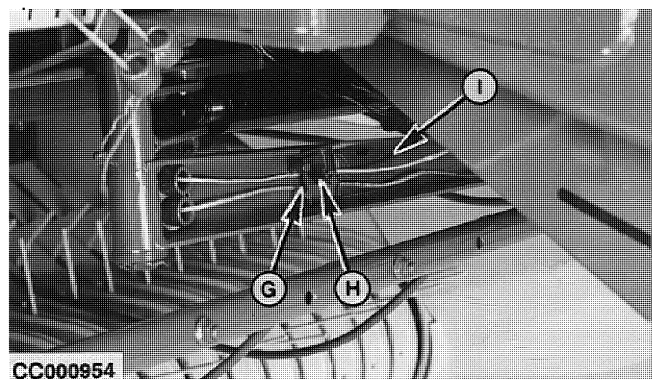
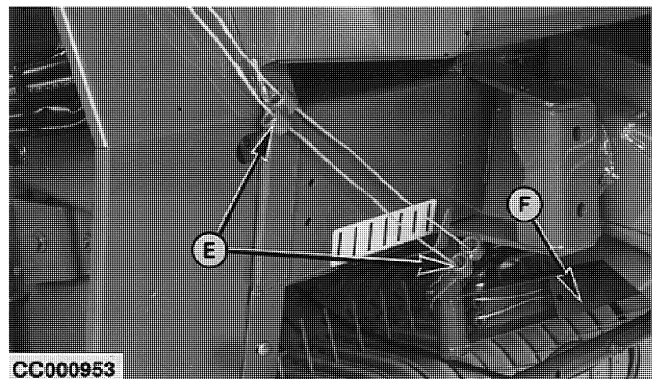
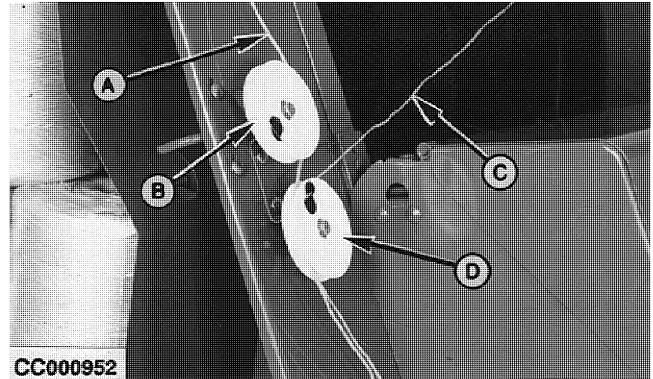
Garn durch Führungen (E) führen und Abdeckung (F) öffnen.

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

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

Garnarmabdeckung schließen.

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



AUSWAHL DER NETZROLLE

Um das bestmögliche Ergebnis zu erzielen, wird die Verwendung einer POLYDRESS Netzrolle, Typ RODONTEX MX1000 mit einer Länge von 3000 m (9842 ft.) empfohlen.

Mit einer 3000 m (9842 ft.) langen Rolle Netz können etwa 500 Ballen von 1.25 m (4.10 ft.) Durchmesser gebunden werden, wobei das Netz $1\frac{1}{2}$ mal um den Ballen gewickelt wird.

HINWEIS: Der Durchmesser der Netzrolle darf 32 cm (12.6 in.) nicht übersteigen.

CC,570RB 001465-29-20MAY94

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.

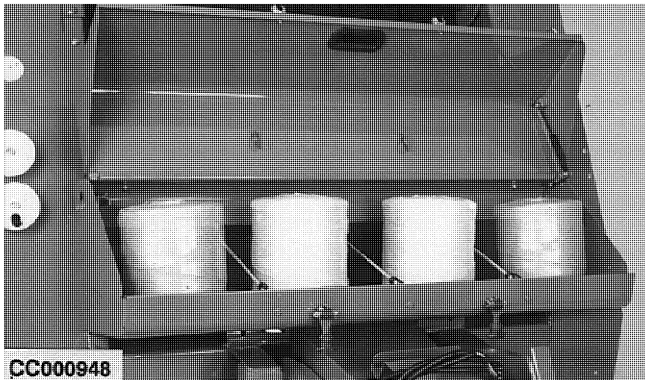
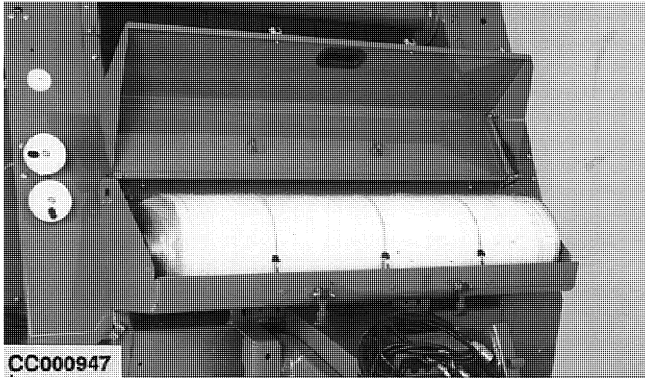
Netzrolle kühl und trocken aufbewahren und vor direkter Sonneneinstrahlung schützen.

CC,570RB 001466-29-08SEP94

NETZROLLE IN NETZKASTEN EINLEGEN

Der hintere Netzkasten kann eine Netzrolle für die Netzbindung aufnehmen.

Der vordere Netzkasten kann entweder für die Aufbewahrung einer zweiten Netzrolle oder von vier Garnrollen verwendet werden.



CC.570RB 001467-29-20MAY94

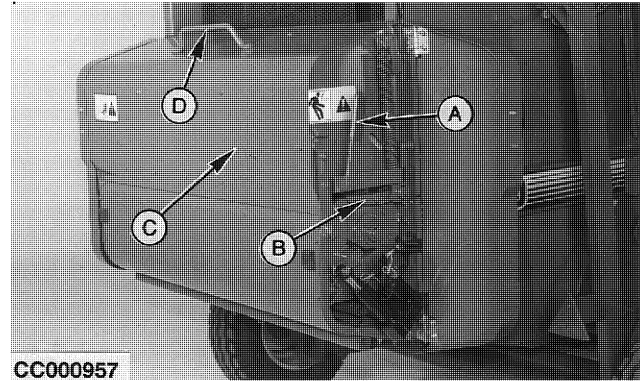
NETZ DURCH DIE ROLLEN FÜHREN

Hinteren Netzkasten öffnen

Klappe an der Seite des Netzkastens öffnen.

Griff (A) ausklappen und so weit nach unten drücken, bis es möglich ist, Anschlag (B) zu entriegeln. Danach Griff (A) langsam loslassen.

Vorgang auf der anderen Seite der Presse wiederholen, dann Netzkasten (C) durch Ziehen am oberen Griff (D) aufklappen.



CC000957

CC000957 -UN

- A—Griff
- B—Anschlag
- C—Netzkasten
- D—Oberer Griff

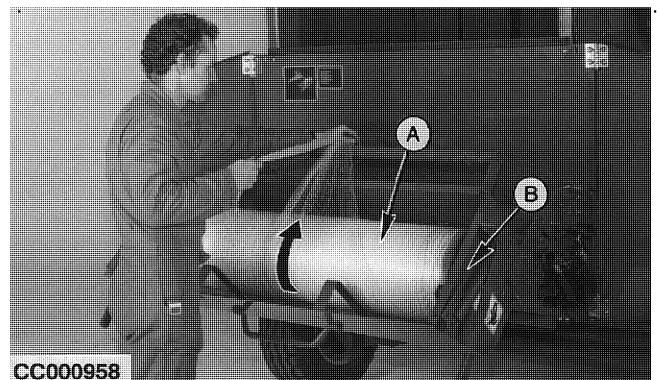
CC,570RB 001472-29-20MAY94

Einsetzen der Netzrolle

⚠ ACHTUNG: Vor dem Einsetzen der Netzrolle, Pressenantrieb abschalten, Traktormotor abstellen, Zündschlüssel abziehen und abwarten bis alle beweglichen Maschinenteile zum Stillstand gekommen sind.

Netzrolle (A), wie gezeigt, in den Netzkasten (B) einsetzen.

Etwa 60 cm (24 in.) Netz (A) abrollen und mit dem Ende eine Schlaufe bilden.



CC000958

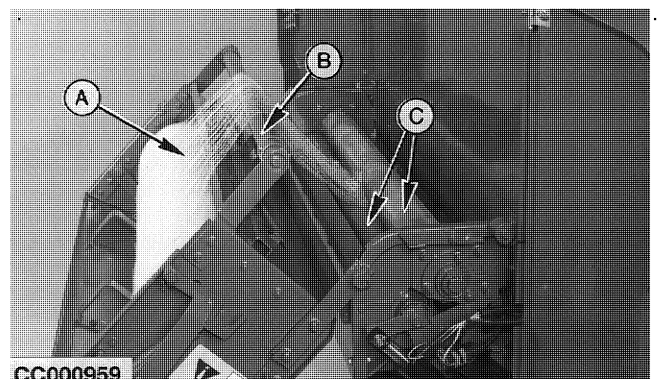
CC000958 -UN

CC,570RB 001473-29-20MAY94

Netz durch die Rollen führen

Das Netz (A) über die Rolle (B) führen und die Netzschlaufe zwischen die beiden Rollen (C) schieben.

HINWEIS: Schlaufe nicht mehr als 25 mm (1 in.) zwischen die beiden Rollen (C) schieben.



CC000959

CC000959 -UN

CC,570RB 001474-29-20MAY94

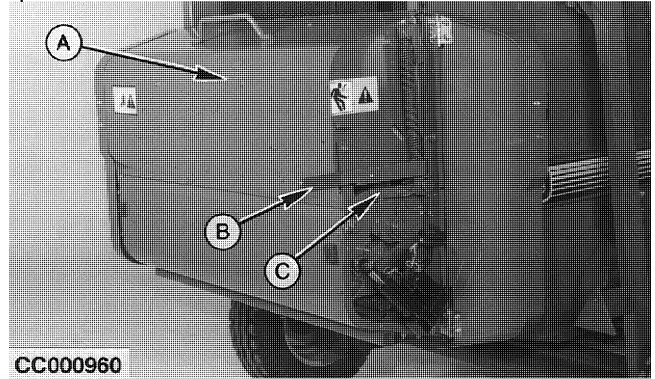
Schließen des hinteren Netzkastens

Netzkasten (A) schließen und sichern. Dies geschieht dadurch, daß der Griff (B) so weit nach unten gezogen wird, bis es möglich ist, den Anschlag (C) einzurasten. Griff (B) freigeben und nach oben klappen.

An den beiden seitlichen Öffnungen prüfen ob sich die Stößelstange hinter der Netzrolle befindet und gleichmäßigen Druck auf die Rolle ausübt.

Seitliche Klappe schließen.

Vorgang auf der anderen Seite der Presse wiederholen.



CC,570RB 001475-29-08SEP94

REIFENLUFTDRUCK

Reifentyp	Luftdruck
10.0/75 X 15.3 (6 PR)	207 kPa (2.1 bar; 30 psi)
11.5/80 X 15.3 (6 PR)	207 kPa (2.1 bar; 30 psi)
31.0 X 13.5 - 15 (6 PR)	207 kPa (2.1 bar; 30 psi)
500/40 - 17 (19/45 - 17) (10 PR)	138 kPa (1.4 bar; 20 psi)
Stützrad der Pickup-Vorrichtung	138 kPa (1.4 bar; 20 psi)

CC,570RB 001476-29-06OCT94

An- und Abhängen

PRESSE AN ZAPFWELLE (540 U/MIN) ANSCHLIESSEN



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

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

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

CC,570RB 001477-29-20MAY94

PRESSE AN ZUGPENDEL ANHÄNGEN

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

Zugpendel des Traktors einstellen wie unter "Zugpendel einstellen" im Abschnitt "Vorbereiten des Traktors" beschrieben.

- Kontermuttern (A), Befestigungsmuttern der Deichsel (B) und Befestigungsschraube der Anhängvorrichtung mit Kugelgelenk (C) lösen, so daß Deichselrahmen (D) und Anhängvorrichtung (E) mit der Hand in die richtige Stellung gedreht werden können.

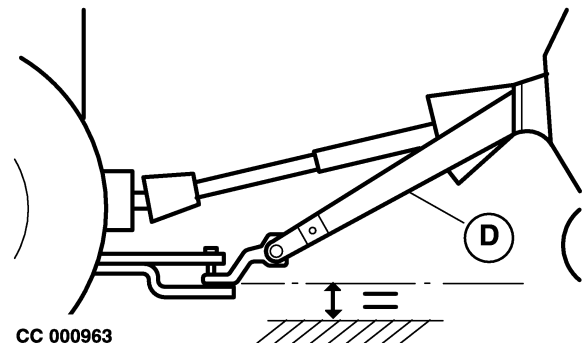
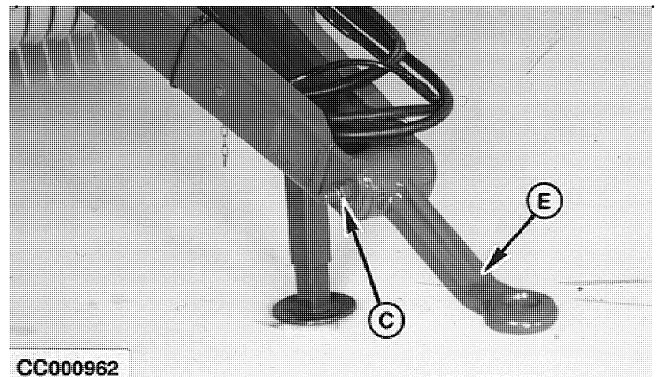
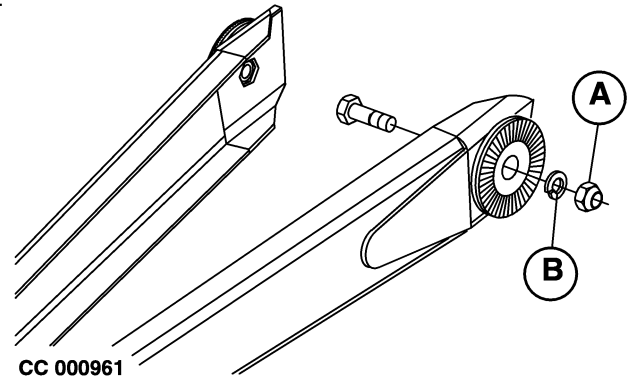
- Anhängvorrichtung (E) mit Kugelgelenk möglichst horizontal ausrichten.

- Befestigungsmuttern der Deichsel (B) mit 700 N•m (516 lb-ft), Kontermuttern (A) mit 300 N•m (221 lb-ft) und Schraube (C) mit 620 N•m (450 lb-ft) festziehen. Beim Anziehen der Schrauben und Muttern darauf achten, daß alle Zacken der Ringe ineinandergreifen (die Spitzen der Zacken dürfen sich nicht gegenüberstehen).

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

Falls erforderlich, Deichsel und Anhängvorrichtung mit Kugelgelenk entsprechend ausrichten.

HINWEIS: Die werksseitige Deichselstellung ist auf das Anhängen an das Zugpendel abgestimmt.



- A—Kontermuttern
- B—Befestigungsmuttern der Deichsel
- C—Befestigungsschraube der Anhängvorrichtung mit Kugelgelenk
- D—Deichselrahmen
- E—Anhängvorrichtung mit Kugelgelenk

ANKOPPELN DER PRESSE MIT WAGENANHÄNGEVORRICHTUNG

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

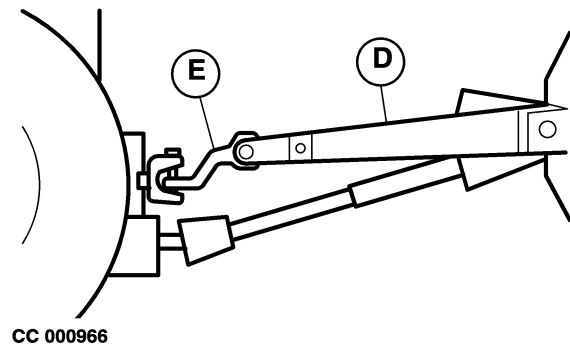
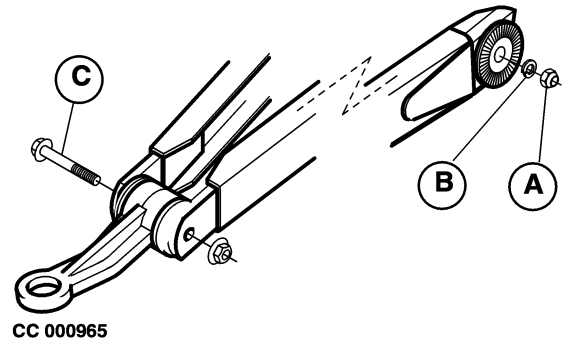
Um allen Anhängbedingungen gerecht zu werden, kann die Deichsel entweder am Gelenk der Anhängervorrichtung oder am Gelenk der Deichsel selbst verstellt werden.

Die Presse wie folgt an die Wagenanhängervorrichtung ankoppeln:

- Kontermuttern (A), Befestigungsmuttern der Deichsel (B) und Befestigungsschraube der Anhängelasche (C) lösen, so daß Deichselrahmen (D) und Anhängelasche (E) mit der Hand in die richtige Stellung gedreht werden können.
- Anhängelasche (E) möglichst horizontal ausrichten.
- Befestigungsmuttern der Deichsel (B) mit 700 N•m (516 lb-ft), Kontermuttern (A) mit 300 N•m (221 lb-ft) und Schraube (C) mit 620 N•m (450 lb-ft) anziehen. Beim Anziehen der Schrauben und Muttern darauf achten, daß alle Zacken der Ringe ineinandergreifen (die Spitzen der Zacken dürfen sich nicht gegenüberstehen).

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

Falls erforderlich, Deichsel und Anhängelasche entsprechend ausrichten.

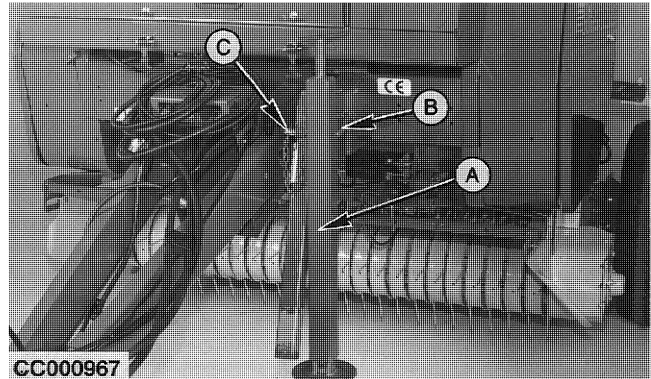


- A—Kontermuttern
- B—Befestigungsmuttern der Deichsel
- C—Befestigungsschraube der Anhängelasche
- D—Deichselrahmen
- E—Anhängelasche

DEICHSELSTÜTZE - OBERE STELLUNG

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

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



CC000967

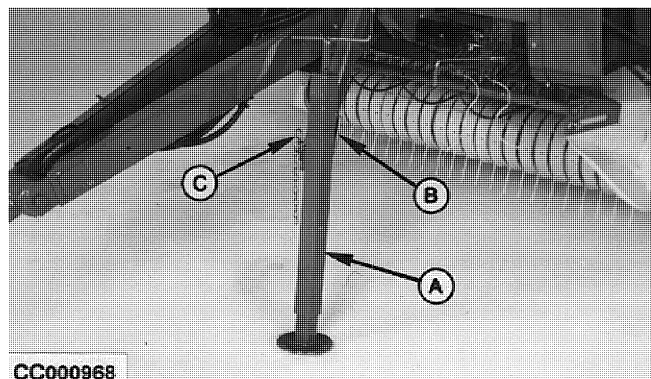
CC,570RB 001480-29-20MAY94

-JUN-
CC000967

DEICHSELSTÜTZE - UNTERE STELLUNG

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

Deichselstütze (A) mit Bolzen (B) und Klappstecker (C) in der unteren Stellung sichern.



CC000968

CC,570RB 001481-29-20MAY94

-JUN-
CC000968

ANSCHLIESSEN UND TRENNEN DER GELENKWELLE

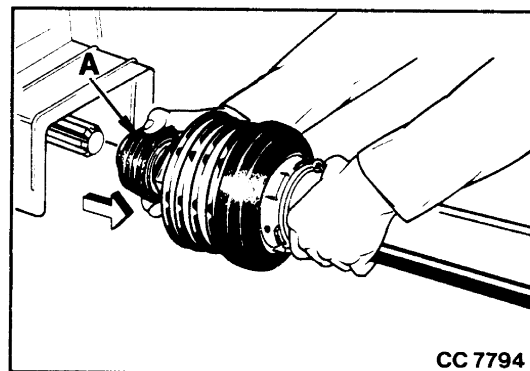
Gelenkwelle anschließen:

Schiebemuffe (A) bis zum Anschlag nach hinten ziehen.

Gelenkwelle auf die Traktorzapfwelle schieben, bis die Sperre automatisch einrastet. In dieser Stellung muß die Schiebemuffe sich frei drehen lassen.

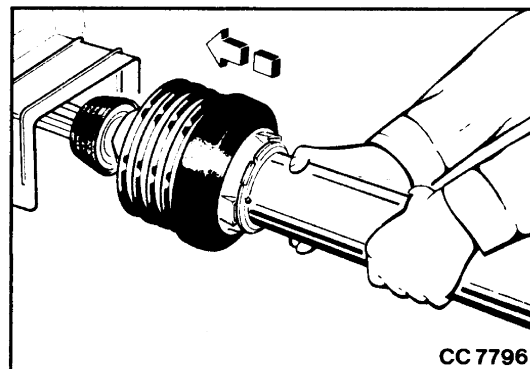
Gelenkwelle trennen:

Schiebemuffe (A) bis zum Anschlag nach hinten ziehen. Gelenkwelle am Schutzrohr festhalten und von der Zapfwelle abziehen.



CC 7794

-JUN-
CC7794



CC 7796

-JUN-
CC7796

CC,570RB 001482-29-20MAY94

GELENKWELLE MIT EINGANGSWELLE VERBINDEN

Sperring (A) drehen und gleichzeitig Gelenkwelle auf die Eingangswelle schieben, bis die Sperre einrastet.

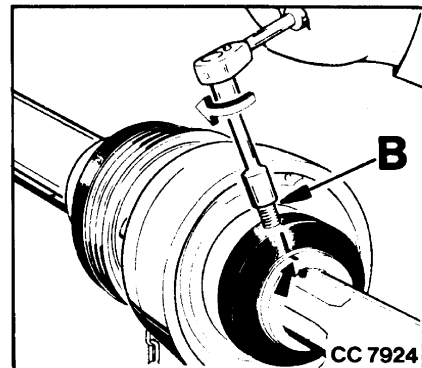
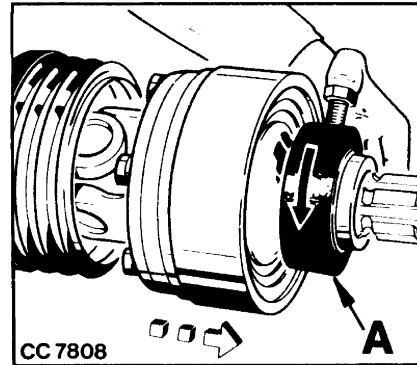
Schraube (B) am Klemmkeil (Markierung) mit 50 N•m (35 lb-ft) anziehen.

⚠ ACHTUNG: Bei laufender Zapfwelle stets einen ausreichenden Sicherheitsabstand einhalten.

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

Falls der Zapfwellenschutz zum Anschließen der Gelenkwelle abgenommen wurde, ist er danach sofort wieder anzubringen.

Beschädigte Plastikschutzrohre an der Gelenkwelle unverzüglich ersetzen.



CC,570RB 001483-29-20MAY94

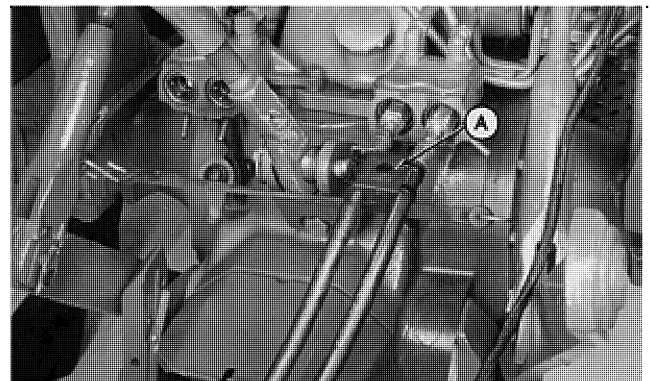
HYDRAULIKANSCHLUSS - TRAKTOR

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

Zunächst feststellen, welcher Hydraulikanschluß unter Druck steht, wenn der Hydraulikhebel des Traktors nach hinten geschoben wird.

Den Hydraulikschlauch mit dem Symbol für Zylinderanschub (A) mit diesem Anschluß verbinden.

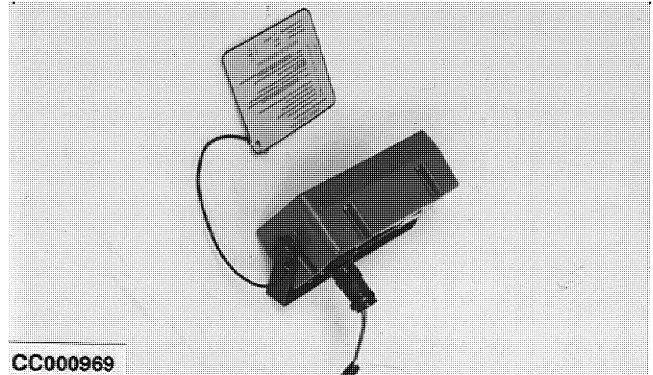
Den anderen Hydraulikschlauch anschließen.



CC,570RB 001484-29-20MAY94

KABELBAUM DER PRESSE AN KONTROLLMONITOREN ANSCHLIESSEN

Einstellmarkierungen der Steckverbindungen ausrichten und Sperring festziehen.



CC000969

-UN-
CC000969

Die Abbildung zeigt den BaleMaster Kontrollmonitor

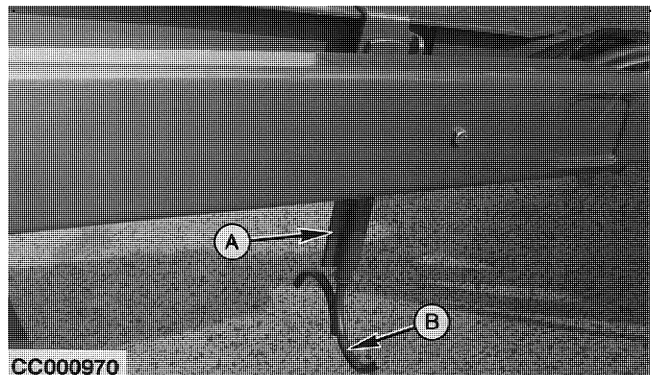
CC,570RB 001485-29-14SEP94

GELENKWELLE ABLEGEN

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

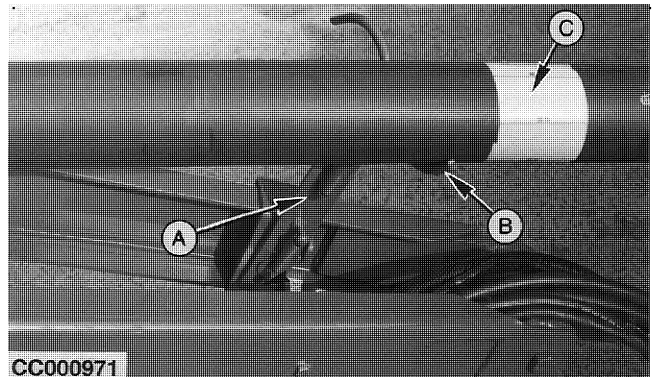
Falls die Deichsel der Presse auf das Zugpendel des Traktors eingestellt ist, die Halterung (A) herausziehen und, wie gezeigt, anheben. Haken (B) drehen, so daß die Gelenkwelle (C) darin abgelegt werden kann.

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



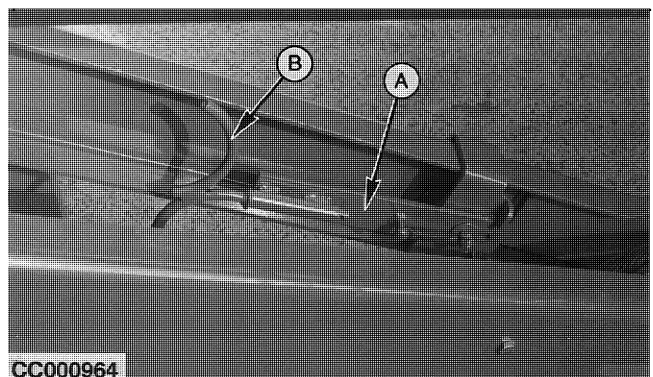
CC000970

-UN-
CC000970



CC000971

-UN-
CC000971



CC000964

-UN-
CC000964

CC,570RB 001486-29-08SEP94

Transport

WARNEBELEUCHTUNG

⚠ ACHTUNG: Beim Straßentransport bei Tag oder Nacht darauf achten, daß die vorgeschriebenen Sicherheitsmaßnahmen eingehalten werden. Ein Warnbeleuchtungs-Anbausatz ist beim John Deere-Händler erhältlich.

CC,570RB 001487-29-20MAY94

TRANSPORTVORBEREITUNGEN

Gatter schließen und Pickup-Vorrichtung anheben.

⚠ ACHTUNG: Beim Transport der Presse auf die Fahrgeschwindigkeit achten. Ist das Gesamtgewicht der Presse mit Ballen größer als das Gewicht des Traktors, langsamer fahren.

WICHTIG: Beim Transport der Presse keine scharfen Kehren fahren, da die Zugdeichsel von den Traktorreifen erfaßt werden kann.

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

Beim Transport der Presse darf eine Geschwindigkeit von 25 km/h (16 mph) nicht überschritten werden.

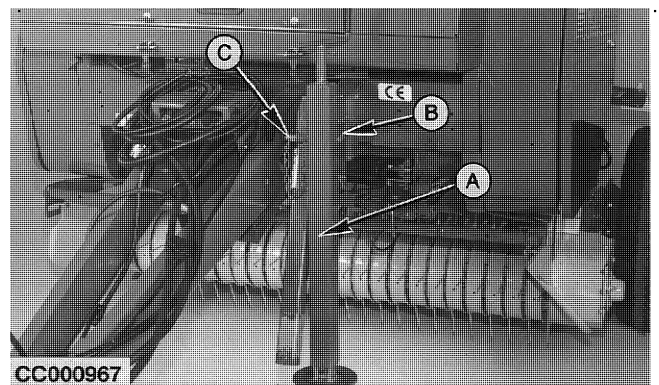
Bei Straßenfahrten muß die Presse leer sein.

CC,570RB 001488-29-20MAY94

DEICHSELSTÜTZE - OBERE STELLUNG

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

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



CC,570RB 001489-29-20MAY94

Betrieb der Presse

EINLAUFZEIT

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

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

Vor dem Einsatz die Schiebeteile der Gelenkwelle reichlich schmieren.

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

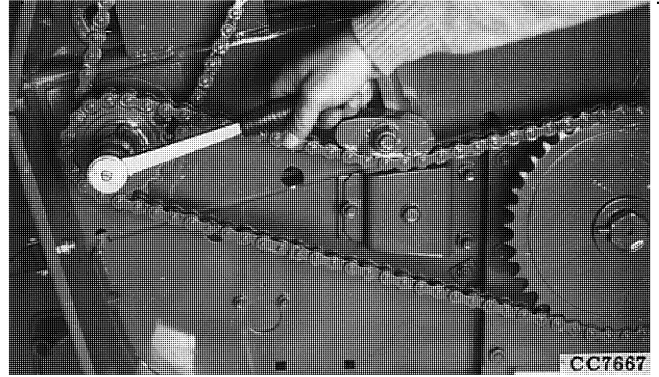
Sollte bei Ballenpressen mit Nockenkupplung diese während des Betriebs durchrutschen, so ist die Zapfwelle abzuschalten. Die Zapfwelle bei unterer Leerlaufdrehzahl wieder einrücken, bis die Nockenkupplung ebenfalls eingerückt ist, dann Zapfwelle wieder mit Nenndrehzahl laufen lassen.

CC,570RB 001498-29-20MAY94

PRESSE MIT DER HAND DURCHDREHEN

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

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



CC,570RB 001608-29-14JUN94

ARBEITSWEISE DER NETZBINDUNG

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

Der Auslöser (B) wird automatisch oder manuell betätigt, sobald der gewünschte Ballendurchmesser erreicht ist.

Der Auslöser (B) fährt dann schnell aus und das Messer (C) wird vom Netz (D) zurückgezogen. Gleichzeitig wird der Antriebsriemen (A) gespannt.

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

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

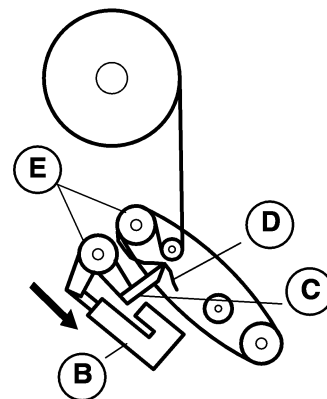
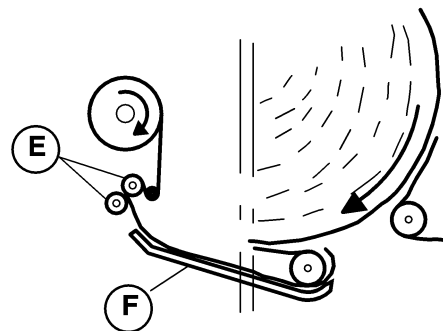
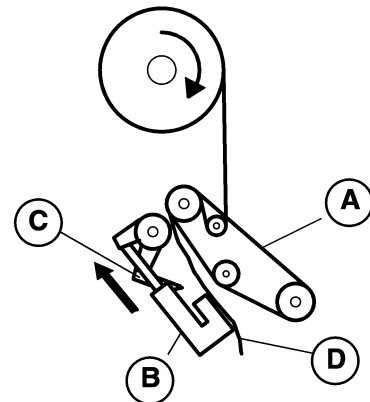
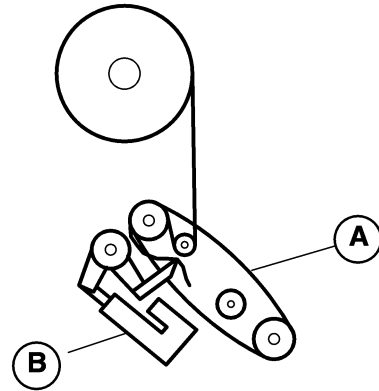
HINWEIS: Das Netz sollte, je nach Einstellung, 1 1/2 mal oder mehrere Male um den Ballen gewickelt werden.

Nach Erreichen der gewünschten Anzahl von Umschlingungen fährt der Auslöser (B) schnell ein und das Messer (C) wird in Richtung Netz (D) in Bewegung gesetzt. Gleichzeitig hören die Netzförderrollen (E) auf, sich zu drehen.

Das Netz wird abgeschnitten und damit ist der Bindevorgang abgeschlossen.

Der Antriebsriemen (A) ist nun wieder locker.

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



CC 000980

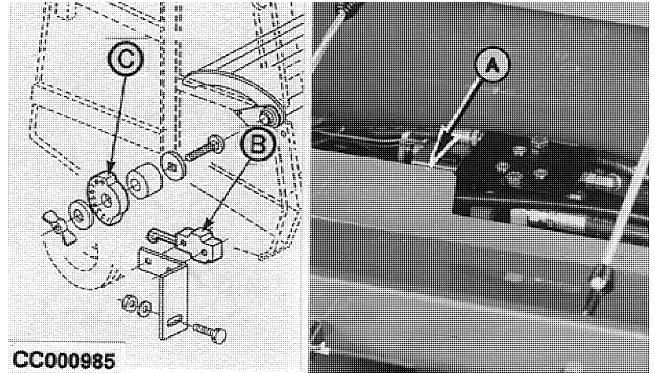
-JUN-
CC000980

CC.570RB 001503-29-09SEP94

ARBEITSWEISE DER AUSRÜSTUNG FÜR WEICHEN BALLENKERN

Mit Monitor für elektronische Bindungssteuerung oder mit manueller Bindungssteuerung

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



55 bar Ausrüstung f. weichen Kern

Mit BaleMaster Kontrollmonitor

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

CC,570RB 001504-29-14SEP94

VORBEREITUNG DES ERNTEGUTS

Schwadgröße

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

Schwadreihen mittlerer Größe sind zu vermeiden. Wenn man bei solchen Schwadreihen von einer Seite auf die andere wechselt, um das Erntegut der Pickup auf beiden Seiten zuzuführen, wird ständig mehr Erntegut in der Mitte der Pickup aufgenommen als an den Seiten. Dies ergibt faßförmige Ballen mit geringerer Dichte an den Enden und größerer Dichte in der Mitte.

CC,575RB 001354-29-09SEP94

Vorbereitung von Heu zum Pressen

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

Der maximale Feuchtigkeitsgehalt zur Bildung von Rundballen beträgt 18%.

- Bei zu hohem Feuchtigkeitsgehalt treten mit hoher Wahrscheinlichkeit Verrottungsverluste auf.
- Bei zu niedrigem Feuchtigkeitsgehalt kommt es zu übermäßig hohen Blattverlusten und Bruch des Preßgutes.

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

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

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

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

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

HINWEIS: Bei extrem trockenem und 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.

CC,570RB 001491-29-20MAY94

Vorbereitung von Silagegut zum Pressen

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

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

CC,575RB 001356-29-09SEP94

Vorbereitung von Stroh zum Pressen

Beim Dreschen von Getreidearten nach Möglichkeit sicherstellen, daß das Stroh vom Dreschwerk des Mähdreschers nicht übermäßig zerkleinert wird. Die Schwaden vor dem Pressen nicht auflockern, wenn das Stroh bereits sehr trocken und kurz ist. Größere Schwaden, die beim Einsatz eines großen Mähdreschers angelegt werden, führen zu einem besseren Preßergebnis als sehr kleine Schwaden.

CC,575RB 001357-29-20MAY94

PRESSGUTZUFUHR

Schwaden über die ganze Breite der Pickup

Dies ist die ideale Schwadbreite.

Die Schwadreihen sollen 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 Pickup sind empfehlenswert, um "Slalomfahren" über die Schwadreihen zu vermeiden.

CC,575RB 001358-29-20MAY94

Kleine Schwaden

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

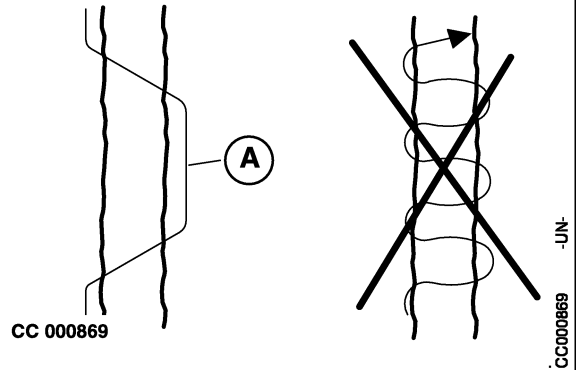
Nach Bildung des Ballenkerns, d.h. nach 2 bis 3 m (8 bis 10 ft) Vorwärtsfahrt, das Preßgut abwechselnd auf jeder Seite der Pickup zuführen.

Bei Rundballenpressen ohne BaleMaster 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), währenddessen auf einer Seite der Schwadreihe gefahren wird, bei schweren, dichten Schwadreihen verkürzen und bei leichten Schwadreihen verlängern.

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

Für Rundballenpressen mit BaleMaster Kontrollmonitor ist die korrekte Aufnahme des Preßguts unter "Ballenbildung mit BaleMaster Kontrollmonitor" in diesem Abschnitt beschrieben.

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



CC,570RB 001495-29-14SEP94

Schwaden mittlerer Größe

Schwaden mittlerer Größe sind nach Möglichkeit zu vermeiden.

Wenn der Fahrer bei solchen Schwadreihen von einer Seite auf die andere wechselt, um das Erntegut der Pickup auf beiden Seiten zuzuführen, wird ständig mehr Erntegut in der Mitte der Pickup aufgenommen als an den Seiten. Dies ergibt faßförmige Ballen.

CC,575RB 001360-29-20MAY94

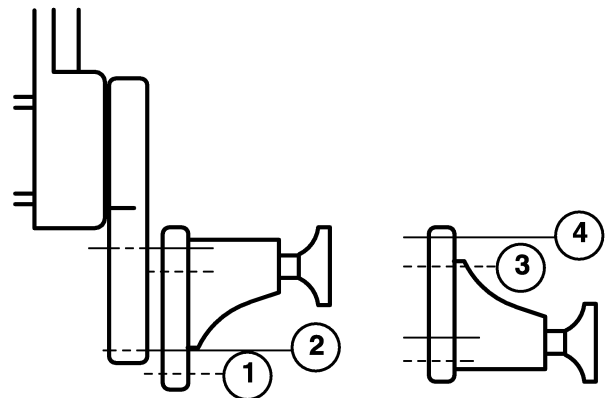
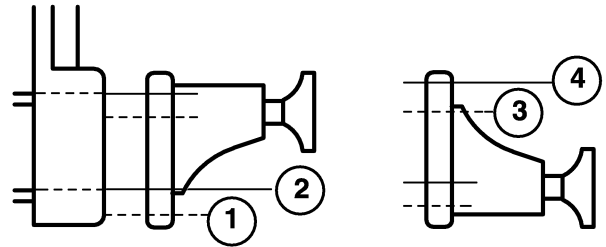
GRUNDEINSTELLUNGEN DER PRESSE BEI TROCKENEM UND KURZEM PRESSGUT

Die untenstehende Tabelle dient als Richtlinie bei der Grundeinstellung der Presse bei kurzem, trockenem Preßgut.

- A-** Radachsträgerstellung/Pickup-Breite (Bereifung 10.0/75 X 15.3 (6 PR))
- B-** Ballendichte
- C-** Niederhalterbügel montiert
- D-** Fahrgeschwindigkeit
- E-** Zapfwellen-Nenn Drehzahl (U/min)
- F-** Schwadgröße
- G-** Stellung des Abstreifers an der Einzugsrolle
- H-** Gummibeschichtete Stäbe an der Einzugsrolle
- I-** Stahlstäbe an der Einzugsrolle

J.N.F.: Je nach Feldbedingungen

N.B.: Nach Bedarf



CC 000972

-UN-
CC000972

ERNTÉGUT	A		B	C	D	E	F	G	H	I
	1,41m (5.62 ft)	1,81m (5.93 ft)								
HEU (1. Schnitt)	2, (1)	4 (*)	N.B.	JA	J.N.F.	540	1,2m (4 ft)	0,5mm (0.02in.) MAX	NEIN	JA
HEU (2. und 3. Schnitt)	2, (1)	4 (*)	N.B.	JA	J.N.F.	400	1,2m (4 ft)	0,5mm (0.02in.) MAX	NEIN	JA
STOH (lang)	2	4 (*)	MAX	JA	J.N.F.	540	1,2m (4 ft)	0,5mm (0.02in.) MAX	NEIN	JA
STROH (kurz/brüchig)	2, (1)	4 (*)	1/2 bis MAX	JA	J.N.F.	400	1,2m (4 ft)	Eingefahren	JA	NEIN

(*) Position 3 ist erforderlich, wenn die Presse mit größeren Reifen ausgerüstet ist.

(1) Position 1 wird nicht sehr oft benutzt.

CC,570RB 001497-29-09SEP94

BETRIEB DER PRESSE BEI KURZEM, TROCKENEM PRESSGUT

Bei Verstopfungen eine oder mehrere der folgenden Maßnahmen durchführen:

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

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

Bei extremen Einsatzbedingungen (sehr brüchiges Stroh) kann es notwendig sein, den Umrüstsatz für niedrige Antriebsriemengeschwindigkeit zu montieren. Dies reduziert die Riemengeschwindigkeit von 2,4 auf 1,3 m/s (von 7.87 auf 4.26 ft/s) und erleichtert die Ballenbildung in der Anfangsphase (siehe Abschnitt "Sonderausrüstungen").

Bei besonders kurzem, trockenem Preßgut (Heu) kann es notwendig sein, den Bodenabstand der Presse soweit wie möglich zu verringern.

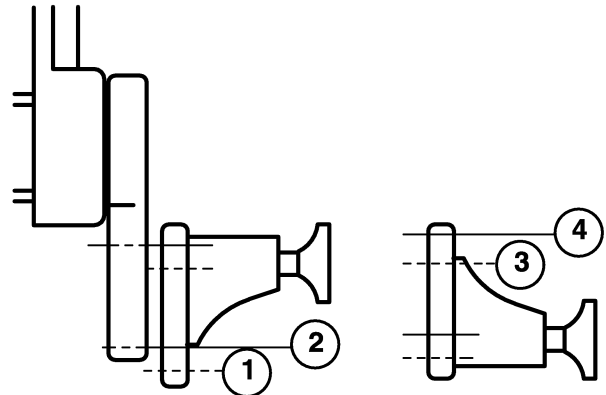
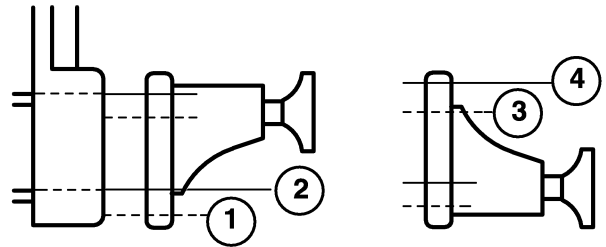
GRUNDEINSTELLUNGEN DER PRESSE BEIM PRESSEN VON MAISSTENGELN

Die untenstehende Tabelle dient als Richtlinie bei der Grundeinstellung der Presse zum Pressen von Maisstengeln.

- A-** Radachsträgerstellung/Pickup-Breite (Bereifung 10.0/75 X 15.3 (6 PR))
- B-** Ballendichte
- C-** Niederhalterbügel montiert
- D-** Fahrgeschwindigkeit
- E-** Zapfwellen-Nenn Drehzahl (U/min)
- F-** Schwadgröße
- G-** Stellung des Abstreifers an der Einzugsrolle
- H-** Gummibeschichtete Stäbe an der Einzugsrolle
- I-** Stahlstäbe an der Einzugsrolle

J.N.F.: Je nach Feldbedingungen

N.B.: Nach Bedarf



CC 000972

-UN-
CC000972

ERNTGUT	A		B	C	D	E	F	G	H	I
	1,41m (5.62 ft)	1,81m (5.93 ft)								
MAISSTENGEL	2	4 (*)	MAX	NEIN	J.N.F.	540	1,2m (4 ft)	0,5mm (0.02in.) MAX	NEIN	JA

(*) Position 3 ist erforderlich, wenn die Presse mit größeren Reifen ausgerüstet ist.

CC,570RB 001697-29-06OCT94

PRESSEN VON MAISSTENGELN

Maisstengel zur Schonung der Pickup-Zinken vorher mähen.

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

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

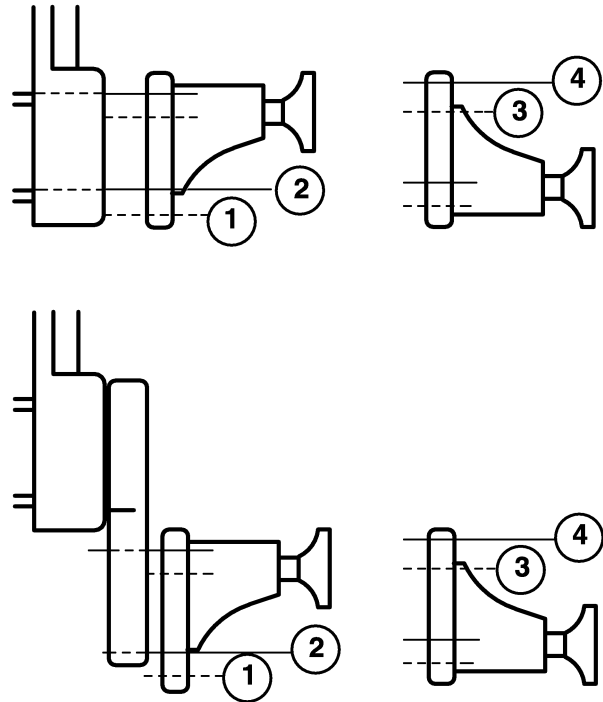
CC,570RB 001698-29-12AUG94

GRUNDEINSTELLUNGEN DER PRESSE FÜR SILAGE-BALLEN (NASSES ERNTEGUT)

Die untenstehende Tabelle dient als Richtlinie bei der Grundeinstellung der Presse für Silage-Ballen (nasses Erntegut).

- A-** Radachträgerstellung/Pickup-Breite (Bereifung 10.0/75 X 15.3 (6 PR))
- B-** Ballendichte
- C-** Niederhalterbügel montiert
- D-** Fahrgeschwindigkeit
- E-** Zapfwellen-Nenn Drehzahl (U/min)
- F-** Schwadgröße
- G-** Stellung des Abstreifers an der Einzugsrolle
- H-** Gummibeschichtete Stäbe an der Einzugsrolle
- I-** Stahlstäbe an der Einzugsrolle

J.N.F.: Je nach Feldbedingungen



CC 000972

ERNTEGUT	A		B	C	D	E	F	G	H	I
	1,41m (5.62 ft)	1,81m (5.93 ft)								
LUZERNE	2	4 (*)	MAX	JA	J.N.F.	540	1,2m (4 ft)	0,5mm (0.02in.) MAX	NEIN	JA
SILAGE	2	4 (*)	MAX	JA	J.N.F.	400(1) 540(2)	1,2m (4 ft)	0,5mm (0.02in.) MAX	NEIN	JA

(*) Position 3 ist erforderlich, wenn die Presse mit größeren Reifen ausgerüstet ist.

(1) Beginn der Ballenbildung bei einer Zapfwellendrehzahl von 400 U/min

(2) Abschluß der Ballenbildung bei einer Zapfwellendrehzahl von 540 U/min

CC,570RB 001699-29-06OCT94

BETRIEB DER PRESSE BEI SILAGEGUT (NASSEM ERNTEGUT)

WICHTIG: Beim Pressen von Silagegut mit der Presse 580 oder 590 darf der Ballendurchmesser 1,20 bis 1,30 m (3.93 bis 4.26 ft) nicht überschreiten, andernfalls werden die Preßgurte infolge des hohen Ballengewichts beschädigt.

- Die Presse muß mit dem Anbausatz für Silagegut (Querförderschnecke) ausgerüstet werden. Siehe Abschnitt "Sonderausrüstungen".

- Wenn die Presse mit der breiten Pickup-Vorrichtung ausgerüstet ist, die Zuführzinken in Silagestellung bringen. Siehe "Zuführzinken der breiten Pickup-Vorrichtung einstellen" in diesem Abschnitt.

- Zum Aufbau des Ballenanfangs die Pickup-Vorrichtung auf die Mitte der Schwadreihe ansetzen.

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

- Etwa 2 bis 3 m (8 bis 10 ft) nachdem die Schwadreihe angefahren worden ist, beginnt der Aufbau des Ballenkerns. Dazu wird mehr Erntegut benötigt und deshalb darf an dieser Stelle die Vorwärtsbewegung nicht unterbrochen werden.

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

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

MANUELLE BINDUNGSSTEUERUNG

Bei angebauter manueller Bindungssteuerung (A) kann der Fahrer den Garnbindevorgang manuell steuern. Der Schalter (B) dient zur Verteilung des Garns um den Ballen.

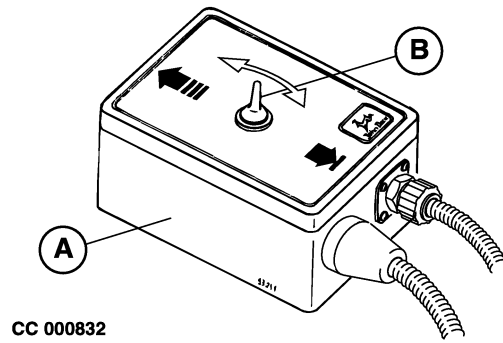
Die manuelle Bindungssteuerung gibt in zwei Fällen einen akustischen Alarm:

- Sobald der gewünschte Ballendurchmesser erreicht ist. In diesem Fall die Vorwärtsfahrt beenden und den Bindevorgang einleiten.
- Sobald der Ballen den maximal zulässigen Durchmesser erreicht hat (Übergröße). In diesem Fall die Vorwärtsfahrt beenden und den Bindevorgang einleiten. Die Ursache der Störung suchen und beseitigen.

Nach Anschluß an den Kabelbaum der Presse ist die manuelle Bindungssteuerung (A) betriebsbereit.

HINWEIS: Die manuelle Bindungssteuerung ist mit einem elektronischen Begrenzungsschalter ausgerüstet, der den Garnarmauslöser vor falscher Betätigung schützt.

Die Lautstärke des Summers ist verstellbar.



CC 000832

CC000832 -JUN-

CC,570RB 001506-29-08SEP94

ELEKTRONISCHER BINDUNGSMONITOR — PROGRAMMIERTER BINDEVORGANG

Der elektronische Bindungsmonitor (A) ermöglicht einen programmierten und einen manuellen Garnbindevorgang.

Programmierter Garnbindevorgang:

Mit der Schraube (B) den Punkt bestimmen, an dem der Garnarm wieder ausfährt (bevor er in die Ausgangsstellung zurückgeht). Dieses erneute Ausfahren des Garnarms ermöglicht mehr Garnumschlingungen am Ballenende (z.B. beim Pressen von Stroh).

Schraube (B) nach links drehen, um den Abstand des Ausfahrpunktes zur Seite der Preßkammer einzustellen. Der Abstand muß zwischen 190 mm und 330 mm (7.48 in. und 13 in.) liegen.

HINWEIS: Die Schraube (B) ist werksseitig auf einen Abstand von 120 mm (4.72 in.) eingestellt. Bei Stellung "0" des Potentiometers (E) fährt der Garnarm nicht erneut aus.

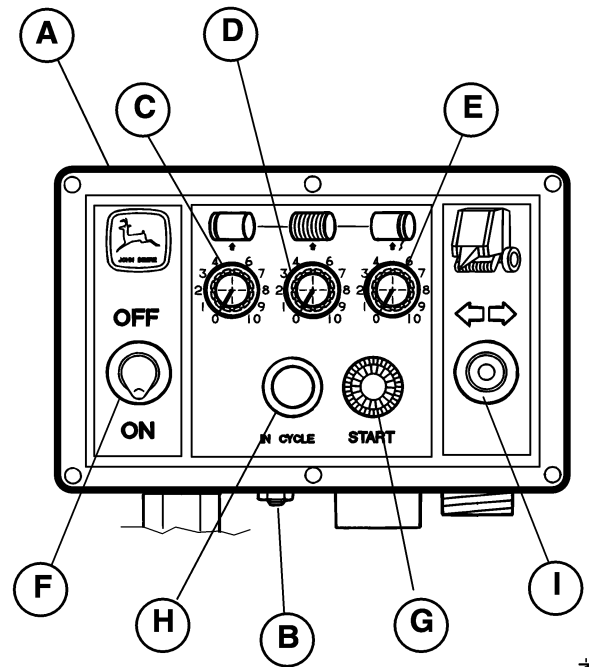
Anzahl der Garnwicklungen (Garnabstand) an den Potentiometern (C)-(D)-(E) einstellen.

- Potentiometer (C) im Uhrzeigersinn drehen, um die Ruhezeit des Garnarms in der obersten, ausgefahrenen Stellung auf 0,1 bis 10 Sekunden einzustellen.

- Potentiometer (D) im Uhrzeigersinn drehen, um die Bindezeit beim Einfahren des Garnarms auf 8 bis 70 Sekunden einzustellen.

- Potentiometer (E) im Uhrzeigersinn drehen, um die Ausfahrzeit des Garnarms an dem von Schraube (B) bestimmten Punkt auf 0 bis 5 Sekunden einzustellen.

- Schalter (F) einschalten; der Monitor ist nun betriebsbereit.



CC 000937

- A—Monitor
- B—Einstellschraube
- C—Potentiometer, rechts
- D—Potentiometer, Mitte
- E—Potentiometer, links
- F—EIN/AUS Schalter
- G—Startknopf
- H—Kontrolllampe "IN CYCLE"
- I—Schalter für manuelle Bindung

Fortsetzung siehe nächste Seite

CC,570RB 001507-29-06OCT94

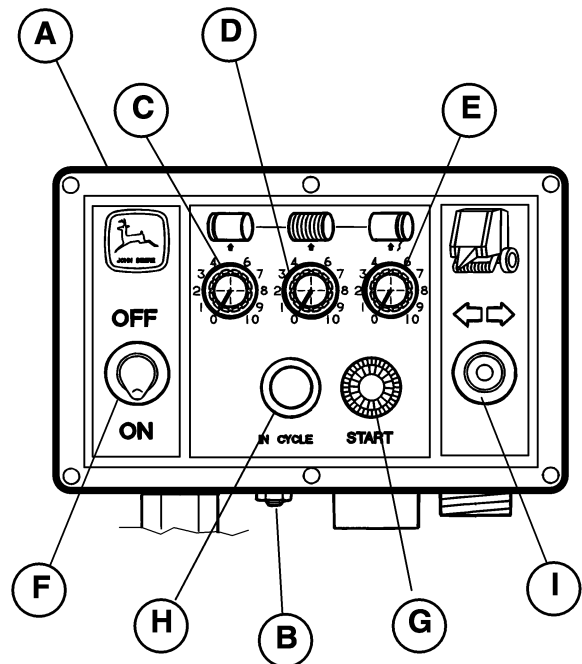
ELEKTRONISCHER BINDUNGSMONITOR — PROGRAMMIERTER BINDEVORGANG — FORTSETZUNG

HINWEIS: Den Startknopf (G) drücken, um den programmierten Bindevorgang auszulösen, wenn der Ballen noch nicht die vorgewählte Größe erreicht hat. Siehe "Bindung mit elektronischem Bindungsmonitor—programmierter Bindevorgang" in diesem Abschnitt.

Die Kontrollleuchte (H) leuchtet ständig, sobald Startknopf (G) gedrückt wird oder wenn der Garmarm automatisch vom Ballengrößenschalter ausgelöst wird. Die Kontrollleuchte blinkt am Ende des Bindevorgangs. Falls erforderlich, kann bis zum Aufleuchten der Lampe ein neuer Bindevorgang durch Drücken des Startknopfes (G) ausgelöst werden.

HINWEIS: Mit dem Schalter (I) für manuelle Bindung kann das vorgewählte Programm jederzeit unterbrochen werden. Es ist nun möglich, einen manuellen Bindevorgang einzuleiten. Siehe "Elektronischer Bindungsmonitor—Manueller Bindevorgang" in diesem Abschnitt.

HINWEIS: Die Lautstärke des Summers ist verstellbar.



CC 000937

- A—Monitor
- B—Einstellschraube
- C—Potentiometer, rechts
- D—Potentiometer, Mitte
- E—Potentiometer, links
- F—EIN/AUS Schalter
- G—Startknopf
- H—Kontrolllampe "IN CYCLE"
- I—Schalter für manuelle Bindung

CC,570RB 001550-29-14SEP94

-UN-
CC000937

ELEKTRONISCHER BINDUNGSMONITOR — MANUELLER BINDEVORGANG

Der elektronische Bindungsmonitor (A) ermöglicht einen programmierten und einen manuellen Garnbindevorgang.

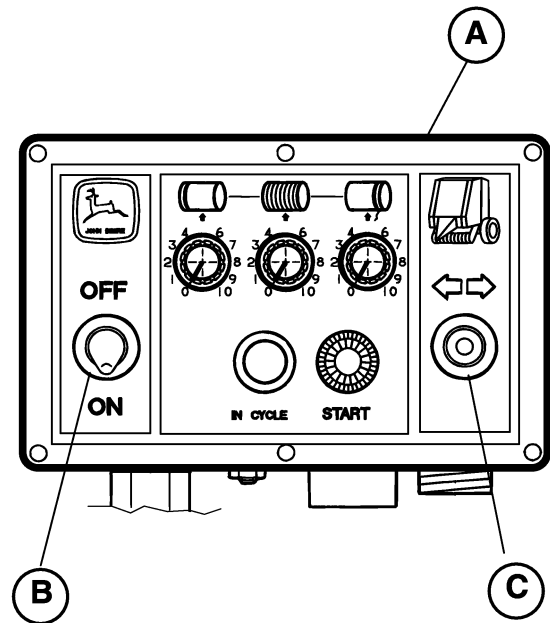
Manueller Garnbindevorgang:

Schalter (B) einschalten.

Mit dem Schalter (C) für manuelle Bindung den Bindevorgang auslösen. Siehe "Bindung mit elektronischem Bindungsmonitor—Manueller Bindevorgang" in diesem Abschnitt.

WICHTIG: Ein Stromkreisunterbrecher schützt den Monitor. Wird bei voll aus- oder eingefahrenem Garnarmauslöser der Schalter (C) 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 EIN/AUS
- C—Schalter für manuelle Bindung

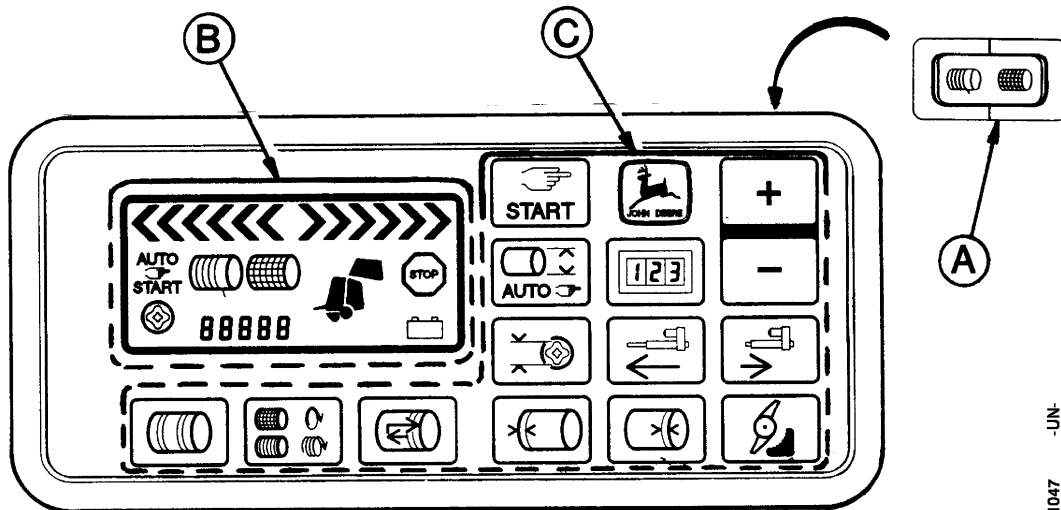


CC 000870

CC,570RB 001597-29-09SEP94

-JUN-
CC000870

BALEMASTER KONTROLLMONITOR—FUNKTIONEN



CC001047

CC001047 -UN

A—Hauptschalter (Garn/Aus/Netz)

B—Flüssigkristallanzeige

C—Tastatur

VOM BALEMASTER KONTROLLMONITOR ÜBERWACHTE FUNKTIONEN

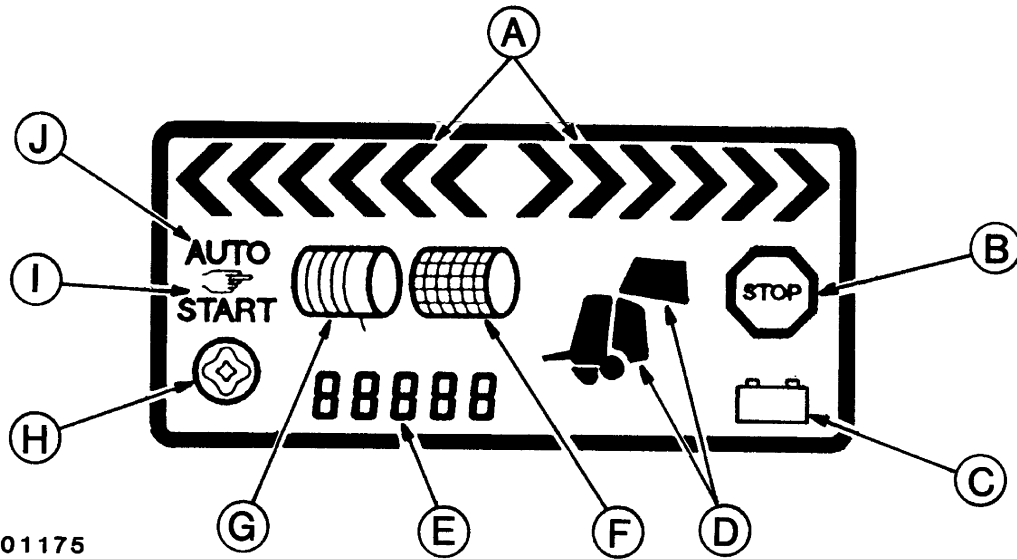
FUNKTIONEN	ANZEIGE
-Modus Netz/Aus/Garn	Piktogramm und Piepton
-Modus automatisch/manuell	Piktogramm
-Modus weicher Ballenkern *	Piktogramm
-Diagnosemodus	Zahlen
-Ballenform	Piktogramm
-Ballendurchmesser	Zahlen
-Ballenzähler (7 Stück im Speicher)	Zahlen
-Gatter geschlossen	Piktogramm
-Gatter offen	Piktogramm
-Garnarmposition	Piktogramm
-Bindevorgang steht bevor	Piktogramm
-Bindevorgang (Start/Zyklus/Ende)	Piktogramm und kurzer Warnton
-Einstellungen	Piktogramm und Piepton

STÖRUNGEN

-Gatter versehentlich offen	Piktogramm und unterbrochener Warnton
-Zu niedrige Spannung	Piktogramm
-Ballenübergröße	Piktogramm und Dauerwarnton
-Netz/Garn nicht abgeschnitten	Piktogramm und Dauerwarnton
-Garn nicht herausgezogen	Piktogramm und unterbrochener Warnton
-Netzrolle leer	Piktogramm und unterbrochener Warnton
-Netz/Garnauslöser nicht angeschlossen	Piktogramm
-Potentiometer nicht angeschlossen	Piktogramm wird nicht angezeigt

* Sonderausrüstung

BALEMASTER KONTROLLMONITOR – ANZEIGE



.CC001175

-UN-
CC001175

A—Pfeile für Ballenbildung
B—Warnung (Stop)
C—Niedrige Spannung

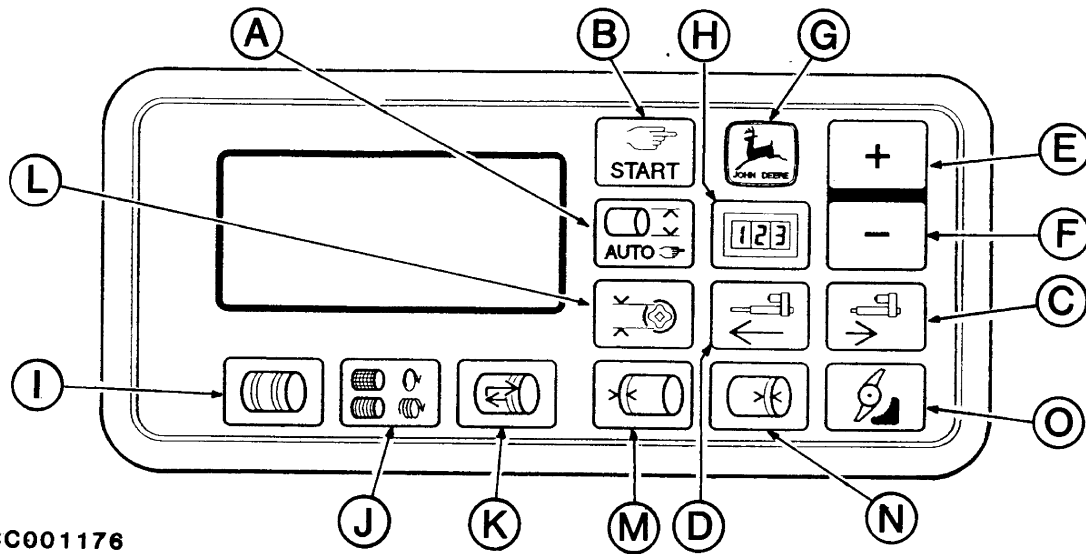
D—Gatter geschlossen oder offen
E—Zahlenanzeige

F—Netzbindung
G—Garnbindung
H—Weicher Ballenkern

I—Modus manuell
J—Modus automatisch

CC,570RB 001701-29-14SEP94

BALEMASTER KONTROLLMONITOR – TASTATUR



CC001176

CC001176 -UN-

A—• Modus autom./manuell
 • Ballengröße
 • Feinabstimmung
B—Start (manuell)
C—Einfahren
D—Ausfahren

E—• Vergrößern
 • Zurückstellen/Wechseln/
 Anzeige
F—• Verkleinern
 • Zurückstellen/Wechseln/
 Anzeige

G—• Maßeinheiten
 • Diagnosemodus
H—• Ballenzähler
 • Ballenpresstyp
I—Seitliche Ballenbindung
J—Garnabstand, Anzahl der
 Netzumwicklungen

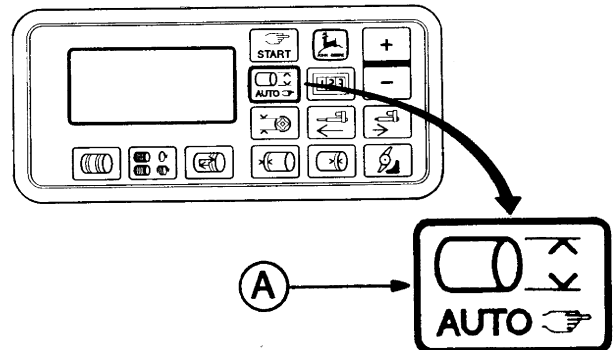
K—Wiederausfahren
L—Weicher Ballenkern
M—Bindung, rechte Seite
N—Bindung, linke Seite
O—Nicht belegt

CC,570RB 001702-29-09SEP94

TASTE A (MODUS AUTOMATISCH/MANUELL — BALLENGROSSE — FEINABSTIMMUNG)

Diese Taste hat folgende Funktionen:

- Wechsel zwischen automatischem und manuellem Bindevorgang. Siehe "Wahl des automatischen/manuellen Bindevorgangs" in diesem Abschnitt.
- Anzeige zur Einstellung der Ballengröße, bei der der Bindevorgang beginnen soll. Siehe "Ballengröße einstellen" in diesem Abschnitt.
- Feinabstimmung der Ballengröße, wenn der tatsächliche Ballendurchmesser vom gewünschten und angezeigten Durchmesser abweicht. Siehe "Feinabstimmung der Ballengröße" in diesem Abschnitt.



