

Hochdruck- Sammelpressen 456 und 466



BETRIEBSANLEITUNG
**Hochdruck-
Sammelpressen**
456 und 466
OMCC17756 Ausgabe C8 (ALLEMAND)

John Deere Arc-lès-Gray
Europäische Version
Printed in U.S.A.






An den Kunden

Ihre neue Ballenpresse wurde mit großer Sorgfalt konstruiert und hergestellt, damit Sie Ihnen viele Jahre verlässlich dienen kann. Machen Sie sich mit den Anweisungen der vorliegenden Betriebsanleitung vertraut. Die Beachtung dieser Ratschläge sichert auf die Dauer einen guten Zustand der Presse. Die Überschriften der einzelnen Abschnitte erleichtern das Auffinden jeder gesuchten Auskunft über Fragen des Betriebes, der Schmierung oder der Wartung. Der Umfang der einzelnen Abschnitte ergibt sich aus dem Inhaltsverzeichnis. Im übrigen erspart der Index zeitraubendes Suchen.

Über die Standardausrüstung der Presse hinaus gibt es Sonderausrüstungen zur Verbesserung der Einsatzfähigkeit unter besonderen Erntebedingungen. Diese Sonderausrüstungen werden in einem besonderen Abschnitt beschrieben. Sie können vom John Deere Händler bezogen werden.

 **Mit diesem Warnzeichen werden in der Anleitung wichtige Hinweise zur Sicherheit gekennzeichnet. Das Warnzeichen soll Sie auf mögliche Verletzungsgefahren aufmerksam machen. Lesen Sie die dann folgenden Warnungen und Ratschläge sorgfältig durch.**

Inhaltsverzeichnis

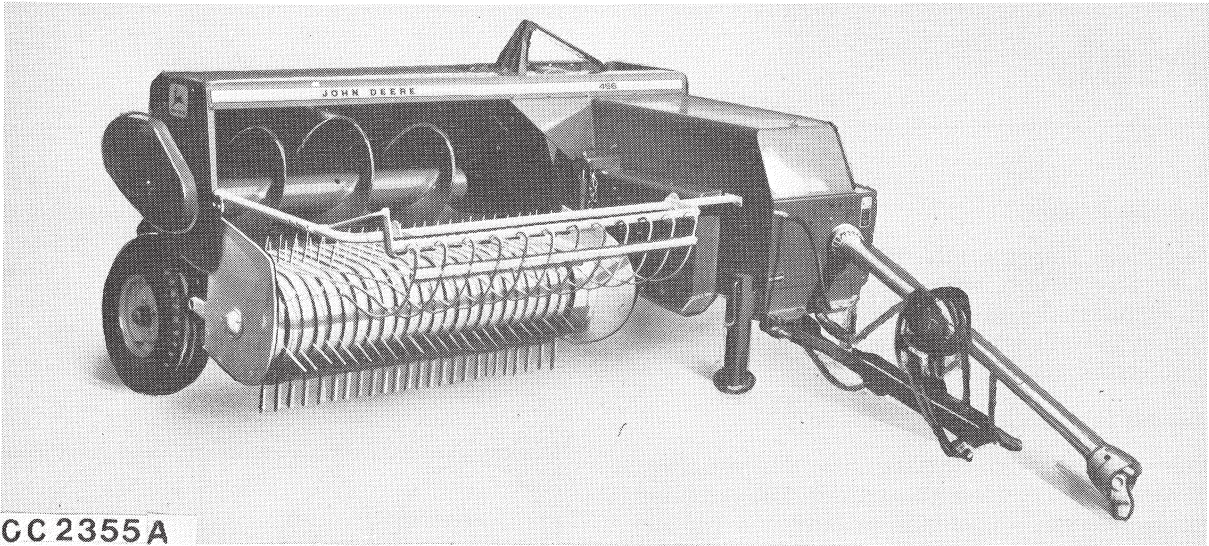
	Seite
Gesamtansichten	1
Betrieb	2
Schmierung	18
Wartung	22
Störungen und Abhilfen	46
Sonderausrüstungen	57
Technische Daten	61
Index	63

Die Begriffe rechts und links beziehen sich auf einen Standort hinter der Presse, in Fahrtrichtung gesehen.

Die Seriennummer der Presse sollten Sie an der vorgesehenen Stelle auf Seite 62 eintragen. Zur schnellen und sachgerechten Ausführung von Ersatzteilaufträgen benötigt der Händler diese Seriennummer. Beziehen Sie Ersatzteile vom John Deere Händler, der nur fabrikgeprüfte Originalteile liefert. Lassen Sie keine Teile fremder Herkunft in die Maschine einbauen.

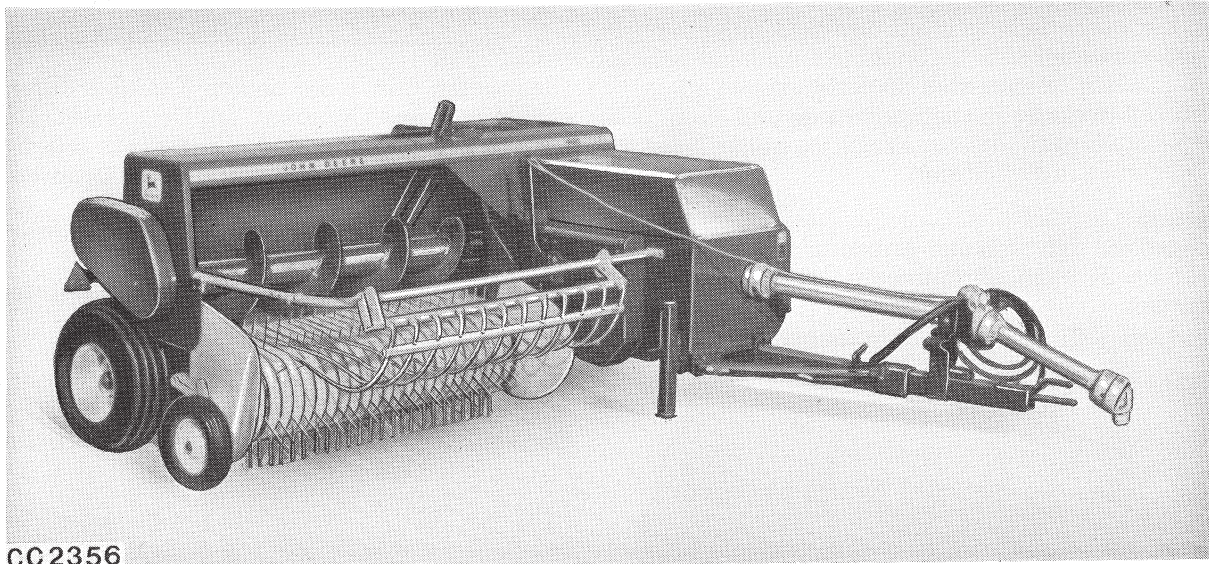
WICHTIG: Ihre Betriebsanleitung enthält die international genormten neuen Maßeinheiten nach dem SI-System. Nachfolgend ein kurzer Überblick der neuen und alten Maße:

Neu		Alt
10 N (Newton)	≈	1 kp
10 Nm (Newton-Meter)	≈	1 mkp
1 bar	≈	1 kp/cm ²
1 kW = 1,36 PS (1.34 HP)		



CC 2355 A

Ballenpresse 456



CC 2356

Ballenpresse 466



Betrieb

VORBEREITEN ZUM EINSATZ

Gebrauch der Presse

Der erfolgreiche Gebrauch der Presse hängt unmittelbar von der Sorgfalt ab, mit der die Maschine gewartet wird. Wenn die Presse entsprechend den Ernteverhältnissen eingestellt ist, liegt es an der Bedienung, beste Ergebnisse zu erzielen.

Funktion der Pressenorgane

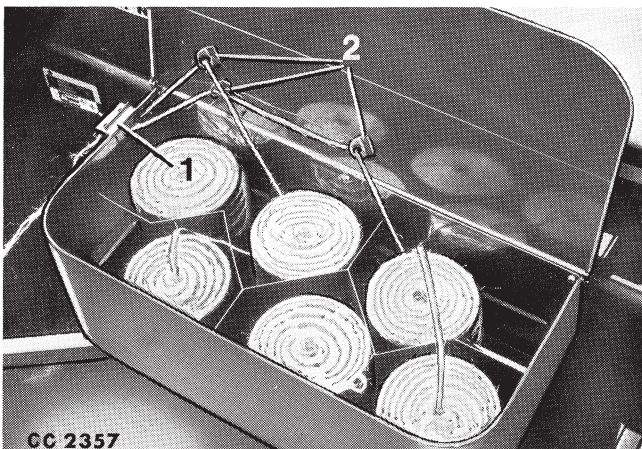
Die Presse wurde für den Einsatz unter den verschiedensten Ernteverhältnissen konstruiert. Die Arbeitsbedingungen wechseln von Jahr zu Jahr, von Tag zu Tag, oft sogar von Stunde zu Stunde. Die verschiedenen Arten des Preßgutes erfordern unterschiedliche Maßnahmen. Die genaue Kenntnis der an der Presse vorgesehenen Einstellmöglichkeiten und ihrer Auswirkungen ist die Voraussetzung für die Erzielung hoher Flächenleistungen und den wirtschaftlichen Einsatz der Presse.

Es ist daher wesentlich, sich mit der Bedienung der Presse schon vor der Inbetriebnahme eingehend vertraut zu machen. Betrachten Sie aufmerksam alle Abbildungen in dieser Betriebsanleitung und üben Sie alle Einstellungen, die zur Erzielung hoher Pressenleistungen erforderlich sind.

Schmierung

Überzeugen Sie sich, daß alle Anweisungen auf den Seiten 18 bis 21 beim Abschmieren der Presse befolgt wurden.

Garnbindung – Einlegen der Garnknäuel

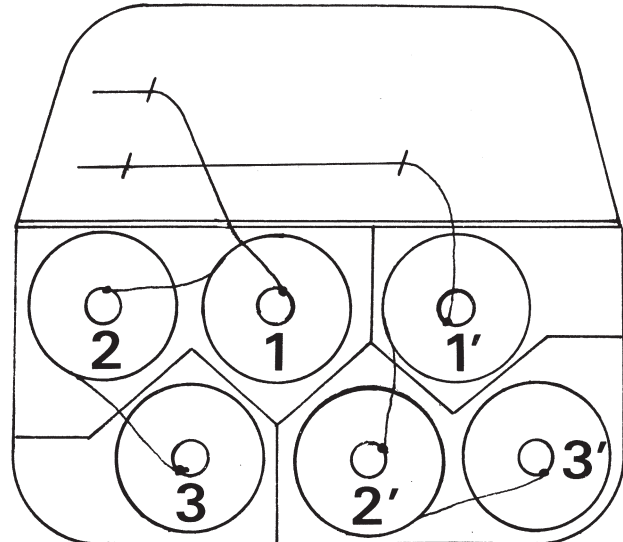


1 Garnbremse

2 Garnösen

In den Garnkasten sechs Knäuel Garn von guter Qualität einlegen.

Die Knäuel nach folgendem Schema verbinden:



CC 2358

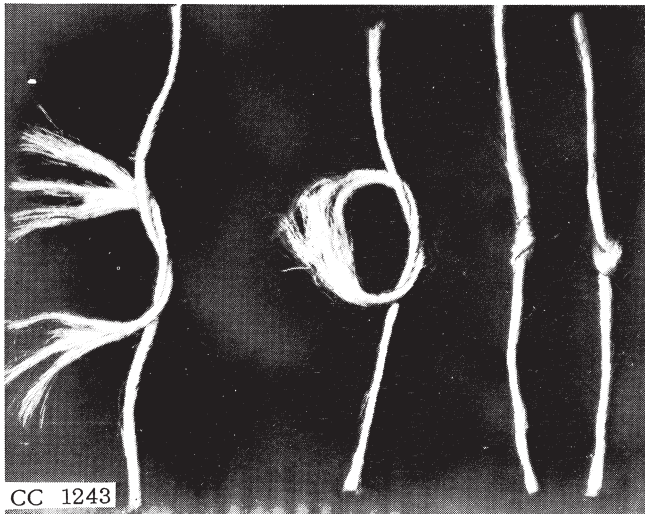
Die inneren Enden der beiden Knäuel 1 durch die entsprechenden Garnösen am Deckel des Garnkastens ziehen, dann beide Garnstänge durch die seitlich am Garnkasten befindliche Garnbremse führen.

Die äußeren Enden der beiden Knäuel 1 mit den inneren Enden der Knäuel 2 verbinden.

Dann die äußeren Enden der Knäuel 2 mit den inneren Enden der Knäuel 3 verknüpfen.

WICHTIG: Die Garnenden mit einem gewöhnlichen oder verbesserten Flachknoten verbinden. Die losen Garnenden möglichst nahe am Knoten abschneiden.

Verknüpfung mit verbessertem Flachknoten (Sisalgarn)

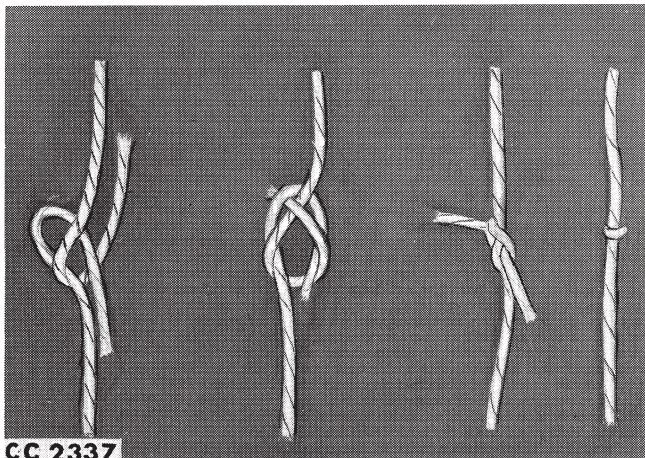


CC 1243

Bei Verwendung von Sisalgarn können die Garnknäuel mit einem gewöhnlichen oder einem verbesserten Flachknoten verbunden werden. Die Verbesserung besteht darin, daß zunächst die Fasern der Enden an den gekreuzten Garnsträngen etwa auf einer Länge von 4 cm (1.6 in.) aufgespleißt werden. Diese Fasernbündel werden dann ineinandergestoßen und durch Rollen zwischen den Fingern wieder versponnen. Anschließend den Knoten fest zusammenziehen. Es ist ratsam, die beiden Knoten in das Innere der Garnknäuel zu stopfen, damit sie nicht beim Überwechseln von den letzten losen Garnschlingen des auslaufenden Knäuels erfaßt werden.

WICHTIG: Den Knoten so klein halten, daß er durch die Garnführungen und das Nadelöhr geht.

Verknüpfung mit Kreuzknoten (bei Plastikgarn)

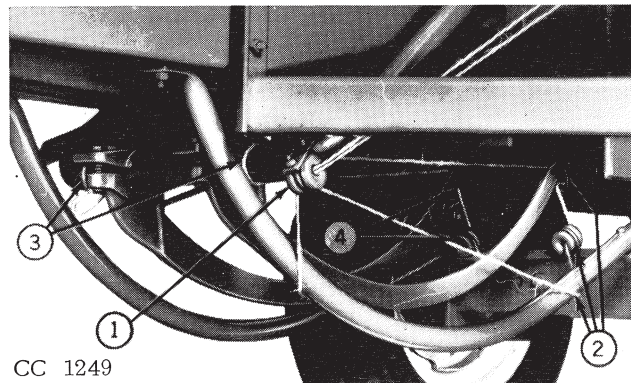


CC 2337

Bei Verwendung von Plastikgarn werden die Rollen, wie oben gezeigt, verknötet: an beiden Enden eine offene Schlaufe bilden, von denen die untere durch die obere geführt wird. Das freie Ende der nach unten zeigenden Schlaufe durch das Auge der nach oben gehenden Schlaufe führen und festziehen. Die abstehenden Enden werden abgeschnitten.

WICHTIG: Den Knoten so klein halten, daß er durch die Garnführungen und das Nadelöhr geht.

Einfädeln des Bindegarns



CC 1249

1. Beide Garnenden durch die Öse am Nadelrahmen fädeln.

WICHTIG: Darauf achten, daß die Garnstränge beim Einfädeln in die Öse nicht verdrillt werden.

2. Vergewissern, daß sich die Nadeln in Ruhestellung befinden. Dann ein Garnende unten über das Nadel-schutzrohr hinweg in die am Pressenrahmen unterhalb der Spitze der rechten Nadel befindliche Öse und in die rechte Nadel selbst einfädeln.

HINWEIS: Das Garn ist ÜBER die Rolle in der Nadel zu führen.

3. Das Garn nachziehen, bis es am Nadelrahmen festgebunden werden kann, wie oben in der Abbildung ersichtlich.

4. Die Vorgänge 2 und 3 sind beim Einfädeln des Garns in die linke Nadel sinngemäß zu wiederholen.

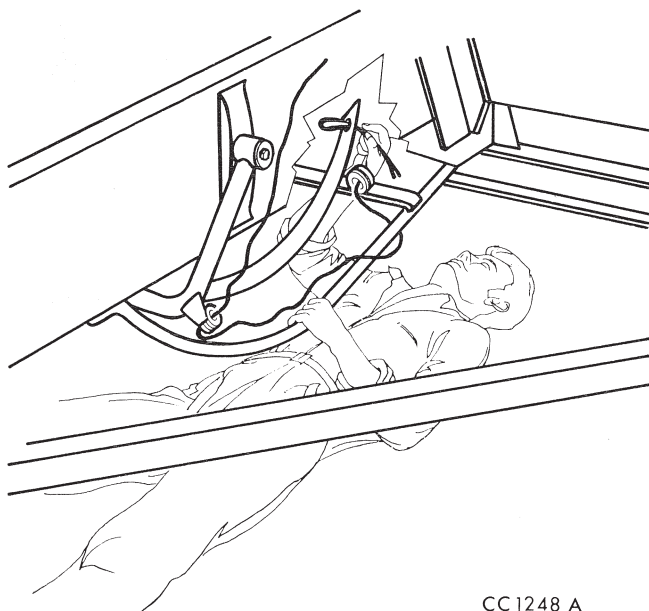
Nachdem beide Garnstränge richtig eingefädelt sind, wird der Knüpfvorgang durch Drehen des Meßrades ausgelöst. Dann das Schwungrad mit der Hand entgegen dem Uhrzeigersinn drehen, wodurch die Nadeln mit dem Bindgarn hochkommen. Dabei wird das Garn in die Garnscheiben eingelegt und vom Garnhalter festgehalten. Das Schwungrad weiterdrehen, bis die Nadeln in die Ruhestellung zurückgekehrt sind.

Die zunächst am Nadelrahmen festgebundenen Garnenden sind zu entfernen. Damit ist die Presse für das Binden der Ballen vorbereitet. Einstellung der Garnspannung siehe S. 4.

⚠ Vorsicht beim Einfädeln des Garns (Drahtes)

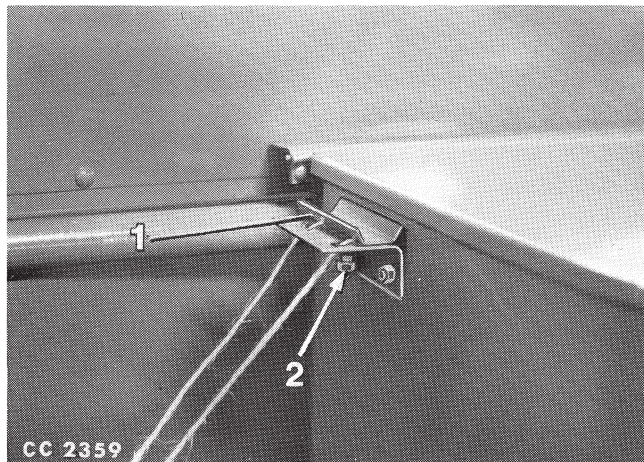
1. Antrieb ausschalten. Es genügt nicht, nur das Kupplungspedal durchzutreten; es muß auch der Schalthebel für die Zapfwelle neutral gestellt werden.
2. Abwarten, bis das Schwungrad stillsteht.
3. Sich überzeugen, daß der Ausrückhebel der Knüpfvorrichtung in sicherer Lage ist, wie dies eine Abbildung seitlich an der Maschine zeigt.
4. Dann erst das Garn bzw. den Draht aus dem Vorratskasten an der Presse herausziehen und mit dem Einfädeln beginnen.

5. Wenn Sie sich mit dem Kopf in Fahrtrichtung auf dem Rücken unter die Maschine legen, können Sie das Garn bzw. den Draht gefahrlos einfädeln.

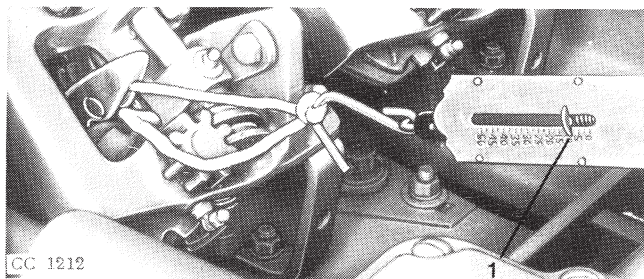


Einstellen der Garnspannung (456 T/466 T)

Zur Einstellung der Garnspannung dient die Garnbremse, die seitlich am Deckel des Garnkastens angebracht ist. Mit der Mutter unterhalb der Feder kann die Spannung eingestellt werden.



1 Garnbremse 2 Einstellmutter



1 23 bis 45 N (5 bis 10 lb)

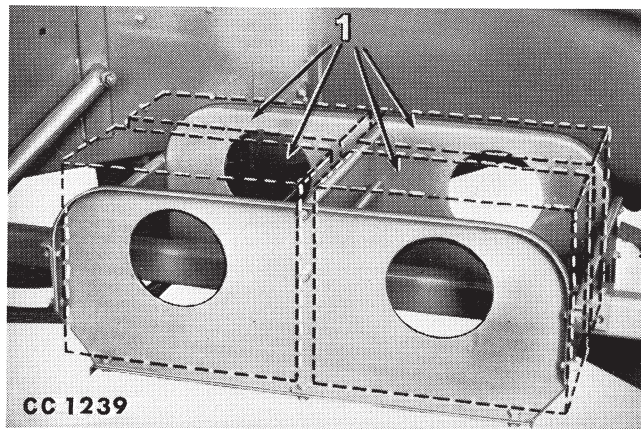
Zum Prüfen der Garnspannung werden die Nadeln hochgebracht, bis sich Nadelrolle und Garnscheibe gegenüberstehen. Dann wird das mit der Nadel hochgebrachte Garn an eine Federwaage gebunden, siehe Abbildung. Die Zugkraft soll zwischen 23 und 45 N (5 bis 10 lb) liegen.

Liegt die Zugkraft unter 23 N (5 lb.), die Einstellmutter an der Garnbremse anziehen; liegt sie über 45 N (10 lb.) die Einstellmutter lockern.

Einstellen der Knüpfapparate (456 T/466 T)

Die Knüpfapparate wurden im Werk eingestellt und überprüft. Sie werden daher einwandfrei arbeiten und bedürfen keiner wesentlichen Nachstellung. Solange die Laufstellen für das Garn nicht blank geworden sind, soll von Verstellungen abgesehen werden. Kommen nachher Schwierigkeiten beim Knüpfen vor, muß zuerst die Ursache herausgefunden werden, bevor irgendwelche Nachstellungen zu machen sind. Informieren Sie sich im Abschnitt "Störungen und Abhilfen" oder wenden Sie sich an den John Deere Händler, der über Erfahrungen und Mittel verfügt, Störungen an Ort und Stelle oder in seiner Werkstatt rasch zu beseitigen.

Drahtbindung – Einlegen der Drahtrollen (456 WS/466 WS)



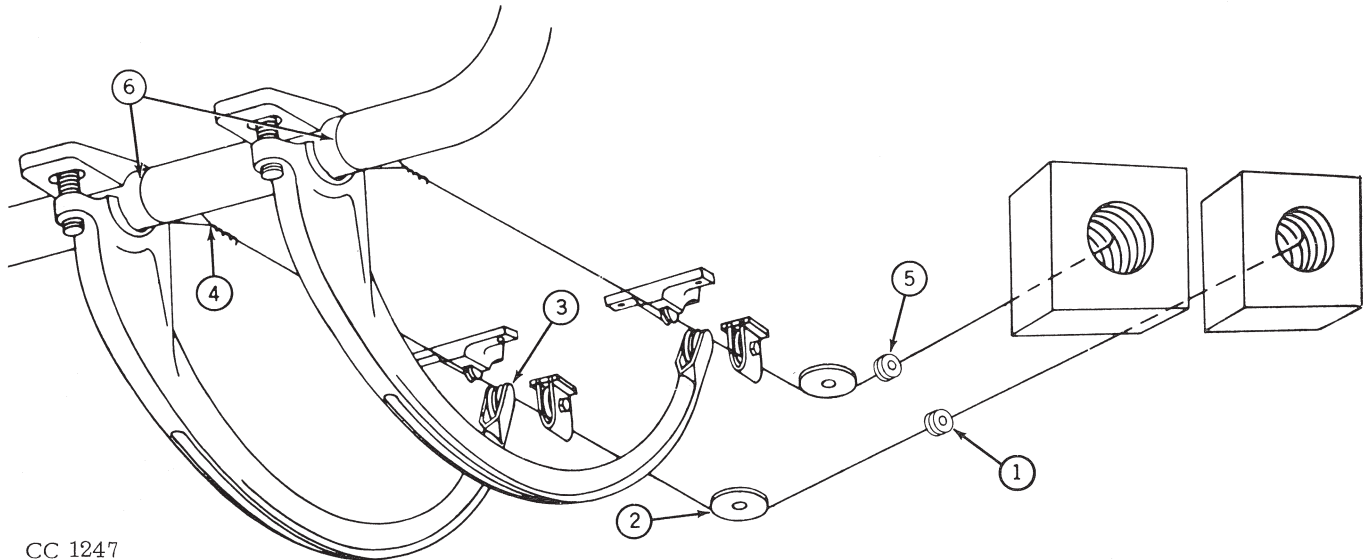
1 Einlegen der vier Drahtrollen in den Drahtkasten
Vier Drahtrollen in den Drahtkasten einlegen.

HINWEIS: Das innere Ende der hinteren Drahtrollen mit dem äußeren Ende der vorderen Drahtrollen fest und eng verdrillen, damit der Bindendraht in den Führungen und Nadeln nicht hängenbleiben kann.

Sobald die vorderen Drahtrollen aufgebraucht sind, werden sie durch die hinteren Rollen ersetzt und anstelle der hinteren Rollen zwei neue Drahtrollen eingelegt, deren innere Enden wie beschrieben mit den Drahtenden der vorderen Rollen verbunden werden.

Die inneren Drahtenden der vorderen Rollen wie auf Seite 5 gezeigt in der Presse verlegen.