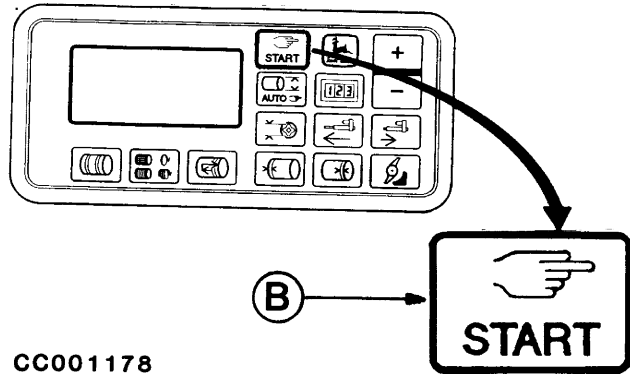
CC001177

CC001177 -UN-

CC,570RB 001703-29-09SEP94

TASTE B (START MANUELL)

Mit dieser Taste kann jederzeit der Bindevorgang manuell gestartet werden, wenn der Kontrollmonitor im automatischen oder manuellen Bindungsmodus arbeitet. Siehe "Bindung der Rundballen mit BaleMaster Kontrollmonitor" in diesem Abschnitt.



CC001178

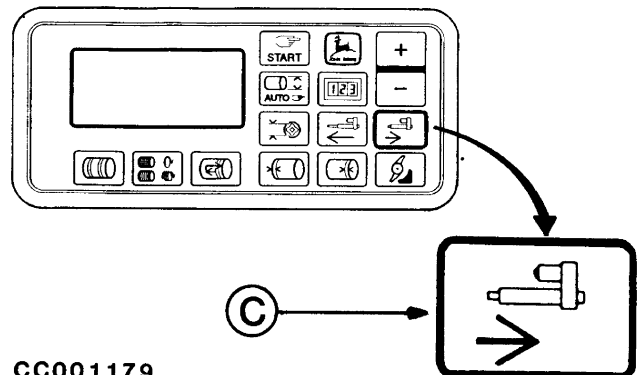
CC,570RB 001704-29-14SEP94

-JUN-
CC001178

TASTE C (EINFAHREN)

Mit dieser Taste kann bei manueller Bindung der Garnarm oder Netzauslöser eingefahren werden, um den Bindevorgang zu beenden. Der Garnarm oder Netzauslöser bewegt sich, solange diese Taste gedrückt wird.

Diese Taste dient ferner dazu, den automatischen Bindemodus zu jedem beliebigen Zeitpunkt des Bindevorgangs zu unterbrechen. Es besteht dann die Möglichkeit, mit manueller Bindung zu arbeiten. Siehe "Bindung der Rundballen mit BaleMaster Kontrollmonitor" in diesem Abschnitt.



CC001179

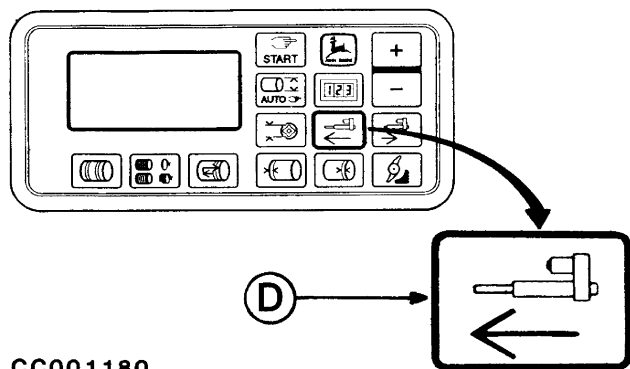
CC,570RB 001705-29-14SEP94

-JUN-
CC001179

TASTE D (AUSFAHREN)

Mit dieser Taste kann bei manueller Bindung der Garnarm oder Netzauslöser ausgefahren werden, um den Bindevorgang einzuleiten. Der Garnarm oder Netzauslöser bewegt sich, solange diese Taste gedrückt wird.

Diese Taste dient ferner dazu, den automatischen Bindemodus zu jedem beliebigen Zeitpunkt des Bindevorgangs zu unterbrechen. Es besteht dann die Möglichkeit, mit manueller Bindung zu arbeiten. Siehe "Bindung der Rundballen mit BaleMaster Kontrollmonitor" in diesem Abschnitt.



CC001180

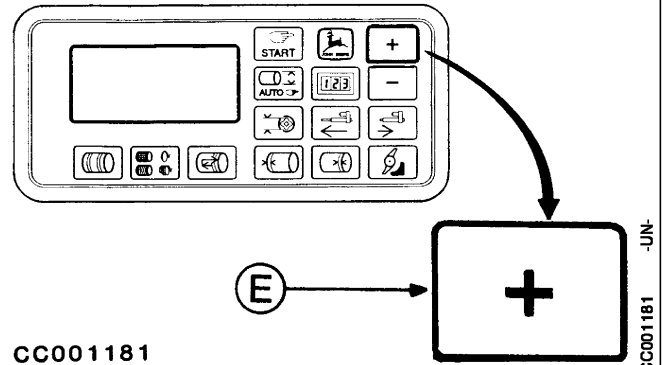
CC,570RB 001706-29-14SEP94

-JUN-
CC001180

TASTE E (VERGRÖßERN—ZURÜCKSTELLEN—WECHSELN—ANZEIGE)

Diese Taste hat folgende Funktionen:

- Vergrößerung der mit den Tasten A-H-I-J-K-L-M-N gewählten Einstellwerte. Siehe "BaleMaster Kontrollmonitor - Tastatur" in diesem Abschnitt.
- Zurückstellen des Ballenzählers durch gleichzeitiges Drücken dieser Taste und der Taste F, nachdem der Stand des ersten Zählers angezeigt worden ist. Siehe "Ballenzähler" in diesem Abschnitt.
- Wechseln der Maßeinheiten (Zollmaße oder metrische Maße). Siehe "Taste G (Maßeinheiten-Diagnosemodus)" und "Ändern der Maßeinheiten" in diesem Abschnitt.
- Anzeige der Software-Version für die Steuereinheit. Siehe "Anzeige der Software-Versionen" in diesem Abschnitt.



CC001181

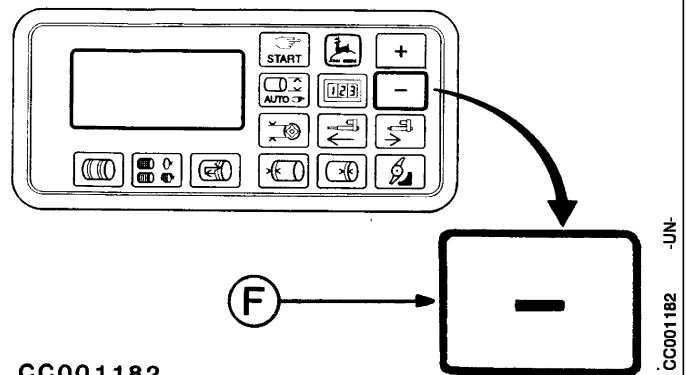
CC001181 -JN

CC,570RB 001707-29-09SEP94

TASTE F (VERKLEINERN—ZURÜCKSTELLEN—WECHSELN—ANZEIGE)

Diese Taste hat folgende Funktionen:

- Verkleinerung der mit den Tasten A-H-I-J-K-L-M-N gewählten Einstellwerte. Siehe "BaleMaster Kontrollmonitor - Tastatur" in diesem Abschnitt.
- Zurückstellen des Ballenzählers durch gleichzeitiges Drücken dieser Taste und der Taste E, nachdem der Stand des ersten Zählers angezeigt worden ist. Siehe "Ballenzähler" in diesem Abschnitt.
- Wechseln der Maßeinheiten (Zollmaße oder metrische Maße). Siehe "Taste G (Maßeinheiten-Diagnosemodus)" und "Ändern der Maßeinheiten" in diesem Abschnitt.
- Anzeige der Software-Version für den Monitor. Siehe "Anzeige der Software-Versionen" in diesem Abschnitt.



CC001182

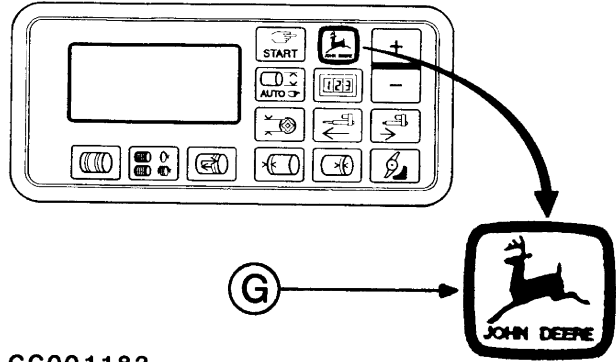
CC001182 -JN

CC,570RB 001708-29-09SEP94

TASTE G (MASSEINHEITEN—DIAGNOSEMODUS)

Diese Taste hat folgende Funktionen:

- Wechseln der Maßeinheiten (Zollmaße oder metrische Maße). Siehe "Ändern der Maßeinheiten" in diesem Abschnitt.
- Aufrufen des Diagnosemodus zur Prüfung elektrischer Komponenten. Siehe "Diagnosemodus" in diesem Abschnitt.



CC001183

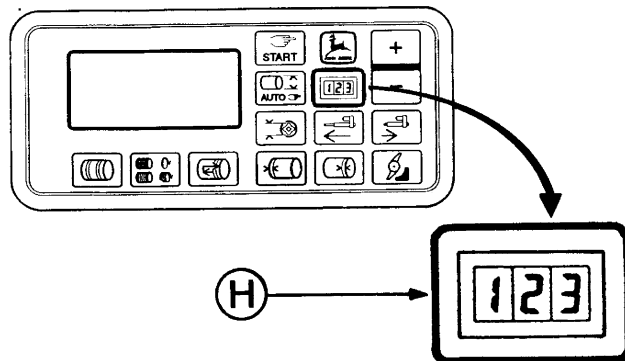
-JUN-
CC001183

CC,570RB 001709-29-14SEP94

TASTE H (BALLENZÄHLER—BALLENPRESSENTYP)

Diese Taste hat folgende Funktionen:

- Auswahl eines der sieben Ballenzähler. Der erste Zähler kann zurückgestellt werden, der zweite ist der Gesamtzähler. Außerdem enthält der Speicher fünf weitere Ballenzähler. Siehe "Ballenzähler" in diesem Abschnitt.
- Eingabe des Ballenpresstyps für die Steuereinheit. Der Typ wurde werksseitig bereits eingegeben, aber beim Auswechseln der Steuereinheit muß der Ballenpresstyp neu eingestellt werden. Siehe "Auswahl des Ballenpresstyps" in diesem Abschnitt.



CC001184

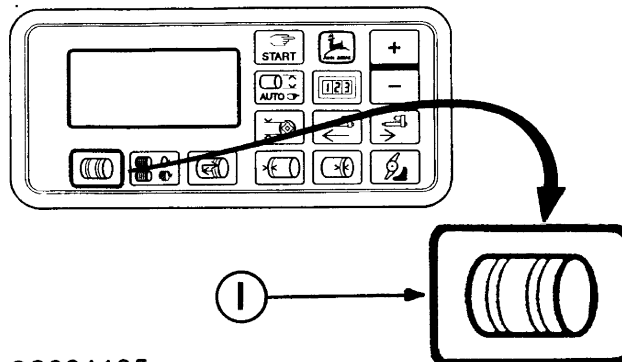
-JUN-
CC001184

CC,570RB 001710-29-14SEP94

TASTE I (SEITLICHE BALLENBINDUNG)

Mit dieser Taste kann die Anzahl der Umwicklungen auf jeder Seite des Ballens zur Einstellung angezeigt werden. Siehe "Einstellung der seitlichen Ballenbindung" in diesem Abschnitt.

HINWEIS: Die Positionen, bei denen die Ballenbindung beginnt und endet, können mit den Tasten M und N eingestellt werden. Siehe "BaleMaster Kontrollmonitor-Tastatur" in diesem Abschnitt.



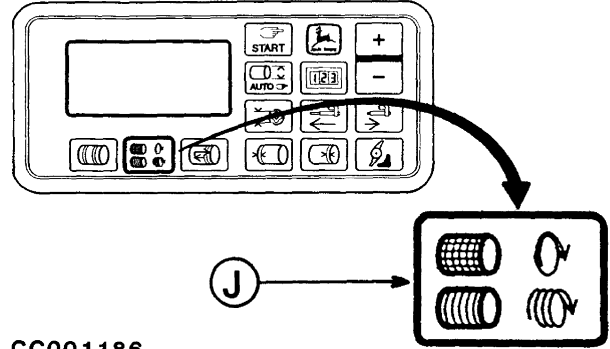
CC001185

-JUN-
CC001185

CC,570RB 001711-29-09SEP94

TASTE J (GARNABSTAND BZW. ANZAHL DER NETZUMWICKLUNGEN)

Mit dieser Taste kann der Garnabstand bzw. die Anzahl der Netzumwicklungen am Ballen zur Einstellung angezeigt werden. Siehe "Garnabstand einstellen" und "Anzahl der Netzumwicklungen einstellen" in diesem Abschnitt.



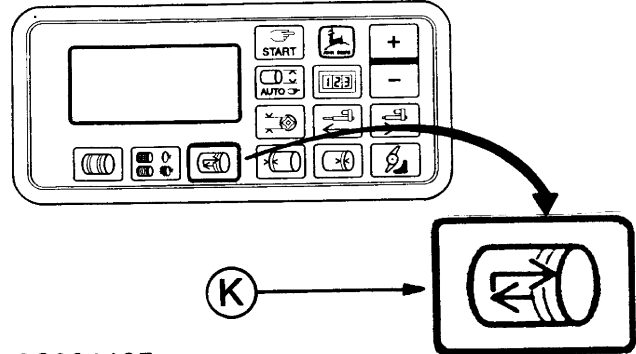
CC001186

CC,570RB 001712-29-09SEP94

-UN-
CC001186

TASTE K (WIEDERAUSFAHREN)

Mit dieser Taste kann der Ausfahrweg des Garnarms zur Einstellung angezeigt werden. Der Ausfahrvorgang beginnt an dem durch Taste N bestimmten Punkt. Der Garnarm geht zurück und erhöht dadurch die Anzahl der Umwicklungen. Siehe "Wiederausfahren des Garnarms einstellen" in diesem Abschnitt.



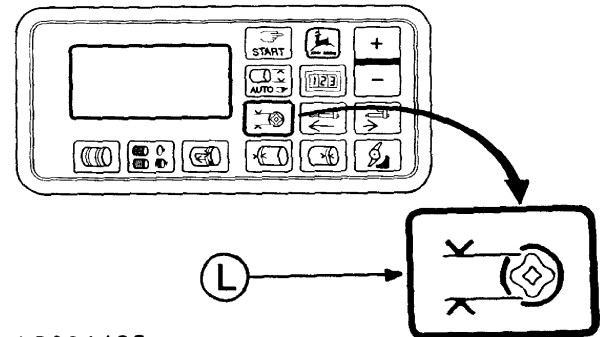
CC001187

CC,570RB 001713-29-09SEP94

-UN-
CC001187

TASTE L (WEICHER BALLEKERN)

Mit dieser Taste kann der Durchmesser des weichen Ballenkerns zur Einstellung angezeigt werden. Siehe "Durchmesser des weichen Ballenkerns einstellen" in diesem Abschnitt.



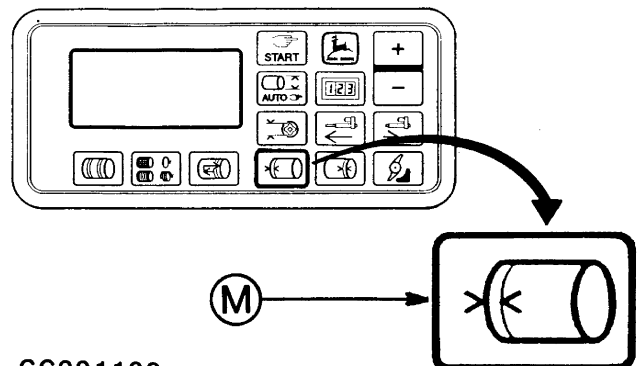
CC001188

CC,570RB 001714-29-09SEP94

-UN-
CC001188

TASTE M (BINDUNG, RECHTE SEITE)

Mit dieser Taste kann die Position auf der rechten Seite des Ballens, bei der der Bindevorgang beginnt, zur Einstellung angezeigt werden. Siehe "Beginn des Bindevorgangs einstellen" in diesem Abschnitt.



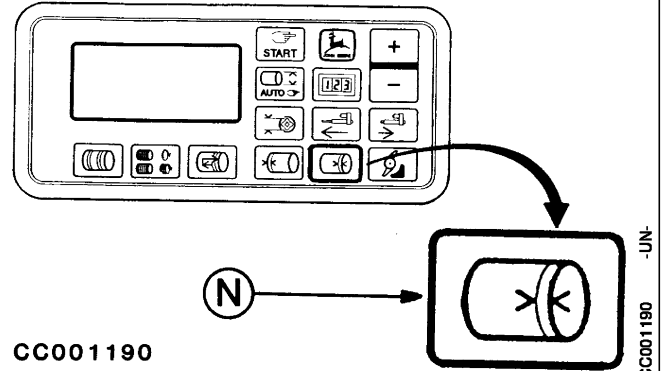
CC001189

CC,570RB 001715-29-09SEP94

-UN-
CC001189

TASTE N (BINDUNG, LINKE SEITE)

Mit dieser Taste kann die Position auf der linken Seite des Ballens, bei der der Bindevorgang endet, zur Einstellung angezeigt werden. Siehe "Ende des Bindevorgangs einstellen" in diesem Abschnitt.



CC001190

CC,570RB 001716-29-09SEP94

EINSTELLUNGEN DES BALEMASTER KONTROLLMONITORS BEIM ERSTMALIGEN EINSCHALTEN

Beim erstmaligen Einschalten des BaleMaster Kontrollmonitors sind folgende Einstellungen vorhanden:

- Metrische Maßeinheiten
- Ballengröße: 1,2 m (3.93 ft)
- Größe des weichen Ballenkerns: 0,6 m (1.96 ft)
- Modus weicher Ballenkern: ausgeschaltet
- Anzahl der Ballen: 0 bei allen 7 Ballenzählern
- Anzahl der Garnumwicklungen an den Ballenenden: 2
- Anzahl der Netzumwicklungen: 2
- Garnabstand: 0,1 m (3.28 ft).
- Wiederausfahren des Garnarms: Nein
- Beginn des Bindevorgangs (Position): 0,15 m (5.9 in.)
- Ende des Bindevorgangs (Position): 0,15 m (5.9 in.)

Die obigen Einstellwerte nach den in diesem Abschnitt gegebenen Anweisungen ändern. Die geänderten Einstellwerte bleiben gespeichert, auch nach Abschalten des Monitors oder nach dem Trennen der Verbindung zur elektrischen Anlage des Traktors.

CC,570RB 001717-29-14SEP94

BALEMASTER KONTROLLMONITOR EINSCHALTEN

Den Monitor mit dem Schalter (A) hinten am Gehäuse einschalten. Dieser Schalter hat drei Stellungen. Beim Einschalten des Monitors die Garnstellung (B) oder die Netzstellung (C) wählen.

Beim Einschalten des Monitors ertönt ein Piepton und in der Anzeige erscheinen folgende Daten:

- Piktogramm für Garn- oder Netzbindung (D)-(E).
- Ballenpressentyp (F).

HINWEIS: Wird bei Pressen ohne Netzbindung beim Einschalten des Monitors die Netzstellung (C) gewählt, blinkt das Piktogramm (E); der Monitor ist nun blockiert. Er kann erst wieder benutzt werden, nachdem er aus- und in Garnstellung wieder eingeschaltet wurde.

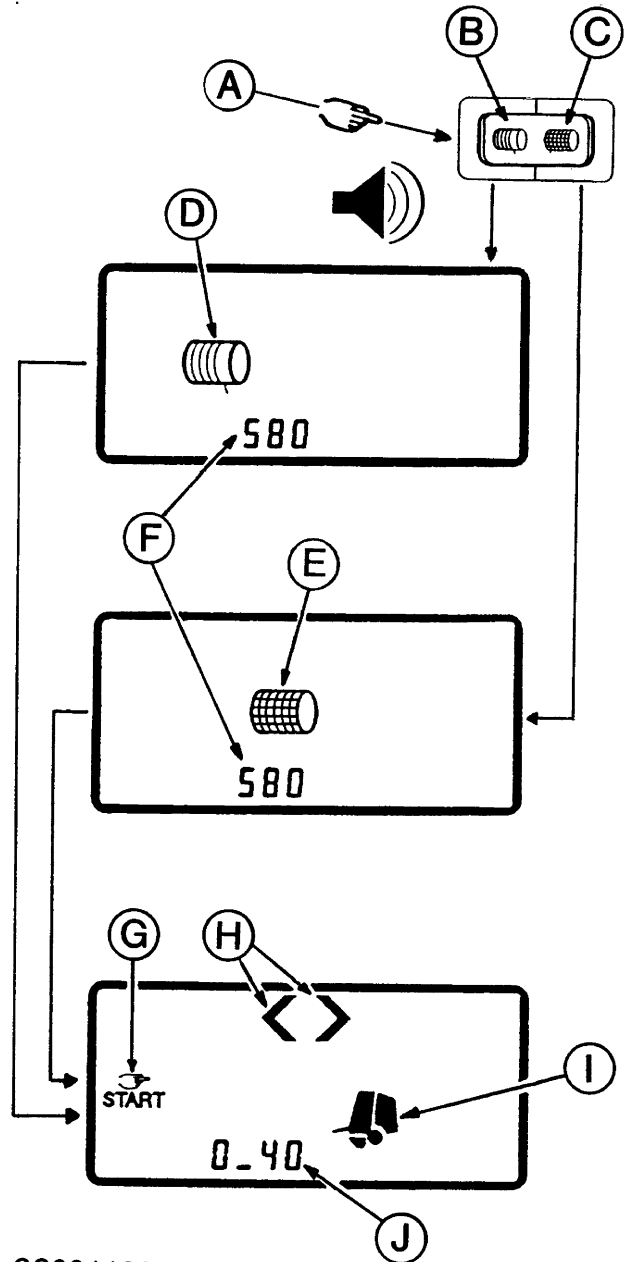
Wenn beim Einschalten des Monitors in Garnstellung das Piktogramm (D) blinkt und der Monitor blockiert ist, prüfen ob der Garnarmauslöser richtig angeschlossen ist.

Die Anzeige wechselt dann zu folgenden Daten :

- Piktogramm für manuellen Betrieb (G).
- Piktogramme (Pfeile) für Ballenbildung (H).
- Piktogramme "Gatter geschlossen" (I).
- Anzeige Ballendurchmesser (J).

HINWEIS: Die Anzeige (J) zeigt den durch die Spannarmposition bestimmten Ballendurchmesser an, d.h. ca. 0,40 m (1.31 ft) bei leerer Presse bzw. den tatsächlichen Ballendurchmesser, wenn sich ein Ballen in der Maschine befindet.

Der Monitor ist jetzt betriebsbereit. Die Einstellungen können verändert werden oder es kann mit der Arbeit begonnen werden, falls dies nicht erforderlich ist. Siehe "Ballenbildung mit dem BaleMaster Kontrollmonitor" in diesem Abschnitt.



CC001192

- A—Hauptschalter
- B—Position für Garnbindung
- C—Position für Netzbindung
- D—Piktogramm für Garnbindung
- E—Piktogramm für Netzbindung
- F—Anzeige Ballenpressentyp
- G—Piktogramm für manuellen Betrieb
- H—Piktogramme für Ballenbildung
- I—Piktogramme "Gatter geschlossen"
- J—Anzeige Ballendurchmesser

WAHL DES AUTOMATISCHEN/MANUELLEN BINDEVORGANGS—BALEMASTER KONTROLLMONITOR

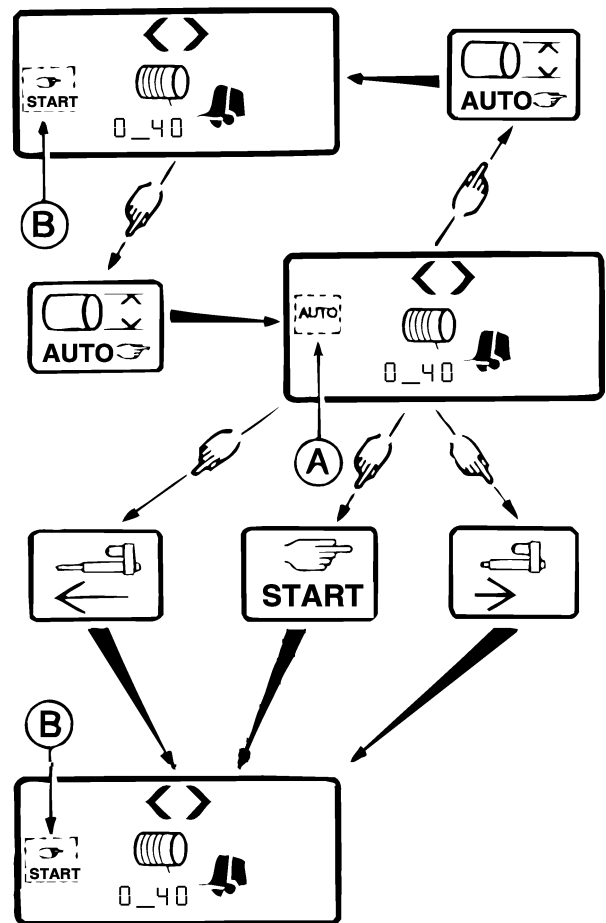
Beim Einschalten des Monitors wird die manuelle Bindung vorgewählt. Die Taste A drücken, um zur automatischen Bindung zu wechseln. Durch erneutes Drücken der Taste A wird wieder die manuelle Bindung gewählt.

Bei automatischer Bindung erscheint das Piktogramm (A). Es zeigt an, daß der Garn- oder Netzbindevorgang automatisch beginnt, sobald der gewünschte Ballendurchmesser erreicht ist.

Bei manueller Bindung erscheint das Piktogramm (B). Ein Piepton zeigt dem Fahrer an, wenn der vorgewählte Ballendurchmesser erreicht ist und er den manuellen Garn- oder Netzbindevorgang einleiten kann.

HINWEIS: Der Monitor wechselt von automatischer auf manuelle Arbeitsweise, wenn die Taste C oder D gedrückt bzw. der Monitor aus- und wieder eingeschaltet wird. Siehe "Taste C (Einfahren)" und "Taste D (Ausfahren)" in diesem Abschnitt.

HINWEIS: Die automatische Bindung arbeitet erst ab einem Ballendurchmesser von 80 cm (2.62 ft). Kleinere Ballen müssen manuell gebunden werden.



CC 001193

-JUN-
CC001193

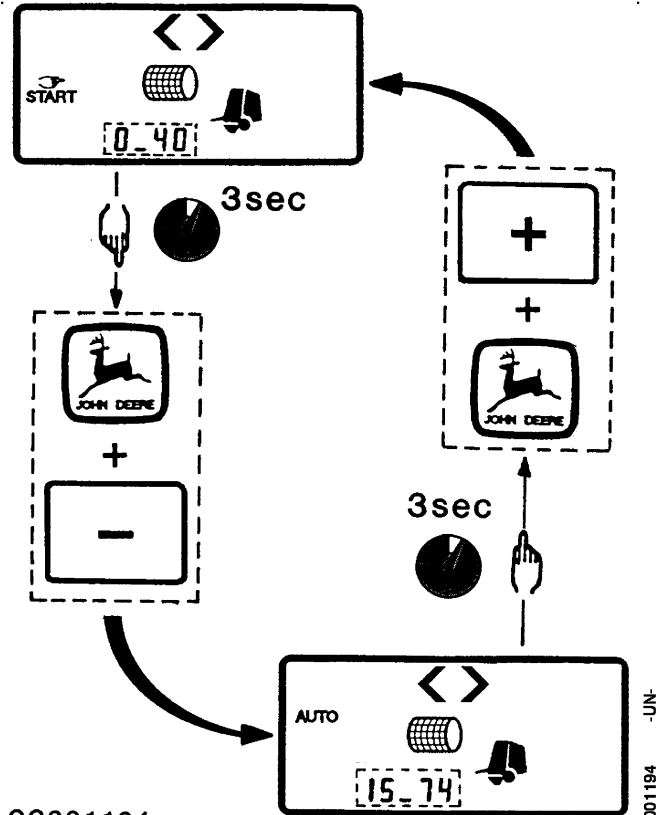
CC.570RB 001719-29-06OCT94

ÄNDERN DER MASSEINHEITEN— BALEMASTER KONTROLLMONITOR

Der Kontrollmonitor ist werksseitig auf metrische Maßeinheiten eingestellt.

Die Anzeige des Monitors kann jedoch auf Zollmaße umgestellt werden, falls erforderlich. Beim Ändern der Maßeinheiten wie folgt verfahren:

- Monitor einschalten (Garn- oder Netzbindung wählen).
- Zum Wechsel von Zollmaßen auf metrische Maße die Tasten G und E drei Sekunden lang gedrückt halten.
- Zum Wechsel von metrischen Maßen auf Zollmaße die Tasten G und F drei Sekunden lang gedrückt halten.
- Nach Loslassen der Tasten werden die zuletzt eingegebenen Maßeinheiten gespeichert.



CC001194

CC,570RB 001720-29-09SEP94

CC001194 -UN-

BALLENGRÖSSE EINSTELLEN— BALEMASTER KONTROLLMONITOR

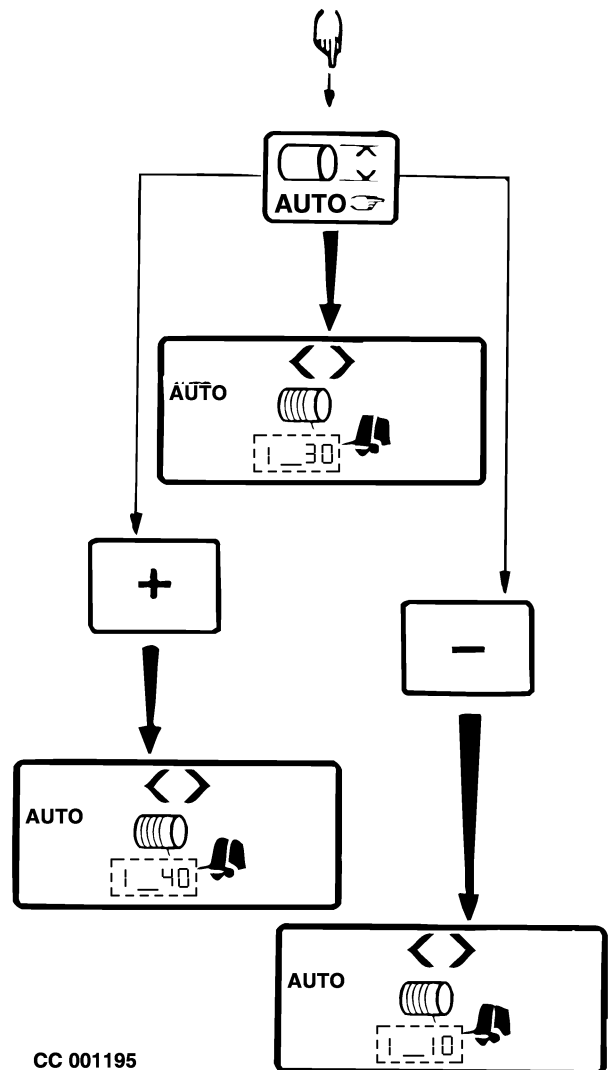
Der Monitor wird je nach Ballenpressentyp automatisch auf den größten zulässigen Ballendurchmesser (Übergröße) eingestellt. Die Ballengröße kann von 0,60 m (1.96 ft) bis zum maximal zulässigen Durchmesser minus 5 cm (1.96 in.) eingestellt werden.

Die gewünschte Ballengröße, bei der der Bindevorgang ausgelöst wird, kann wie folgt angezeigt und eingestellt werden:

- Monitor einschalten (Garn- oder Netzbindung wählen).
- Durch Drücken der Taste A wird der gegenwärtig eingestellte Ballendurchmesser angezeigt. Zum Ändern dieses Wertes Taste A gedrückt halten und dabei Taste E drücken, um den Ballendurchmesser zu vergrößern bzw. Taste F, um den Ballendurchmesser zu verkleinern.
- Nach Loslassen der Taste A wird der zuletzt eingegebene Ballendurchmesser gespeichert.

HINWEIS: Durch kurzes Drücken der Taste E oder F ändert sich die Anzeige um 0,01 m (0.39 in.). Durch längeres Drücken dieser Tasten ändert sich die Anzeige in größeren Schritten.

HINWEIS: Durch Drücken der Taste A zur Einstellung der Ballengröße, wird auch von automatischer auf manuelle Bindung und umgekehrt umgeschaltet. Deshalb anschließend die Bindungsart überprüfen. Siehe "Wahl des automatischen/manuellen Bindevorgangs" in diesem Abschnitt.



CC.570RB 001721-29-09SEP94

DURCHMESSER DES WEICHEN BALLENKERNS EINSTELLEN—BALEMASTER KONTROLLMONITOR

Der Durchmesser des weichen Ballenkerns kann von 0,60 m (1.96 ft) bis zum gewünschten Durchmesser minus 5 cm (1.96 in.) eingestellt werden.

Der Durchmesser des weichen Ballenkerns kann wie folgt angezeigt und eingestellt werden:

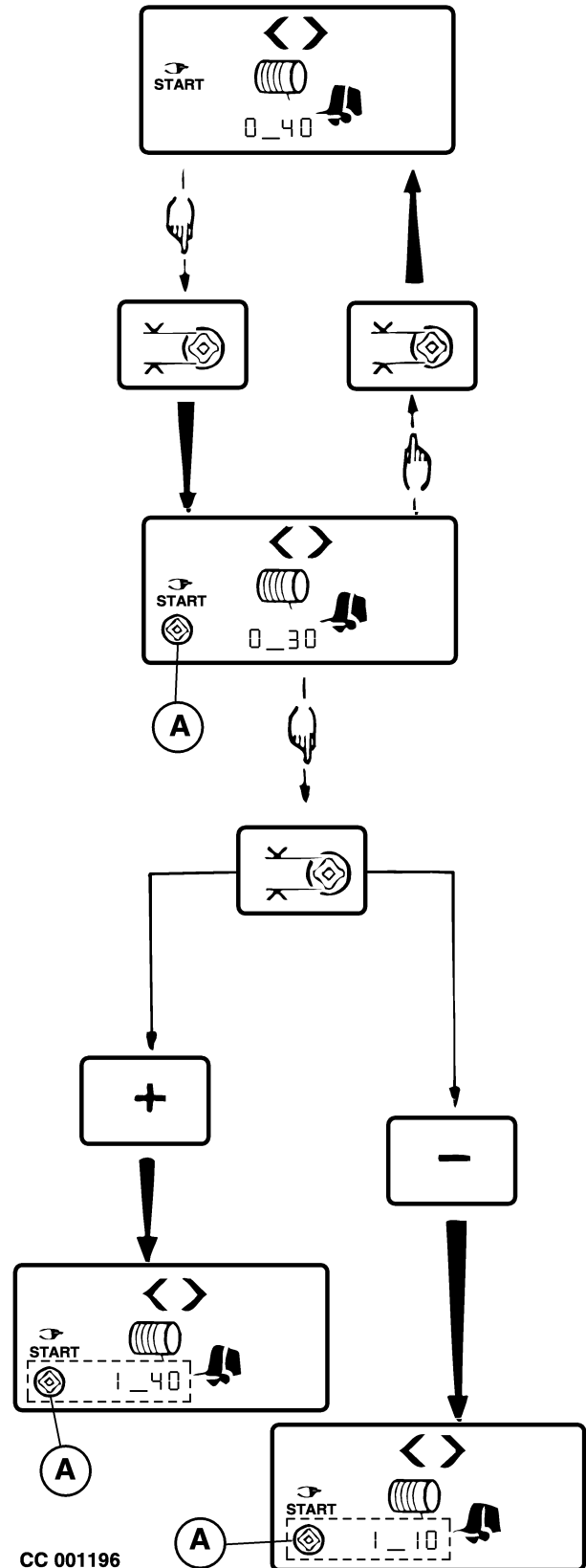
- Monitor einschalten (Garn- oder Netzbindung wählen).
- Taste L drücken, um den gegenwärtig eingestellten Durchmesser des weichen Ballenkerns anzuzeigen. Zum Ändern dieses Wertes Taste L gedrückt halten und dabei Taste E drücken, um den Durchmesser zu vergrößern bzw. Taste F, um den Durchmesser zu verkleinern.

HINWEIS: Durch kurzes Drücken der Taste E oder F ändert sich die Anzeige um 0,01 m (0.39 in.). Durch längeres Drücken dieser Tasten ändert sich die Anzeige in größeren Schritten.

- Nach Loslassen der Taste L wird der zuletzt eingegebene Durchmesser des weichen Ballenkerns gespeichert.

- Nach der Einstellung prüfen, ob der Modus für weichen Ballenkern noch aktiviert ist. Ist dies nicht der Fall, Taste L drücken. Das Piktogramm (A) erscheint nun in der Anzeige. Durch erneutes Drücken der Taste wird der Modus für weichen Ballenkern wieder ausgeschaltet und das Piktogramm (A) verschwindet.

HINWEIS: Der Durchmesser des weichen Ballenkerns sollte nicht größer sein als der gewünschte Ballendurchmesser. Ist dies jedoch der Fall, berücksichtigt der Monitor nur den gewünschten Ballendurchmesser.



CC 001196

A

- UN-
CC001196

CC_570RB_001722-29-09SEP94

FEINABSTIMMUNG DER BALLENGRÖSSE—BALEMASTER KONTROLLMONITOR

Je nach Preßgut kann es vorkommen, daß der tatsächliche Ballendurchmesser nicht mit dem am Monitor eingestellten Durchmesser übereinstimmt.

In diesem Fall muß am Monitor eine Feinabstimmung vorgenommen werden, um den gewünschten Ballendurchmesser zu erhalten. Dabei wie folgt vorgehen:

- Falls notwendig, Monitor ausschalten.
- Taste A drücken und dabei den Monitor wieder einschalten. In der Anzeige erscheinen die Ziffern "0-00".
- Taste A gedrückt halten und mit den Tasten E und F die Ballengröße durch Anzeige der Ballendurchmesser-Differenz korrigieren (tatsächlicher gemessener Ballendurchmesser minus gewünschtem Ballendurchmesser).

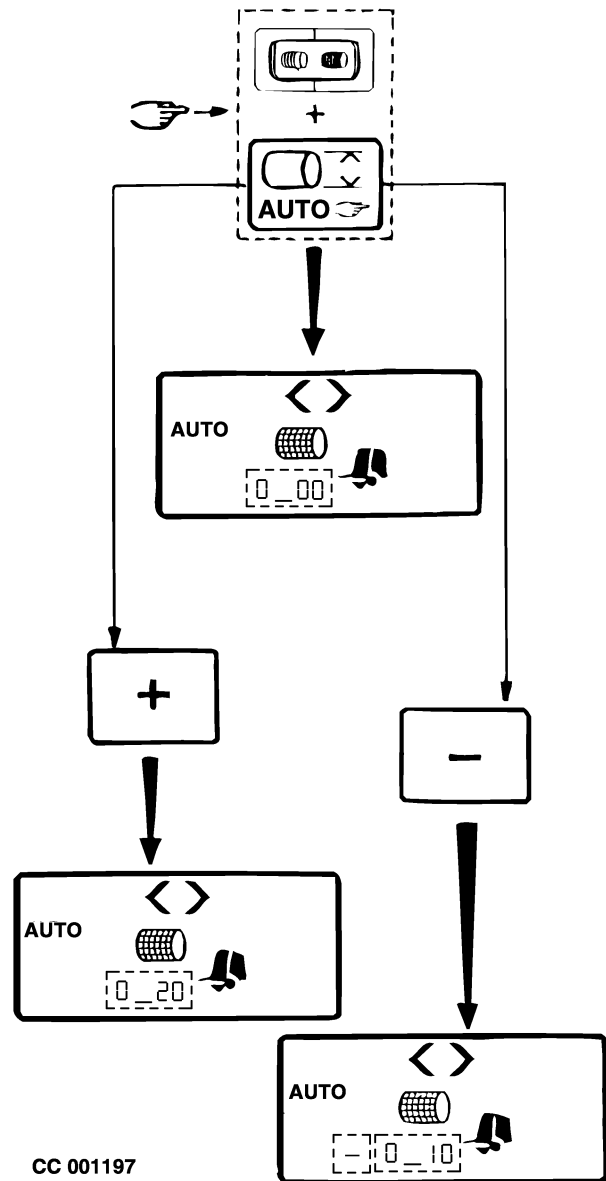
HINWEIS: Die Feinabstimmung kann in einem Bereich von $\pm 0,2$ m (7.87 in.) vorgenommen werden.

-- Taste A loslassen; die zuletzt eingegebene Ballengröße wird gespeichert.

HINWEIS: Durch kurzes Drücken der Taste E oder F ändert sich die Anzeige um 0,01 m (0.39 in.). Durch längeres Drücken dieser Tasten ändert sich die Anzeige in größeren Schritten.

HINWEIS: Durch Drücken der Taste A zur Feinabstimmung der Ballengröße, wird auch von automatischer auf manuelle Bindung und umgekehrt umgeschaltet. Deshalb anschließend die Bindungsart überprüfen. Siehe "Wahl des automatischen/manuellen Bindevorgangs" in diesem Abschnitt.

Der Monitor arbeitet dann wieder mit dem tatsächlich gewünschten Ballendurchmesser.



CC001197 -JUN

GARNABSTAND EINSTELLEN— BALEMASTER KONTROLLMONITOR

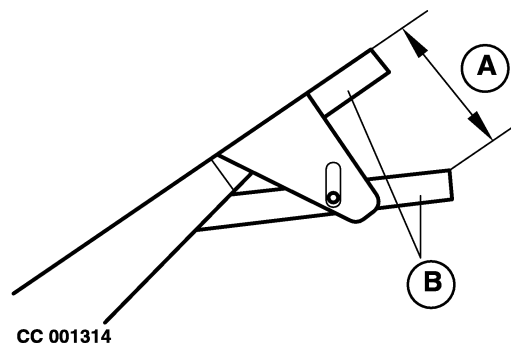
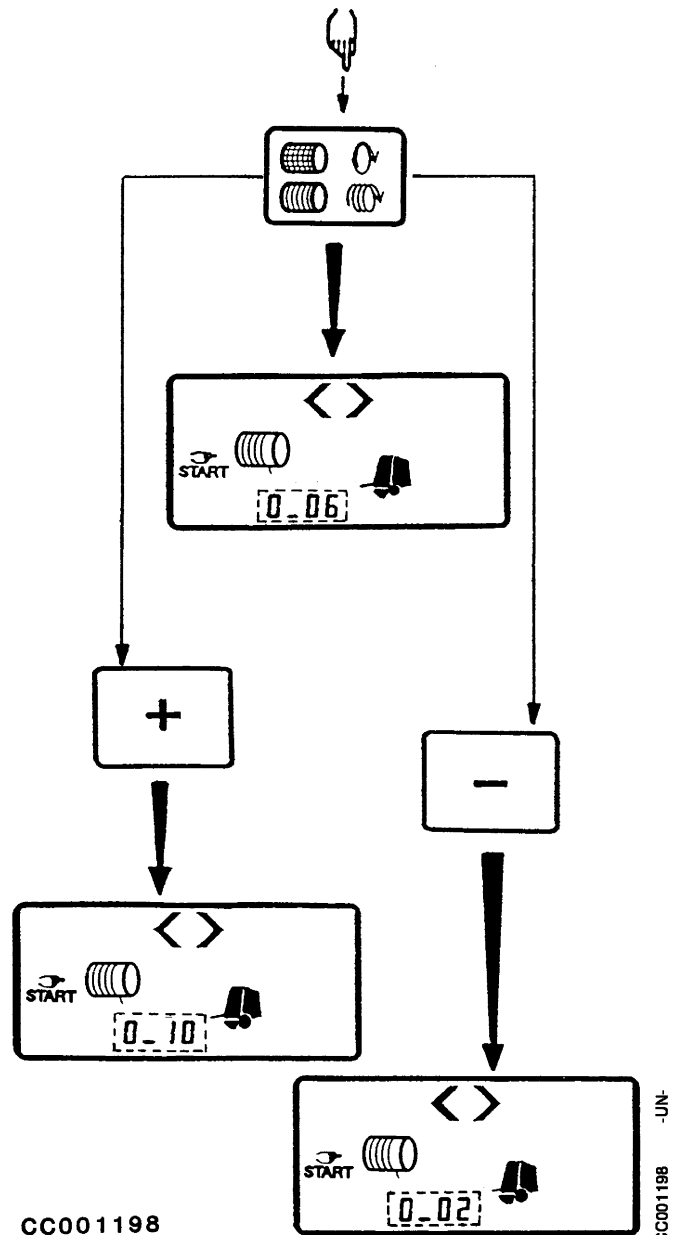
Der Garnabstand (Abstand zwischen den Garnwicklungen) kann bei Verwendung von zwei Garnsträngen von 0,02 bis 0,15 m (0.78 bis 5.90 in.) eingestellt werden. Bei Verwendung von einem Garnstrang liegt der Einstellbereich zwischen 0,02 und 0,30 m (0.78 und 11.81 in.).

Der gewünschte Garnabstand kann wie folgt angezeigt und eingestellt werden:

- Monitor einschalten (Garnbindung wählen).
- Taste J drücken, um den eingestellten Garnabstand anzuzeigen. Zur Änderung des Garnabstandes die Taste J gedrückt halten und dabei Taste E drücken, um den Garnabstand zu vergrößern oder Taste F, um den Garnabstand zu verkleinern.
- Nach Loslassen der Taste J wird der zuletzt eingegebene Garnabstand gespeichert.

HINWEIS: Durch kurzes Drücken der Taste E oder F ändert sich die Anzeige um 0,01 m (0.39 in.). Durch längeres Drücken dieser Tasten ändert sich die Anzeige in größeren Schritten.

WICHTIG: Bei Verwendung von zwei Garnsträngen, muß der am Monitor gewählte Garnabstand, dem Abstand (A) zwischen den beiden Armen des Doppelgarnarms (B) entsprechen. Siehe "Garnabstand einstellen" in diesem Abschnitt.



ANZAHL DER NETZUMWICKLUNGEN EINSTELLEN—BALEMASTER KONTROLLMONITOR

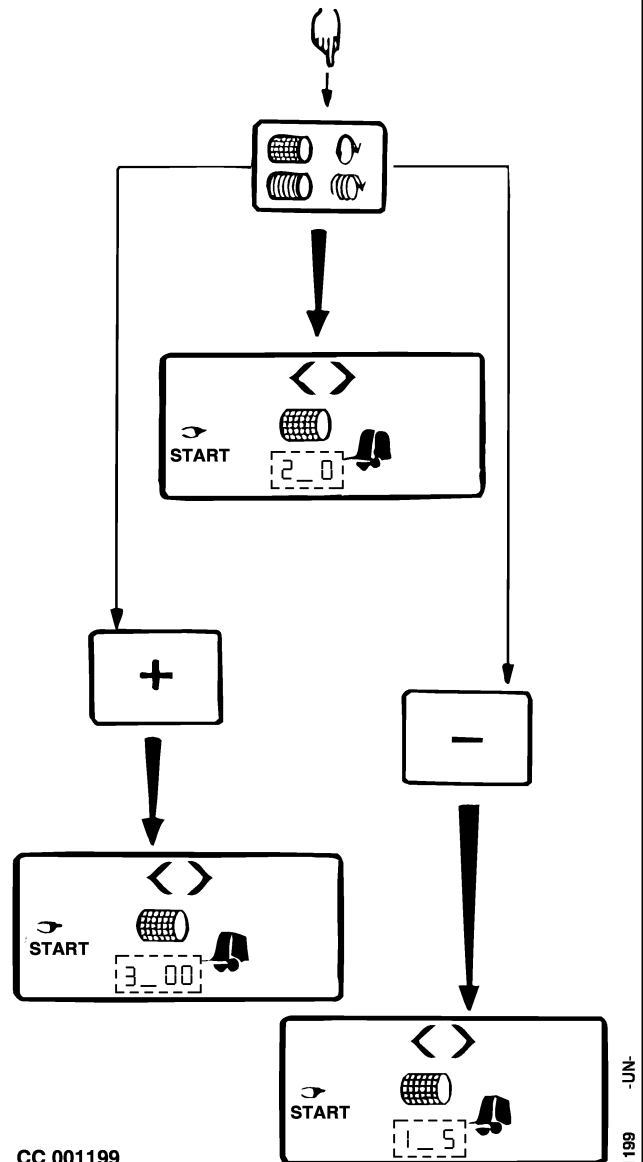
Die Anzahl der Netzumwicklungen kann von 1,5 bis 5 eingestellt werden.

Die gewünschte Anzahl der Netzumwicklungen kann wie folgt angezeigt und eingestellt werden:

- Monitor einschalten (Netzbindung wählen).
- Taste J drücken, um die eingestellte Anzahl der Netzumwicklungen anzuzeigen. Zur Änderung die Taste J gedrückt halten und dabei Taste E drücken, um die Anzahl der Umwicklungen zu erhöhen oder Taste F, um die Anzahl der Umwicklungen zu verringern.

- Nach Loslassen der Taste J wird die zuletzt eingegebene Anzahl der Netzumwicklungen gespeichert.

HINWEIS: Durch kurzes Drücken der Taste E oder F ändert sich die Anzeige um 0.1. Durch längeres Drücken dieser Tasten ändert sich die Anzeige in größeren Schritten.



CC 001199

CC001199 -JUN-

CC.570RB 001725-29-12SEP94

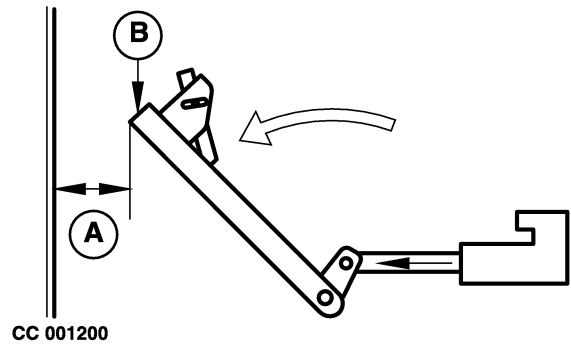
BEGINN DES BINDEVORGANGS EINSTELLEN—BALEMASTER KONTROLLMONITOR

Die Ausgangsposition des Bindevorgangs kann von 0,08 bis 0,25 m (3.14 bis 9.85 in.) eingestellt werden. Das Maß entspricht dem Abstand (A) zwischen der rechten Seite der Presse und der Spitze des Garnarms (B). Während des Garnbindevorgangs bewegt sich der Garnarm bis zu dieser Position und bleibt dort je nach vorgewählter Einstellung stehen (siehe "Einstellung der seitlichen Ballenbindung" in diesem Abschnitt).

Die Ausgangsposition des Bindevorgangs kann wie folgt angezeigt und eingestellt werden:

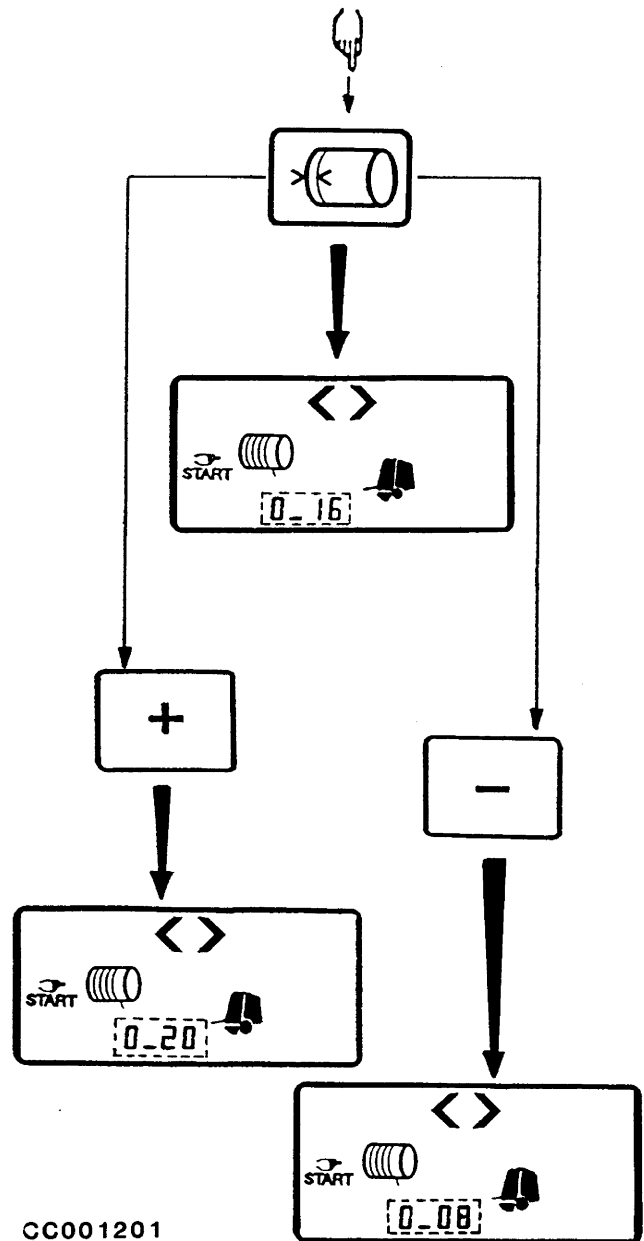
- Monitor einschalten (Garnbindung wählen).
- Durch Drücken der Taste M wird die gegenwärtig eingestellte Position angezeigt. Zur Änderung dieser Position Taste M gedrückt halten und dabei Taste E drücken, um den Abstand zu vergrößern oder Taste F, um den Abstand zu verkleinern.
- Nach Loslassen der Taste M wird der zuletzt eingegebene Abstand gespeichert.

HINWEIS: Durch kurzes Drücken der Taste E oder F ändert sich die Anzeige um 0,01 m (0.39 in.). Durch längeres Drücken dieser Tasten ändert sich die Anzeige in größeren Schritten.



CC 001200

CC001200 -UN-



CC001201

CC001201 -UN-

ENDE DES BINDEVORGANGS EINSTELLEN—BALEMMASTER KONTROLLMONITOR

Die Endposition des Bindevorgangs kann von 0,08 bis 0,35 m (3.14 bis 13.77 in.) eingestellt werden. Das Maß entspricht dem Abstand (A) zwischen der linken Seite der Presse und der Spitze des Garnarms (B). Während des Garnbindevorgangs geht der Garnarm bis zu dieser Position zurück und bleibt dort je nach vorgewählter Einstellung stehen (siehe "Einstellung der seitlichen Ballenbindung" in diesem Abschnitt), bevor er seine Bewegung fortsetzt und das Garn abgeschnitten wird.

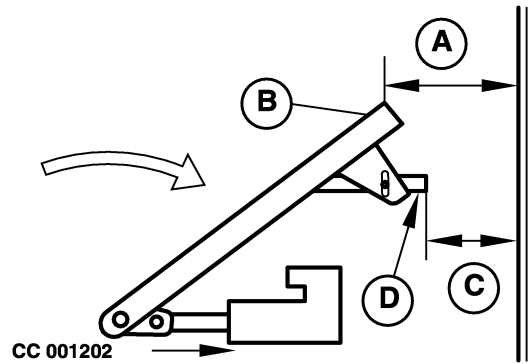
Die Endposition des Bindevorgangs kann wie folgt angezeigt und eingestellt werden:

- Monitor einschalten (Garnbindung wählen).
- Durch Drücken der Taste N wird die gegenwärtig eingestellte Position angezeigt. Zur Änderung dieser Position Taste N gedrückt halten und dabei Taste E drücken, um den Abstand zu vergrößern oder Taste F, um den Abstand zu verkleinern.

HINWEIS: Bei Verwendung von zwei Garnsträngen muß der am Monitor gewählte Abstand um etwa die Hälfte des Abstandes (C) zwischen Garnarm (B) und zweitem Garnarm (D) vergrößert werden. Dies ist erforderlich, da sich der zweite Garnarm näher an der linken Seitenwand der Presse befindet.

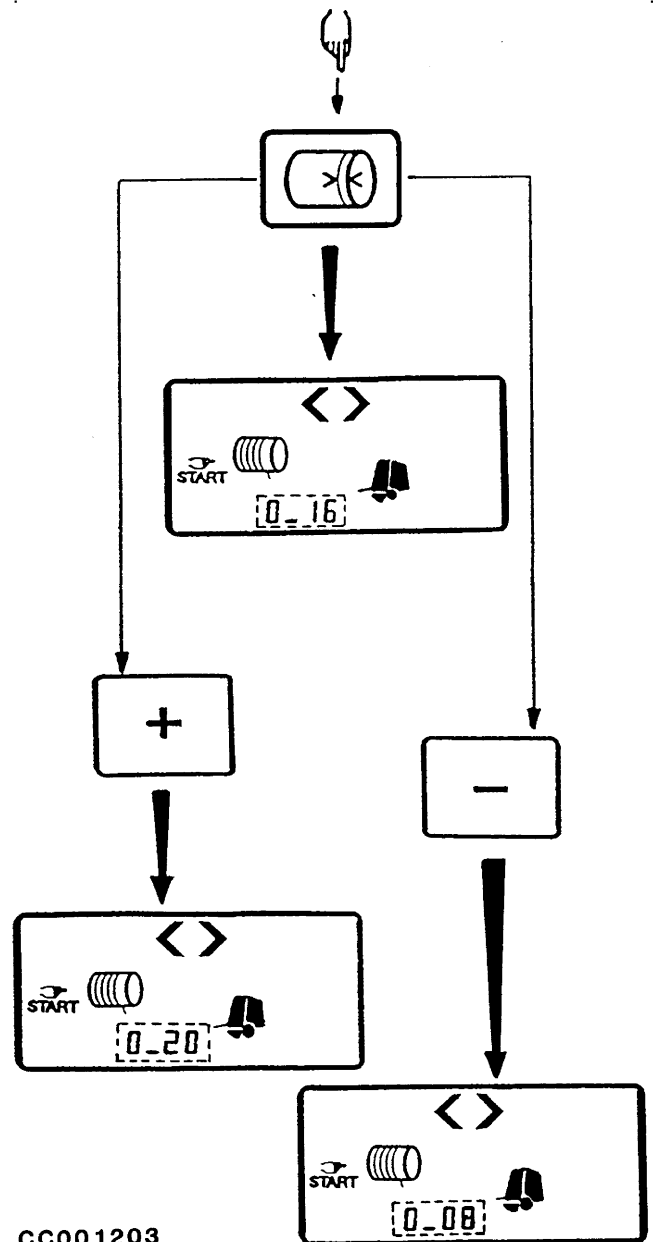
- Nach Loslassen der Taste N wird der zuletzt eingegebene Abstand gespeichert.

HINWEIS: Durch kurzes Drücken der Taste E oder F ändert sich die Anzeige um 0,01 m (0.39 in.). Durch längeres Drücken dieser Tasten ändert sich die Anzeige in größeren Schritten.



CC 001202

-JUN-
CC001202



CC001203

-JUN-
CC001203

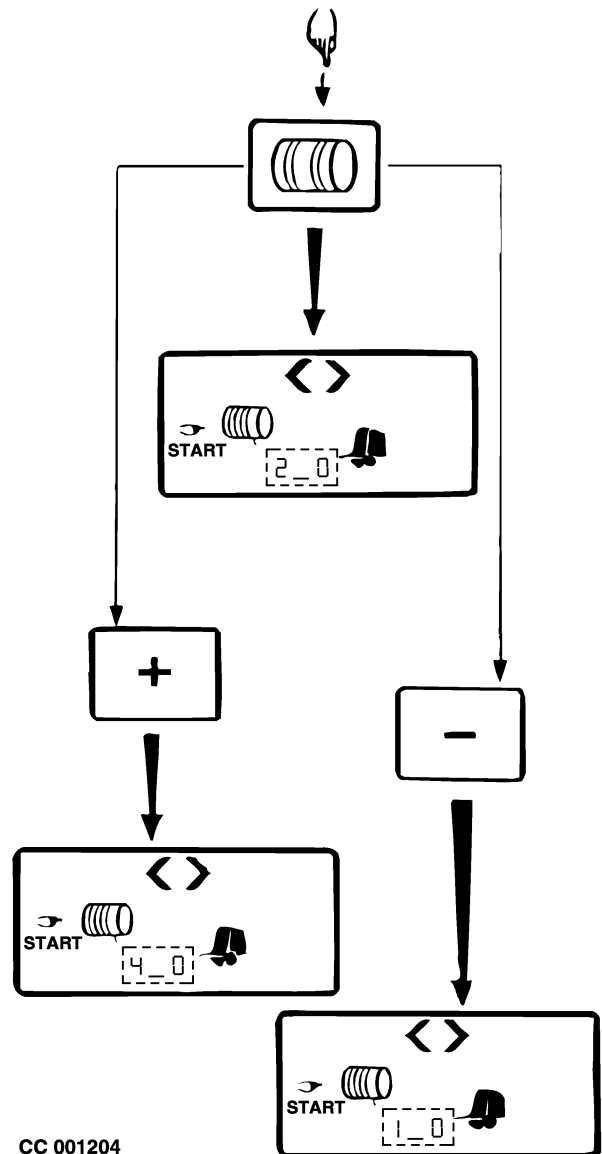
EINSTELLUNG DER SEITLICHEN BALLENBINDUNG—BALEMASTER KONTROLLMONITOR

Die Anzahl der Garnumwicklungen an der Ausgangs- und Endposition des Bindevorgangs kann von 1 bis 10 eingestellt werden. Diese Positionen werden vom Fahrer bestimmt (siehe "Beginn des Bindevorgangs einstellen" und "Ende des Bindevorgangs einstellen" in diesem Abschnitt).

Die Anzahl der Garnumwicklungen kann wie folgt angezeigt und eingestellt werden:

- Monitor einschalten (Garnbindung wählen).
- Taste I drücken, um die gegenwärtig eingestellte Anzahl der Wicklungen anzuzeigen. Zur Änderung Taste I gedrückt halten und dabei Taste E drücken, um die Anzahl der Garnwicklungen zu erhöhen oder Taste F, um die Anzahl zu verringern.
- Nach Loslassen der Taste I wird die zuletzt eingegebene Anzahl der Wicklungen gespeichert.

HINWEIS: Durch kurzes Drücken der Taste E oder F ändert sich die Anzeige um eine Umwicklung. Durch längeres Drücken dieser Tasten ändert sich die Anzeige in größeren Schritten.



CC 001204

CC001204 -JN-

CC,570RB 001728-29-14SEP94

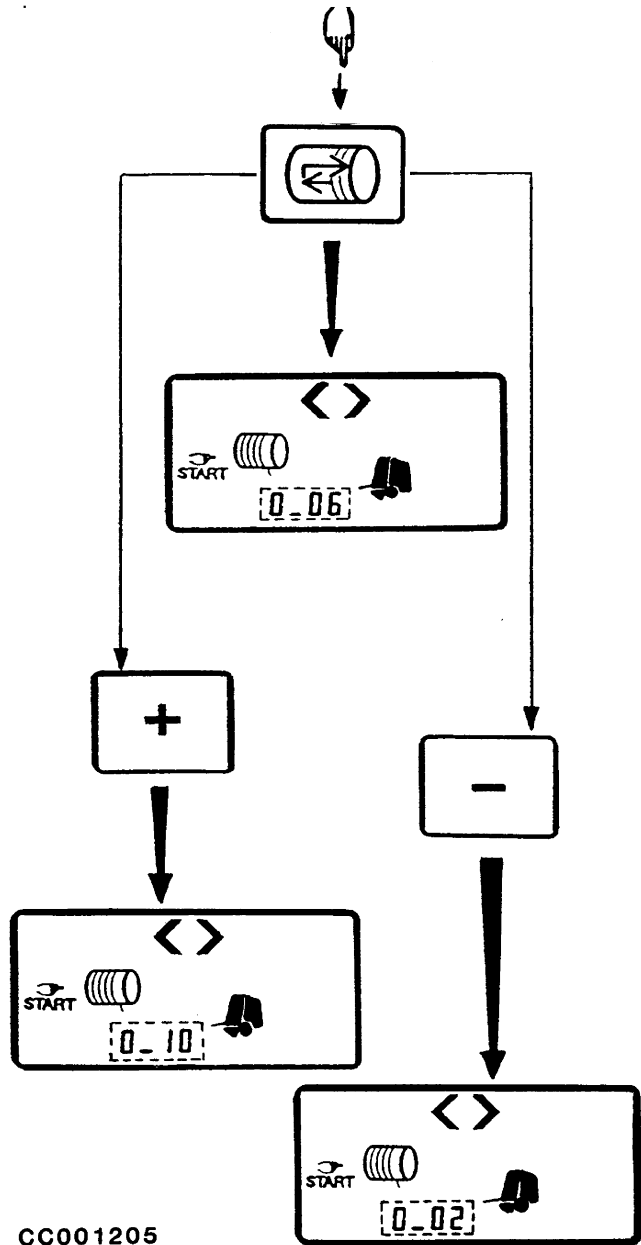
WIEDERAUSFAHREN DES GARNARMS EINSTELLEN—BALEMASTER KONTROLLMONITOR

Der Ausfahrweg des Garnarms kann von 0 bis 0,5 m (0 bis 1.64 ft). eingestellt werden. Das Wiederausfahren des Garnarms erfolgt von dem Punkt aus, der vom Fahrer festgelegt wurde (siehe "Ende des Bindevorgangs einstellen" in diesem Abschnitt). Dadurch erhält man eine größere Anzahl von Garnumwicklungen am Ende des Bindevorgangs (z.B. beim Pressen von Stroh).

Der Ausfahrweg kann wie folgt angezeigt und eingestellt werden:

- Monitor einschalten (Garnbindung wählen).
- Taste K drücken, um den gegenwärtig eingestellten Ausfahrweg anzuzeigen. Zur Änderung Taste K gedrückt halten und dabei Taste E drücken, um den Wert zu vergrößern, oder Taste F, um den Wert zu verkleinern.
- Nach Loslassen der Taste K wird der zuletzt eingegebene Wert gespeichert.

HINWEIS: Durch kurzes Drücken der Taste E oder F ändert sich die Anzeige um 0,01 m (0.39 in.). Durch längeres Drücken dieser Tasten ändert sich die Anzeige in größeren Schritten.



CC001205

CC001205 -JUN-

CC.570RB 001729-29-14SEP94

BALLENZÄHLER—BALEMASTER KONTROLLMONITOR

Mit dem Monitor können sieben verschiedene Ballenzähler gespeichert werden, d.h. ein laufender Zähler, ein Gesamtzähler und fünf weitere Zähler, mit denen z.B. die tägliche Ballenanzahl oder die Ballenanzahl pro Feld registriert werden können.

Zwei Bedingungen müssen erfüllt sein, damit ein Ballen dem laufenden Zähler und dem Gesamtzähler hinzugefügt wird. Der Ballen muß gebunden sein und das Gatter geöffnet und dann geschlossen werden. Falls eine dieser Bedingungen nicht erfüllt ist (z.B. Wartung der Presse bei geöffnetem Gatter), spricht der Zähler nicht an.

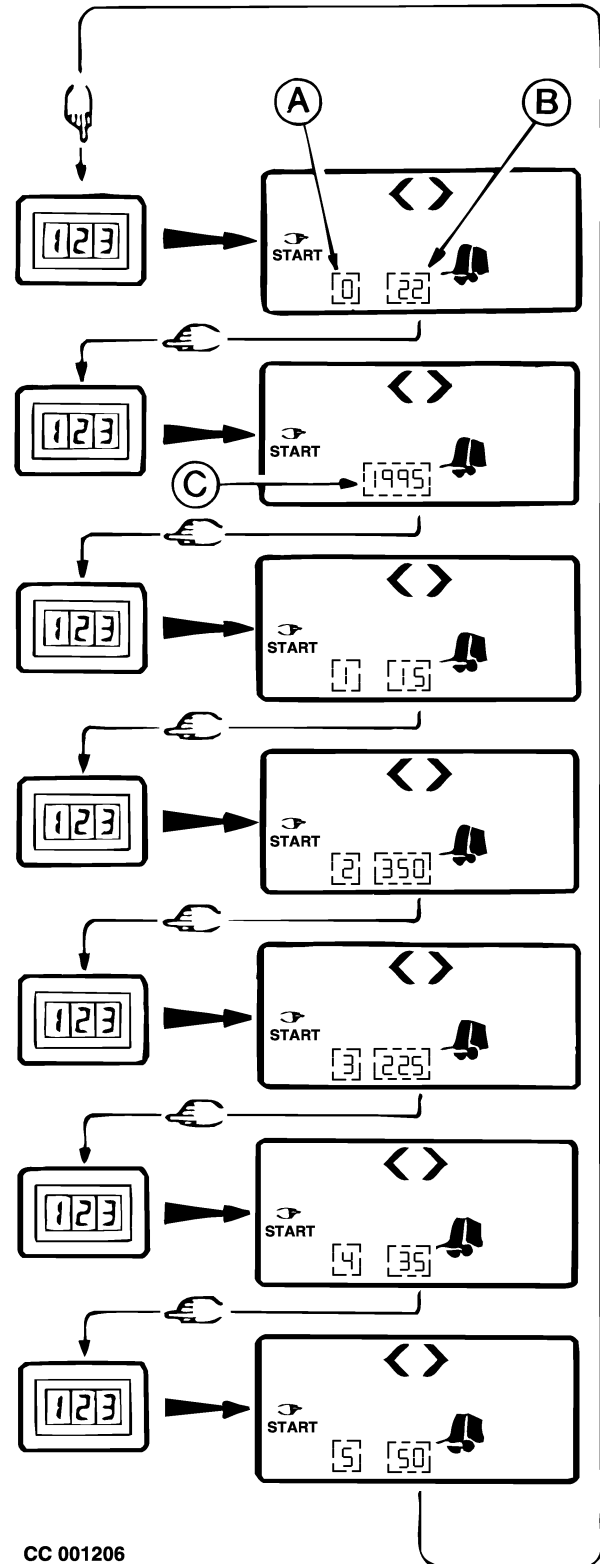
Zur Anzeige der verschiedenen Ballenzähler wie folgt verfahren:

- Monitor einschalten (Garn- oder Netzbindung wählen).
- Taste H drücken, um den Zähler Nr.0 (den laufenden Zähler) anzuzeigen. Die Zahl (A) ist die Nummer des Zählers, die anderen Zahlen (B) geben die Ballenanzahl an.
- Taste H nochmals drücken. Die Zahlen (C) sind die Werte des Gesamtzählers (Gesamtanzahl der Ballen).

HINWEIS: Die vom Gesamtzähler angezeigte Ballenanzahl entspricht nicht unbedingt der Gesamtanzahl von Ballen in allen anderen Zählern. Siehe "Zurückstellen/Ändern des Ballenzählers" in diesem Abschnitt.

- Die Taste H nacheinander drücken, um die fünf anderen Ballenzähler anzuzeigen. Nach Anzeige des letzten Zählers erscheint wieder der Zähler Nr.0.

HINWEIS: Der Ballenzähler Nr.0 erscheint 5 Sekunden lang in der Anzeige, wenn ein Ballen hinzugefügt wird.



CC 001206

-UN-
CC001206

ZURÜCKSTELLEN/ÄNDERN DES BALLENZÄHLERS—BALEMASTER KONTROLLMONITOR

Der Ballenzähler Nr.0 kann zurückgestellt oder dessen Anzeige verändert werden, um die fünf anderen Zähler auf den neuesten Stand zu bringen (z.B. tägliche Ballenanzahl oder Anzahl der Ballen pro Feld).

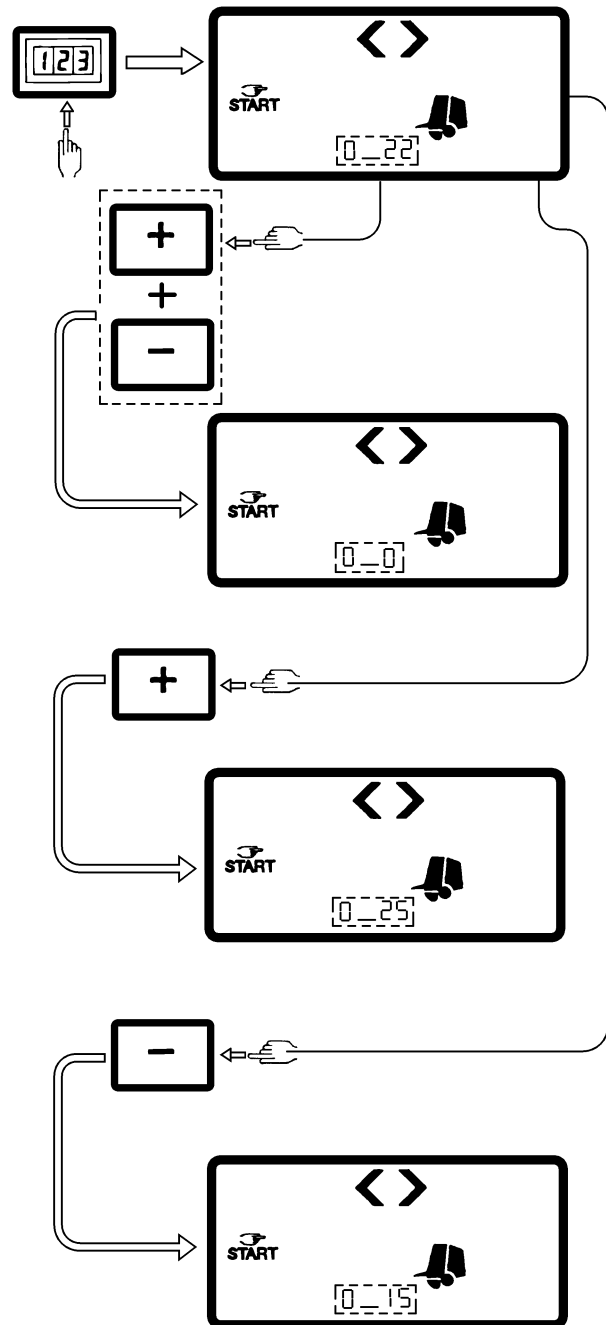
Zurückstellen des Ballenzählers Nr.0:

- Monitor einschalten (Garn- oder Netzbindung wählen).
- Taste H drücken; nun wird der Ballenzähler Nr.0 angezeigt.
- Wenn der Ballenzähler Nr.0 angezeigt wird, Taste H loslassen. Nun die Tasten E und F gleichzeitig drücken, um den Ballenzähler auf Null zurückzustellen. Die Anzahl der Ballen im Zähler Nr.0 wird nun im Zähler Nr.1 gespeichert, die Anzahl der Ballen im Zähler Nr.2 usw. Der Zähler Nr.5 wird gelöscht, sofern dort eine Anzahl von Ballen gespeichert war.

Ändern der Anzeige des Ballenzählers Nr.0:

- Monitor einschalten (Garn- oder Netzbindung wählen).
- Die Taste H drücken, um den Ballenzähler Nr.0 anzuzeigen; Taste H gedrückt halten, dann Taste E drücken, um die Ballenanzahl zu erhöhen oder Taste F, um die Ballenanzahl zu vermindern.
- Nach Loslassen der Taste H wird die zuletzt eingegebene Ballenanzahl gespeichert.

HINWEIS: Änderungen der Ballenanzahl im Zähler Nr.0 wie oben beschrieben werden vom Gesamtzähler nicht berücksichtigt, da dieser Zähler die zwei Bedingungen nicht erkennt, die notwendig sind, damit ein Ballen zum Zählerstand addiert wird. Siehe "Ballenzähler" in diesem Abschnitt.



CC 001207

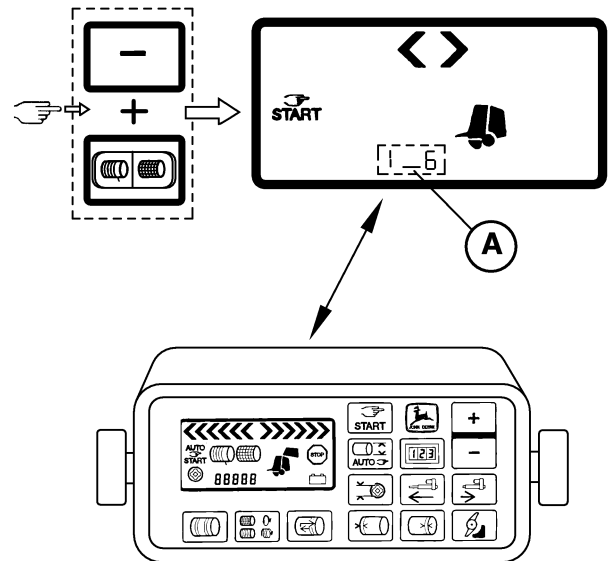
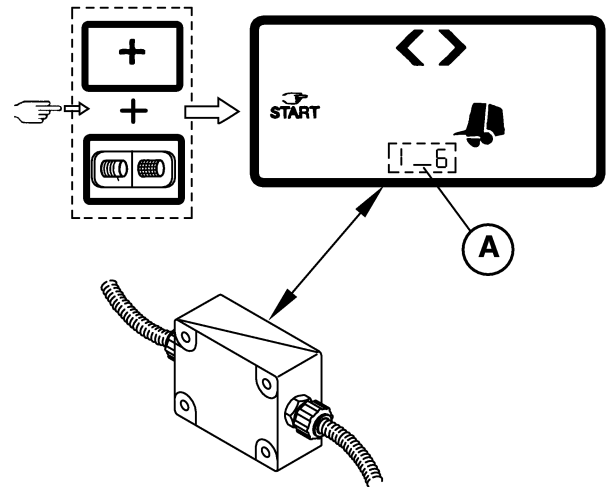
-JUN-
CC001207

ANZEIGE DER SOFTWARE-VERSIONEN— BALEMASTER KONTROLLMONITOR

Die Software-Versionen der Steuereinheit (an der Maschine montiert) und des Monitors können bei Bedarf angezeigt werden.

- Taste E drücken und dabei den Monitor einschalten (Garn- oder Netzbindung wählen). Nun wird die Software-Version der Steuereinheit angezeigt (A), z.B. "1_6" für die Version "1.6".

- Taste F drücken und dabei den Monitor einschalten (Garn- oder Netzbindung wählen). Nun wird die Software-Version des Monitors angezeigt (A), z.B. "1_6" für die Version "1.6".



CC 001208

CC001208 -JN-

CC,570RB 001732-29-14SEP94

AUSWAHL DES BALLENPRESSENTYPS— BALEMASTER KONTROLLMONITOR

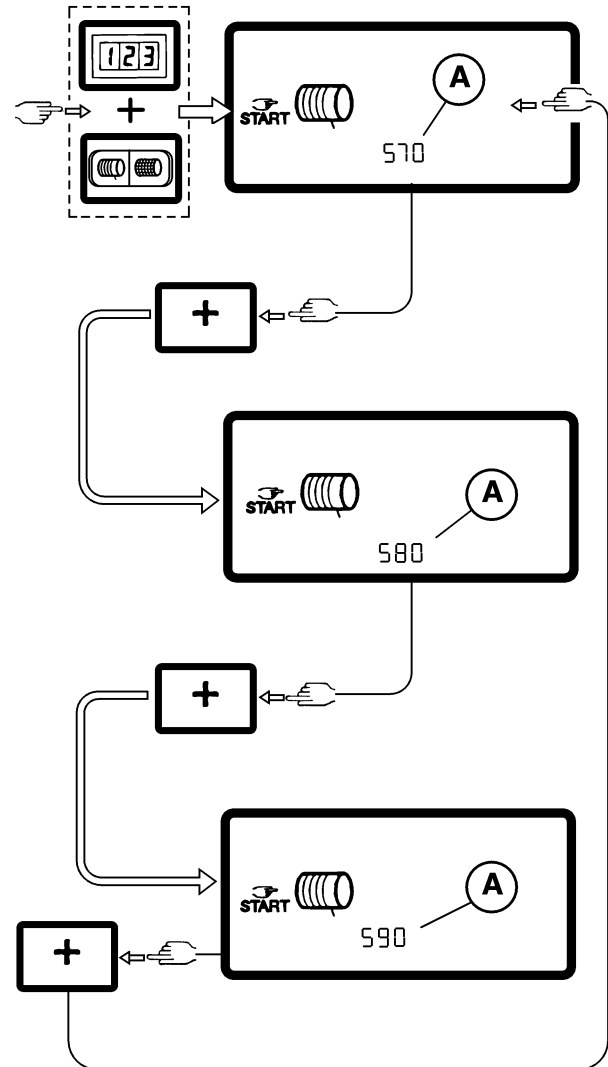
Der Ballenpresstyp wird für die Steuereinheit eingegeben. Die Steuereinheit zeigt dem Monitor an, um welchen Ballenpresstyp es sich handelt. Dadurch wird der größtmögliche Ballendurchmesser festgelegt. Der Typ wurde werksseitig bereits eingegeben, aber beim Auswechseln der Steuereinheit muß der Ballenpresstyp neu eingestellt werden.

Zur Neueinstellung wie folgt vorgehen:

- Taste H drücken und dabei den Monitor einschalten (Garn- oder Netzbindung wählen); Taste H gedrückt halten und dabei Taste E nacheinander drücken, um den jeweiligen Ballenpresstyp auszuwählen.

- In der Anzeige (A) erscheinen die Ballenpresstypen "570", "580" oder "590".

- Nach Loslassen der Taste H wird der zuletzt angezeigte Ballenpresstyp gespeichert.



CC 001209

CC001209 -JN-

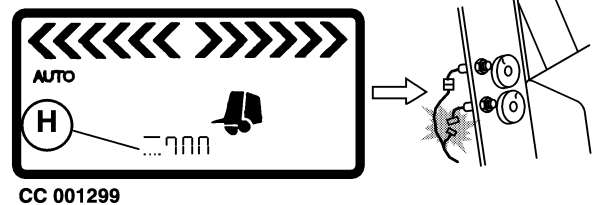
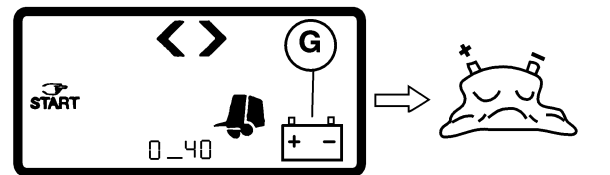
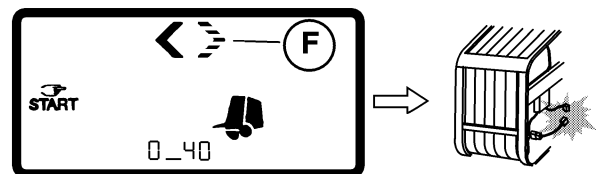
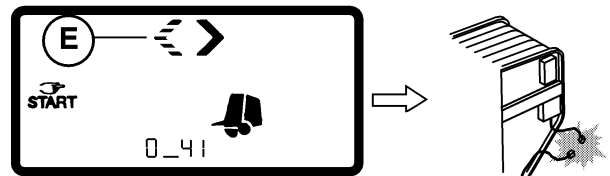
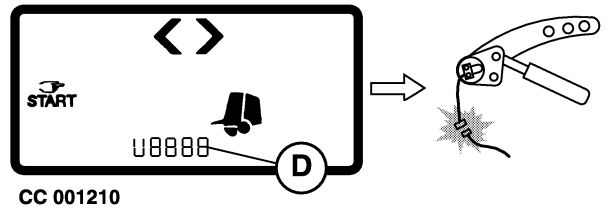
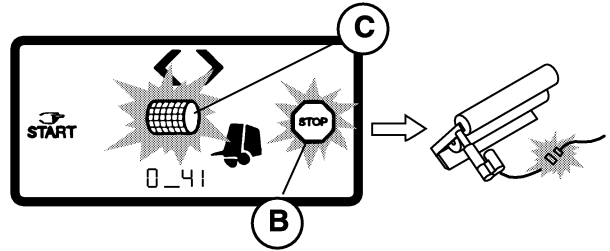
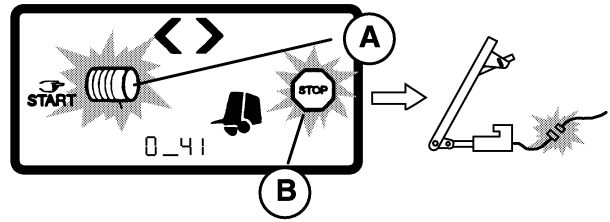
CC,570RB 001733-29-14SEP94

ANZEIGE VON FEHLFUNKTIONEN ELEKTRISCHER KOMPONENTEN— BALEMASTER KONTROLLMONITOR

Beim Einschalten des Monitors erfolgt jedes Mal eine kurze Prüfung der elektrischen Komponenten. Folgende Prüfungen werden durchgeführt bzw. folgende Fehlfunktionen angezeigt:

- Beim Einschalten des Monitors (Garnbindung) und nicht angeschlossenem Garnarmauslöser erscheinen die blinkenden Piktogramme (A) und (B).
- Beim Einschalten des Monitors (Netzbindung) und nicht angeschlossenem Netzauslöser erscheinen die blinkenden Piktogramme (C) und (B).
- Wenn das Ballengrößen-Potentiometer nicht angeschlossen ist, erscheint die Anzeige (D) anstelle des tatsächlichen Ballendurchmessers.
- Wenn das linke Potentiometer für Ballenbildung nicht angeschlossen ist, erscheint das Piktogramm (E) nicht.
- Wenn das rechte Potentiometer für Ballenbildung nicht angeschlossen ist, erscheint das Piktogramm (F) nicht.
- Wenn der Ladezustand der Batterie zu niedrig ist, erscheint das blinkende Piktogramm (G).
- Wenn ein Garnscheibensensor nicht angeschlossen ist, erscheint das entsprechende Piktogramm (H) nicht.

- A—Piktogramm für Garnbindung
 B—Piktogramm "Warnung"
 C—Piktogramm für Netzbindung
 D—Anzeige
 E—Piktogramm für Ballenbildung, links
 F—Piktogramm für Ballenbildung, rechts
 G—Batteriepiktogramm
 H—Garnscheibenpiktogramm



-UN-
CC001210

-UN-
CC001299

DIAGNOSEMODUS—BALEMASTER KONTROLLMONITOR

Im Diagnosemodus kann der Fahrer alle elektrischen Komponenten prüfen, die am Monitor angeschlossen sind.

Diagnosemodus aufrufen



ACHTUNG: KEIN RISIKO EINGEHEN! Um schwere oder sogar tödliche Verletzungen bei Wartungs- oder Einstellarbeiten an elektrischen Komponenten der Ballenpresse zu vermeiden:

1. Zapfwelle abschalten.
2. Motor abstellen und Zündschlüssel abziehen.
3. Sicherstellen, daß bei Wartungs- oder Einstellarbeiten an elektrischen Komponenten der Ballenpresse niemand den Monitor benutzt.

WICHTIG: Beim Arbeiten mit der Ballenpresse niemals den Diagnosemodus wählen.

Den Diagnosemodus wie folgt aufrufen:

- Taste G drücken und dabei den Monitor einschalten; je nach durchzuführendem Test die Garn- oder Netzbindung wählen.

Taste G weiter drücken, bis folgende Anzeige am Monitor erscheint:

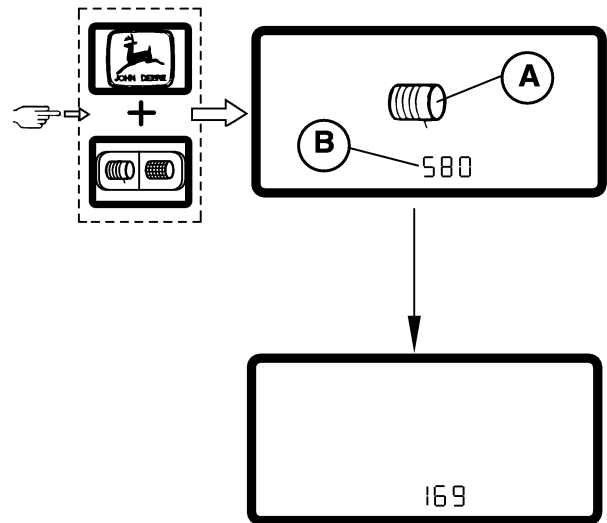
- Zuerst das Piktogramm (A) der gewählten Bindeart und der Ballenpressentyp (B).
 - Dann die Drehzahl der unteren Gurtantriebsrolle bei eingerückter Zapfwelle (nur mit Sensor für die untere Rolle, Sonderausrüstung). Siehe "Rollen-Numerierung" im Abschnitt "Wartung".

Der angezeigte Wert sollte wie folgt sein:

	GETRIEBEEINSTELLUNG	
	540 U/min Anzeige	1000 U/min Anzeige
Zapfwelle		
540 U/min	310 U/min ..	169 U/min
1000 U/min	(*)	314 U/min

Mit der Tastatur des Monitors die Komponenten prüfen. Siehe "Tastenfunktionen im Diagnosemodus" in diesem Abschnitt.

Den Monitor abschalten, um den Diagnosemodus zu verlassen.

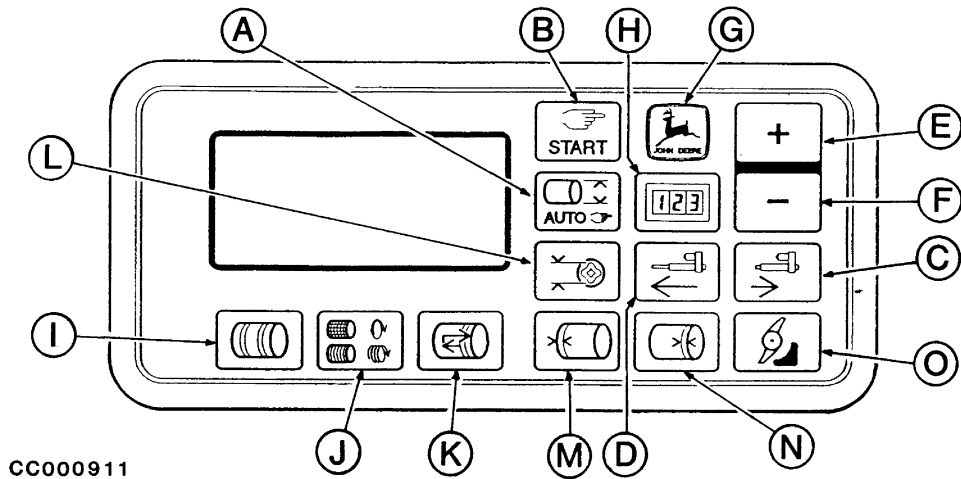


CC 001211

-JUN-
CC001211

*siehe "Zapfwelldrehzahl" im Abschnitt "Vorbereiten des Traktors"

TASTENFUNKTIONEN IM DIAGNOSEMODUS—BALEMASTER KONTROLLMONITOR



CC000911

CC000911 -JN

- | | | | |
|--|--|--|---|
| A —Gatterschalter, rechts | F —Sensor für Garnscheibe 1
(Sonderausrüstung) | J —Potentiometer Ballengröße | N —Potentiometer für
Ballenbildung, links |
| B —Schalter für
Ballenübergroße | G —NICHT BELEGT | K —Potentiometer Garnarm | O —Schalter "Netz
abgeschnitten" |
| C —Einfahren des Auslösers | H —Sensor für Garnscheibe 2
(Sonderausrüstung) | L —Gatterschalter, links | |
| D —Ausfahren des Auslösers | I —NICHT BELEGT | M —Potentiometer für
Ballenbildung, rechts | |
| E —Sensor für untere
Antriebsrolle
(Sonderausrüstung) | | | |

Die Tastenfunktionen im Diagnosemodus sind nicht identisch mit den Funktionen bei normalem Betrieb des Monitors. Anhand der folgenden Beschreibung die verschiedenen elektrischen Komponenten mit Hilfe der Tasten prüfen.

WICHTIG: Die Tasten G und I im Diagnosemodus NICHT drücken.

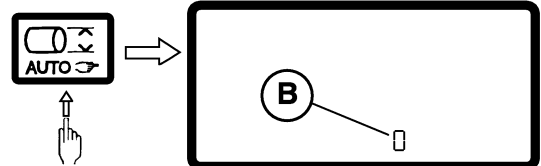
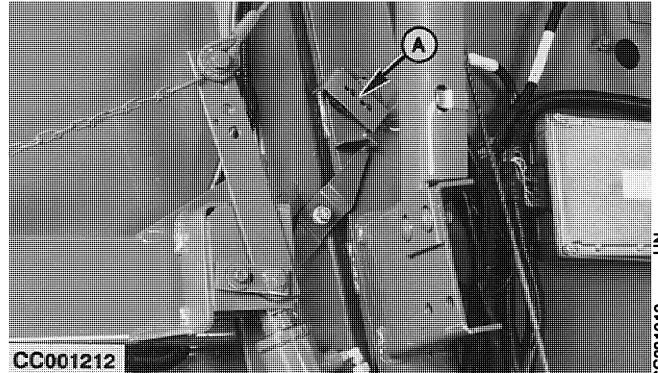
CC,570RB 001736-29-14SEP94

TASTE A (GATTERSCHALTER RECHTS BEI 570, 580 UND 590)—DIAGNOSEMODUS

Dieser Schalter zeigt dem Fahrer an, ob das Gatter richtig geschlossen ist oder nicht.

Den rechten Gatterschalter (A) wie folgt prüfen:

- Monitor einschalten (Diagnosemodus wählen); siehe "Diagnosemodus" in diesem Abschnitt.
- Das Gatter schließen.
- Taste A drücken und prüfen, ob in der Anzeige (B) die Zahl "0" erscheint. Wird die Zahl "12" angezeigt, ist der Schalter (A) nicht richtig angeschlossen, falsch eingestellt oder defekt.



CC 001213

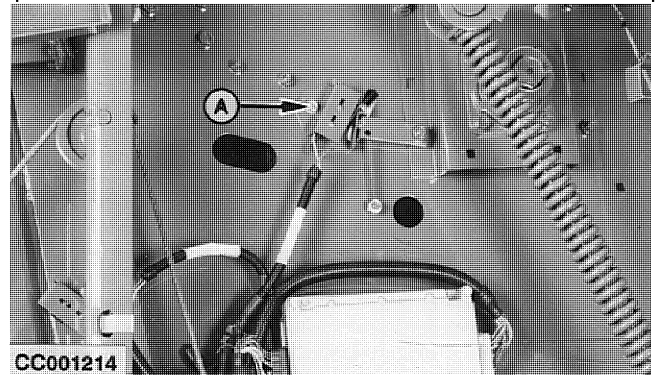
CC,570RB 001737-29-14SEP94

TASTE B (SCHALTER FÜR BALLENÜBERGRÖSSE)—DIAGNOSEMODUS

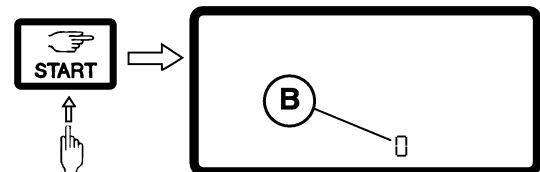
Der Schalter (A) für BallenübergroÙe befindet sich auf der rechten Seite der Presse und zeigt dem Fahrer an, wenn der Ballen eine GröÙe erreicht hat, die zu Schäden oder Störungen führen kann.

Den Schalter (A) für BallenübergroÙe wie folgt prüfen:

- Monitor einschalten (Diagnosemodus wählen); siehe "Diagnosemodus" in diesem Abschnitt.
- Das Gatter schließen (570-580).
- Das Gatter schließen und verriegeln (590).
- Den Gurtspannarm mit dem Zusatzsteuergerät des Traktors ganz nach oben bewegen, bis Schalter (A) aktiviert ist (siehe "Schalter für BallenübergroÙe einstellen" im Abschnitt "Wartung").
- Taste B drücken und prüfen, ob in der Anzeige (B) die Zahl "0" erscheint. Wird die Zahl "12" angezeigt, ist der Schalter nicht richtig angeschlossen, falsch eingestellt oder defekt.



Schalter f. BallenübergroÙe (590)

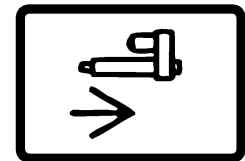


CC 001215

CC,570RB 001738-29-14SEP94

TASTE C (EINFAHREN DES AUSLÖSERS)—DIAGNOSEMODUS

Diese Taste dient zum Einfahren des Garnarmauslösers bei Prüfung des Garnarmpotentiometers mit der Taste K. Siehe "Taste K (Garnarmpotentiometer)" in diesem Abschnitt.

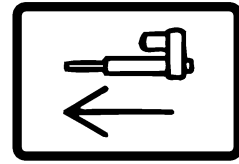


CC 001216

CC,570RB 001739-29-14SEP94

TASTE D (AUSFAHREN DES AUSLÖSERS)—DIAGNOSEMODUS

Diese Taste dient zum Ausfahren des Garnarmauslösers bei Prüfung des Garnarmpotentiometers mit der Taste K. Siehe "Taste K (Garnarmpotentiometer)" in diesem Abschnitt.



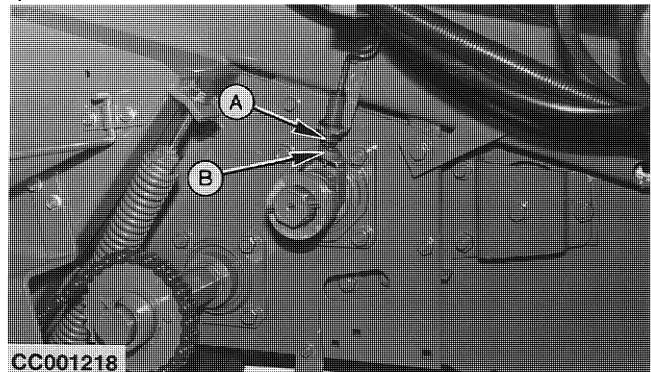
CC 001217

CC,570RB 001740-29-14SEP94

-UN-
CC001217

TASTE E (SENSOR FÜR UNTERE ANTRIEBSROLLE)—DIAGNOSEMODUS (SONDERAUSRÜSTUNG)

Der Sensor (A) für die untere Antriebsrolle übermittelt die Drehzahl der Rolle Nr. 2 (siehe "Rollen-Numerierung" im Abschnitt "Wartung"). Bei normalem Betrieb gibt der Sensor (A) auch Schwankungen der Rollendrehzahl an den Monitor weiter. Dadurch kann der Monitor automatisch alle vorgewählten Einstellungen unabhängig von eventuellen Schwankungen der Zapfwellen-Nenn Drehzahl genau abstimmen.



CC001218

-UN-
CC001218

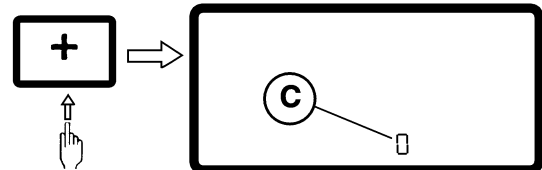
Den Sensor der unteren Antriebsrolle wie folgt prüfen:

- Monitor einschalten (Diagnosemodus wählen); siehe "Diagnosemodus" in diesem Abschnitt.

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

- Presse mit der Hand durchdrehen, bis Sensor (A) dem Magneten (B) gegenübersteht.

- Taste E drücken und prüfen, ob in der Anzeige (C) die Zahl "0" erscheint. Wird die Zahl "5" angezeigt, ist der Sensor (A) nicht richtig eingestellt oder defekt. Siehe "Sensor der unteren Antriebsrolle einstellen" im Abschnitt "Wartung".



CC 001219

-UN-
CC001219

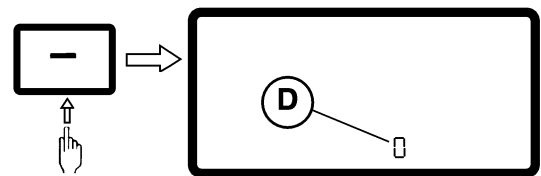
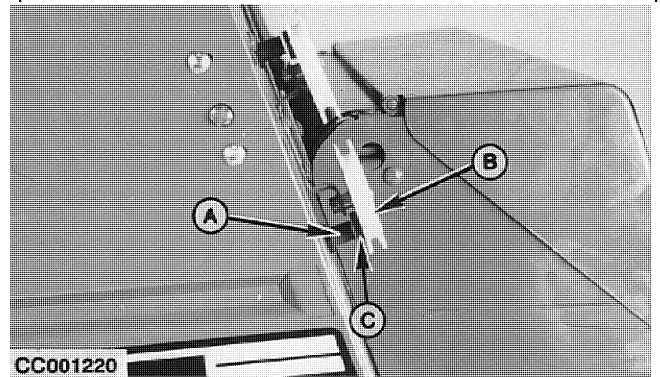
CC,570RB 001741-29-14SEP94

TASTE F (SENSOR FÜR GARNSCHEIBE 1)— DIAGNOSEMODUS (SONDERAUSRÜSTUNG)

Der Sensor (A) der Garnscheibe 1 zeigt dem Monitor eine Drehung der Scheibe an. Diese Drehung der Scheibe bedeutet, daß das Garn während des automatischen Bindevorgangs vom Ballen erfaßt wurde.

Den Sensor der Garnscheibe 1 wie folgt prüfen:

- Monitor einschalten (Diagnosemodus wählen); siehe "Diagnosemodus" in diesem Abschnitt.
- Scheibe (B) mit der Hand durchdrehen, bis Sensor (A) dem Magneten (C) gegenübersteht.
- Taste F drücken und prüfen, ob in der Anzeige (D) die Zahl "0" erscheint. Wird die Zahl "5" angezeigt, ist der Sensor (A) nicht richtig eingestellt oder defekt. Siehe "Garnscheibensensor einstellen" im Abschnitt "Wartung".



CC 001221

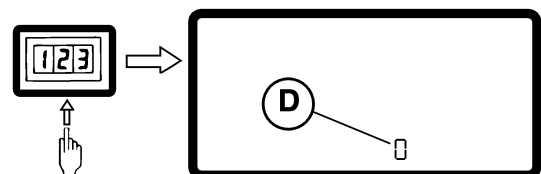
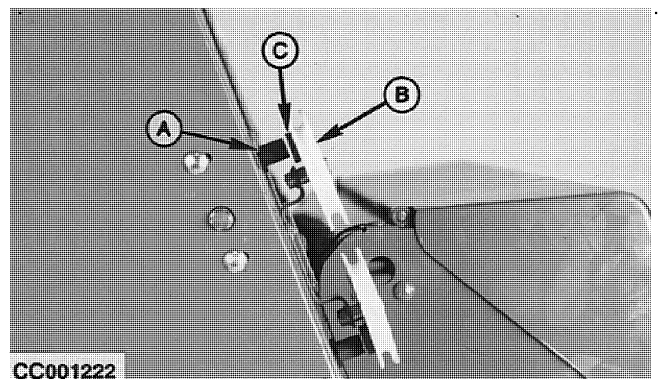
CC,570RB 001742-29-14SEP94

TASTE H (SENSOR FÜR GARNSCHEIBE 2)— DIAGNOSEMODUS (SONDERAUSRÜSTUNG)

Der Sensor (A) der Garnscheibe 2 zeigt dem Monitor eine Drehung der Scheibe an. Diese Drehung der Scheibe bedeutet, daß das Garn während des automatischen Bindevorgangs vom Ballen erfaßt wurde.

Den Sensor der Garnscheibe 2 wie folgt prüfen:

- Monitor einschalten (Diagnosemodus wählen); siehe "Diagnosemodus" in diesem Abschnitt.
- Scheibe (B) mit der Hand durchdrehen, bis Sensor (A) dem Magneten (C) gegenübersteht.
- Taste H drücken und prüfen, ob in der Anzeige (D) die Zahl "0" erscheint. Wird die Zahl "5" angezeigt, ist der Sensor (A) nicht richtig eingestellt oder defekt. Siehe "Garnscheibensensor einstellen" im Abschnitt "Wartung".



CC 001223

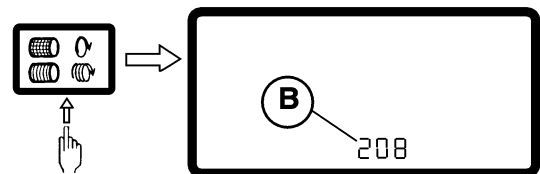
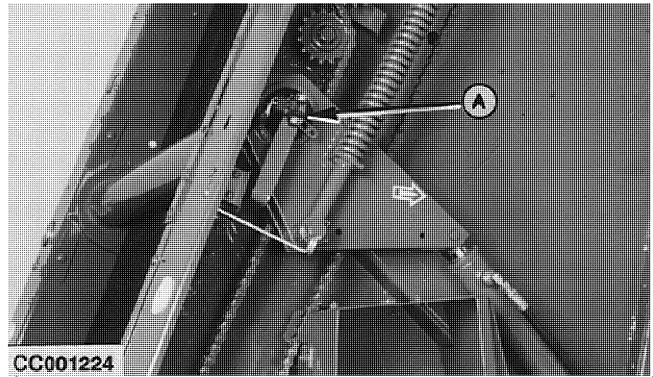
CC,570RB 001743-29-14SEP94

TASTE J (BALLENGRÖSSEN-POTENTIOMETER)—DIAGNOSEMODUS

Das Ballengrößen-Potentiometer (A) befindet sich auf der linken Seite des Gurtspannarms. Das Potentiometer dient dazu, am Monitor den Ballendurchmesser während der Ballenbildung anzuzeigen bzw. den Ballendurchmesser einzustellen, bei dem der automatische Bindevorgang beginnt.

Das Ballengrößen-Potentiometer (A) wie folgt prüfen:

- Monitor einschalten (Diagnosemodus wählen); siehe "Diagnosemodus" in diesem Abschnitt.
- Das Gatter ganz öffnen und in dieser Stellung sichern.
- In der oberen Position des Gurtspannarms, Taste J drücken und Anzeige (B) prüfen. Bei der Presse 590 muß die Zahl "208", bei der Presse 580 die Zahl "177" und bei der Presse 570 die Zahl "121" erscheinen. Wird ein niedrigerer Wert angezeigt, das Ballengrößen-Potentiometer (A) einstellen; siehe "Ballengrößen-Potentiometer einstellen" im Abschnitt "Wartung".

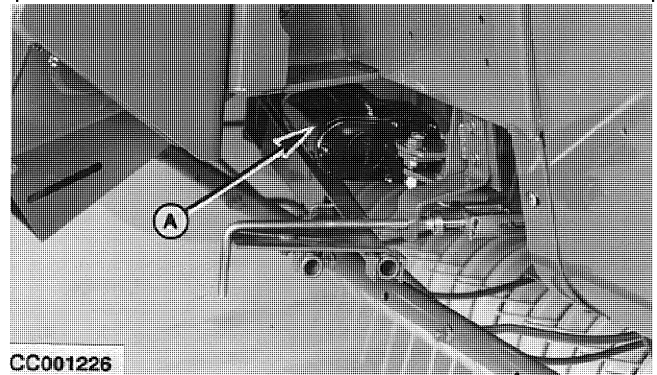


TASTE K (GARNARM-POTENTIOMETER)—DIAGNOSEMODUS

Der Garnarmauslöser (A) ist mit einem Potentiometer ausgerüstet, das dem Monitor die Stellung des Garnarms beim Bindevorgang angibt. Dies ermöglicht es dem Monitor, alle Garnarmbewegungen genau zu steuern.

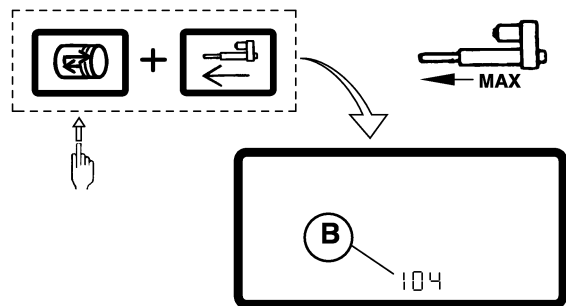
Garnarm-Potentiometer wie folgt prüfen:

- Monitor einschalten (Diagnosemodus wählen); siehe "Diagnosemodus" in diesem Abschnitt.
- Taste K gedrückt halten und dabei Taste D drücken, damit der Garnarmauslöser (A) vollständig ausfährt. In der Anzeige (B) muß ein Wert zwischen "102" und "106" erscheinen. Liegt der angezeigte Wert nicht in diesem Bereich, die Stellung der Auslösestange neu einstellen; siehe "Auslösestange des Garnarms verstellen" im Abschnitt "Wartung".



CC001226

-UN-
CC001226



CC 001227

-UN-
CC001227

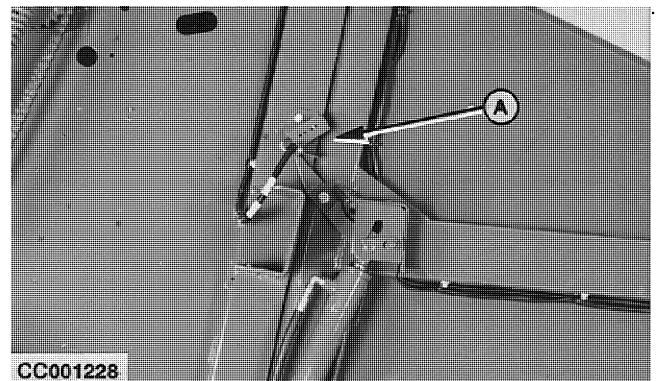
CC,570RB 001745-29-15SEP94

TASTE L (GATTERSCHALTER LINKS BEI 590)—DIAGNOSEMODUS

Dieser Schalter zeigt dem Fahrer an, ob das Gatter richtig geschlossen ist oder nicht.

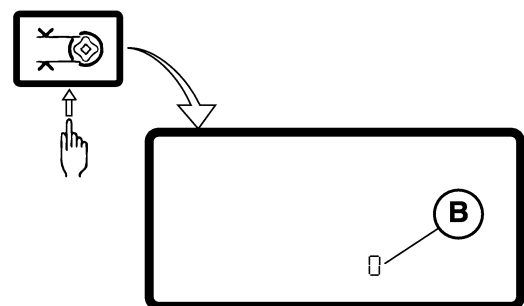
Den linken Gatterschalter (A) wie folgt prüfen:

- Monitor einschalten (Diagnosemodus wählen); siehe "Diagnosemodus" in diesem Abschnitt.
- Das Gatter schließen.
- Taste L drücken und prüfen, ob in der Anzeige (B) die Zahl "0" erscheint. Wird die Zahl "12" angezeigt, ist der Schalter (A) nicht richtig angeschlossen, falsch eingestellt oder defekt.



CC001228

-UN-
CC001228



CC 001229

-UN-
CC001229

CC,570RB 001746-29-15SEP94

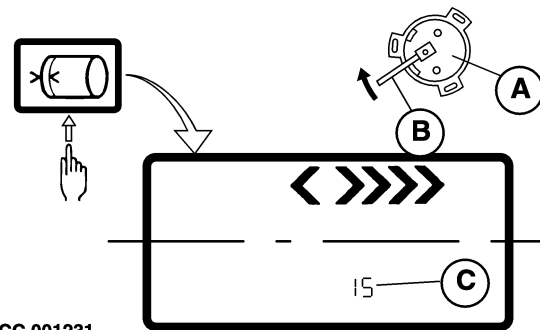
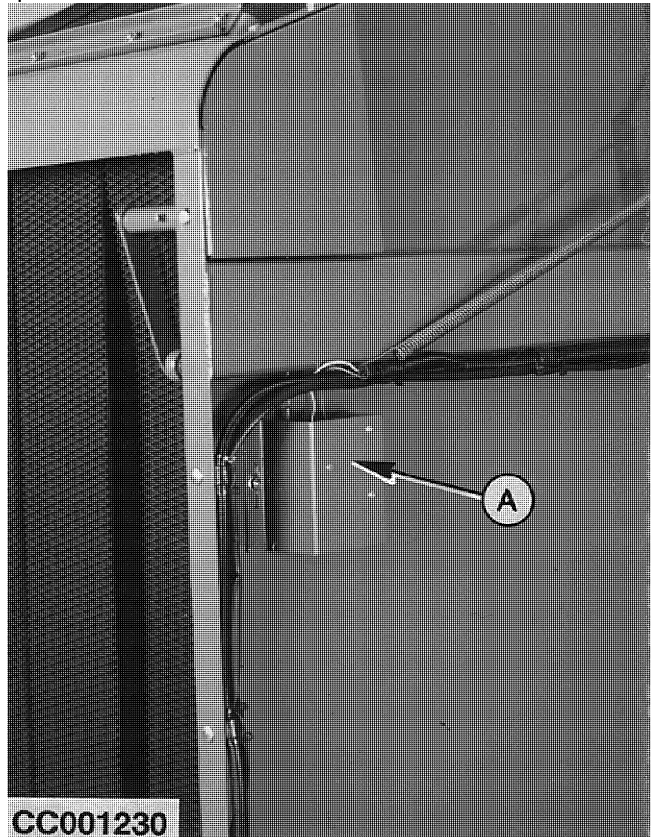
TASTE M (POTENTIOMETER FÜR BALLENBILDUNG, RECHTS) — DIAGNOSEMODUS

Dieses Potentiometer sorgt dafür, daß in der Anzeige die Pfeile erscheinen und zeigt damit dem Fahrer die Erntegutzufuhr auf der rechten Pressenseite an. Dadurch kann der Fahrer besser erkennen, wann er zur anderen Schwadseite wechseln soll, um der Presse Erntegut auf der anderen Seite zuzuführen.

Das Potentiometer (A) für Ballenbildung rechts wie folgt prüfen:

- Das Gatter schließen.
- Monitor einschalten (Diagnosemodus wählen); siehe "Diagnosemodus" in diesem Abschnitt.
- Hebel (B) bewegen, um den Potentiometerarm zu verschieben; dabei Taste M drücken und prüfen, ob die in der Anzeige (C) erscheinenden Zahlen mit den angezeigten Pfeilsymbolen übereinstimmen (siehe untenstehende Tabelle).

HINWEIS: Die Pfeilsymbole erscheinen, wenn man den Monitor im normalen Betriebsmodus einschaltet. Um die Pfeilsymbole und entsprechenden Zahlenwerte zu vergleichen, den Monitor zuerst im Diagnosemodus einschalten, wieder ausschalten und dann im Betriebsmodus einschalten. Dabei die entsprechende Hebelstellung beibehalten.



Anzahl der Pfeile (Betriebsmodus)	Zahlenwerte (Diagnosemodus)
>	1 bis 10
>>	11 bis 12
>>>	13 bis 14
>>>>	15 bis 16
>>>>>	17 bis 18
>>>>>>	19 bis 25

TASTE N (POTENTIOMETER FÜR BALLENBILDUNG, LINKS)— DIAGNOSEMODUS

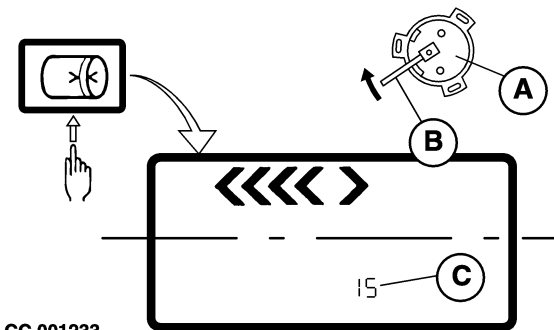
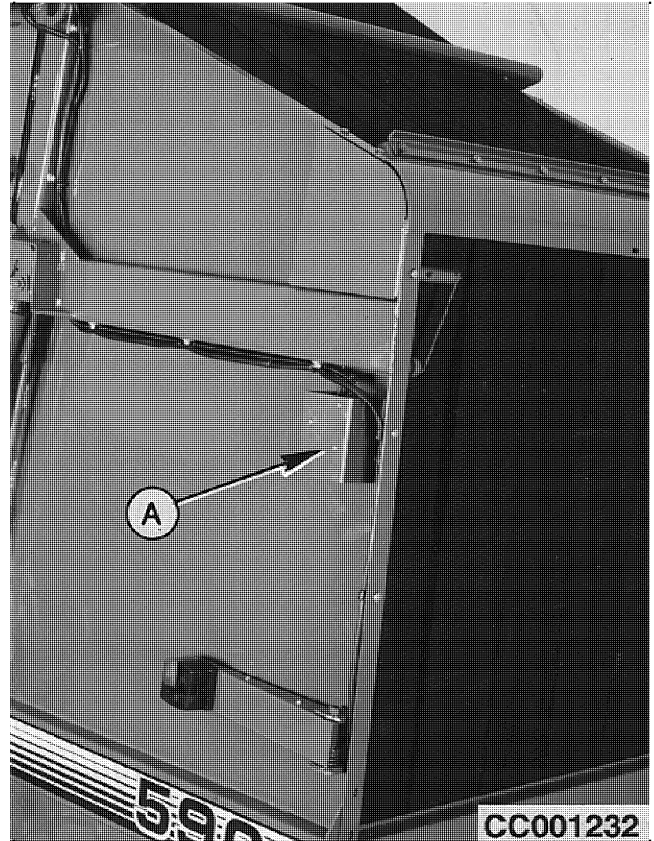
Dieses Potentiometer sorgt dafür, daß in der Anzeige die Pfeile erscheinen und zeigt damit dem Fahrer die Erntegutzufuhr auf der linken Pressenseite an. Dadurch kann der Fahrer besser erkennen, wann er zur anderen Schwadseite wechseln soll, um der Presse Erntegut auf der anderen Seite zuzuführen.

Das Potentiometer (A) für Ballenbildung links wie folgt prüfen:

- Das Gatter schließen.
- Monitor einschalten (Diagnosemodus wählen); siehe "Diagnosemodus" in diesem Abschnitt.
- Hebel (B) bewegen, um den Potentiometerarm zu verschieben; dabei Taste N drücken und prüfen, ob die in der Anzeige (C) erscheinenden Zahlen mit den angezeigten Pfeilsymbolen übereinstimmen (siehe untenstehende Tabelle).

HINWEIS: Die Pfeilsymbole erscheinen, wenn man den Monitor im normalen Betriebsmodus einschaltet. Um die Pfeilsymbole und entsprechenden Zahlenwerte zu vergleichen, den Monitor zuerst im Diagnosemodus einschalten, wieder ausschalten und dann im Betriebsmodus einschalten. Dabei die entsprechende Hebelstellung beibehalten.

Anzahl der Pfeile (Betriebsmodus)	Zahlenwerte (Diagnosemodus)
<	1 bis 10
<<	11 bis 12
<<<	13 bis 14
<<<<	15 bis 16
<<<<<	17 bis 18
<<<<<<	19 bis 25

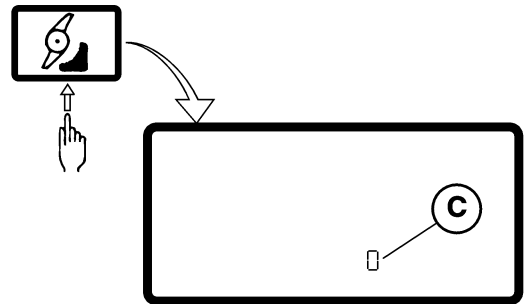
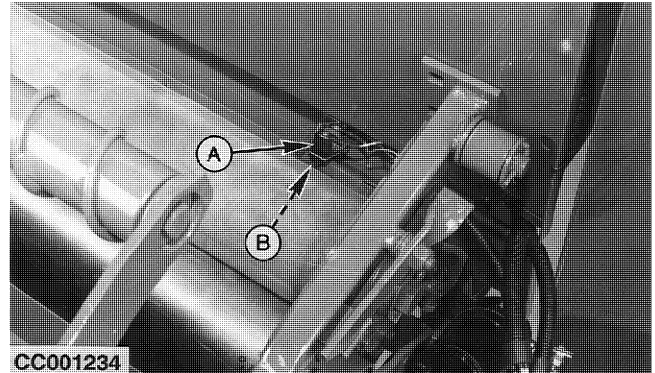


TASTE O (SCHALTER "NETZ ABGESCHNITTEN")—DIAGNOSEMODUS

Der Schalter (A) befindet sich im Netzrahmen und zeigt dem Monitor an, wenn das Netz abgeschnitten wurde bzw. wenn die Netzrolle leer ist.

Den Schalter (A) "Netz abgeschnitten" wie folgt prüfen:

- Monitor einschalten (Diagnosemodus wählen); siehe "Diagnosemodus" in diesem Abschnitt.
- Klappe (B) drücken, so daß der Schalter (A) gerade aktiviert wird.
- Taste O drücken und prüfen, ob in der Anzeige (C) die Zahl "0" erscheint. Wird die Zahl "12" angezeigt, ist der Schalter (A) nicht richtig angeschlossen, falsch eingestellt oder defekt.



CC,570RB 001749-29-15SEP94

BALLENBILDUNG MIT BALEMASTER KONTROLLMONITOR

⚠ ACHTUNG: KEIN RISIKO EINGEHEN! Gefahr, in die Maschine hineingezogen zu werden. Um schwerwiegende oder tödliche Verletzungen zu vermeiden:

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.

Zuvor Zapfwelle abschalten und Motor abstellen.

Vor dem Einsatz die unter "Vorbereiten der Presse" beschriebenen Arbeiten durchführen.

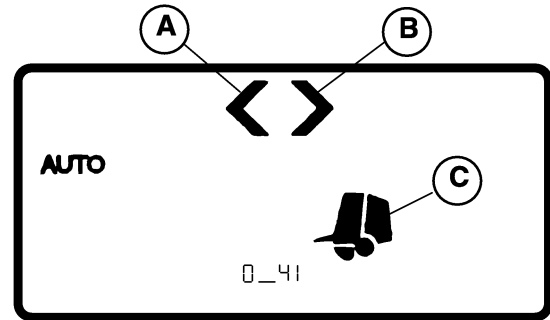
- Monitor einschalten (Garn- oder Netzbindung wählen). Den Monitor auf die gewünschten Werte einstellen. Den automatischen oder manuellen Bindevorgang wählen. Siehe "BaleMaster Kontrollmonitor—Funktionen" in diesem Abschnitt.

- Motordrehzahl so wählen, daß die Zapfwellen-Nenndrehzahl erreicht wird.

- Hebel des Zusatzsteuergeräts zum Schließen des Gatters bewegen, dann den Hebel in Neutralstellung bringen. Prüfen, ob die Piktogramme (A)-(B) für Ballenbildung und für geschlossenes Gatter (C) in der Anzeige erscheinen.

HINWEIS: Falls eines der Piktogramme für Ballenbildung nicht erscheint, prüfen, ob der entsprechende Ballenformgeber richtig angeschlossen ist.

- Die Zapfwelle einschalten, dann der Maschine Preßgut zuführen; siehe "Preßgutzufuhr" in diesem Abschnitt.



CC 001235

CC001235 -UN-

Fortsetzung siehe nächste Seite

CC,570RB 001501-29-15SEP94

Wechseln zur rechten oder linken Schwadseite:

Die Piktogramme (A)-(B) für Ballenbildung zeigen jeweils bis zu sechs Pfeile.

Die Grundregel zur vorschrittmäßigen Bildung von Ballen ist, auf die Seite zu wechseln, auf der sich die meisten Pfeile befinden, um der anderen Seite der Pickup mehr Preßgut zuzuführen. Während der Ballenbildung sollte möglichst so gefahren werden, daß fünf oder sechs Pfeile auf jeder Seite erscheinen, um gut geformte Ballen zu erzielen.

HINWEIS: Wenn die Anzahl der Pfeile auf einer Seite zunimmt, nimmt sie auf der anderen Seite ab. Dadurch wird dem Fahrer angezeigt, wenn er zur anderen Schwadseite wechseln sollte.

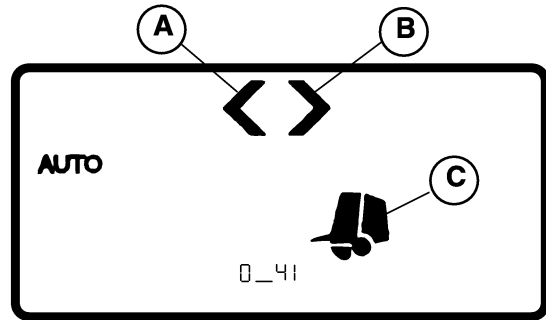
- Der Presse solange Material zuführen, bis der gewünschte Ballendurchmesser erreicht ist, dann den Ballen binden; siehe "Binden der Ballen mit BaleMaster Kontrollmonitor" in diesem Abschnitt.

WICHTIG: Bei der Ballenbildung sollen die Piktogramme (D) und (E) ("Ballenübergroße" und "Warnung") nicht erscheinen. Es soll auch kein Dauerwarnton zu hören sein. Bei Wahl des automatischen Bindevorgangs beginnt die Bindung der Ballen einige Sekunden nach der Warnung.

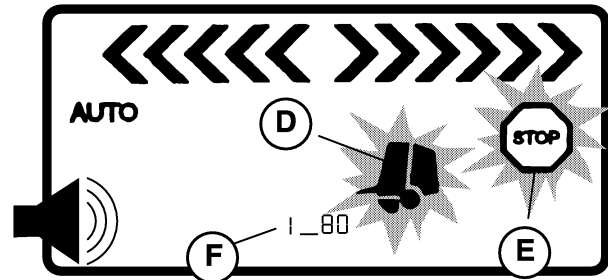
Häufige Bildung von Ballen mit Übergroße kann Schäden an der Presse verursachen. Bei eventuellen Störungen die Ursache feststellen und beseitigen.

HINWEIS: Bei der Ballenbildung gibt die Anzeige (F) den jeweiligen Ballendurchmesser an.

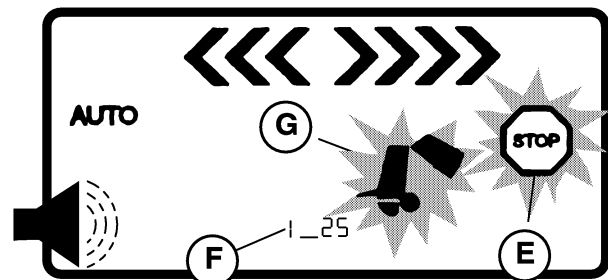
HINWEIS: Wenn bei der Presse 590 während der Ballenbildung das Gatter versehentlich geöffnet wird, blinken die Piktogramme (E) und (G) und es ertönt ein unterbrochener Warnton. Die Ursache der Störung feststellen und beseitigen.



CC 001235



CC 001236



CC 001237

- A—Piktogramm für Ballenbildung, rechts
- B—Piktogramm für Ballenbildung, links
- C—Piktogramm "Gatter geschlossen"
- D—Piktogramm für Ballenübergroße
- E—Piktogramm "Warnung"
- F—Anzeige
- G—Piktogramm "Gatter offen"

-JUN-
CC001235

-JUN-
CC001236

-JUN-
CC001237

BALLENBILDUNG OHNE BALEMASTER KONTROLLMONITOR

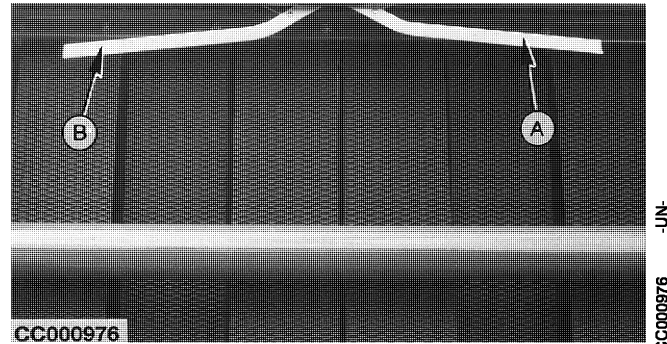
⚠ ACHTUNG: KEIN RISIKO EINGEHEN! Gefahr, in die Maschine hineingezogen zu werden. Um schwerwiegende oder tödliche Verletzungen zu vermeiden:

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.

Zuvor Zapfwelle abschalten und Motor abstellen.

Vor dem Einsatz die unter "Vorbereiten der Presse" beschriebenen Arbeiten durchführen.

- Bei Pressen mit elektronischem Bindungsmonitor, den Monitor auf die gewünschten Werte einstellen. Siehe "Elektronischer Bindungsmonitor—Programmierter Bindevorgang/Manueller Bindevorgang" in diesem Abschnitt.
- Motordrehzahl so wählen, daß die Zapfwellen-Nenn Drehzahl erreicht wird.
- Hebel des Zusatzsteuergeräts zum Schließen des Gatters bewegen, dann den Hebel in Neutralstellung bringen. Prüfen, ob die beiden Ballenform-Anzeiger (A)-(B) in der unteren Stellung stehen. Ist dies nicht der Fall, ist das Gatter nicht richtig geschlossen (auf Behinderungen achten).
- Die Zapfwelle einschalten, dann der Maschine Preßgut zuführen; siehe "Preßgutzufuhr" in diesem Abschnitt. Zurückblicken und die Bewegung der Ballenform-Anzeiger (A)-(B) kontrollieren.



Fortsetzung siehe nächste Seite

CC,570RB 001440-29-15SEP94

Wechsel zur rechten Schwadseite

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

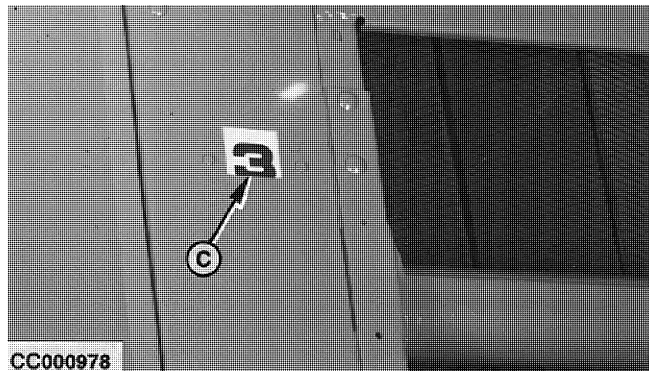
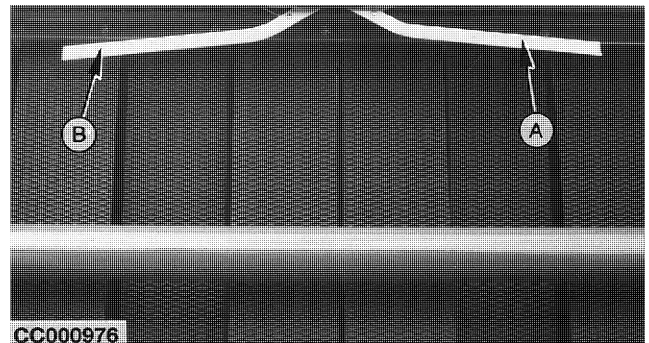
Wechsel zur linken Schwadseite

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

- Während der Ballenbildung die Zahl (3 bis 6) beobachten, die im Sichtfenster (C) erscheint, bis der gewünschte Ballendurchmesser erreicht ist. Dabei auch auf die Ballenform achten.

- Preßgut solange aufnehmen, bis der gewünschte Ballendurchmesser erreicht ist, dann den Ballen binden; siehe "Binden der Ballen mit elektronischem Bindungsmonitor" bzw. "Binden der Ballen mit manueller Bindungssteuerung" in diesem Abschnitt.

WICHTIG: Niemals die Zahl "6" überschreiten, weil sonst Ballen mit Übergröße gebildet werden. Häufige Bildung von Ballen mit Übergröße führt zu Schäden an der Presse. Bei der Bildung von Ballen mit Übergröße die Ursache der Störung prüfen und beseitigen.



BINDEN DER BALLEN MIT BALEMASTER KONTROLLMONITOR—AUTOMATISCHE GARNBINDUNG (PROGRAMMIERTER BINDUNGSBEGINN)

Dieser Bindevorgang läuft vollautomatisch ab. Der Fahrer muß nur die Piktogramme in der Anzeige des Monitors und den akustischen Alarm beachten, wodurch er darauf hingewiesen wird, wann der Traktor angehalten und der Ballen abgelegt werden muß.

1. Wenn zum festgelegten Ballendurchmesser noch 5 cm (1.96 in.) fehlen, erscheint das blinkende Piktogramm (A) auf der Monitoranzeige, da die Ballenbindung bevorsteht.

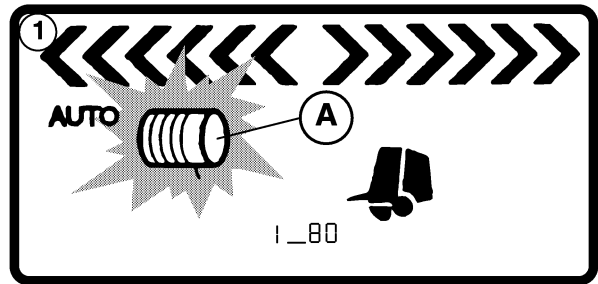
2. Das Piktogramm (A) hört auf zu blinken und ein Alarmton ist kurz (etwa 1 Sekunde) zu hören, wenn der Bindevorgang beginnt. Solange der Bindevorgang andauert, ist das Piktogramm (A) zu sehen und die Zahlenfragmente der Anzeige (C) geben die Garnarmbewegung an.

Durch einen Blick nach hinten auf die Garnscheiben (B) sollte sich der Fahrer vergewissern, daß das Garn erfaßt wurde und sich die Scheiben (B) drehen. Der Fahrer sollte nun anhalten und 2 bis 3 m (8 bis 10 ft) zurücksetzen (nicht notwendig bei Pressen mit Rampe zur Ballenablage).

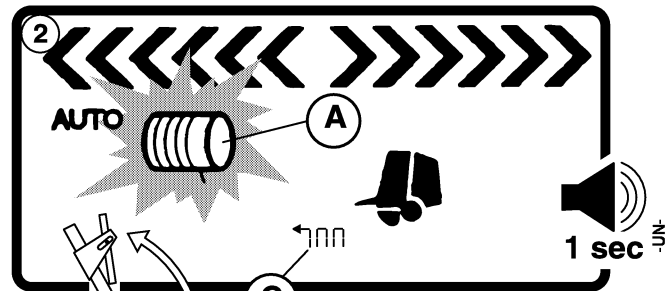
3. Nach Beendigung des Bindevorgangs verschwindet das Piktogramm (A) und ein Alarmton ist kurz (etwa 1 Sekunde) zu hören. Der Fahrer sollte sich durch einen erneuten Blick nach hinten überzeugen, daß das Garn vorschriftsmäßig abgeschnitten wurde.

HINWEIS: Die automatische Garnbindung kann jederzeit unterbrochen und die Bindung manuell ausgeführt werden. Zur Umschaltung auf manuelle Betriebsart Taste B, C oder D drücken (siehe "BaleMaster Kontrollmonitor -Tastatur" in diesem Abschnitt). Zur manuellen Garnbindung siehe "Binden der Ballen mit BaleMaster Kontrollmonitor - Manuelle Garnbindung" in diesem Abschnitt.

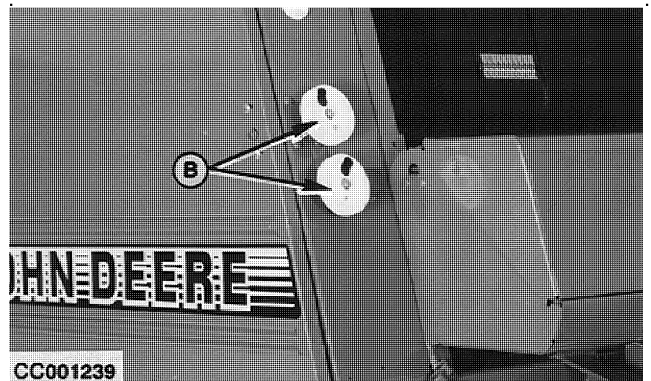
HINWEIS: Die nebenstehende Abbildung zeigt den Garnarm fast in der äußersten rechten Stellung.



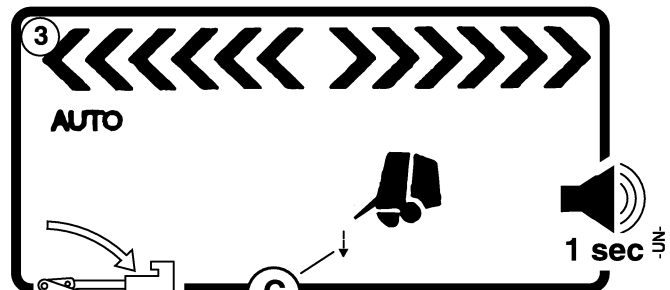
CC 001238



CC 001191



CC001239



CC 001450

Pressen mit Sensoren (Sonderausrüstung):

4. Wenn sich beide Garnscheiben (B) drehen (Garn erfaßt), erscheinen die Piktogramme (D) und (E).
Dadurch muß der Fahrer zur Beobachtung der Garnscheiben sich nicht umdrehen.

5. Dreht sich eine der Garnscheiben (B) nicht (Garn nicht erfaßt), wird das entsprechende Piktogramm (D) oder (E) nicht angezeigt, die Piktogramme (A) und (F) blinken und ein unterbrochener Alarmton ist so lange zu hören bis:

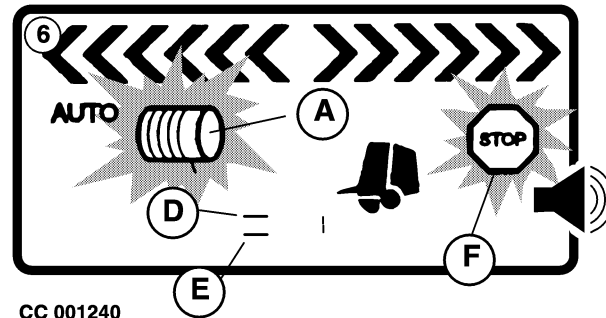
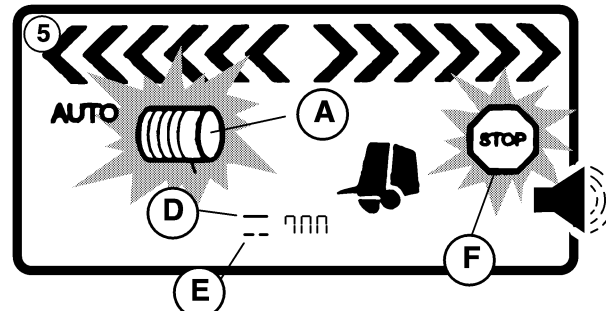
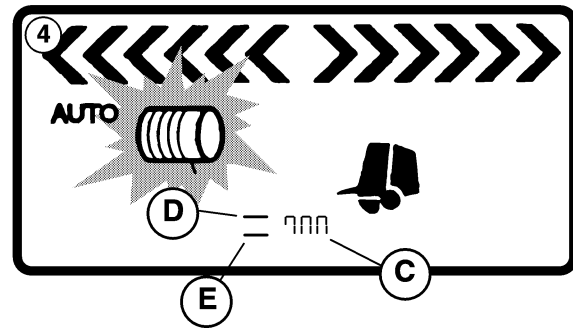
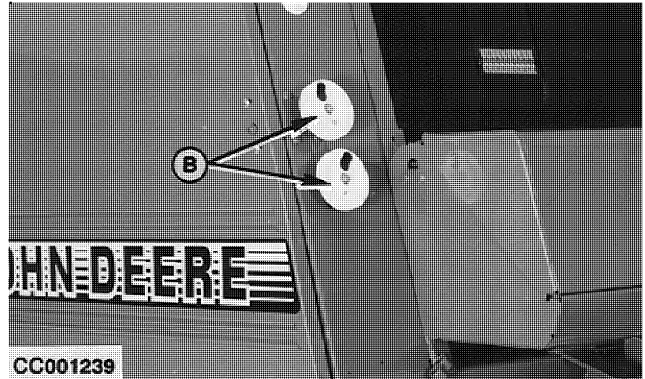
- das Garn erfaßt
- oder das Gatter geöffnet
- oder die Taste B, C oder D gedrückt wurde. Siehe "BaleMaster Kontrollmonitor - Tastatur" in diesem Abschnitt.

6. Wurde das Garn nicht abgeschnitten (Garnscheiben drehen sich noch) und der Garnarm hat seine Ausgangsstellung erreicht, blinken die Piktogramme (A) und (F) und ein ununterbrochener Warnton ist so lange zu hören bis:

- das Garn abgeschnitten
- oder die Taste B, C oder D gedrückt wurde. Siehe "BaleMaster Kontrollmonitor - Tastatur" in diesem Abschnitt.

Der Ballen kann nun abgelegt werden. Siehe "Ablegen des Ballens - mit BaleMaster Kontrollmonitor" in diesem Abschnitt.

- A—Piktogramm (Garnbindung)
- B—Garnscheiben
- C—Zahlenfragmente (Garnarmstellung)
- D—Piktogramm (Garnscheibe Nr. 1)
- E—Piktogramm (Garnscheibe Nr. 2)
- F—Warnpiktogramm



CC 001240

BINDEN DER BALLE MIT BALEMASTER KONTROLLMONITOR—AUTOMATISCHE GARNBINDUNG (MANUELLER BINDUNGSBEGINN)

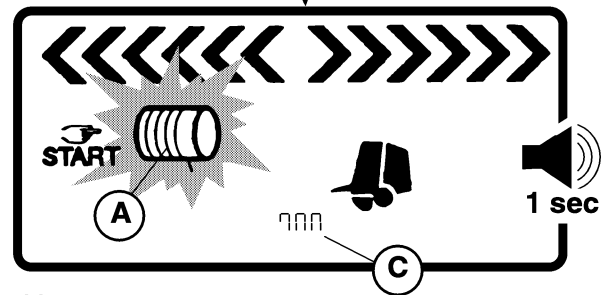
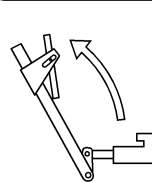
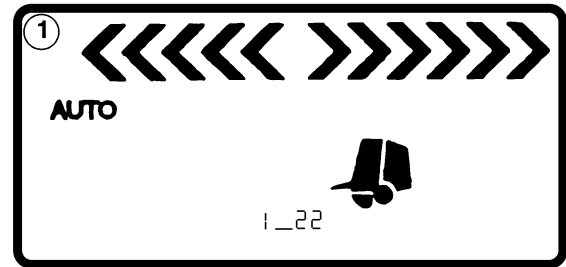
Falls erforderlich, kann der automatische Bindevorgang durch Drücken der Taste B manuell ausgelöst werden. Dadurch kann der Ballen gebunden werden, bevor er den am Monitor eingestellten Durchmesser erreicht hat.