Einziehen des Bindedrahtes



CC 1247

1. Den Draht von der rechten Drahtrolle erst durch die Führung und dann durch die vordere Öse am Presserahmen einziehen.
2. Von da über die am Presserahmen vorn links angebrachte Umlenkrolle führen.
3. Den Draht in die mittlere Führungsrolle auf der linken Seite unten und in die Rolle der linken Nadel oben einlegen. Dabei müssen sich die Nadeln in Ruhestellung befinden.
4. Genügend Draht nachziehen, damit das Drahtende mit einer Umschlingung am Rohr des Nadelrahmens festgemacht werden kann.
5. Das Drahtende der linken Drahtrolle durch die Führung und die hintere Öse des Presserahmens

fädeln. Dann die für das Einfädeln der linken Nadel erwähnten Vorgänge 2, 3 und 4 beim Einfädeln des Drahtes in die rechte Nadel sinngemäß wiederholen.

Nachdem beide Drahtstränge richtig verlegt sind, wird der Bindevorgang durch Drehen des Meßrades ausgelöst. Dann das Schwungrad mit der Hand entgegen dem Uhrzeigersinn drehen, wodurch die Nadeln mit den Drähten hochkommen. Dabei werden die Drähte von den Greifern der Bindeapparate erfaßt und festgehalten. Das Schwungrad weiter drehen, bis die Nadeln wieder in die Ruhestellung zurückgekehrt sind.

6. Die Drahtstücke, die beim Einziehen zunächst an das Rohr des Nadelrahmens festgebunden wurden, sind zu entfernen.

HINWEIS: Sich regelmäßig überzeugen, daß die Führungsrollen leicht zu drehen sind.

VORBEREITEN DES TRAKTORS

Die folgenden Hinweise für das Anhängen der Ballenpresse unbedingt beachten.

WICHTIG: Die Ballenpresse darf nur am Zugpendel (das den ASAE-SAE Normen entsprechen sollte) des Traktors angehängt werden. Die Zuglaschen so ausrichten, daß eine horizontale Lage der Ballenpresse erzielt wird. Dann mit Hilfe der Anbaulöcher die Lagerstütze der Antriebswelle so horizontal und vertikal ausrichten, daß maximaler Kraftschluß zwischen Traktor und Rutschkupplung gewährleistet ist.

⚠ ACHTUNG: Die für Antrieb mit 540 U/min vorgesehene Ballenpresse darf nie an eine Traktorzapfwelle mit 1000 U/min angeschlossen werden.

A) Anhängen mit 355 mm (14 in.) Abstand

Die Plastik-Schiebeteile der Teleskop-Gelenkwelle entsprechend den Maßen A absägen. Die Lagerstütze muß in den vorderen Anbaulöchern der Deichsel befestigt werden und das Antriebswellenlager im hinteren Anbauloch.

B) Anhängen mit 396 mm (15.59 in.) Abstand

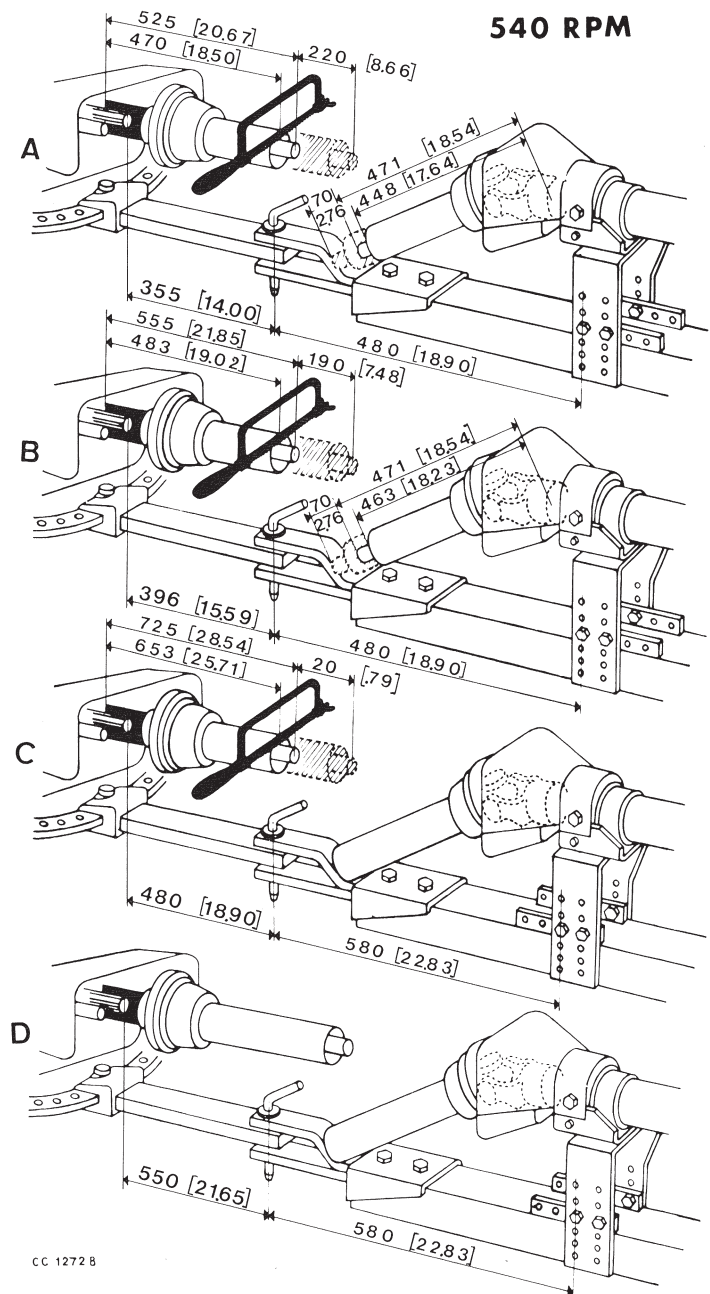
Die Schiebeteile der Teleskop-Gelenkwelle entsprechend den Maßen B kürzen. Lagerstütze und Antriebswelle wie unter A beschrieben anbauen.

C) Anhängen mit 480 mm (18.90 in.) Abstand

Nur die Schiebeteile der Teleskop-Gelenkwelle auf der Traktorseite entsprechend dem Maß C kürzen. Die Lagerstütze der Antriebswelle in den hinteren Befestigungslöchern und das Antriebswellenlager im vorderen Anbauloch befestigen.

D) Anhängen mit 550 mm (21.65 in.) Abstand

Die Teleskop-Gelenkwelle wird nicht gekürzt. Die Lagerstütze der Antriebswelle wird wie unter C beschrieben in den hinteren Anbaulöchern der Zugdeichsel befestigt, während die Antriebswelle hinten angebaut bleibt.



CC 1272 B

HINWEIS: In der obigen Zeichnung sind die Millimetermaße jeweils zuerst angegeben, gefolgt von den Zollmaßen (in Klammern).

Einstellen der Lagerstütze der Antriebswelle

Dann die Lagerstütze der Antriebswelle so einstellen, daß der Kraftfluß von der Traktorzapfwelle zur Rutschkupplung möglichst in der Geraden erfolgt.

Die Lagerstütze anheben oder senken (6 Einstellmöglichkeiten) und das Wellenlager, wie in A, B oder C gezeigt, so befestigen, daß der Kraftfluß horizontal und vertikal in der Geraden erfolgt.

Traktor mit angehängter Ballenpresse scharf nach rechts fahren, bis sich die Schiebeteile der Teleskop-Gelenkwelle berühren. Zapfwelle langsam einschalten. Falls ein ungewöhnliches Geräusch an der Rutschkupplung vor dem Getriebe zu hören ist, die Lagerstütze der Antriebswelle höher oder tiefer setzen, bis das Geräusch verschwindet.

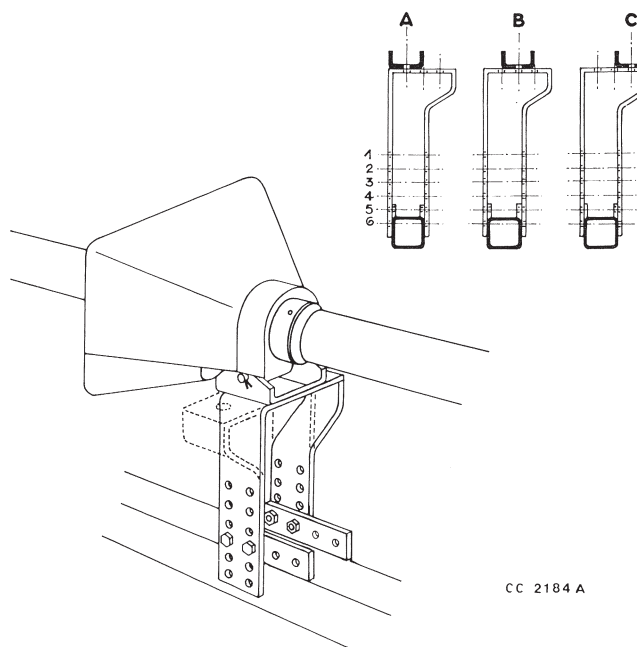
HINWEIS: Beim An- und Abbau der Gelenkwelle niemals einen Stahlhammer verwenden. Nutenprofile der Zapfwelle und des Gelenks der Teleskopwelle sauber halten.

Die Enden der Schiebeteile der Teleskopwelle nach dem Kürzen stets reinigen, entgraten und die Kontaktflächen fetten.

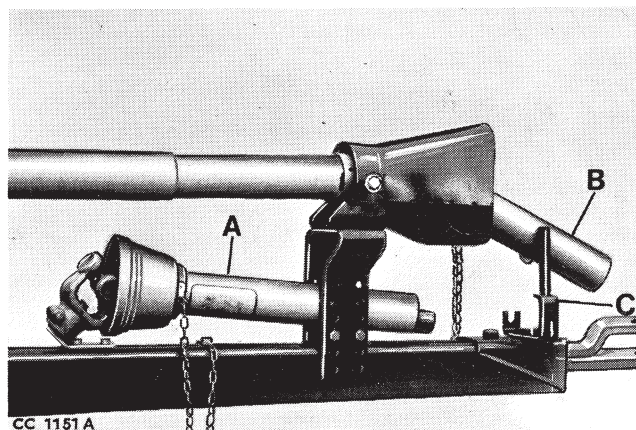
Die obigen Hinweise für das Anhängen der Ballenpresse unbedingt beachten. Dies verlängert die Lebensdauer der Teleskop-Gelenkwelle und verhindert unnötige Zugbeanspruchung und Schlagen der Traktor-Zapfwelle sowie der Antriebswelle der Presse.

Transport

Für den Transport wird der vordere Schiebeteil "A" der Teleskop-Gelenkwelle am Traktor abgenommen und über der Zugdeichsel angebracht, wie dies aus der folgenden Abbildung ersichtlich ist. Die andere Hälfte "B" der Teleskop-Gelenkwelle, die an der Antriebswelle der Presse verbleibt, wird mit dem Halter "C" abgestützt.



CC 2184 A

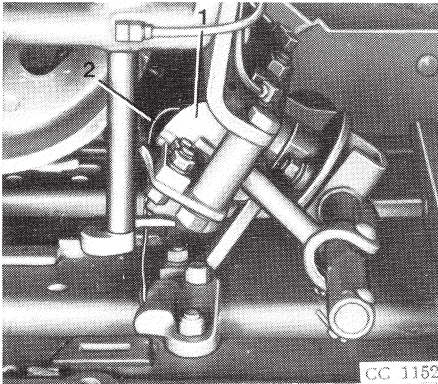


CC 1151 A

WIRKUNGSWEISE DER PRESSE

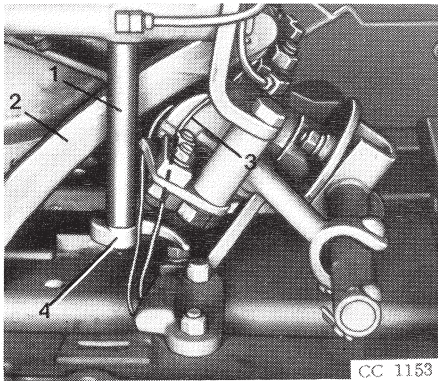
Verdrillung bei Drahtbindung (456 WS/466 WS)

Für das richtige Verständnis der Arbeitsweise der Aufnehmer-Ballenpresse und der Bedeutung der in dieser Betriebsanleitung behandelten Einstellungen, ist die Kenntnis des Verdrillungsvorganges eine unerläßliche Voraussetzung. Nachfolgend werden die einzelnen Phasen der Verdrillung des Bindedrahtes beschrieben.



1 Drahtgreifer 2 Festgehaltener Draht

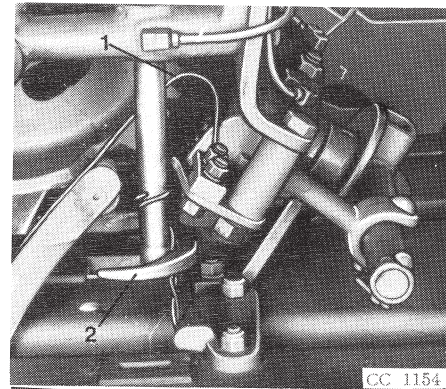
1. Nach dem Einfädeln wird das Drahtende vom Drahtgreifer festgehalten. Im Laufe der Ballenbildung wird der Draht aus dem Drahtkasten nachgezogen.



1 Drillhakenwelle 3 Bindedraht
2 Nadel 4 Drillhaken

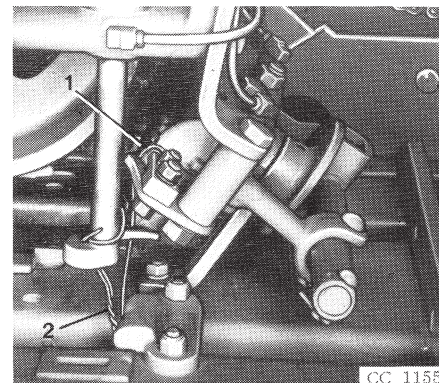
2. Sobald der Ballen die eingestellte Länge erreicht hat, löst das Meßrad den Bindevorgang aus. Die hochgehenden Nadeln schließen die Drahtschlingen um den Ballen. Gleichzeitig dreht sich die auf der Nadelhubwelle angeordnete und mit Verzahnungssegmenten versehene Schaltscheibe, welche die auf der Kegelradwelle befindlichen Kegelräder zum gegebenen Zeitpunkt antreiben wird. Diese stehen mit den Kegelradritzeln auf den Drillhakenwellen in Eingriff. Jede der hochgehenden Nadeln legt den Draht in die Scherplatte ein, die sich gegenüber dem festgehaltenen Drahtende befindet. Während

dieses Einlegens werden die Drillhaken im Uhrzeigersinn gedreht. Die Drillhaken, die beide Drahtstränge — den festgehaltenen und den von der Nadel hochgebrachten — erfassen, führen zur Verdrillung fünf Umdrehungen aus.



1 Festgehaltener Draht 2 Drillhaken

3. In diesem Stadium des Bindevorganges erhält das Ritzel für die Betätigung des Drahtgreifers den Antrieb von der Schaltscheibe, wodurch die Drahtgreiferwelle gedreht und der Greiferarm zur Freigabe des bisher festgehaltenen Drahtendes nach der einen Seite ausschwingt. Bei der Rückkehr des Greiferarms nach der anderen Seite wird der von der Nadel hochgebrachte Draht abgeschnitten und gleichzeitig ein Drahtende festgehalten. Während dies geschieht, sind die Nadeln im Begriff, in die Ruhestellung zurückzukehren.



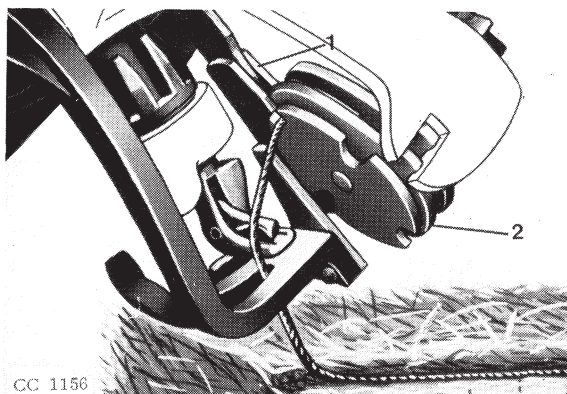
1 Festgehaltener Draht 2 Drillhaken

4. Die verdrillten Drahtenden werden bei der Fortbewegung des Ballens im Preßkanal vom Drillhaken abgezogen.

Der Drahtstrang, dessen Ende vom Drahtgreifer des Bindeapparates festgehalten wird, umschlingt den sich neu bildenden Ballen bis zur Auslösung des nächsten Bindevorganges.

Der Knüpfvorgang bei Garnbindung (456 T/466 T)

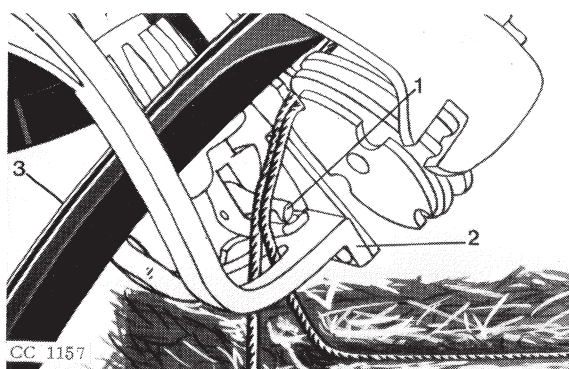
Für das richtige Verständnis der Arbeitsweise der Aufnehmer-Ballenpresse und der Bedeutung der in dieser Betriebsanleitung behandelten Einstellungen ist die Kenntnis des Knüpfvorganges eine unerläßliche Voraussetzung. Nachfolgend werden die einzelnen Phasen der Knotenbildung bei der Garnbindung beschrieben.



1 Garnhalter 2 Garnscheibe

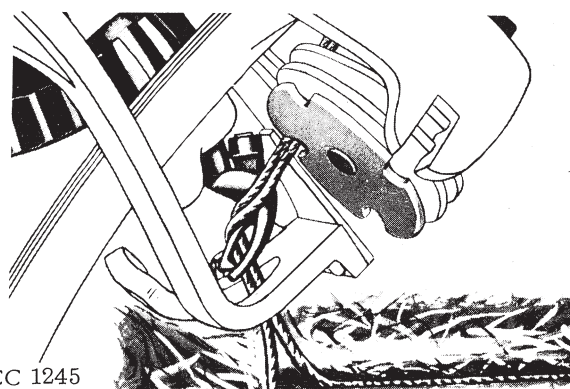
1. Nach dem Einfädeln der Nadel wird das Garnende mittels des Garnhalters in der Garnscheibe festgehalten.

Während der Ballenbildung wird das um den Ballen geschlungene Garn aus dem Garnkasten gezogen.

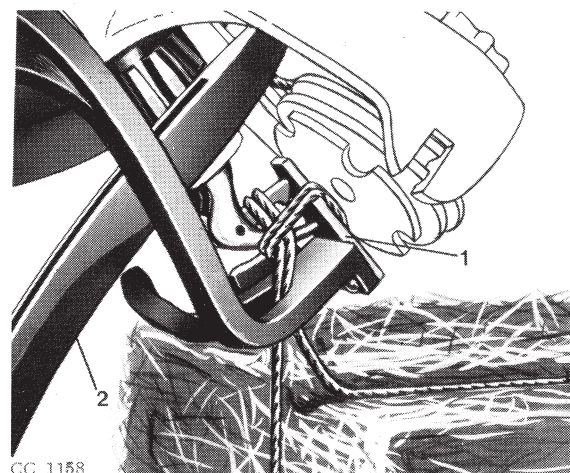


1 Knüpferschnabel 2 Messerarm 3 Nadel

2. „Sobald der Ballen die eingestellte Länge erreicht hat, löst das Meßrad den Knüpfvorgang aus. Mit Unterstützung des Greiferfingers legt die hochgehende Nadel das den Ballen umschlingende Garn durch die Garnführung des Messerarms und über die Zunge des Knüpferschnabels in die Kerbe der Garnscheibe zu dem bereits festgehaltenen Garnende ein.



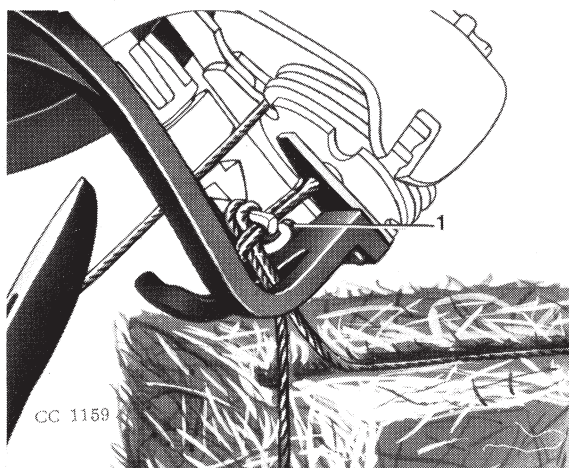
3. Der Knüpferschnabel beginnt seine Drehung, nachdem durch das entsprechende Verzahnungssegment der Knüpferscheibe die Garnscheibe bereits genügend weit verdreht wurde, um beide Garnstränge festzuhalten.



1 Garnmesser 2 Nadel

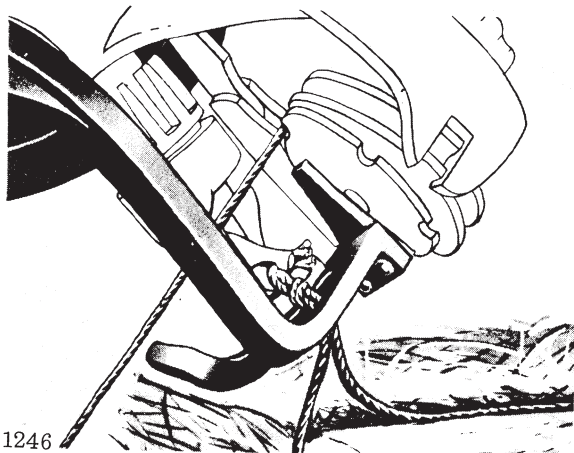
4. Durch die Drehung des Knüpferschnabels bildet sich eine Garnschlinge um den Schnabel. Die Knüpferscheibe, gesteuert von einem Nocken, hat sich geöffnet, um die von der Schlinge zur Garnscheibe laufenden Garnstränge zu erfassen. Nachdem dies geschehen ist, schneidet das am Messerarm befindliche Garnmesser die Garnstränge zwischen Knüpferschnabel und Garnscheibe ab. Die Bewegung des Messerhebels wird rechtzeitig durch eine Kurvenbahn in der Knüpferscheibe hervorgerufen.

HINWEIS: In diesem Augenblick beginnt die Nadel zurückzukehren und legt den vom Garnhalter festgehaltenen Garnstrang in eine Kerbe der Garnscheibe ein, wo später bei der nachfolgenden Bindung das unterhalb des Ballens befindliche Garn von der Nadel wieder hinzugelegt wird.



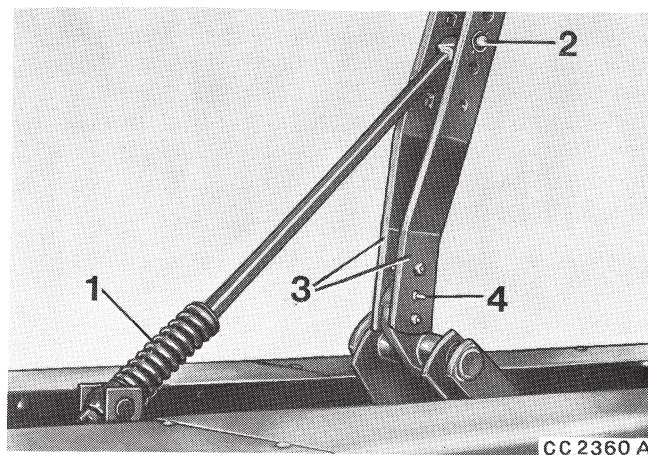
1 Abstreifer

5. Die beiden abgeschnittenen Garnenden werden von der Knüpfzunge festgehalten, während der Messerarm seine Bewegung fortsetzt, bis der am Messerarm vorhandene Abstreifer die Garnschlinge vom Knüpferschnabel abstreift. Durch das Festhalten der Garnenden mit der unter Federdruck stehenden Zunge werden die Garnenden beim Abstreifen durch die Schlinge gezogen, wodurch sich ein Knoten bildet.



6. Der vom Knüpferschnabel freigegebene Knoten hält das um den Ballen geschlungene Garn zusammen, womit der Bindevorgang abgeschlossen ist. Die Nadeln kehren in die Ruhestellung zurück. Ein Ende des von jeder Nadel hochgebrachten Garns — durch den Garnhalter festgehalten — bleibt jedoch im Bindeapparat verankert. Von dort verlaufen nunmehr die Garnstränge quer durch den Preßkanal zu den Garnösen an den Spitzen der ruhenden Nadeln. Gegen diese Garnstränge, die sich durch Nachschub von Garn aus dem Garnkasten verlängern, fördert der Preßkolben das Material für ein neuen Ballen, der nach Erreichen der eingestellten Länge durch den folgenden Knüpfvorgang gebunden wird.

Zuführungsgabel einstellen



- | | |
|----------------------|-----------------|
| 1 Stoßdämpfungsfeder | 2 Schwenkbolzen |
| 3 Zuführungsgabel | 4 Scherbolzen |

Die Zuführungsgabel (3) fördert das am Ende der Förderschnecke anfallende Preßgut in den Preßkanal. Die Gabel ist einstellbar. Die Einstellung bezweckt die Herstellung von Ballen mit einheitlicher Dichte und richtet sich nach den Ernteverhältnissen. Durch Veränderung des Hubes der Gabelspitzen wird das Preßgut mehr oder weniger tief in den Preßkanal gefördert.

Wird festgestellt, daß das Preßgut nicht weit genug in den Preßkanal gelangt, muß der Hub der Gabelenden durch Umstecken des Schwenkbolzens (2) vergrößert werden. Den Hub dagegen verringern, wenn die Gabel die Masse des Preßgutes zu weit einbringt und der Kanal einseitig beschickt wird.

Die Benutzung der Unteren Löcher für den Schwenkbolzen ergibt großen Hub. Mit dem Schwenkbolzen im obersten Loch ist der Hub am kleinsten.

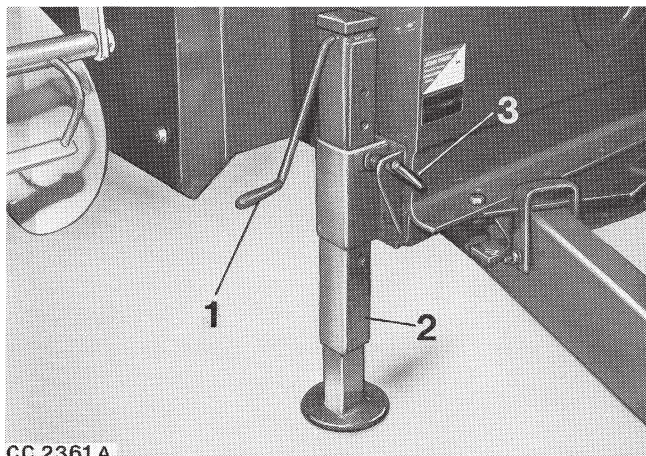
Wenn das Preßgut nicht weit genug in den Preßkanal eingebracht werden kann, obwohl der Schwenkbolzen im untersten Loch montiert ist, dann liegt wahrscheinlich eine ungenügende Beschickung der Presse vor, die durch zu langsames Fahren oder durch zu dünne Schwaden hervorgerufen wird.

Eine Stoßdämpfungsfeder (1) schützt die Gabel vor Beschädigung durch Überlastung mit Preßgut oder beim Auftreffen auf harte Gegenstände.

HINWEIS: An der Ballenpresse 466 schützt ein Scherbolzen (4) gegen Schäden durch Überlastung mit Preßgut, durch Fremdkörper oder dadurch, daß der Preßkolben blockiert. Schadensursache beheben und Scherbolzen ersetzen.

WICHTIG: Ersatz für abgescherte Bolzen muß beim John Deere-Händler beschafft werden. Keine anderen Bolzen einbauen.

Abstellstütze



CC 2361 A

1 Kurbel
2 Stütze

3 Riegel

Während der Feldarbeit und des Transportes muß die Abstellstütze völlig angehoben sein.

ABSENKEN DER STÜTZE

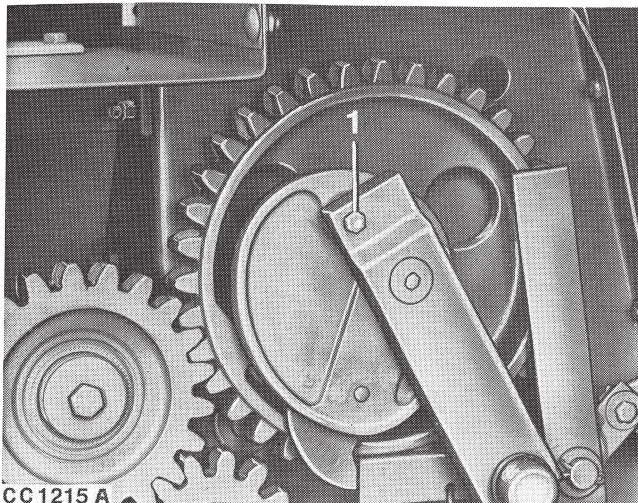
Bei angehängter Presse den Riegel ausrasten. Die Stütze senkt sich nun. Dann den Riegel loslassen und die Stütze in eines der oberen Löcher einrasten lassen. Die Stütze mit der Kurbel weiter absenken, bis das Stützblech den Boden berührt und das Gewicht der Presse nicht mehr vom Traktor getragen wird.

ANHEBEN DER STÜTZE

Bei angehängter Presse den Riegel ausrasten und die Stütze mit der Hand anheben, bis der Riegel in das unterste Loch einrasten kann. Die Stütze mit der Kurbel ganz anheben.

⚠ ACHTUNG: Um Unfälle beim Abstützen der Presse zu vermeiden, stets den Riegel fest in die entsprechende Bohrung der Stütze eindrücken. Ergeben sich hierbei Schwierigkeiten, Riegel abnehmen und passend zuspitzen.

Scherbolzen für den Knüpf- und Nadelantrieb ersetzen



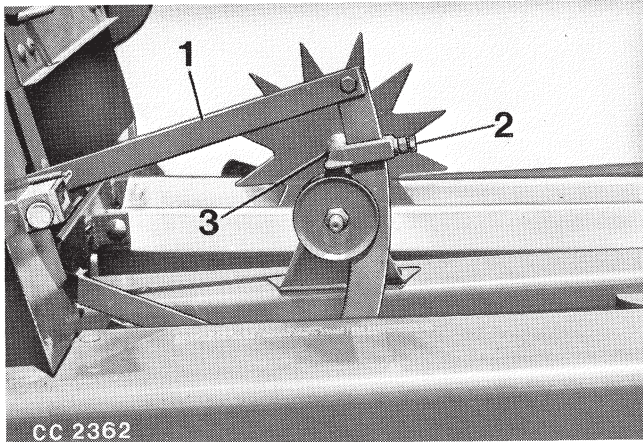
CC 1215 A

1 Scherbolzen

Falls die Bewegung der Nadeln oder des Knüpfers in irgendeiner Weise behindert wird, tritt eine Unterbrechung des Antriebes dieser Teile durch Abscheren eines Bolzens ein, bevor schwere Beschädigungen entstehen können. Wenn die Störungsursache beseitigt ist, einen neuen Scherbolzen einsetzen. Anstelle des Scherbolzens darf keine gewöhnliche Schraube verwendet werden.

WICHTIG: Ersatz für abgescherte Bolzen muß beim John Deere Händler beschafft werden. Keine anderen Bolzen einbauen.

Einstellen der Ballenlänge



1 Meßarm 2 Stellschraube 3 Anschlag

Die Länge der Ballen kann von 0,30 bis 1,30 m (12 bis 50 in.) eingestellt werden. Dies erfolgt mit einem verstellbaren Anschlag am Meßarm. Kleine Ballen werden durch Heruntersetzen und große Ballen durch Hochstellen des Anschlages erzielt.

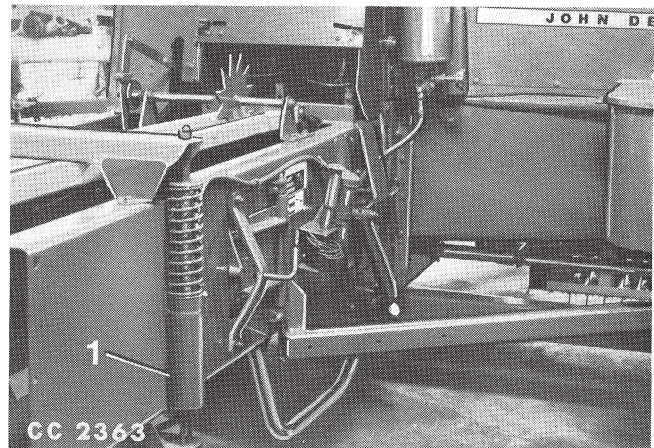
Unzureichende Beschickung der Presse mit Preßgut führt zu Ballen von unregelmäßiger Länge. In diesem Falle ist durch Erhöhen der Fahrgeschwindigkeit, Vergrößern der Schwaden oder durch Einstellen einer größeren Ballendichte abzuhelpfen.

Einstellen des Ballengewichtes

Das Ballengewicht hängt vom Preßdruck ab, der sich unter der Einwirkung einer mechanischen oder hydraulischen Regulierung im Preßkanal ausbildet.

Das Gewicht der Ballen wird von der Schwadgröße, dem Feuchtigkeitsgehalt und der Qualität des Preßgutes beeinflusst. Da diese Einflüsse von Stunde zu Stunde oder von Schwad zu Schwad verschieden sein können, ist das Ballengewicht während der Arbeit des öfteren zu überprüfen.

Einstellen des Ballengewichtes (Standardaus-rüstung bei 466 T/WS, Wahlausrüstung bei 456 T/WS)

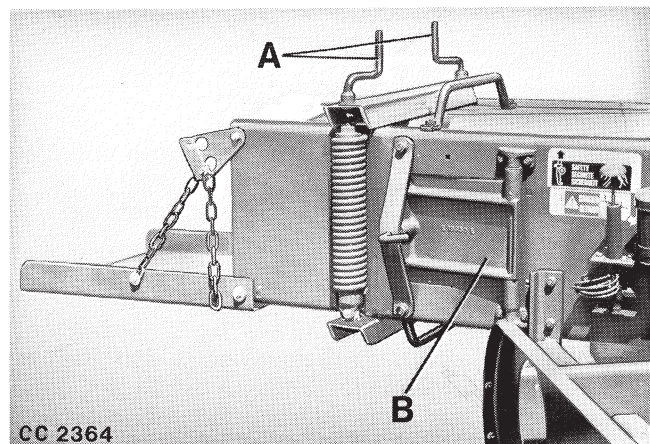


1 Hydraulische Regulierung

Das Ballengewicht hängt vom Preßdruck ab, der sich unter der Einwirkung einer hydraulischen Regulierung im Preßkanal ausbildet. Die Ballendichte wird mit einem Drehgriff eingestellt. Nach einmal erfolgtem Einstellen entsprechend der Art des Preßgutes und der Erntebedingungen bleibt die Dichte der Ballen ohne weiteres Nachstellen gleichmäßig.

Einstellung und Wartung siehe S. 18, 41, 56.

Einstellen des Ballengewichtes (Standardaus-rüstung bei 456 T/WS)



Das Ballengewicht hängt vom Preßdruck ab, der sich unter der Einwirkung einer mechanischen Regulierung im Preßkanal ausbildet. Die Ballendichte wird mit Kurbeln A eingestellt, die sich am Ausgang des Preßkanals befinden.

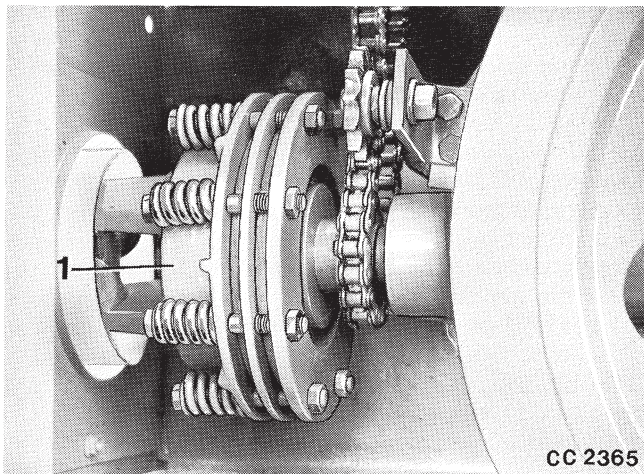
Seitliche Preßvorrichtung

An den Pressen 456 und 466 kann der Druck mit einer seitlichen Preßvorrichtung B noch erhöht werden, wenn die Schwad eine geringe Dichte hat (siehe Seite 12, Abb. links unten).

WICHTIG: Die hydraulische oder von Hand betätigte Regulierung der Dichte, sowie die seitliche Preßvorrichtung (456/466) nach dem Einsatz lösen. Dadurch wird die Überlastung der Presse bei Wiederaufnahme des Betriebes vermieden.

Zu dichte oder zu schwere Ballen überlasten die Maschine und führen zu vorzeitiger Abnutzung, Bruch von Teilen, oder Reißen des Garns oder Drahtes.

Rutschkupplung



1 Rutschkupplung

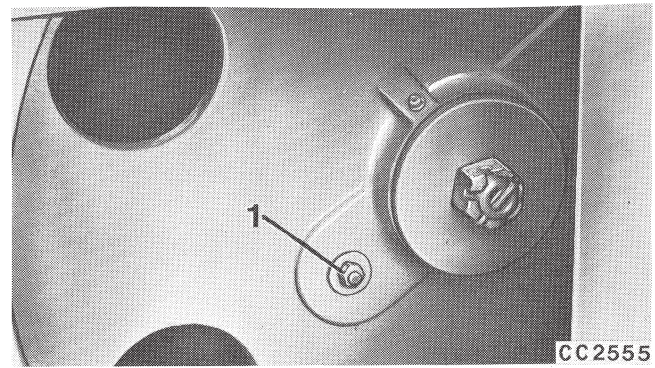
Die im Hauptantrieb eingebaute Rutschkupplung schützt die Presse vor Überbeanspruchungen, die durch unbedachtes Einkuppeln, durch übermäßige Zufuhr von Erntegut oder durch Fremdkörper, die zwischen die Messer kommen, eintreten können. Die Einstellung der Kupplung wird auf Seite 36 beschrieben.

Einlaufen der Presse

Nach dem Zusammenbau und dem Anhängen einer neuen Presse an den Traktor überprüfen, ob alle Schrauben angezogen sind. Wegen einer losen Schraube kann durch vorzeitigen Verschleiß der Austausch von Teilen notwendig werden.

Die Spannung der Ketten kontrollieren (siehe Seite 38).

Scherbolzen im Schwungrad



1 Schkerbolzen

Das Schwungrad des Preßkolben-Kurbeltriebes ist durch einen Schkerbolzen mit der Kurbelwelle verbunden, der bei Behinderung des Antriebes abgeschert wird (siehe Einzelheiten auf Seite 56). Wenn die Ursache der Störung beseitigt ist, einen neuen Schkerbolzen einsetzen. Anstelle des Schkerbolzens darf keine normale Schraube verwendet werden.

Sollten sich die Nadeln gerade im Preßkanal befinden, während der Bolzen abschert, müssen sie von Hand in die Ruhestellung gebracht werden, bevor die Presse wieder in Betrieb gesetzt wird.

WICHTIG: Nach dem Abscheren des Schwungradscherbolzens neuen Schkerbolzen einsetzen. Dann sofort – bevor der Nadelrahmen wieder in Ruhestellung gebracht wird – den Preßkolben nach vorn (zum Traktor hin) schieben, da sonst die Betätigungsstange des Kolbenaufhalters beschädigt würde.

⚠ ACHTUNG: Um Unfälle zu vermeiden, Seitentür nicht öffnen, bis das Schwungrad zum völligen Stillstand gekommen ist.

Einstellen der Höhe

Aufnehmerzinken so hoch wie möglich einstellen, doch tief genug um das Erntegut zu fassen. Beschädigte oder fehlende Zinken sofort ersetzen.

Zugdeichsel

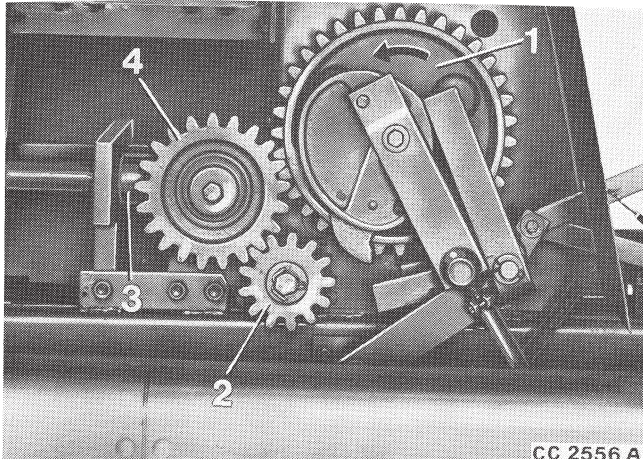
Die Pressen 456 und 466 werden wahlweise mit einer hydraulischen oder mechanischen Deichselverstellung versehen. Beide werden vom Traktor aus bedient (siehe Seite 58).

INBETRIEBSETZUNG

HINWEIS: Zum Schutz vor Rost und Farbe wurden die Knüpfel und Garnscheiben bereits in der Fabrik eingefettet. Dieses Fett kann zu Beginn der Arbeit Fehlbindungen verursachen. Auf keinen Fall dürfen Verstellungen vorgenommen werden, bevor diese Teile nicht ganz blank geworden sind.

Um die Gußunebenheiten an den Antriebsrädern abzutragen, müssen diese während der Einlaufzeit geschmiert werden.

Jeden Zahn der unten gezeigten Zahnräder mit einem Mehrzweckfett reichlich einfetten. Diese Schmierung vor dem einstündigen Einlaufen im Stand, wie anschließend erläutert, vornehmen.



CC 2556 A

- | | |
|--------------------------------------|------------------------|
| 1 Antriebszahnrad | 3 Hauptantriebszahnrad |
| 2 Antriebszahnrad der Förderschnecke | 4 Doppelzahnrad |

Eine neue Presse sollte man mindestens eine Stunde lang im Stand (d.h. ohne Erntegut) einlaufen lassen. Nach kurzem Einlauf mit niedriger Drehzahl ist die Maschine anzuhalten und zu überprüfen, ob Schrauben lose geworden und die Ketten richtig gespannt sind. Die Lager dürfen sich nicht übermäßig erwärmt und die bewegten Teile ihre Leichtigkeit nicht eingebüßt haben. Die Presse dann während 30 Minuten mit niedriger Drehzahl weiterlaufen lassen. Anschließend auf normale Betriebsdrehzahl steigern und diese nun bis zum Ende der Einlaufzeit beibehalten. Währenddessen die Presse öfters überprüfen.

Vorbereitung der Feldarbeit

Das Erntegut soll in Schwaden von mäßigem Volumen zusammengelegt werden, zu deren Herstellung vorzugsweise ein seitlich ablegender Schwadreden oder Schwadmäher zu verwenden ist.

Fahrtrichtung

Zuerst gut getrocknetes Heu mit der Presse aufnehmen. Man beginnt am besten an den Außenseiten des Feldes, um die Arbeit in der Mitte zu beenden, wobei man in derselben Richtung fährt, wie beim Schwaden. Das Erntegut soll mit der Kopfseite in die Maschine kommen.

WICHTIG: Um das Wickeln des Halmgutes im Antrieb des Aufnehmers bzw. Preßkolbens zu verhindern, nicht seitlich über die Schwadreihen fahren.

Drehzahl und Fahrgeschwindigkeit

Bei der Arbeit mit der Presse ist die Motordrehzahl zu wählen, die der Zapfwelldrehzahl von 540 U/min entspricht. Normalerweise soll der Preßkolben bei voller Belastung 92 Hübe (Presse 456) bzw. 98 Hübe (Presse 466) in der Minute ausführen.

Zuerst auf niedrigen Gang schalten, bis man sich nach Herstellung einiger Ballen vom einwandfreien Funktionieren der Presse überzeugt hat.

Wenn mit leerem Preßkanal begonnen wurde, sind die ersten Ballen zunächst leicht und ungleich lang. Das kommt daher, weil das Meßrad von dem noch ungenügend gepreßten Erntegut nur mangelhaft mitgenommen wird. Sollte sich der Preßkanal mit der Zeit nicht voll auffüllen, dann muß die Fahrgeschwindigkeit nach und nach bis auf 5,5 km/h (3,5 mph) gesteigert oder die Schwaden vergrößert werden, um eine normale Beschickung zu erzielen, ohne jedoch die Presse zu überlasten.

Die Presse arbeitet richtig, wenn zur Bildung eines normalen Ballens (1 m = 40 in. lang) 12 bis 18 Kolbenhübe benötigt werden.

Die Leistung der Presse hängt von der Art des Preßgutes, dem Zustand des Feldes, vom Traktor und von der Geschicklichkeit des Fahrers ab. Ein Anzeichen für Überlastung der Presse ist das Rutschen des Antriebsriemens der Förderschnecke (Presse 456) bzw. der Rutschkupplung des Förderschneckenantriebs (Presse 466). Durch Überlastung können erhebliche Schäden entstehen. Für die Leistung sind die Tonnen an gepreßtem Material pro Tag maßgebend und nicht eine vorübergehend hergestellte große Anzahl von Ballen in der Minute.

Unter schwierigen Verhältnissen kommt es sehr darauf an, daß die optimale Fahrgeschwindigkeit eingehalten wird, die der Schwadgröße entspricht, wenn die beste Leistung herausgeholt werden soll.

WICHTIG: Die Ballenschleuder 30 kann nur für die Presse 456 verwendet werden. Bei Verwendung der Ballenschleuder 30 ist die Fahrgeschwindigkeit so zu wählen, daß jede Überlastung der Ballenschleuder vermieden wird.

Es muß unbedingt darauf geachtet werden, daß der Traktormotor auf einer Drehzahl gehalten wird, die 540 U/min an der Zapfwelle entspricht.

Die Bindeapparate und die Umgebung des Kolbenaufhalters müssen regelmäßig von Pflanzenresten und Staub gesäubert werden. In den meisten Fällen bedeuten Pflanzenreste und Staub keine Gefahr für die Maschine. Wenn jedoch diese Ansammlungen von Abfällen feucht und klebrig werden, können sie Fehlbindungen und Funktionsstörungen hervorrufen, die zur Beschädigung der Nadeln und anderer Teile führen.

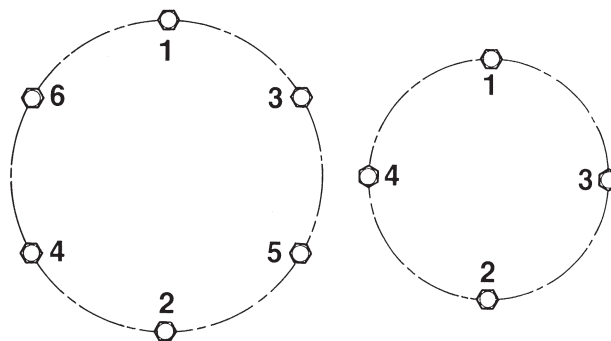
Nach den ersten 1000 Ballen muß die Einstellung des Preßkolbens überprüft werden (siehe Seiten 38 bis 40). Späterhin sind diese Kontrollen nur je nach Bedarf in Abhängigkeit von den Arbeitsbedingungen durchzuführen.

RADMONTAGE

Der Anzugsmoment der Radbolzen muß zwischen 115 Nm (85 ft-lb) und 135 Nm (100 ft-lb) liegen.

Bei Montage der Räder ist folgendes zu beachten:

- bei hochgehobenem Rad die Radbolzen mit 30 bis 40 Nm (22 bis 30 ft-lb) anziehen
- bei aufliegendem Rad die Radbolzen in der gezeigten Reihenfolge mit 115 bis 185 Nm (85 bis 100 ft-lb) festziehen.



CC 2557

linkes Rad

rechtes Rad

RATSCHLÄGE FÜR DIE SICHERHEIT



Für die Sicherheit der Menschen, die mit Maschinen umgehen, haben die John Deere Konstrukteure alles Erdenkliche getan. Wo immer es möglich war, wurden an der Presse Schutzschilder und Sicherheitseinrichtungen vorgesehen.

Die Beachtung der folgenden Ratschläge bedeutet mehr Sicherheit bei der Arbeit im landwirtschaftlichen Betrieb. Sie sollen daher von allen Beteiligten zur Kenntnis genommen und befolgt werden.



ACHTUNG: Unsachgemäße Reifenmontage kann Reifenplatzen und schwere Verletzungen zur Folge haben. Daher Reifen nur dann montieren, wenn die nötigen Kenntnisse und Spezialwerkzeuge vorhanden sind; andernfalls diese Arbeiten stets vom John Deere-Händler oder einer Reifenwerkstatt ausführen lassen.

Für alle Arbeiten an der Maschine wie Abschmieren, Spannen der Ketten, Einstellen der Presse, Anbringen eines Anhängers, Ausräumen des Preßkanals usw. gilt als Grundregel:

- a) Antrieb der Zapfwelle ausschalten,
- b) Motor abstellen und
- c) abwarten, bis das Schwungrad stillsteht.

Die Schutzrohre der Gelenkwelle müssen frei drehbar sein.

Während der Arbeit den bewegten Teilen der Presse nicht zu nahe kommen.

Niemals versuchen, die Aufnehmer-Vorrichtung bei laufender Maschine von angestautem Erntegut freizumachen.

Bei Arbeiten an Kolben- und Gegenmesser sicherheitshalber verhindern, daß sich das Schwungrad drehen kann.

Das Auslösen des Bindevorganges an der laufenden Maschine nur mit äußerster Vorsicht vornehmen. Die Bindeapparate nicht berühren und sich vom Bewegungsbereich der Nadeln und des Nadelrahmens fernhalten.

Niemals bei laufender Presse versuchen, Garn oder Bindedraht aus dem Preßkanal oder den Bindeapparaten zu ziehen.

EINLAGERUNG

Nach Beendigung der Erntearbeiten ist die Presse zur Durchsicht dem John Deere Händler zu übergeben. Damit wird ihre Betriebsfähigkeit für den nächsten Einsatz gewährleistet.

Maßnahmen am Ende der Einsatzperiode

1. Die Presse geschützt vor Witterungseinflüssen unterbringen.
2. Die Presse sorgfältig reinigen, um der Rostbildung infolge Ablagerung feuchter Pflanzenabfälle vorzubeugen.
3. Alle Einzelteile der Bindeapparate gründlich reinigen und mit Fett bestreichen.
4. Die Presse nach den Anweisungen auf den Seiten 18 bis 21 vollständig abschmieren.
5. Alle Teile, bei denen der Schutzlack abgeschuert wurde, wieder mit Farbe bestreichen. Davon auszunehmen sind die blanken Stellen im Inneren des Preßkanals, die mit Fett zu bestreichen sind.
6. Alle Ketten mit einem fettlösenden Mittel reinigen und nach dem Trocknen mit dünnflüssigem Öl bestreichen.
7. Zur Entlastung der Bereifung die Presse aufbocken. Die Reifen durch Abdecken vor Licht, Fett und Öl schützen. Während der Einlagerung ist der normale Luftdruck in den Reifen beizubehalten.

8. Ersatzteile rechtzeitig bestellen, damit sie vom John Deere Händler in der stillen Saison eingebaut werden können. Dies erspart unliebsame Verzögerungen am Beginn der neuen Einsatzperiode.

Maßnahmen zu Beginn der Einsatzperiode

1. Das Fett von allen Teilen der Bindeapparate entfernen.
2. Das Konservierungsfett an den Ketten und im Innern des Preßkanals abwischen.
3. Die Presse vollständig abschmieren (siehe Seite 18), wodurch das Kondensat, das sich gegebenenfalls in den Lagerstellen gebildet hat, durch das Schmierfett verdrängt wird.
4. Luftdruck der Reifen überprüfen (Seite 61/62).
5. Den Ölstand im Gehäuse des Antriebsgetriebes überprüfen. Falls nötig, den vorgeschriebenen Ölstand mit John Deere SAE 85-140 API-GL 5 Getriebeöl oder einem gleichwertigen SAE 90 Mehrzweck-Getriebeöl herstellen.
6. Alle Schrauben und Muttern nachziehen.
7. Alle Einstellungen gemäß den Anweisungen auf den Seiten 22 bis 26 überprüfen.
8. Für den Fall, daß wichtige Teile ersetzt wurden, muß die Presse erneut eingefahren werden.




Schmierung

Der wirtschaftliche Betrieb und die Leistung einer jeden Maschine hängen von der richtigen und regelmäßigen Schmierung der umlaufenden Teile mit Qualitätsschmierstoffen ab.

WICHTIG: Die vorgeschriebenen Zeitabstände für das Abschmieren wurden für eine Benützung der Presse unter normalen Arbeitsbedingungen ermittelt. Wenn außergewöhnliche Einsatzverhältnisse vorliegen, sind die Intervalle entsprechend zu kürzen.

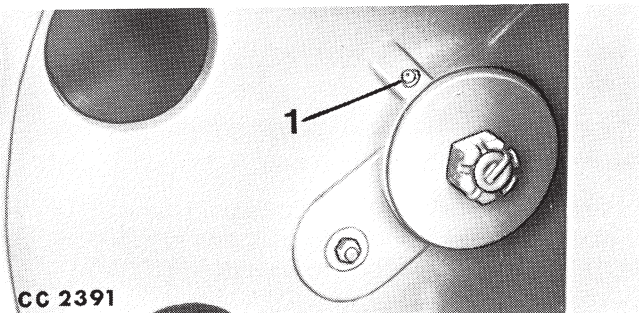
Vor dem Ansetzen der Schmierpresse die Nippel reinigen. Fehlende, beschädigte und verstopfte Schmiernippel sofort ersetzen.