1. Nach Drücken der Taste B erscheint das Piktogramm (A) auf der Monitoranzeige und ein kurzer Warnton (etwa 1 Sekunde) ist bei Beginn des Bindevorgangs zu hören. Solange der Bindevorgang andauert, ist das Piktogramm (A) zu sehen und die Zahlenfragmente der Anzeige (C) geben die Garnarmstellung an.

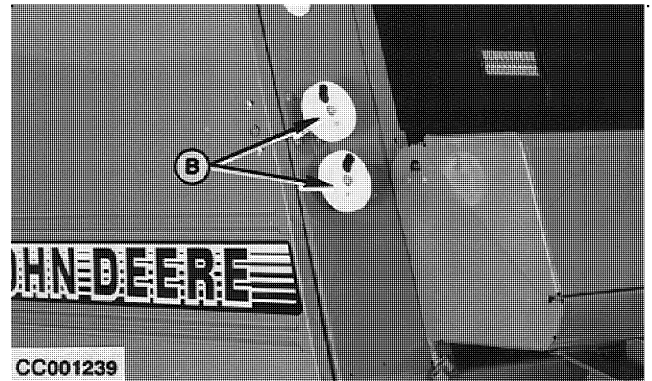
Durch einen Blick nach hinten auf die Garnscheiben (B) sollte sich der Fahrer vergewissern, daß das Garn erfaßt wurde und sich die Scheiben (B) drehen. Der Fahrer sollte nun anhalten und 2 bis 3 m (8 bis 10 ft) zurücksetzen (nicht notwendig bei Pressen mit Rampe zur Ballenablage).

2. Nach Beendigung des Bindevorgangs verschwindet das Piktogramm (A) und ein Alarmton ist kurz (etwa 1 Sekunde) zu hören. Der Fahrer sollte sich durch einen erneuten Blick nach hinten überzeugen, daß das Garn vorschriftsmäßig abgeschnitten wurde.

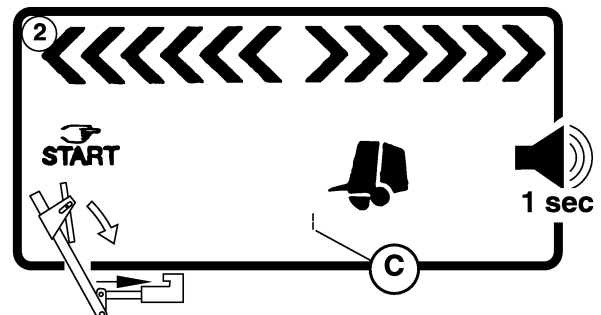
HINWEIS: Die nebenstehende Abbildung zeigt den Garnarm fast in der äußersten rechten Stellung.



CC 000981



CC001239



CC 001451

Pressen mit Sensoren (Sonderausrüstung):

3. Wenn sich beide Garnscheiben (B) drehen (Garn erfaßt), erscheinen die Piktogramme (D) und (E).
Dadurch muß der Fahrer zur Beobachtung der Garnscheiben sich nicht umdrehen.

4. Dreht sich eine der Garnscheiben (B) nicht (Garn nicht erfaßt), wird das entsprechende Piktogramm (D) oder (E) nicht angezeigt, die Piktogramme (A) und (F) blinken und ein unterbrochener Alarmton ist so lange zu hören bis:

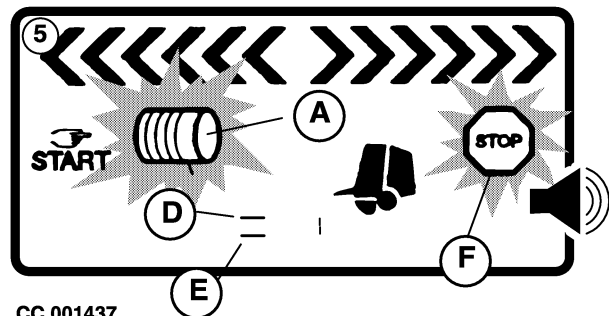
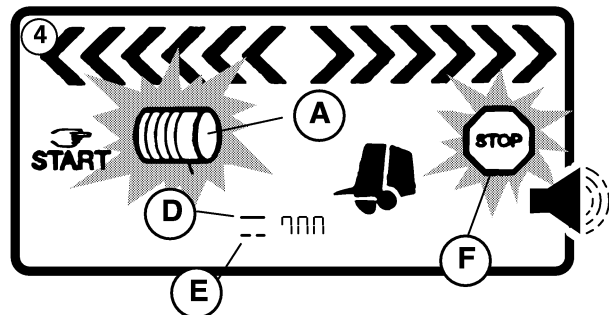
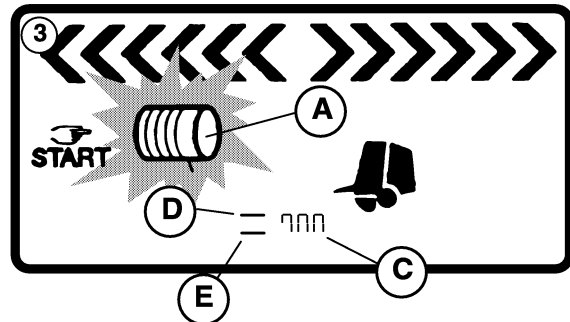
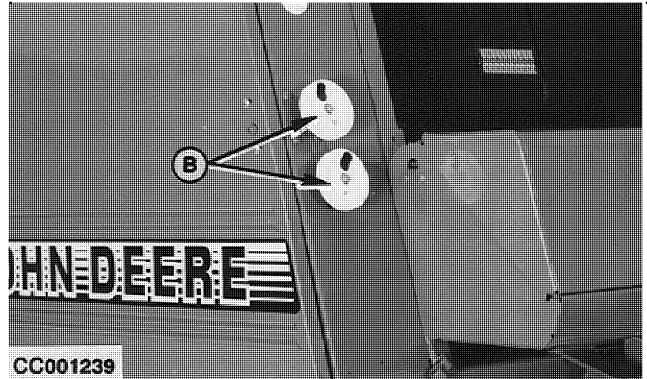
- das Garn erfaßt
- oder das Gatter geöffnet
- oder die Taste B, C oder D gedrückt wurde. Siehe "BaleMaster Kontrollmonitor - Tastatur" in diesem Abschnitt.

5. Wurde das Garn nicht abgeschnitten (Garnscheiben drehen sich noch) und der Garnarm hat seine Ausgangsstellung erreicht, blinken die Piktogramme (A) und (F) und ein ununterbrochener Warnton ist so lange zu hören bis:

- das Garn abgeschnitten
- oder die Taste B, C oder D gedrückt wurde. Siehe "BaleMaster Kontrollmonitor - Tastatur" in diesem Abschnitt.

Der Ballen kann nun abgelegt werden. Siehe "Ablegen des Ballens - mit BaleMaster Kontrollmonitor" in diesem Abschnitt.

- A—Piktogramm (Garnbindung)
- B—Garnscheiben
- C—Zahlenfragmente (Garnarmstellung)
- D—Piktogramm (Garnscheibe Nr. 1)
- E—Piktogramm (Garnscheibe Nr. 2)
- F—Warnpiktogramm



CC 001437

BINDEN DER BALLEN MIT BALEMASTER KONTROLLMONITOR—AUTOMATISCHE NETZBINDUNG (PROGRAMMIERTER BINDUNGSBEGINN)

Der Netzbindevorgang läuft vollautomatisch ab. Der Fahrer muß nur die Piktogramme in der Anzeige des Monitors und den akustischen Alarm beachten, wodurch er darauf hingewiesen wird, wenn der Traktor angehalten und der Ballen abgelegt werden muß.

1. Wenn zum festgelegten Ballendurchmesser noch 5 cm (1.96 in.) fehlen, erscheint das blinkende Piktogramm (A) auf der Monitoranzeige, da die Netzbindung bevorsteht. Der Fahrer sollte nun anhalten und 2 bis 3 m (8 bis 10 ft) zurücksetzen (nicht notwendig bei Pressen mit Rampe zur Ballenablage).

2. Das Piktogramm (A) hört auf zu blinken und ein Alarmton ist kurz (etwa 1 Sekunde) zu hören, wenn der Bindevorgang beginnt. Solange der Bindevorgang andauert, ist das Piktogramm (A) zu sehen.

3. Nach Beendigung des Bindevorgangs verschwindet das Piktogramm (A) und ein Alarmton ist kurz (etwa 1 Sekunde) zu hören.

HINWEIS: Die automatische Netzbindung kann jederzeit unterbrochen und die Bindung manuell ausgeführt werden. Zur Umschaltung auf manuelle Betriebsart Taste B, C oder D drücken (siehe "BaleMaster Kontrollmonitor -Tastatur" in diesem Abschnitt). Zur manuellen Netzbindung siehe "Binden der Ballen mit BaleMaster Kontrollmonitor - Manuelle Netzbindung" in diesem Abschnitt.

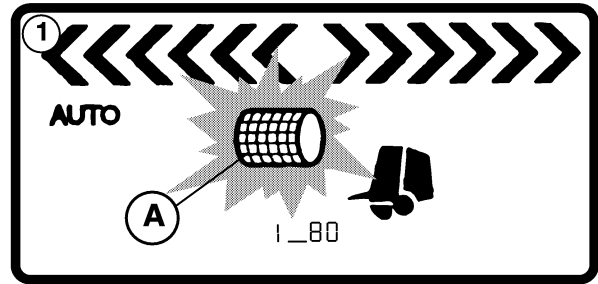
4. Wurde das Netz nicht abgeschnitten, erscheinen Piktogramm (A) (blinkend) und (B) und ein ununterbrochener Alarmton ist so lange zu hören bis:

- das Netz abgeschnitten ist
- oder die Taste B, C oder D gedrückt wurde. Siehe "BaleMaster Kontrollmonitor - Tastatur" in diesem Abschnitt.

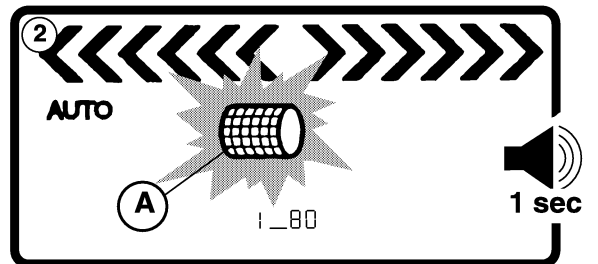
HINWEIS: Falls der Alarmton nach Abschneiden des Netzes nicht aufhört, siehe "Netzschalter einstellen" im Abschnitt "Wartung".

Wenn die Netzrolle leer ist, erscheinen Piktogramme (A) (blinkend) und (B) und ein unterbrochener Warnton ist zu hören.

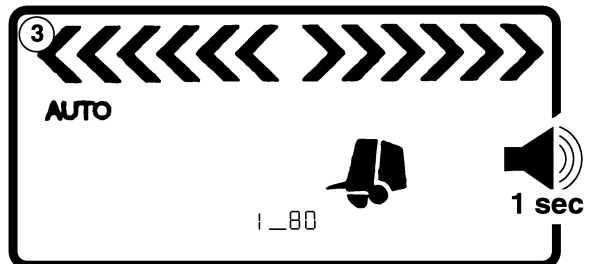
Der Ballen kann nun abgelegt werden. Siehe "Ablegen des Ballens - mit BaleMaster Kontrollmonitor" in diesem Abschnitt.



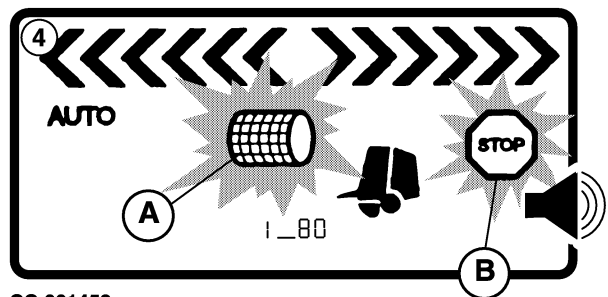
CC 001241



CC 001242



CC 001243



CC 001452

BINDEN DER BALLEN MIT BALEMASTER KONTROLLMONITOR—AUTOMATISCHE NETZBINDUNG (MANUELLER BINDUNGSBEGINN)

Falls erforderlich, kann der automatische Netzbindevorgang durch Drücken der Taste B manuell ausgelöst werden. Dadurch kann der Ballen gebunden werden, bevor er den am Monitor eingestellten Durchmesser erreicht hat.

1. Nach Drücken der Taste B sollte der Fahrer anhalten und 2 bis 3 m (8 bis 10 ft) zurücksetzen (nicht notwendig bei Pressen mit Rampe zur Ballenablage). Das Piktogramm (A) erscheint auf der Monitoranzeige und ein kurzer Warnton (etwa 1 Sekunde) ist bei Beginn des Bindevorgangs zu hören. Solange der Bindevorgang andauert, ist das Piktogramm (A) zu sehen.

2. Nach Beendigung des Bindevorgangs verschwindet das Piktogramm (A) und ein Alarmton ist kurz (etwa 1 Sekunde) zu hören.

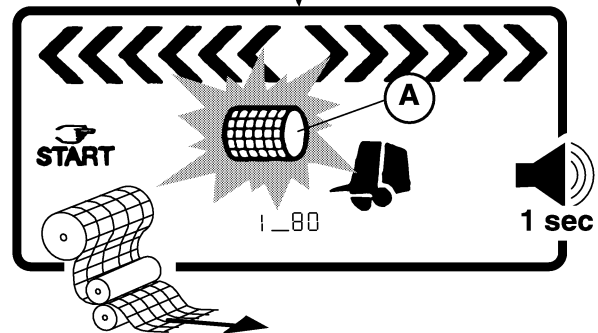
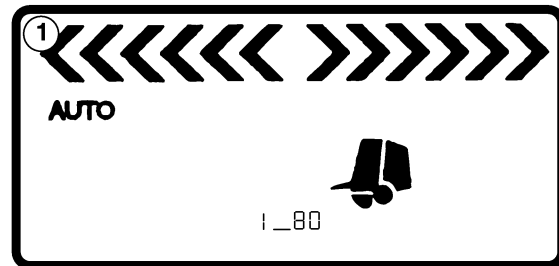
3. Wurde das Netz nicht abgeschnitten, erscheinen Piktogramm (A) (blinkend) und (B) und ein ununterbrochener Alarmton ist so lange zu hören bis:

- das Netz abgeschnitten ist
- oder die Taste B, C oder D gedrückt wurde. Siehe "BaleMaster Kontrollmonitor - Tastatur" in diesem Abschnitt.

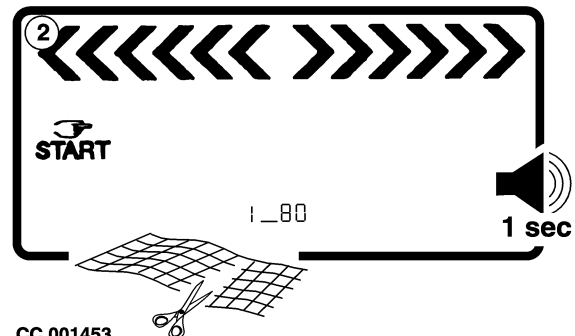
HINWEIS: Falls der Alarmton nach Abschneiden des Netzes nicht aufhört, siehe "Netzschalter einstellen" im Abschnitt "Wartung".

Wenn die Netzrolle leer ist, erscheinen Piktogramme (A) (blinkend) und (B) und ein unterbrochener Warnton ist zu hören.

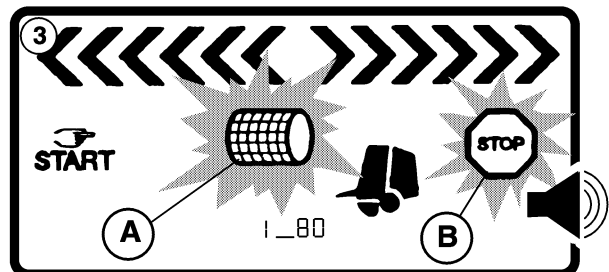
Der Ballen kann nun abgelegt werden. Siehe "Ablegen des Ballens - mit BaleMaster Kontrollmonitor" in diesem Abschnitt.



CC 000982



CC 001453



CC 001454

-JUN-

CC000982

-JUN-

CC001453

-JUN-

CC001454

BINDEN DER BALLEN MIT BALEMASTER KONTROLLMONITOR—MANUELLE GARNBINDUNG (PROGRAMMIERTER BINDUNGSBEGINN)

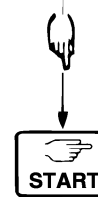
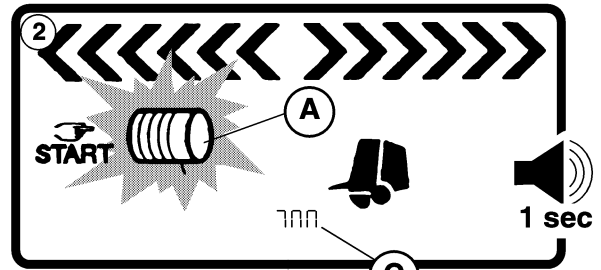
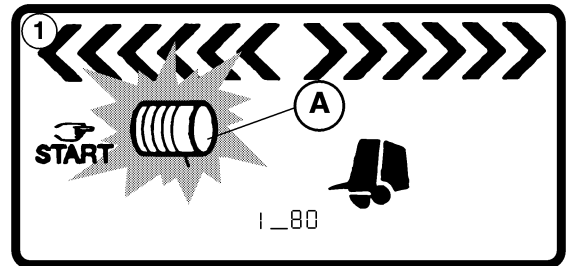
In diesem Modus muß der Garnbindevorgang vom Fahrer ausgelöst werden. Die Piktogramme auf der Anzeige bzw. der Warnton zeigen ihm an, wenn zur Ballenablage angehalten werden muß.

1. Wenn zum festgelegten Ballendurchmesser noch 5 cm (1.96 in.) fehlen, erscheint das blinkende Piktogramm (A) auf der Monitoranzeige, da die Ballenbindung bevorsteht. Zu diesem Zeitpunkt soll der Fahrer Taste B drücken, um den Bindevorgang auszulösen.
2. Das Piktogramm (A) hört auf zu blinken und ein Alarmton ist kurz (etwa 1 Sekunde) zu hören, wenn der Bindevorgang beginnt. Solange der Bindevorgang andauert, ist das Piktogramm (A) zu sehen und die Zahlenfragmente der Anzeige (C) geben die Garnarmbewegung an.

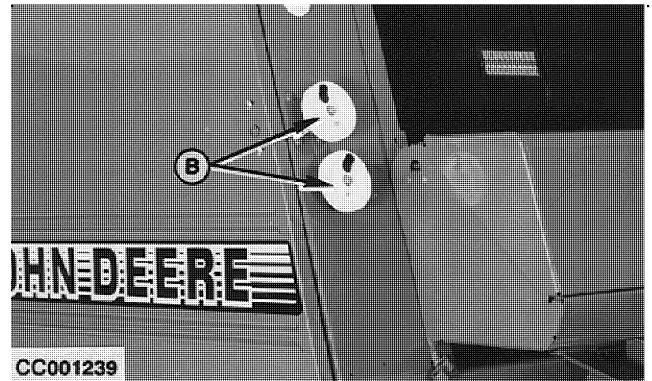
Durch einen Blick nach hinten auf die Garnscheiben (B) sollte sich der Fahrer vergewissern, daß das Garn erfaßt wurde und sich die Scheiben (B) drehen. Der Fahrer sollte nun anhalten und 2 bis 3 m (8 bis 10 ft) zurücksetzen (nicht notwendig bei Pressen mit Rampe zur Ballenablage).

3. Nach Beendigung des Bindevorgangs verschwindet das Piktogramm (A) und ein Alarmton ist kurz (etwa 1 Sekunde) zu hören. Der Fahrer sollte sich durch einen erneuten Blick nach hinten überzeugen, daß das Garn vorschriftsmäßig abgeschnitten wurde.

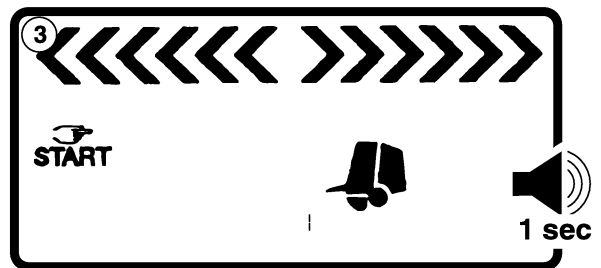
HINWEIS: Die nebenstehende Abbildung zeigt den Garnarm fast in der äußersten rechten Stellung.



CC 000983



CC001239



CC 001074

Pressen mit Sensoren (Sonderausrüstung):

3. Wenn sich beide Garnscheiben (B) drehen (Garn erfaßt), erscheinen die Piktogramme (D) und (E).
Dadurch muß der Fahrer zur Beobachtung der Garnscheiben sich nicht umdrehen.

4. Dreht sich eine der Garnscheiben (B) nicht (Garn nicht erfaßt), wird das entsprechende Piktogramm (D) oder (E) nicht angezeigt, die Piktogramme (A) und (F) blinken und ein unterbrochener Alarmton ist so lange zu hören bis:

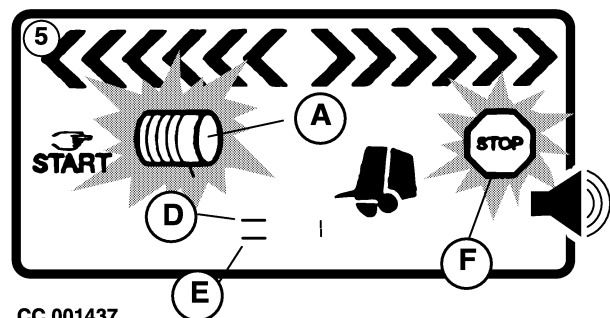
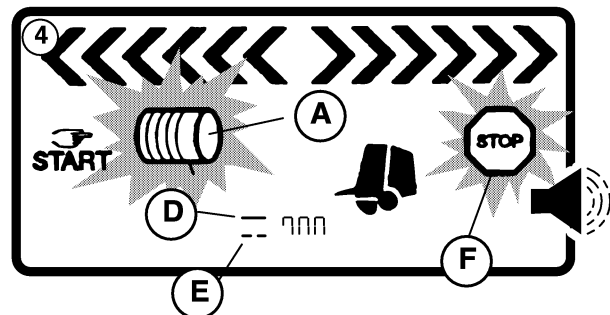
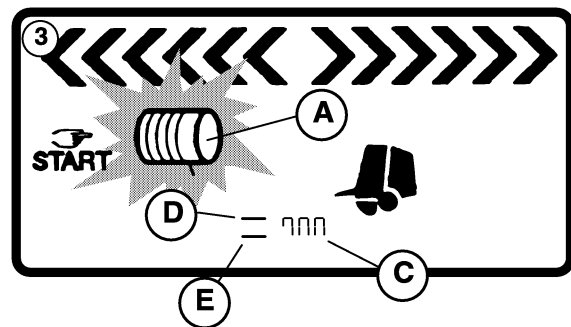
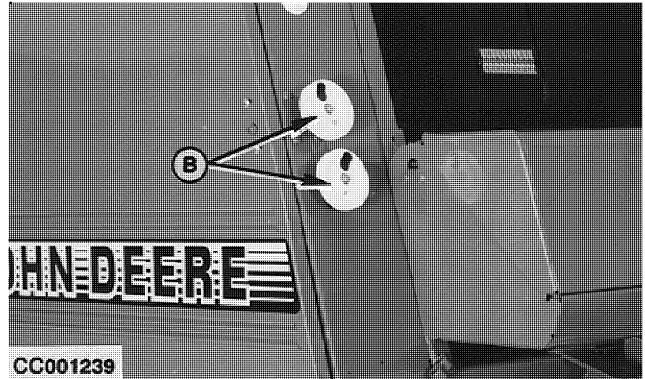
- das Garn erfaßt,
- oder das Gatter geöffnet
- oder die Taste B, C oder D gedrückt wurde. Siehe "BaleMaster Kontrollmonitor - Tastatur" in diesem Abschnitt.

5. Wurde das Garn nicht abgeschnitten (Garnscheiben drehen sich noch) und der Garnarm hat seine Ausgangsstellung erreicht, blinken die Piktogramme (A) und (F) und ein ununterbrochener Warnton ist so lange zu hören bis:

- das Garn abgeschnitten,
- oder die Taste B, C oder D gedrückt wurde. Siehe "BaleMaster Kontrollmonitor - Tastatur" in diesem Abschnitt.

Der Ballen kann nun abgelegt werden. Siehe "Ablegen des Ballens - mit BaleMaster Kontrollmonitor" in diesem Abschnitt.

- A—Piktogramm (Garnbindung)
- B—Garnscheiben
- C—Zahlenfragmente (Garnarmstellung)
- D—Piktogramm (Garnscheibe Nr. 1)
- E—Piktogramm (Garnscheibe Nr. 2)
- F—Warnpiktogramm



CC 001437

BINDEN DER BALLEN MIT BALEMASTER KONTROLLMONITOR—MANUELLE NETZBINDUNG (PROGRAMMIERTER BINDUNGSBEGINN)

In diesem Modus muß der Netzbindevorgang vom Fahrer ausgelöst werden. Die Piktogramme auf der Anzeige bzw. der Warnton zeigen ihm an, wenn zur Ballenablage angehalten werden muß.

1. Wenn zum festgelegten Ballendurchmesser noch 5 cm (1.96 in.) fehlen, erscheint das blinkende Piktogramm (A) auf der Monitoranzeige, da die Ballenbindung bevorsteht. Der Fahrer sollte nun anhalten und 2 bis 3 m (8 bis 10 ft) zurücksetzen (nicht notwendig bei Pressen mit Rampe zur Ballenablage). Jetzt Taste B drücken, um den Bindevorgang auszulösen.

2. Das Piktogramm (A) hört auf zu blinken und ein Alarmton ist kurz (etwa 1 Sekunde) zu hören, wenn der Bindevorgang beginnt. Solange der Bindevorgang andauert, ist das Piktogramm (A) zu sehen.

3. Nach Beendigung des Bindevorgangs verschwindet das Piktogramm (A) und ein Alarmton ist kurz (etwa 1 Sekunde) zu hören.

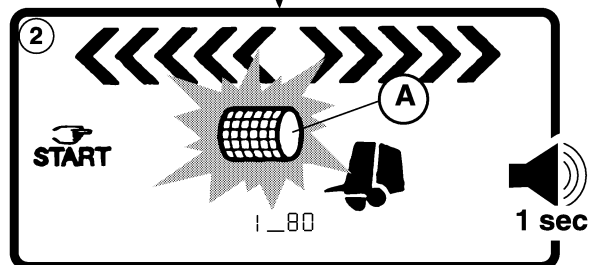
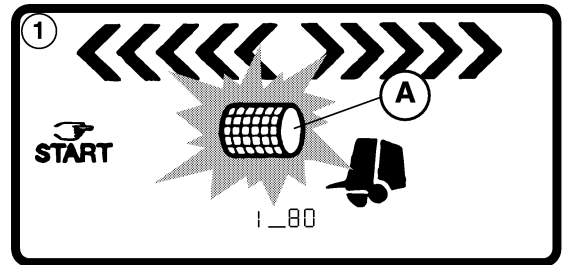
4. Wurde das Netz nicht abgeschnitten, erscheinen Piktogramm (A) (blinkend) und (B) und ein ununterbrochener Alarmton ist so lange zu hören bis:

- das Netz abgeschnitten ist
- oder die Taste B, C oder D gedrückt wurde. Siehe "BaleMaster Kontrollmonitor - Tastatur" in diesem Abschnitt.

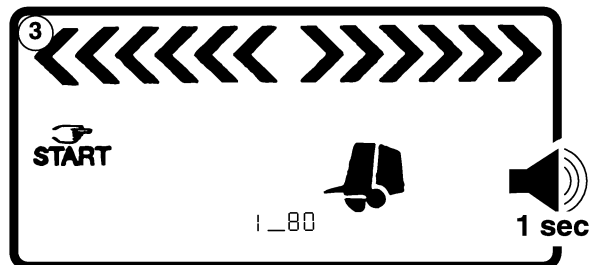
HINWEIS: Falls der Alarmton nach Abschneiden des Netzes nicht aufhört, siehe "Netzschalter einstellen" im Abschnitt "Wartung".

Wenn die Netzrolle leer ist, erscheinen Piktogramme (A) (blinkend) und (B) und ein unterbrochener Warnton ist zu hören.

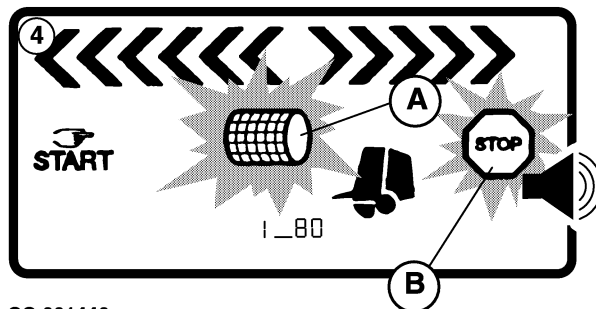
Der Ballen kann nun abgelegt werden. Siehe "Ablegen des Ballens - mit BaleMaster Kontrollmonitor" in diesem Abschnitt.



CC 001438



CC 001439



CC 001440

BINDEN DER BALLEEN MIT BALEMASTER KONTROLLMONITOR—MANUELLE GARNBINDUNG (MANUELLER BINDUNGSBEGINN)

Der vollständige Bindungsvorgang muß vom Fahrer manuell gesteuert werden:

- Hat der Ballen den gewünschten Durchmesser erreicht, sollte der Fahrer anhalten.
- Den Garnarm mit Hilfe der Taste D ganz nach rechts bewegen und ihn einige Sekunden in dieser Stellung halten, damit sich eine ausreichende Anzahl von Garnschlingen am rechten Ballenende bildet. Dies verstärkt die Bindung.
- Mit einem Blick nach hinten sollte sich der Fahrer davon überzeugen, daß sich die Garnscheiben (A) drehen, d.h. das Garn erfaßt wurde. Ist dies nicht der Fall, mit der Pickup-Vorrichtung noch etwas Erntegut aufnehmen, damit das Garn erfaßt wird.

HINWEIS: Während des manuellen Garnbindevorgangs erscheint das Piktogramm (B) in der Anzeige.

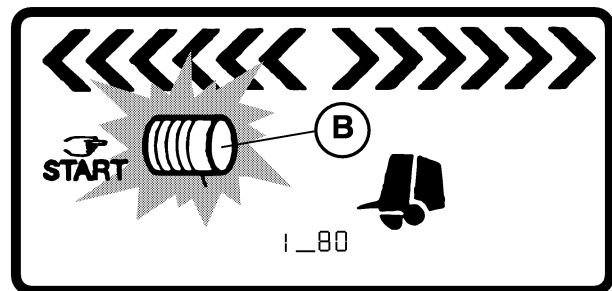
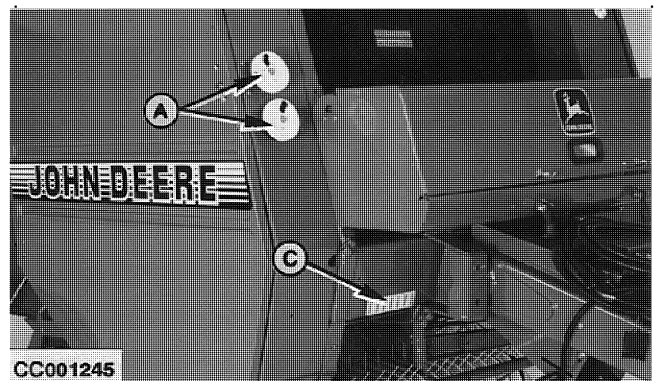
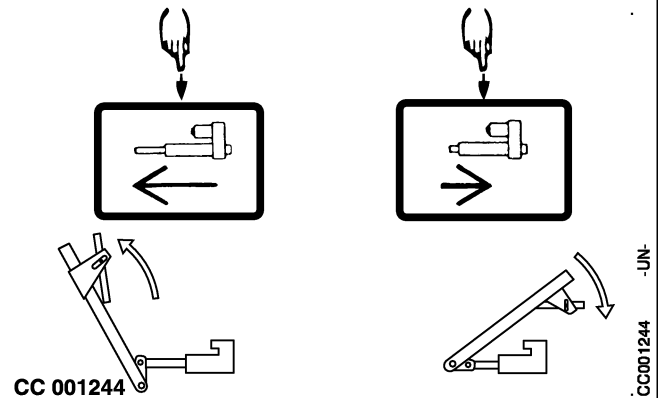
- Garnarm mit Taste C in Ausgangsstellung bringen. Die Rückwärtsbewegung des Garnarms mehrere Male unterbrechen, damit der Ballen vom Garn ausreichend umschlungen wird. Die Bewegung des Garnarms läßt sich durch Beobachten der Anzeige (C) leichter steuern. Diese Anzeige zeigt die jeweilige Stellung des 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 wieder seine ursprüngliche Stellung einnimmt, wird der Schneidevorgang ausgelöst.

- Durch einen Blick zurück feststellen, ob die Garnscheiben (A) sich nicht mehr drehen (Garn ist abgeschnitten).

Traktor 2 bis 3 m (8 bis 10 ft) zurücksetzen (nicht notwendig bei Pressen mit Rampe zur Ballenablage). Der Ballen kann nun abgelegt werden. Siehe "Ablegen des Ballens - mit BaleMaster Kontrollmonitor" in diesem Abschnitt.



CC 001246

BINDEN DER BALLEN MIT BALEMASTER KONTROLLMONITOR—MANUELLE NETZBINDUNG (MANUELLER BINDUNGSBEGINN)

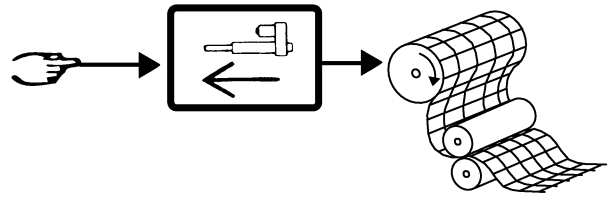
Der vollständige Netzbindungsvorgang muß vom Fahrer manuell gesteuert werden:

- Hat der Ballen den gewünschten Durchmesser erreicht, sollte der Fahrer anhalten.
- Der Netzbindevorgang wird durch Drücken und Festhalten von Taste D ausgelöst. Wenn der Auslöser ausgefahren ist, fangen die Netzförderrollen an, sich zu drehen. Den Auslöser einige Sekunden in dieser Stellung halten, je nachdem, wieviele Umschlingungen des Ballens durch das Netz gewünscht werden.

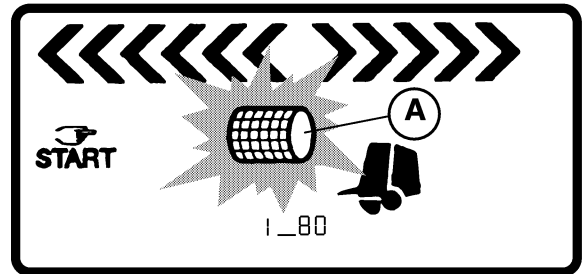
HINWEIS: Während des manuellen Netzbindevorgangs erscheint das Piktogramm (A) in der Anzeige.

- Auslöser wieder ganz einfahren; dazu Taste C so lange drücken, bis das Netz abgeschnitten ist.

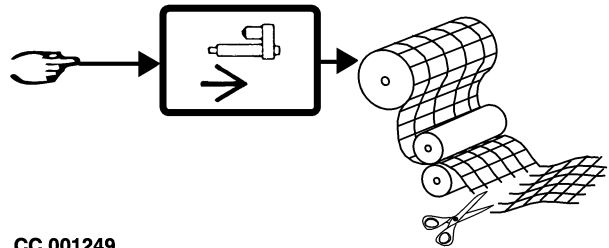
Traktor 2 bis 3 m (8 bis 10 ft) zurücksetzen (nicht notwendig bei Pressen mit Rampe zur Ballenablage). Der Ballen kann nun abgelegt werden. Siehe "Ablegen des Ballens - mit BaleMaster Kontrollmonitor" in diesem Abschnitt.



CC 001247



CC 001248



CC 001249

CC,570RB 001753-29-15SEP94

BINDEN DER BALLEN MIT ELEKTRO- NISCHEM BINDUNGSMONITOR— PROGRAMMIERTER BINDUNGSVORGANG

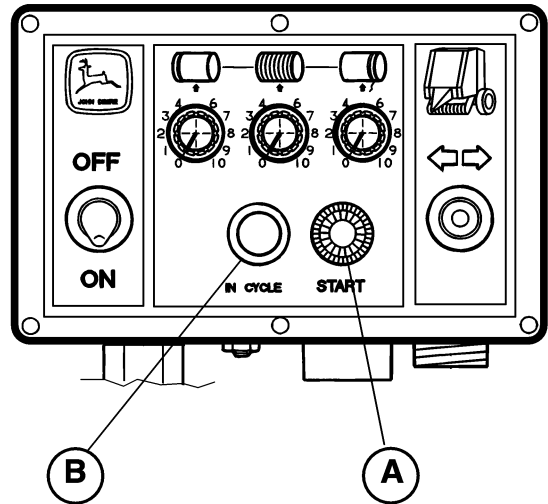
Hat der Ballen den gewünschten Durchmesser erreicht, ist ein kurzer Warnton zu hören und der Garnarm beginnt seinen Durchlauf. Der Fahrer sollte durch einen Blick nach hinten prüfen, ob sich die Garnscheiben (C) drehen (Garn erfaßt). Ist dies der Fall, anhalten und 2 bis 3 m (8 bis 10 ft) zurücksetzen (nicht notwendig bei Pressen mit Rampe zur Ballenablage).

Während des Bindevorgangs leuchtet Kontrolllampe (B) auf. Am Ende des Bindevorgangs blinkt die Lampe (B) einige Sekunden lang. Der Ballen muß abgelegt werden, solange die Lampe (B) blinkt, um einen versehentlichen Neubeginn des Bindevorgangs zu verhindern. Siehe "Ablegen des Ballens - ohne BaleMaster Kontrollmonitor" in diesem Abschnitt.

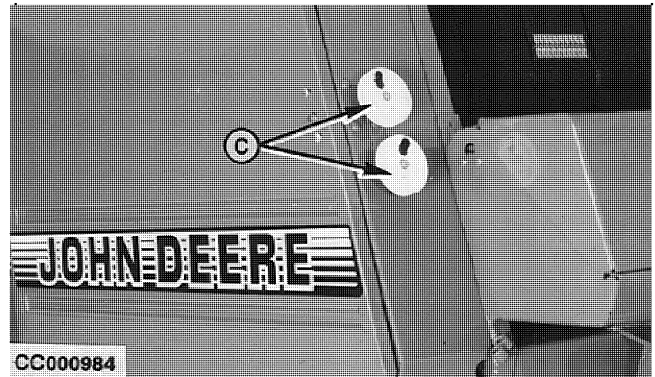
HINWEIS: Der Bindevorgang kann nicht automatisch wieder ausgelöst werden, solange die Kontrolllampe (B) blinkt. Manuelle Auslösung ist jedoch jederzeit möglich.

HINWEIS: Ist der gewünschte Ballendurchmesser kleiner als der eingestellte Wert, so ist nur der Startknopf (A) zu drücken, abzuwarten bis die Kontrolllampe (B) blinkt und dann die Ballenablage durchzuführen. Siehe "Ablegen des Ballens - ohne BaleMaster Kontrollmonitor" in diesem Abschnitt.

- A—Startknopf
- B—Kontrolllampe "IN CYCLE"
- C—Scheiben



CC 000979



CC000984

CC.570RB 001502-29-06OCT94

BINDEN DER BALLEN MIT ELEKTRO- NISCHEM BINDUNGSMONITOR— MANUELLER BINDUNGSVORGANG

Hat der Ballen den gewünschten Durchmesser erreicht, sollte der Fahrer anhalten.

WICHTIG: Wenn der Ballen den eingestellten Durchmesser für den Beginn des Bindevorgangs erreicht hat, ertönt ein Alarmsignal. Ist ein zweites Alarmsignal zu hören, so bedeutet das, daß der Ballen nun Übergröße hat. Jetzt muß der Traktor sofort angehalten werden, um Beschädigungen an der Presse zu vermeiden.

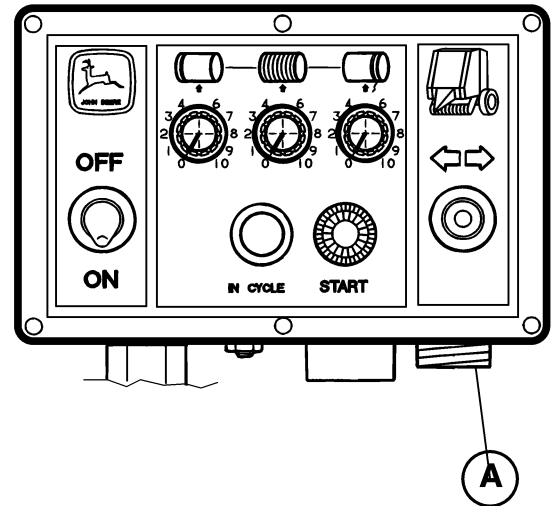
- Garnarm mit Hilfe des Schalters für manuelle Steuerung (A) ganz nach rechts bewegen. Mit einem Blick nach hinten sollte sich der Fahrer davon überzeugen, daß sich die Garnscheiben drehen, d.h. das Garn erfaßt wurde. Ist dies nicht der Fall, mit der Pickup-Vorrichtung noch etwas Erntegut aufnehmen, damit das Garn erfaßt wird. Der Garnarm sollte einige Sekunden in dieser Stellung gehalten werden, damit sich eine ausreichende Anzahl von Garnschlingen am rechten Ballenende bildet. Dies verstärkt die Bindung.

- Garnarm mit dem Schalter für manuelle Steuerung (A) in Ausgangsstellung bringen. Die Rückwärtsbewegung des Garnarms mehrere Male unterbrechen, damit der Ballen vom Garn ausreichend umschlungen wird. Die Bewegung des Garnarms läßt sich durch Beobachten der Anzeige leichter steuern. Diese Anzeige zeigt die jeweilige Stellung des Garnarms an (siehe B und C).

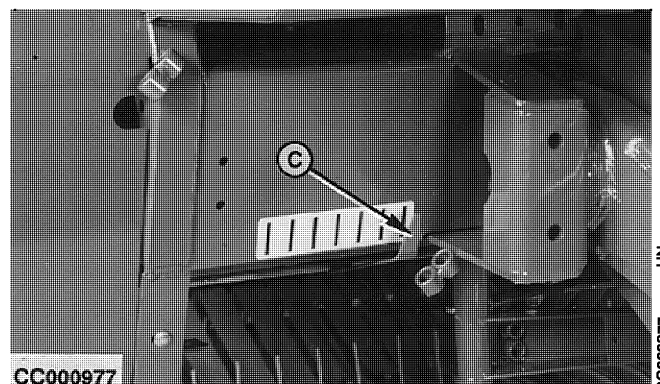
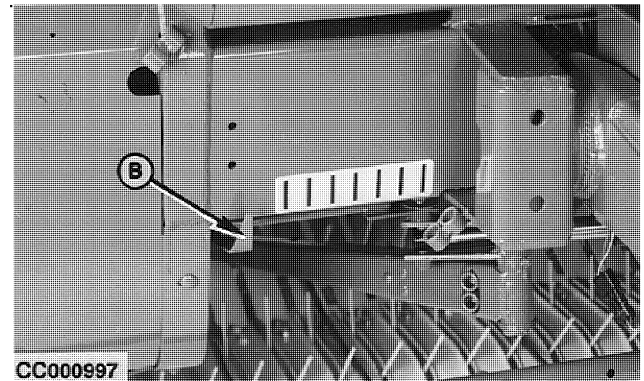
- Kurz bevor der Garnarm in seine Ausgangsstellung zurückgeht, die Bewegung einige Sekunden lang unterbrechen, damit sich eine ausreichende Anzahl von Garnschlingen am linken Ballenende bildet.

- Sobald der Garnarm wieder seine ursprüngliche Stellung einnimmt, wird der Schneidevorgang ausgelöst.

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



CC 001076

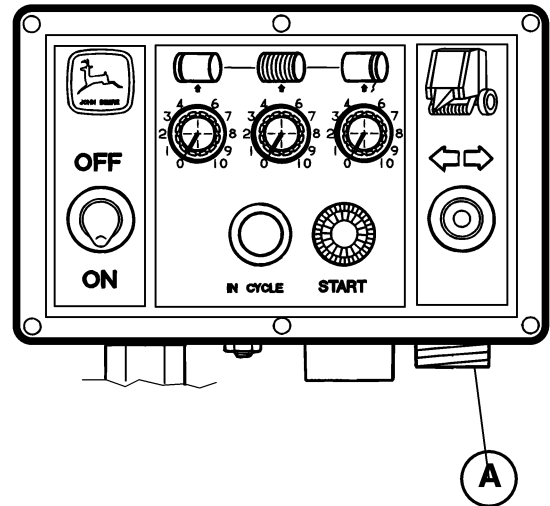


BINDEN DER BALLEN MIT ELEKTRO- NISCHEM BINDUNGSMONITOR— MANUELLER BINDUNGSVORGANG (FORTSETZUNG)

WICHTIG: Der Betätigungsmotor 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.

Traktor 2 bis 3 m (8 bis 10 ft) zurücksetzen (nicht notwendig bei Pressen mit Rampe zur Ballenablage). Der Ballen kann nun abgelegt werden. Siehe "Ablegen des Ballens - ohne BaleMaster Kontrollmonitor" in diesem Abschnitt.



CC 001076

-UN-
CC001076

CC,570RB 001931-29-06OCT94

BINDEN DER BALLEN MIT MANUELLER BINDUNGSSTEUERUNG

Hat der Ballen den gewünschten Durchmesser erreicht, sollte der Fahrer anhalten.

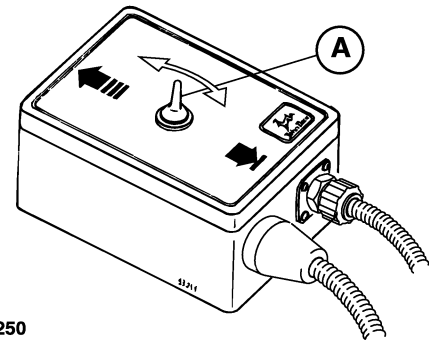
WICHTIG: Wenn der Ballen den eingestellten Durchmesser für den Beginn des Bindevorgangs erreicht hat, ertönt ein Alarmsignal. Ist ein zweites Alarmsignal zu hören, so bedeutet das, daß der Ballen nun Übergröße hat. Jetzt muß der Traktor sofort angehalten werden, um Beschädigungen an der Presse zu vermeiden.

- Garnarm mit Hilfe des Schalters für manuelle Steuerung (A) ganz nach rechts bewegen. Mit einem Blick nach hinten sollte sich der Fahrer davon überzeugen, daß sich die Garnscheiben drehen, d.h. das Garn erfaßt wurde. Ist dies nicht der Fall, mit der Pickup-Vorrichtung noch etwas Erntegut aufnehmen, damit das Garn erfaßt wird. Der Garnarm sollte einige Sekunden in dieser Stellung gehalten werden, damit sich eine ausreichende Anzahl von Garnschlingen am rechten Ballenende bildet. Dies verstärkt die Bindung.

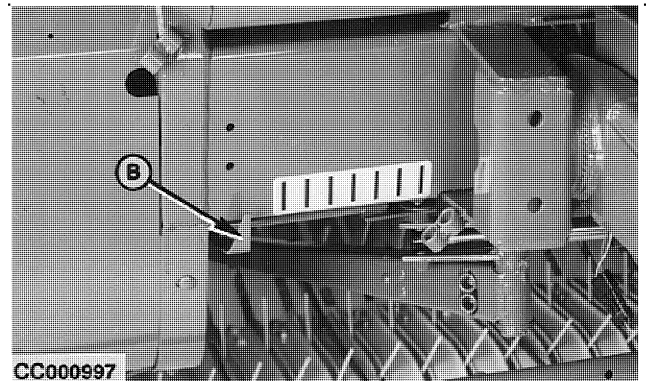
- Garnarm mit dem Schalter für manuelle Steuerung (A) in Ausgangsstellung bringen. Die Rückwärtsbewegung des Garnarms mehrere Male unterbrechen, damit der Ballen vom Garn ausreichend umschlungen wird. Die Bewegung des Garnarms läßt sich durch Beobachten der Anzeige leichter steuern. Diese Anzeige zeigt die jeweilige Stellung des Garnarms an (siehe B und C).

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

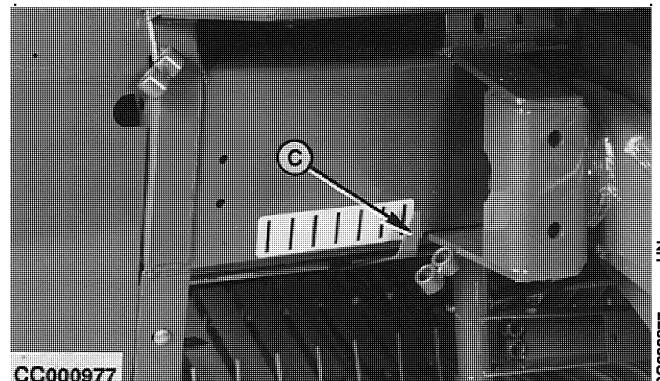
- Sobald der Garnarm wieder seine ursprüngliche Stellung einnimmt, wird der Schneidevorgang ausgelöst.



CC 001250



CC000997



CC000977

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

Fortsetzung siehe nächste Seite

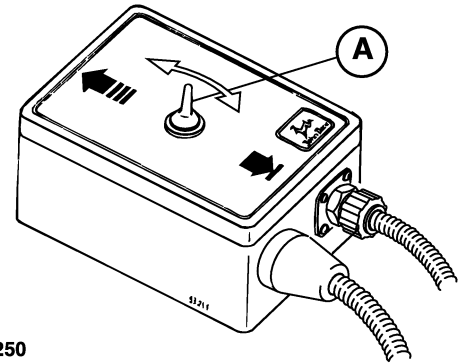
CC,570RB 001754-29-06OCT94

BINDEN DER BALLEN MIT MANUELLER BINDUNGSSTEUERUNG (FORTSETZUNG)

WICHTIG: Der Betätigungsmotor 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.

Traktor 2 bis 3 m (8 bis 10 ft) zurücksetzen (nicht notwendig bei Pressen mit Rampe zur Ballenablage). Der Ballen kann nun abgelegt werden. Siehe "Ablegen des Ballens - ohne BaleMaster Kontrollmonitor" in diesem Abschnitt.



CC 001250

CC001250 -JUN

CC,570RB 001932-29-06OCT94

ABLEGEN DES BALLENS—MIT BALEMASTER KONTROLLMONITOR

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

- Die Zapfwelle kann eingeschaltet bleiben (außer wenn die Presse 590 mit permanentem Antrieb für die obere Rolle ausgerüstet ist).

- Gatter anheben. Piktogramm (B) (blinkend) und Warnpiktogramm (C) erscheinen in der Anzeige.

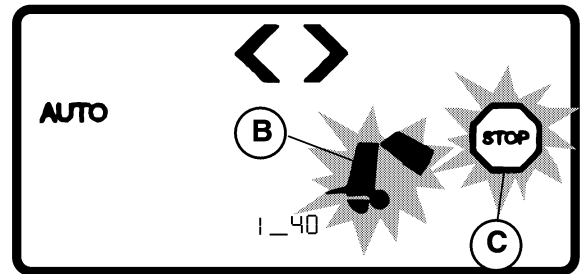
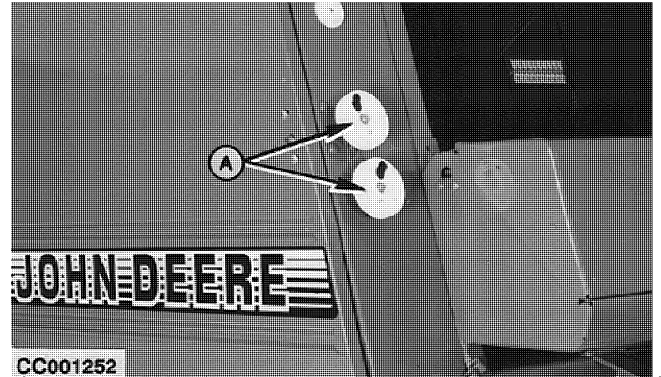
- Ist die Presse mit Netzbindung ausgerüstet, warten bis der zweite Alarmton zu hören ist; dann das Gatter anheben (Netz ist abgeschnitten). Piktogramm (B) (blinkend) und Warnpiktogramm (C) erscheinen in der Anzeige.

- Vom abgelegten Ballen wegfahren (nicht notwendig bei Pressen mit Rampe zur Ballenablage) und Gatter schließen.

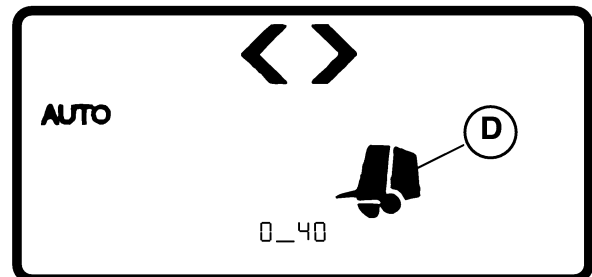
- Nun erscheint Piktogramm (D) auf der Anzeige. Ist dies nicht der Fall, Ursache des Fehlers suchen.

WICHTIG: Ist die Zapfwelle nicht abgeschaltet, Gatter nach der Ballenablage sofort wieder schließen. Falls das Gatter länger geöffnet bleiben soll als zum Ablegen des Ballens notwendig ist, die Zapfwelle abschalten.

WICHTIG: Bei der Presse 590 muß die Motordrehzahl so hoch sein, daß die Gurte beim Schließen des Gatters gespannt bleiben.



CC 001251



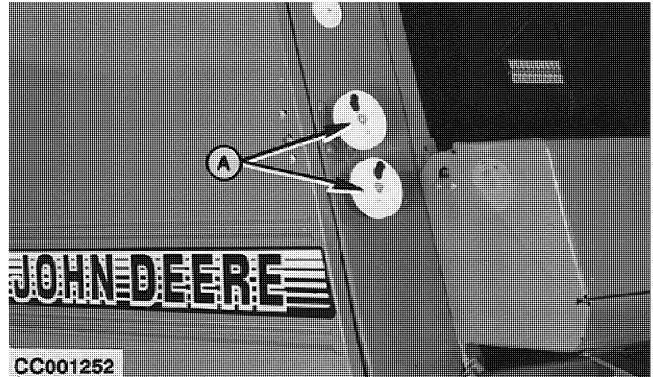
CC 001297

ABLEGEN DES BALLENS—OHNE BALEMASTER KONTROLLMONITOR

- Durch einen Blick nach hinten, sich davon überzeugen, daß die Garnscheiben (A) sich nicht mehr drehen (Garn abgeschnitten).
- Die Zapfwelle kann eingeschaltet bleiben (außer wenn die Presse 590 mit permanentem Antrieb für die obere Rolle ausgerüstet ist).
- Ist die Presse mit Netzbindung ausgerüstet, warten bis der zweite Alarmton zu hören ist; dann das Gatter anheben (Netz ist abgeschnitten).
- Vom abgelegten Ballen wegfahren (nicht notwendig bei Pressen mit Rampe zur Ballenablage) und Gatter schließen.

WICHTIG: Ist die Zapfwelle nicht abgeschaltet, Gatter nach der Ballenablage sofort wieder schließen. Falls das Gatter länger geöffnet bleiben soll als zum Ablegen des Ballens notwendig ist, die Zapfwelle abschalten.

WICHTIG: Bei der Presse 590 muß die Motordrehzahl so hoch sein, daß die Gurte beim Schließen des Gatters gespannt bleiben.



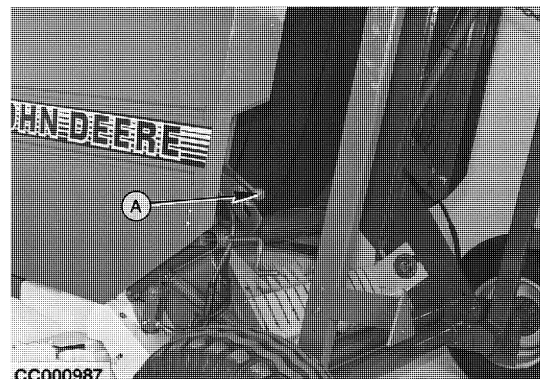
-JUN-
CC001252

CC,570RB 001574-29-15SEP94

GATTERSCHLISSVENTIL (PRESSE 590)

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

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



-JUN-
CC000987

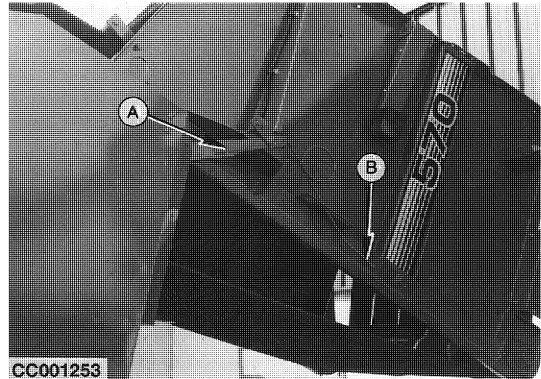
CC,570RB 001509-29-20MAY94

GATTERVERRIEGELUNG (PRESSE 570 UND 580)

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

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

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



A—Sicherheitsvorrichtung in Verriegelungsstellung
B—Bedienungshebel der Gatterverriegelung

CC,570RB 001442-29-15SEP94

CC001253 -UN-

VERSTOPFUNG BEHEBEN (PRESSE 590)

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

Traktor anhalten.

Gatterschließventil in Sperrstellung bringen (A).

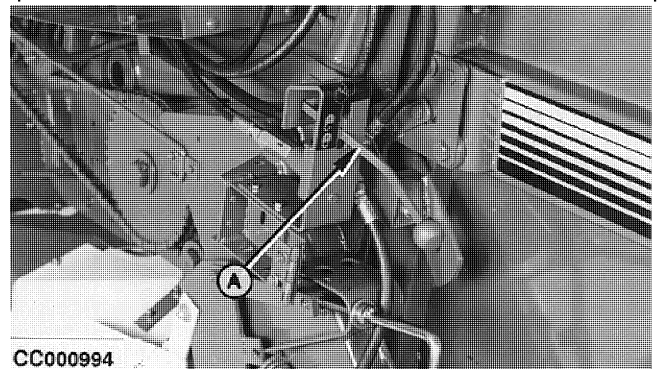
Gurtspannarm mit Zusatzsteuergerät des Traktors anheben, bis der obere Arm anfängt sich zu bewegen.

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.

Gatterschließventil in Sperrstellung bringen (A) und angestautes Preßgut mit der Hand beseitigen.



CC,570RB 001518-29-15SEP94

CC000994 -UN-

VERSTOPFUNG BEHEBEN (PRESSEN 570 UND 580)

Gatter öffnen.

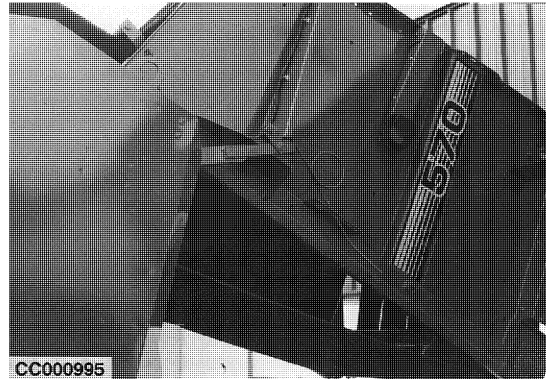
Geöffnetes Gatter, wie gezeigt, verriegeln.

Traktormotor abstellen.

Angefangenen Ballen aus der Presse entfernen.

Pickup freimachen; dabei das angestaute Erntegut mit dem Fuß aus der Maschine stoßen.

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



CC000995

-JUN-
CC000995

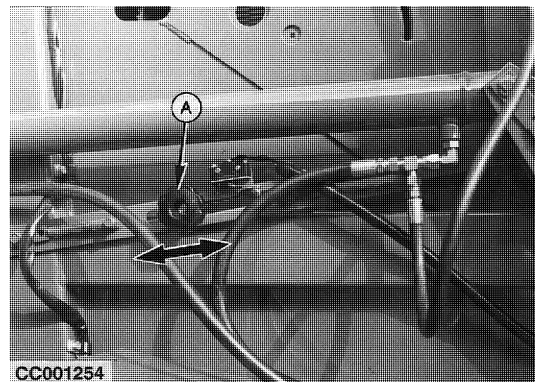
CC,570RB 001519-29-20MAY94

BALLENGRÖSSE EINSTELLEN— PRESSEN 570 UND 580 MIT MANUELLER BINDUNGSSTEUERUNG

Gatter schließen.

● Zur Einstellung des maximalen Ballendurchmessers, Drehknopf (A) lösen und bis zum hinteren Ende der Aussparung schieben. Knopf (A) festziehen.

● Zur Einstellung des kleinsten Ballendurchmessers, Drehknopf (A) lösen und bis zum vorderen Ende der Aussparung schieben. Knopf (A) festziehen.



CC001254

-JUN-
CC001254

CC,570RB 001756-29-12AUG94

BALLENGRÖSSE EINSTELLEN—MIT ELEKTRONISCHER BINDUNGSSTEUERUNG

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

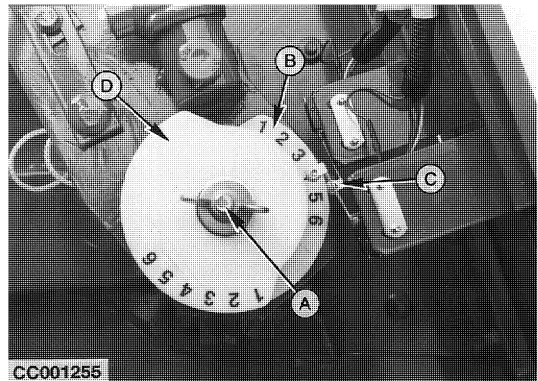
Flügelmutter (A) lösen.

Um die kleinste Ballengröße zu erhalten, Nocken (B) im Uhrzeigersinn drehen, bis die Zahl "1" der Schalterrolle (C) gegenübersteht.

Um die größte Ballengröße zu erhalten, Nocken (B) entgegen dem Uhrzeigersinn drehen, bis die Zahl "6" der Schalterrolle (C) gegenübersteht.

Flügelmutter (A) festziehen und Stellung des Nockens (B) zur Schalterrolle (C) nochmals überprüfen.

HINWEIS: Bei Pressen mit der Einrichtung zum Pressen von weichen Ballenkernen (Sonderausrüstung), ist der zweite Nocken (D) der Nocken für weichen Ballenkern. Darauf achten, daß bei der Einstellung der Ballengröße mit dem Nocken (B), der Nocken für weichen Ballenkern (D) nicht verstellt wird.



A—Flügelmutter
B—Nocken
C—Schalterrolle
D—Nocken für weichen Ballenkern

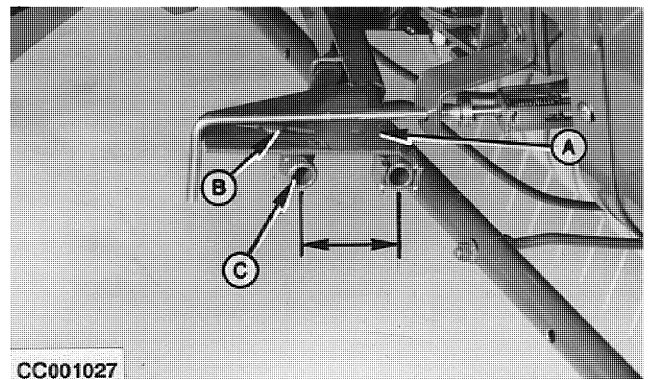
CC,570RB 001757-29-06OCT94

GARNABSTAND EINSTELLEN

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

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

WICHTIG: Bei Pressen mit BaleMaster Kontrollmonitor muß der gewählte Abstand dem am Monitor eingestellten Abstand entsprechen.



CC,570RB 001611-29-15SEP94

ANZEIGE FÜR BALLENDICHTE (PRESSE 590)

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

Durch Drehen des Einstellrades entgegen dem Uhrzeigersinn bewegt sich die Anzeigenadel zum Minuszeichen hin; die Ballendichte wird verringert.

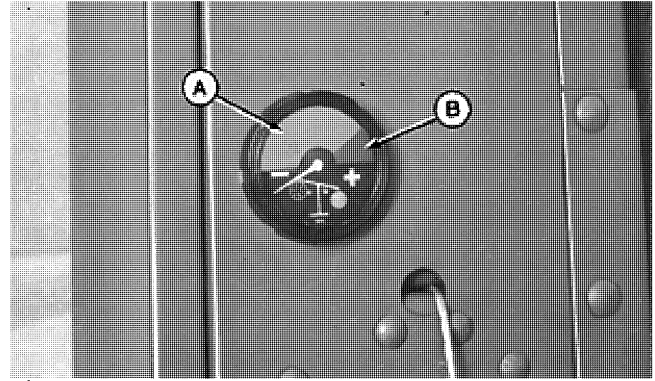
Wird das Einstellrad im Uhrzeigersinn gedreht, bewegt sich die Anzeigenadel zum Pluszeichen hin. Dadurch wird die Ballendichte gesteigert.

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

Das grüne Feld (A) zeigt den Bereich des normalen Betriebsdrucks.

Falls sich die Anzeigenadel in das rote Feld (B) bewegt:

- Ballendichte verringern
- Anzeige oder Überdruckventil auf Schäden prüfen
- Prüfen, ob das Zusatzsteuergerät am Traktor beim Pressen in Neutralstellung zurückgeht



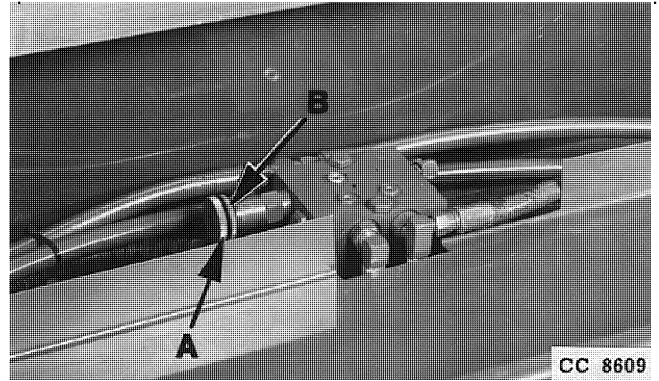
EZ1634
-JUN-06/LU/BB

CC,570RB 001512-29-20MAY94

BALLENDICHTE EINSTELLEN

HINWEIS: Zur Einstellung der Ballendichte, Gatter schließen und Gurtspannarm senken. Dadurch läßt sich das Einstellrad (A) leichter drehen.

Zur Einstellung 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 der Einstellung, Schließring (B) wieder festziehen.



Bei einer neuen Presse zunächst folgende Einstellung vornehmen:

Schließring (B) lösen. Einstellrad (A) bis zum Anschlag nach rechts drehen, danach $1\frac{1}{2}$ Umdrehungen nach links. Schließring (B) wieder festziehen.

CC,570RB 001511-29-20MAY94

DURCHMESSER DES WEICHEN BALLENKERNS EINSTELLEN—OHNE BALEMASTER KONTROLLMONITOR

Zur Durchführung der Einstellung muß das Gatter geschlossen und der Spannarm in unterster Stellung sein.

Flügelmutter (A) lösen.

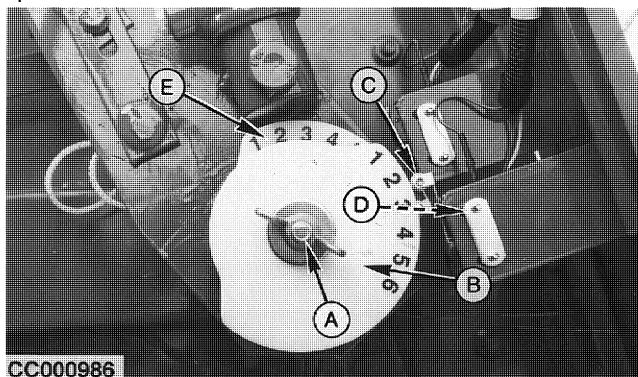
Um den kleinsten weichen Kerndurchmesser zu erhalten, Nocken (B) im Uhrzeigersinn drehen, bis die Zahl "1" der Schalterrolle (C) gegenübersteht.

Um den größten weichen Kerndurchmesser zu erhalten, Nocken (B) entgegen dem Uhrzeigersinn drehen, bis die Zahl "6" der Schalterrolle (C) gegenübersteht.

Flügelmutter (A) festziehen und Stellung des Nockens (B) zur Schalterrolle (C) nochmals überprüfen.

WICHTIG: Der Durchmesser des weichen Kerns darf nie größer gewählt werden als die eingestellte Ballengröße. Bei der Presse 590 mit Ausrüstung für weichen Ballenkern (0 bar) kann das Gatter nicht geöffnet werden, solange Schalter (D) durch Nocken (B) betätigt wird.

HINWEIS: Bei Pressen mit Monitor für elektronische Bindungssteuerung dient der zweite Nocken (E) zur Einstellung der Ballengröße. Darauf achten, daß dieser Nocken bei der Einstellung des Nockens für den Durchmesser des weichen Ballenkerns (B) nicht verstellt wird.



A—Flügelmutter
B—Nocken
C—Schalterrolle
D—Schalter
E—Nocken für Ballengröße

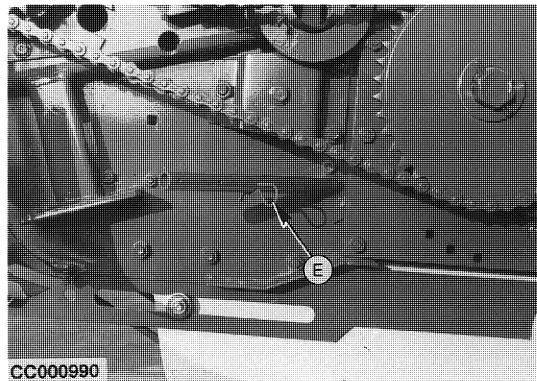
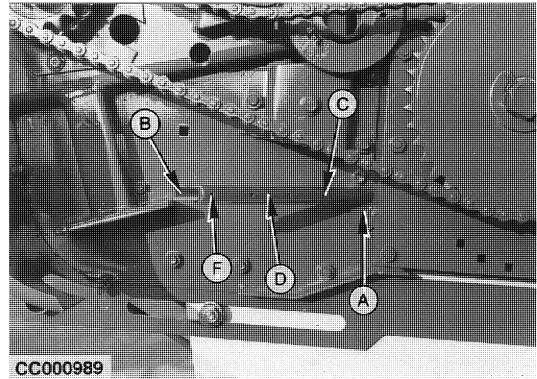
GARNFÜHRUNG EINSTELLEN (OHNE BALEMASTER KONTROLLMONITOR)

Abhängig vom jeweiligen Erntegut kann mit der Garnführung (A) der Abstand des Garns vom linken Ballenende eingestellt werden.