 **ACHTUNG:** Während des Reinigens, Schmierens und Einstellens den Motor abstellen.

 Die bezeichneten Schmierstellen sind mit John Deere Mehrzweckfett oder einem gleichwertigen SAE-Fett zu den angegebenen Zeitabständen abzuschmieren.

NACH BEDARF

Laufbüchse des Schwungrades

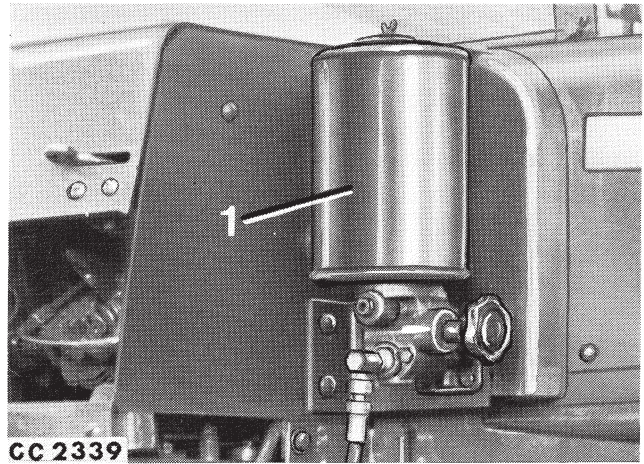


1 Schmiernippel

Jedesmal beim Auswechseln des Scherbolzens die Laufbüchse des Schwungrades mit John Deere Mehrzweckfett oder einem gleichwertigen SAE-Fett abzuschmieren.

Darauf achten, daß die neue, ausgewechselte Laufbüchse mit einer Ölbohrung nach dem Einbau versehen wird. Nabe vor und nach dem Wiedereinbau des Schwungrades gründlich abschmieren.

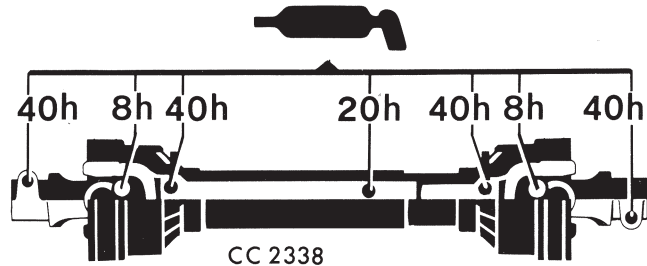
Hydrauliköl-Behälter (Standardausrüstung bei 466, Wahlausrüstung bei 456)



1 Ölstandsmarke (siehe Hinweis)

HINWEIS: Der Behälter muß stets bis zur Ölstandsmarke mit John Deere HY-GARD Getriebe- und Hydrauliköl (JDM J 20A), Spezialöl 303 (JDM J 14 B) oder einem gleichwertigen gefüllt sein. andernfalls wird die Leistung der Presse beeinträchtigt, und es können Schäden auftreten. Die Verschraubung und das Filter sind alle 10 Tage, unter staubigen Einsatzverhältnissen noch öfters, zu reinigen (siehe Seite 41).

Gelenkwelle



CC 2338

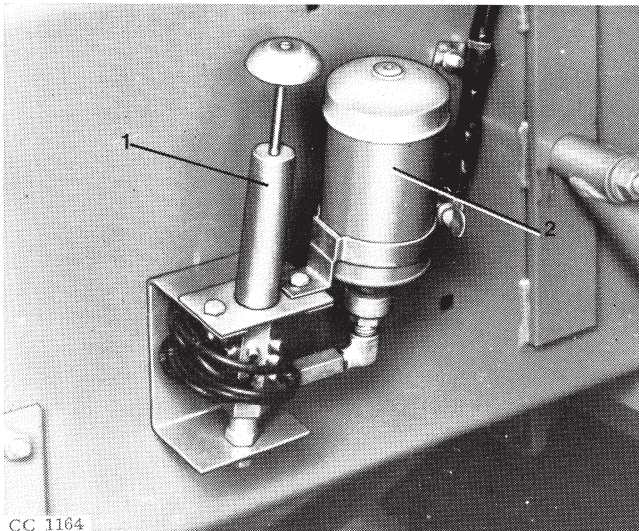
ALLE 10 STUNDEN

Ketten

WICHTIG: Die Ketten alle 10 Betriebsstunden mit SAE 30-Öl oder einem noch zäheren Öl schmieren.

Je nach den Witterungsverhältnissen und den Arbeitsbedingungen verschmutzen die Ketten mehr oder weniger rasch. Die Ketten sind mit Dieselöl abzubürsten, abzutrocknen und dann leicht einzuölen, ohne daß sie abgenommen werden müssen. Ketten spannung prüfen und nach Bedarf neu einstellen. Siehe Seiten 38 und 43.

Zentralschmierung "Multi-Luber"



CC 1164

1 Pumpe

2 Behälter

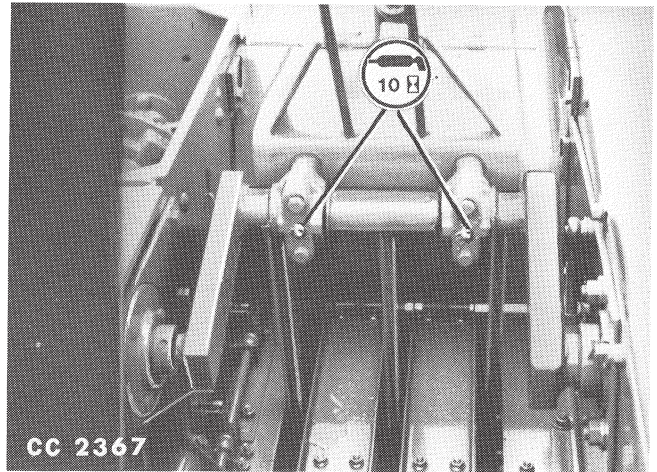
Mit dem Kolben der Pumpe sind alle 10 Betriebsstunden vier Hübe auszuführen.

Damit Öl an allen Austritten gefördert wird, muß mit dem Kolben jeweils ein voller Hub ausgeführt werden. Der Hubraum der Pumpe füllt sich automatisch, wenn der Kolben in seine Ausgangsstellung zurückkehrt. Für das Auffinden und Instandsetzen verstopfter oder beschädigter Ölleitungen gelten die Anweisungen auf Seite 41.

WICHTIG: Übermäßiges Schmieren der Bindeapparate begünstigt das Ansammeln von Staub und Pflanzenabfällen, wodurch abnormaler Verschleiß und die Beschädigung von Teilen hervorgerufen werden können.

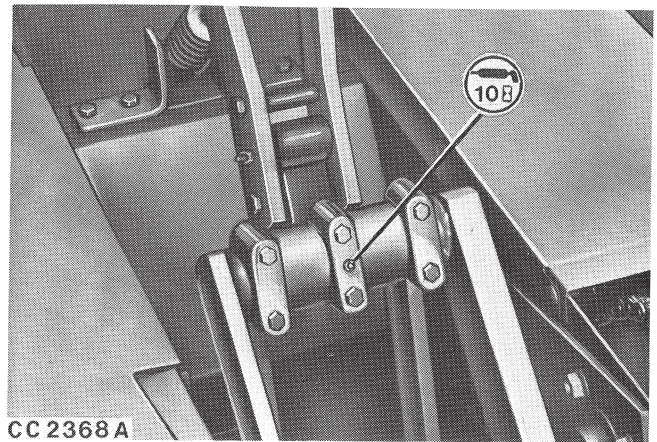
Für die Zentralschmierung "Multi-Luber" darf nur das Spezialöl "Quick-Lube" verwendet werden, das beim John Deere Händler unter der Bestellungs-Nr. AN 11 100 erhältlich ist. Der Ölstand im Behälter ist in regelmäßigen Abständen mit dem vorgesehenen Ölstab zu überprüfen.

Zuführgabel



CC 2367

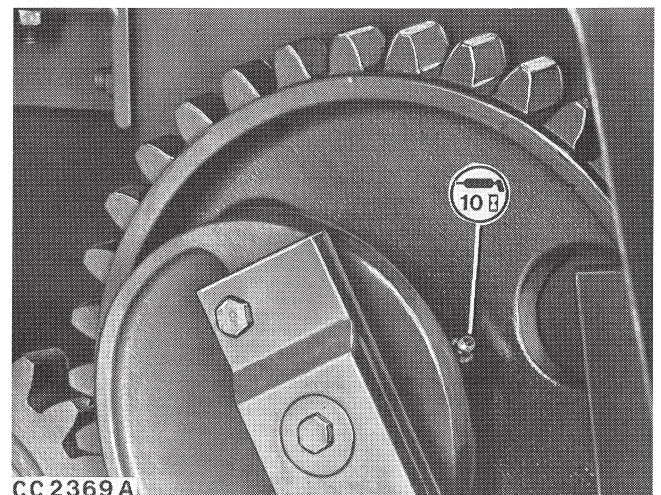
Sammelpresse 456



CC 2368 A

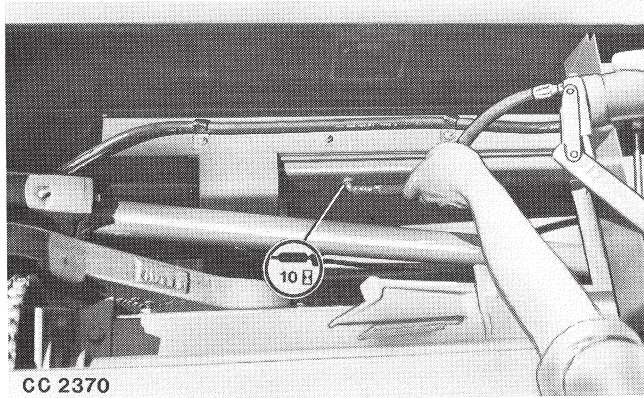
Sammelpresse 466

Mitnehmerscheibe



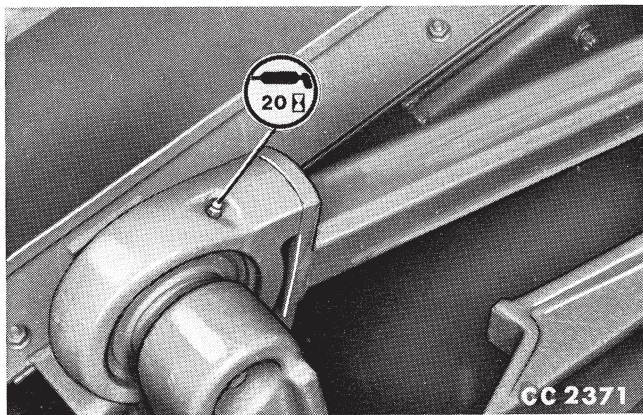
CC 2369 A

Preßkolbenbolzen



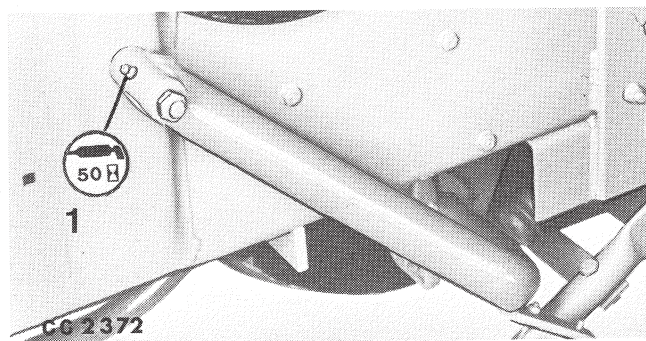
ALLE 20 STUNDEN

Schubstangenlager



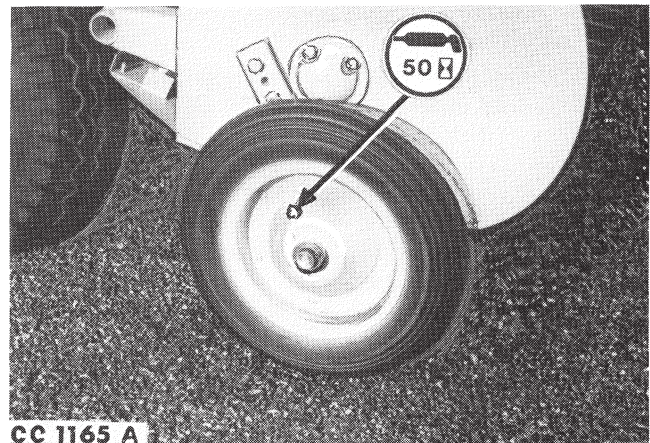
ALLE 50 STUNDEN

Nadelrahmen

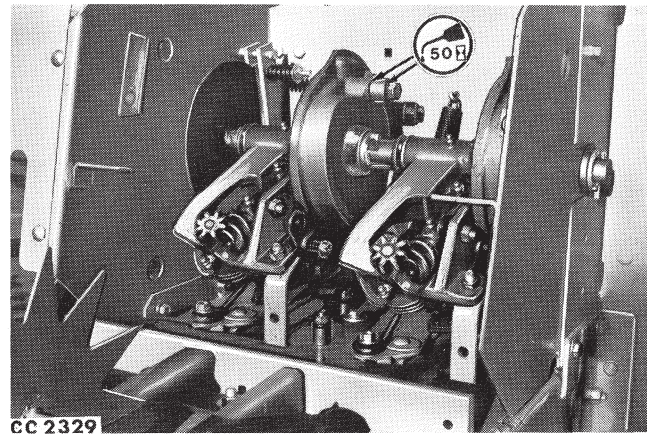


1 Beide Seiten abschmieren

Stellrad der Aufnehmer-Vorrichtung



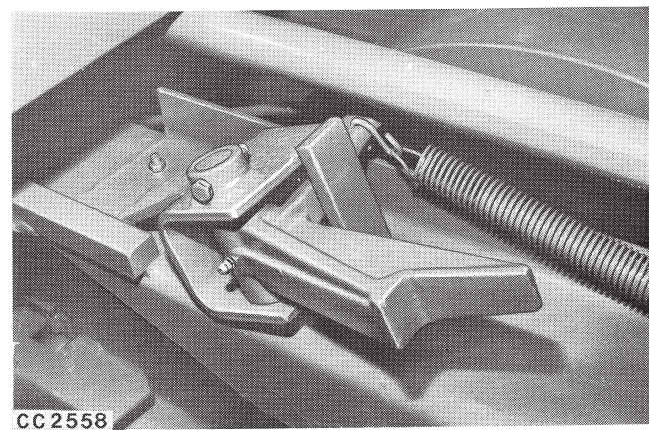
Antriebsrollen der Greiferfinger



Beide Rollen abschmieren.

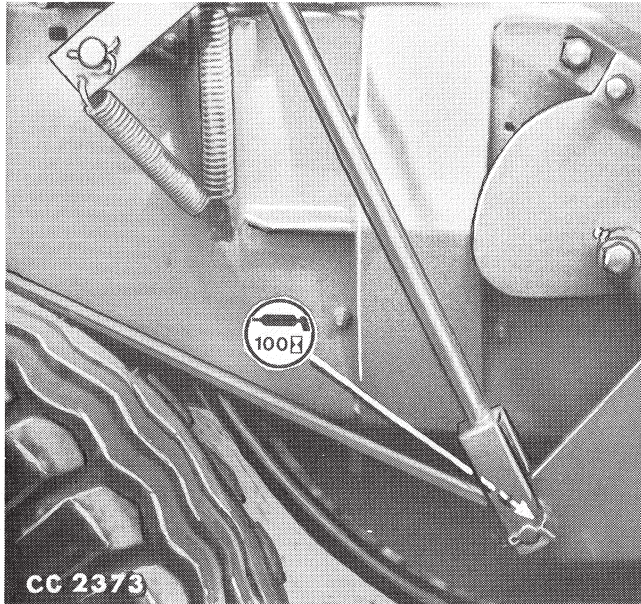
WICHTIG: Täglich prüfen, ob sich beide Rollen frei drehen lassen.

KURBELANSCHLAG

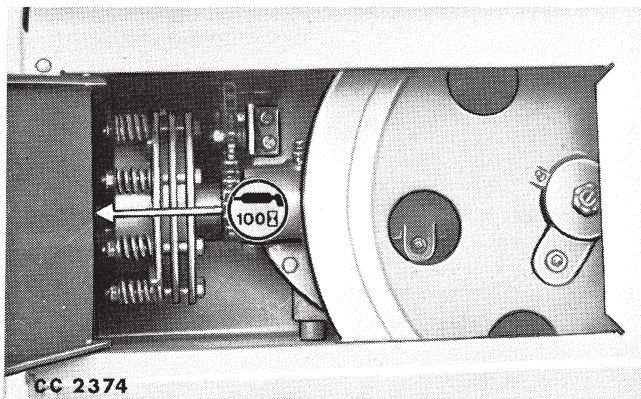


ALLE 100 STUNDEN

Nadelrahmenbolzen

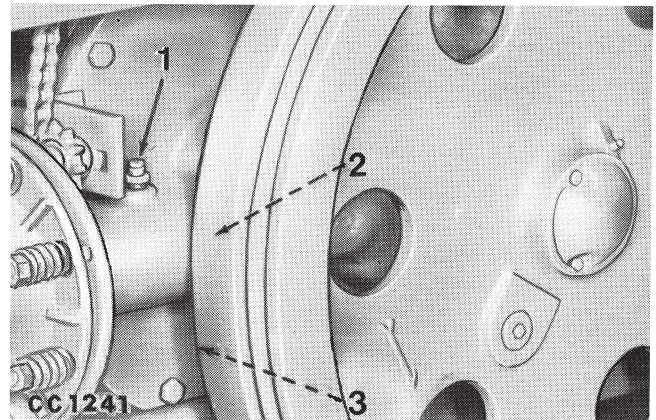


Rutschkupplung



EINMAL IN DER SAISON

Antriebsgehäuse



- 1 Einfüllstopfen
- 2 Kontrollschraube
- 3 Ablassstopfen

Den Ölstand im Antriebsgehäuse überprüfen. Falls nötig, John Deere Getriebeöl SAE 85-140 API-GL 5 oder ein gleichwertiges SAE 85 Mehrzweck-Getriebeöl durch die Einfüllöffnung bis zur Kontrollschraubenbohrung nachfüllen. Die Füllmenge beträgt 3,8 l (4 US qts).



Wartung

ÜBERPRÜFUNGSVORGANG

Die nachstehend angeführten Überprüfungen sind in der vorgeschriebenen Reihenfolge auszuführen. Mit diesen Überprüfungen können die meisten in Abschnitt "Störungen und Abhilfen" erwähnten Binstörungen beseitigt werden. Siehe Seite 46-56.

Sie sind auch die Grundlage der Pressenkontrolle vor jeder neuen Saison.

Presse mit Garnbindung

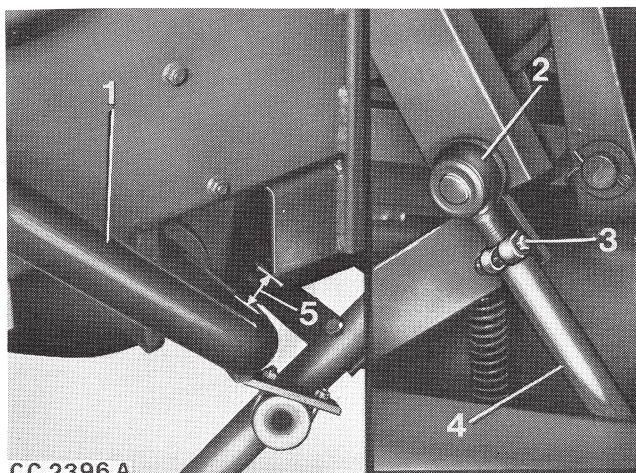
1. Einstellung der Nadelzugstange (Seite 22)
2. Übereinstimmung der Pressen-Arbeitstakte (Seite 23, 24)
3. Einstellung des Knüpfers (Seite 26)
4. Einstellung der Garnscheibe (Seite 27)
5. Einstellung des Messerarms (Seite 28)
6. Einstellung des Garnhalters (Seite 29)
7. Einstellung des Nadeldurchganges (Seite 29, 30)
8. Einstellung der Greiferfinger (Seite 30)
9. Einstellung der Bremse des Knüpfierantriebes (Seite 35)
10. Einstellung des Kolbenaufhalters (Seite 35)

Presse mit Drahtbindung

1. Einstellung der Nadelzugstange (Seite 33)
2. Übereinstimmung der Pressen-Arbeitstakte (Seite 23, 24)
3. Einstellung der Ritzel und Kegelräder des Drillhakenantriebes (Seite 31)
4. Einstellung der Schaltscheibe (Seite 32)
5. Einstellung des Drahtgreifers (Seite 32)
6. Einstellung des Drillhakens (Seite 32)
7. Einstellung des Nadeldurchganges (Seite 33)
8. Einstellung der Drahtführungsrollen (Seite 34)
9. Einstellung der Bremse des Knüpfierantriebes (Seite 35)
10. Einstellung des Kolbenaufhalters (Seite 35)

Einzelheiten über Teile und Einstellungen, die die obigen Aufstellungen nicht enthalten, sind auf den Seiten 36 bis 45 zu finden.

EINSTELLUNG DES NADELRAHMENS UND DER NADELZUGSTANGE – GARNBINDUNG (456 T-466 T)



CC 2396 A

- | | |
|---|---|
| 1 Nadelrahmen | 3 Nadelrahmen-Einstellung |
| 2 Kugelgelenk | 4 Nadelzugstange |
| 5 Abstand von 28 ± 3 mm ($1-1/8 \pm 1/8$ in.) bei Ballenpresse 456 | |
| | Abstand von 70 ± 3 mm ($2-3/4 \pm 1/8$ in.) bei Ballenpresse 466 |

Der Nadelrahmen ist richtig eingestellt, wenn bei Höchststand der Nadeln der Abstand zwischen Nadelrahmen und Pressenrahmen auf der rechten Seite des Preßkanals 28 ± 3 mm ($1-1/8 \pm 1/8$ in.) bei der Ballenpresse 456 bzw. 70 ± 3 mm ($2-3/4 \pm 1/8$ in.) bei der Ballenpresse 466 beträgt.

Zur Verstellung dieses Abstandes wird die Nadelzugstange am Nadelrahmen abgenommen und durch Ein- oder Ausschrauben der Stange am Kugelgelenk in der Länge verändert.

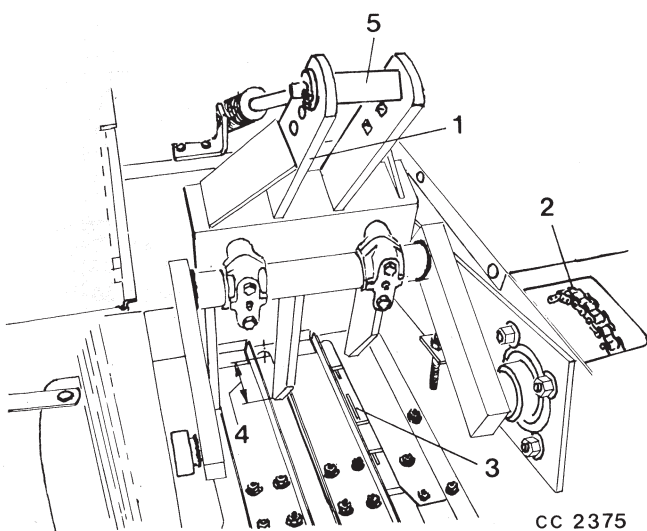
HINWEIS: Nach dem Einstellen und Einbauen der Nadelzugstange ist durch Festziehen der Gegenmutter die Lage der Stange gegenüber dem Kugelgelenk zu sichern.

WICHTIG: Nach Verstellung der Länge der Nadelzugstange ist es erforderlich, die Übereinstimmung der Nadel- und Kolbenbewegung sowie die Lage des Kolbenaufhalters zum Kolben zu überprüfen.

ÜBEREINSTIMMUNG DER ARBEITSTAKTE

Die Übereinstimmung der Arbeitstakte ergibt sich durch das Auflegen der Ketten des Hauptantriebs und des Antriebs der Zuführungsgabel sowie durch den Eingriff der Zahnräder des Knüpfierantriebs. Wenn eines der genannten Teile zur Kontrolle oder Instandsetzung ausgebaut wurde, ist vor Inbetriebnahme der Presse eine Überprüfung der Übereinstimmung aller Arbeitstakte vorzunehmen. Zur Durchführung einer solchen Überprüfung muß die Presse mit der Hand während der Dauer eines ganzen Knüpf- bzw. Verdrillungsvorganges durchgedreht werden.

1) Sammelpresse 456 T/WS



- | | |
|-------------------|----------------------|
| 1 Zuführungsgabel | 4 240 ± 10 mm |
| 2 Antriebskette | (9-7/16 ± 25/64 in.) |
| 3 Kolben | 5 Schwenkbolzen |

1. Den Schwenkbolzen in das obere Loch der Zuführungsgabel einbauen.

2. Das Schwungrad der Presse mit der Hand entgegen dem Uhrzeigersinn drehen, bis die Stirnfläche des Kolbens beim Preßhub in der Mitte des vorderen Schlitzes für den Gabelzinken im Preßkanal erscheint.

Die Entfernung der Spitze des mittleren Gabelzinkens von der linken Schmalseite des Schlitzes muß dann bei 230 bis 250 mm (9-1/16 - 9-27/32 in.) liegen.

Ist das Meßergebnis nicht innerhalb der genannten Grenzen, so muß die Antriebskette der Zuführungsgabel abgenommen und die Spitze des Zinkens in eine Entfernung von 240 mm (9-7/16 in.) von der linken Schmalseite des Schlitzes gebracht werden. Die Zuführungsgabel ist zu verkeilen, damit die

eingestellte Lage beim Auflegen der Kette beibehalten wird.

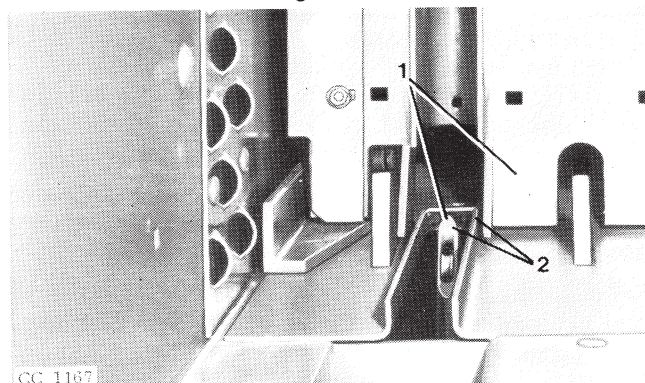
3. Die Kette wieder auflegen und das Schwungrad zum Spannen der Kette etwas im Uhrzeigersinn drehen. Dann den Kettenspanner mit Fingerdruck anstellen und festschrauben.

HINWEIS: Nach dem Verschließen der Kette ist die Stirnfläche des Kolbens wie vorher im Schlitz sichtbar zu machen. Sollte die Entfernung des Gabelzinkens nicht innerhalb von 230 bis 250 mm (9-1/16 - 9-27/32 in.) liegen, dann ist die Einstellung mit Abnehmen der Hauptantriebskette anstelle der Kette für die Zuführungsgabel zu wiederholen.

WICHTIG: Die durch Abnahme der Hauptkette durchführbare Einstellung ist zwar feiner, verändert jedoch die vorhandene Übereinstimmung der Kolben- und Nadelbewegung. Die Einstellung des Nadeldurchganges wird in Punkt 5 behandelt.

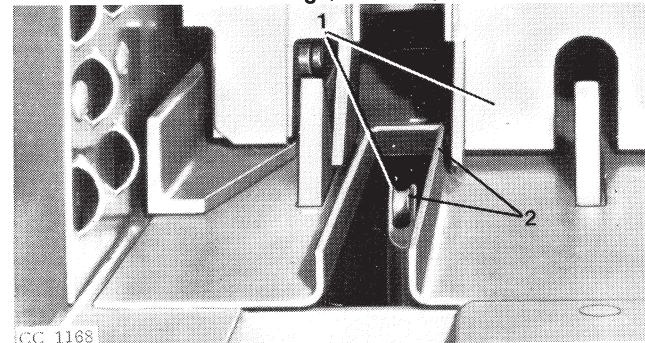
4. Wenn die Zuführungsgabel richtig eingestellt ist, sich vergewissern, daß die Gabel in keiner Lage des Schwenkbolzens mit dem Preßkolben in Berührung kommt.

Nadeln für Garnbindung (456 T)



- 1 13 bis 57 mm (1/2 bis 2-1/4 in.) Abstand zwischen Nadelspitze und Stirnfläche des Kolbens
 2 Nadel auf gleicher Höhe mit Oberkante der Aufbördelung des Nadelschlitzes

Nadeln für Drahtbindung (456 WS)



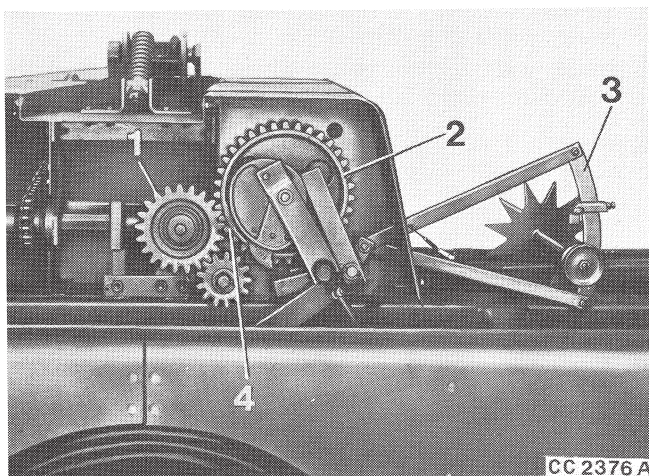
- 1 13 bis 57 mm (1/2 bis 2-1/4 in.) Abstand zwischen Nadelrollengrund und Stirnfläche des Kolbens
 2 Nadel auf gleicher Höhe mit Oberkante der Aufbördelung des Nadelschlitzes

5. Nadeln in die Ruhestellung bringen, den Bindevorgang auslösen und das Schwungrad entgegen dem Uhrzeigersinn drehen, bis sich die Spitze der Nadel auf gleicher Höhe mit der oberen Kante des aufgebördelten Schlitzes im Preßkanal für den Durchgang der Nadel befindet. In diesem Augenblick soll der Abstand der Nadelspitze (Garnnadel) bzw. Nadelrollengrundes (Drahtnadel) von der Stirnfläche des Kolbens zwischen 13 und 57 mm (1/2 und 2-1/4 in.) liegen. Wenn dies nicht zutrifft, muß das Doppelzahnrad abgenommen werden. Nach Auslösen des Bindevorganges sind die Nadeln mit der Hand hochzuheben, bis sich die am höchsten stehende Nadel mit der Oberkante der Aufbördelung des Nadelschlitzes auf gleicher Höhe befindet. Dann die Stirnfläche des Kolbens bis auf einen Abstand von 41 mm (1-5/8 in.) von der Nadelspitze bzw. vom Nadelrollengrund heranführen. Das Antriebsrad nun entgegen dem Uhrzeigersinn (wie in der Abbildung gezeigt) drehen, bis sein Nocken in Berührung mit der Rolle des Mitnehmers kommt. Beim nun vorzunehmenden Einbau des Doppelzahnrades ist auf guten Eingriff mit allen Zahnrädern zu achten.

Zur Überprüfung der Einstellung den Kolben etwas zurückholen und die Nadeln (mit der Hand) aus dem Bereich des Preßkanals ziehen. Nun das Schwungrad wieder in normaler Richtung drehen, bis die Nadeln auf gleicher Höhe mit der Oberkante der Aufbördelung stehen. Den Abstand der Nadeln vom Kolben messen.

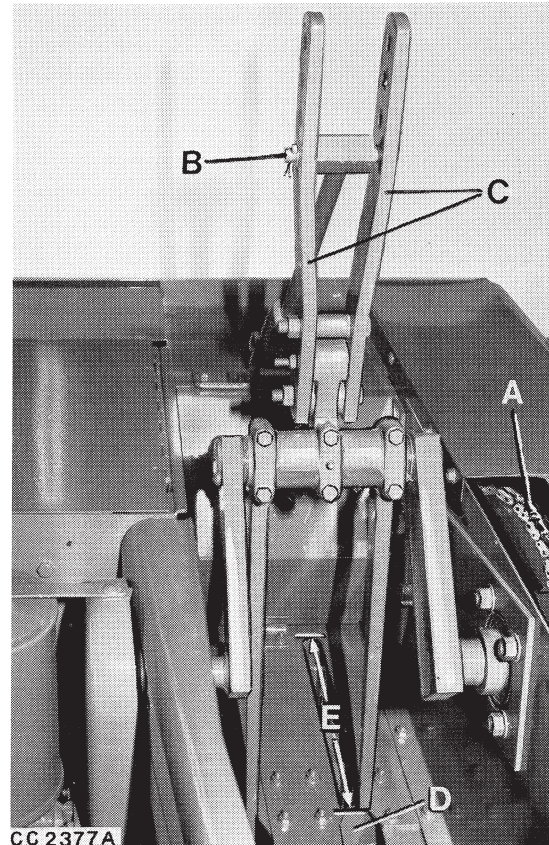
Sollte das Ergebnis nicht der Vorschrift entsprechen, so ist der in Punkt 5 geschilderte Vorgang zu wiederholen.

Bei der Einstellung der Übereinstimmung von Nadel- und Kolbenbewegung ist ein Abstand von 57 mm (2-1/4 in.) gegenüber dem kleineren Abstand von 13 mm (1/2 in.) vorzuziehen.



1 Doppelzahnrad 3 Meßarm
2 Antriebszahnrad 4 Mitnehmerrolle

2) SAMMELPRESSE 466 T/WS



A Antriebskette D Preßkolben
B Schwenkbolzen E 38,7 bis 43,8 cm
C Zuführgabel (15-1/4 bis 17-1/4 in.)

1. Den Schwenkbolzen (B) in das untere Loch der Zuführgabel (C) einbauen.

2. Das Schwungrad der Presse mit der Hand gegen den Uhrzeigersinn drehen, bis die Stirnfläche des Kolbens (D) beim Preßhub in der Mitte des vorderen Schlitzes für den Gabelzinken im Preßkanal erscheint.

Die Entfernung der Spitze des vorderen Gabelzinkens von der linken Schmalseite des Schlitzes muß dann bei 38,7 bis 43,8 cm (5-1/4 bis 17-1/4 in.) (E) liegen. Ist dies nicht der Fall, so muß die Antriebskette der Zuführungsgabel (A) abgenommen und die Spitze des Zinkens in eine Entfernung von 41,3 cm (16-1/4 in.) von der linken Schmalseite des Schlitzes gebracht werden. Die Zuführungsgabel ist zu verkeilen, damit die eingestellte Lage beim Auflegen der Kette beibehalten wird.

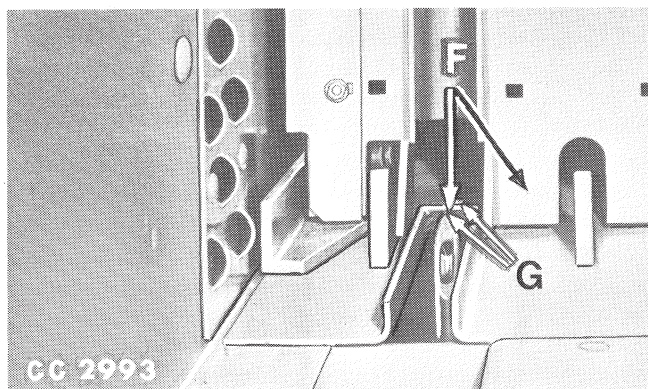
3. Die Kette (A) wieder auflegen und das Schwungrad zum Spannen der Kette etwas im Uhrzeigersinn drehen. Dann den Kettenspanner mit Fingerdruck anstellen und festschrauben.

HINWEIS: Nach dem Verschließen der Kette ist die Stirnfläche des Kolbens wie vorher im Schlitz sichtbar zu machen. Sollte die Entfernung des Gabelzinkens nicht innerhalb von 38,7 und 43,8 cm (15-1/4 bis 17-1/4 in.) liegen, dann ist die Einstellung mit Abnehmen der Hauptantriebskette anstelle der Kette für die Zuführungsgabel zu wiederholen.

WICHTIG: Die durch Abnahme der Hauptkette durchführbare Einstellung ist zwar feiner, verändert jedoch die vorhandene Übereinstimmung der Kolben- und Nadelbewegung. Die Einstellung des Nadeldurchganges wird in Punkt 5 behandelt.

4. Wenn die Zuführungsgabel richtig eingestellt ist, sich vergewissern, daß die Gabel in keiner Lage des Schwenkolbens mit dem Preßkolben in Berührung kommt.

5. Nadeln in die Ruhestellung bringen, den Bindevorgang auslösen und das Schwungrad entgegen dem Uhrzeigersinn drehen, bis sich die Spitze der Nadel auf gleicher Höhe mit der oberen Kante des aufgebördelten Schlitzes im Preßkanal für den Durchgang der Nadel befindet.

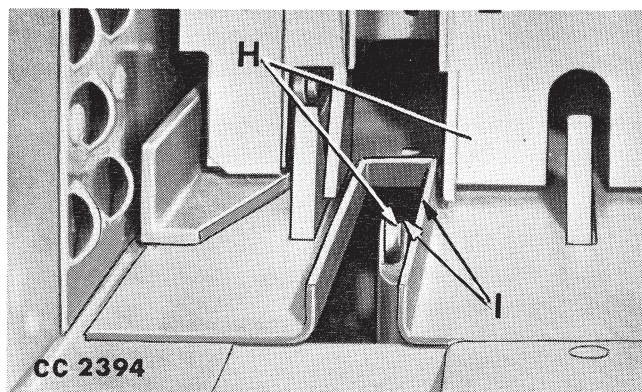


Garnnadeln

F 13 bis 57 mm (1/2 bis 2-1/4 in.) Abstand zwischen Nadelspitze und Stirnfläche des Kolbens

G Nadel auf gleicher Höhe mit Oberkante der Aufbördelung des Nadelschlitzes

In diesem Augenblick soll der Abstand der Nadelspitze (Garnnadel) von der Stirnfläche des Kolbens zwischen 13 und 57 mm (1/2 bis 2-1/4 in.) liegen.

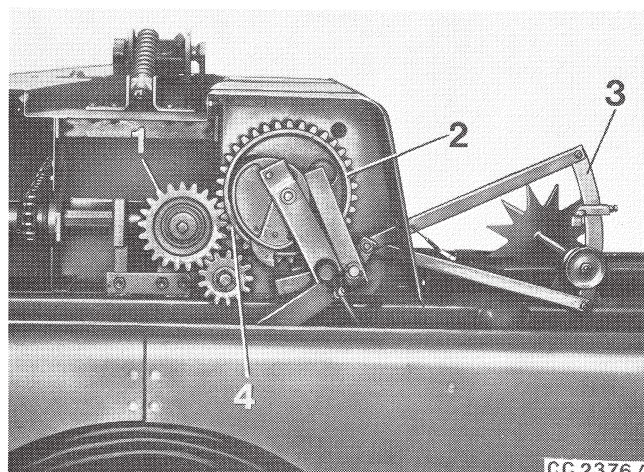


Drahtnadeln

H 13 bis 57 mm (1/2 bis 2-1/4 in.) Abstand zwischen Nadelrollengrund und Stirnfläche des Kolbens

I Nadel auf gleicher Höhe mit Oberkante der Aufbördelung des Nadelschlitzes.

Bei einer Presse mit Drahtbindung soll der Abstand zwischen Nadelrollengrund und Stirnfläche des Kolbens zwischen 13 mm und 57 mm (1/2 und 2-1/4 in.) (H) liegen.



1 Doppelzahnrad
2 Antriebszahnrad

3 Mitnehmerrolle
4 Meßarm

Wenn dies nicht zutrifft, muß das Doppelzahnrad (1) abgenommen werden. Nach Auflösen des Bindevorganges durch den Meßarm (3) die Nadeln mit der Hand anheben, bis sich die am höchsten stehende Nadel mit der Oberkante der Aufbördelung des Nadelschlitzes auf gleicher Höhe befindet. Dann die Stirnfläche des Kolbens bis auf einen Abstand von 41 mm (1-5/8 in.) von der Nadelspitze bzw. vom Nadelrollengrund heranzuführen. Das Antriebszahnrad (2) nun entgegen dem Uhrzeigersinn (wie in der Abbildung gezeigt) drehen, bis sein Nocken in Berührung mit der Rolle des Mitnehmers (4) kommt. Das Doppelzahnrad (1) wieder auf die Welle aufsetzen.

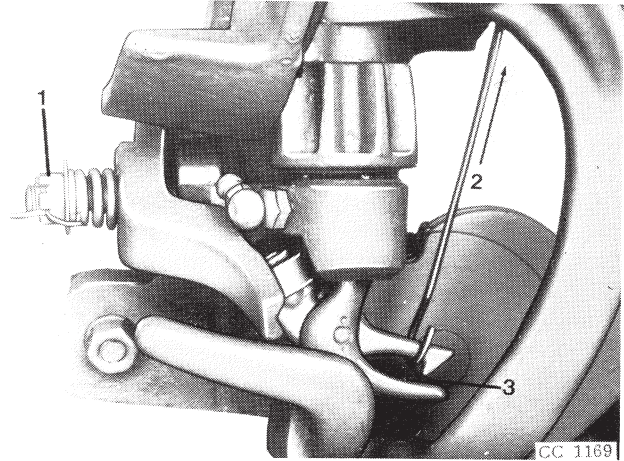
HINWEIS: Beim Einbau des Doppelzahnrades ist auf guten Eingriff mit allen Zahnrädern zu achten.

6. Zur Überprüfung der Einstellung den Kolben etwas zurückholen und die Nadeln (mit der Hand) aus dem Bereich des Preßkanals ziehen. Nun das Schwungrad wieder in normaler Richtung drehen, bis die Nadeln auf gleicher Höhe mit der Oberkante der Aufbördelung stehen. Den Abstand der Nadeln vom Kolben messen.

Sollte das Ergebnis nicht der Vorschrift entsprechen, so ist der in Punkt 5 geschilderte Vorgang zu wiederholen.

Bei der Einstellung der Übereinstimmung von Nadel- und Kolbenbewegung ist ein Abstand von 57 mm (2-1/4 in.) gegenüber dem kleineren Abstand von 13 mm (1/2 in.) vorzuziehen.

EINSTELLEN DES KNÜPFERS - PRESSE MIT GARNBINDUNG



- 1 Einstellung der Schließkraft der Knüpfzunge
- 2 23 bis 68 N (5 bis 15 lb)
- 3 3,2 mm (1/8 in.)

Die Einstellung der Schließkraft der Knüpfzunge ist für die Bildung des Knotens sehr wichtig. Bei der Einstellung darf sich kein Garn am Knüpf befinden.

Die Schließkraft ist richtig eingestellt, wenn mit einer Zugkraft von 23 bis 68 N (5 bis 15 lb) in Richtung nach oben und senkrecht zur Zunge eine Öffnung von 3,2 mm (1/8 in.) erzielt werden kann. Im geschlossenen Zustand darf die Knüpfzunge kein Spiel aufweisen.

Die Schließkraft der Zunge wird durch Anziehen der Mutter bzw. durch Erhöhung des Federdruckes auf den Druckdaumen der Zunge vergrößert. Lösen der Mutter verringert die Schließkraft.

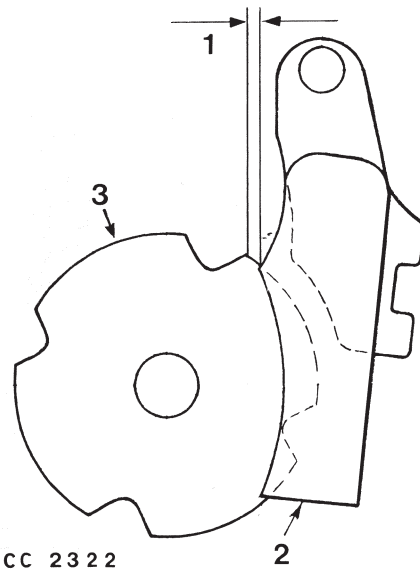
Zu große Schließkraft der Knüpfzunge behindert das Abstreifen der Knoten und führt zum Reißen des Garns. Dagegen sind lose und unvollständig ausgebildete Knoten die Folge einer ungenügenden Schließkraft.

WICHTIG: Bei Verwendung von Sisalgarn mit einer Normlänge von 150 m/kg (74.5 yd/lb) den Knüpfzengendruck auf 23 N (5 lb) einstellen, da sonst die Knüpferteile beim Betrieb überlastet werden.

GARNSCHEIBE - PRESSE MIT GARNBINDUNG

HINWEIS: Für die Einstellung muß sich Garn in der Scheibe befinden, nachdem mindestens zwei Ballen mit der Presse hergestellt wurden.

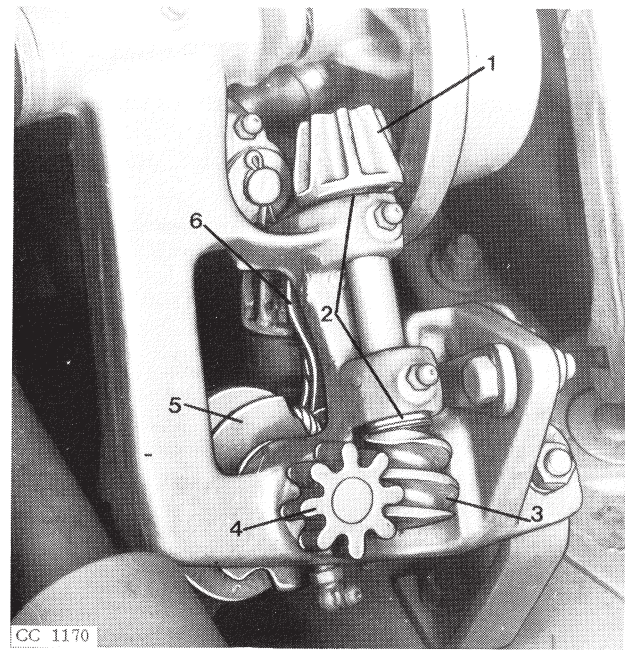
Die Einstellung der Garnscheibe betrifft die Lage der Kerbe in der Scheibe im Bezug zum Garnhalter. Mit Garn in der Scheibe muß der rechte Rand der Kerbe in der MITTLEREN Scheibe 0,8 bis 2,3 mm ($1/32$ bis $3/32$ in.) vom linken Rand des Garnhalters abste-
hen.



- 1 0,8 bis 2,3 mm ($1/32$ bis $3/32$ in.)
 2 Garnhalter
 3 Mittlere Scheibe

Eilt die Scheibe zu weit vor (d.h. die Kerbe geht über den Garnhalter hinweg), so muß das Kegelrad als auch die Schnecke des Garnscheibenantriebes entfernt und Beilagscheiben von der Oberseite der Schnecke nach der Unterseite des Kegelrades verlegt werden.

Wenn die Garnscheibe nacheilt (d.h. die Kerbe in der Scheibe ist um mehr als 2,4 mm ($3/32$ in.) zu weit vor dem Garnhalter) dann Kegelrad und Antriebsschnecke der Garnscheibe ausbauen und Beilagscheiben von der Unterseite des Kegelrades nach der Oberseite der Schneckenwelle verlegen. Das Längsspiel der Schneckenwelle darf nicht größer als 0,38 mm (0.015 in.) sein.



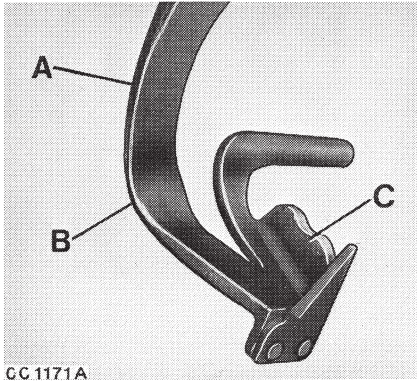
- | | |
|-------------------------------------|------------------------------------|
| 1 Kegelrad des Garnscheibenantriebs | 4 Zahnrad des Garnscheibenantriebs |
| 2 Beilagscheiben | 5 Garnscheibe |
| 3 Schnecke | 6 Garnhalter |

MESSERARM – PRESSE MIT GARNBINDUNG

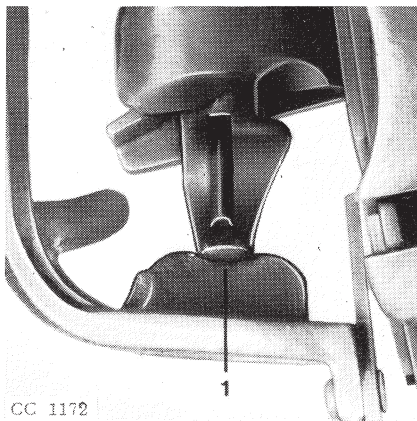
Die richtige Einstellung des Messerarmes ist deshalb wichtig, weil das Abstreifen des fertigen Knotens vom Knüpfers durch einen Abstreifer erfolgt, der Bestandteil des Messerarmes ist.

Zum Schleifen eines stumpfen Garnmessers muß der Messerarm ausgebaut werden.

Bei Verwendung von Plastikgarn mit großem Durchmesser die Messer häufig schleifen.



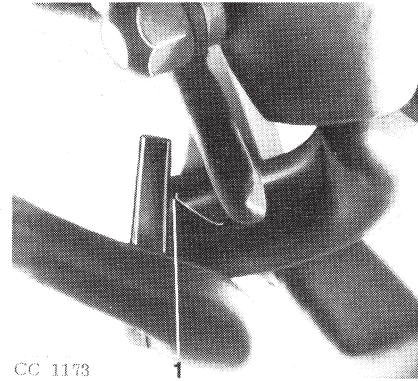
Der Messerarm wird in Bezug zum Knüpfers durch Biegen an den Stellen "A", "B" und "C" eingestellt. Zu diesem Zweck muß der Messerarm nur selten ausgebaut werden. Unter Umständen erfordert die richtige Einstellung die Durchführung aller der drei nachfolgend geschilderten Maßnahmen.



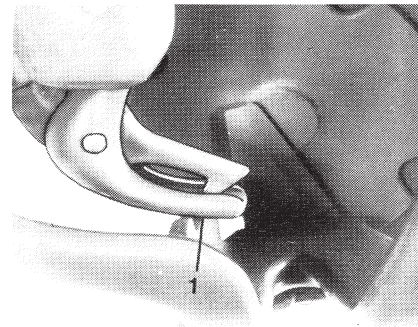
1 Mitte "A"

1. Die Mitte "A" des Abstreiferkammes muß auf die Mitte des Knoterrückens ausgerichtet sein.

2. Bei der Drehung des Knüpfers muß die Zunge vom Abstreiferkamm des Messerarmes einen Abstand "B" haben, der nicht größer als 2,3 mm (3/32 in.) sein darf. Zur Überprüfung den Knüpfers um 180° schwenken und die Zunge dabei mit der Hand auf- und abbewegen, um die engste Stelle der Annäherung herauszufinden, die nicht größer als das Maß "B" sein soll.

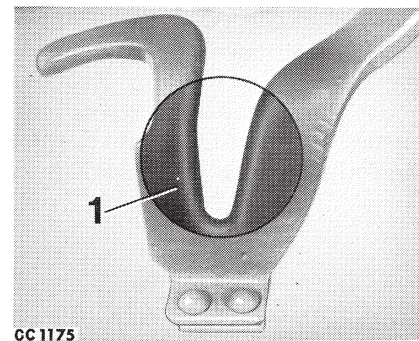


1 Abstand "B"



1 Anpressung "C"

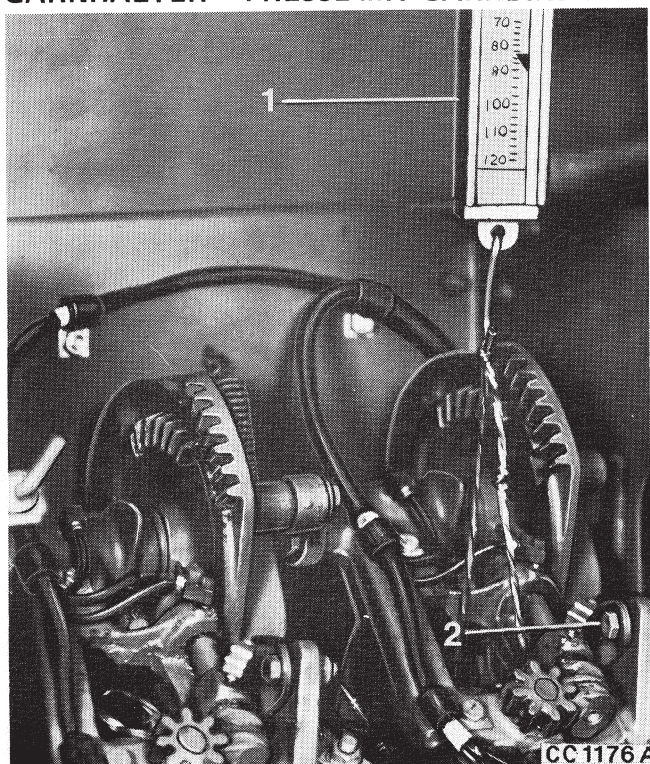
3. Die Anpressung "C" des Abstreiferkammes an den Rücken des Knüpfers soll so groß sein, daß der Messerarm mit einer Kraft von 23 bis 45 N (5 bis 10 lb) über den Knüpfers hinweggezogen werden muß.