Bei glattem, trockenem Erntegut (z.B. Stroh), Bohrung in der Führungsstange (B) auf die innere Bohrung (C) im Führungsrohr (D) ausrichten. Mit Federstift (E) sichern.

Bei normalen Erntebedingungen, Bohrung in der Führungsstange (B) auf die äußere Bohrung (F) im Führungsrohr (D) ausrichten. Mit Federstift (E) sichern.

- A—Garnführung
- B—Führungsstange
- C—Innere Bohrung
- D—Führungsrohr
- E—Federstift
- F—Äußere Bohrung

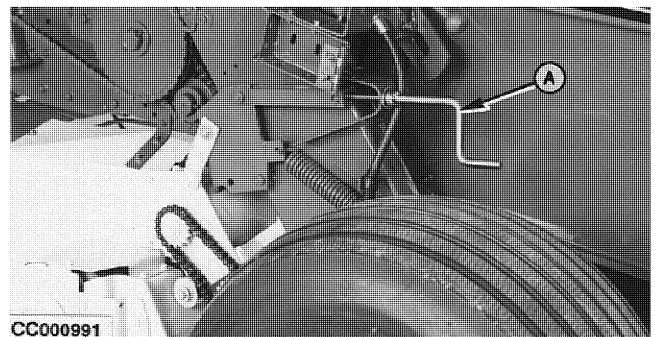


CC,570RB 001513-29-15SEP94

PICKUP-VORRICHTUNG—HÖHENEINSTELLUNG

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

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



CC,570RB 001514-29-06OCT94

ZUFÜHRZINKEN DER BREITEN PICKUP-VORRICHTUNG EINSTELLEN

Die Zuführzinken können in zwei Arbeitsstellungen montiert werden:

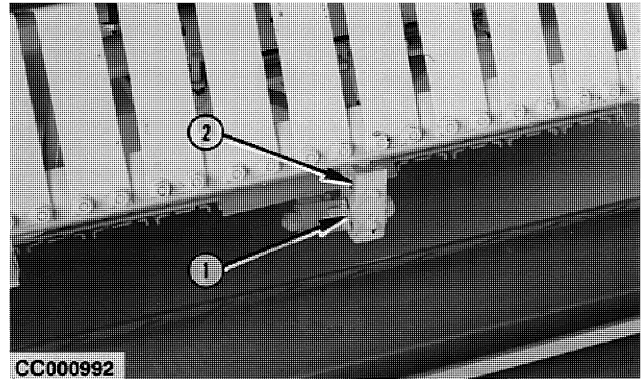
Stellung 1 (Werkseinstellung):

Diese Stellung beim Arbeiten mit kurzem, glattem und trockenem Erntegut verwenden.

Stellung 2:

Diese Stellung beim Pressen von Silage oder beim Arbeiten mit Netzbindung für kleine Ballen verwenden.

WICHTIG: Beim Umstellen von einer Stellung in die andere, prüfen ob alle Zuführzinken in der gleichen Stellung sind.



-JUN-
CC000992

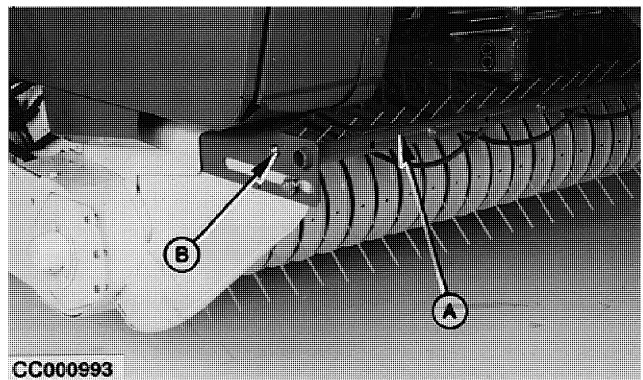
CC.570RB 001515-29-15SEP94

NIEDERHALTERBÜGEL EINSTELLEN

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

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

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



-JUN-
CC000993

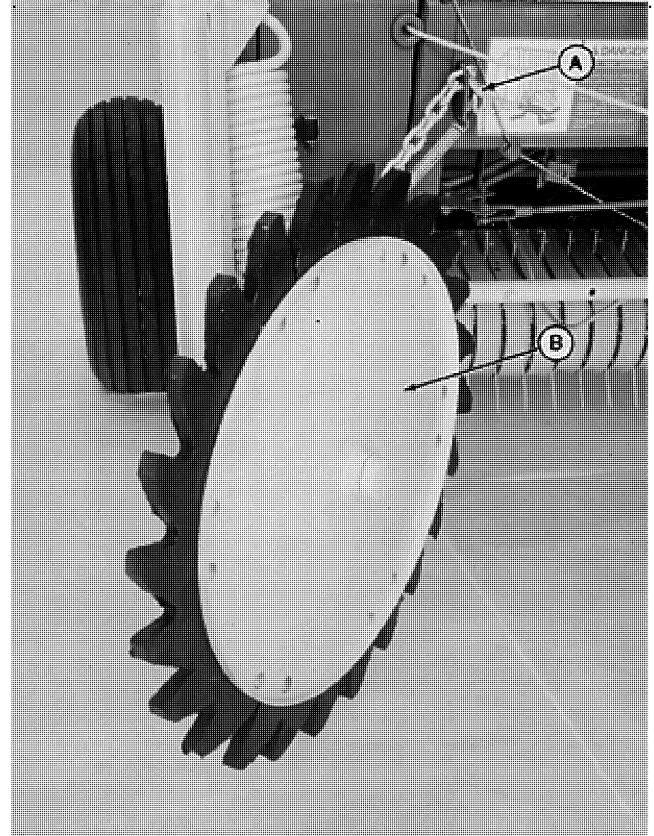
CC.570RB 001516-29-06OCT94

SCHWADFORMRÄDER—HÖHENEINSTELLUNG

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

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

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



CC,570RB 001517-29-20MAY94

E21636 -UN-12SEP88

RADACHSTRÄGER VERSTELLEN — PRESSEN MIT STANDARD PICKUP-VORRICHTUNG

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

Um Schwierigkeiten bei der Erntegutzufuhr unter ungünstigen Arbeitsbedingungen (sprödes, trockenes Erntegut, zu große Schwadreihen) zu vermeiden, kann die Bodenfreiheit der Maschine durch Verstellen der Radachsträger verändert werden. Es gibt drei Verstellmöglichkeiten:

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

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

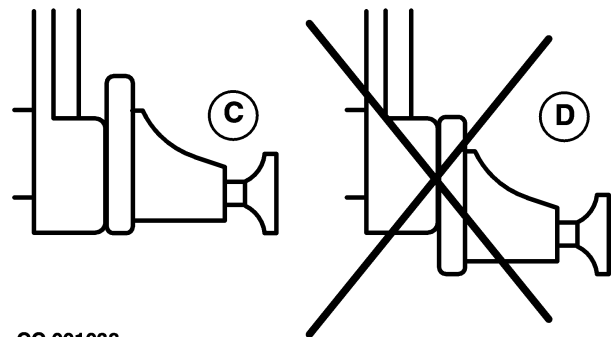
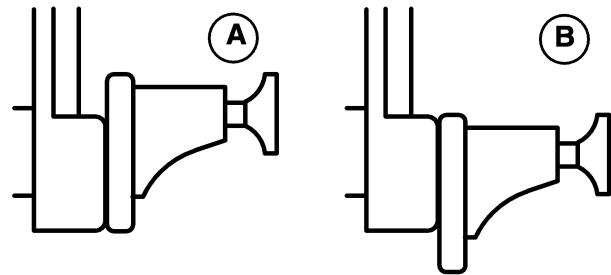
In **Stellung 3** ist die Bodenfreiheit der Maschine zum Einsatz bei großen Schwadreihen (Stroh) erhöht.

Stellung 4 sollte nicht gewählt werden, da bei dieser Stellung die Pickup-Vorrichtung zu hoch steht.

Nach der Einstellung alle Schrauben zur Befestigung der Radachsträger mit 250 N•m (184 lb-ft) anziehen.

Schrauben so einsetzen, daß die Schraubenköpfe nach außen zeigen.

HINWEIS: Ist die Presse mit Radachsträgern mit Spurverbreiterung ausgerüstet, so sind sie so einzustellen, wie es oben beschrieben ist.



CC 001038

- A—Stellung 1
- B—Stellung 2
- C—Stellung 3
- D—Stellung 4

-UN-
CC001038

CC,570RB 001520-29-15SEP94

RADACHSTRÄGER VERSTELLEN — PRESSEN MIT BREITER PICKUP-VORRICHTUNG

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

Um Schwierigkeiten bei der Erntegutzufuhr unter ungünstigen Arbeitsbedingungen (sprödes, trockenes Erntegut, zu große Schwadreihen) zu vermeiden, kann die Bodenfreiheit der Maschine durch Verstellen der Radachsträger verändert werden. Es gibt zwei Verstellmöglichkeiten:

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

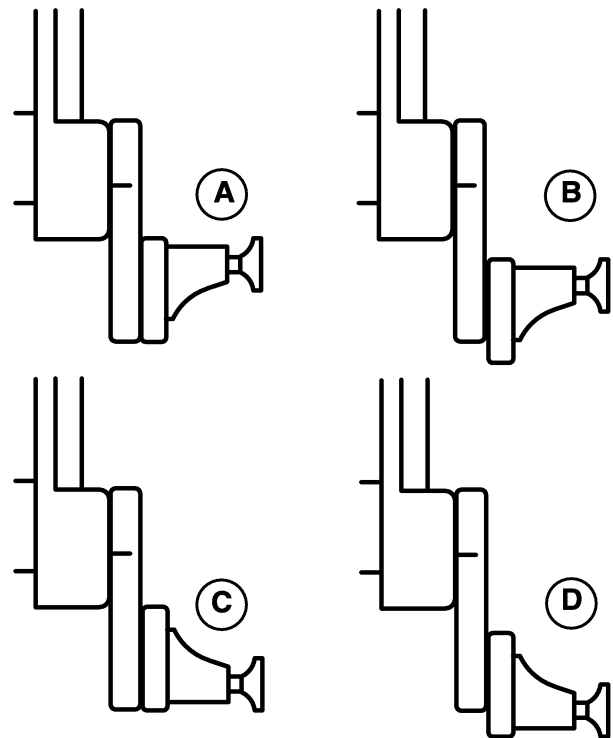
Stellung 2 ist die Normalstellung, die Radachsträger werden in dieser Stellung im Werk eingebaut.

In **Stellung 3** wird bei Pressen mit Bereifung 11.5/80 X 15.3 oder 500/40 - 17 die Bodenfreiheit zum Einsatz bei großen Schwadreihen (Stroh) erhöht.

In **Stellung 4** wird bei Pressen mit Bereifung 31.0 X 13.5 oder 10.0/75 X 15.3 die Bodenfreiheit zum Einsatz bei großen Schwadreihen (Stroh) erhöht.

Nach der Einstellung alle Schrauben zur Befestigung der Radachsträger mit 250 N•m (184 lb-ft) anziehen.

Schrauben so einsetzen, daß die Schraubenköpfe nach außen zeigen.



CC 000988

- A—Stellung 1
- B—Stellung 2
- C—Stellung 3
- D—Stellung 4

-UN-
CC000988

CC,570RB 001930-29-15SEP94

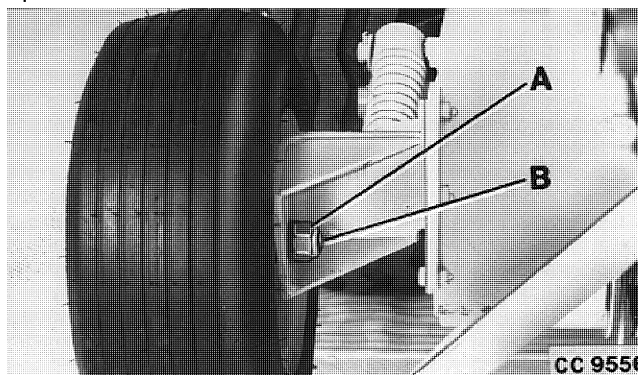
STÜTZRÄDER DER BREITEN PICKUP-VORRICHTUNG VERSTELLEN

Mutter (A) lösen.

Zum Vergrößern der Höhe, Radachse (B) im unteren Schlitz nach unten verstellen.

Zum Verkleinern der Höhe, Radachse (B) im oberen Schlitz nach oben verstellen.

Mutter (A) festziehen; dabei darauf achten, daß sich das Rad frei drehen kann.



-UN-
CC9556

CC,570RB 001521-29-20MAY94

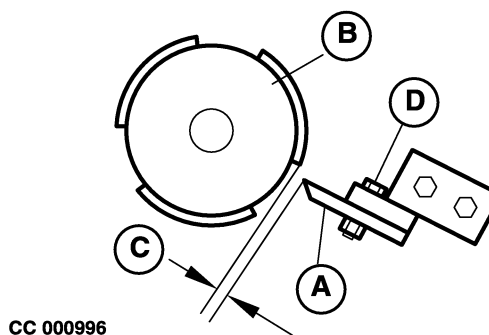
ABSTREIFER DER EINZUGSROLLE EINSTELLEN

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

Schrauben (D) lösen, dann Abstand (C) einstellen.

Schrauben (D) festziehen.

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



CC 000996

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

-UN-
CC000996

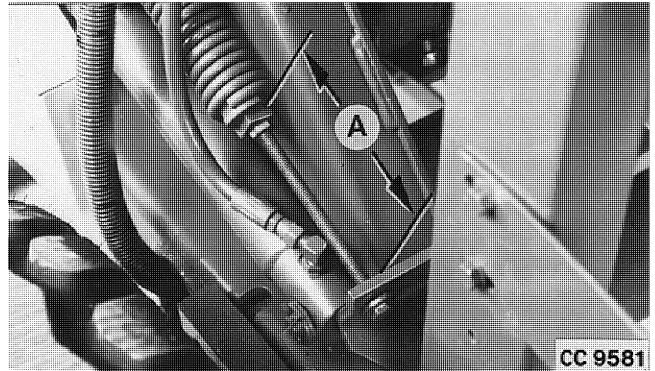
CC,570RB 001522-29-16SEP94

LINKE PICKUP-AUSGLEICHSFEDER EINSTELLEN

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

Diese Einstellung erlaubt es der Pickup-Vorrichtung, beim Senken in die unterste Stellung zu gehen. Geschieht dies nicht, Federspannung leicht verringern.

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



- A—78 mm (3.07 in.) für Standard Pickup-Vorrichtung
- A—27 ± 2 mm (1.06 ± 0.08 in.) für breite Pickup-Vorrichtung

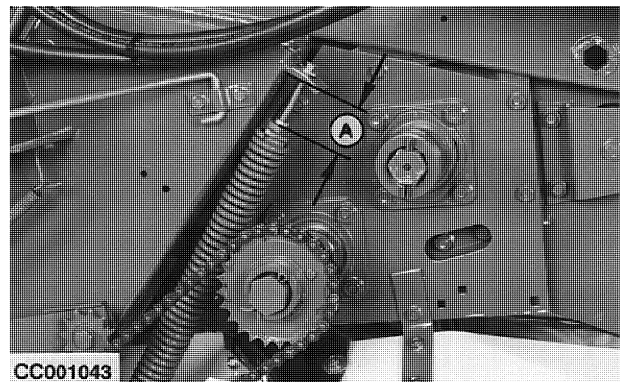
CC,570RB 001594-29-20MAY94

RECHTE PICKUP-AUSGLEICHSFEDER EINSTELLEN

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

Diese Einstellung erlaubt es der Pickup-Vorrichtung, beim Senken in die unterste Stellung zu gehen. Geschieht dies nicht, Federspannung leicht verringern.

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



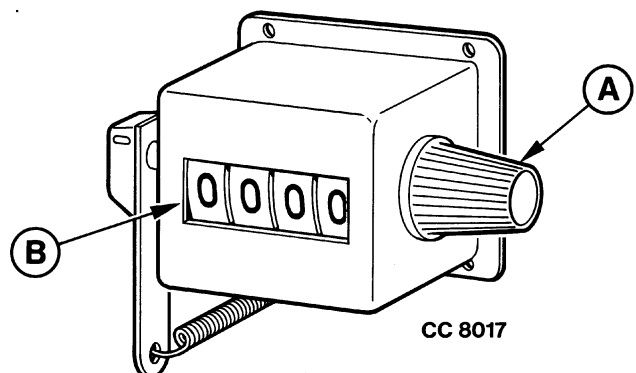
- A—80 mm (3.15 in.) für Standard Pickup-Vorrichtung
- A—77 ± 2 mm (3 ± 0.08 in.) für breite Pickup-Vorrichtung

CC,570RB 001595-29-06OCT94

MECHANISCHEN BALLENZÄHLER ZURÜCKSTELLEN

Mittels Drehknopf (A) wird der Ballenzähler auf Null zurückgestellt.

Darauf achten, daß die vier Nullen (B) genau in einer Reihe stehen, da sonst der Ballenzähler nicht einwandfrei arbeitet.



CC,570RB 001637-29-16SEP94

BETRIEB DER PRESSE MIT BALLENSCHUBSTANGE (PRESSE 590)

⚠ ACHTUNG: Die Ballenschubstange fängt an sich zu bewegen, wenn das Gatter geöffnet wird. Sicherstellen, daß sich niemand im Gefahrenbereich aufhält und daß hinter der Presse genügend freier Raum ist, wenn das Gatter geöffnet wird.

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

HINWEIS: Der Hydraulikölfluß des Traktors muß mindestens 25 L/min (6.5 gpm) betragen, wenn mit der Schubstange gearbeitet wird und Ballen von voller Größe und voller Dichte gepreßt werden. Größte Durchflußmenge des Hydrauliköls am Traktor einstellen.

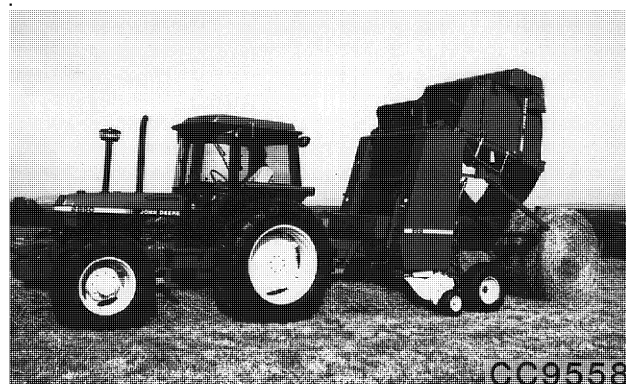
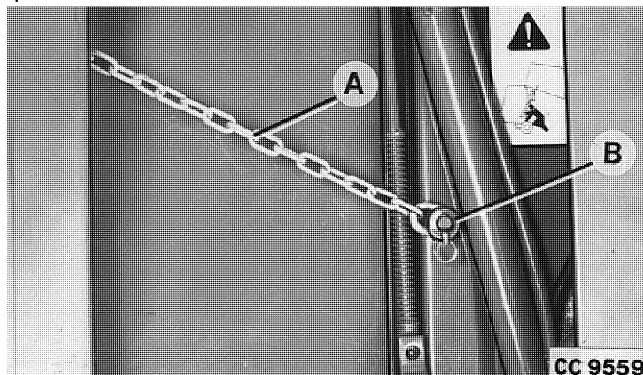
Sich davon überzeugen, daß beide Ketten (A) vorschriftsmäßig an den Gatterbolzen (B) befestigt sind. Siehe "Aus- und Einhängen der Schubstangenketten" in diesem Abschnitt.

Wie gewohnt, Ballen formen und binden.

Zurücksetzen der Presse ist nicht notwendig, es sei denn das Gelände ist abschüssig und ein Rollen der Ballen ist zu befürchten. In diesem Fall ist die Ballenschubstange in Sperrstellung und die Presse in eine Position zu bringen, wo der abgelegte Ballen nicht rollen kann.

Gatter anheben, um Ballen abzulegen. Den Hydraulikhebel des Traktors so lange halten, bis das Gatter ganz angehoben ist. Anhebebewegung nicht unterbrechen.

HINWEIS: Eine leichte Vorwärtsbewegung des Traktors ist möglich, wenn die Schubstange den Ballen wegrollt.



Fortsetzung siehe nächste Seite

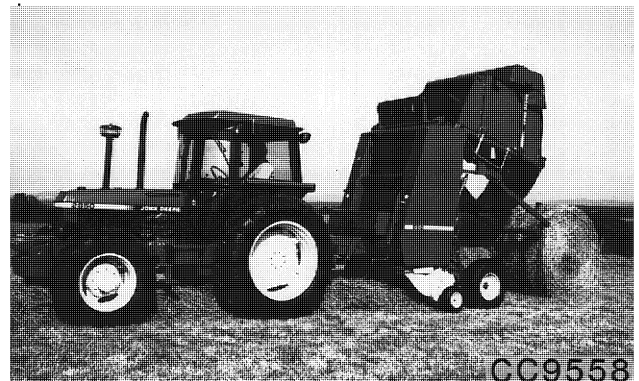
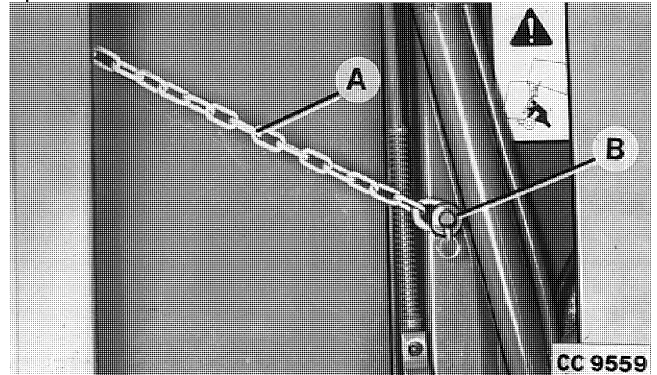
CC,570RB 001524-29-06OCT94

BETRIEB DER PRESSE MIT BALLENSCHUBSTANGE (PRESSE 590) — FORTSETZUNG

Gatter absenken. Hydraulikhebel so lange eingerückt lassen, bis das Gatter sicher verriegelt ist.

Mit der Bildung des nächsten Ballens weitermachen.

HINWEIS: Wenn ein Ballen in der Preßkammer festhängt, kann es vorkommen, daß die Schubstange sich wieder zurückbewegt, bevor der Ballen auf den Boden gefallen ist, wodurch das Schließen des Gatters verhindert wird. In diesem Fall Gatter ganz anheben und vorwärts fahren, um den Ballen aus der Presse zu entfernen. Die Schubstange rollt Ballen bis zu einem Durchmesser von 1829 mm (6 ft) aus der Presse.

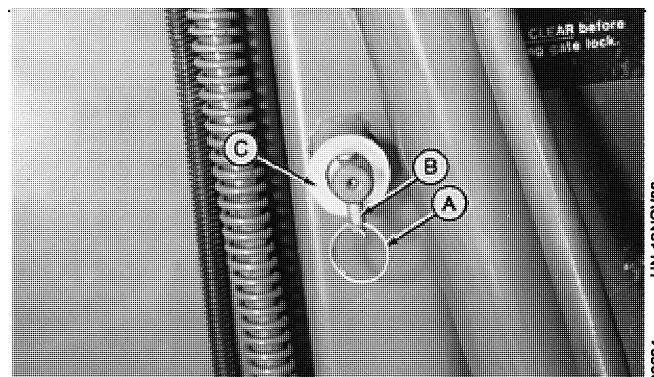


CC,570RB 001933-29-06OCT94

AUS- UND EINHÄNGEN DER SCHUBSTANGENKETTEN (PRESSE 590)

Sicherung (A) von Stift (B) entfernen.

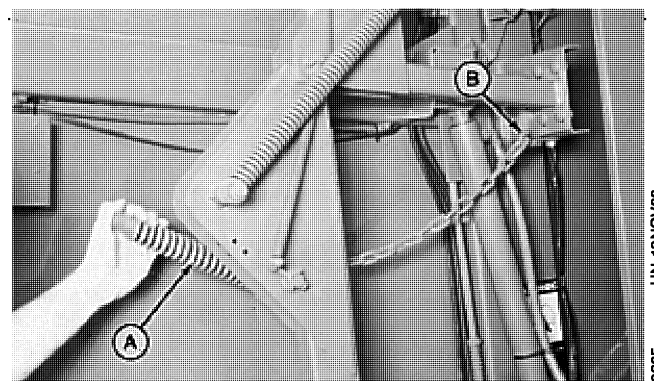
Stift (B) und Scheibe (C) vom Gatterbolzen entfernen.



Kette aus Haken aushängen

Kette durch Drehen der Feder (A) nach hinten entspannen. Endglied der Kette aus Haken (B) aushängen.

Kette frei hängen lassen, um Verdrehungen zu entfernen.



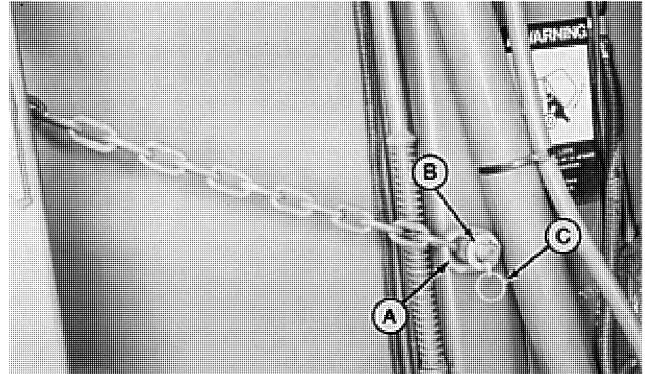
Kette am Gatterbolzen befestigen

Endglied (A) am Gatterbolzen befestigen.

Scheibe (B), Stift und Sicherungsring (C) anbringen.

Arbeitsgänge auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

WICHTIG: Beide Ketten müssen an den Gatterbolzen befestigt sein, bevor die Schubstange in Betrieb genommen wird. Schäden an der Schubstange und/oder am Gatter können entstehen, wenn eine Kette in Sperrstellung gelassen wird oder vollständig ausgehängt ist.



-JUN-19NOV88
E32606

CC,570RB 001527-29-20MAY94

SPERRSTELLUNG DER SCHUBSTANGE (PRESSE 590)

Wenn die Schubstange in Sperrstellung ist, bleibt sie in ihrer Ausgangsstellung, auch wenn das Gatter sich bewegt.

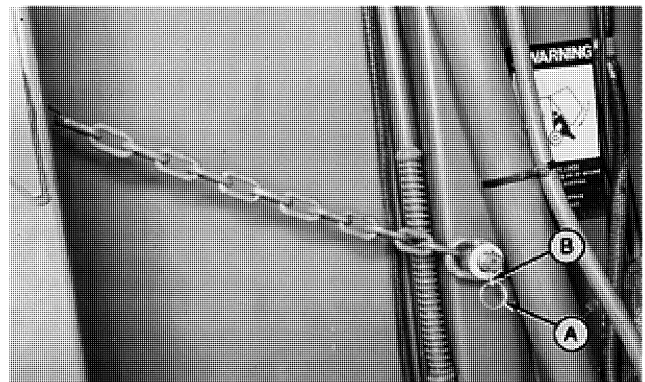
Um die Schubstange in Sperrstellung zu bringen:

Sicherungsring (A) von Stift (B) entfernen.

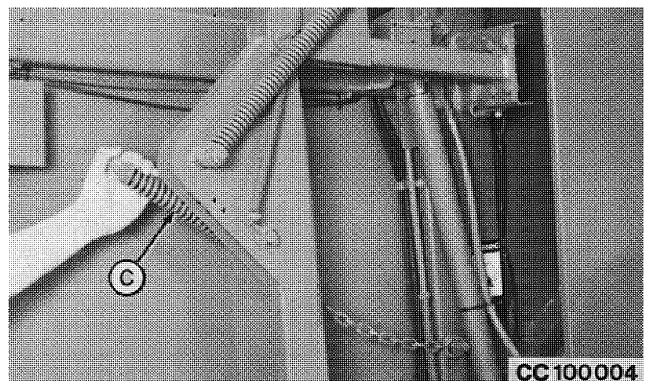
Stift (B) und Scheibe vom Gatterbolzen entfernen.

Kette durch Drehen der Feder (A) entspannen. Endglied der Kette vom Gatterbolzen entfernen.

Kette frei hängen lassen, um Verdrehungen zu entfernen.



-JUN-19NOV88
E32607



-JUN-
CC100004

CC100004

CC,570RB 001528-29-20MAY94

SCHUBSTANGENKETTE SICHERN (PRESSE 590)

Endglied (A) der Kette in Haken (B) einhängen. Federn freigegeben.

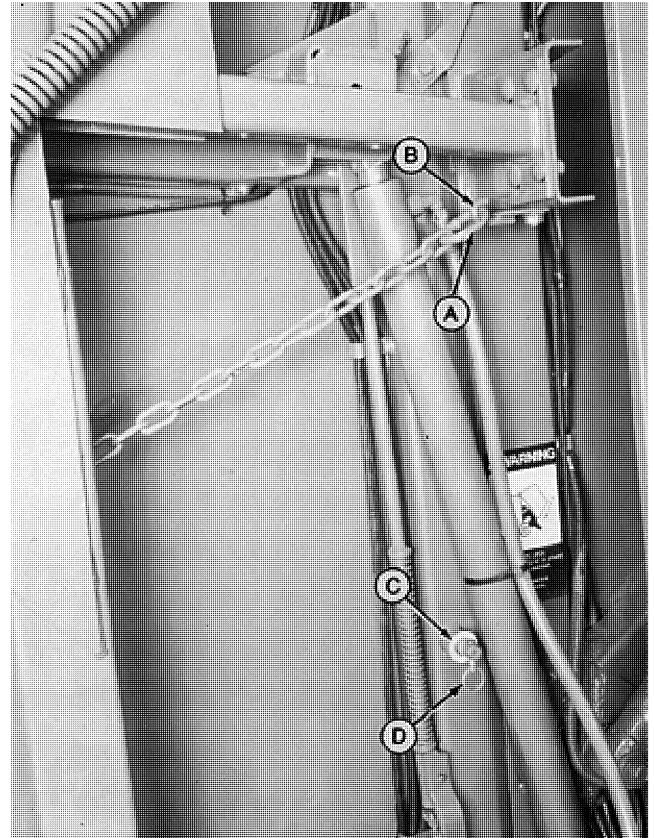
Scheibe (C), Stift und Sicherungsring (D) am Gatterbolzen anbringen.

Arbeitsgänge auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

WICHTIG: Beide Ketten müssen in die Haken eingehängt sein, um die Schubstange zu sperren. Schäden an der Schubstange und/oder am Gatter können entstehen, wenn eine Kette noch am Gatterbolzen befestigt oder vollständig ausgehängt ist.

HINWEIS: Wird die Presse mit gesperrter Schubstange in Betrieb genommen, dann muß vor dem Ablegen des Ballens zurückgefahren werden.

- A—Kettenglied
- B—Haken
- C—Scheibe
- D—Sicherungsring



CC,570RB 001529-29-20MAY94

-JUN-19NOV88
E32609

PRESSE AUF ZAPFWELLE MIT 1000 U/MIN EINSTELLEN

WICHTIG: Nur Pressen, die mit einer Rutschkupplung ausgerüstet sind, können mit 1000 U/min Zapfwellendrehzahl angetrieben werden. Dazu muß aber das Hauptgetriebe umgekehrt eingesetzt werden.

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

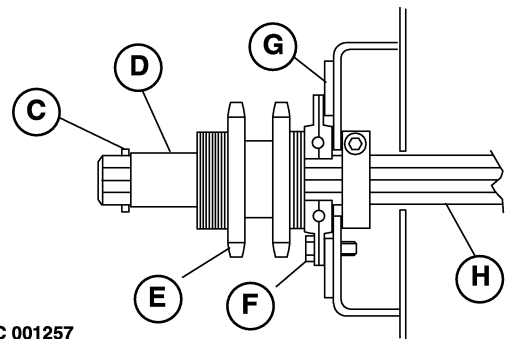
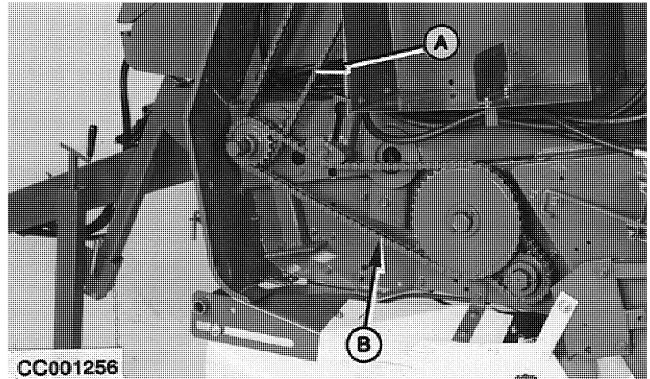
Zur Umstellung des Getriebes von 540 U/min auf 1000 U/min wie folgt vorgehen:

Antriebswelle entfernen:

- Schutzvorrichtungen der Deichsel entfernen.
- Gelenkwelle von Getriebeeingangswelle trennen.
- Kettenverschlüsse von der Hauptantriebskette (A) und der Kette der unteren Antriebsrolle (B) entfernen.
- Splint (C), dann Büchse (D), Scheiben und Kettenrad (E) entfernen.

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

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

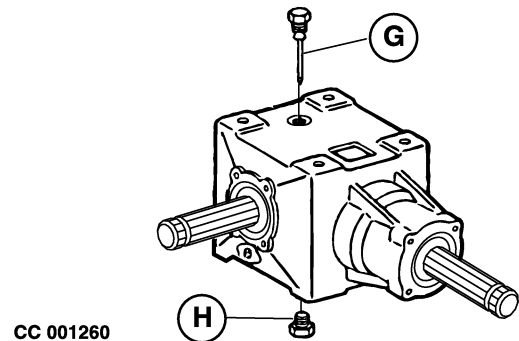
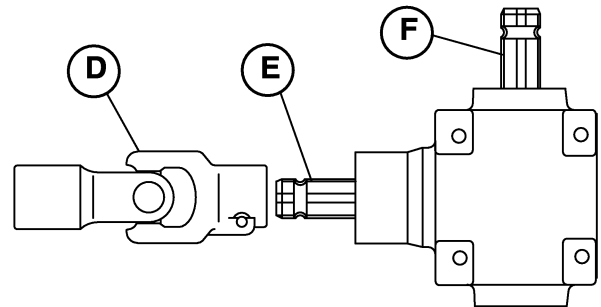
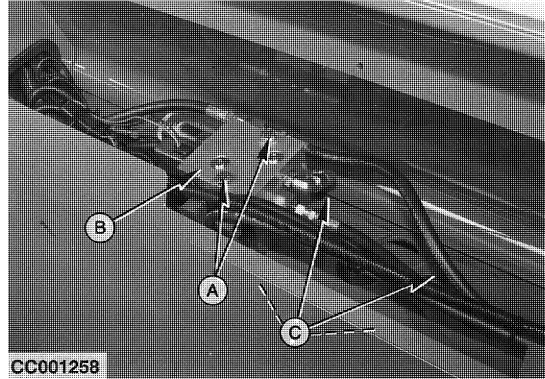


- A—Hauptantriebskette
- B—Kette der unteren Antriebsrolle
- C—Splint
- D—Büchse
- E—Kettenrad
- F—Sechskantschrauben
- G—Platte
- H—Welle

Getriebe umstellen:

- Die zwei Sechskantschrauben (A) vom Spannventil (B) entfernen.
- Spannventil drehen und die vier Befestigungsschrauben (C) des Getriebes entfernen; dann Getriebe abnehmen.
- Kreuzgelenk (D) von Ausgangswelle (E) abbauen und an Eingangswelle (F) anbringen.
- Meßstab (G) und Ablaufstopfen (H) entfernen.
- Getriebe umdrehen und Meßstab (G) in die Bohrung einsetzen, wo vorher der Ablaufstopfen war; den Ablaufstopfen dort einsetzen, wo der Meßstab war.

- A—Sechskantschrauben
- B—Spannventil
- C—Sechskantschrauben
- D—Kreuzgelenk
- E—Ausgangswelle
- F—Eingangswelle
- G—Meßstab
- H—Ablaufstopfen



CC,570RB 001759-29-12AUG94

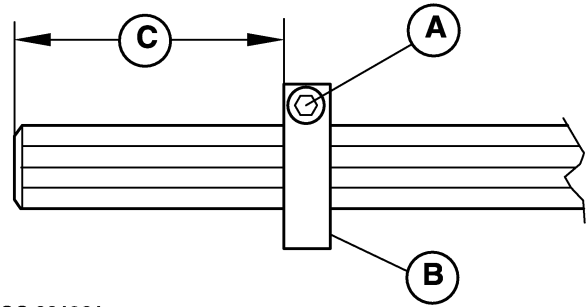
Anschlagklemmenposition verstellen:

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

- Schraube (A) festziehen.

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

- A—Schraube
- B—Anschlagklemme
- C—133±2 mm (5.23±0.078 in.) für 1000 U/min
- C—173±2 mm (6.81±0.078 in.) für 540 U/min



CC 001261

-JUN-
CC001261

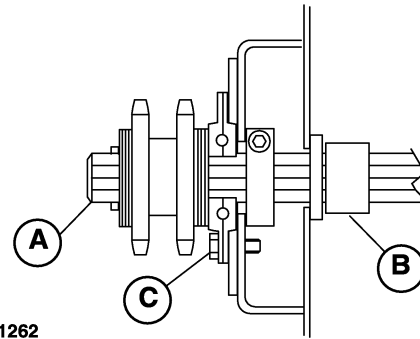
CC,570RB 001760-29-06OCT94

Antriebswelle einbauen:

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

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

- Baugruppe am Pressenrahmen mit drei Sechskantschrauben (C) befestigen.



CC 001262

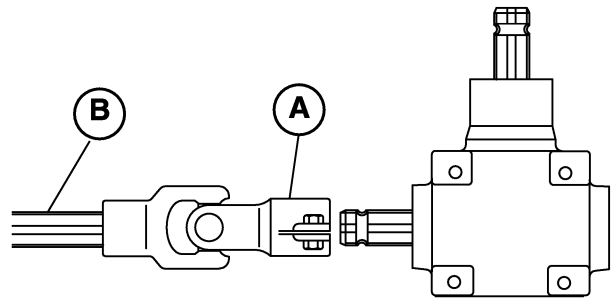
-JUN-
CC001262

CC,570RB 001761-29-16SEP94

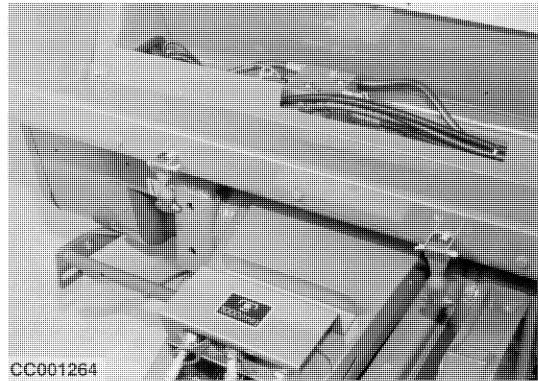
Getriebe wieder einbauen

- Kreuzgelenk (A) des Getriebes auf die Antriebswelle (B) aufschieben.
- Getriebe mit vier Sechskantschrauben befestigen; diese mit 95 N•m (70 lb-ft) anziehen.
- Spannventil mit den zwei Sechskantschrauben befestigen.
- Ölstand im Getriebe kontrollieren; falls notwendig, eines der Öle nachfüllen, die unter "Getriebeöl" im Abschnitt "Schmierung und Wartung" aufgeführt sind.
- Gelenkwelle wieder mit der Eingangswelle verbinden.
- Schutzvorrichtungen der Deichsel wieder anbringen und die Abschiebebilder für 1000 U/min, wie gezeigt, aufkleben.
- Rutschkupplung auf den Betrieb mit 1000 U/min einstellen. Dazu müssen die Nasen (C) in der ersten Schlitzreihe (D) sein und die Aussparungen (E) zur Außenseite der Rutschkupplung zeigen.

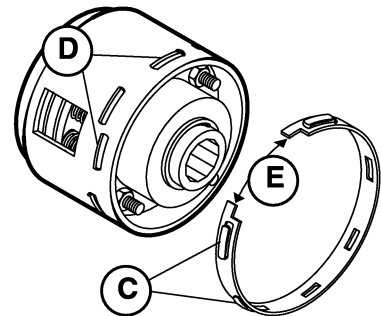
A—Kreuzgelenk
B—Antriebswelle
C—Nasen
D—Schlitze
E—Aussparungen



CC 001263



CC001264



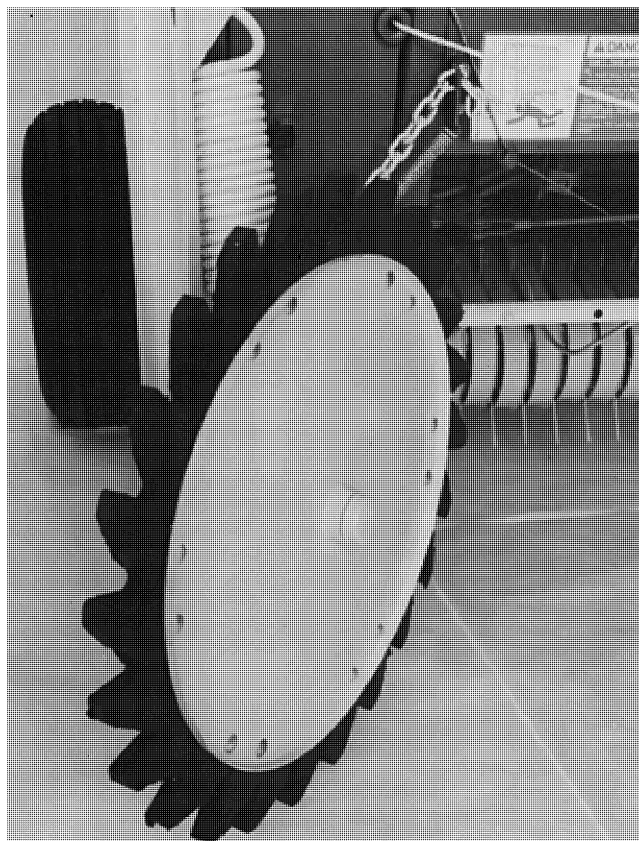
CC 001265

Sonderausrüstungen

SCHWADFORMRÄDER (FÜR STANDARD PICKUP-VORRICHTUNG)

Diese Räder werden an beiden Seiten der Presse vor der Pickup-Vorrichtung angebaut.

Die leicht nach innen gestellten Räder erleichtern das Aufnehmen breiter Schwadreihen und vermindern Ernteverluste bei ungleichen Schwadreihen. Die Räder sind auch gegen hartes Auflaufen gesichert.



CC,570RB 001530-29-20MAY94

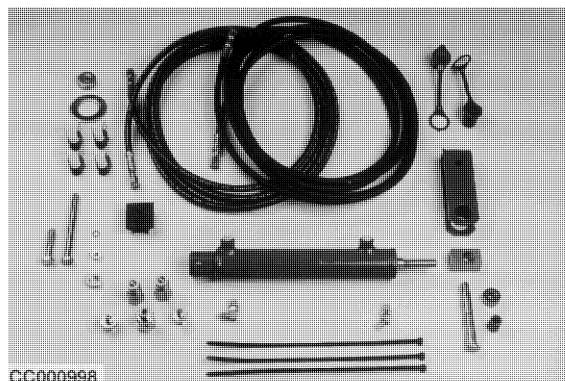
E21643 -UN-22SEPR88

PICKUP-HUBHYDRAULIK

Eine hydraulische Hubvorrichtung ermöglicht die Verstellung der Pickup-Vorrichtung vom Fahrersitz aus. Die Hydraulikleitungen werden an die Hydraulikanlage des Traktors angeschlossen.

Es sind zwei Arten von Pickup-Hubhydraulik erhältlich:

- Doppeltwirkende Hubhydraulik
- Einfachwirkende Hubhydraulik



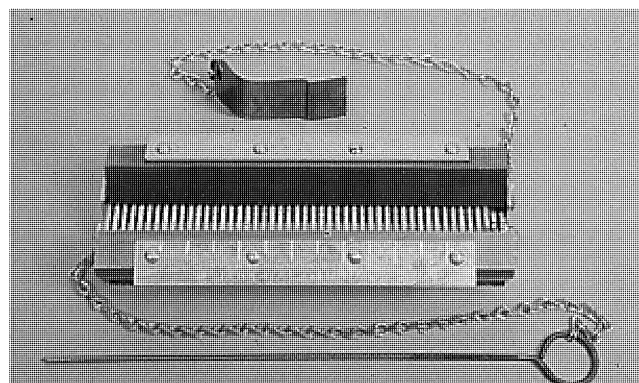
CC000998

CC,570RB 001531-29-20MAY94

CC000998 -UN-

WERKZEUG ZUR GURTREPARATUR (STANDARD)

Werkzeug und Ersatzteile sind zur Reparatur beschädigter Gurte erhältlich.

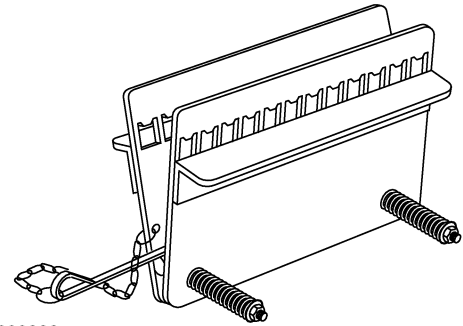


CC,570RB 001532-29-20MAY94

E21645 -UN-22SEPR88

WERKZEUG ZUR GURTREPARATUR (GORO)

Werkzeug und Ersatzteile sind zur Reparatur beschädigter Gurte erhältlich.



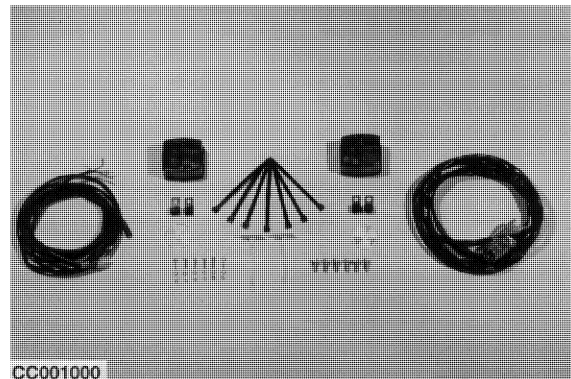
CC 000999

CC,570RB 001533-29-20MAY94

-UN-
CC000999

BELEUCHTUNGSSATZ ZUM BEFAHREN ÖFFENTLICHER STRASSEN

Wird die Traktorbeleuchtung durch die Presse verdeckt, Beleuchtungssatz zur Verkehrssicherheit anbringen.



CC001000

CC,570RB 001535-29-20MAY94

-UN-
CC001000

FLACHS-ANBAUSATZ (FÜR STANDARD PICKUP-VORRICHTUNG)

Eine Sonderausrüstung ermöglicht das Pressen von Flachs. Dazu ist es allerdings erforderlich, daß die Presse mit 1000 U/min Zapfwellendrehzahl angetrieben wird; siehe dazu Abschnitt "Betrieb der Presse".

Nähere Auskunft ist beim John Deere Händler erhältlich.

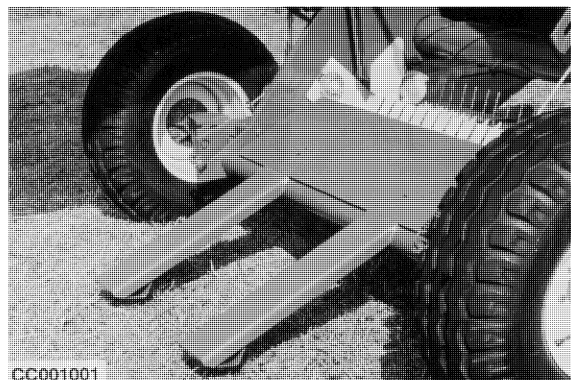
CC,570RB 001536-29-20MAY94

RAMPE ZUR BALLENABLAGGE

Bei Verwendung dieser Sonderausrüstung ist es nicht notwendig, zum Ablegen des Rundballens mit der Presse rückwärts zu fahren.

Um eine bessere Ballenablage zu erreichen, werden Gatterabweisbleche mit der Rampe mitgeliefert.

HINWEIS: Auf der Abbildung ist die Rampe an der Presse 580 gezeigt.



CC001001

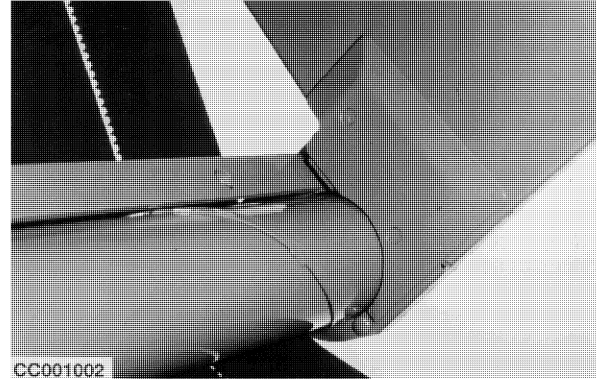
CC,570RB 001537-29-20MAY94

-UN-
CC001001

GATTERABWEISBLECHE (SONDERAUSRÜSTUNG FÜR PRESSE 570)

Die Gatterabweisbleche werden an der Innenseite des Gatters angeschraubt. Sie verringern die Reibung zwischen Ballen und den Seitenblechen, wodurch die Ballenablage erleichtert wird.

HINWEIS: Die Gatterabweisbleche werden mit der Rampe zur Ballenablage und der breiten Pickup-Vorrichtung mitgeliefert.



CC001002

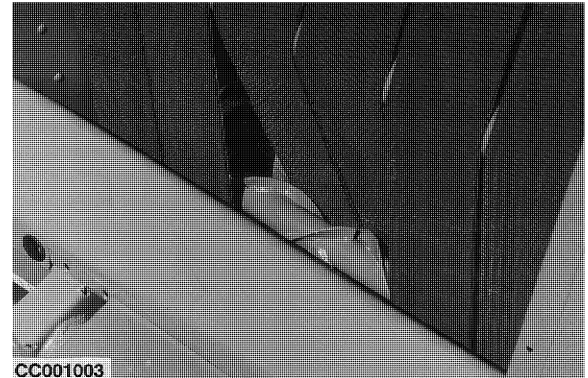
CC,570RB 001538-29-16SEP94

-JUN-
CC001002

SILAGE-ANBAUSATZ

Der Anbausatz besteht aus einer angetriebenen Querförderschnecke, durch welche das verlorengegangene Erntegut entlang der Rolle 13 und dann durch die mittlere Öffnung befördert wird. Dieses Erntegut wird dann wieder von der Presse eingezogen.

HINWEIS: Zum Pressen von Silage werden die Gurte in eine andere Stellung gebracht, damit die Öffnung in der Maschinenmitte größer wird.



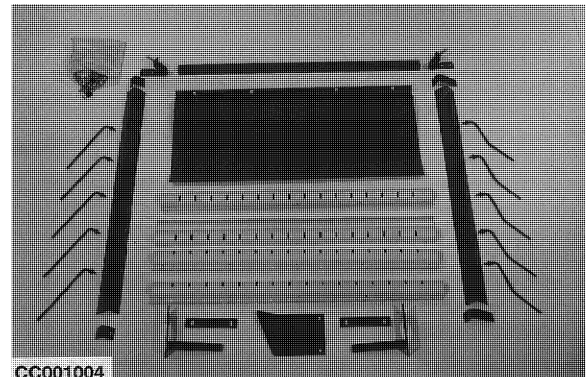
CC001003

CC,570RB 001539-29-20MAY94

-JUN-
CC001003

HANF-ANBAUSATZ (FÜR STANDARD PICKUP-VORRICHTUNG)

Dieser Anbausatz enthält alle Teile und notwendigen Abweiser zum Pressen des schwierig zu verarbeitenden Hanfs.



CC001004

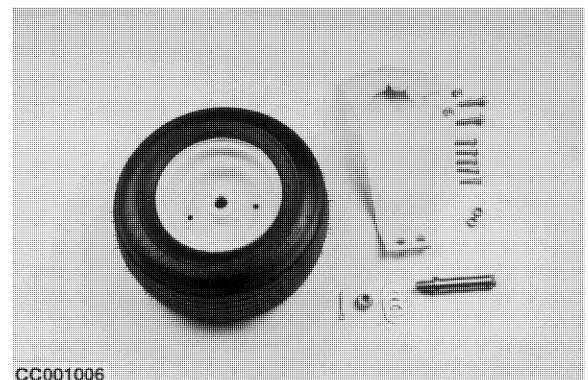
CC,570RB 001540-29-20MAY94

-JUN-
CC001004

PICKUP-STÜTZRAD

Das Pickup-Stützrad ermöglicht es der Pickup-Vorrichtung, den Bodenkonturen besser zu folgen, wenn auf Feldern mit Bewässerungsgräben oder unebenem Gelände gearbeitet wird.

HINWEIS: Das Stützrad ist nicht für ständigen Bodenkontakt vorgesehen.



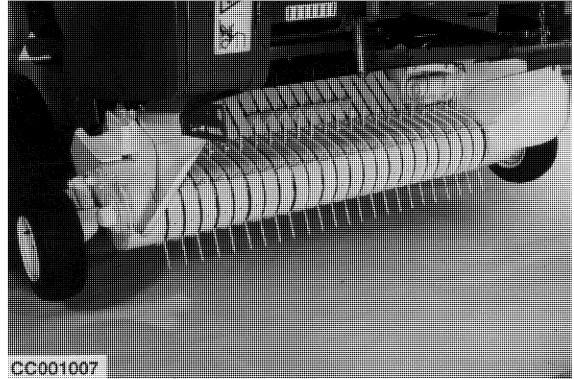
CC001006

CC,570RB 001542-29-20MAY94

-JUN-
CC001006

BREITE PICKUP-VORRICHTUNG

Die breite Pickup-Vorrichtung erlaubt es, breite und hohe Schwadreihen aufzunehmen. Die besonders große Pickupöffnung ist 1,81 m (5.9 ft) breit. Zum Vergleich: die Standard Pickup-Vorrichtung hat eine Öffnungsbreite von 1,41 m (4.5 ft).



CC001007

CC,570RB 001543-29-20MAY94

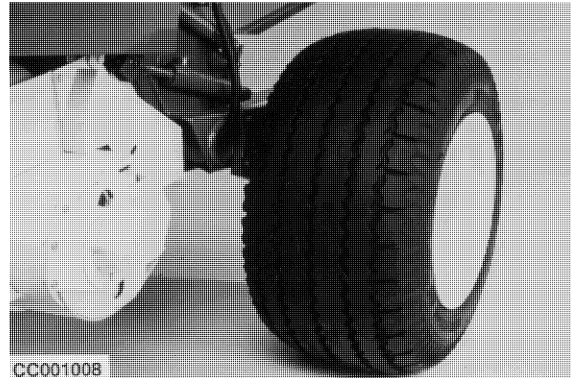
-UN-
CC001007

BREITREIFEN

Zwei Breitreifentypen sind erhältlich:

- 31.5 x 13.5 - 15 - 6PR
- 500/40 - 17 - 10PR (19/45 - 17)

Beide Breitreifentypen verringern die Bodenverdichtung.



CC001008

CC,570RB 001544-29-16SEP94

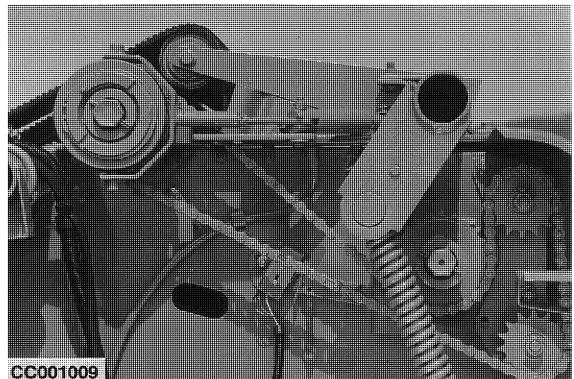
-UN-
CC001008

ANTRIEB DER OBEREN ROLLE

Gegenwärtig haben die Pressen zwei Rollen zum Antrieb der Gurte.

Schwierige Erntebedingungen mit sehr nassem Erntegut können zum Rutschen der Gurte an den Antriebsrollen führen. Deshalb kann ein zusätzlicher Antrieb für die obere Rolle angebracht werden, wobei die Gurte dann von drei Rollen angetrieben werden.

HINWEIS: Für die Presse 590 ist eine auskuppelbare Ausführung erhältlich. Diese erlaubt ein Ablegen des Ballens bei eingeschalteter Zapfwelle.



CC001009

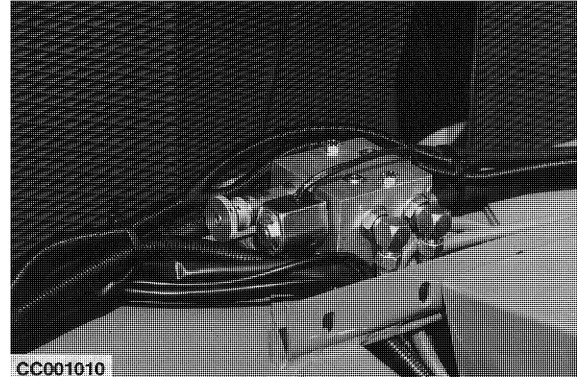
CC,570RB 001545-29-16SEP94

-UN-
CC001009

AUSRÜSTUNG FÜR WEICHEN BALLENKERN (55 BAR)

Diese Ausrüstung ist beim Pressen von Heu nützlich. Sie erhält einen Mindestdruck von 55 bar während der Bildung des Ballenkerns aufrecht. Dadurch werden Ballen gebildet, deren Kern leicht aufzurollen ist.

HINWEIS: Der Durchmesser des weichen Kerns ist einstellbar.



CC001010

CC,570RB 001546-29-20MAY94

-UN-
CC001010

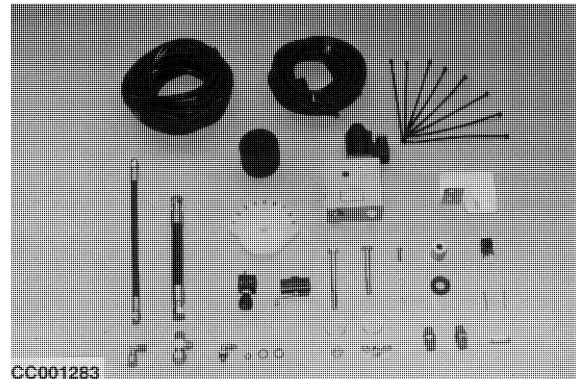
AUSRÜSTUNG FÜR WEICHEN BALLENKERN (0 BAR) — PRESSE 590

Diese Ausrüstung sorgt dafür, daß während der Bildung des Ballenkerns kein Hydraulikdruck besteht und dadurch ein weicher Kern gebildet wird.

Beim Pressen von Heu wird die Bildung von Ballen mit sehr weichen Kernen ermöglicht, wodurch die Luftzirkulation verbessert wird.

HINWEIS: Der Durchmesser des weichen Kerns ist einstellbar.

Um bei der Verwendung dieser Ausrüstung ein Rutschen der Gurte zu verhindern, muß bei der Presse 590 der obere Rollenantrieb eingebaut sein.



CC001283

CC,570RB 001778-29-16SEP94

-UN-
CC001283

NETZBINDUNG

Ein Anbausatz für Netzbindung ist als Sonderausrüstung erhältlich. Die Presse arbeitet mit diesem Anbausatz wirtschaftlicher, da im Vergleich zur Garnbindung Zeit gespart wird.

Mit dieser Ausrüstung gebundene Ballen besitzen bessere Lagerfähigkeit und Witterungsbeständigkeit.

Der vordere Netzkasten dient zur Aufbewahrung einer Ersatznetzrolle.



CC001012

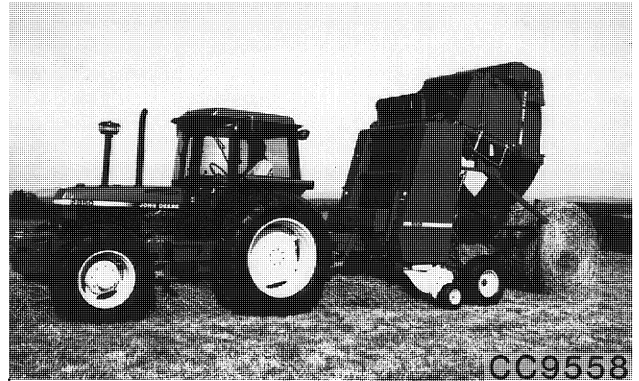
CC,570RB 001548-29-20MAY94

-UN-
CC001012

BALLENSCHUBSTANGE (PRESSE 590)

Zwei federunterstützte Arme, verbunden durch eine Stange, schieben den Ballen so weit nach hinten aus der Presse, daß genügend Platz zum Schließen des Gatters bleibt. Die Schubstangenarme bleiben ausgefahren, bis das Gatter wieder geschlossen ist. Dadurch wird verhindert, daß der Ballen in die Presse zurückrollt.

Die Schubstangenarme können leicht verriegelt werden, wenn ihr Betrieb nicht gewünscht wird.

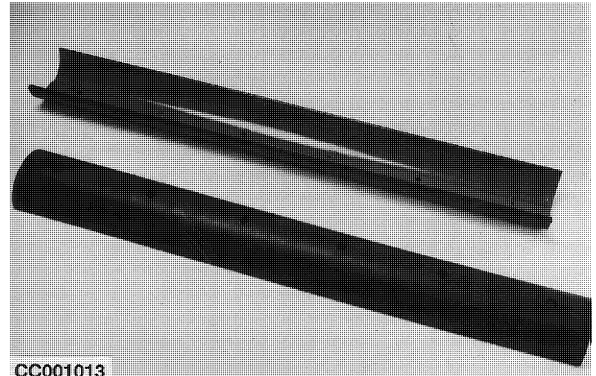


CC,570RB 001549-29-20MAY94

-UN-
CC9558

HALBSCHALEN MIT GUMMIBELAG

Halbschalen mit Gummibelag können an der Einzugsrolle angebracht werden, wenn sehr trockenes und sprödes Stroh gepreßt wird.



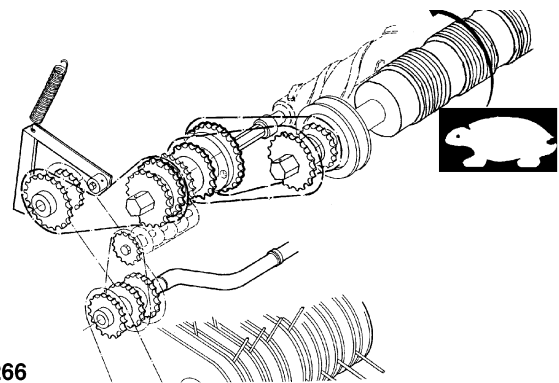
CC001013

CC,570RB 001551-29-20MAY94

-UN-
CC001013

UMRÜSTSATZ FÜR NIEDRIGE ANTRIEBSRIEMENGESCHWINDIGKEIT

Beim Pressen von sehr sprödem Stroh kann es notwendig werden, die Gurtgeschwindigkeit zu verringern, damit das Stroh nicht beschädigt wird.



CC001266

CC,570RB 001534-29-20MAY94

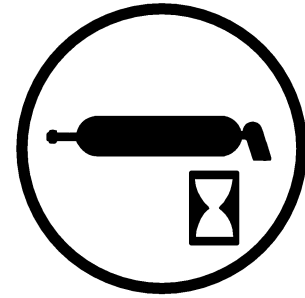
-UN-
CC001266

Schmierung und Wartung

WARTUNGSINTERVALLE BEACHTEN

Anhand des Betriebsstundenzählers des Traktors, die Wartungsarbeiten nach Ablauf der auf den folgenden Seiten angegebenen Zeiträume durchführen.

WICHTIG: Die empfohlenen Wartungszeiträume beziehen sich auf normale Arbeitsbedingungen. Bei erschwertem Arbeits-einsatz sind diese Zeiträume zu verkürzen.



CC 000934

CC,575RB 001329-29-20MAY94

-JUN-
CC000984

SCHMIERFETT

Schmierfett entsprechend den bis zur nächsten Wartung zu erwartenden Außentemperaturen wählen.

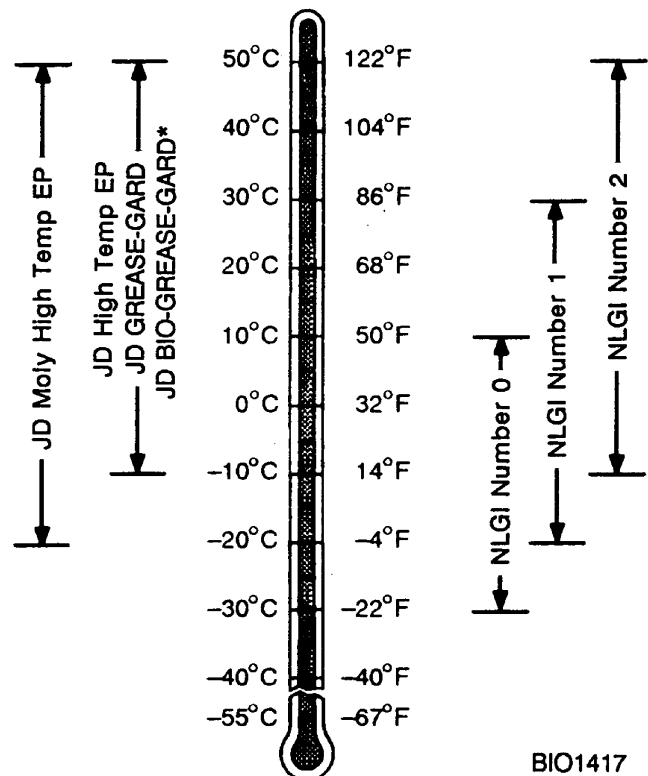
Folgende Schmierfette werden empfohlen:

- John Deere Moly EP-Schmierfett (hitzebeständig)
- John Deere EP-Schmierfett (hitzebeständig)
- John Deere GREASE-GARD™
- John Deere BIO-GREASE-GARD*

Bei Verwendung von anderen Schmierfetten müssen diese mindestens einem der folgenden Punkte entsprechen:

- SAE EP-Mehrzweckfett mit höchstens 5% Molybdänsulfidgehalt
- SAE EP-Mehrzweckfett

Für Temperaturen unter -30°C (-22°F) können Fette der Spezifikation MIL-G-10924F verwendet werden.



BIO1417

-JUN-16AUG94
BIO1417

*Die biologische Abbaubarkeit von mindestens 80% innerhalb von 21 Tagen (nach Prüfmethode CEC L-33-T-82) wird von diesem Schmierfett erreicht bzw. unterschritten.

FX,GREA1 -29-28SEP93

GETRIEBEÖL

Ölviskosität entsprechend den bis zum nächsten Ölwechsel zu erwartenden Außentemperaturen wählen.

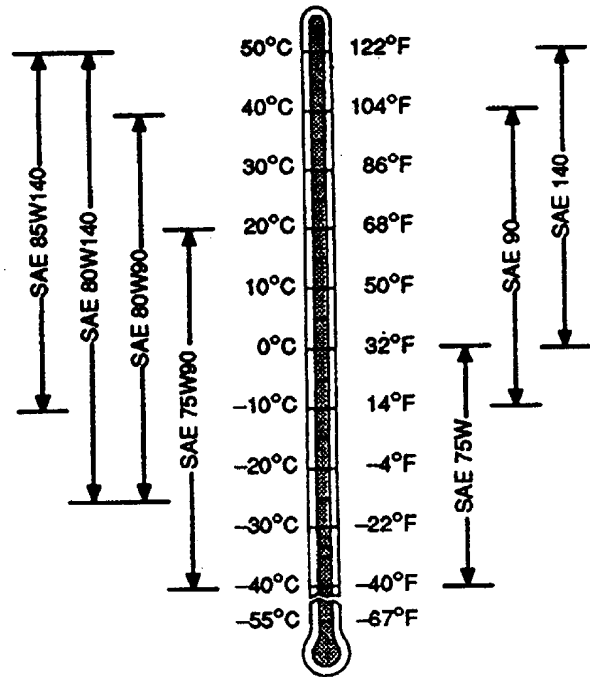
Folgende Öle werden empfohlen:

- John Deere EXTREME-GARD™
- John Deere GL-5 GETRIEBEÖL

Bei Verwendung von anderen Ölen, müssen diese folgender Spezifikation entsprechen:

- API Spezifikation GL-5

Für Temperaturen unter -30°C (-22°F) können Öle für arktische Verhältnisse der Spezifikation MIL-L-10324A verwendet werden.



DX,GEOIL -29-01FEB94

TS1416 -UN-31JAN94

VERWENDUNG ANDERER UND SYNTHETISCHER SCHMIERSTOFFE

Die Einsatzbedingungen in bestimmten Gegenden können die Verwendung von anderen, in dieser Anleitung nicht angegebenen Schmierstoffen erfordern. Einige der John Deere Schmierstoffe sind möglicherweise in solchen Gebieten nicht erhältlich. Wenn diesbezüglich irgendwelche Fragen auftauchen, wenden Sie sich an Ihren John Deere Händler.

Synthetische Schmierstoffe können verwendet werden, sofern sie den in dieser Anleitung aufgeführten Spezifikationen entsprechen.

DX,ALTER -29-01FEB94

GETRIEBEÖL ABLASSEN UND NEU BEFÜLLEN

WICHTIG: Ölstand nach dem Binden von jeweils 800 bis 1000 Ballen prüfen und, falls erforderlich, Öl nachfüllen.

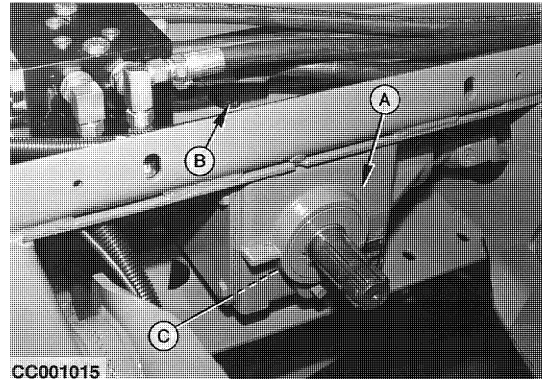
Nicht zuviel Öl einfüllen, da dies zu Überhitzung und Ölverlusten führt.

Nach Binden von jeweils 4000 bis 5000 Ballen, Öl aus dem Getriebegehäuse (A) ablassen und neues Öl einfüllen.

Öl ablassen, wenn es noch heiß ist (z.B. nach dem Betrieb). Meßstab (B) und Ablaßstopfen (C) entfernen, dann Öl in einem geeigneten Behälter auffangen.

Bevor der Ablaßstopfen (C) wieder eingesetzt wird, diesen säubern. Dann 1,3 l (0.34 US gal) eines der Öle nachfüllen, die unter "Getriebeöl" in diesem Abschnitt aufgeführt sind.