1 Bereich der glatten Oberfläche

Alle Oberflächen des Abstreifers, die Berührung mit dem Bidegarn oder dem Knoten haben, ebenso die Oberflächen im gabelförmigen Bereich des Messerarmes müssen sehr glatt sein, damit das Garn nicht reißt.

GARNHALTER – PRESSE MIT GARNBINDUNG



- 1 320 bis 450 N (70 bis 100 lb)
2 Einstellung des Garnhalters

Während sich der Ballen bildet und der Knoten geknüpft wird, hält der unter Federdruck stehende Garnhalter das Garn fest. Der Federdruck ist mit einer Schraube einstellbar.

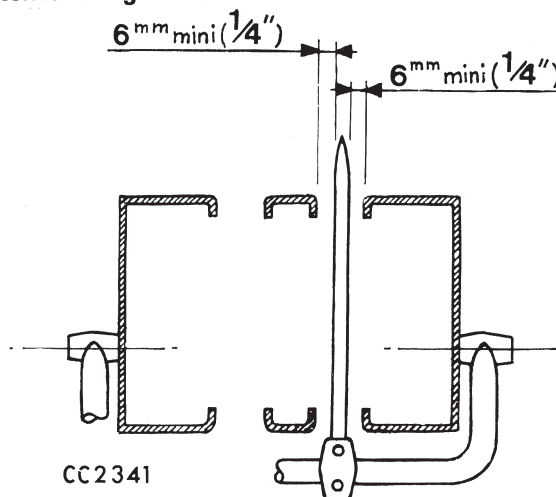
Unter normalen Arbeitsbedingungen genügt es, wenn zum Herausziehen des Garns aus der Garnscheibe nach dem Knüpfen eine Zugkraft von 320 bis 450 N (70 bis 100 lb) erforderlich ist. Bei Überprüfung muß der Zug in Richtung nach oben und parallel zur Garnscheibe erfolgen. Wenn der Garnhalter das Garn bei weniger als 320 N (70 lb) freigibt, muß nach Lösen der Gegenmutter die Spannschraube angezogen werden. Wenn die Freigabe erst bei über 450 N (100 lb) eintritt, muß nach Lösen der Gegenmutter auch die Spannschraube gelöst werden. Die Spannschraube dann mit der Gegenmutter wieder sichern.

HINWEIS: Die Spannschraube soll nur so weit angezogen werden, daß Fehlbindungen durch Herausschlüpfen des Garnendes aus der Garnscheibe während der Ballenbildung oder des Knüpfvorganges gerade noch verhindert werden. Unnötig starkes Einklemmen führt zum Reißen des Garns und verursacht vorzeitigen Verschleiß an Knüpferteilen.

Verschiedenartiges Preßgut und wechselnde Feuchtigkeit machen es notwendig, den Federdruck auf den Garnhalter zu erhöhen oder zu vermindern.

NADELEINSTELLUNG – PRESSE MIT GARNBINDUNG

Seitenführung



Während des gesamten Hubs soll der Abstand der Nadeln von beiden Kanten der oberen und unteren Schlitze des Presskanals mindestens 6 mm (1/4 in.) betragen.

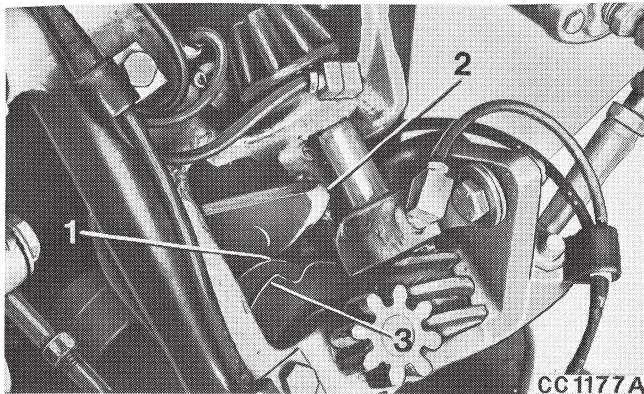
Zur Einstellung der Nadeln den Knüpfapparat von Hand auslösen.

Die Nadeln gleiten nun nach oben.

Die vier Halteschrauben lockern und die Nadeln seitlich bewegen, um den geforderten Abstand zu erzielen.

Während des gesamten Hubs soll der Mindestabstand 6 mm (1/4 in.) betragen. Dann die vier Halteschrauben wieder leicht anziehen.

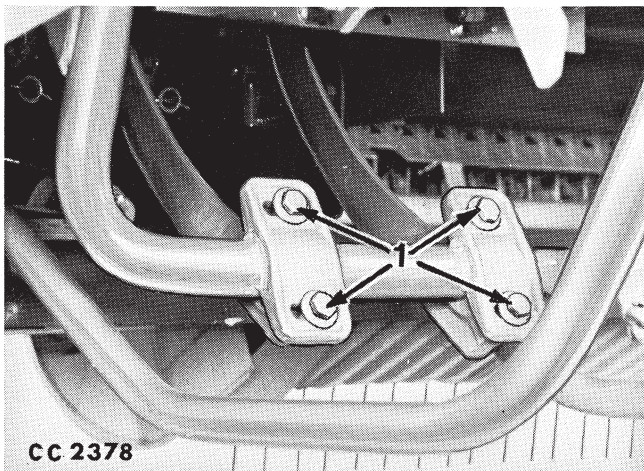
NADELN – PRESSE MIT GARNBINDUNG



- 1 0,8 bis 2,4 mm (1/32" bis 3/32 in.)
- 2 Nadel
- 3 Garnscheibenräumer

Wenn die Nadel den Knüpfapparat durchläuft, soll ihr geringster Abstand von der Garnscheibe oder vom Garnscheibenräumer nicht mehr als 0,8 bis 2,4 mm (1/32 bis 3/32 in.) betragen.

HINWEIS: Beim Messen dieser engsten Stelle beim Durchgang der Nadel durch den Knüpf darauf achten, daß der Räumer zwischen den Scheiben beweglich ist und sich in der äußersten linken Lage befindet.



- 1 Befestigungsschrauben der Nadeln

Die vier Befestigungsschrauben der Nadeln etwas lockern, um den Abstand der Nadeln vom Garnscheibenräumer auf 0,8 bis 2,4 mm (1/32 bis 3/32 in.) einzustellen.

Anschließend alle vier Befestigungsschrauben mit einem Anzugsmoment von 70 bis 110 Nm (7 bis 11 mkp = 50 bis 80 ft-lb) festziehen.

Um den Abstand zwischen Nadel und Räumer zu vergrößern, wird die hintere Befestigungsschraube gelöst und die vordere angezogen. Umgekehrt vorgehen, um den Abstand zu verringern.

EINSTELLUNG ZUM KNÜPFERRAHMEN

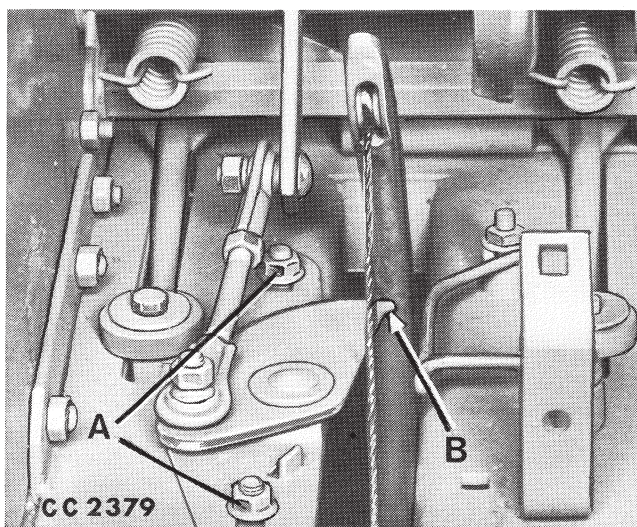
Durch Heranziehen an der entsprechenden Seite den seitlichen Druck der Nadel gegen den Knüpferrahmen auf 14 bis 27 N (3 bis 6 lb) einstellen.

HINWEIS: Es wird empfohlen, diesen Druck mehr zum Minimum von 14 N (3 lb) als zum Maximum von 27 N (6 lb) einzustellen.

WICHTIG: Nach dem Einstellen die Übereinstimmung in der Bewegung der Nadeln, des Kolbens und der Greiferfinger prüfen.

GREIFERFINGER – PRESSE MIT GARNBINDUNG

Die Greiferfinger fassen das Garn in dem Augenblick, wo es von den Nadeln hochgebracht wird und halten es in der richtigen Lage über dem Knüpf während des Knüpfvorganges.

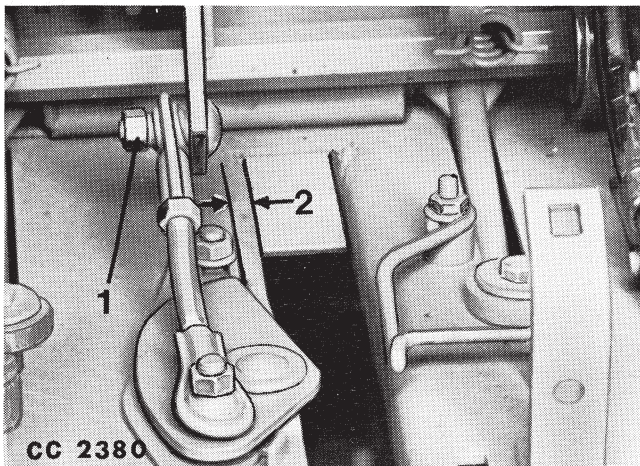


- A Befestigungsschrauben für den Greiferfinger-Zusammenbau

- B 0,8 bis 2,4 mm (1/32 bis 3/32 in.)

Die Greiferfinger werden in folgender Weise eingestellt:

1. Zuerst prüfen, ob die Nadeln einwandfrei eingestellt sind.
2. Nach Auslösen des Knüpfvorganges und Drehen des Schwungrades mit der Hand entgegen dem Uhrzeigersinn die Nadeln hochbringen, bis sich auch die Greiferfinger zu bewegen beginnen. Anhalten, bis sich die Spitzen der Finger genau vor den Nadeln befinden.
3. Die Befestigungsschrauben (A) des Greiferfinger-Zusammenbaus lösen, den Zusammenbau vor- oder zurückschieben, bis zwischen den Greiferfingern und den Nadeln ein Abstand von 0,8 bis 2,4 mm (1/32 bis 3/32 in.) (B) vorhanden ist.



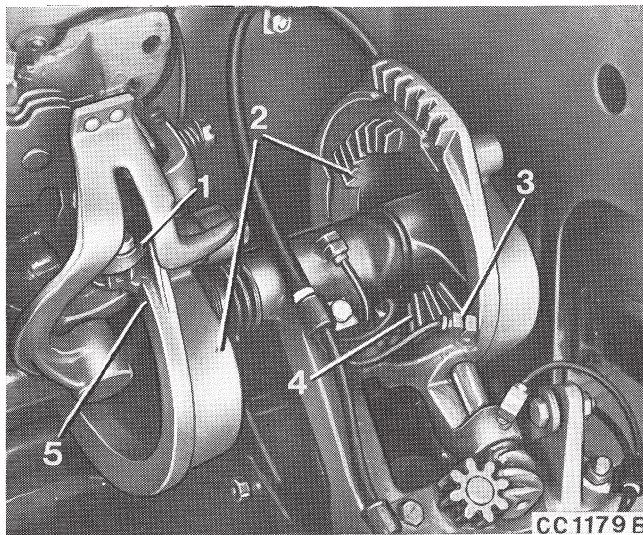
- 1 Einstellung der Greiferfinger
2 3 bis 13 mm (1/8 bis 1/2 in.)

HINWEIS: Während des Einstellens ist die Spitze eines jeden Fingers anzuheben und mit der Hand nach links zu halten.

Für die Befestigungsschrauben des Greiferfinger-Zusammenbaus ist ein Anzugsmoment von 50 Nm (5 mkp = 35 ft-lb) vorgeschrieben.

4. Das Schwungrad weiterdrehen bis die Greiferfinger wieder ihre Ruhestellung einnehmen. Die Fingerspitze, nach links gehalten, muß von der linken Kante des Nadelschlitzes einen Abstand zwischen 3,2 bis 12,7 mm (1/8 bis 1/2 in.) aufweisen. Falls nicht, ist die Antriebsstange des Greiferfingers zu verstellen, bis die vorgeschriebene Ruhelage der Greiferfinger erhalten wird.

ZAHNRÄDER DES KNÜPFERANTRIEBES – PRESSE MIT GARNBINDUNG



- 1 Knüpfierantriebsritzel 4 Garnscheiben-Antriebsrad
2 Knüpfetriebsscheibe
3 0,38 mm (0.015 in.) Höchstmaß 5 Satt anliegend

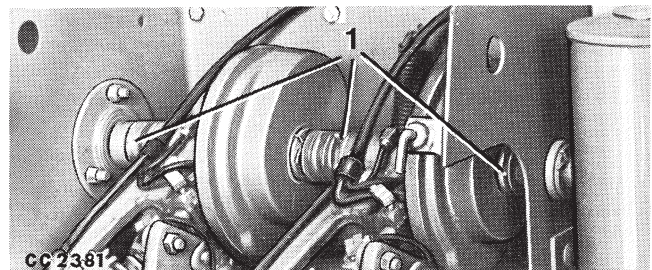
Um das Ausbrechen von Zähnen zu verhüten bzw. um einen guten Eingriff der Verzahnung zu sichern, muß die Abflachung des Zahnrades für den Knüpfierantrieb an der Gleitfläche der Knüpfetriebsscheibe satt anliegen.

Der Abstand der Abflachung des Zahnrades für den Garnscheibenantrieb von der Gleitfläche der Knüpfetriebsscheibe soll 0 bis 0,38 mm (0 bis 0.015 in.) betragen.

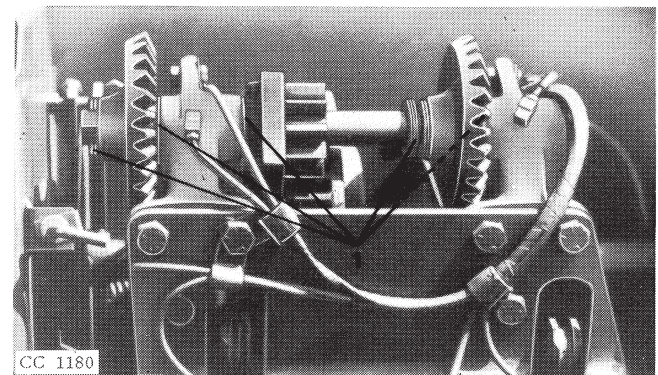
Wenn der Abstand des Garnscheiben-Antriebsrades größer als 0,38 mm (0.015 in.) ist, muß eine Korrektur durch Abfeilen der Abflachung des Knüpfierantriebsrades vorgenommen werden. Sollte jedoch das Knüpfierantriebsrad nicht satt anliegen, dann ist die Abflachung des Garnscheiben-Antriebsrades zu bearbeiten.

Um die Gleitfläche der Knüpfetriebsscheibe an der Abflachung des Knüpfierantriebsrades zum Anliegen zu bringen, muß der Splint der betreffenden Betriebsscheibe entfernt und Beilagscheiben zugelegt werden, wie in der Abbildung ersichtlich.

Wenn die flache Seite des Knüpfierantriebsritzels die Knüpfetriebsscheibe berührt, Beilagscheiben hinzufügen, bis das Spiel zwischen Knüpfetriebsscheibe und Knüpferrahmen höchstens 0,8 mm (1/32 in.) beträgt.



- 1 Beilagscheiben zur Einstellung
ZAHNRÄDER DES DRILLHAKENANTRIEBES – PRESSE MIT DRAHTBINDUNG



- 1 Beilagscheiben

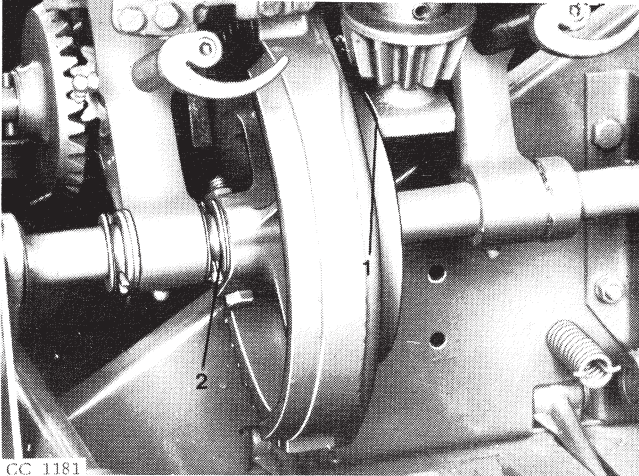
Die Kegelräder des Drillhakenantriebes sind so einzustellen, daß bei vorgeschriebenem Zahnflankenspiel die äußeren Stirnflächen der Zähne an den Kegelradpaaren bündig sind.

Diese Einstellung erfolgt durch Hinzufügen oder Wegnehmen von Beilagscheiben an den Stellen, die in der obigen Abbildung ersichtlich sind.

WICHTIG: Nach dem Auswechseln eines Zahnrades des Drillhakenantriebes ist die Einstellung des Drillhakens zu überprüfen.

Die Ritzel der Drillhaken können mit zusätzlichen Beilagscheiben, die zwischen den Ritzeln und den Drillhakenrahmen einzulegen sind, angehoben werden.

BINDERBETRIEBSSCHEIBE (SCHALTSCHLEIBE) – PRESSE MIT DRAHTBINDUNG



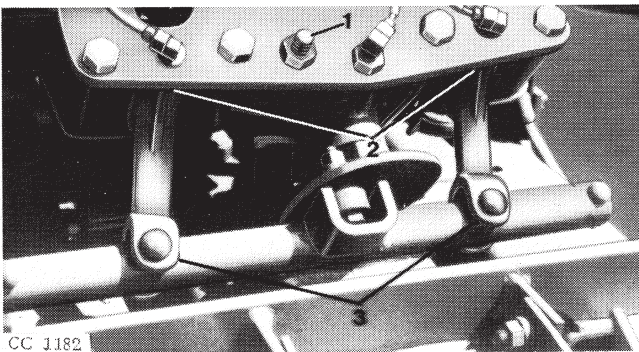
CC 1181

- 1 Maximaler Abstand 0,25 mm (0.010 in.)
2 Beilagscheiben

Um guten Eingriff zu sichern und das Ausbrechen von Zähnen zu verhüten, muß die Abflachung am Radkörper des Zahnrades für den Antrieb des Drahtgreifers einen Abstand von 0 bis 0,25 mm (0 bis 0.010 in.) von der Gleitfläche der Schaltscheibe haben.

Die entsprechende Einstellung der Binderbetriebscheiben erfolgt nach Entfernen des Splintes in der Nadelhubwelle durch Anordnen einer erforderlichen Anzahl von Beilagscheiben vor den Naben der Binderbetriebscheiben. Danach Splint wieder einsetzen.

DRAHTGREIFER – PRESSE MIT DRAHTBINDUNG

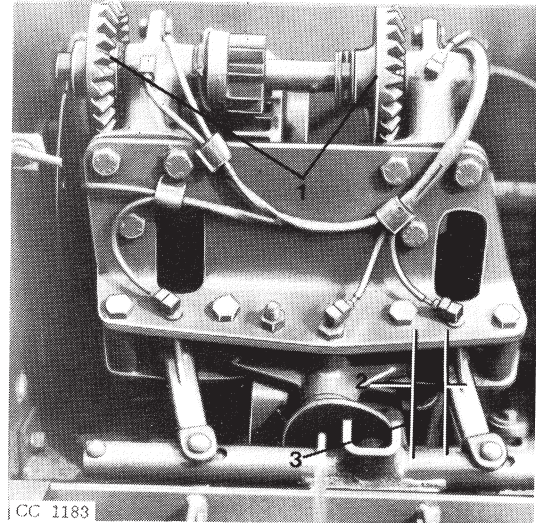


CC 1182

- 1 Feststellschraube 3 Greiferhebel
2 Distanzscheiben

Damit der Bindedraht einwandfrei abgeschert wird, muß der Drahtgreifer mit Distanzscheiben eingestellt werden. Zu diesem Zwecke wird der ganze Verdriller-Zusammenbau nach Lösen der Feststellschraube hochgeschwenkt und die Gegenmutter am unteren Ende des Drehbolzens des Greiferhebels entfernt. Dann den Drehbolzen herausrauben und die notwendige Anzahl von Distanzscheiben zwischen Greiferhebel und Rahmenplatte einlegen. Drehbolzen einbauen, festziehen und mit Gegenmutter sichern. Den Verdriller-Zusammenbau in die normale Lage zurückschwenken und mit der Feststellschraube befestigen.

DRILLHAKEN – PRESSE MIT DRAHTBINDUNG



CC 1183

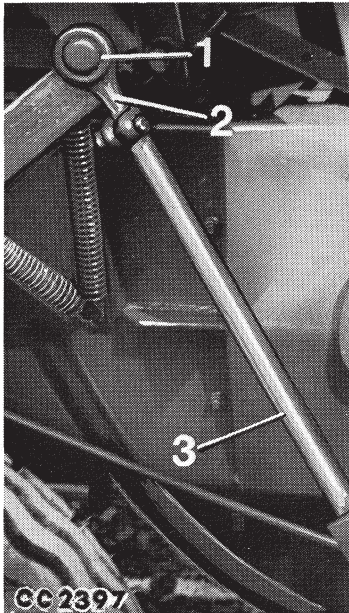
- 1 Antriebskegelräder 3 Entfernung der Drillhakenspitze vom Mittel des Greiferhebel-Drehbolzens
2 Einstellmaß 9,5 mm (3/8 in.)

Bei Überprüfung der Drillhaken-Einstellung müssen die Nadeln in Ruhestellung sein. Die Innenkante der Spitze des Drillhakens soll vorschriftsmäßig innerhalb einer Entfernung von 9,5 mm (3/8 in.) vom Mittel des Drehbolzens des Greiferhebels liegen. Bei der Messung den Drillhaken mit der Hand nach hinten drücken.

Zur Korrektur der Drillhakenlage wird das Antriebskegelrad nach links geschoben und die Drillhakenwelle um den notwendigen Betrag verdreht. Das Antriebskegelrad nach dem Zurückschieben mit dem Spannstift in der normalen Lage sichern.

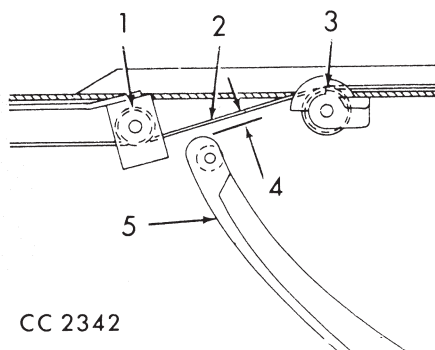
HINWEIS: Die Imbusschraube des Drillhakens mit 35 Nm (3,5 mkg = 25 ft-lb) festziehen.

NADELZUGSTANGE – PRESSE MIT DRAHT-BINDUNG



- 1 Kugelgelenk
- 2 Nadelrahmen-Einstellung
- 3 Nadelzugstange

Mit der Nadelzugstange wird die Höhe der Nadeln im Verhältnis zum Draht und dessen Führungsrollen eingestellt.



CC 2342

- | | |
|--------------------------|---|
| 1 Mittlere Führungsrolle | 4 6,4 mm (1/4 in.) Minimum, 15,8 mm (5/8 in.) Maximum |
| 2 Draht | |
| 3 Hintere Führungsrolle | 5 Nadel |

Die Nadeln in Grundstellung bringen und mit der Nadelzugstange den Abstand jeder Nadelrolle zum Draht (wie in obiger Zeichnung) auf 6,4 bis 15,8 mm (1/4 bis 5/8" in.) einstellen.

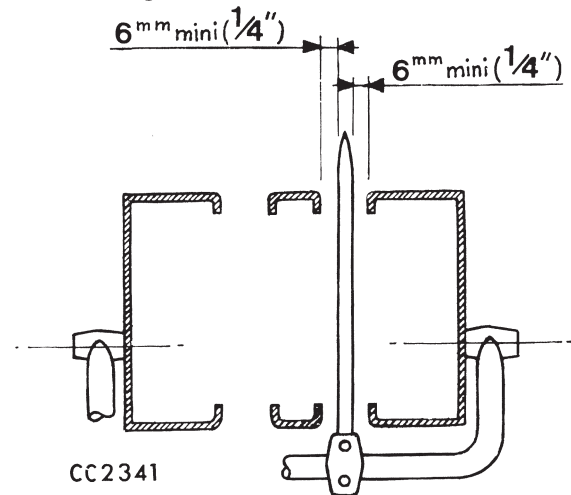
Zur Verstellung dieses Abstandes wird die Nadelzugstange am Nadelrahmen abgenommen und durch Ein- oder Ausschrauben der Stange am Kugelgelenk in der Länge verändert.

HINWEIS: Nach dem Einstellen und Einbauen der Nadelzugstange ist durch Festziehen der Gegenmutter die Lage der Stange gegenüber dem Kugelgelenk zu sichern.

WICHTIG: Wenn die Länge der Nadelzugstange eingestellt ist, muß die Übereinstimmung der Nadel- und Kolbenbewegung sowie die Lage des Kolbenaufhalters zum Kolben geprüft werden.

NADELN – PRESSE MIT DRAHTBINDUNG

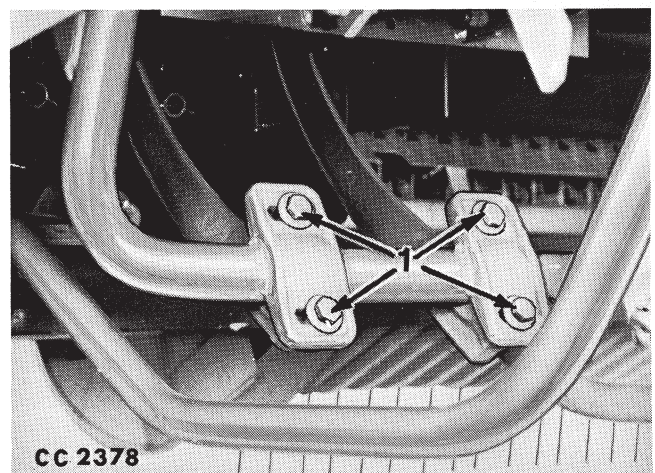
Seitenführung



CC 2341

Während des gesamten Hubs soll der Abstand der Nadeln von beiden Kanten der oberen und unteren Schlitze des Preßkanals mindestens 6 mm (1/4 in.) betragen.