Ölstand mit Hilfe des Meßstabs (B) prüfen.



CC001015 -JUN-

CC,570RB 001554-29-06OCT94

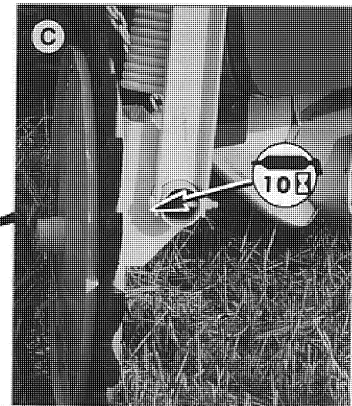
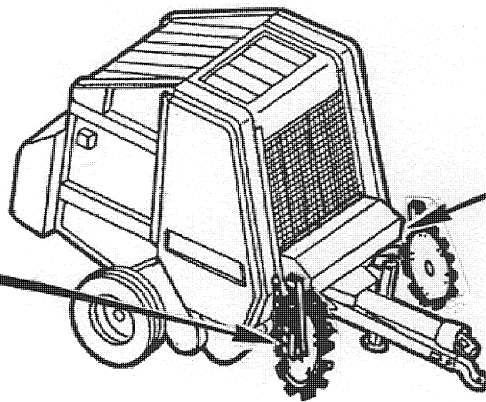
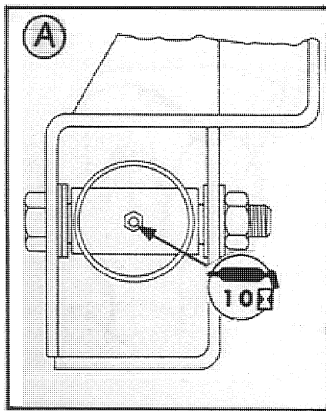
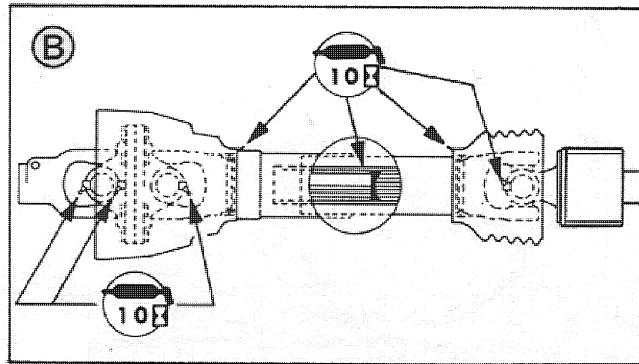
BEI BEDARF - GURTHALTEDRÄHTE ÜBERPRÜFEN

Gurthaltedrähte und Haken täglich auf Abnutzung oder Beschädigung prüfen. Schadhafte oder abgenutzte Teile ersetzen.

Haltedrähte und Haken nach Pressen von 2000 Ballen (1000 Ballen bei sandigen Bodenverhältnissen) ersetzen.

CC,570RB 001634-29-20MAY94

ALLE 10 BETRIEBSSTUNDEN



CC001016

A—Schwadformräder

B—Gelenkwelle

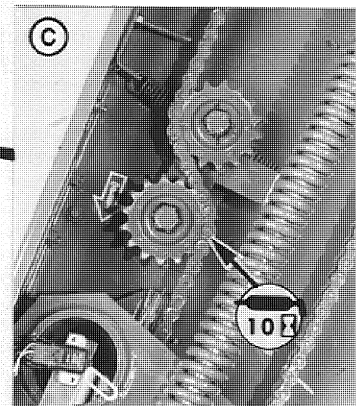
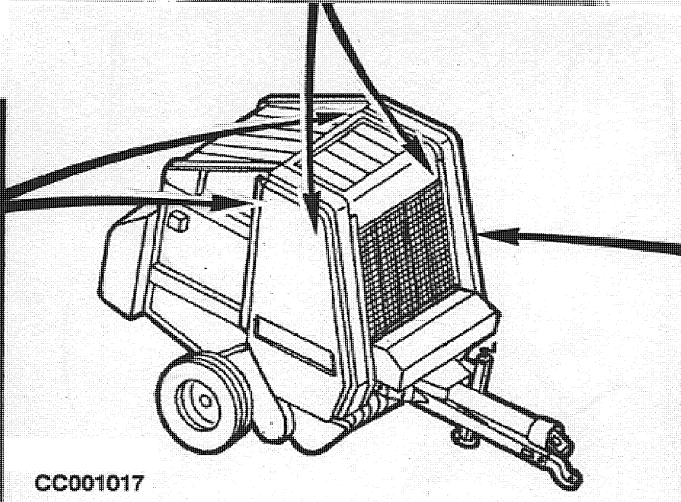
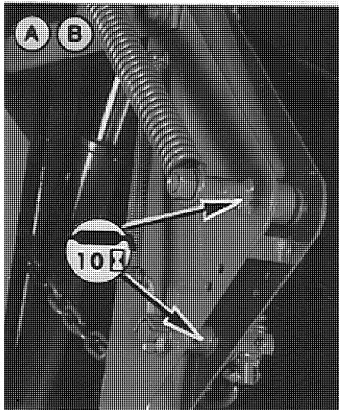
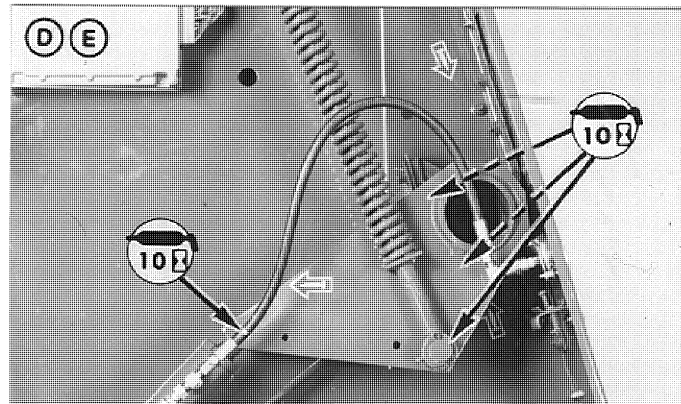
C—Radschwenklager

Mit John Deere GREASE-GARD schmieren.

CC,570RB 001555-29-20MAY94

CC001016
-UN

ALLE 10 BETRIEBSSTUNDEN



CC001017 -UN

CC001017

A—Stoßdämpfer der Ballenschubstange (Presse 590)

B—Augenschrauben und Zapfen der Ballenschubstange (Presse 590)

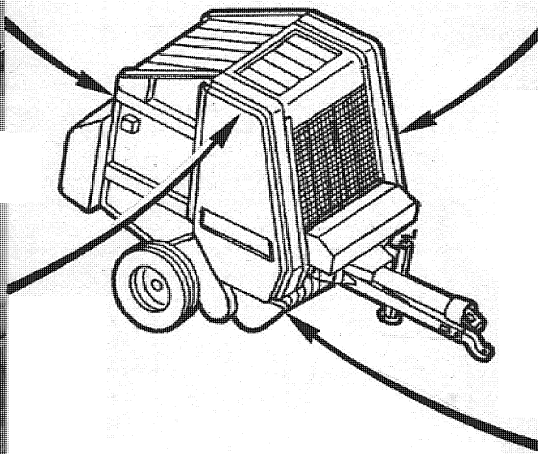
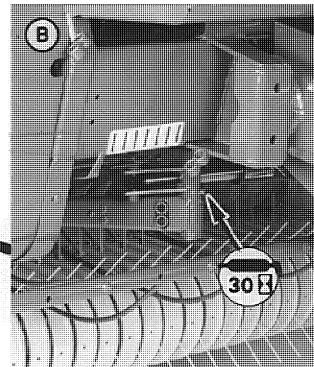
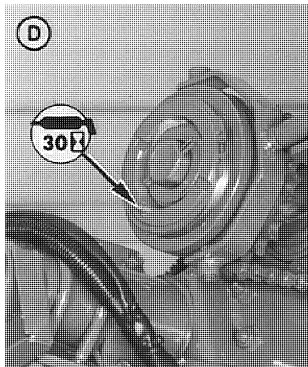
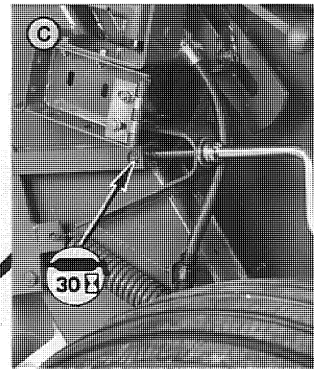
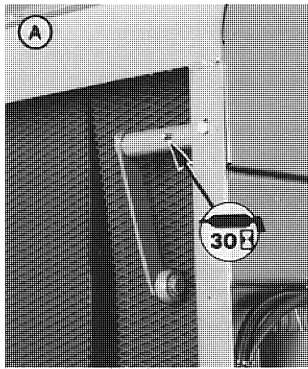
**C—Spannrad der Antriebskette
D—Spannarmzapfen**

E—Spannzylinderstange (Presse 590)

Mit John Deere GREASE-GARD schmieren.

CC.570RB 001556-29-20MAY94

ALLE 30 BETRIEBSSTUNDEN



CC001018

A—Ballenform-Tastarm

**B—Schwenklager des
Garnarms**

**C—Kurbel der Pickup-
Hubvorrichtung**

**D—Nabe des Antriebs der
oberen Rolle
(auskuppelbar)**

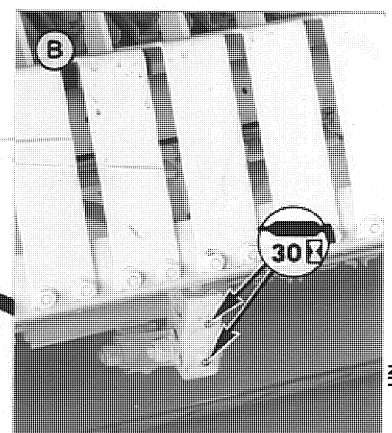
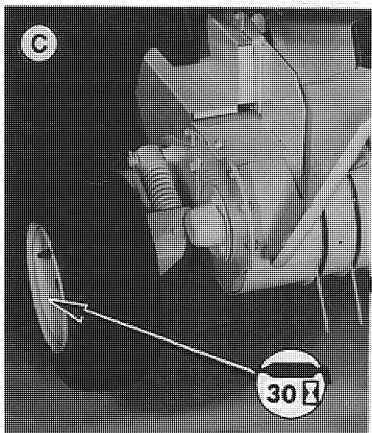
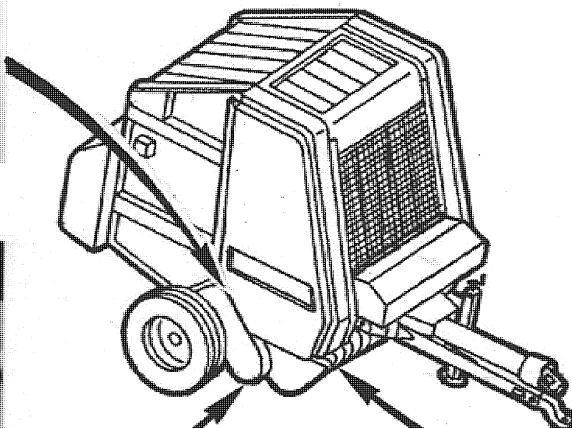
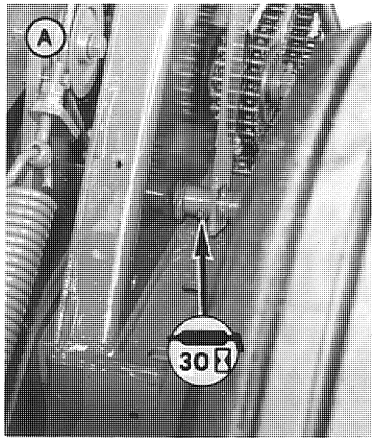
WICHTIG: Zum Abschmieren der auskuppelbaren Nabe des oberen Rollenanstriebs, nicht auf das Rad der Presse steigen. Dazu immer eine Leiter o.ä. verwenden.

Mit John Deere GREASE-GARD schmieren.

CC001018 -UN-

CC,570RB 001557-29-16SEP94

ALLE 30 BETRIEBSSTUNDEN



CC001019

CC001019 -UN-

A—Pickup-Kettenspanner

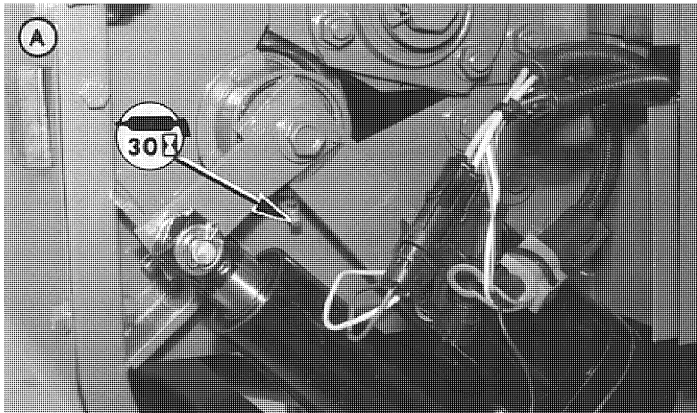
B—Verbindungsstange der breiten Pickup-Vorrichtung

C—Pickupstützrad

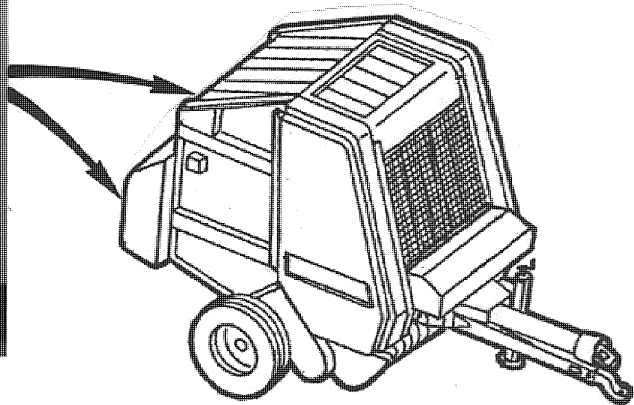
Mit John Deere GREASE-GARD schmieren.

CC,570RB 001558-29-20MAY94

ALLE 30 BETRIEBSSTUNDEN



CC001020



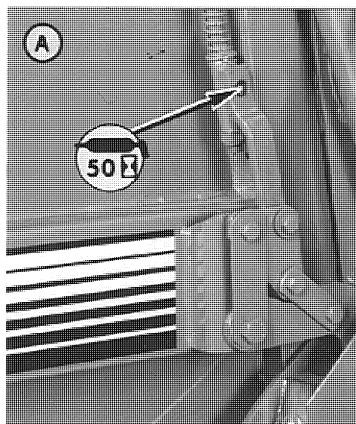
-UN-
CC001020

A—Netzförderrollen

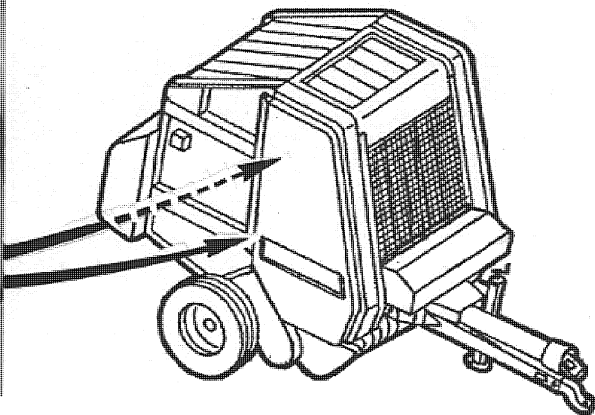
Mit John Deere GREASE-GARD schmieren.

CC,570RB 001559-29-20MAY94

ALLE 50 BETRIEBSSTUNDEN



CC001021



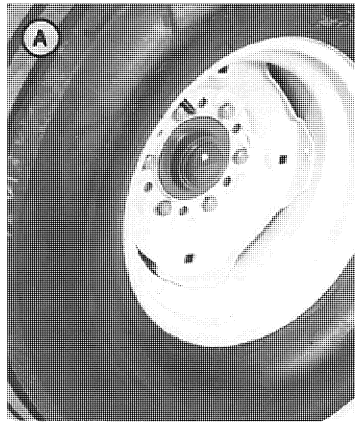
-UN-
CC001021

**A—Arme der Gatterverriegelung
(Presse 590)**

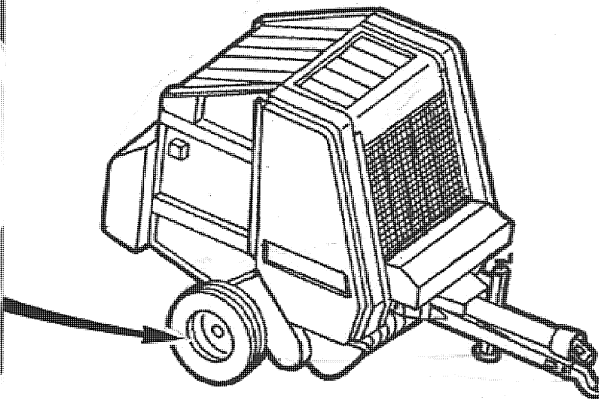
Mit John Deere GREASE-GARD schmieren.

CC,570RB 001560-29-16SEP94

JÄHRLICH



CC001022



CC001022 -JUN-

A—Radlager

Räder abnehmen. Lager säubern, schmieren und einstellen.

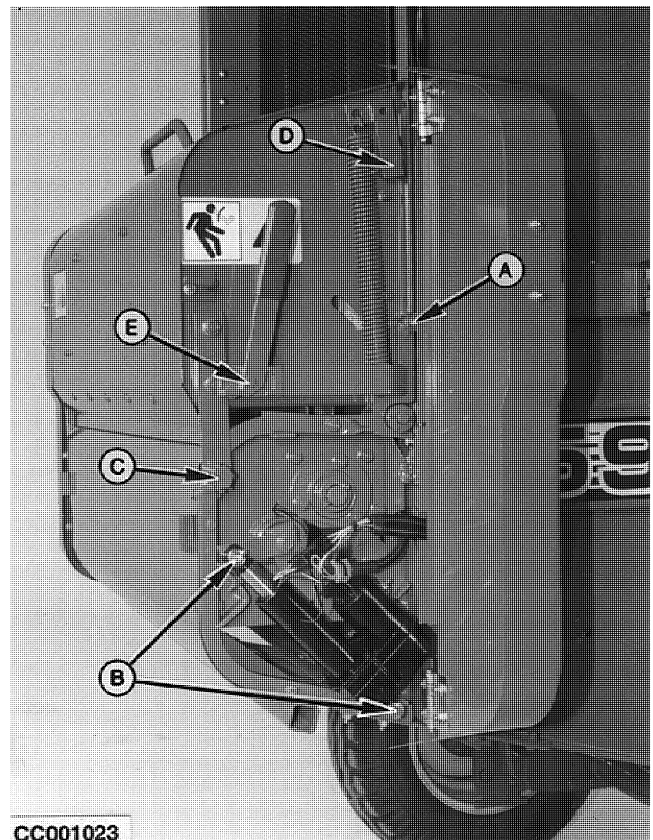
Mit John Deere GREASE-GARD schmieren.

CC,570RB 001561-29-20MAY94

JÄHRLICH

Mit John Deere GREASE-GARD schmieren.

- A—Zapfen der Netzkastenverriegelung (auf beiden Seiten)
- B—Zylinderbolzen
- C—Netzkastenzapfen (auf beiden Seiten)
- D—Zapfen der Netzbremse (auf beiden Seiten)
- E—Griffzapfen (auf beiden Seiten)

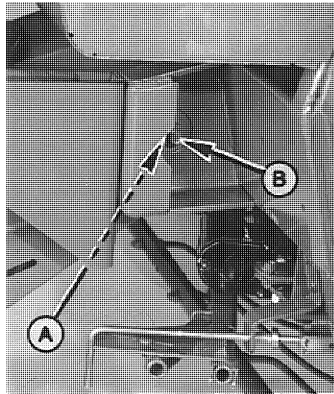


CC001023

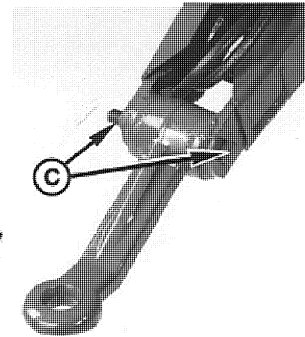
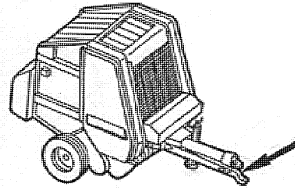
CC001023 -JUN-

CC,570RB 001562-29-20MAY94

JÄHRLICH



CC000913



CC000913 -UN-

- Muttern (A) der Befestigungsschrauben des Deichselrahmens mit 700 N•m (516 lb-ft) und Kontermuttern (B) mit 300 N•m (221 lb-ft) anziehen.

- Befestigungsschraube (C) der Anhängelatte mit 620 N•m (450 lb-ft) anziehen.

Störungssuche

BALEMASTER KONTROLLMONITOR

Störung	Ursache	Abhilfe
Garn- oder Netzbindung nicht gleichmäßig bei unterschiedlichen Ballendurchmessern	Sensor der unteren Gurtantriebsrolle nicht angeschlossen, defekt oder nicht richtig eingestellt	Sensor anschließen, einstellen oder, falls erforderlich, ersetzen (siehe Abschnitt "Wartung")
	Bei Pressen ohne Sensor: Zapfwellendrehzahl unter 540 U/min	Presse mit Zapfwellengeschwindigkeit von 540 U/min antreiben
	Potentiometer für Ballengröße nicht angeschlossen oder defekt	Potentiometer anschließen oder ersetzen
Monitor arbeitet fehlerhaft	Schwacher Ladezustand der Batterie	Batteriekapazität muß mindestens 20 A betragen
Monitor kann nicht eingeschaltet werden	Batteriespannung unter 7 V	Für fehlerfreien Monitorbetrieb sind mindestens 12 V Batteriespannung erforderlich; Traktorbatterie prüfen oder ersetzen
	Hauptschalter defekt	Hauptschalter ersetzen
Gewünschte Ballengröße kann nicht eingestellt werden	Potentiometer für Ballengröße nicht angeschlossen oder defekt	Potentiometer anschließen oder ersetzen
Bewegung des Garnarms wird nicht angezeigt	Garnarmpotentiometer nicht angeschlossen oder defekt	Potentiometer anschließen, Kabelbaum überprüfen oder Auslöser ersetzen
Garnarm bewegt sich nach rechts, geht aber nicht zurück (Modus automatisch)	Garnarmpotentiometer nicht angeschlossen oder defekt	Potentiometer anschließen, Kabelbaum überprüfen oder Auslöser ersetzen
	Ausfahrmaß des Garnarms (im Diagnosemodus geprüft) unterhalb des vorgeschriebenen Bereichs	Stellung der Auslöserstange einstellen (siehe Abschnitt "Wartung")
Alarmton für Übergröße bei kleinerem als höchstzulässigem Ballendurchmesser	Pressentyp entspricht nicht dem Typ der an der Steuereinheit eingestellt ist	Richtigen Pressentyp an Steuereinheit einstellen (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse")

CC,570RB 001763-29-06OCT94

BINDEVORGANG

Störung	Ursache	Abhilfe
Garnspannung zu hoch oder Garn reißt beim Wickeln	Garnführung falsch	Garnführung überprüfen
	Garn mangelhaft, mit Knoten oder naß; Garnrolle zu fest gewickelt	Mangelhafte Garnstrecke heraustrennen oder Garnrolle ersetzen
	Falsche Feder oder Teile der Garnspannplatte	Richtige Teile einsetzen
Garnumwicklung des Ballens zu lose	Garnspannfeder fehlt oder ist gebrochen	Feder ersetzen.
	Falscher Spannbolzen	Bolzen ersetzen
	Garnspannplatten abgenutzt	Abgenutzte Teile ersetzen
Garnabstand unregelmäßig	Garn berührt Niederhalterzinken	Niederhalterbügel senken oder Zinken zurechtbiegen
	Änderung der Zapfwelldrehzahl während des Bindevorgangs	Zapfwelldrehzahl gleich halten, oder Sensoren an Pressen mit BaleMaster Kontrollmonitor anbringen
Ballen ohne Garn oder Garn vom Ballen nicht erfaßt	Garn am Ende des Führungsrohrs des Garnarms zu kurz	Traktormotor abstellen und Garn etwa 300 mm (12 in.) herausziehen
	Garnspannung zu hoch	Siehe "Garnspannung zu hoch oder Garn reißt beim Wickeln"
	Garn gelangt nicht mit dem Erntegut in die Maschine	Traktor nicht anhalten, einige Sekunden abwarten bis das Garn mit dem Erntegut in die Maschine gelangt
	Kein Garn vorhanden	Garnkasten auffüllen (siehe "Rechten und linken Garnkasten auffüllen" in Abschnitt "Betrieb 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
	BaleMaster Kontrollmonitor falsch eingestellt	Richtige Werte eingeben
	Potentiometer im Auslöser des Garnarms falsch eingestellt (Pressen mit BaleMaster Kontrollmonitor)	Stellung der Auslöserstange nach Vorschrift einstellen (siehe Abschnitt "Wartung")

Fortsetz. siehe nächste Seite

Störungssuche

Störung	Ursache	Abhilfe
	Faßförmige Ballen	Auf beiden Seiten mehr Erntegut zuführen (siehe "Preßgutzufuhr" im Abschnitt "Betrieb der Presse")
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	Messer einstellen (siehe Abschnitt "Wartung")
	Messer stumpf oder Schnittkante ohne Kontakt zum Amboß	Messer schärfen oder ersetzen (siehe Abschnitt "Wartung")
	Messer und Amboß nicht parallel	Kontakt des Messers mit dem Amboß im Schneidbereich durch Einstellen des Messerhalters herstellen (siehe Abschnitt "Wartung")
	Garn wird nicht unter das Messer geführt	Behinderung beseitigen
	Verbogene Garnführungsstange	Zurechtbiegen oder ersetzen
	Messer- oder Garnarmgestänge klemmt	Teile instandsetzen oder ersetzen
	Falsche Garnführung oder Garnrolle zu fest gewickelt	Fehler beseitigen
Durchlauf des Garnarms zu schnell und dadurch zu kleine Ballen	Ballengrößeneinstellung auf kleine Ballen eingestellt	Gewünschte Größe einstellen (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse")
Garnarm bewegt sich zu langsam von links nach rechts	Schwacher Ladezustand der Batterie	Ladezustand der Batterie prüfen (mindestens 20 A)
	Gestänge schwergängig	Ursache suchen und beseitigen
Garnarm bewegt sich nicht	Elektrozylinder falsch angeschlossen	Zylinder richtig anschließen
	Bindungsmonitore defekt	Instandsetzen, falls erforderlich, ersetzen
	Elektronische Bindungsmonitore funktionieren nicht	Ladezustand der Batterie prüfen (mindestens 20 A)

CC,570RB 001563-29-16SEP94

ZUFÜHRUNG

Störung	Ursache	Abhilfe
Presse nimmt kein Erntegut auf, Einzugsöffnung verstopft	Schwadreihe 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")
	Gatter öffnet sich beim Pressen	Undichte Hydraulikzylinder instandsetzen
		Bei Presse 590: Einstellung der Gatterverriegelung prüfen (siehe Abschnitt "Wartung")
		Einstellung der Ballendichte prüfen (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse")
	Gatter nicht geschlossen	Ballen ablegen, Gatter schließen
	Ballendichte zu groß	Dichte verringern oder, falls entsprechende Sonderausrüstung vorhanden, mit weichem Ballenkern beginnen (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse")
	Gurtführung falsch	Gurtführung berichtigen (siehe Abschnitt "Wartung")
	Rutschkupplung falsch eingestellt	Rutschkupplung 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
	Zapfwellendrehzahl zu hoch	Drehzahl verringern und einen höheren Gang wählen
	Ballendichte zu groß	Dichte verringern (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse")
	Pickup-Vorrichtung zu tief	Pickup-Vorrichtung anheben (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse")
	Schwadreihe zu locker	Dichtere Schwadreihe formen (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse")

Fortsetz. siehe nächste Seite

Störungssuche

Störung	Ursache	Abhilfe
Presse führt keine Maisstengel ein	Pickup zu hoch eingestellt	Pickup absenken (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse")
	Schwadreihen zu groß	Schwadreihen verkleinern (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse")
	Fehlende oder gebrochene Pickupzinken	Zinken ersetzen

CC,570RB 001564-29-06OCT94

PICKUP-VORRICHTUNG

Störung	Ursache	Abhilfe
Pickupzinken drehen sich nicht	Pickupantriebskette gebrochen	Kette ersetzen
	Scherbolzen abgeschert	Scherbolzen ersetzen (siehe Abschnitt "Wartung")
	Nocken gebrochen	Nocken ersetzen
Pickup-Vorrichtung nicht frei beweglich	Gewichtsausgleich zu hoch oder zu niedrig	Ausgleichsfedern richtig einstellen (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse")
	Schwenklager klemmt	Erntegut- und Schmutzansammlungen entfernen, richtigen Abstand zwischen Gleitflächen einstellen
Heu wird nicht sauber aufgenommen	Pickupzinken stehen zu hoch	Pickup-Vorrichtung senken (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse")
	Pickup bleibt oben	Ausgleichsfederspannung verringern (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse")
	Fahrgeschwindigkeit zu hoch	Fahrgeschwindigkeit verringern
	Schwadreihen zu locker	Dichtere Schwadreihen formen (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse")
	Pickupzinken verbogen oder gebrochen	Zinken richten oder ersetzen
Pickupzinken dringen in den Boden ein	Pickup steht zu niedrig	Pickup anheben (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse")
	Mangelhaftes Schwimmverhalten der Pickup-Vorrichtung	Ausgleichsfedern anziehen und/oder Schwenklager prüfen (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse")
Pickupzinken brechen ab	Pickup steht zu niedrig	Pickup anheben (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse")
	Fremdmaterial in der Presse und/oder Zinken gebrochen	Fremdmaterial entfernen und/oder Zinken ersetzen
	Pressen von Maisstengeln	Pickup anheben; beim Pressen von Mais ist mit häufigerem Zinkenbruch zu rechnen (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse")
Pickup steht zu hoch	Radachsträger in oberer Position	Radachsträger absenken (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse")

Fortsetz. siehe nächste Seite

Störungssuche

Störung	Ursache	Abhilfe
Verstopfung an den Seitenblechen	Einseitiges Anfahren	Gleichmäßiger anfahren
	Pickup steht zu niedrig	Pickup anheben (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse")
	Schwadgut wird von Traktorreifen niedergedrückt	Spurweite vergrößern (siehe Abschnitt "Vorbereiten des Traktors")
Innenseite der Abstreifer abgenutzt	Abstreifer verbogen, sie schlagen gegen die Zinken	Auf Verstopfung an den Seitenblechen prüfen
		Ausgleichsfedern spannen (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse")
		Pickup anheben (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse")

CC,570RB 001565-29-06OCT94

BALLENBESCHAFFENHEIT

Störung	Ursache	Abhilfe
Ballen faßförmig oder konisch geformt bei Pressen mit BaleMaster Kontrollmonitor; dieser zeigt keine Unregelmäßigkeit an (alle Pfeilsymbole erscheinen)	Ballenform-Tastarme falsch eingestellt	Neu einstellen (siehe Abschnitt "Wartung")
	Tastarm defekt	Ersetzen
	Äußere Gurte unterschiedlich lang	Längenunterschied darf nicht mehr als 38 mm (1.49 in.) betragen (siehe Abschnitt "Wartung")
Ballen konisch geformt bei Pressen ohne BaleMaster Kontrollmonitor	Feder des Gurtrollenhebels gebrochen	Feder ersetzen
	Ballenformanzeiger falsch eingestellt	Anzeiger richtig einstellen (siehe Abschnitt "Wartung")
Faßförmige Ballen bei Pressen ohne BaleMaster Kontrollmonitor	Feder des Gurtrollenhebels gebrochen	Feder ersetzen
	Gurtrollenhebel falsch eingestellt.	Gurtrollenhebel einstellen (siehe Abschnitt "Wartung")
Presse formt keine dichten Ballen	Äußere Gurte zu kurz	Längenunterschied darf nicht mehr als 38 mm (1.49 in.) betragen (siehe Abschnitt "Wartung")
	Gurtspannzylinder undicht	Vom John Deere Händler instandsetzen lassen
	Überdruckventil verschmutzt oder defekt	Vom John Deere Händler instandsetzen lassen
	Ballenenden nicht ausreichend verdichtet	Seitlich mehr Schwadgut aufnehmen (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse")
	Vorrichtung zur Regulierung der Ballendichte auf leichte Ballen eingestellt	Ballendichte erhöhen (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse")
	Bale forming belts too short.	Preßgurte zu kurz (siehe Abschnitt "Wartung")

Fortsetz. siehe nächste Seite

Störungssuche

Störung	Ursache	Abhilfe
Presse formt zu kleine Ballen	Ballengrößenregulierung nicht auf gewünschte Größe eingestellt	Gewünschte Größe einstellen (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse")
	Preßgurte zu kurz	Gurtlänge korrigieren (siehe Abschnitt "Wartung")

CC,570RB 001566-29-20MAY94

ALLGEMEINE STÖRUNGEN

Störung	Ursache	Abhilfe
Gatter öffnet sich beim Pressen (Presse 590)	Gatter nicht verriegelt	Beim Schließen des Gatters, Hebel des Traktorzusatzsteuergeräts noch ein paar Sekunden nach Schließen des Gatters festhalten
Gatter öffnet sich beim Pressen (Pressen 570, 580)	Zu geringe Ballendichte eingestellt bzw. Störung an der Hydraulikanlage des Traktors	Einstellung der Ballendichte prüfen, Prüfen ob Hebel des Zusatzsteuergeräts am Traktor in Neutralstellung ist; Traktorhydraulik überprüfen
Gatter nicht verriegelt (Presse 590)	Fremdkörper zwischen Gatter und Rahmen	Fremdkörper beseitigen
	Unter gewissen Erntebedingungen, Erntegutansammlung an den Gurten	Ansammlungen beseitigen; beim Schließen des Gatters Zapfwelle betätigen
	Zuviel Spiel zwischen Verriegelungshaken und Beilagscheiben	Anschlag der Gatterverriegelung einstellen (siehe Abschnitt "Wartung")
Gatter schließt nicht vollständig (Pressen 570, 580)	Fremdkörper zwischen Gatter und Rahmen	Fremdkörper beseitigen
	Unter gewissen Erntebedingungen, Erntegutansammlung an den Gurten	Ansammlungen beseitigen; beim Schließen des Gatters Zapfwelle betätigen
Anzeige der Ballendichte im roten Bereich (Presse 590)	Hebel des Traktorzusatzsteuergerätes nicht in Neutralstellung	Hebel in Neutralstellung bringen
	Anzeigeelement defekt	Instrument ersetzen (vom John Deere Händler ersetzen lassen)
	Ventil der Ballenverdichtung defekt	Ventil vom John Deere Händler instandsetzen oder ersetzen lassen

Fortsetz. siehe nächste Seite

Störungssuche

Störung	Ursache	Abhilfe
Gurte laufen nicht richtig	Hintere untere Gatterrolle verstellt	Rolle einstellen (siehe Abschnitt "Wartung")
	Gurtführung falsch	Gurte nach Gurtführungsplan einbauen (siehe Abschnitt "Wartung")
	Garn- oder Schlammstau auf den Rollen der Presse	Stau beseitigen
	Gurtverbindungsstelle schräg angeschnitten	Gurt neu verbinden (siehe Abschnitt "Wartung")
Reibung zwischen den Preßgurten	Gurtspannarm nicht in unterster Stellung	Spannarm mit Traktorzusatzsteuergerät senken
	Gurtführung falsch	Gurte nach Gurtführungsplan einbauen (siehe Abschnitt "Wartung")
Erntegut wickelt sich um Einzugsrolle	Abstreifer nicht eingestellt	Abstreifer einstellen (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse")
	Gummibeschichtete Stäbe eingebaut	Gummibeschichtete Stäbe entfernen und Abstreifer einstellen (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse")
Ballen hängt in der Preßkammer	Neue Presse	Ballendichte verringern bis Kammerwände nach Pressen einiger Ballen geglättet sind
	Gatterabweisbleche nicht angebracht	Gatterabweisbleche anbringen (siehe Abschnitt "Sonderausrüstungen")
	Ballendichte zu hoch	Ballendichte verringern (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse")
Einstellrad für Ballendichte schwergängig	Schließring hängt am Ventilgehäuse fest	Schließring vor der Einstellung lösen
	Gewinde der Einstellschraube trocken	Gewinde mit Öl oder Graphitpulver versehen
	Gatter angehoben und/oder Gurtspannarm erfordern zusätzlichen Kraftaufwand	Ballendichte bei geschlossenem Gatter und gesenktem Spannarm einstellen

Fortsetz. siehe nächste Seite

Störungssuche

Störung	Ursache	Abhilfe
Gurtverbindung falsch ausgeführt	Gurte haben unterschiedliche Länge	Längenunterschied darf nicht mehr als 38 mm (1.49 in.) betragen (siehe Abschnitt "Wartung")
	Falsche Verbindungshaken oder mangelhafte Verbindung	Siehe "Gurtreparatur" im Abschnitt "Wartung"
	Erntegutansammlungen an Rollen oder Gurtführungen	Ansammlungen beseitigen
Gurte rutschen oder bleiben stehen	Gurtspannarm spannt die Gurte nicht	Prüfen ob Spannarm die Gurte spannt
	Gurte zu lang	Gurte entsprechend kürzen (siehe Abschnitt "Wartung")
Rautenmuster der Gurte beschädigt	Nasse Arbeitsbedingungen	Antrieb der oberen Rolle einbauen (siehe Abschnitt "Sonderausrüstungen")
	Erntegutansammlungen am Niederhalterbügel drückt Gurte gegen Einzugsrolle	Siehe "Betrieb der Presse bei kurzem, trockenem Pressgut" und "Betrieb der Presse bei Silagegut" im Abschnitt "Betrieb der Presse"
Übermäßiges Abscheren des Scherbolzens	Zapfwelle zu schnell eingekuppelt	Zapfwelle langsam einkuppeln
	Falsche Scherbolzengröße oder -typ	Durch vorschriftsmäßigen Scherbolzen ersetzen
	Erntegut wickelt sich um Einzugsrolle	Erntegut entfernen, Abstreifereinstellung überprüfen (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse")

CC,570RB 001567-29-16SEP94

STÖRUNGEN BEIM PRESSEN VON SILAGE

Störung	Ursache	Abhilfe
Erntegutstau an der Einzugsrolle	Abstreifer steht zu weit von der Rolle entfernt	Abstreifer verstellen (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse")
Gurt(e) rutschen durch	Silageballen zu schwer Nasse Erntebedingungen	Ballendurchmesser verkleinern* Antrieb der oberen Rolle einbauen (siehe Abschnitt "Sonderausrüstungen")
Schwierigkeiten bei Ballenkernbildung durch verregnetes Silagegut	Kern dreht nicht mit	Ballenkern ablegen; mit niedrigster Drehzahl Preßvorgang beginnen bis Ballenkern mitdreht siehe "Betrieb der Presse bei Silagegut" im Abschnitt "Betrieb der Presse" Erst bei 40% Trockengutanteil pressen
Schwadgutstau an Versatzrolle	Silage-Anbausatz nicht eingebaut	Silage-Anbausatz einbauen (siehe Abschnitt "Sonderausrüstungen") Gatter anheben und verriegeln; Traktormotor abstellen und Versatzrolle säubern
Verstopfung der Presse durch zuviel Silagegut	Unregelmäßige Schwadreihen	Zapfwelle bei niedrigster Motordrehzahl wieder einschalten; wenn dies keinen Erfolg hat, Ballen ablegen und Presse innen säubern (siehe "Verstopfung beheben" im "Betrieb der Presse")

* Bei den Pressen 580 und 590: Ballendurchmesser auf 1,2 bis 1,3 m (59 bis 62 in.) und Ballengewicht auf 600 kg (1320 lb) verringern

CC,570RB 001568-29-16SEP94

STÖRUNGEN DER NETZBINDUNG

Störung	Ursache	Abhilfe
Ballen wird nicht gebunden (kein Alarmton am Ende des Bindevorgangs)	Netzrolle leer	Eine neue Netzrolle einlegen
	Netzförderrollen arbeiten nicht	Antriebsriemen prüfen bzw. ersetzen (siehe Abschnitt "Wartung") Riemenspannung zu Beginn des Bindevorgangs prüfen (siehe Abschnitt "Wartung") Netzrollendurchmesser darf 320 mm (12.6 in.) nicht überschreiten
	Das Netz wickelt sich um die Gummirolle	Zapfwelle abschalten, Netzkasten öffnen und den Netzauslöser leicht ausfahren (um Netzspannung zu vermindern); am Netz ziehen, um es aufzurollen; niemals das Netz mit einem Messer abschneiden und es dabei gegen die Gummirollen halten
	Druck der Netzförderrollen zu hoch	Rollendruck einstellen (siehe Abschnitt "Wartung")
	Netz nicht richtig eingelegt (neue Rolle)	Netz nochmals richtig einlegen (siehe Abschnitt "Vorbereiten der Presse")
	Gummirolle beschädigt oder klebrig	Rolle austauschen oder mit Talkum versehen
	Netz klebrig (durch Verpackungsmaterial)	Klebrige Stelle abschneiden
Ballen wird nicht gebunden (trotz Alarmton am Ende des Bindevorgangs)	Netz wickelt sich um die Einzugsrolle	Grate an der Einzugsrolle entfernen
Ballen wird gebunden (kein Alarmton am Ende des Bindevorgangs)	Mikroschalter für Netz beschädigt, verbogen oder falsch eingestellt	Mikroschalter prüfen, falls erforderlich ersetzen (siehe Abschnitt "Wartung")
Netz wird um den Ballen gewickelt, ist jedoch zerrissen bzw. bleibt hinter der Pickup-Vorrichtung hängen	Untere Netzführung verbogen	Führung in Höhe der Gatterrolle Nr. 9 überprüfen (siehe "Rollenummerierung" im Abschnitt "Wartung")

Fortsetz. siehe nächste Seite

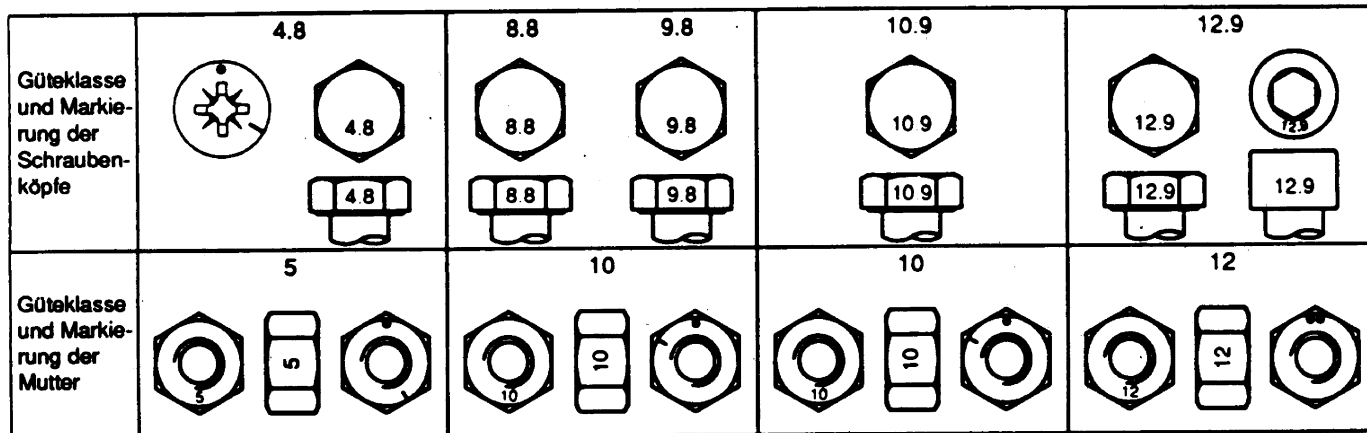
Störungssuche

Störung	Ursache	Abhilfe
Ballen nicht gleichmäßig oder überhaupt nicht gebunden	Verstopfung zwischen unterer Netzführung und Gatterrolle Nr. 8 (siehe "Rollenummerierung" im Abschnitt "Wartung")	Den betreffenden Pressenbereich säubern
	Führung der Gatterrolle Nr. 9 verbogen	Der Abstand zwischen Lasche und Führung muß mehr als 2 mm (0.08 in.), darf aber höchstens 3 mm (0.12 in.) betragen
Das Netz wird nicht abgeschnitten	Netz ist nicht von empfohlener Qualität	Ein Netz der empfohlenen Qualität verwenden
	Messer kann nicht ungehindert in Schneidstellung zurückgehen	Teile prüfen und nach Bedarf ersetzen
	Elektrische Komponenten defekt	Prüfen und Teile bei Bedarf ersetzen
	Messer stumpf	Messer schärfen (siehe Abschnitt "Wartung")
Warnton verstummt nach Abschneiden des Netzes nicht	Rechter Messeranschlag nicht richtig eingestellt	Einstellung überprüfen (siehe Abschnitt "Wartung")
	Feder an der Schalterbetätigungsplatte fehlt	Feder ersetzen
Das Netz wird nicht fest um den Ballen gewickelt		Sich vergewissern, daß Netzrolle (mit vermindertem Durchmesser durch Abwickeln des Netzes) nicht hinter der Bremsstange liegt (siehe Abschnitt "Vorbereiten der Presse")

CC,570RB 001569-29-06OCT94

Wartung

DREHMOMENTE FÜR METRISCHE SCHRAUBEN



Größe	Güteklasse 4.8				Güteklasse 8.8 oder 9.8				Güteklasse 10.9				Güteklasse 12.9			
	Eingeölt ^a		Trocken ^a		Eingeölt ^a		Trocken ^a		Eingeölt ^a		Trocken ^a		Eingeölt ^a		Trocken ^a	
	N·m	lb-ft	N·m	lb-ft	N·m	lb-ft	N·m	lb-ft	N·m	lb-ft	N·m	lb-ft	N·m	lb-ft	N·m	lb-ft
M6	4.8	3.5	6	4.5	9	6.5	11	8.5	13	9.5	17	12	15	11.5	19	14.5
M8	12	8.5	15	11	22	16	28	20	32	24	40	30	37	28	47	35
M10	23	17	29	21	43	32	55	40	63	47	80	60	75	55	95	70
M12	40	29	50	37	75	55	95	70	110	80	140	105	130	95	165	120
M14	63	47	80	60	120	88	150	110	175	130	225	165	205	150	260	190
M16	100	73	125	92	190	140	240	175	275	200	350	255	320	240	400	300
M18	135	100	175	125	260	195	330	250	375	275	475	350	440	325	560	410
M20	190	140	240	180	375	275	475	350	530	400	675	500	625	460	800	580
M22	260	190	330	250	510	375	650	475	725	540	925	675	850	625	1075	800
M24	330	250	425	310	650	475	825	600	925	675	1150	850	1075	800	1350	1000
M27	490	360	625	450	950	700	1200	875	1350	1000	1700	1250	1600	1150	2000	1500
M30	675	490	850	625	1300	950	1650	1200	1850	1350	2300	1700	2150	1600	2700	2000
M33	900	675	1150	850	1750	1300	2200	1650	2500	1850	3150	2350	2900	2150	3700	2750
M36	1150	850	1450	1075	2250	1650	2850	2100	3200	2350	4050	3000	3750	2750	4750	3500

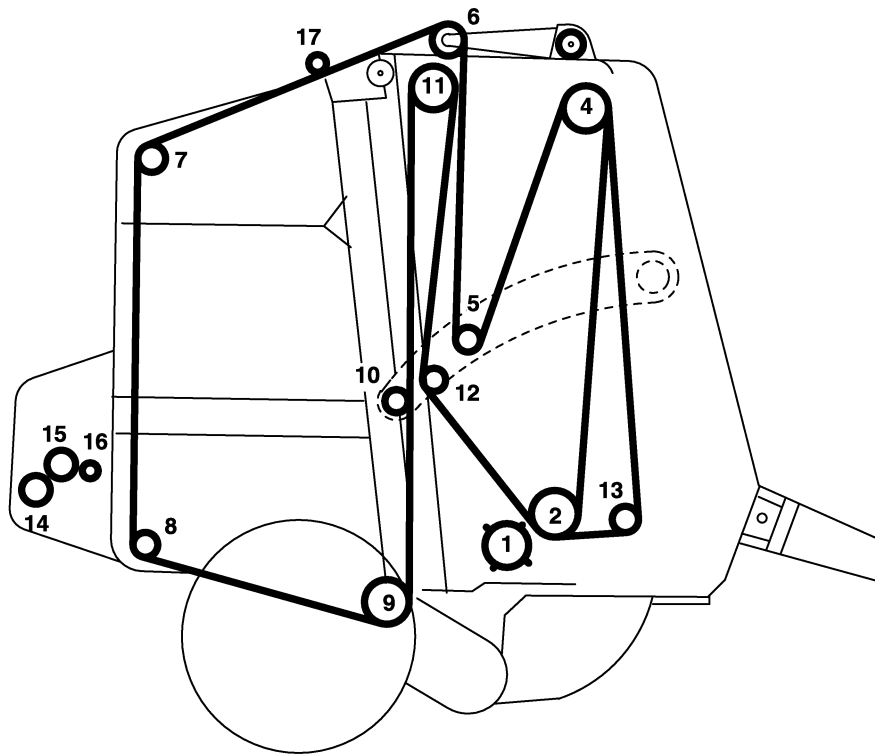
Die in der Tabelle angegebenen Drehmomente sind Richtwerte und gelten NICHT, wenn in diesem Handbuch für bestimmte Schrauben oder Muttern ein anderes Anzugsmoment aufgeführt ist. Schrauben und Muttern regelmäßig auf festen Sitz prüfen. Scherbolzen sind so ausgelegt, daß sie bei einer bestimmten Belastung abgesichert werden. Beim Austausch von Scherbolzen nur Bolzen gleicher Güte verwenden.

Beim Austausch von Schrauben und Muttern darauf achten, daß entsprechende Teile gleicher oder höherer Güteklasse verwendet werden. Schrauben und Muttern höherer Güteklasse mit dem gleichen Drehmoment anziehen wie die ursprünglich verwendeten Teile.

Sich vergewissern, daß die Gewinde sauber und die Schrauben richtig eingesetzt sind. Dies verhindert eine Beschädigung beim Festziehen. Kontermuttern (nicht die Schrauben) mit Plastikeinsatz und gebördelte Stahl-Kontermuttern mit ca. 50% des in der Tabelle angegebenen 'trockenen' Wertes anziehen. Zahn- oder Kronenmuttern mit dem vollen Drehmoment anziehen.

^a "Eingeölt" bedeutet, daß die Schrauben mit einem Schmiermittel wie z.B. Motoröl versehen werden, oder daß phosphatierte oder geölte Schrauben verwendet werden. "Trocken" bedeutet, daß normale oder verzinkte Schrauben ohne jede Schmierung verwendet werden.

ROLLENNUMERIERUNG (PRESSE 570)



CC 001024

-UN-
CC001024

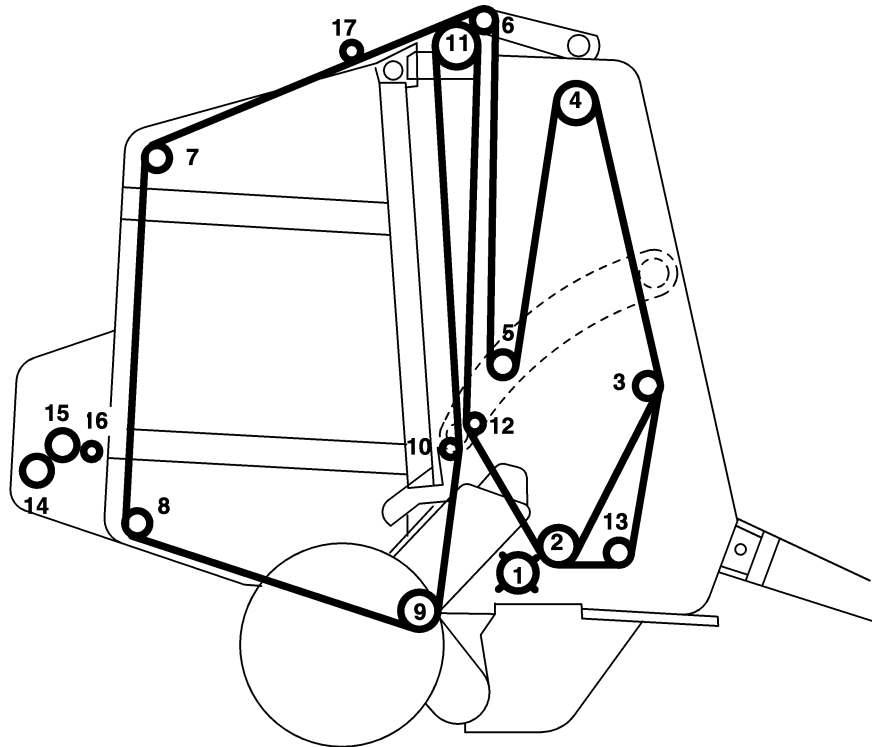
- | | | | |
|----------------------------|------------------------------|--------------------------------------|-----------------------------------|
| 1—Einzugsrolle | 7—Obere Gatterrolle, hinten | 12—Spannarmrolle, Mitte | 16—Netzspannrolle |
| 2—Untere Gurtantriebsrolle | 8—Untere Gatterrolle, hinten | 13—Gurtversatzrolle | 17—Obere Gatterspannrolle, hinten |
| 4—Obere Gurtantriebsrolle | 9—Untere Gatterrolle, vorn | 14—Verzinkte Netzförderrolle | |
| 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.

CC,570RB 001570-29-20MAY94

ROLLENNUMERIERUNG (PRESSEN 580 UND 590)



CC 001025

-UN-
CC001025

- | | | | |
|----------------------------|------------------------------|--------------------------------------|-----------------------------------|
| 1—Einzugsrolle | 6—Obere Spannrolle | 11—Spannarmrolle oben | 16—Netzspannrolle |
| 2—Untere Gurtantriebsrolle | 7—Obere Gatterrolle, hinten | 12—Spannarmrolle, Mitte | 17—Obere Gatterspannrolle, hinten |
| 3—Spannarmrolle, vorn | 8—Untere Gatterrolle, hinten | 13—Gurtversatzrolle | |
| 4—Obere Gurtantriebsrolle | 9—Untere Gatterrolle, vorn | 14—Verzinkte Netzförderrolle | |
| 5—Spannarmrolle, vorn | 10—Spannarmrolle, hinten | 15—Gummibeschichtete Netzförderrolle | |

HINWEIS: Bei der Bestellung von Rollenersatzteilen nicht diese Nummern verwenden. Die richtigen Bestellnummern sind dem

entsprechenden Ersatzteilkatalog zu entnehmen.

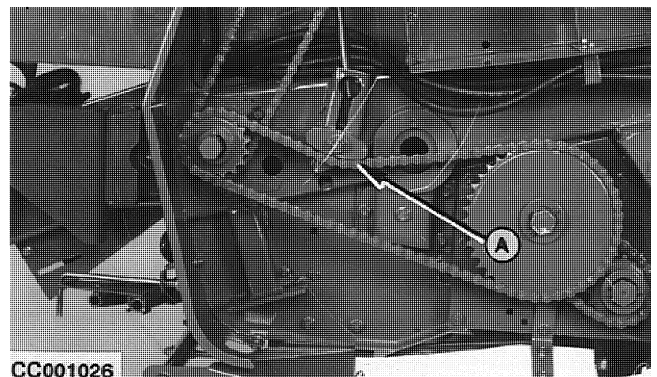
CC,570RB 001571-29-20MAY94

HAUPTANTRIEBSKETTE EINSTELLEN

Spannung der Kette (A) wie folgt einstellen: Halteschrauben des Kettenspanners lösen und die Spannrolle aus Kunststoff mit einer Kraft von 22,6 bis 44,1 N (5 bis 10 lb) gegen die Kette drücken.

Halteschrauben der Spannrolle aus Kunststoff mit 81 N•m (60 lb-ft) anziehen.

Einstellung, falls erforderlich, wiederholen.



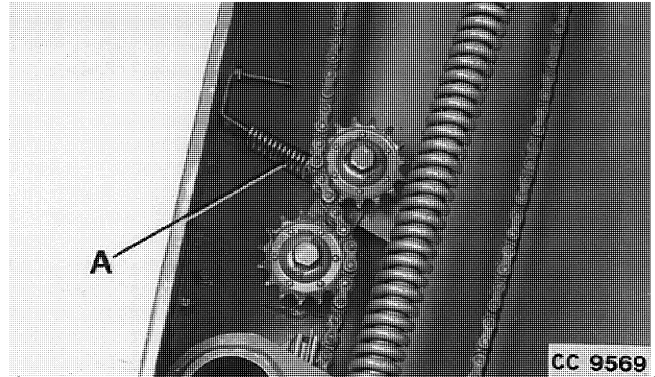
CC001026

-UN-
CC001026

CC,570RB 001572-29-20MAY94

KETTENSPIGUNG — OBERE ANTRIEBSROLLE (PRESSE 590)

Beträgt der Abstand zwischen den Endhaken der Feder (A) weniger als 150 mm (5.90 in.), ein Kettenglied der Antriebskette entfernen.



CC,570RB 001573-29-20MAY94

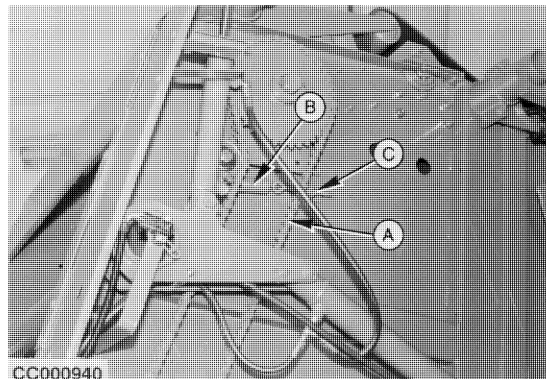
CC9569 -UN-

KETTENSPIGUNG — OBERE ANTRIEBSROLLE (PRESSE 580)

Ein Kettenglied aus Kette (A) entfernen, wenn zwischen den Federwindungen (B) kein Zwischenraum ist.

Das Kettenglied wie folgt entfernen:

- Mutter (C) an der Augenschraube lösen, um die Kette zu entspannen
- Kettenglied entfernen
- Mutter (C) festziehen
- Prüfen, ob zwischen den Federwindungen (B) nun ein Zwischenraum besteht; Vorgang, wenn notwendig, wiederholen



CC,570RB 001610-29-06OCT94

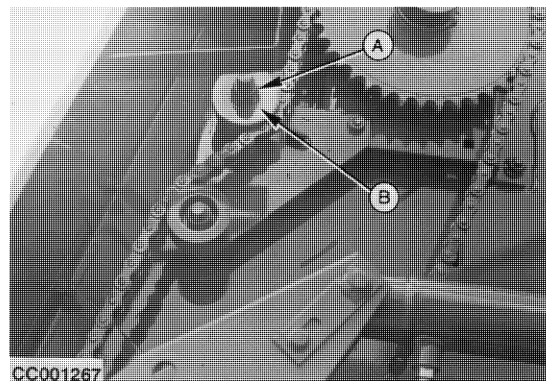
CC000940 -UN-

KETTENSPIGUNG — OBERE ANTRIEBSROLLE (PRESSE 570)

Kontermutter (A) der Spannrolle (B) lösen.

Spannrolle (B) so gegen die Kette drücken, daß der betreffende Kettenglied etwa 2% des Abstands zwischen den Kettenrädern durchgedrückt ist.

Kontermutter mit 163 N•m (120 lb-ft) anziehen.



CC,570RB 001764-29-12AUG94

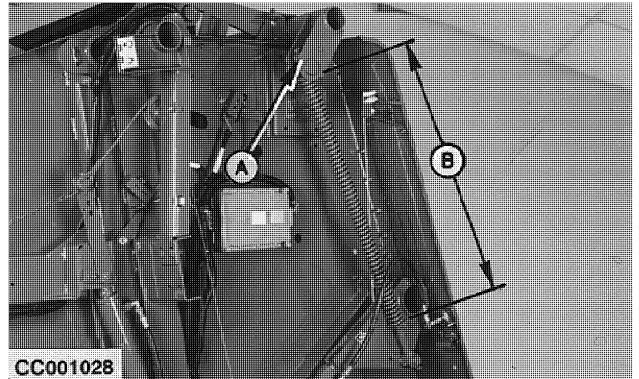
CC001267 -UN-

OBERE GURTARMSPANNFEDER EINSTELLEN (PRESSE 590)

Wenn die Feder ersetzt wurde oder die Kontermuttern entfernt wurden, Feder wie folgt einstellen:

Gatter schließen und Gurtspannarm absenken

Kontermuttern (A) einstellen bis Abstand (B) $793 \pm 1,5$ mm (31.22 ± 0.03 in.) beträgt.



CC,570RB 001575-29-20MAY94

CC001028 -UN-

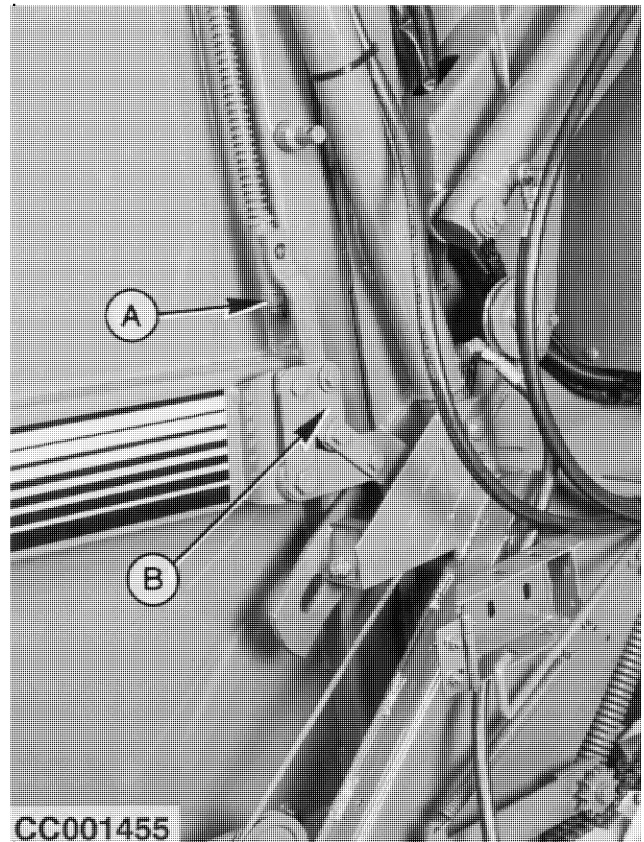
GATTERVERRIEGELUNG EINSTELLEN (PRESSE 590)

Gatter vollständig schließen.

Mit der Mutter (A) die Lasche (B) so verstellen, daß sie die Aussparung im Haken gerade berührt.

Auf der anderen Seite wiederholen.

HINWEIS: Haben sich Gatter und Rahmen verzogen, so rastet möglicherweise ein Riegel nicht ein. In diesem Fall das Gatter vom John Deere Händler richten lassen.



CC,570RB 001576-29-16SEP94

CC001455 -UN-

ANSCHLAG DER GATTERVERRIEGELUNG EINSTELLEN (PRESSE 590)

Gatter schließen und verriegeln.

Riegel (A) nach vorne schieben. Ist der Abstand zwischen Riegelanschlag (B) und der Anschlagfläche (C) nicht 2 ± 1 mm (0.08 ± 0.04 in.), den Abstand wie folgt einstellen:

Schraube (D) lösen.

HINWEIS: Die Unterlegscheiben sind offen, so daß die Schraube nicht ganz herausgedreht werden muß.

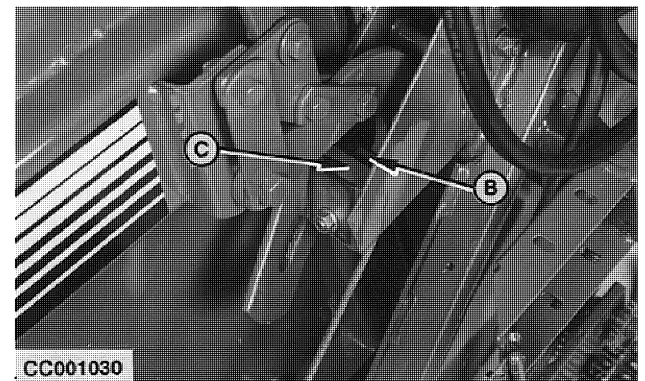
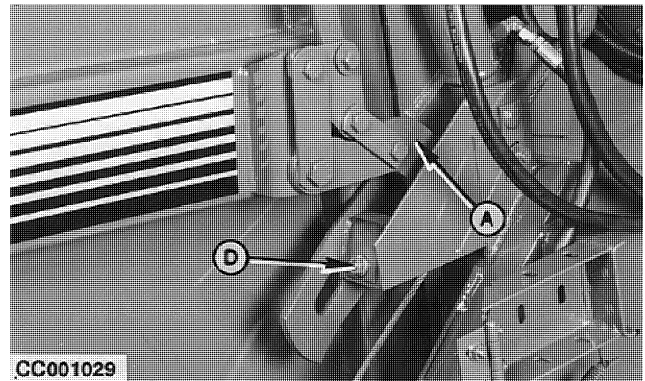
Wenn der Abstand größer als 3 mm (0.12 in.) ist, von den vorhandenen Scheiben so viele unter die Schraube legen, daß ein Abstand von 2 ± 1 mm (0.08 ± 0.04 in.) erreicht ist.

Ist der Abstand weniger als 1 mm (0.04 in.), so viele Scheiben unter der Schraube wegnehmen, daß der Abstand 2 ± 1 mm (0.08 ± 0.04 in.) beträgt.

Scheiben und Anschlagfläche ausrichten und Schraube (D) 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.



GATTERSPERRHAKEN EINSTELLEN (PRESSE 570 MIT AUSTRÜSTUNG FÜR WEICHEN BALLENKERN)

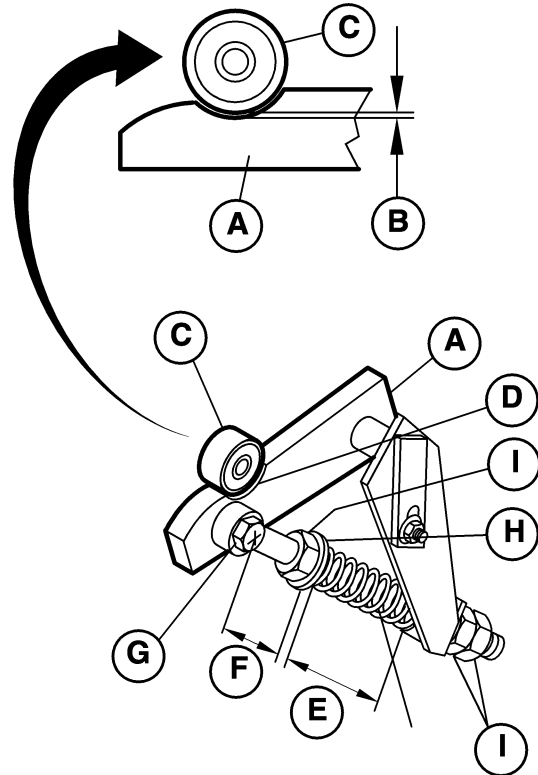
Um zu verhindern, daß sich das Gatter öffnet, während ein Ballen mit weichem Kern gebildet wird, müssen die Sperrhaken (A) richtig eingestellt sein.

Einstellung wie folgt vornehmen:

Gatter schließen und Abstand (B) zwischen Gatterrolle (C) und dem tiefsten Punkt der Hakenausparung (D) prüfen. Dieser Abstand sollte zwischen 0,5 und 1 mm (0.02 und 0.04 in.) liegen.

Liegt Abstand (B) nicht in diesem Bereich, gleichzeitig die Federlänge (E) auf 148 mm (45.93 in.) und den Abstand (F) zwischen der Augenschraubenachse (G) und dem Scheibenunterteil (H) mit Hilfe der Einstellmutter (I) auf 36,6 mm (1.44 in.) einstellen.

- | | |
|------------------|------------------|
| A—Haken | F—Abstand |
| B—Abstand | G—Augenschraube |
| C—Gatterrolle | H—Scheibe |
| D—Hakenausparung | I—Einstellmutter |
| E—Federlänge | |



CC 001031

CC,570RB 001578-29-06OCT94

CC001031 -UN-

GURTLAUF EINSTELLEN

HINWEIS: Die Presse muß leer und das Gatter geschlossen sein.

Presse auf einer ebenen Fläche abstellen. Zapfwelle mit niedriger Drehzahl laufen lassen.

Gurtlauf an der unteren Gurtführung beobachten.

Bei nicht korrektem Gurtlauf wie folgt verfahren:

Gatter mit dem Schließventil arretieren (Presse 590).

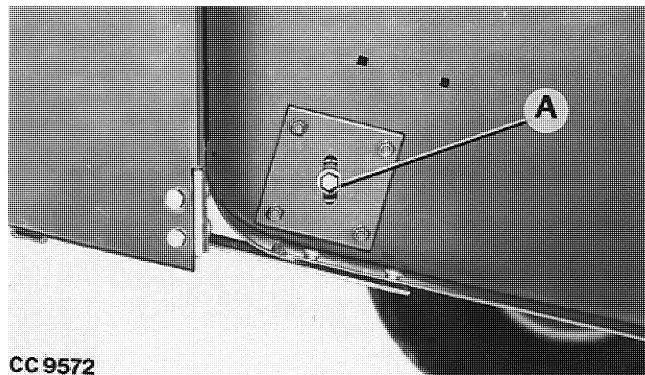
Mit dem Zusatzsteuergerät am Traktor, Gurtspannarm anheben und damit Gurte entspannen (Presse 590).

Traktormotor abstellen.

Läuft der Gurt nach rechts, rechte Seite der unteren Gatterrolle (A) absenken.

Läuft der Gurt nach links, rechte Seite der unteren Gatterrolle (A) anheben.

Motor anlassen, Gurtspannarm absenken und Gurtlauf nochmals beobachten. Falls erforderlich, eine erneute Korrektur vornehmen.



CC 9572

-UN-
CC9572

CC,570RB 001579-29-20MAY94

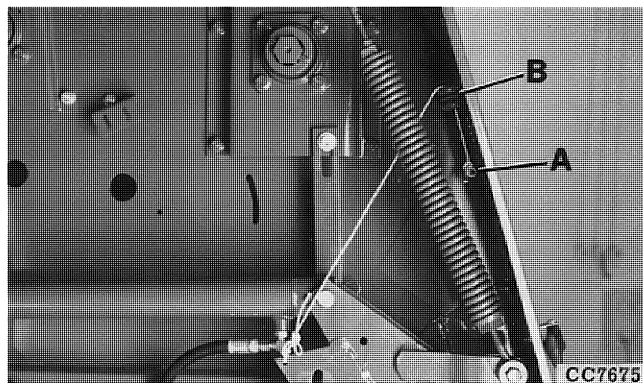
BALLENGRÖSSENANZEIGER EINSTELLEN

Gatter schließen.

Geschlossenes Gatter verriegeln (Presse 590).

Gurtspannarm mit dem Zusatzsteuergerät des Traktors in höchste Stellung bringen.

Leine an die Bohrung der Ballengrößenanzeige (A) binden und durch die Öse der Garnführung (B) fädeln.



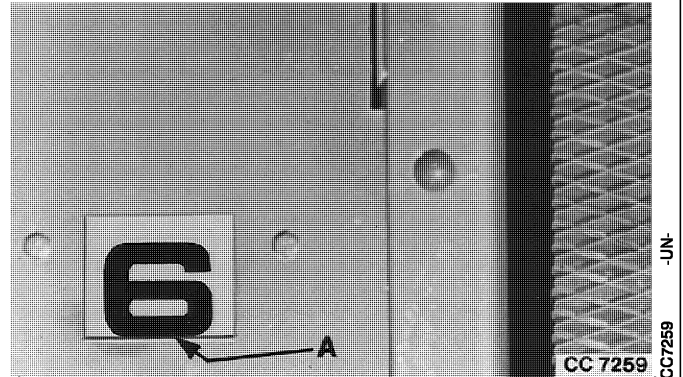
CC7675

-UN-
CC7675

CC,570RB 001580-29-20MAY94

Länge der Leine bestimmen

Leine so ausrichten, daß die Unterkante der Zahl "6" ganz unten am Fenster (A) steht.



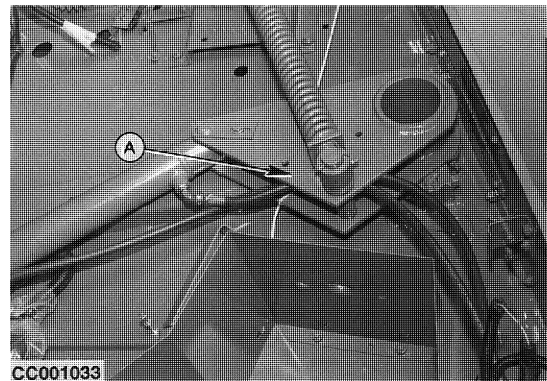
CC,570RB 001581-29-20MAY94

Leinenende befestigen

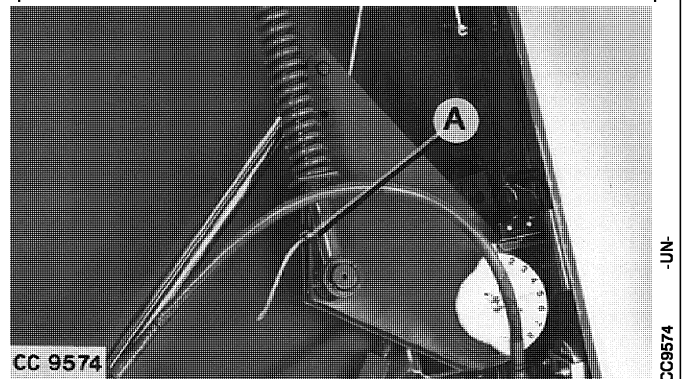
Das freie Ende der Leine, wie gezeigt, am Gurtspannarm (A) befestigen.

Mit dem Zusatzsteuergerät des Traktors den Gurtspannarm senken.

Gatter entriegeln (Presse 590).



Pressen 570 und 580*



Presse 590*

* Der Gurtspannarm ist auf der Abbildung abgesenkt, um die Befestigung der Leine zu zeigen.

CC,570RB 001582-29-06OCT94

GARNMESSERAMBOSS EINSTELLEN

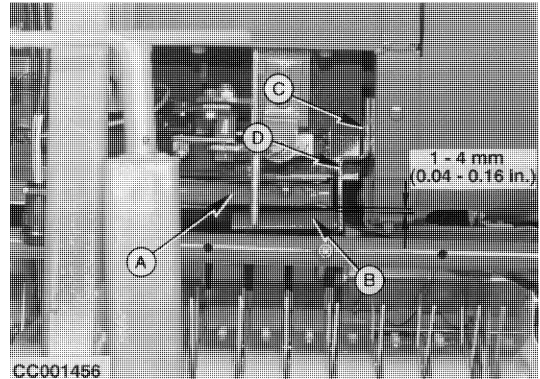
Garnarm (A) mit Hilfe des Kontrollmonitors über Amboßmitte (B) bringen.

Muttern (C) lösen.

Schneidvorrichtung (D) so ausrichten, daß zwischen Amboß (B) und Garnarm (A) ein Abstand von 1 bis 4 mm (0.04 bis 0.16 in.) entsteht.

Muttern (C) wieder festziehen.

Garnarm in seine Ausgangsstellung zurückbringen.



- A—Garnarm
- B—Amboß
- C—Muttern
- D—Schneidvorrichtung

CC,570RB 001583-29-06OCT94

-JUN-
CC001456

GATTERSCHALTER EINSTELLEN (PRESSE 590)

Gatter schließen und verriegeln. Zylinder muß ganz eingezogen sein.

Sechskantschraube (A) lösen.

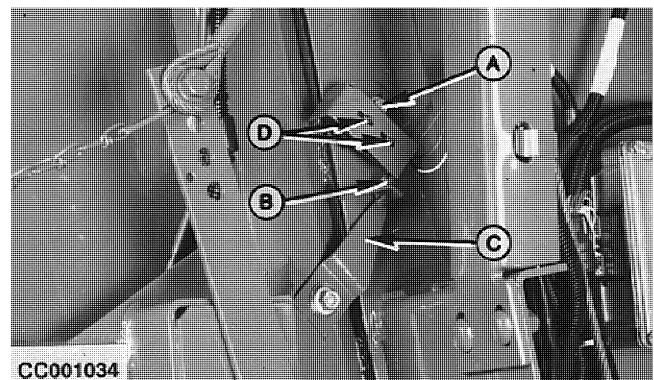
Schalterhalterung so einstellen, daß die Schaltrolle (B) in der Mitte des kurzen Teils der Rampe aufliegt.

Wenn der Schaltarm das Schaltergehäuse berührt, die Halterung so einstellen, daß 0,5 bis 2 mm (0.02 bis 0.08 in.) Abstand zwischen Schaltrolle (B) und Rampe (C) besteht.

Halterung mit Hilfe der Sechskantschraube (A) und/oder der Schrauben (D) auf den vorgeschriebenen Abstand einstellen.

Schraube (A) wieder festziehen.

Vorgang auf der anderen Seite wiederholen.



- A—Sechskantschraube
- B—Schaltrolle
- C—Rampe
- D—Einstellschrauben

CC,570RB 001584-29-20MAY94

-JUN-
CC001034

GATTERSCHALTER EINSTELLEN (PRESSEN 570 UND 580)

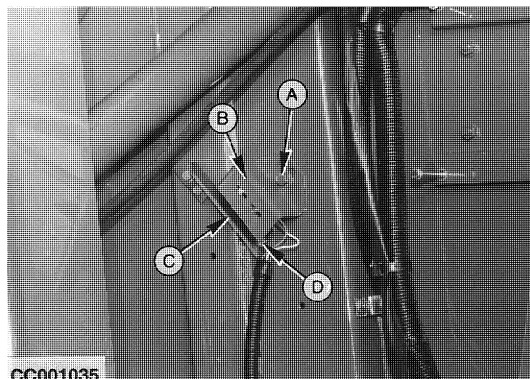
Gatter schließen.

Sechskantschraube (A) lösen.

Bei gerade betätigtem Schalter, Halterung (B) so einstellen, daß Rampe (C) die Rolle (D) berührt.

Sechskantschraube (A) wieder festziehen; dabei darauf achten, daß der Schalterhebel nicht in Endstellung steht.

- A—Sechskantschraube
- B—Schalterhalterung
- C—Rampe
- D—Schaltrolle



CC001035

-UN-
CC001035

CC,570RB 001585-29-20MAY94

BALLENÜBERGRÖSSENSCHALTER EINSTELLEN (PRESSEN OHNE MANUELLE GARNSTEUERUNG)

Gatter schließen.

Gatter in geschlossener Stellung verriegeln (Presse 590).

Mit Hilfe des Zusatzsteuergerätehebels des Traktors, Gurtspannarm in höchste Stellung bringen.

Schaltrolle an der Rampe in die gezeigte Stellung bringen.

Der Abstand (A) zwischen Schaltarm und dem Schaltergehäuse soll 1 bis 2 mm (0.04 bis 0.08 in.) betragen.

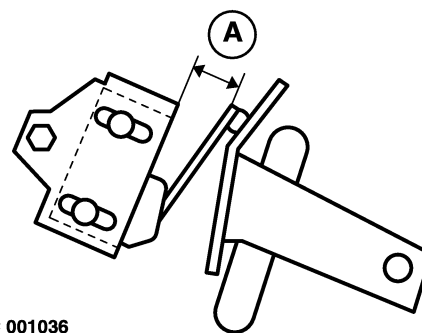
Pressen mit BaleMaster Kontrollmonitor:

Prüfen, ob die entsprechenden Piktogramme erscheinen und der Summer aktiviert ist, wenn sich der Ballenübergroßenschalter in dieser Stellung befindet.

Pressen ohne BaleMaster Kontrollmonitor:

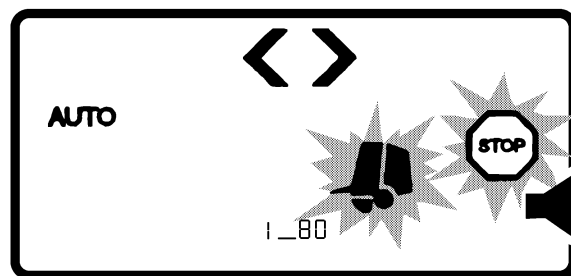
Prüfen, ob der Summer aktiviert ist, wenn sich der Ballenübergroßenschalter in dieser Stellung befindet.

Falls erforderlich, Einstellung korrigieren.



CC 001036

Presse 590 gezeigt



CC 001037

A—1 bis 2 mm (0.04 bis 0.08 in.)

-UN-
CC001036

-UN-
CC001037

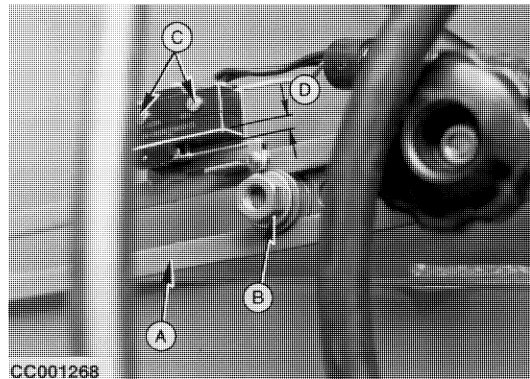
CC,570RB 001586-29-06OCT94

BALLENÜBERGRÖSSENSCHALTER EINSTELLEN (PRESSEN 570 UND 580 MIT MANUELLER GARNSTEUERUNG)

Gatter ganz anheben und verriegeln (Spannarm ganz angehoben).

- Schiebelasche (A) nach vorn schieben bis die Schaltrolle in der Mitte über den Scheiben (B) steht.
- Schrauben (C) lösen und Schalter einstellen bis ein Abstand (D) von 3 mm (0.118 in.) zwischen Schaltarm und Schaltergehäuse besteht. Schrauben (C) festziehen.

HINWEIS: In dieser Stellung des Schalters muß der Alarmton der manuellen Garnsteuerung zu hören sein. Ist dies nicht der Fall, Einstellvorgang wiederholen und Abstand (D) verringern.



- A—Schiebelasche
- B—Scheiben
- C—Schrauben
- D—0,3 mm (0.118 in.)

BALLENFORM-TASTARME EINSTELLEN (PRESSEN MIT BALEMASTER KONTROLLMONITOR)

Diese Arme sitzen links und rechts am hinteren Teil der Presse.

Gatter schließen.

Rolle (A) so verstellen, daß ein Abstand von 10 mm (0.4 in.) erreicht wird (siehe Abbildung).

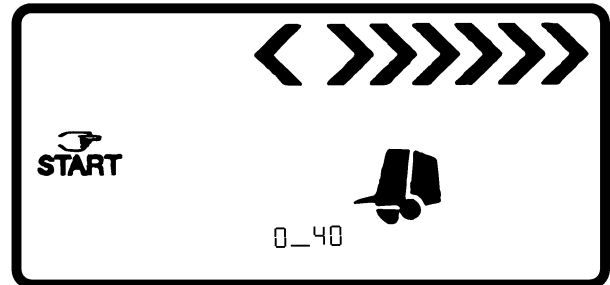
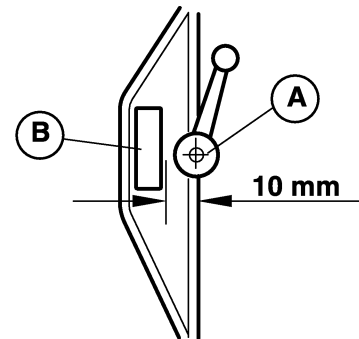
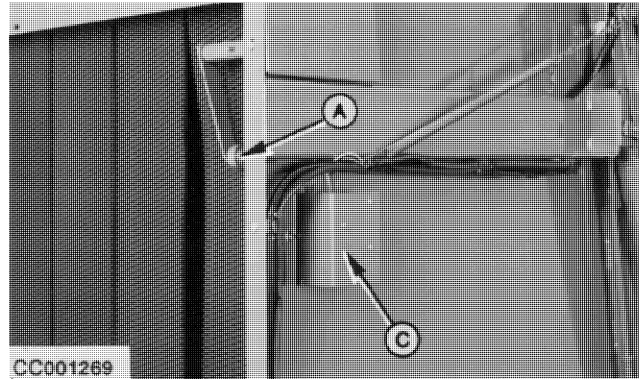
HINWEIS: Durch Einsetzen eines Holzblocks (B) zwischen Gurt und Rolle (A) kann der Arm in der gewünschten Stellung gehalten werden.

Befestigungsschrauben der Abdeckung (C) soweit lösen, daß die Abdeckung verschoben werden kann.

Mit Rolle (A) in dieser Stellung, Abdeckung (C) nach oben oder unten schieben bis fünf Pfeile in der Anzeige erscheinen.

Dann Abdeckung (C) so weit weiterbewegen bis sechs Pfeile erscheinen.

Einstellung, falls erforderlich, wiederholen.



BALLENFORM-TASTARME EINSTELLEN (PRESSEN OHNE BALEMASTER KONTROLLMONITOR)

Diese Arme sitzen links und rechts am hinteren Teil der Presse.

Gatter schließen.

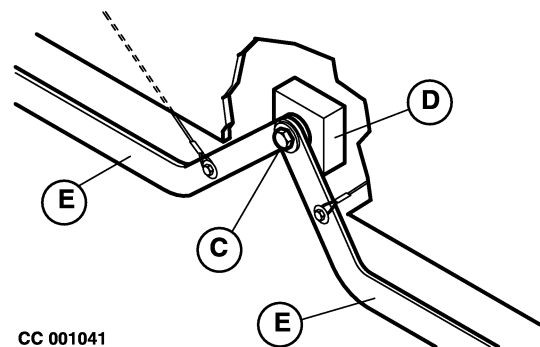
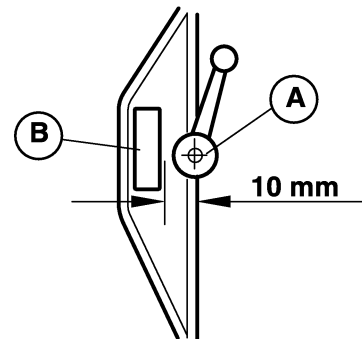
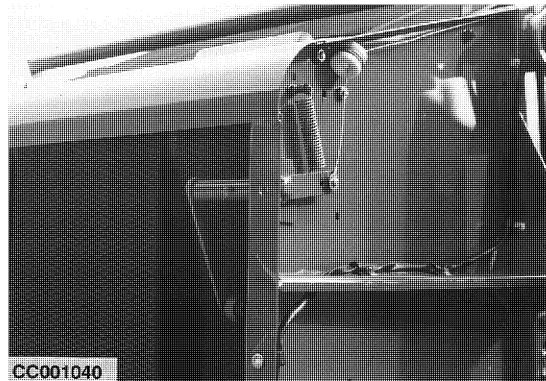
Rolle (A) so verstellen, daß ein Abstand von 10 mm (0.4 in.) erreicht wird (siehe Abbildung).

HINWEIS: Durch Einsetzen eines Holzblocks (B) zwischen Gurt und Rolle (A) kann der Arm in der gewünschten Stellung gehalten werden.

Halteschraube (C) lösen. Einstellplatte (D) nach oben oder unten und/oder nach rechts oder links bewegen, um die Ballenform-Tastarme (E) in waagrechte Stellung zu bringen.

Wenn die Ballenform-Tastarme (E) in der vorgeschriebenen Stellung sind, Halteschraube (C) wieder festziehen.

- A—Rolle
- B—Holzklotz
- C—Schraube
- D—Platte
- E—Ballenform-Tastarm



CC.570RB 001591-29-06OCT94

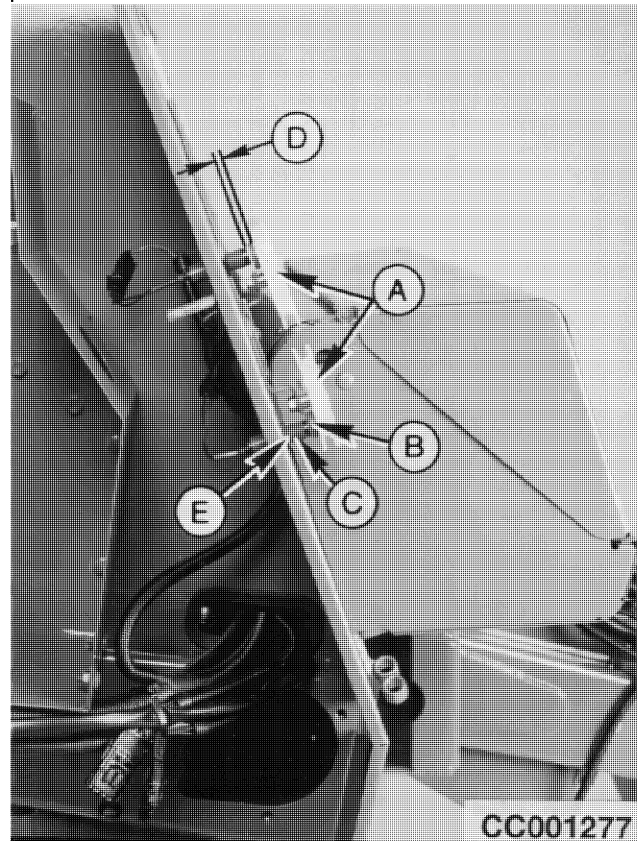
RIEMENSCHLEIBENSSENSOREN EINSTELLEN (SONDERAUSRÜSTUNG) — PRESSEN MIT BALEMASTER KONTROLLMONITOR

Riemenscheibe (A) so drehen, daß der Magnet (B) dem Sensor (C) gegenübersteht.

Der Abstand (D) muß 2 bis 4 mm (0.078 bis 0.157 in.) betragen. Ist dies nicht der Fall, Kontermuttern (E) lösen, dann Sensor (C) verschieben bis der vorgeschriebene Abstand (D) erreicht ist.

Kontermuttern (E) leicht anziehen und Riemenscheibe mehrmals drehen, um sicherzustellen, daß der vorgeschriebene Abstand zwischen Sensor und Magnet immer eingehalten wird.

- A—Riemenscheiben
- B—Magnet
- C—Sensor
- D—2 bis 4 mm (0.078 bis 0.157 in.)
- E—Kontermuttern



CC001277

CC,570RB 001766-29-06OCT94

-UN-
CC001277

SENSOR DER UNTEREN ANTRIEBSROLLE EINSTELLEN (SONDERAUSRÜSTUNG) — PRESSEN MIT BALEMASTER KONTROLL- MONITOR

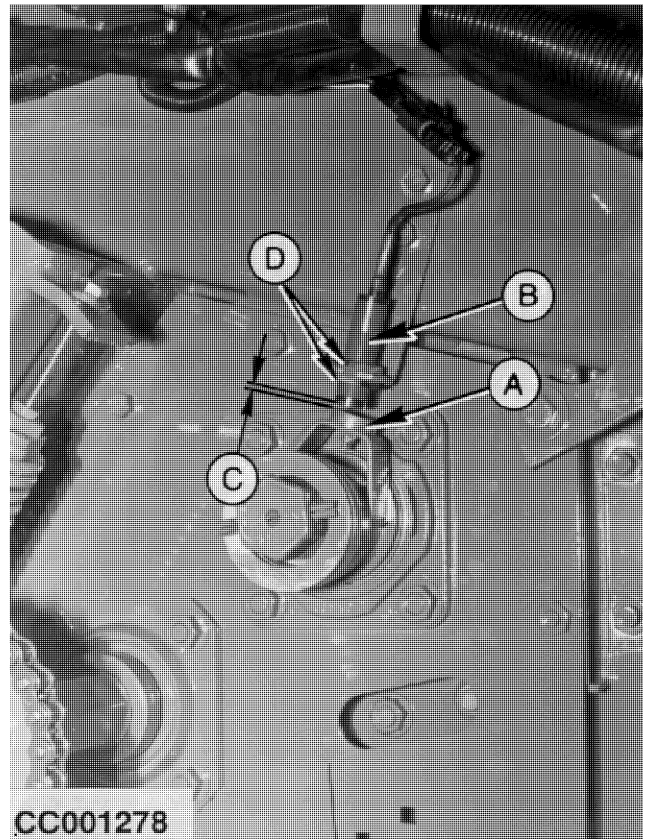
⚠ ACHTUNG: KEIN RISIKO EINGEHEN! Bei laufendem Traktormotor kein Werkzeug an der Welle ansetzen. Vor dem Durchdrehen der Welle den Traktormotor abstellen, den Zündschlüssel abziehen und abwarten, bis alle beweglichen Teile zum Stillstand gekommen sind. Stets Werkzeug sofort nach Gebrauch von der Welle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

Presse mit der Hand durchdrehen bis der Magnet (A) dem Sensor (B) gegenübersteht.

Der Abstand (C) muß 3 bis 4 mm (0.118 bis 0.157 in.) betragen. Ist dies nicht der Fall, Muttern (D) lösen und Sensor (B) so verschieben, daß der vorgeschriebene Abstand (C) erreicht wird.

Kontermuttern (D) leicht anziehen und Riemenscheibe mehrmals drehen, um sicherzustellen, daß der vorgeschriebene Abstand zwischen Sensor und Magnet immer eingehalten wird.

- A—Magnet
- B—Sensor
- C—2 bis 4 mm (0.078 bis 0.157 in.)
- D—Kontermuttern

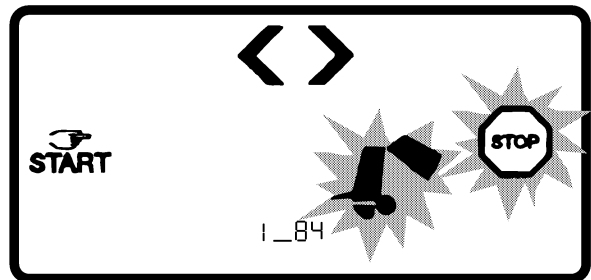
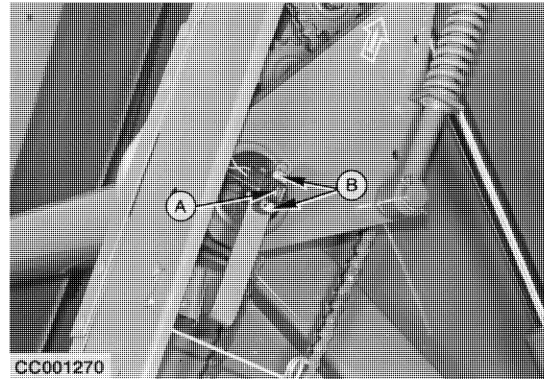


BALLENGRÖSSEN-POTENTIOMETER EINSTELLEN—MIT BALEMASTER KONTROLLMONITOR

Bei Bedarf (z.B. nach Austausch des Potentiometers) das Ballengrößen-Potentiometer (A) korrekt einstellen, damit mit dem Monitor der Ballendurchmesser und dadurch auch der Bindevorgang genau gesteuert werden können.

Einstellung wie folgt vornehmen:

- Monitor einschalten (Garn- oder Netzbindung wählen); siehe "BaleMaster Kontrollmonitor einschalten" im Abschnitt "Betrieb der Presse".
- Sicherstellen, daß am Monitor keine Feinabstimmung der Ballengröße vorgenommen wurde; siehe "Feinabstimmung der Ballengröße" im Abschnitt "Betrieb der Presse".
- Mit dem Zusatzsteuergeräte-Bedienungshebel am Traktor den Gurtspannarm in höchste Stellung bringen.
- In oberer Stellung des Gurtspannarms (der Spannarm berührt die Anschläge), die beiden Befestigungsschrauben (B) lösen; danach das Potentiometer (A) so drehen, daß in der Anzeige des Monitors folgende Ballengrößen erscheinen:
 - 1,34 m (4.396 ft) bei der Presse 570
 - 1,59 m (5.216 ft) bei der Presse 580
 - 1,84 m (6.036 ft) bei der Presse 590
- Die Schrauben (B) vorsichtig festziehen; dabei darauf achten, daß sich die Anzeige nicht verändert.



BALLENGRÖSSENSCHALTER EINSTELLEN—MIT ELEKTRONISCHEM BINDUNGSMONITOR

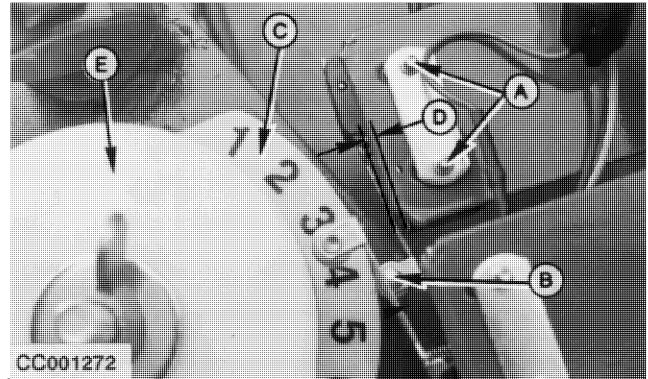
Das Gatter schließen, dann die Befestigungsschrauben (A) des Schalters lösen.

Schalterrolle (B) so stellen, daß sie an der höchsten (numerierten) Stelle des Nockens (C) steht.

Schalter so einstellen, daß ca. 1 mm (0.04 in.) Abstand (D) zwischen Schalter und Schalterarm besteht.

Schrauben (A) festziehen.

HINWEIS: Bei Pressen mit Ausrüstung für weichen Ballenkern ist der zweite Nocken (E) für den Durchmesser des weichen Ballenkerns.



- A—Schrauben
- B—Schalterrolle
- C—Nocken für Ballengröße
- D—1 mm (0.04 in.)
- E—Nocken für weichen Ballenkern

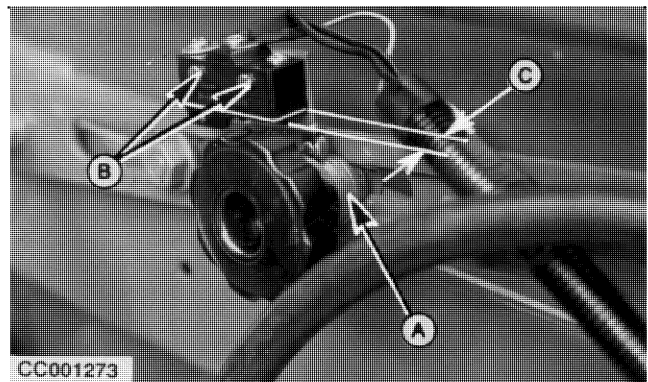
CC,570RB 001769-29-16SEP94

BALLENGRÖSSENSCHALTER EINSTELLEN—570 UND 580 MIT MANUELLER GARNSTEUERUNG

Das Gatter anheben, bis der Schalterarm in Bezug auf die Scheiben (A) zentriert ist.

- Schrauben (B) lösen und Schalter so einstellen, daß ein Spalt (C) von 3 mm (0.118 in.) zwischen Schalterarm und Schalter besteht. Die Schrauben (B) wieder festziehen.

HINWEIS: Bei dieser Schalterstellung soll der Summer des Schalters für manuelle Garnsteuerung ertönen. Ist dies nicht der Fall, den Einstellvorgang wiederholen und Spalt (C) verkleinern.



CC,570RB 001770-29-16SEP94

SCHALTER FÜR WEICHEN BALLENKERN EINSTELLEN

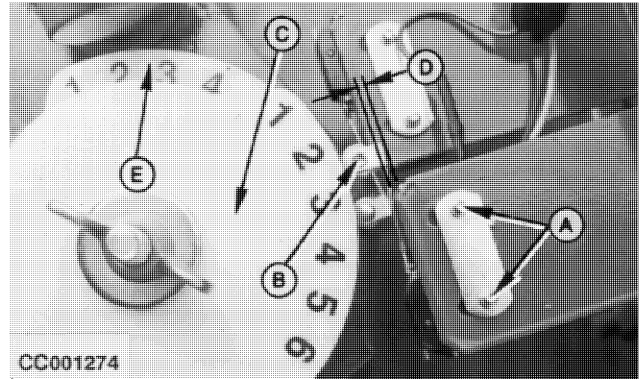
Das Gatter schließen, dann die Befestigungsschrauben (A) des Schalters lösen.

Schalterrolle (B) so stellen, daß sie an der höchsten (numerierten) Stelle des Nockens (C) steht.

Schalter so einstellen, daß ca. 1 mm (0.04 in.) Abstand (D) zwischen Schalter und Schalterarm besteht.

Schrauben (A) festziehen.

HINWEIS: Bei Pressen mit elektronischem Bindungsmotor ist der zweite Nocken (E) für die Ballengröße.



- A—Schraube
- B—Rolle
- C—Nocken für weichen Ballenkern
- D—1 mm (0.04 in.)
- E—Nocken für Ballengröße

CC,570RB 001771-29-16SEP94

SCHALTER FÜR NETZ EINSTELLEN

Netzkasten öffnen.

Prüfen, ob Platte (B) frei beweglich ist. Außerdem Feder auf richtige Spannung kontrollieren.

Zur Einstellung die Sechskantschrauben (A) an der Schalterplatte lösen. Schalter horizontal ausrichten, bis er die gezeigte Stellung einnimmt.

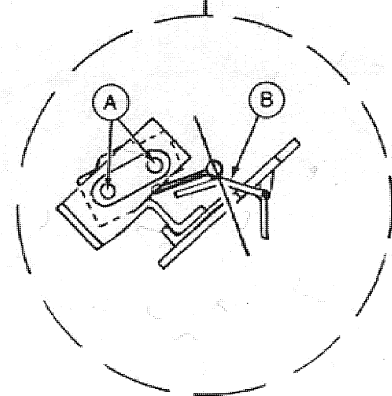
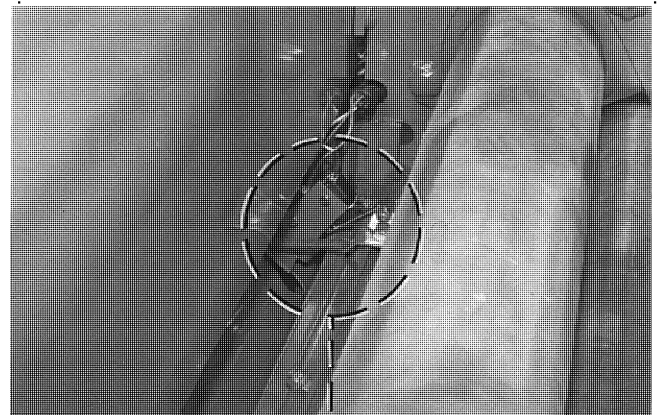
Schalter vertikal so verschieben, daß er die Platte (B) gerade berührt, jedoch nicht aktiviert wird.

Sechskantschrauben (A) wieder festziehen.

Platte (B) mit der Hand bewegen, um die Feder auszudehnen. Der Schalter soll jetzt aktiviert werden.

Einstellung wiederholen, falls erforderlich.

Netzkasten schließen.



CC001305

CC,570RB 001783-29-20OCT94

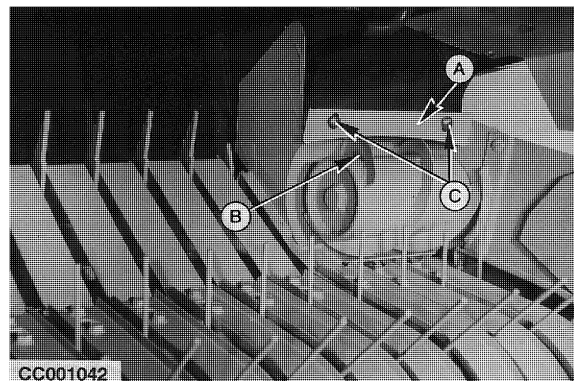
ABSTREIFER DER EINZUGSSCHNECKE EINSTELLEN (BREITE PICKUP-VOR- RICHTUNG)

Abstreifer (A) so nahe wie möglich zu der
Einzugsschnecke (B) einstellen, ohne diese aber zu
berühren.

Der Abstand wird mit den Einstellschrauben (C)
eingestellt.

Nach der Einstellung Schrauben (C) wieder festziehen.

Einstellung an der anderen Einzugsschnecke
wiederholen.



CC001042 -JUN-

CC,570RB 001593-29-20MAY94

GARNARMWEG EINSTELLEN (OHNE BALEMASTER KONTROLLMONITOR)

Zwischen der rechten Preßkanalwand (B) und der Spitze des Garnarms (C) muß ein Abstand (A) von 80 bis 150 mm (3.15 bis 5.90 in.) bestehen. Wenn der Garnarm in seine Ausgangsstellung zurückgeht, soll er außerdem das Gestänge (D) der Schneidevorrichtung betätigen, damit das Garn abgeschnitten wird.

HINWEIS: Der Abstand (A) ist werksseitig auf 100 mm (4 in.) eingestellt.

Einstellung wie folgt vornehmen:

Mit dem Monitor den Garnarm ganz nach rechts bewegen. Der Auslöser ist nun ganz ausgefahren.

Sechskantschraube (E) lösen.

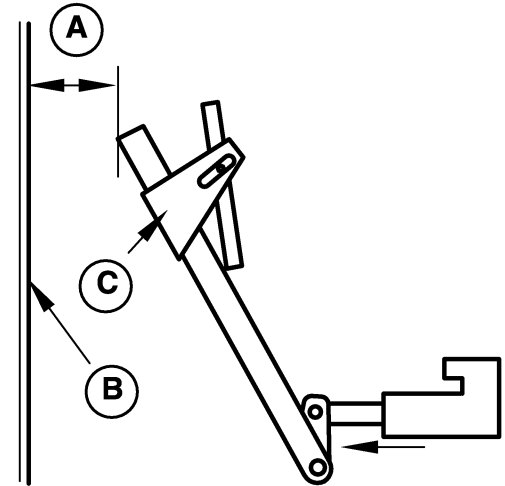
Auslöserhalterung (F) im Schlitz (G) verschieben, bis der Abstand (A) 80 bis 150 mm (3.15 bis 5.90 in.) beträgt und der Garnarm das Gestänge der Schneidevorrichtung betätigt.

Sechskantschraube (E) festziehen.

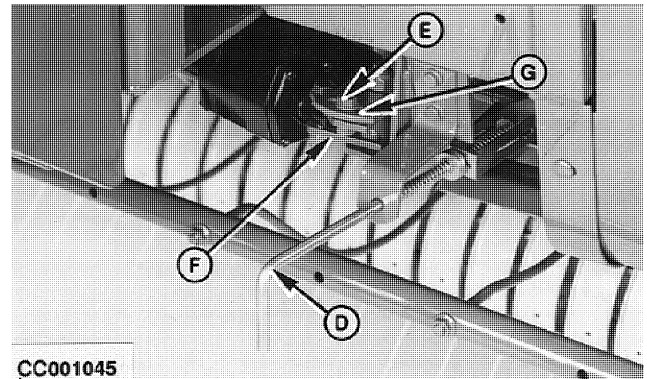
Garnarm in die Ausgangsstellung zurückbringen und prüfen, ob das Gestänge der Schneidevorrichtung einwandfrei betätigt wird.

HINWEIS: Bei Ausrüstung mit elektronischem Bindungsmonitor hat diese Einstellung direkten Einfluß auf den Punkt, an dem der Garnarm wieder ausfährt; siehe "Betrieb der Presse".

- A—80 bis 150 mm (3.15 bis 5.90 in.)
- B—Rechte Preßkanalwand
- C—Spitze des Garnarms
- D—Gestänge der Schneidevorrichtung
- E—Sechskantschraube
- F—Auslöserhalterung
- G—Einstellschlitz



CC 001044



CC001045

CC,570RB 001596-29-06OCT94

GARNARM-ARBEITSTAKT EINSTELLEN (MIT BALEMASTER KONTROLLMONITOR)

Der Garnarmweg wird mit den Tasten des BaleMaster Kontrollmonitors eingestellt. Nach Wartungsarbeiten am Garnarm oder Garnarmauslöser bzw. nach Austausch dieser Teile muß jedoch die oberste Stellung des Garnarms eingestellt werden, bevor der Garnarm mit dem BaleMaster Kontrollmonitor bewegt wird.

Bei voll ausgefahrenem Garnarmauslöser muß zwischen der rechten Preßkanalwand (B) und der Spitze des Garnarms (C) ein Abstand (A) von 60 mm (2.36 in.) bestehen. Wenn der Garnarm in seine Ausgangsstellung zurückgeht, soll er außerdem das Gestänge (D) der Schneidevorrichtung betätigen, damit das Garn abgeschnitten wird.

Einstellung wie folgt vornehmen:

Mit dem Kontrollmonitor den Garnarm ganz nach rechts bewegen. Der Auslöser ist nun ganz ausgefahren.

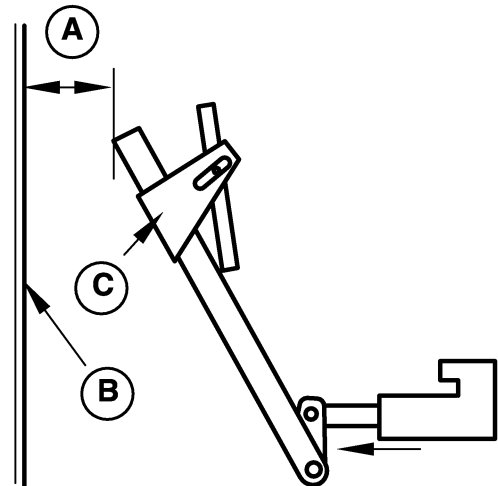
Sechskantschraube (E) lösen.

Auslöserhalterung (F) im Schlitz (G) verschieben, bis der Abstand (A) erreicht ist und der Garnarm das Gestänge der Schneidevorrichtung betätigt.

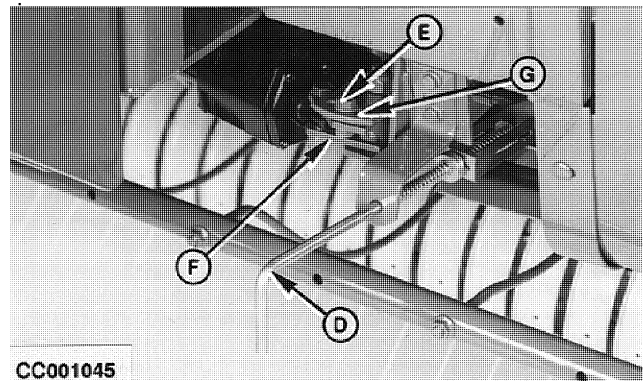
Sechskantschraube (E) festziehen.

Garnarm in die Ausgangsstellung zurückbringen und prüfen, ob das Gestänge der Schneidevorrichtung einwandfrei betätigt wird.

- A—60 mm (2.36 in.)
- B—Rechte Preßkanalwand
- C—Spitze des Garnarms
- D—Gestänge der Schneidevorrichtung
- E—Sechskantschraube
- F—Auslöserhalterung
- G—Einstellschlitz



CC 001044



CC001045

GARNARM-AUSLÖSESTANGE NACHSTELLEN—MIT BALEMASTER KONTROLLMONITOR

Um Unregelmäßigkeiten beim Betrieb des BaleMaster Kontrollmonitors zu vermeiden, muß bei Bedarf die Garnarm-Auslösestange nachgestellt werden.

Einstellung wie folgt vornehmen:

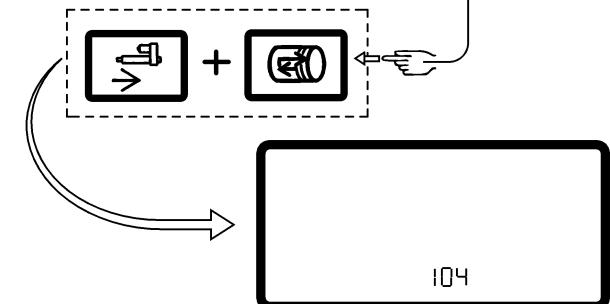
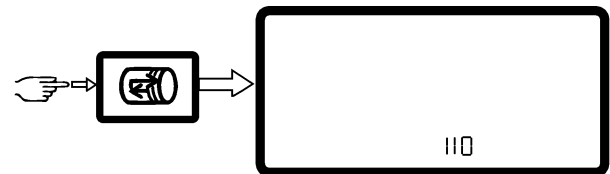
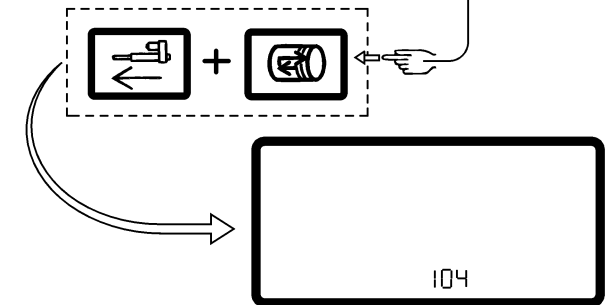
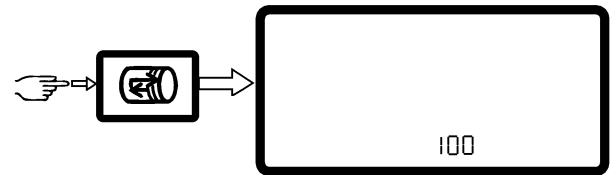
- Monitor einschalten (Diagnosemodus und Garnbindung wählen); siehe "Diagnosemodus" im Abschnitt "Betrieb der Presse".

- Auslöser voll ausfahren und den am Monitor angezeigten Wert prüfen; hierzu die Taste K drücken. Siehe "Taste K (Garnarm-Potentiometer)" im Abschnitt "Betrieb der Presse".

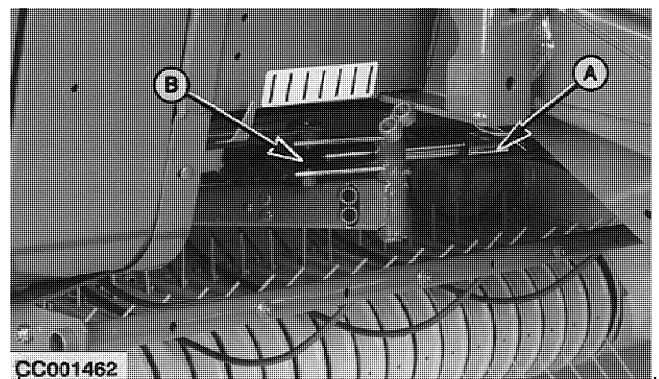
• Falls der angezeigte Wert unter "102" liegt, die Taste K gedrückt halten und dabei Taste D drücken, bis ein Wert zwischen "102" und "106" erscheint.

• Falls der angezeigte Wert mehr als "106" beträgt, die Taste K gedrückt halten und dabei Taste C drücken, bis ein Wert zwischen "102" und "106" erscheint (Auslöser (A) wird eingefahren). Garnarm-Auslösestange (B) vom Garnarm abnehmen und mit der Hand die Stange entgegen dem Uhrzeigersinn drehen, bis sie am Anschlag anliegt.

- Auslösestange (B) wieder am Garnarm anbringen.



CC 001306



CC001462

DRUCK DER NETZFÖRDERROLLEN EINSTELLEN

Seitliche Abdeckung (A) öffnen.

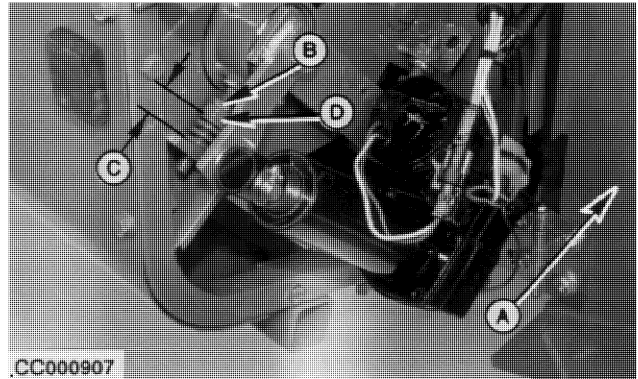
Kontermutter (B) lösen und Federlänge mit der Einstellmutter (D) regulieren, so daß das Maß (C) erreicht wird.

HINWEIS: Sicherstellen, daß die verzinkte Förderrolle sich unter dem Einfluß der Federkraft ungehindert bewegen kann.

Üben die Rollen zu starken Druck aus, kann es zu Störungen beim Abrollen des Netzes kommen. Zu geringer Druck bewirkt, daß das Netz nicht zum Ballen befördert wird.

Irgendwelche Fremdkörper oder Netzteile zwischen den Rollen entfernen.

HINWEIS: Wenn der Messerarm durch den Auslöser betätigt wird, ist es normal, daß die Rollen am einen oder anderen Ende etwas auseinander sind, wenn der Gummianschlag an der Riemenscheibe anliegt.



A—Seitliche Abdeckung
B—Kontermutter
C—20,5 mm (0.8 in.)
D—Einstellmutter

-JUN-
CC000907

CC,575RB 001406-29-06OCT94

ANTRIEBSRIEMEN FÜR DIE NETZFÖRDERROLLEN PRÜFEN

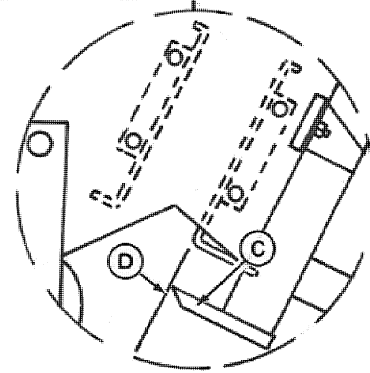
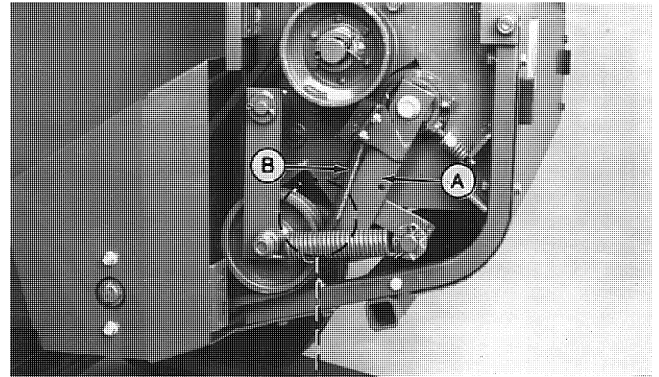
Linke Abdeckung öffnen.

Auslöser langsam ausfahren und prüfen, ob der Riemen (A) gespannt wird, sobald die Schneidkante des Messers (B) mit der hinteren Führung (C) bündig ist (siehe Abbildung).

Steht die Oberkante des Messers (B) vor der Führung (C), ist der Riemen zu kurz. Möglicherweise wurde der falsche Riementyp verwendet.

Riemen (A) vom John Deere Händler durch den richtigen Riementyp ersetzen lassen.

HINWEIS: Bei voll ausgefahrenem Auslöser befindet sich die Oberkante des Messers 10 bis 20 mm (0.4 bis 0.8 in.) hinter der hinteren Führung (C).



CC9125

CC,570RB 001598-29-16SEP94

-UN-
CC9125

ANTRIEBSRIEMEN FÜR DIE NETZFÖRDERROLLEN ABNEHMEN

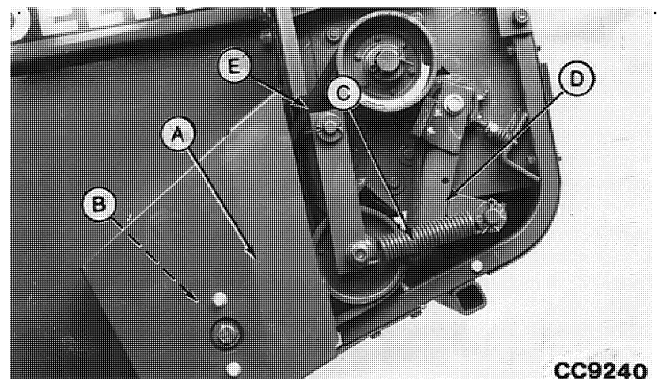
Gatter etwas öffnen, um die Gurte zu entspannen.

Linke Abdeckung des Netzbindemechanismus entfernen.

Schutz (A) entfernen, dann Rollenhalterung (B) und Feder (C) von Haltetasche (D) abnehmen.

Riemen (E) entfernen.

- A—Schutz
- B—Gatterrollenhalterung
- C—Feder
- D—Haltetasche
- E—Riemen



CC9240

CC,570RB 001599-29-06OCT94

-UN-
CC9240

ANTRIEBSRIEMEN FÜR DIE NETZFÖRDERROLLEN EINBAUEN

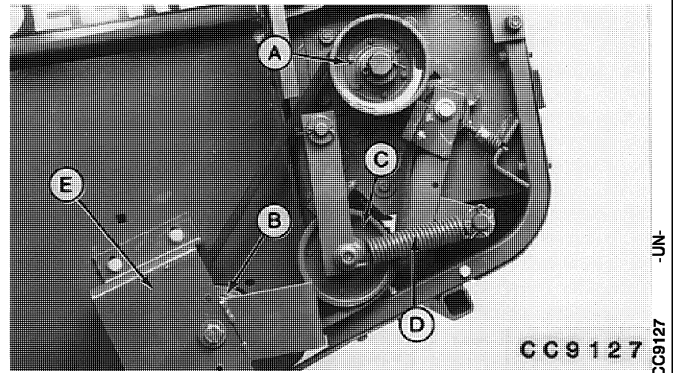
Den neuen Riemen wie gezeigt auf die Riemenscheiben (A) und (B) sowie die Spannrolle (C) legen.

Feder (D) wieder montieren.

Gatterrollenhalterung (E) und Schutz anbringen (Abstand zwischen Rolle und Seitenwand prüfen).

Das Gatter schließen.

Gurtlauf prüfen (siehe "Gurtlauf einstellen" in diesem Abschnitt).



- A—Riemenscheibe für Netzrolle
- B—Riemenscheibe für Gatterrolle
- C—Spannrolle
- D—Feder
- E—Gatterrollenhalterung

CC,570RB 001600-29-06OCT94

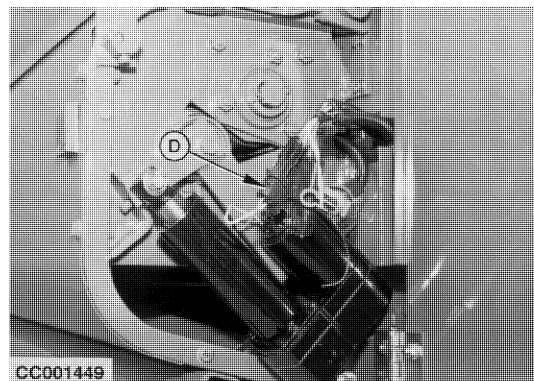
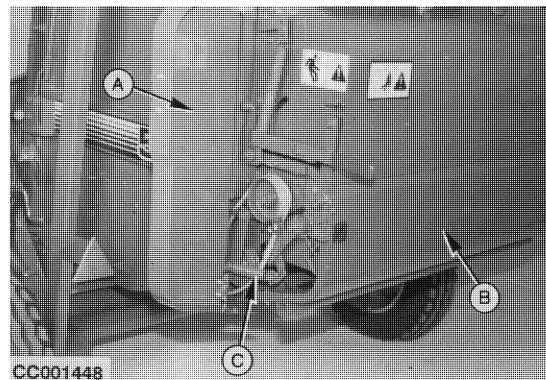
NETZMESSER ODER NETZFÜHRUNGEN ZUGÄNGLICH MACHEN

Seitliche Abdeckungen (A) öffnen und hinteren Schutz (B) abnehmen.

Feder (C) entfernen.

Netzauslöser ausfahren, dann Auslöserstecker (D) abziehen.

- A—Seitliche Abdeckung
- B—Hinterer Schutz
- C—Feder
- D—Auslöserstecker



CC,570RB 001601-29-16SEP94

NETZMESSER AUS- UND EINBAUEN

Die Position der Schneidkante des Messers für den Wiedereinbau beachten.

Schrauben und Muttern (B) auf beiden Seiten des Messers (C) entfernen, dann Messer (C) aus den Halterungen (A) nehmen.

Messer (C) so in die Halterungen (A) einsetzen, daß es die vorherige Lage wieder einnimmt.

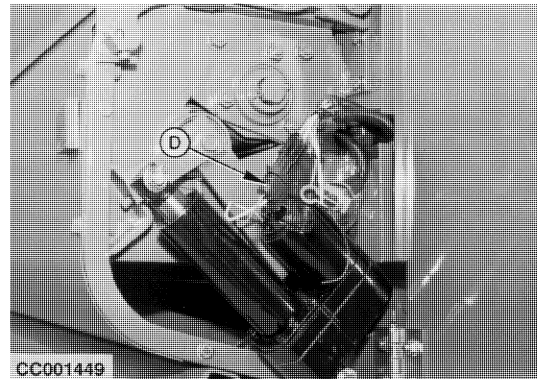
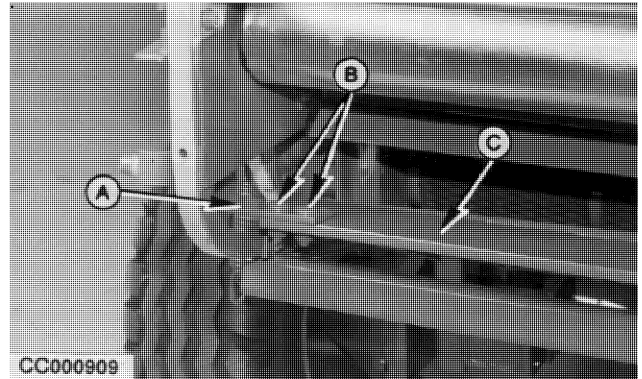
Messer mit Schrauben und Muttern (B) befestigen.

Schrauben mit 55 N•m (40 lb-ft) festziehen.

Schutz und Feder wieder montieren.

Auslöserstecker (D) wieder anschließen und Auslöser einfahren. Die seitlichen Abdeckungen schließen.

- A—Halterungen
- B—Schrauben
- C—Messer
- D—Auslöserstecker

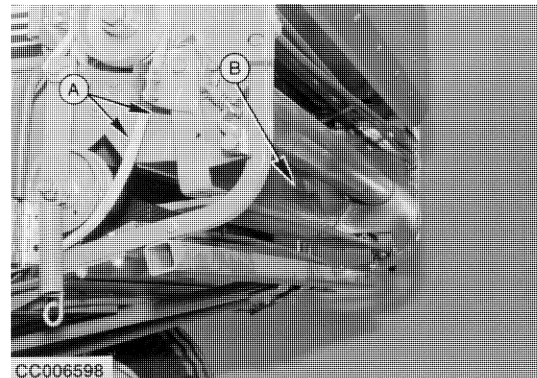


CC,570RB 001602-29-16SEP94

HINTERE NETZFÜHRUNG ENTFERNEN

Die vier Befestigungsschrauben (A) und Scheiben (jeweils zwei auf jeder Seite) der hinteren Netzführung (B) entfernen.

Hintere Netzführung (B) vom Rahmen abnehmen.



CC,570RB 001604-29-20OCT94

HINTERE NETZFÜHRUNG EINBAUEN

Hintere Netzführung (A) wie gezeigt einbauen und die vier Befestigungsschrauben (B) einsetzen.

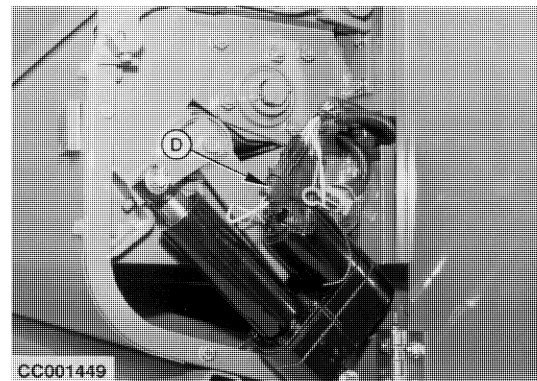
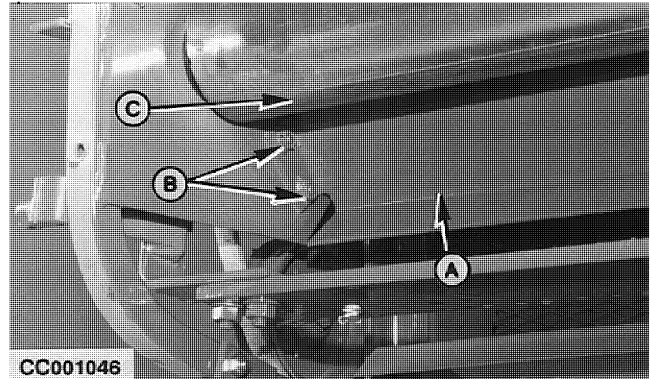
HINWEIS: Der Abstand (C) zwischen Oberkante der Führung und Rolle soll ca. 3 mm (0.1 in.) betragen.

Befestigungsschrauben (B) mit 28 N•m (20 lb-ft) festziehen.

Schutz und Feder wieder montieren.

Netzauslöserstecker (D) wieder anschließen und Auslöser einfahren.

- A—Hintere Netzführung
- B—Schrauben
- C—3 mm (0.12 in.)
- D—Auslöserstecker



CC,570RB 001605-29-16SEP94

VORDERE NETZFÜHRUNG ENTFERNEN

Hintere Netzführung ausbauen (siehe "Hintere Netzführung entfernen" in diesem Abschnitt).

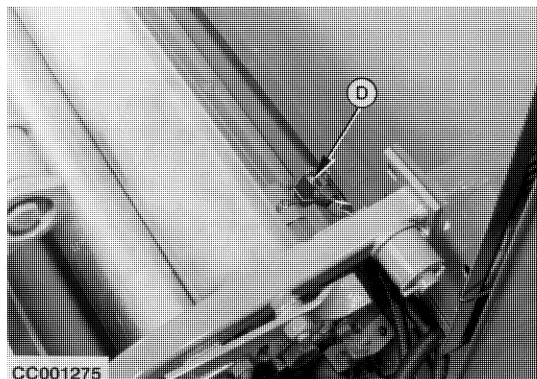
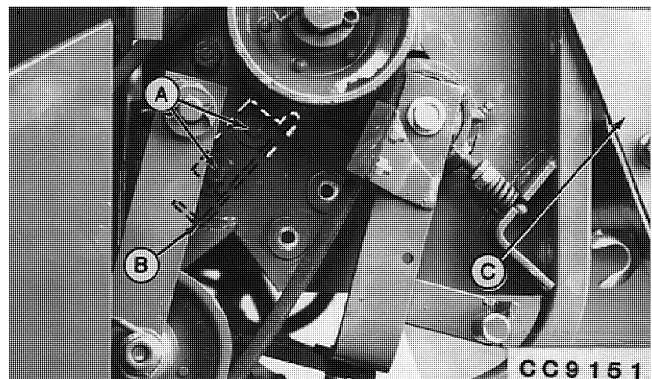
Die vier Befestigungsschrauben (A) und Scheiben (jeweils zwei auf jeder Seite) der vorderen Netzführung (B) entfernen.

Netzkasten (C) öffnen.

Stecker vom Schalter (D) abziehen.

Vordere Netzführung vom Rahmen abnehmen.

- A—Befestigungsschrauben
- B—Vordere Netzführung
- C—Netzkasten
- D—Schalter



CC,570RB 001606-29-20MAY94

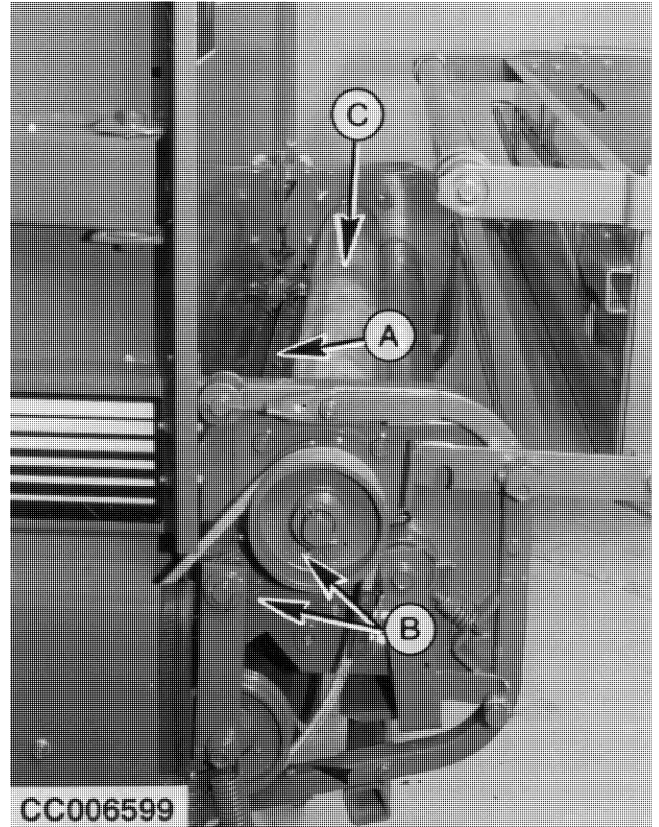
VORDERE NETZFÜHRUNG EINBAUEN

Beim Einbau der vorderen Netzführung (A) umgekehrt wie beim Ausbau vorgehen. Die vier Befestigungsschrauben (B) (jeweils zwei auf jeder Seite) einsetzen.

HINWEIS: Der Abstand zwischen Oberkante der Führung (A) und oberer Rolle (C) soll ca. 3 mm (0.1 in.) betragen.

Schalterstecker wieder anschließen.

Befestigungsschrauben (B) mit 28 N•m (20 lb-ft) festziehen.



CC,570RB 001607-29-20OCT94

GUMMIBAND DER VORDEREN NETZFÜHRUNG PRÜFEN

Vordere Netzführung ausbauen (siehe "Vordere Netzführung entfernen" in diesem Abschnitt).

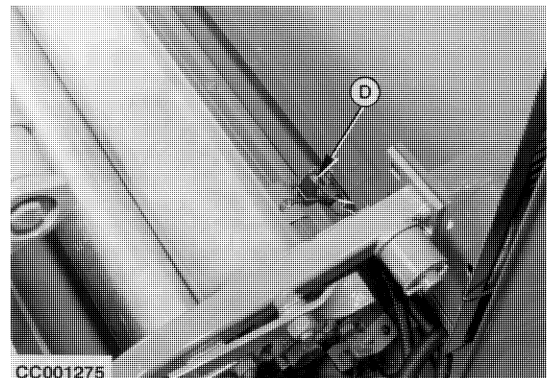
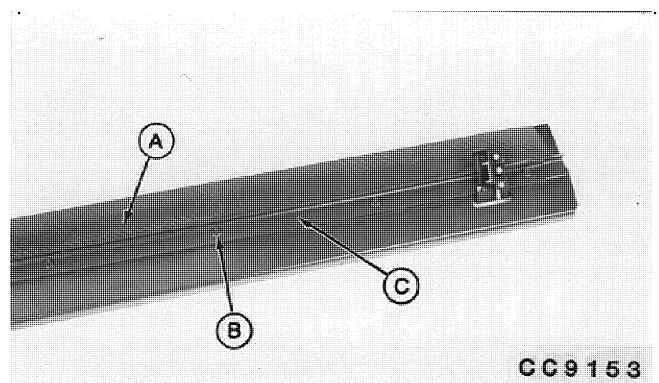
Gummiband (A) auf Schnitte oder Risse prüfen.

Falls erforderlich, alle Schrauben, Distanzstücke und Muttern (B) von der Leiste (C) entfernen und Gummiband (A) austauschen.

Vordere Netzführung einbauen (siehe "Vordere Netzführung einbauen" in diesem Abschnitt).

Anschlag des Messerarms neu einstellen (siehe "Anschlag des Netzmesserarms einstellen" in diesem Abschnitt).

- A—Gummiband
- B—Muttern
- C—Leiste
- D—Schalter



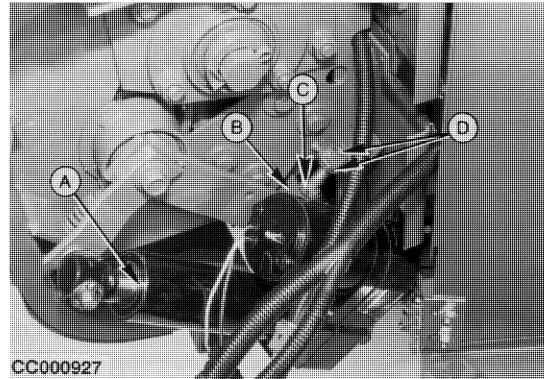
CC,575RB 001417-29-16SEP94

ANSCHLAG DES NETZMESSERARMS EINSTELLEN

Auslöser (A) einfahren, damit der Messerarm (B) die Anschlagsschraube (C) berührt.

Prüfen, ob die Vorderkante des Messers das Gummiband der vorderen Netzföhrung leicht berührt, wenn der Messerarm an der Anschlagsschraube anliegt.

Gegebenenfalls die Anschlagposition einstellen. Dazu die Kontermuttern (D) lösen und die Anschlagsschraube (C) in die gewünschte Stellung drehen. Kontermuttern (D) wieder festziehen.



A—Auslöser
B—Messerarm
C—Anschlagsschraube
D—Kontermuttern

CC,575RB 001420-29-20MAY94

—JUN—
CC000927

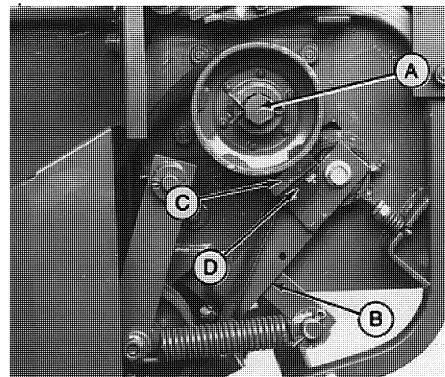
BREMSE FÜR NETZFÖRDERROLLEN PRÜFEN

Prüfen, ob die Netzförderrolle (A) vollständig blockiert wird, wenn die Lasche (B) die vorderste Stellung einnimmt.

Ist dies nicht der Fall, den Auslöser ausfahren, bis der Gummianschlag (C) die Riemscheibe (D) der Förderrolle nicht mehr berührt.

Scheiben zwischen Gummianschlag (C) und Halterung (E) einsetzen, dann Bremswirkung nochmals prüfen. Das Gummi soll 1 bis 2 mm (0.04 bis 0.08 in.) zusammengepreßt werden, wenn der rechte Messerarm am Anschlag anliegt.

HINWEIS: Wenn der Gummianschlag abgenutzt ist, kann er umgedreht werden.



A—Netzförderrolle
B—Lasche
C—Gummianschlag
D—Riemscheibe
E—Halterung

CC,570RB 001609-29-16SEP94

—JUN—
CC9158

UM DIE FÖRDERROLLEN GEWICKELTES NETZ ENTFERNEN

WICHTIG: Netzmaterial nicht von der Gummirolle schneiden. Einschnitte in die Gummischichtung führen dazu, daß sich das Netz um die Rollen wickelt und diese möglicherweise ersetzt werden müssen.

Wenn sich Netz um die Gummirolle gewickelt hat:

Zapfwelle abschalten und Traktormotor abstellen.

Auslöser ausfahren, so daß die Bremse der Netzförderrollen gerade gelöst wird.

Den hinteren Netzkasten öffnen.

Netz zwischen Gummirolle und Spiralrolle abschneiden.

Durch Rückwärtsdrehen der Gummirolle kann das um die Rolle gewickelte Netz entfernt werden.

Die Förderrollen abwischen und darauf achten, daß sich keine klebrigen Stellen gebildet haben. Falls erforderlich, können die Rollen mit Wasser und Seife gereinigt werden. NIEMALS Lösungsmittel zum Säubern der Rollen verwenden.

Die Gummirolle mit Talkumpuder bestäuben.



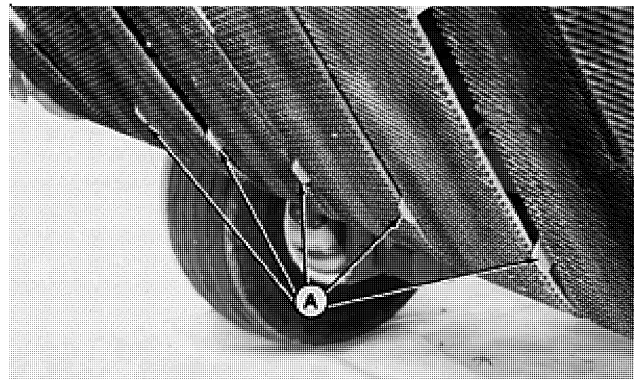
FÜHRUNG DER UNTEREN VORDEREN GATTERROLLE PRÜFEN

Das Gatter ganz anheben, bis die untere vordere Gatterrolle ca. 1 m (3.2 ft) über dem Boden ist.

Gatter verriegeln, Traktor abstellen und Spannarm absenken.

Den Abstand zwischen den Enden aller Gurtführungs-laschen (A) und der unteren Querstrebe der unteren Netzführung messen.

Der Abstand soll 2 bis 4 mm (0.16 bis 0.2 in.) betragen.



-JUN-22NOV88
E32663

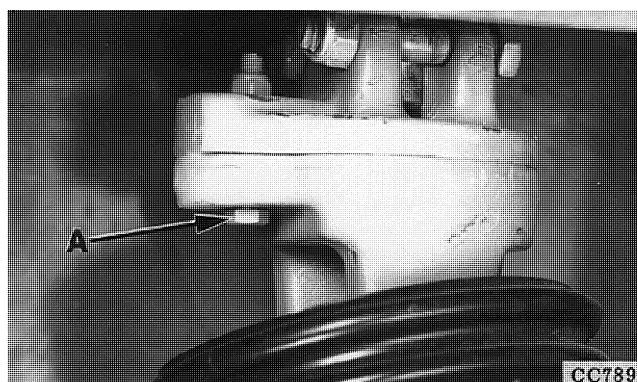
CC,570RB 001613-29-16SEP94

SCHERBOLZEN DER GELENKWELLE ERSETZEN

Nabenbohrungen ausrichten und eine Sechskantschraube (A) (8 x 50 mm, Güteklasse 8.8) einsetzen. Schraube mit Kontermutter sichern.