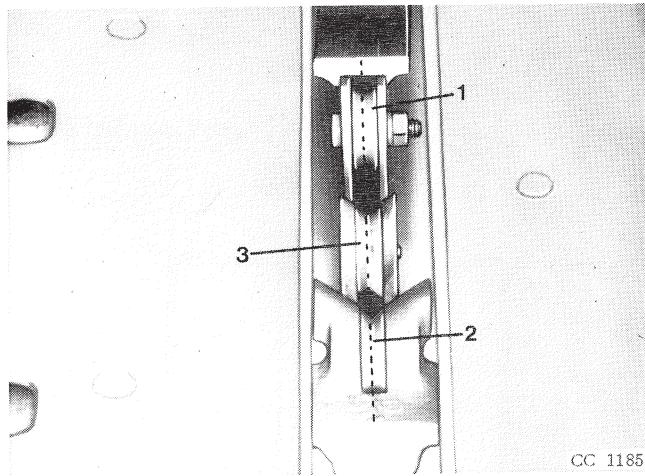
Zur Einstellung der Nadeln den Knüpfapparat von Hand auslösen. Die Nadeln gleiten nun nach oben. Die vier Halteschrauben lockern und die Nadeln seitlich bewegen, um den geforderten Abstand zu erzielen. Während des gesamten Hubs soll der Mindestabstand 6 mm (1/4 in.) betragen. Dann die vier Halteschrauben wieder leicht anziehen.



CC 2378

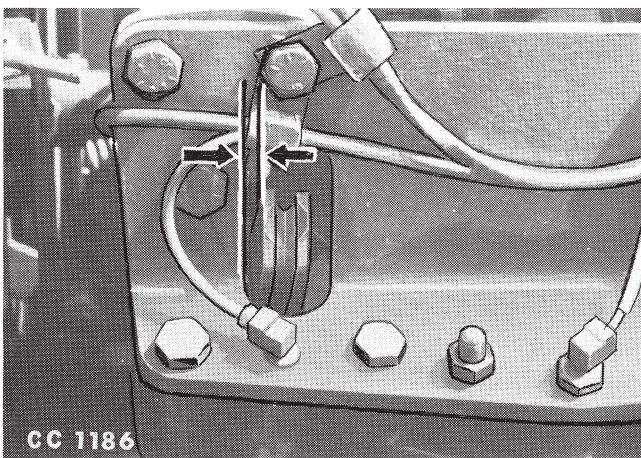
1 Befestigungsschrauben der Nadeln
Die Lage der Nadeln zwischen der mittleren und hinteren Drahtführungsrolle sowie in Bezug zum Drillhaken und zum Drahtgreifer wird mit den Nadelbefestigungsschrauben eingestellt.

Indem eine Befestigungsschraube gelöst und die andere angezogen wird, kann jede Nadel weiter nach vorn bzw. weiter nach hinten verstellt werden. Für eine seitliche Verstellung müssen beide Befestigungsschrauben gleichzeitig gelöst werden.



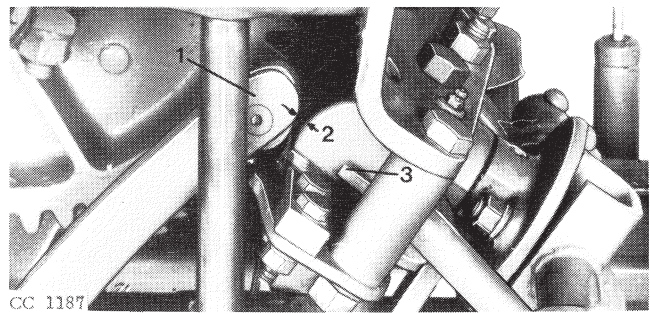
- 1 Mittlere Drahtführungsrolle
- 2 Hintere Drahtführungsrolle
- 3 Drahtführungsrolle der Nadel

Die mittlere Drahtführungsrolle ist seitlich verstellbar, um die Mitnahme des Bindedrahtes durch die nach oben gehende Nadel sicherzustellen.



- 1 3,2 bis 8 mm (1/8 bis 5/16 in.)

In höchster Nadelstellung soll die Seitenfläche jeder Nadel vom linken Rand des entsprechenden Nadelschlitzes im Verdrillerrahmen innerhalb einer Entfernung von 3,2 bis 8 mm (1/8 bis 5/16 in.) liegen. Um die Nadeln auf die Drahtführungsrollen und in bezug auf die Nadelschlitzes einwandfrei auszurichten, ist der Bindevorgang auszulösen. Dann die Nadeln hochbringen, ihre Befestigungsschrauben lösen und die Nadeln seitlich verstellen, bis sie einwandfrei ausgerichtet sind (siehe Abschnitt "Mittlere Drahtführung", S. 35).



- 1 Nadel
- 2 1,6 bis 4 mm (1/16 bis 5/32 in.)
- 3 Drahtgreifer

Beim Durchgang der Nadeln durch den Verdriller-Zusammenbau soll der engste Abstand zwischen Nadel und Drahtgreifer zwischen 1,6 und 4 mm (1/16 und 5/32 in.) betragen. Bei der Überprüfung dieses Abstandes darf kein Bindedraht eingelegt sein.

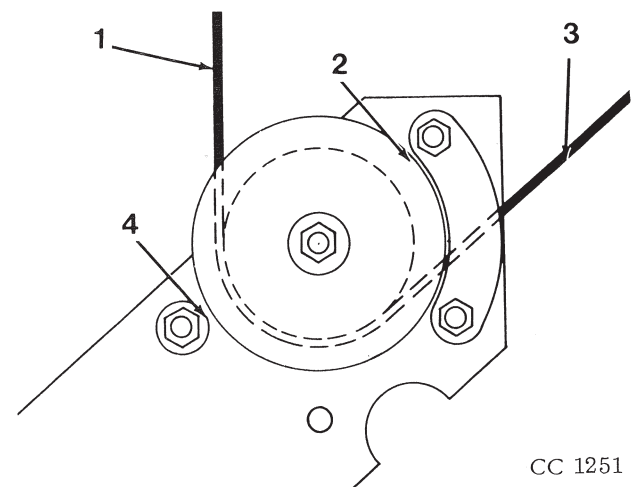
Der Abstand wird durch Lösen der vorderen und Anziehen der hinteren Befestigungsschraube der Nadel vergrößert. Verkleinerung wird durch umgekehrtes Vorgehen erreicht.

Wenn die Nadeln die vorgeschriebene Lage haben, die Befestigungsschrauben mit 70 bis 110 Nm (7 bis 11 mkg = 50 bis 80 ft-lb) anziehen. Anschließend prüfen, ob alle Vorschriften, die sich auf den Nadel-durchgang beziehen, erfüllt sind.

DRAHTFÜHRUNGEN – PRESSE MIT DRAHTBINDUNG

Vordere Drahtführung

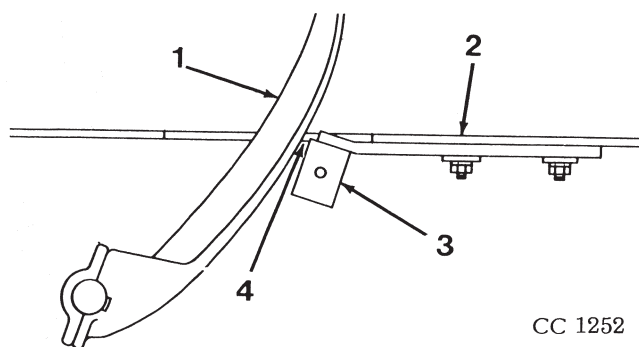
Der Abstand "2" zwischen der vorderen Drahtrolle und dem zugehörigen Führungssegment des Einlaufs soll höchstens 2,3 mm (0.90 in.) betragen. Zwischen der Drahtleitwalze am Auslauf und der Drahtrolle ist ein Abstand von höchstens 0,8 mm (0.030 in.) vorzusehen. Alle Drahtrollen müssen sich leicht drehen lassen.



- 1 Auslaufender Draht
- 2 2,3 mm (0.090 in.) max.
- 3 Einlaufender Draht
- 4 0,8 mm (0.030 in.) max.

CC 1251

Mittlere Drahtführung



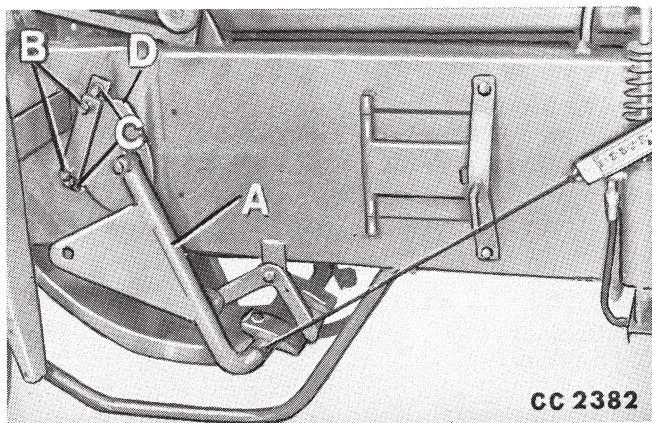
CC 1252

- | | |
|--------------------------------|--------------------|
| 1 Nadel | 3 Mittlere Führung |
| 2 Bodenblech des
Preßkanals | 4 6,4 mm (1/4 in.) |

Der Abstand der Nadeln in höchster Stellung von den mittleren Drahtführrollen, die mit den Drahtrollen in den Nadelspitzen fluchten müssen, soll an der engsten Stelle 6,4 mm (1/4 in.) betragen.

Zur Einstellung dieses Abstandes werden die Befestigungsschrauben der Rollenhalterungen gelöst und die Halterungen vor- oder zurückgeschoben. Das Fluchten der Drahtrollen wird durch seitliches Verstellen der Halterungen erreicht. Die Befestigungsschrauben nach durchgeführter Verstellung festziehen.

BREMSE FÜR DEN NADELRAHMEN



CC 2382

Die Seitenverkleidung ist der Deutlichkeit halber abgenommen

- | | |
|---------------------|----------------------|
| A Nadelrahmen | C Anschlagsschrauben |
| B Einstellschrauben | D Bremsbacken |

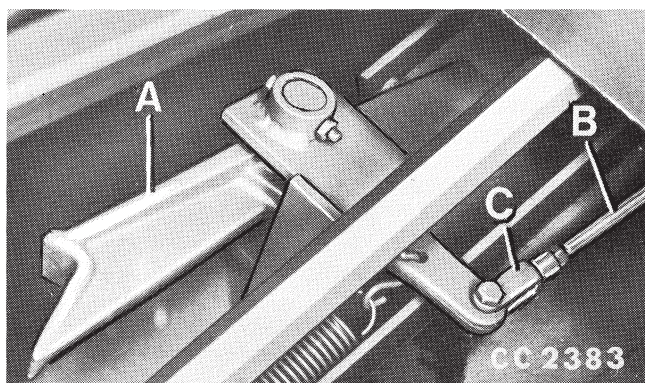
Die Bremse verhindert Unregelmäßigkeiten des Knüpfantriebs infolge des Nadel-Übergewichtes. Zum Einstellen der Bremse die Nadeln in Ruhestellung bringen und am Meßarm den Knüpfvorgang auslösen. Nadelzugstange am Nadelhubarm abbauen. Garn am Nadelrahmen (A) anbringen und in einem Winkel von 30° nach hinten ziehen.

Durch Anziehen oder Lösen der Einstellmutter (B) eine Bremswirkung hervorrufen, so daß eine Zugkraft von 245 N (55 lb) erforderlich ist, um den Nadelrahmen zu bewegen.

HINWEIS: Die Anschlagsschrauben (C) dürfen nicht an den Bremsbacken (D) anliegen.

WICHTIG: Vor der Bremseinstellung müssen sämtliche Lackreste auf der Brems Scheibe abgetragen sein. Keine Schleifmittel zur Lackentfernung verwenden.

KOLBEN AUFHALTER

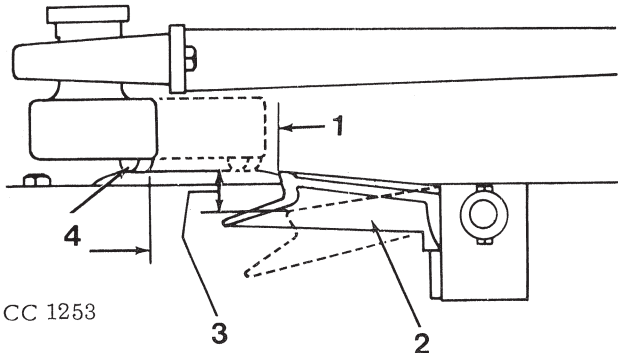


CC 2383

- | | |
|---------------------|--------------------------------------|
| A Kolbenaufhalter | C Gabelkopf der
Betätigungsstange |
| B Betätigungsstange | |

Der Kolbenaufhalter hat den Zweck, die Nadeln vor Beschädigung durch den Preßkolben zu schützen, falls sie vorzeitig in den Preßkanal gelangen oder dort zu lange verweilen.

HINWEIS: Das Zusammenspiel von Kolben und Nadeln muß vorschriftsmäßig synchronisiert sein, bevor der Kolbenaufhalter eingestellt werden kann (siehe Seite 23 - 24).

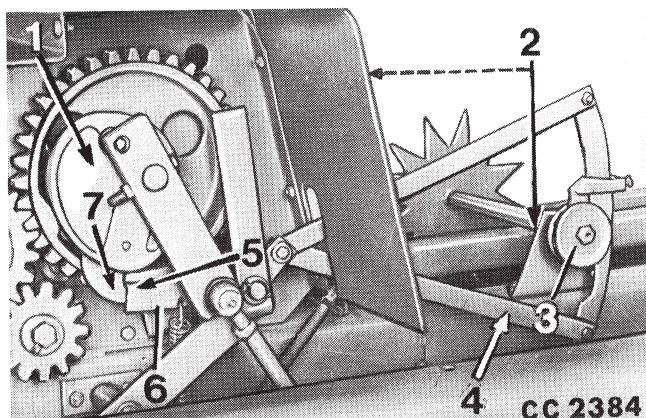


- 1 70 mm (2-3/4 in.) min.
- 2 Kolbenaufhalter
- 3 28,6 bis 34,9 mm (1-1/8 bis 1-3/8 in.)
- 4 Nase

Bei Ruhestellung der Nadeln ist die Länge der Betätigungsstange so einzustellen, daß zwischen der äußersten rechten Kante des Kolbenaufhalters und der Nase auf der Kurbel des Kolbenantriebes ein Abstand von 28,6 bis 34,9 mm (1-1/8 bis 1-3/8 in.) besteht.

Das Schwungrad drehen, bis die Nadeln die Höchstlage erreicht haben und umzukehren beginnen. Sobald der Kolbenaufhalter im Begriff ist, in die von der Nase am Kurbelarm durchlaufenen Bahn einzutreten, muß die Entfernung von Nase und Aufhalter noch 70 mm (2-3/4 in.) betragen. Die Länge der Betätigungsstange des Kolbenaufhalters muß korrigiert werden, wenn dieses Maß nicht eingehalten wird. Dabei muß die äußerste rechte Kante des Kolbenaufhalters bei Ruhestellung der Nadeln 28,6 bis 34,9 mm (1-1/8 bis 1-3/8 in.) von der Nase entfernt sein.

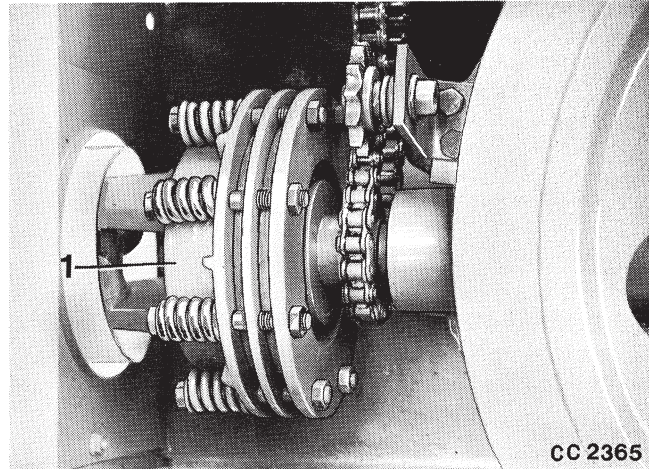
EINSTELLEN DER AUSLÖSUNG DES BINDEVORGANGES



- 1 Nockenscheibe
- 2 Einstellung des Meßarms zum Mitnehmer
- 3 Scheibe auf der Meßradwelle
- 4 Meßarm-Zusammenbau
- 5 1,6 mm (1/16 in.)
- 6 Auslösehebel
- 7 Mitnehmer

Nadeln in die Ruhestellung bringen. Dann die Lagerböckchen der Meßradwelle nach vorn oder nach hinten rücken, bis die Oberkante des Mitnehmers nicht mehr als 1,6 mm (1/16 in.) von der Oberkante des unteren Armes des Auslösungs-Winkelhebels entfernt ist, wobei gleichzeitig das Bogensegment des Meßarmes an der Scheibe auf der Meßradwelle anliegen muß.

RUTSCHKUPPLUNG



1 Rutschkupplung

Die Rutschkupplung vor jeder Saison überprüfen. Das einstellbare Drehmoment der Kraftübertragung soll 949 bis 1085 Nm (95 bis 109 mkp = 700 bis 800 ft-lb) betragen. Nach Blockieren des Preßkolbenantriebes wird ein Hebel an der Gabel des Kreuzgelenkes angebracht, mit dem die Antriebswelle mit der Rutschkupplung verbunden ist. Auf diesen Hebel wird in 3 m (10 ft.) Entfernung von der Achse des Kreuzgelenkes eine Kraft von 315 bis 360 N (32 bis 36 kp = 70 bis 80 lb) ausgeübt. Sollte die Rutschkupplung innerhalb der erwähnten Belastung nicht ansprechen, dann müssen die Kupplungsfedern vorschriftsmäßig nachgestellt werden, d.h. alle Federn um gleiche Beträge spannen oder entspannen.

HINWEIS: Bei richtiger Einstellung der Rutschkupplung beträgt die Federlänge etwa 44 mm (1-23/32 in.).

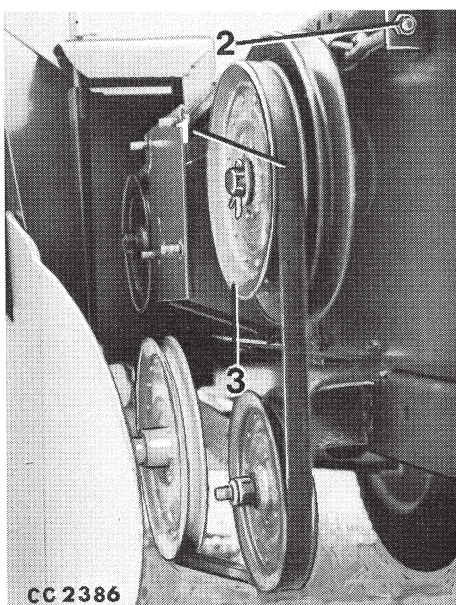
WICHTIG: Die Rutschkupplung wird durch übermäßiges Schleifenlassen schadhafte. Wird sie jedoch zu straff eingestellt, so geht der Schutz, den sie dem Antrieb gewähren soll, völlig verloren.

ANTRIEBSGEHÄUSE

Das in einem Gehäuse untergebrachte Getriebe bedarf keiner besonderen Wartung oder Nachstellung, vorausgesetzt, daß die auf Seite 21 erwähnte Kontrolle vorschriftsmäßig durchgeführt wird.

Für Arbeiten am Getriebe ist ein Fachmann der John Deere Vertretung heranzuziehen.

ANTRIEBSRIEMEN DER PICKUP-VORRICHTUNG



- 1 Keilriemen 3 Doppelriemenscheibe
2 Einstellmutter

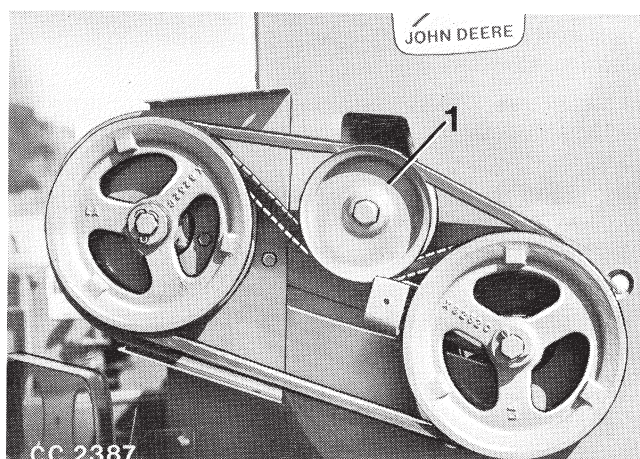
Die Pickup-Vorrichtung wird durch eine Doppelriemenscheibe angetrieben. Die Drehzahl der Pickup-Vorrichtung kann durch Wenden der Scheibe verändert werden. Bei schwerem und langen Preßgut ist die höhere Drehzahl zu wählen, bei leichtem und kurzen Preßgut dagegen die niedrigere.

Der Riemen muß gespannt werden, wenn sich die Pickup-Vorrichtung in Arbeitsstellung befindet, damit auch der Riemen während der Arbeit nicht durchrutscht.

Zum Spannen des Riemens die Einstellmutter auf dem Hakenbolzen der Spannfeder anziehen.

Die hohe Drehzahl entspricht 84 U/min.
Die niedrige Drehzahl entspricht 68 U/min.

ANTRIEBSRIEMEN DER FÖRDERSCNECKE (456 T/WS)

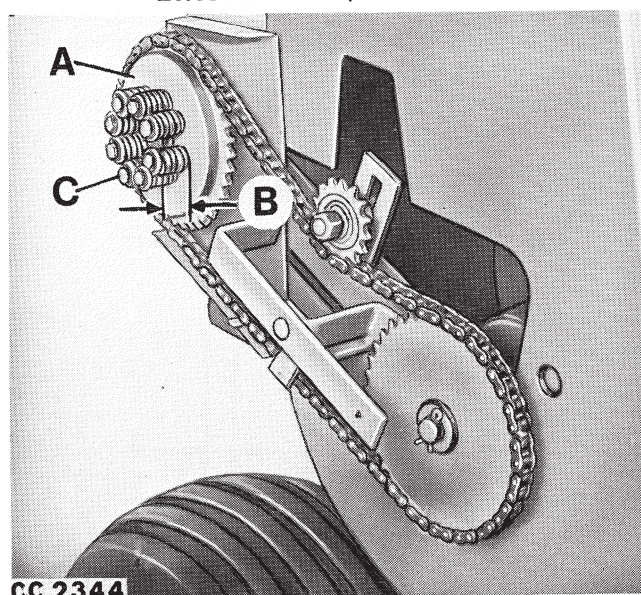


- 1 Spannrolle

Zum Spannen des Riemens die Befestigungsschraube der Spannrolle lösen und die Rolle verstellen, bis im Riementeil, das der Spannrolle gegenüberliegt, eine Riemenabweichung von 20 mm (7/8 in.) mit einem Druck von 90 N (20 lb) erzielt werden kann. Spannrolle wieder befestigen.

Um die erforderliche Spannung zu erhalten, kann der Keilriemen über oder unter die Spannrolle gelegt werden. Den Keilriemen unter die Spannrolle legen, wenn er sich so geweitet hat, daß bei Anbau über die Spannrolle die erforderliche Riemenspannung nicht mehr erreicht werden kann.

RUTSCHKUPPLUNG DER FÖRDERSCNECKE EINSTELLEN (466 T/WS)



- A Rutschkupplung C Einstellschrauben
B Einstellmaß: 33 mm (1-9/32 in.)

Die Rutschkupplung der Förderschnecke schützt die Ballenpresse gegen Überlastung durch Halmgutverstopfung.

Die Rutschkupplung (A) muß nachgestellt werden, wenn sie zu stark schleift oder wenn sie auseinandergenommen wurde.

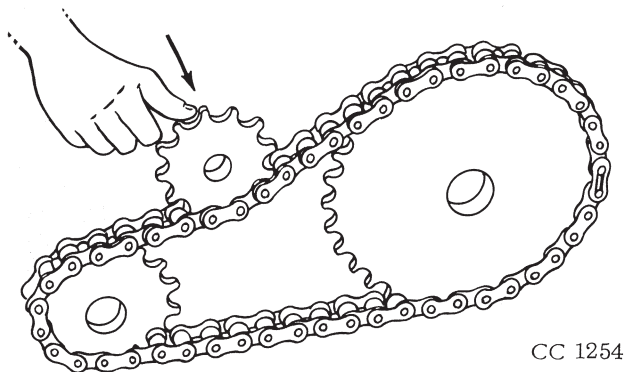
Eine aus neuen Teilen bestehende Rutschkupplung ist richtig eingestellt, wenn das Maß (B) 33 mm (1-9/32 in.) beträgt.

Ist das Maß (B) nach Abnutzung größer als 33 mm (1-9/32 in.), dann die Einstellschrauben (C) auf das vorgeschriebene Maß (B) nachziehen.

WICHTIG: Die Rutschkupplung wird durch übermäßiges Schleifenlassen schadhaf. Wird sie zu straff eingestellt, geht der Schutz, den sie dem Antrieb gewähren soll, völlig verloren.

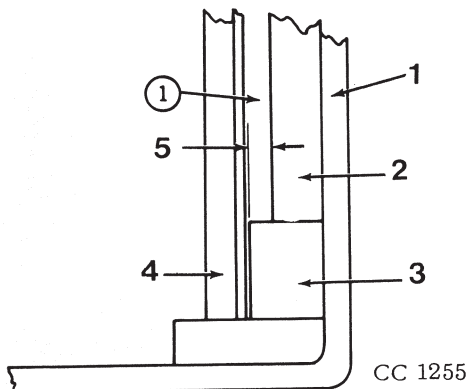
Zur Einstellung der Rutschkupplung (A) die Einstellschrauben (C) anziehen, bis die richtige Federspannung erreicht ist, dann sichern.

KETTEN



Nach Lösen der Befestigungsschrauben die Kettenspanner so einstellen, daß die Ketten durch Daumen- druck gespannt werden. Kettenspannvorrichtung festziehen.

EINSTELLEN DES PRESSKOLBENS UND DER MESSER

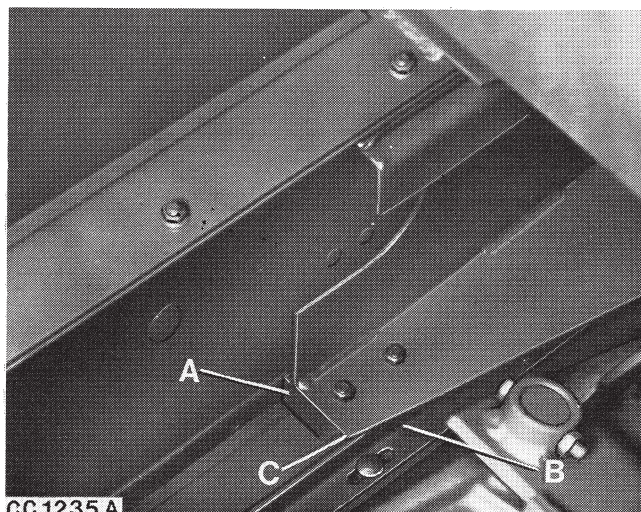


- | | | | |
|---|--|---|--------------------|
| 1 | Presskanal | 4 | Kolbenmesser |
| 2 | Feststehendes Messer | 5 | 0,5 mm (0.020 in.) |
| 3 | Untere Führungsschiene auf der rechten Seite des Presskanals | | |

1. Vor der Einstellung des Kolbens zuerst überprüfen, ob ein Abstand von 0,5 mm (0.020 in.) zwischen dem feststehenden Messer und der Innenkante der unteren Führungsschiene auf der rechten Seite des Presskanals vorhanden ist. Dieser Abstand ergibt sich durch Einlegen einer mehr oder weniger großen Anzahl von Distanzblechen zwischen dem Presskanal und dem feststehenden Messer.