WICHTIG: Um Überlastung des Scherbolzens zu vermeiden, Zapfwelle stets langsam einschalten.

Gelenkwellschutz wieder an der Zugdeichsel der Presse anbringen.



-JUN-
CC7899

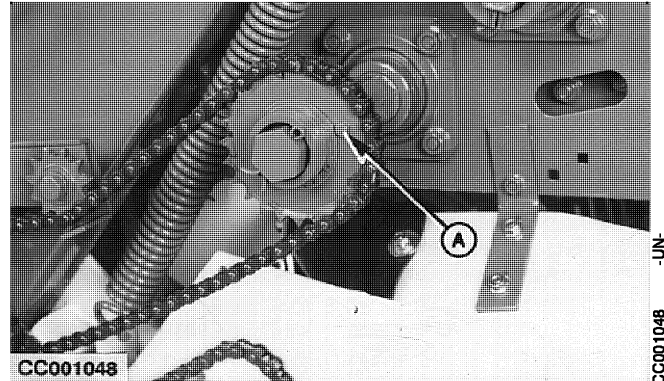
CC,570RB 001614-29-20MAY94

SCHERBOLZEN DES PICKUPANTRIEBS ERSETZEN

Nabenbohrungen ausrichten und eine Sechskantschraube (A) (6 x 30 mm) einsetzen. Schraube mit Kontermutter sichern.

WICHTIG: Bei der Standard-Pickup muß eine Sechskantschraube (A) der Güteklasse 8.8, bei der breiten Pickup der Güteklasse 10.9 verwendet werden.

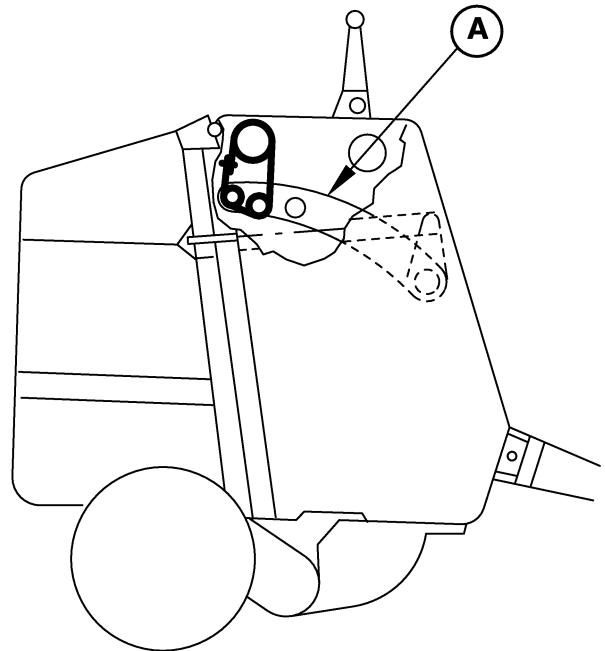
Alle vorher entfernten Schutzvorrichtungen wieder anbringen.



CC,570RB 001615-29-16SEP94

GURTAUSBAU

Wenn bei der Presse 570 alle Gurte abgenommen werden sollen, den Gurtspannarm (A) wie gezeigt in oberer Stellung sichern.



CC 001049

CC,570RB 001616-29-16SEP94

GURTEINBAU

Ballenpressen 570 - 580:

Um die Gurte zu entspannen, Gurtspannarm mit Hilfe des Zusatzsteuergeräts am Traktor anheben.

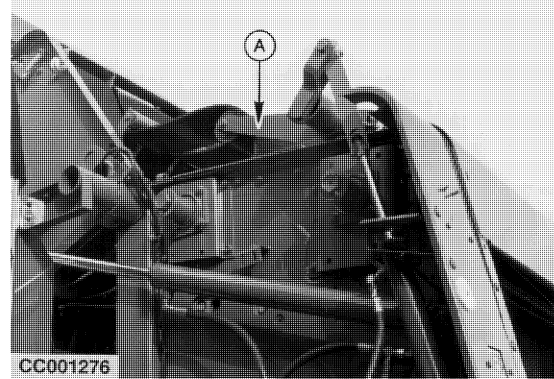
Bei geöffnetem Gatter die Sicherung einlegen und den Bedienungshebel des Zusatzsteuergeräts am Traktor langsam in Schwimmstellung bringen, damit der obere Spannrollenarm (A) nach unten geht.

Ballenpresse 590:

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.



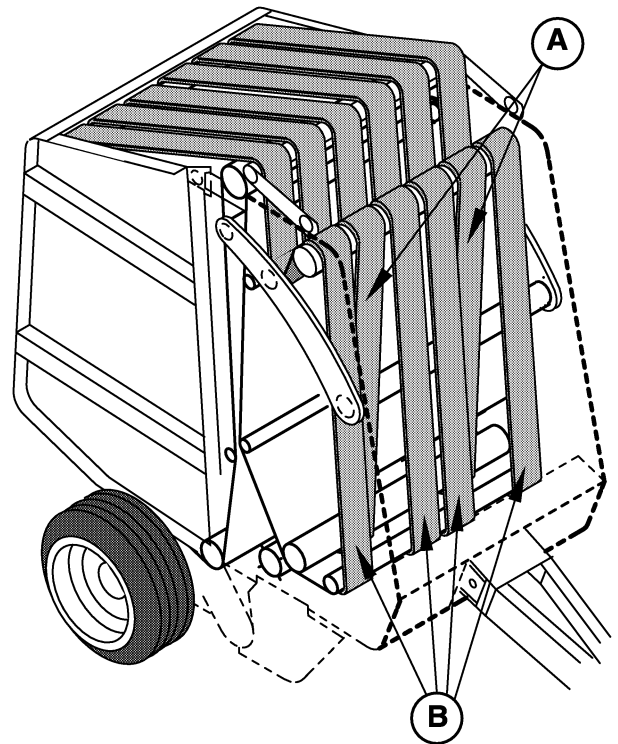
CC001276 -JUN-

CC,570RB 001617-29-16SEP94

GURTFÜHRUNG INNERHALB DER PRESSE (570)

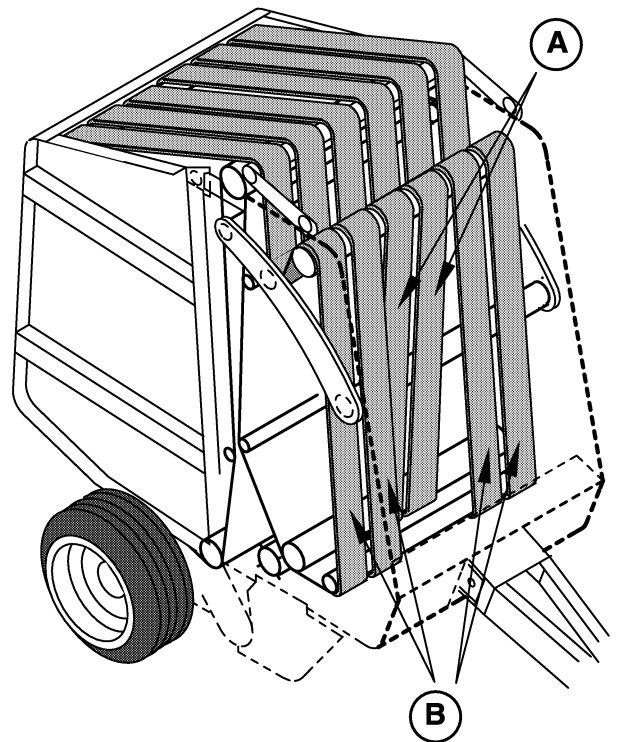
Gurte wie gezeigt einbauen und durch die einzelnen Führungen verlegen. Lage der langen und kurzen Gurte den Abbildungen entnehmen.

- Länge der kurzen Gurte (A) = 10,23 m (33.56 ft)
- Länge der langen Gurte (B) = 10,42 m (34.18 ft)



CC 001050

Presse 570 ohne Querförderschnecke



CC 001051

Presse 570 mit Querförderschnecke

CC.570RB 001618-29-20MAY94

GURTFÜHRUNG INNERHALB DER PRESSE (580 UND 590)

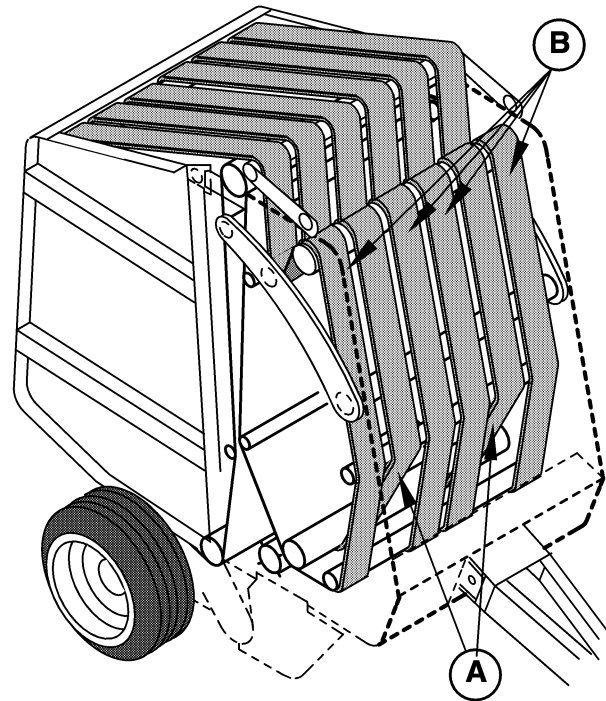
Gurte wie gezeigt einbauen und durch die einzelnen Führungen verlegen. Lage der langen und kurzen Gurte den Abbildungen entnehmen.

Ballenpresse 580:

- Länge der kurzen Gurte (A) = 11,71 m (38.41 ft)
- Länge der langen Gurte (B) = 11,85 m (38.87 ft)

Ballenpresse 590:

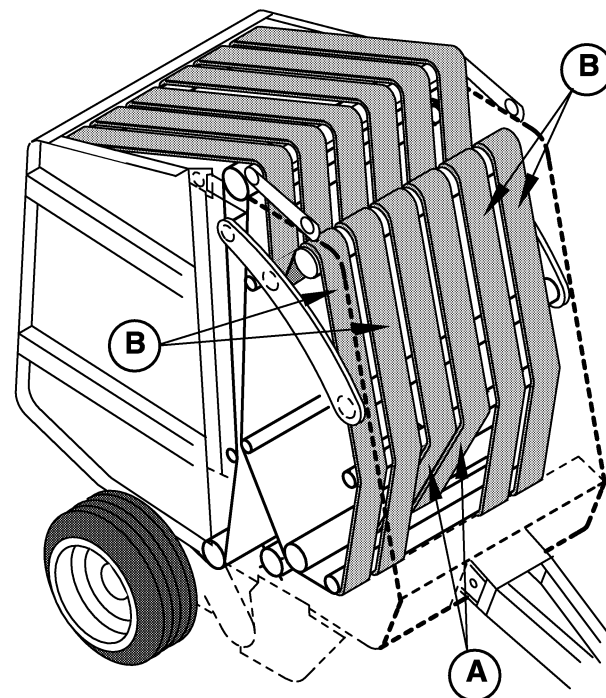
- Länge der kurzen Gurte (A) = 13,33 m (43.75 ft)
- Länge der langen Gurte (B) = 13,47 m (44.20 ft)



CC 001052

580 - 590 ohne Querförderschnecke

-UN-
CC001052



CC 001053

580 - 590 mit Querförderschnecke

CC.570RB 001820-29-20MAY94

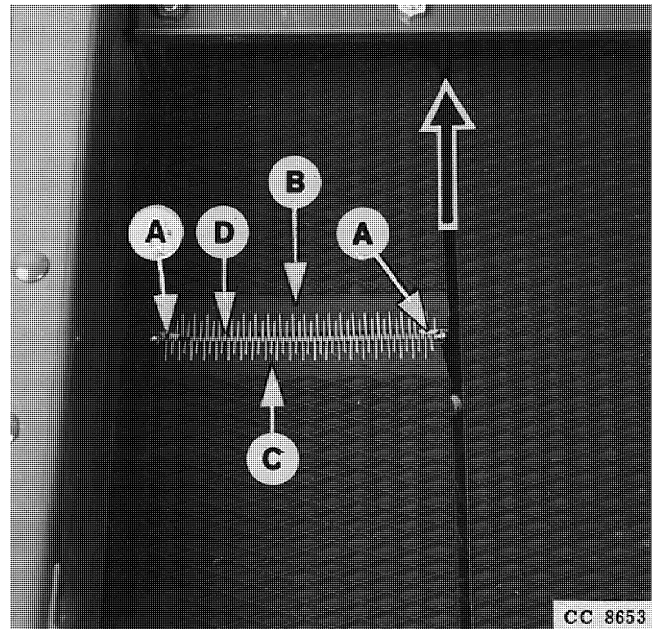
-UN-
CC001053

GURTENDEN VERBINDEN (STANDARDGURTE)

Klammern (A) an beiden Seiten der Nahtstelle (B) des führenden Gurtendes anbringen. Die Öffnung der Klammern muß gegen die Laufrichtung (Pfeil) des Gurtes zeigen.

Einführung der Gurte so beginnen, daß bei der gezeigten Laufrichtung 44 Haken an der Nahtstelle (C) und 45 Haken an der Nahtstelle (B) sind. Ein Stück Draht (D) von 178 mm (7 in.) Länge einführen und mit den Klammern festhalten.

- A—Klammer
- B—Nahtstelle am führenden Gurtende
- C—Nahtstelle am nachlaufenden Gurtende
- D—Drahtstück



CC 8653

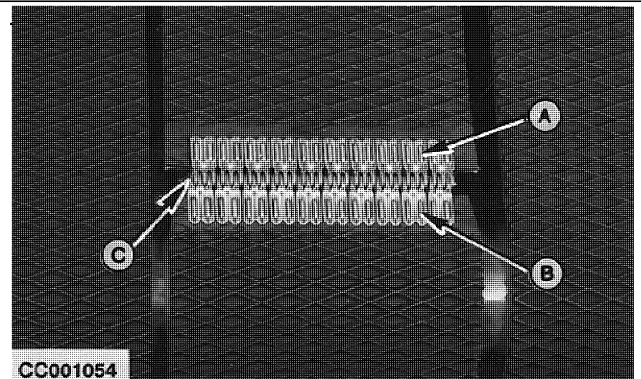
-UN-
CC8653

CC,570RB 001624-29-16SEP94

GURTENDEN VERBINDEN (GORO-GURTE)

Die beiden Haken (A) und (B) einsetzen, dann ein Stück Draht (C) von 160 mm (6.29 in.) Länge einführen.

HINWEIS: Durch seine spezielle Form wird das Drahtstück (C) festgehalten, sobald es vollständig in die Haken eingeführt ist.



CC001054

-UN-
CC001054

CC,570RB 001625-29-06OCT94

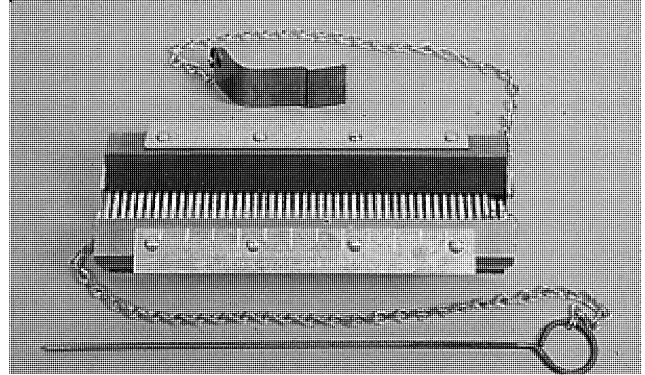
GURTREPARATUR

Sonderwerkzeug (Gurtverbinder)

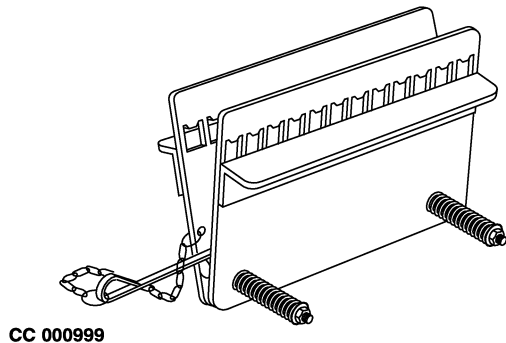
Zwei verschiedene Sonderwerkzeuge (Gurtverbinder) sind zur Reparatur von Standard- und Goro-Gurten erhältlich.

Für den Gebrauch beider Werkzeuge 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 (Standard)



CC 000999

Gurtverbinder (Goro)

CC,570RB 001626-29-16SEP94

-UN-22SEP88
E21645

-UN-
CC000999

BESCHÄDIGTE GURTE VORBEREITEN

Beschädigte Gurte ausbauen.

Beschädigte Stelle mit Stahllineal und scharfem Messer rechtwinklig abschneiden.

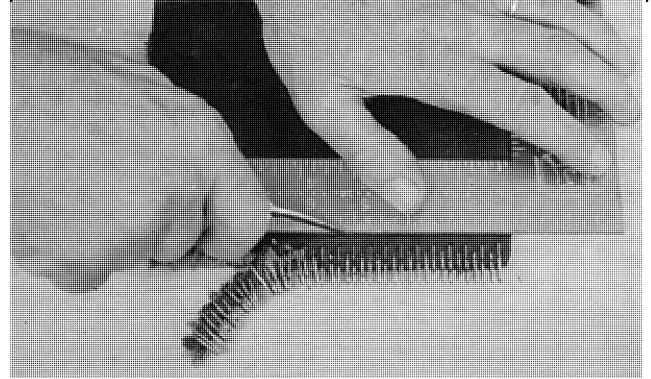
WICHTIG: Der Längenunterschied der Gurte darf nicht mehr als 38 mm (1.49 in.) betragen. Nach zweimaliger Reparatur muß der betreffende Gurt verlängert werden.

Nachprüfen, ob der Schnitt im rechten Winkel ist.

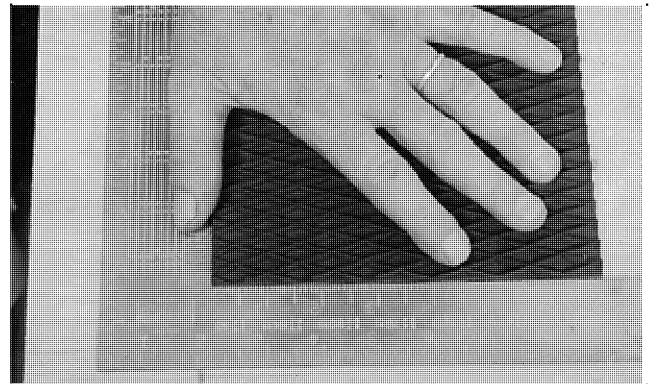
Den Gurt mit einem dicken Brett festhalten. Mit einem scharfen Messer das Rautenprofil bis 25 mm (1 in.) vom Gurtende herunterschneiden. Dabei darauf achten, daß 0,1 bis 0,6 mm (0.003 to 0.023 in.) Rautenprofil am Gurt verbleibt, da eine größere Schnitttiefe die Gewebeeinlage beschädigen würde.

Die Messerklinge in Flüssigseife tauchen, um das Rautenprofil leichter abschneiden zu können.

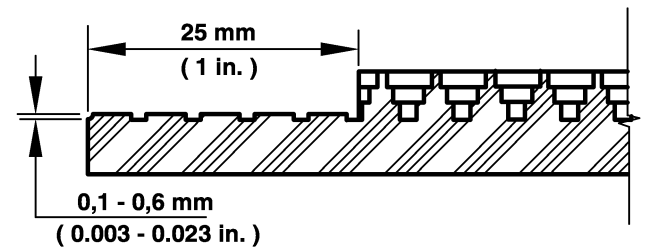
Nur die Ecken des nachlaufenden Gurtendes wie gezeigt abtrennen.



E21797 -UN-13SEP88



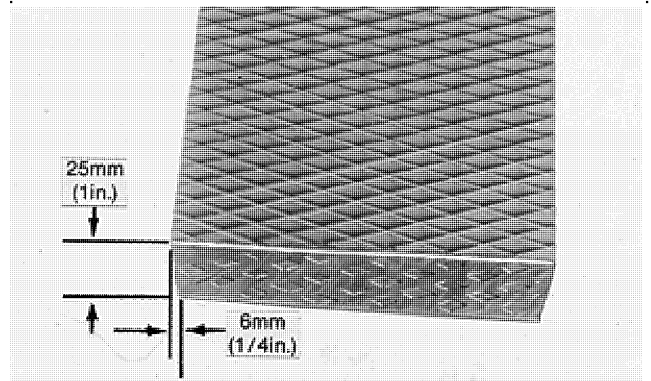
E21798 -UN-13SEP88



-UN-

CC 001056

CC001056



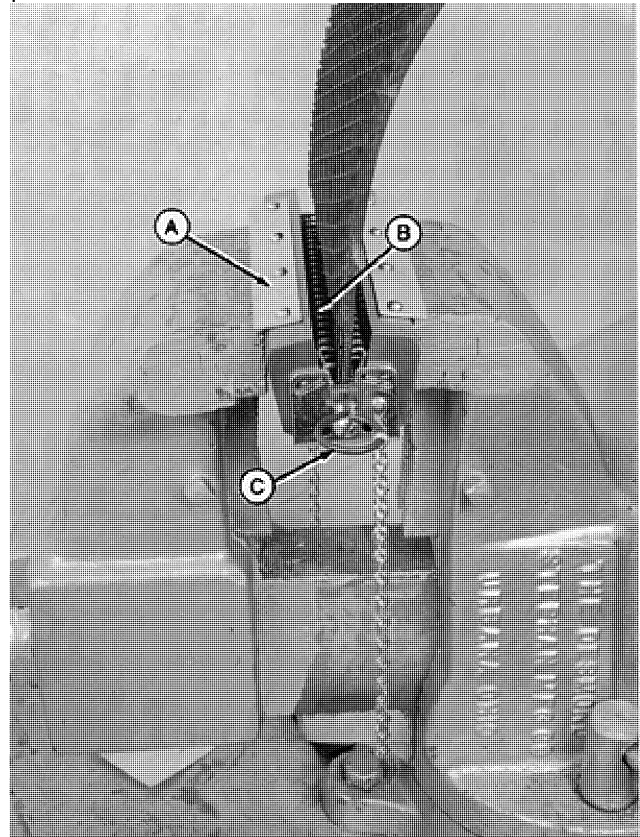
E22649 -UN-13SEP88

MONTAGE DER GURTHAKEN (STANDARDGURTE)

WICHTIG: Ist eine Reparatur nur an einem Ende des Gurtes erforderlich, die Anzahl der Haken feststellen. Das nachlaufende Ende erfordert 44 Haken, das führende Ende 45 Haken.

Sonderwerkzeug (A) in einen Schraubstock spannen. Die erforderliche Anzahl von Haken (B) in das Werkzeug einlegen. Den langen Stift (C) einsetzen, um die Haken (B) festzuhalten.

Gurt nach Augenmaß so ansetzen, daß die Haken (B) nach der Gurtmitte ausgerichtet sind. Darauf achten, daß die volle Breite des Gurtes am Anschlag des Werkzeugs anliegt. Haken mit dem Schraubstock zusammendrücken.



CC,570RB 001628-29-20MAY94

-JUN-13SEP88

E21801

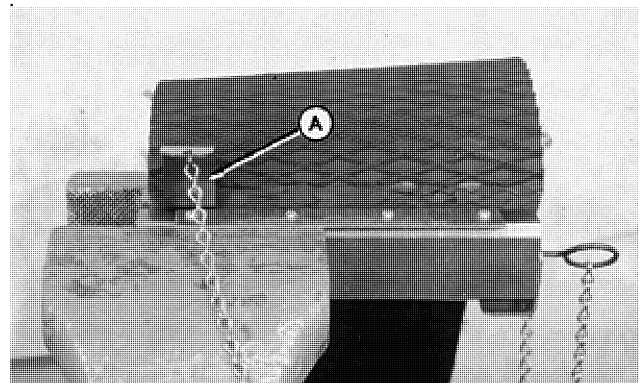
Eindrücken der Haken in den Gurt

WICHTIG: Folgende Maßnahmen gewährleisten richtigen Einbau der Haken und damit eine lange Lebensdauer der Verbindung:

Druckplatte (A) in die Mitte des Schraubstocks setzen. An einer Seite des Gurtes beginnend, jeweils sechs Haken nochmals mit dem Schraubstock zusammendrücken.

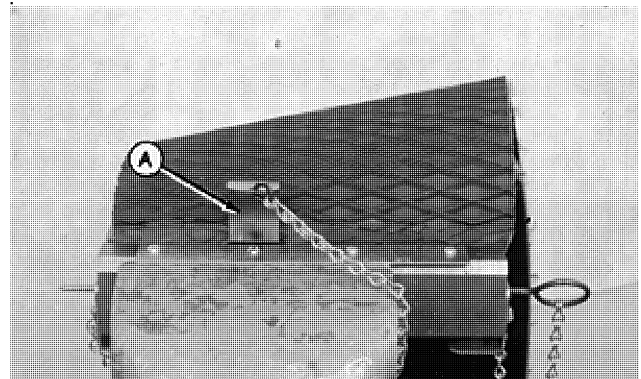
Mit Druckplatte (A) in gleicher Stellung, Gurt und Werkzeug um sechs Haken versetzen und Schraubstock spannen.

Diesen Vorgang wiederholen, bis alle Haken fest sitzen.



-JUN-03AUG88

E21802



-JUN-13SEP88

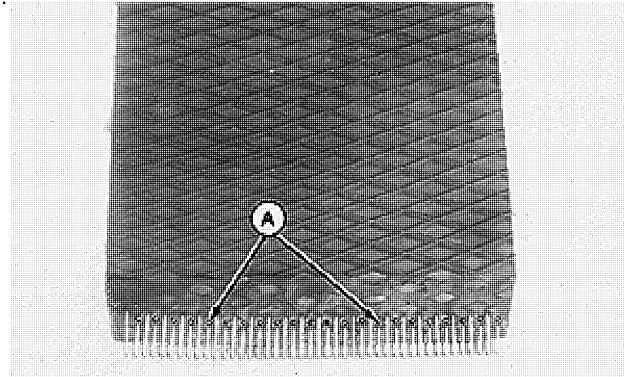
E21803

CC,570RB 001629-29-20MAY94

Sitz der Haken prüfen

Bei richtig ausgeführter Verbindung haben die Hakenspitzen (A) den Gurt durchstochen und sind leicht gestaucht.

Zum richtigen Einbau der Gurte siehe "Gurteinbau" in diesem Abschnitt.



CC,570RB 001630-29-20MAY94

E21804 -UN-13SEP88

MONTAGE DER GURTHAKEN (GORO-GURTE)

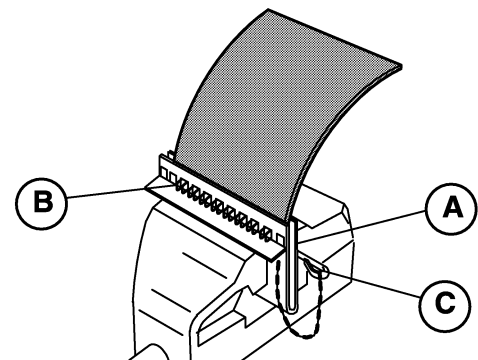
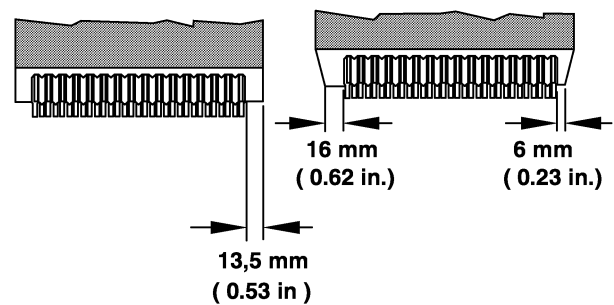
Sonderwerkzeug (A) in einen Schraubstock spannen.

10 Haken (B) in das Werkzeug einsetzen, dann den langen Stift (C) einführen, um die Haken (B) festzuhalten.

Den Gurt wie gezeigt am langen Stift (C) anlegen; dabei darauf achten, daß das Rautenprofil zum Benutzer des Werkzeugs zeigt.

WICHTIG: Die gezeigten Maße müssen unbedingt eingehalten werden, um korrekten Gurteinbau zu ermöglichen.

Darauf achten, daß die volle Breite des Gurtes am langen Stift (C) anliegt, dann den Schraubstock spannen, damit der Gurt in das Werkzeug gedrückt wird.



CC 001057

CC,570RB 001631-29-06OCT94

-UN- CC001057

Eindrücken der Haken in den Gurt

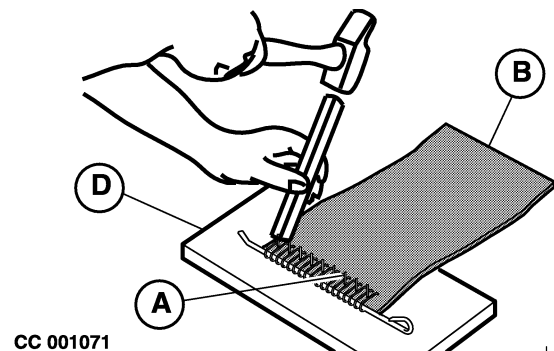
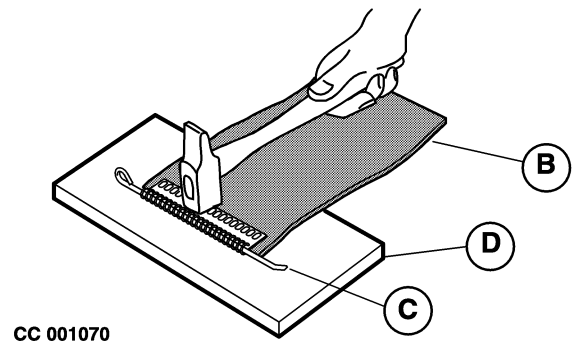
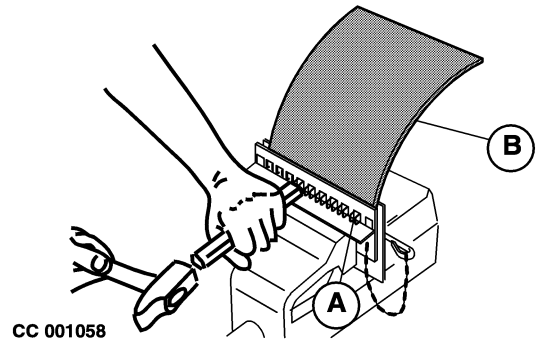
WICHTIG: Folgende Maßnahmen gewährleisten richtigen Einbau der Haken und damit eine lange Lebensdauer der Verbindung:

Die Hakenspitzen (A) mit der Stößelstange und einem Hammer durch den Gurt (B) drücken.

Den Schraubstock lockern, dann den Gurt (B) vom Sonderwerkzeug entfernen. Die Stellung des langen Stifts (C) nicht verändern.

Den Gurt (B) auf ein flaches Brett (D) legen, dann mit einem Hammer die Hakenspitzen (A) vollständig eintreiben.

Den Riemen (B) umdrehen, dann die Spitzen (A) zum Haken hin umbiegen.

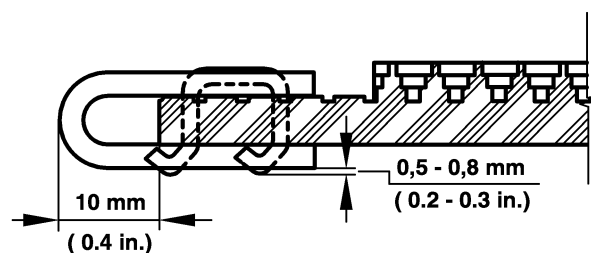


CC.570RB 001632-29-06OCT94

Sitz der Haken prüfen

Die richtige Montage der Gurthaken (für Goro-Gurte) anhand der nebenstehend gezeigten Maße überprüfen.

Zum richtigen Einbau der Gurte siehe "Gurteinbau" in diesem Abschnitt.



CC 001072

CC.570RB 001633-29-20MAY94

RUTSCHKUPPLUNG EINSTELLEN

Die Rutschkupplung wurde im Werk wie folgt eingestellt: Aussparungen (A) zeigen nach innen und die Nasen (B) sind in die zweite Schlitzreihe (C) eingesetzt.

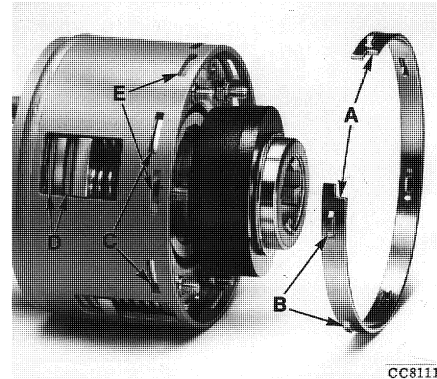
Diese Einstellung führt zu einem Durchrutschen der Kupplung bei 1530 N·m (1105 lb-ft).

Die Dicke der vier Kupplungsbeläge (D) beträgt neu jeweils 3 mm (0.12 in.). Sind sie auf 2 mm (0.08 in.) Stärke abgenutzt, so müssen sie ersetzt werden.

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 U/min betrieben werden, müssen die Nasen (B) in die erste Schlitzreihe (E) eingesetzt werden und die Aussparungen (A) nach außen zeigen.



CC8111

-UN-
CC8111

CC,570RB 001635-29-16SEP94

RUTSCHKUPPLUNG ÜBERPRÜFEN

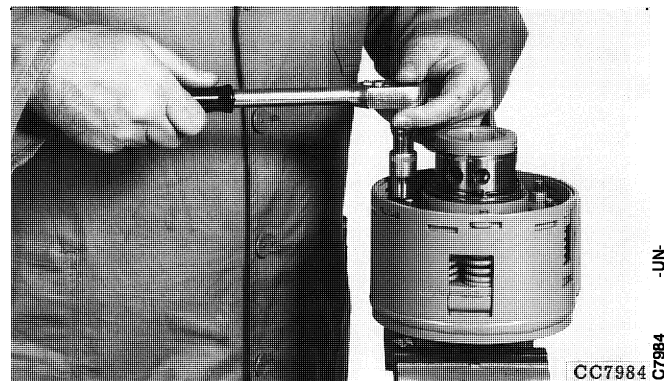
Vor dem erstmaligen Einsatz und zu Beginn jeder Erntesaison die Rutschkupplung wie folgt überprüfen:

Gelenkwelle von der Eingangswelle trennen; siehe "Gelenkwelle mit Eingangswelle verbinden" im Abschnitt "An- und Abhängen".

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.



CC7984

-UN-
CC7984

CC,570RB 001636-29-20MAY94

Einlagerung

EINLAGERUNG DER PRESSE AM ENDE DER ERNTESAISON

- Presse an einem trockenen Platz abstellen. Ist Abstellen nur im Freien möglich, kann die Haltbarkeit der Gurte durch Entspannen, Ausbau oder durch Abdecken zum Schutz gegen Sonne und Witterungseinflüsse verlängert werden. Gurtverbindungen prüfen; Gurte kühl und trocken lagern.

- Presse innen und außen gründlich reinigen. Schmutz zieht Feuchtigkeit an und führt zu Rostbildung.

- Ist die Netzbindung eingebaut, den Netzrahmen innen und außen gründlich reinigen. Netzrolle entfernen und an einer kühlen und trockenen Stelle lagern. Netzmesser schärfen und einfetten.

HINWEIS: Wird zur Reinigung der Presse ein Hochdruck-Waschgerät verwendet, dann den Wasserstrahl nicht auf Lager oder elektrische Komponenten richten.

- Freigängigkeit aller Rollen prüfen. Schwergängige Rollen ausbauen, Lagerstelle reinigen und, falls erforderlich, Lager ersetzen.

- Sämtliche Gelenkstellen leicht einölen.

- Presse gründlich abschmieren (siehe "Schmierung und Wartung").

- Das Gewinde sämtlicher Einstellschrauben mit einer dünnen Schmierfettschicht versehen.

- Schutzrohre (A) zu Beginn des Winters einfetten, um Einfrieren zu verhindern.

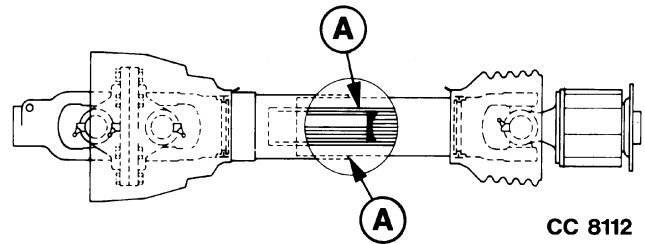
- Lackschäden ausbessern bzw. beschädigte Lackstellen einölen, um ein Hängenbleiben des Netzes zu verhindern.

- Sämtliche Ketten in Dieselöl reinigen, gründlich abtrocknen und mit einem schweren Öl schmieren.

- Zur Entlastung der Reifen, Presse aufbocken. Luft in den Reifen NICHT ablassen. Falls erforderlich, Reifen vor Sonneneinwirkung, Fett und Öl schützen.

- Elektrische Anschlüsse mit einem geeigneten Schutzmittel (Spray) vor Korrosion schützen.

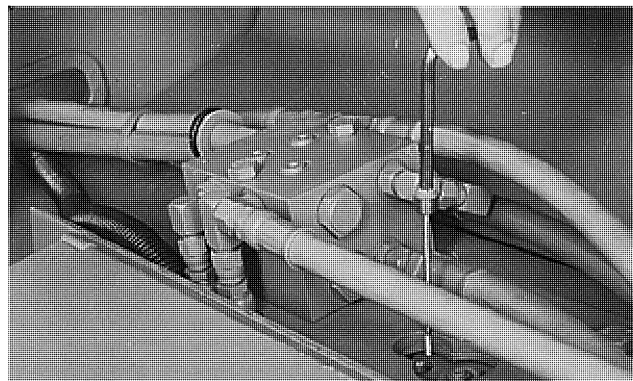
- Eine Liste der benötigten Ersatzteile aufstellen und diese rechtzeitig bestellen.



-UN-
CC8112

VORBEREITUNGEN FÜR DEN ERNTEEINSATZ

- Getriebeölstand prüfen und nach Bedarf bis zum Prüfstopfen Öl auffüllen (siehe "Schmierung und Wartung").
- Schutzöl von den Ketten abwaschen und Ketten mit 30W oder schwererem Öl schmieren.
- Die gesamte Presse abschmieren (siehe "Schmierung und Wartung"). Die in den Lagern befindliche Feuchtigkeit durch Einpressen des Fettes herausdrücken.
- Reifendruck prüfen (siehe "Vorbereiten der Presse").
- Sämtliche Schrauben, Muttern und Einstellschrauben festziehen (siehe "Wartung").
- Stifte und Haken der Gurtverbindungen prüfen und ersetzen, falls erforderlich.
- Die im Abschnitt "Wartung" beschriebenen Presseneinstellungen prüfen.
- Die Betriebsanleitung nochmals durchlesen.
- Den elektronischen Bindungsmonitor oder BaleMaster Kontrollmonitor (falls vorhanden) auf einwandfreie Arbeitsweise prüfen.
- Auflauffedern der Schwadformräder ausbauen und Räder drehen. Läßt sich ein Rad nicht mit der Hand drehen, Radstütze abbauen, Lagerstellen einfetten und Teile wieder zusammenbauen.
- Einstellung der Rutschkupplung überprüfen (siehe "Rutschkupplung überprüfen" im Abschnitt "Wartung").
- Prüfen, ob das Netzmesser scharf ist.
- Einstellungen der Netzbindung überprüfen (siehe Abschnitt "Wartung").



E2 1652 - UN-06JUL89

CC,570RB 001639-29-16SEP94

Technische Daten

TECHNISCHE DATEN DER PRESSE 570

BALLENGRÖSSE

Durchmesser	.0,60 bis 1,30 m (1.96 bis 4.3 ft)
Breite	.1,17 m (3.83 ft)

PRESSE

Gewicht (mit Standard Pickup)	.1500 kg (3306 lb)
Länge, Gatter geschlossen	.3,45 m (11.31 ft)
Länge, Gatter geöffnet	.4,42 m (14.50 ft)
Höhe, Gatter geschlossen	.2,30 m (7.54 ft)
Höhe, Gatter geöffnet	.2,85 m (9.35 ft)
Breite	.2,31 m (7.57 ft)

STANDARD PICKUP-VORRICHTUNG

Breite (innen)	.1,17 m (3.83 ft)
Breite (zwischen den Abweisblechen)	.1,41 m (4.62 ft)
Breite (zwischen den äußeren Zinken)	.1,12 m (3.67 ft)
Zinkenleisten	.4
Anzahl der Zinken	.72
Zinkenabstand	.66 mm (2.5 in.)
Abstreiferdurchmesser	.255 mm (10 in.)

BREITE PICKUP-VORRICHTUNG

Breite (innen)	.1,54 m (5.05 ft)
Breite (zwischen den Abweisblechen)	.1,81 m (5.93 ft)
Breite (zwischen den äußeren Zinken)	.1,52 m (4.98 ft)
Zinkenleisten	.4
Anzahl der Zinken	.96
Zinkenabstand	.66 mm (2.5 in.)
Abstreiferdurchmesser	.255 mm (10 in.)

PRESSGURTE

Anzahl	.6
Ausführung	.3-fache Einlage, Rautenprofil
Breite	.178 mm (7 in.)
Länge	.10,23 m (33.56 ft) (2 Gurte) 10,42 m (34.18 ft) (4 Gurte)

BINDEVORRICHTUNG

Steuerung	.manuell oder automatisch
Bauart	.mit Elektroantrieb
Garnabstand	.manuell oder automatisch steuerbar

ÜBERWACHUNG DER BALLENBILDUNG

Ballenformanzeige	.mechanische oder LCD Anzeige
Schutz gegen Ballenübergröße	.akustischer Alarm od. LCD Anzeige
Gatter geschlossen	.akustischer Alarm od. LCD Anzeige
Anzeige, Ballengröße fast erreicht	.LCD Anzeige
Anzeige, automatische Bindung	.LCD Anzeige

VERSCHIEDENES

Zapfwellendrehzahl	.540 oder 1000 U/min
Schutz des Antriebs	.Scherbolzen, Rutschkupplung oder Nockenkupplung
Gelenkwelle	.Konstante Gelenkwellendrehzahl
Mindestleistung des Traktors	.33 kW (45 PS) an der Zapfwelle
Reifengröße	.10.0/75 x 15.3 (6 PR) 11.5/80 x 15.3 (6 PR) 31 x 13.5 - 15 (6 PR) 500/40 - 17 (10 PR)
Deichsel	.verstellbar

**TECHNISCHE DATEN DER PRESSE 570
(FORTSETZUNG)**

GERÄUSCHPEGEL

Max. Geräuschpegel gemäß

prEN1553; Messung gemäß

ISO3744 (Durchschnittswert)84,8 dB(A)

*Die angegebenen Werte beziehen sich auf die Presse 570 mit
Standard Pickup-Vorrichtung, Reifen 10.0/75 x 15.3(6 PR) und ohne
Netzbindung.*

CC,570RB 001773-29-12AUG94

TECHNISCHE DATEN DER PRESSE 580

BALLENGRÖSSE

Durchmesser	.0,60 bis 1,55 m (1.96 bis 5.1 ft)
Breite	.1,17 m (3.83 ft)

PRESSE

Gewicht (mit Standard Pickup)	.1700 kg (3747 lb)
Länge, Gatter geschlossen	.3,65 m (11.97 ft)
Länge, Gatter geöffnet	.4,52 m (14.82 ft)
Höhe, Gatter geschlossen	.2,60 m (8.53 ft)
Höhe, Gatter geöffnet	.3,25 m (10.66 ft)
Breite	.2,31 m (7.57 ft)

STANDARD PICKUP-VORRICHTUNG

Breite (innen)	.1,17 m (3.83 ft)
Breite (zwischen den Abweisblechen)	.1,41 m (4.62 ft)
Breite (zwischen den äußeren Zinken)	.1,12 m (3.67 ft)
Zinkenleisten	.4
Anzahl der Zinken	.72
Zinkenabstand	.66 mm (2.5 in.)
Abstreiferdurchmesser	.255 mm (10 in.)

BREITE PICKUP-VORRICHTUNG

Breite (innen)	.1,54 m (5.05 ft)
Breite (zwischen den Abweisblechen)	.1,81 m (5.93 ft)
Breite (zwischen den äußeren Zinken)	.1,52 m (4.98 ft)
Zinkenleisten	.4
Anzahl der Zinken	.96
Zinkenabstand	.66 mm (2.5 in.)
Abstreiferdurchmesser	.255 mm (10 in.)

PRESSGURTE

Anzahl	.6
Ausführung	.3-fache Einlage, Rautenprofil
Breite	.178 mm (7 in.)
Länge	.11,71 m (38.41 ft) (2 Gurte) 11,85 m (38.87 ft) (4 Gurte)

BINDEVORRICHTUNG

Steuerung	.manuell oder automatisch
Bauart	.mit Elektroantrieb
Garnabstand	.manuell oder automatisch steuerbar

ÜBERWACHUNG DER BALLENBILDUNG

Ballenformanzeige	.mechanische oder LCD Anzeige
Schutz gegen Ballenübergröße	.akustischer Alarm od. LCD Anzeige
Gatter geschlossen	.akustischer Alarm od. LCD Anzeige
Anzeige, Ballengröße fast erreicht	.LCD Anzeige
Anzeige, automatische Bindung	.LCD Anzeige

VERSCHIEDENES

Zapfwellendrehzahl	.540 oder 1000 U/min
Schutz des Antriebs	.Scherbolzen, Rutschkupplung oder Nockenkupplung
Gelenkwelle	.Konstante Gelenkwellendrehzahl
Mindestleistung des Traktors	.40 kW (55 PS) an der Zapfwelle
Reifengröße	.10.0/75 x 15.3 (6 PR) 11.5/80 x 15.3 (6 PR) 31 x 13.5 - 15 (6 PR) 500/40 - 17 (10 PR)
Deichsel	.verstellbar

**TECHNISCHE DATEN DER PRESSE 580
(FORTSETZUNG)**

GERÄUSCHPEGEL

Max. Geräuschpegel gemäß

prEN1553; Messung gemäß

ISO3744 (Durchschnittswert)84,8 dB(A)

*Die angegebenen Werte beziehen sich auf die Presse 580 mit
Standard Pickup-Vorrichtung, Reifen 10.0/75 x 15.3(6 PR) und ohne
Netzbindung.*

CC,570RB 001774-29-12AUG94

TECHNISCHE DATEN DER PRESSE 590

BALLENGRÖSSE

Durchmesser	.0,60 bis 1,80 m (1.96 bis 6 ft)
Breite	.1,17 m (3.83 ft)

PRESSE

Gewicht (mit Standard Pickup)	.1900 kg (4188 lb)
Länge, Gatter geschlossen	.3,71 m (12.17 ft)
Länge, Gatter geöffnet	.4,75 m (15.58 ft)
Höhe, Gatter geschlossen	.2,81 m (9.22 ft)
Höhe, Gatter geöffnet	.3,64 m (11.94 ft)
Breite	.2,31 m (7.57 ft)

STANDARD PICKUP-VORRICHTUNG

Breite (innen)	.1,17 m (3.83 ft)
Breite (zwischen den Abweisblechen)	.1,41 m (4.62 ft)
Breite (zwischen den äußeren Zinken)	.1,12 m (3.67 ft)
Zinkenleisten	.4
Anzahl der Zinken	.72
Zinkenabstand	.66 mm (2.5 in.)
Abstreiferdurchmesser	.255 mm (10 in.)

BREITE PICKUP-VORRICHTUNG

Breite (innen)	.1,54 m (5.05 ft)
Breite (zwischen den Abweisblechen)	.1,81 m (5.93 ft)
Breite (zwischen den äußeren Zinken)	.1,52 m (4.98 ft)
Zinkenleisten	.4
Anzahl der Zinken	.96
Zinkenabstand	.66 mm (2.5 in.)
Abstreiferdurchmesser	.255 mm (10 in.)

PRESSGURTE

Anzahl	.6
Ausführung	.3-fache Einlage, Rautenprofil
Breite	.178 mm (7 in.)
Länge	.13,33 m (43.73 ft) (2 Gurte) 13,49 m (44.25 ft) (4 Gurte)

BINDEVORRICHTUNG

Steuerung	.manuell oder automatisch
Bauart	.mit Elektroantrieb
Garnabstand	.manuell oder automatisch steuerbar

ÜBERWACHUNG DER BALLENBILDUNG

Ballenformanzeige	.Mechanisch oder LCD Anzeige
Schutz gegen Ballenübergröße	.akustischer Alarm od. LCD Anzeige
Gatter geschlossen	.akustischer Alarm od. LCD Anzeige
Anzeige, Ballengröße fast erreicht	.LCD Anzeige
Anzeige, automatische Bindung	.LCD Anzeige

VERSCHIEDENES

Zapfwellendrehzahl	.540 oder 1000 U/min
Schutz des Antriebs	.Rutsch- oder Nockenkupplung
Gelenkwelle	.Konstante Gelenkwellendrehzahl
Mindestleistung des Traktors	.44 kW (60 PS) an der Zapfwelle
Reifengröße	.10.0/75 x 15.3 (6 PR) 11.5/80 x 15.3 (6 PR) 31 x 13.5 - 15 (6 PR) 500/40 - 17 (10 PR)
Deichsel	.verstellbar

**TECHNISCHE DATEN DER PRESSE 590
(FORTSETZUNG)**

GERÄUSCHPEGEL

Max. Geräuschpegel gemäß
prEN1553; Messung gemäß
ISO3744 (Durchschnittswert)83,7 dB(A)

*Die angegebenen Werte beziehen sich auf die Presse 590 mit
Standard Pickup-Vorrichtung, Reifen 10.0/75 x 15.3(6 PR) und ohne
Netzbindung.*

CC,570RB 001775-29-12AUG94

KONFORMITÄTSERKLÄRUNG



John Deere Arc-lès-Gray
Avenue Jean Jaurès
F-70103 Gray

Die Rundballenpressen

entsprechen den EG-Vorschriften:

Typen570, 580
und 590

89/392/EWG Maschinenrichtlinie
und prEN704 Sammelpressen

Arc-lès-Gray 01 Juli 1994


.....
Raymond N. Bertrand
(Manager Product Engineering)

CC001151 -29-

CC001151 -29-

CC,OMRB 001677-29-01JUL94

Seriennummern

SERIENNUMMERNSCHILDER

Die Seriennummern zur Kennzeichnung der Presse und der Sonderausrüstungen sind auf den entsprechenden Schildern eingeschlagen.

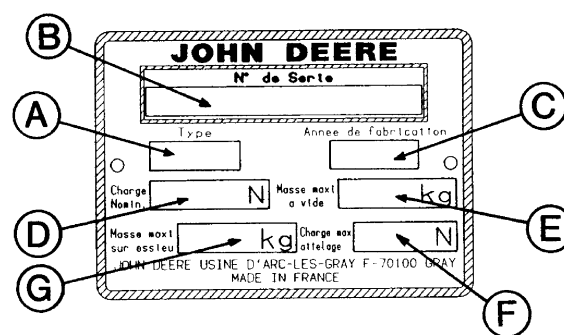
Diese Nummern und Buchstaben werden zur Bestellung von Ersatzteilen benötigt.

Aus diesem Grund, die jeweiligen Seriennummern an den in den Abbildungen vorgesehenen Stellen eintragen.

CC,570RB 001643-29-20MAY94

SERIENNUMMERNSCHILD DER PRESSE

- A—Typ
- B—Seriennummer
- C—Baujahr
- D—Nominelle Last
- E—Gewicht
- F—Maximale Anhängelast
- G—Maximale Achslast

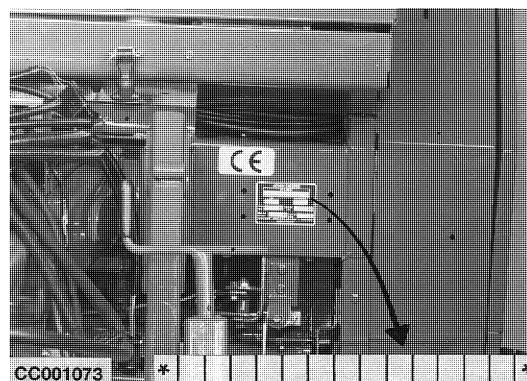


CC001157

CC,570RB 001776-29-12AUG94

PRODUKT-IDENTIFIKATIONSNUMMER

Das Schild mit der Produkt-Identifikationsnummer befindet sich auf der linken Seite des vorderen Querträgers.

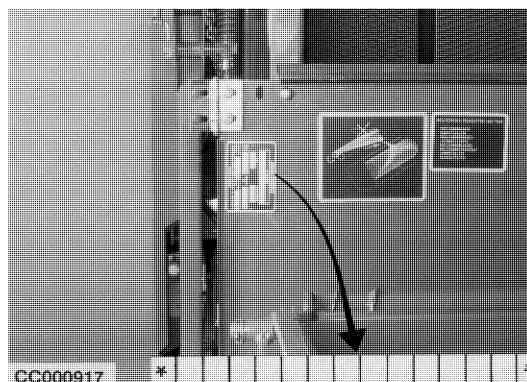


CC001073

CC,570RB 001644-29-20MAY94

SERIENNUMMER DER NETZBINDUNG

Das Schild mit der Seriennummer befindet sich unten links am Netzrahmen.



CC000917

CC,570RB 001645-29-20MAY94

Stichwortverzeichnis

	Seite		Seite
A		BaleMaster Kontrollmonitor—Fortsetzung	
Ablegen des Ballens		Funktionen	35-18
mit BaleMaster Kontrollmonitor	35-74	Garnabstand einstellen	35-32
ohne BaleMaster Kontrollmonitor	35-75	Garnarm-Auslösestange nachstellen	55-23
Alternative Schmierstoffe	45-2	Seitliche Ballenbindung einstellen	35-36
An- und Abhängen		Tastatur	35-20
Ankoppeln mit Anhängervorrichtung	25-3	Tastenfunktionen	35-20, 35-21, 35-22, 35-23, 35-24, 35-25
Anschluß an Zapfwelle mit 540 U/min	25-1	Ballenbildung	
Deichselstütze - obere Stellung	25-4	mit BaleMaster Kontrollmonitor	35-54, 35-55
Deichselstütze - untere Stellung	25-4	ohne BaleMaster Kontrollmonitor	35-56, 35-57
Gelenkwelle ablegen	25-6	Ballenbindung	
Gelenkwelle an Eingangswelle	25-5	mit BaleMaster Kontrollmonitor	35-58, 35-59, 35-60, 35-61, 35-62, 35-63, 35-64, 35-65, 35-66, 35-67, 35-68
Gelenkwelle anschließen	25-4	mit elektronischem Bindungsmonitor	35-69, 35-70
Gelenkwelle trennen	25-4	mit manueller Bindungssteuerung	35-72
Hydraulikanschluß Traktor	25-5	Ballenzähler zurückstellen	
Kabelbaum anschließen	25-6	ohne BaleMaster Kontrollmonitor	35-88
Presse an Zugpendel anhängen	25-2	Betrieb der Presse	
Ausbau		Ablegen des Ballens	35-74, 35-75
Gurte	55-33	Abstreifer der Einzugsrolle einst.	35-87
Hintere Netzführung	55-27	Anz. für Ballendichte (Presse 590)	35-79
Netzförderrollen-Antriebsriemen	55-25	Arbeitsweise der Netzbindung	35-3
Netzmesser	55-27	Ausrüstung f. weichen Ballenkern	35-4
Vordere Netzführung	55-28	BaleMaster Kontrollmonitor	35-18
Ausrüstung für weichen Ballenkern	35-4	Ballenbildung	35-54, 35-55, 35-56, 35-57
B		Ballendichte einstellen	35-80
BaleMaster Kontrollmonitor		Ballengröße einstellen	35-77, 35-78
Ändern der Maßeinheiten	35-28	Ballenzähler zurückstellen	35-88
Anzahl der Netzumwicklungen	35-33	Bei kurzem, trockenem Preßgut	35-9
Anzeige der Software-Versionen	35-40	Bei Silage (nassem Erntegut)	35-13
Arbeit mit dem Ballenzähler	35-38	Binden der Ballen	35-58, 35-59, 35-60, 35-61, 35-62, 35-63, 35-64, 35-65, 35-66, 35-67, 35-68, 35-69, 35-70, 35-72
Ausfahren des Garnarms einstellen	35-37	Durchmesser d. weichen Ballenkerns	35-81
Auswahl des Ballenpressentyps	35-41	Einlaufzeit	35-1
Automatischer/manueller Betrieb	35-27	Einst. auf Zapfwelle mit 1000 U/min	35-93, 35-94, 35-95, 35-96
Ballengröße einstellen	35-29	Einstellungen an der Presse	35-8, 35-10, 35-12
Ballenzähler zurückstellen	35-39	Elektronischer Bindungsmonitor	35-15, 35-16, 35-17
Beginn d. Bindevorgangs einstellen	35-34	Garnabstand einstellen	35-78
Beschreibung der Anzeige	35-19	Garnführung einstellen	35-82
Diagnosemodus	35-43, 35-44, 35-45, 35-46, 35-47, 35-48, 35-49, 35-50, 35-51, 35-52, 35-53	Gatterschließventil (Presse 590)	35-75
Durchm. des weichen Ballenkerns	35-30	Gatterverriegelung (Presse 580)	35-76
Einschalten	35-26	Manuelle Bindungssteuerung	35-14
Einstellungen beim Einschalten	35-25	mit Ballenschubstange	35-89, 35-90
Ende des Bindevorgangs einstellen	35-35	Niederhalterbügel einstellen	35-83
Fehlfunktionen-Anzeige	35-42		
Feinabstimmung der Ballengröße	35-31		

	Seite		Seite
Betrieb der Presse—Fortsetzung		Einbau—Fortsetzung	
Pickup-Ausgleichsfedern einstellen	35-88	Netzförderrollen-Antriebsriemen	55-26
Pickup, Höheneinstellung	35-82	Netzmesser	55-27
Preßgutzufuhr	35-6, 35-7	Schalter f. man. Bindungssteuerung	15-6
Presse mit der Hand durchdrehen	35-2	Vordere Netzführung	55-29
Pressen von Maisstengeln	35-11	Einlagerung	
Radachsträger verstellen	35-85, 35-86	Am Ende der Erntesaison	60-1
Schubstangenkette sichern	35-92	Vorbereitungen für den Einsatz	60-2
Schubstangenketten	35-90, 35-91	Einstellung	
Schwadformräder, Höheneinstellung	35-84	Seitl. Ballenbindung (BaleMaster)	35-36
Schwadgröße	35-4	Einstellungen	
Sperrstellung der Schubstange	35-91	Abstreifer der Einzugsrolle	35-87
Stützräder, breites Pickup	35-87	Abstreifer der Einzugschnecke	55-20
Verstopfung beheben (Presse 590)	35-76	Anschlag der Gatterverr. (590)	55-6
Verstopfung beheben (Pressen 570-58)	35-77	Antriebsketten	55-3
Vorbereitung des Ernteguts	35-4	Anzahl der Netzumwicklungen	35-33
Vorbereitung des Ernteguts, Heu	35-5	Ballendichte	35-80
Vorbereitung des Ernteguts, Silage	35-5	Ballenform-Tastarme	55-13, 55-14
Vorbereitung des Ernteguts, Stroh	35-6	Ballengröße	35-29, 35-77, 35-78
Zinken d. breiten Pickup-Vorr.	35-83	Ballengrößen-Potentiometer	55-17
		Ballengrößenanzeiger	55-8, 55-9
		Ballengrößenschalter	55-18
		Ballenübergößenschalter	55-11, 55-12
		Ballenzähler (BaleMaster)	35-38, 35-39
		Beginn des Bindevorgangs	35-34
		Durchm. des weichen Ballenkerns	35-30
		Durchmesser d. weichen Ballenkerns	35-81
		Ende des Bindevorgangs	35-35
		Garnabstand	35-32, 35-78
		Garnarm-Arbeitstakt	55-22
		Garnarmweg	55-21
		Garnführung	35-82
		Garnmesseramboß	55-10
		Gatterschalter (Presse 590)	55-10
		Gatterschalter (570 und 580)	55-11
		Gattersperrhaken (Presse 570)	55-7
		Gatterverriegelung (Presse 590)	55-5
		Gurtlauf	55-8
		Höhe der Pickup-Vorrichtung	35-82
		Höhe der Schwadformräder	35-84
		Kettenspannung-obere Antriebsrolle	55-4
		linke Pickup-Ausgleichsfeder	35-88
		Netzförderrollendruck	55-24
		Niederhalterbügel	35-83
		Obere Gurtarmspannfeder (590)	55-5
		Radachsträger	35-85, 35-86
		rechte Pickup-Ausgleichsfeder	35-88
		Riemenscheibensensoren	55-15
		Rutschkupplung	55-43
		Schalter für Netz	55-19
D			
Deichselstütze, obere Stellung	25-4		
Deichselstütze, obere Stellung (Transport)	30-1		
Deichselstütze, untere Stellung	25-4		
Diagnosemodus			
Tastenfunktionen	35-45, 35-46, 35-47, 35-48, 35-49, 35-50, 35-51, 35-52, 35-53		
E			
Einbau			
Einsetzen der Netzrolle	20-7		
Gurte	55-34		
Gurte (GORO)	55-37		
Gurte (Standard)	55-37		
Gurte, 570 mit Querförderschnecke	55-35		
Gurte, 570 ohne Querförderschnecke	55-35		
Gurte, 580 mit Querförderschnecke	55-36		
Gurte, 580 ohne Querförderschnecke	55-36		
Gurte, 590 mit Querförderschnecke	55-36		
Gurte, 590 ohne Querförderschnecke	55-36		
Gurthaken (Goro)	55-41, 55-42		
Gurthaken (Standard)	55-40, 55-41		
Hintere Netzführung	55-28		
Monitore	15-3		
Monitorhalterung	15-4		
Monitorkonsole	15-5		

	Seite		Seite
Einstellungen—Fortsetzung		Prüfungen—Fortsetzung	
Schalter für weichen Ballenkern	55-19	Sitz der Gurthaken (Goro)	55-42
Sensor der unteren Antriebsrolle	55-16	Sitz der Gurthaken (Standard)	55-41
Spurweite der Hinterräder	15-1	Zusatzgewichte des Traktors	15-2
Spurweite der Vorderräder	15-1		
Stützräder, breites Pickup	35-87	R	
Wiederausfahren des Garnarms	35-37	Reifenluftdruck	20-8
Zinken d. breiten Pickup-Vorr.	35-83		
Zugpendel des Traktors	15-1	S	
Zusatzsteuergeräte des Traktors	15-2	Schmierfett	
Elektronischer Bindungsmonitor		EP	45-1
Manueller Bindevorgang	35-17	Schmierstoffe	
Programmierter Bindevorgang	35-15, 35-16	Andere und synthetische	45-2
Ersetzen		Schmierung und Wartung	
Gelenkwellen-Scherbolzen	55-32	Alle 10 Betriebsstunden	45-4, 45-5
Scherbolzen Pickupantrieb	55-33	Alle 30 Betriebsstunden	45-6, 45-7, 45-8
		Alle 50 Betriebsstunden	45-8
G		Bei Bedarf	45-3
Getriebeöl	45-2	Jährlich	45-9, 45-10
Gurtreparatur		Schraubendrehmomente	
Beschädigte Gurte vorbereiten	55-39	Metrische Schrauben	55-1
Eindrücken der Gurthaken	55-42	Seriennummern	70-1
Eindrücken der Haken	55-40	Seriennummern	
Gurtverbinder (Goro)	55-38	Netzbindung	70-1
Gurtverbinder (Standard)	55-38	Produkt-Identifikationsnummer	70-1
Montage der Gurthaken (Goro)	55-41, 55-42	Sonderausrüstungen	
Montage der Gurthaken (Standard)	55-40, 55-41	Antrieb der oberen Rolle	40-4
Sitz der Haken prüfen	55-41, 55-42	Ballenkern m.niedr.Dichte (0 bar)	40-5
		Ballenkern m.niedr.Dichte (55 bar)	40-5
N		Ballenschubstange	40-6
Netz von Förderrollen entfernen	55-31	Beleuchtungssatz	40-2
Netzbindung, Arbeitsweise	35-3	Breite Pickup-Vorrichtung	40-4
		Breitreifen	40-4
O		Flach-Anbausatz	40-2
Öl Getriebe	45-2	Gatterabweisbleche	40-3
		Halbschalen mit Gummibelag	40-6
P		Hanf-Anbausatz	40-3
Prüfungen		Netzbindung	40-5
Bremse für Netzförderrollen	55-30	Niedr. Antriebsriemengeschwindigk.	40-6
Führung der unteren Gatterrolle	55-32	Pickup-Hubhydraulik	40-1
Gummiband an vorderer Netzführung	55-29	Pickup-Stützrad	40-3
Gurthaltedrähte	45-3	Rampe zur Ballenablage	40-2
Netzförderrollen-Antriebsriemen	55-25	Schwadformräder	40-1
Rutschkupplung	55-43	Silage-Anbausatz	40-3
		Werkzeug z. Gurtreparatur (Stand.)	40-1
		Werkzeug zur Gurtreparatur (Goro)	40-2
		Störungssuche	
		Allgemeine Störungen	50-10
		BaleMaster Kontrollmonitor	50-1

	Seite
Störungssuche—Fortsetzung	
Ballenbeschaffenheit	50-8
Bindevorgang	50-2
Netzbindung	50-14
Pickup-Vorrichtung	50-6
Pressen von Silage	50-13
Zuführung	50-4
Synthetische Schmierstoffe	45-2

T

Technische Daten	
Presse 570	65-1, 65-2
Presse 580	65-3, 65-4
Presse 590	65-5, 65-6
Transport	
Deichselstütze - obere Stellung	30-1
Transportvorbereitungen	30-1
Warnbeleuchtung	30-1
Typenbilder	00-1

V

Vorbereiten der Presse	
Aufbewahrung der Netzrolle	20-5
Auswahl der Netzrolle	20-5
Einsetzen der Netzrolle	20-7
Garnauswahl	20-1
Garnführung	20-3, 20-4
Garnkasten auffüllen	20-1
Garnverbindung - Schotsteckknoten	20-2
Garnverbindung - Weberknoten	20-2
Hinteren Netzkasten öffnen	20-7
Netz durch die Rollen führen	20-7
Netzrolle in Netzkasten einlegen	20-6
Reifenluftdruck	20-8
Schließen des hinteren Netzkastens	20-8
Vorbereiten des Traktors	
Monitor anschließen	15-7
Monitore anschließen	15-6
Monitore einbauen	15-3, 15-6
Monitorhalterung einbauen	15-4
Monitorkonsole einbauen	15-5
Prüfen der Zusatzgewichte	15-2
Spurweite einstellen (Hinterräder)	15-1
Spurweite einstellen (Vorderräder)	15-1
Zapfwellendrehzahl	15-2
Zugpendel einstellen	15-1
Zugpendel-Strohabweiser	15-8
Zusatzsteuergeräte einstellen	15-2
Vorbereitung des Ernteguts	35-4

W

Wartung

Abstreifer der Einzugsschnecke	55-20
Anschlag der Gatterverriegelung	55-6
Antriebsketten einstellen	55-3
Ballenform-Tastarme einstellen	55-13, 55-14
Ballengrößen-Potentiometer	55-17
Ballengrößenanzeiger einstellen	55-8, 55-9
Ballengrößenschalter einstellen	55-18
Ballenübergößenschalter einst.	55-11, 55-12
Bremsen für Netzförderrollen prüfen	55-30
Führung der unteren Gatterrolle	55-32
Garnarm-Arbeitstakt einstellen	55-22
Garnarm-Auslösestange nachstellen	55-23
Garnarmweg einstellen	55-21
Garnmesseramboß einstellen	55-10
Gatterschalter einstellen	55-10, 55-11
Gattersperrhaken einstellen	55-7
Gatterverriegelung einstellen (590)	55-5
Gelenkwellen-Scherbolzen ersetzen	55-32
Gummiband an vorderer Netzführung	55-29
Gurtausbau	55-33
Gurteinbau	55-34
Gurtenden verbinden	55-37
Gurtführung innerhalb der Presse	55-35, 55-36
Gurtlauf einstellen	55-8
Gurtreparatur	55-38, 55-39
Hintere Netzführung einbauen	55-28
Hintere Netzführung entfernen	55-27
Kettenspannung-obere Antriebsrolle	55-4
Montage der Gurthaken (Goro)	55-41, 55-42
Montage der Gurthaken (Standard)	55-40, 55-41
Netz von Förderrollen entfernen	55-31
Netzförderrollen-Antriebsriemen	55-25, 55-26
Netzförderrollendruck einstellen	55-24
Netzmesser aus- und einbauen	55-27
Netzmesser zugänglich machen	55-26
Obere Gurtarmspannfeder einstellen	55-5
Riemenscheibensensoren einstellen	55-15
Rollenummerierung	55-2, 55-3
Rutschkupplung einstellen	55-43
Rutschkupplung überprüfen	55-43
Schalter für Netz einstellen	55-19
Schalter für weichen Ballenkern	55-19
Scherbolzen Pickupantrieb ersetzen	55-33
Sensor der unteren Antriebsrolle	55-16
Vordere Netzführung einbauen	55-29
Vordere Netzführung entfernen	55-28

Mit uns schaffen Sie Ihre Arbeit

JOHN DEERE ERSATZTEILE

Wir beschaffen Ihnen in kürzester Zeit John Deere Originalersatzteile und helfen so, lange Ausfallzeiten zu vermeiden.

Da wir ein umfangreiches, gut sortiertes Lager halten, sind wir Ihrem Bedarf immer einen Schritt voraus.



DX,IBC,A -29-04JUN90

TS100 -UN-23AUG88

DIE RICHTIGEN WERKZEUGE

Präzisionswerkzeuge und Prüfgeräte lassen unseren Kundendienst Störungen schnell erkennen und beseitigen. Sie sparen dabei Zeit und Geld.



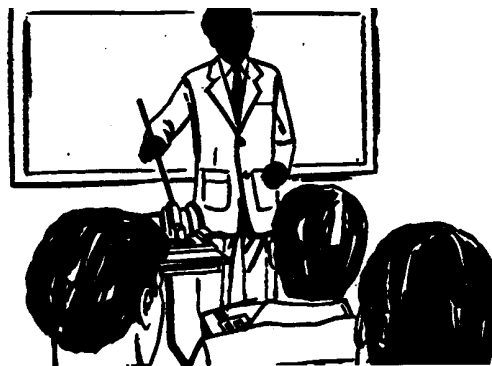
DX,IBC,B -29-04JUN90

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

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

TS103 -UN-23AUG88