WICHTIG: Die Befestigungsschrauben des feststehenden Messers müssen einen guten Sitz haben. Deshalb gegen die Schrauben mehrere Schläge mit einem Hammer ausführen, während sie mit einem Anzugsmoment von 102 ± 27 Nm (10 ± 3 kp) (75 ± 20 ft-lb) angezogen werden.

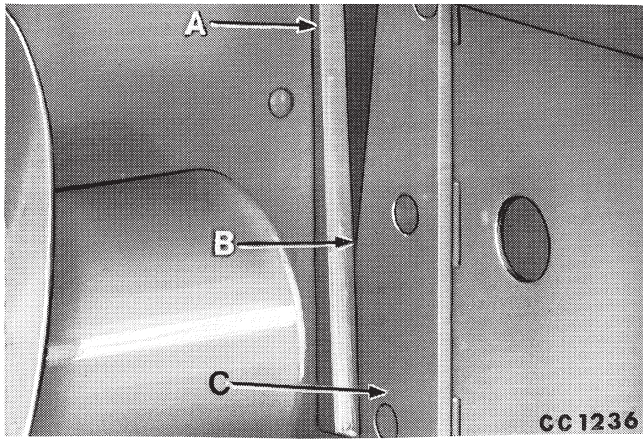
WICHTIG: Das feststehende Messer muß mindestens um 0,5 mm (0.020 in.) nach rechts hinter der Kolbenführung zurückstehen, damit ein Anlaufen des Kolbenmessers an das feststehende Messer vermieden wird.



- A Kolben-Gleitschuh, vorn unten
- B Winkelschiene, rechts unten
- C Spiel

2. An dem im Presskanal befindlichen Kolben das Spiel "3" zwischen der rechten unteren Winkelschiene des Presskanals und dem vorderen unteren

Gleitschuh des Kolbens messen. Dieses Spiel soll nicht größer sein als 1,3 mm (0.050 in.). Die Einstellung erfolgt durch Verschieben der Winkelschiene nach Lösen der Befestigungsschrauben. Der Kolben muß während des ganzen Hubes seitlich frei beweglich sein.

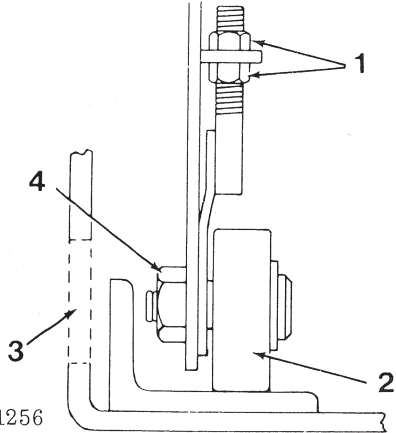


CC 1236

- A Feststehendes Messer
- B 0,75 bis 1,75 mm (0.030 bis 0.070 in.)
- C Kolbenmesser

3. Wenn der untere Teil des Kolbenmessers und die unteren Gleitschuhe des Kolbens an der entsprechenden Führungsschiene des Preßkanals anliegen, muß zwischen den Messern ein Abstand von 0,75 bis 1,75 mm (0.030 bis 0.070 in.) vorhanden sein. Die Messer sollen oben etwas weiter voneinander abstehen als unten. Dies wird durch Heben oder Senken des Kolbens erreicht.

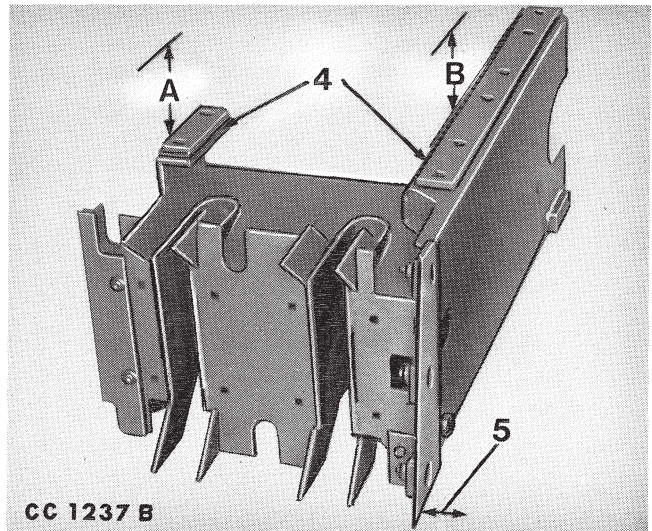
HINWEIS: Damit die freie Beweglichkeit des Kolbens nicht behindert wird, sind die Schrauben der vorderen Abstreifer vor der Messereinstellung zu lösen. Über die Anordnung der Abstreifer nach dem Einstellen der Messer siehe Abschnitt 6.



CC 1256

- 1 Einstellmutter
- 2 Laufrolle
- 3 Öffnung in der Preßkanalwand
- 4 Feststellmutter

Die Feststellmutter kann durch eine für diesen Zweck vorgesehene Öffnung in der Preßkanalwand gelöst werden. Mit den Einstellmutter die vorgeschriebene Lage des Kolbens herbeiführen. Feststellmutter wieder anziehen. Bei Kontrolle den Kolben nach rechts drücken, damit das Kolbenmesser an der rechten unteren Führungsschiene anliegt.

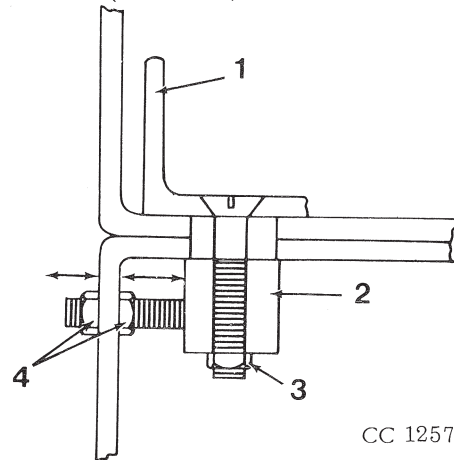


CC 1237 B

- A 0,75 mm (0.030 in.)
- B 1,27 mm (0.050 in.)

4. Wenn sich der Kolben gegenüber dem feststehenden Messer befindet, darf das Spiel zwischen der oberen linken Gleitplatte des Kolbens und der oberen Führungsschiene an der engsten Stelle 0,75 mm (0.030") nicht unterschreiten. Je nach Bedarf Distanzbleche hinzufügen oder wegnehmen. Das Spiel zwischen der rechten oberen Gleitplatte des Kolbens und der oberen Fläche des Preßkanals darf an der engsten Stelle nicht kleiner sein als 1,27 mm (0.050 in.) Zur Einstellung Distanzbleche benutzen.

5. Wird der Kolben in der hinteren Totlage nach links gegen die Führungsschienen gedrückt, darf das Spiel zwischen dem Kolbenmesser und der unteren rechten Führungsschiene des Preßkanals nicht größer sein als 0,4 mm (0.015 in.). In der vorderen Totlage des nach links zur Anlage an den Führungsschienen gebrachten Kolbens, darf das Spiel des Kolbenmessers an der rechten unteren Führungsschiene des Preßkanals 1,5 mm (0.060 in.) nicht überschreiten.

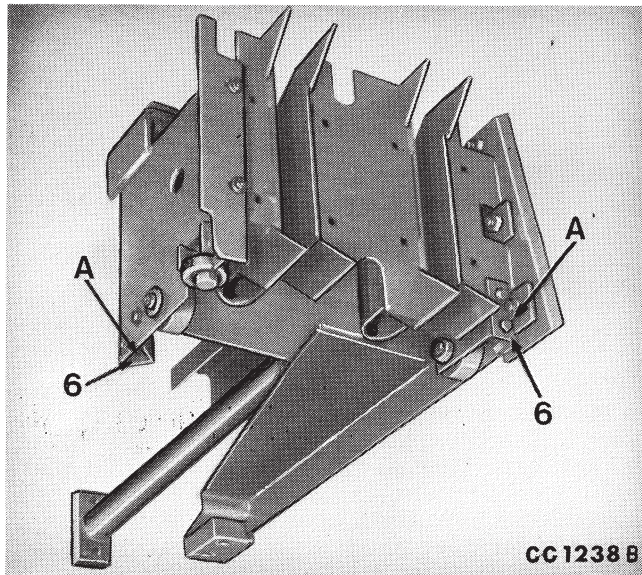


CC 1257

- 1 Winkelschiene, links unten
- 2 Spezial-Augbolzen
- 3 Gegenmutter
- 4 Einstellmutter

Zum Einstellen des genannten Laufspiels wird die linke Winkelschiene nach Lösen von vier Befestigungsschrauben und drei Spezial-Augbolzen verstellt.

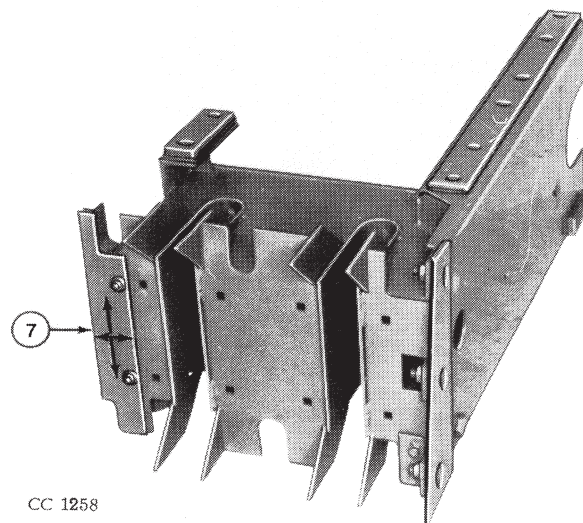
HINWEIS: Die Spezial-Augbolzen dürfen nicht für das Verstellen der Winkelschiene benützt werden. Sie haben nur den Zweck, die verstellten Teile in der neuen Lage festzuhalten.



A Abstreifer

6. Die Abstreifer nach unten stellen, bis sie die Führungsschienen des Kolbens berühren oder nicht mehr als 0,25 mm (0.010 in.) von diesen entfernt sind.

HINWEIS: Die Abstreifer dürfen die Laufrollen vom Tragen auf den Führungsschienen nicht abhalten.



7. Das stellbare Teil an der Stirnfläche des Kolbens so anordnen, daß der Rand mindestens 1,5 bis 4,5 mm (0.060 bis 0.180 in.) von der linken Seitenwand des Preßkanals über den ganzen Kolbenhub entfernt bleibt. Der untere Rand dieses Teiles soll von der Führungsschiene einen Abstand von höchstens 0,25 mm (0.010 in.) haben.

HINWEIS: Nachdem alle erwähnten Einstellungen durchgeführt worden sind, soll der Kolben über eine volle, mit der Hand ausgeführte Umdrehung der Kurbel bewegt und dabei festgestellt werden, ob er in allen Lagen frei beweglich ist.

ANBAU DER PRESSKOLBEN-KURBEL

Die Kurbel des Preßkolbens ist mit einer Kopfschraube, Mutter und Sicherungsscheibe befestigt.

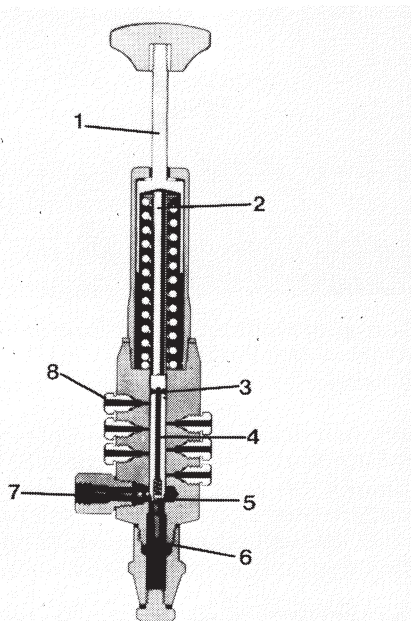
Am Kopf der Sechskantschraube wird die Schraube mit einem Drehmoment von 400 Nm (300 ft-lb) festgezogen. Die Sechskantmutter wird von der Sicherungsscheibe gehalten.

HINWEIS: Am Kopf der Sechskantschraube festziehen.

ZENTRALSCHMIERUNG "MULTI-LUBER"

Verstopfte Leitungen oder Lager

Bei normaler Funktion kann der Kolben des Zentralschmiergerätes über den ganzen Hub ohne Schwierigkeiten bewegt werden. Ist jedoch eine Leitung oder ein Lager verstopft, dann wird der Kolben während des Hubes angehalten und zwar an der Stelle, wo die verstopfte bzw. die zum verstopften Lager führende Schmierleitung vom Pumpenzylinder abzweigt. In einem solchen Falle ist zur Abhilfe in folgender Weise vorzugehen.



CC 1189

- | | |
|---------------|----------------------------|
| 1 Handgriff | 5 Rückschlagventil (Kugel) |
| 2 Kolben | 6 Dosierungsraum |
| 3 Dichtring | 7 Einlaß |
| 4 Auslaßkanal | 8 Auslässe |

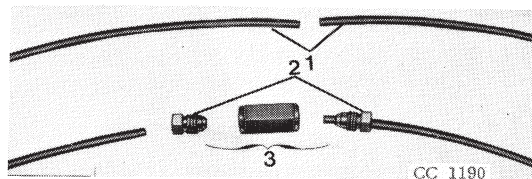
1. Zur Auffindung der verstopften Schmierleitung die Stelle feststellen, wo der Kolben angehalten wird. Dann die betreffende Schmierleitung am Lager abschrauben.

2. Durch weitere Betätigung des Kolbens herausfinden, ob die Verstopfung an der Leitung oder am Lager liegt.

3. Das verstopfte Lager reinigen und vor dem Anschließen der Druckleitung einfetten. Im Falle einer verstopften Leitung auf den Kolben drücken, bis das Schmiermittel wieder in normaler Weise die Leitung passiert.

⚠ ACHTUNG: Zum Durchpressen des Schmiermittels durch eine verstopfte Leitung niemals ein Preßluft - Schmiergerät verwenden. Die Schmierleitungen halten nur Drücke bis 210 bar (3000 psi) aus.

Schadhafte Schmierleitungen



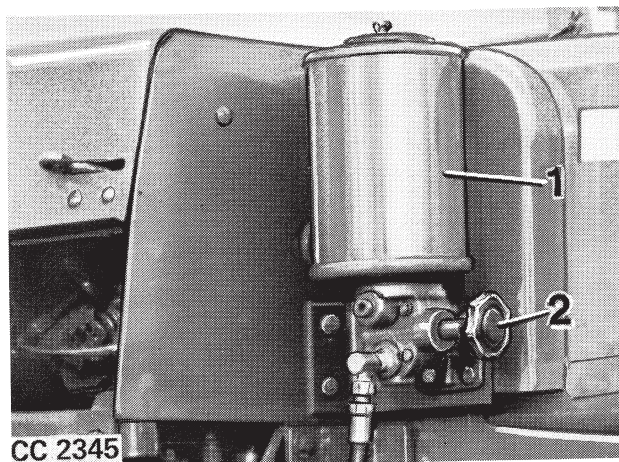
- 1 Gebrochene Schmierleitung
- 2 Hohlverschraubungen
- 3 Verbindungsmuffe EE 1729 M

Wenn der Kolben während des Schmierhubes am Auslaß einer gebrochenen Schmierleitung vorbeigeht, wird ein Nachlassen des Widerstandes am Handgriff spürbar.

Nachdem die Bruchstelle festgestellt wurde, ist das schadhafte Stück mit zur Schmierleitung senkrechten Schnitten herauszuschneiden. Die beiden Enden der Schmierleitung können, wie in der Abbildung ersichtlich, mit einer Muffe verbunden werden. Die Hohlverschraubungen kräftig festziehen.

HINWEIS: Die Hohlverschraubungen können nur einmal verwendet werden.

HYDRAULISCHE REGULIERUNG DER BALLENDICHTE



- 1 Hydrauliköl-Behälter
- 2 Drehgriff für die Einstellung

Ein an der Pumpe vorgesehener Drehgriff dient zur Regulierung der Ballendichte. Die Ballendichte vergrößert sich durch Drehen des Griffes im Uhrzeigersinn. Die entgegengesetzte Betätigung des Griffes verringert die Dichte. Die einmal entsprechend der Art des Erntegutes und gemäß der Erntebedingungen eingestellte Ballendichte bleibt dann ohne häufiges Nachstellen erhalten.

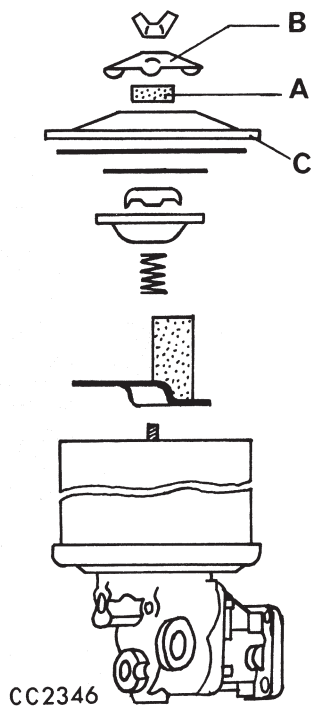
Den Ölstand im Ölbehälter regelmäßig prüfen. Zufriedenstellende Arbeit der hydraulischen Regulierung ist gewährleistet, wenn der Ölstand bei vollständig eingefahrenem Hydraulikzylinder der im Behälter vorhandenen Markierung entspricht.

Wenn nötig, den vorgeschriebenen Ölstand durch Nachfüllen von John Deere HY-GARD Getriebe- und Hydrauliköl, Spezialöl 303 oder eines anderen gleichwertigen Öls herbeiführen. Andere Ölsorten beeinträchtigen die Leistung der Presse und können zu Schäden führen.

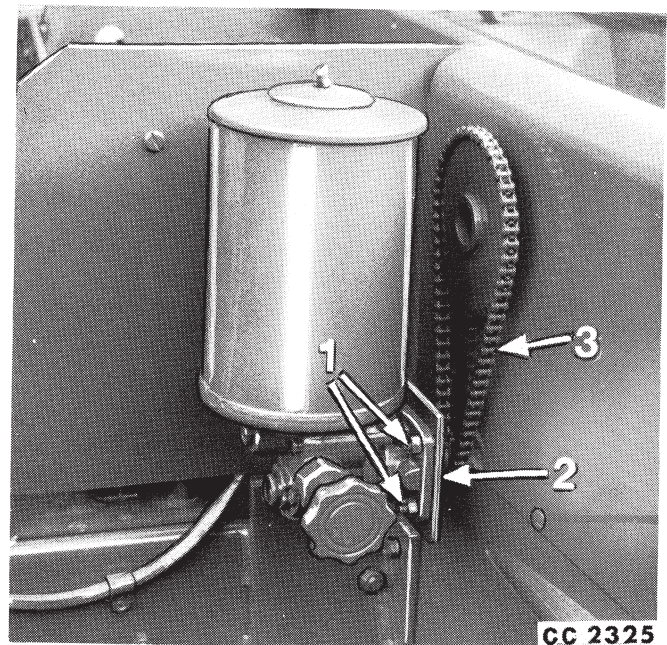
WICHTIG: Das Hydrauliköl sauber und geschützt vor Unreinigkeiten, Staub, Wasser usw. aufbewahren.

Alle 10 Betriebsstunden Deckel (B) und (C) sowie Filter (A) abnehmen. Staub von den Deckeln abwischen und Filter in Benzin auswaschen, um Schmutz und Fremdkörper zu entfernen.

Diese Reinigung desto öfter vornehmen, je staubiger die Feldflächen sind, auf denen die Presse zum Einsatz kommt. Anschließend Hydraulikölbehälter wie unten gezeigt zusammenbauen.



Das System der hydraulischen Regulierung entlüften, wenn Anlaß dazu besteht. Am linken Zylinder die Schlauchverbindung lösen, den Motor starten, mit niedriger Drehzahl laufen lassen und Zapfwelle einschalten. Wenn sich an der gelockerten Schlauchverbindung keine Luftblasen mehr zeigen, die Verbindung wieder festziehen.



- 1 Befestigungsschrauben der Pumpe
- 2 Kettenrad der Pumpe
- 3 Antriebskette

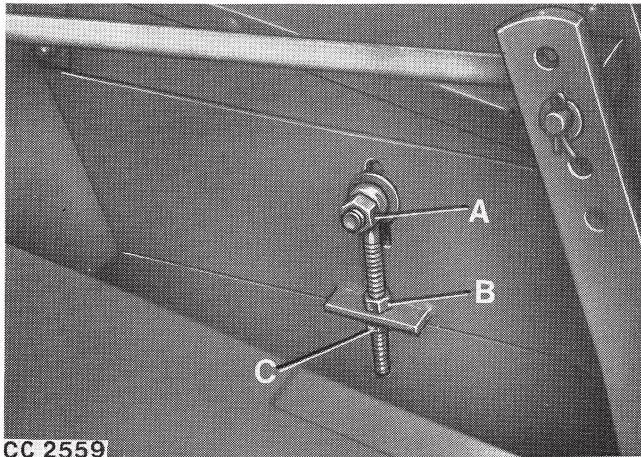
Zum Spannen der Kette sind die Befestigungsschrauben der Pumpe zu lösen. Nach Aufschrauben der Stellschraube des Kettenrades können beide Kettenräder ausgerichtet werden. Die Kette bis auf eine leichte Nachgiebigkeit anspannen, dann Befestigungsschrauben der Pumpe wieder festziehen.

⚠ ACHTUNG: Austretendes Drucköl hat genügend Kraft, die Haut zu durchdringen und ernste körperliche Schäden zu verursachen. Vor Abnehmen von Druckleitungen muß die Anlage druckfrei gemacht werden. Bevor der Anlagedruck wieder aufgebaut werden soll, sich vergewissern, daß alle Verbindungen festgezogen und sämtliche Schlauch- und Rohrleitungen unbeschädigt sind.

Das aus einem winzigen Loch entweichende Drucköl ist fast unsichtbar. Daher bei der Suche nach Leckstellen ein Stück Pappe oder Holz anstelle der Hände verwenden.

Ist eine Verletzung durch Drucköl entstanden, muß sofort ein Arzt aufgesucht werden, denn schwere Infektionen können die Folge sein.

EINSTELLEN DER ZUFÜHRGABELKETTE



CC 2559

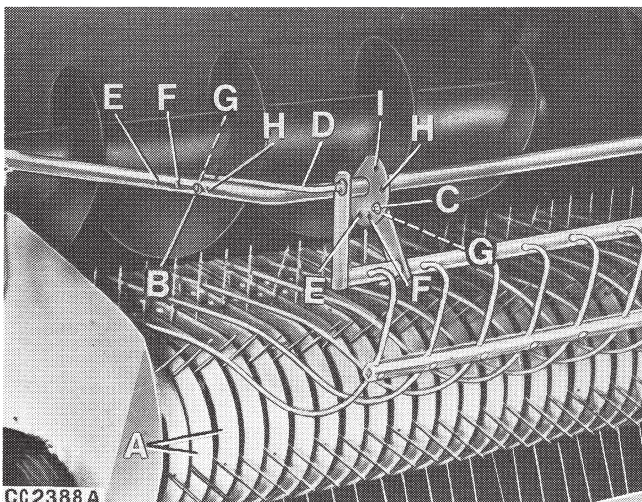
- A Sechskantmutter B Obere Einstellmutter
C Untere Einstellmutter

Die Kette betreibt die obere Zuführgabel, die wiederum auf der Gegenseite die Hydraulikpumpe antreibt. Werden irgendwelche dieser Teile zur Wartung ausgebaut, dann sämtliche Einstellungen vor Wiederaufnahme des Betriebes prüfen.

Zum Einstellen die auf dem Augbolzen sitzende Sechskantmutter (A) und die Einstellmutter (B) lösen. Die Kette durch Anziehen der unteren Einstellmutter (C) spannen. Einstellmutter lösen oder festziehen, bis die Kettmitte unter Daumendruck 13 mm (1/2 in.) nachgibt.

Einstellmutter (B und C) und Sechskantmutter (A) fest anziehen und Einstellung nachprüfen.

Fangstäbe der Pickup-Vorrichtung



CC 2388 A

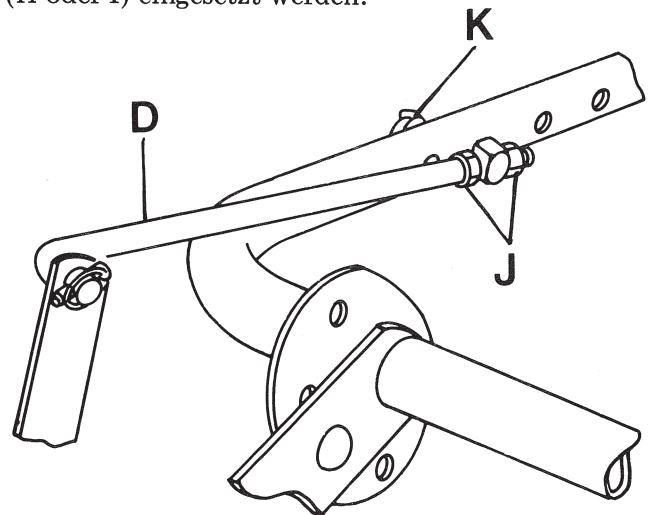
- | | |
|------------------|----------------|
| A Gleitbleche | G 3. Anbauloch |
| B Splint | H 4. Anbauloch |
| C Schloßschraube | I 4. Anbauloch |
| D Verstellstange | J 5. Anbauloch |
| E 1. Anbauloch | K Federsplint |
| F 2. Anbauloch | |

Ist die Schwad leicht und locker, sind die unteren Anbaulöcher (E oder F) zu wählen. Die Einstellung so vornehmen, daß die Fangstäbe die Gleitbleche gerade berühren.

Bei dichter und schwerer Schwad dagegen die oberen Anbaulöcher (G, H oder I) wählen und die Einstellung wiederum so vornehmen, daß die Fangstäbe die Gleitbleche (A) gerade berühren.

HINWEIS: Die beiden Schloßschrauben (C) so in die Anbaulöcher einsetzen, daß ihre Lage mit der der Verstellstange (D) übereinstimmt.

Zur Einstellung den Splint (B) und die Schloßschraube (C) entfernen. Verstellstange (D) in die gewünschten Anbaulöcher einsetzen. Beispiel: Wird die Verstellstange in das erste Anbauloch (E) eingesetzt, muß auch die Schloßschraube (C) im ersten Anbauloch eingesetzt werden. Befindet sich die Verstellstange im vierten Anbauloch (H) kann die Schloßschraube im vierten oder fünften Anbauloch (H oder I) eingesetzt werden.



CC 2560

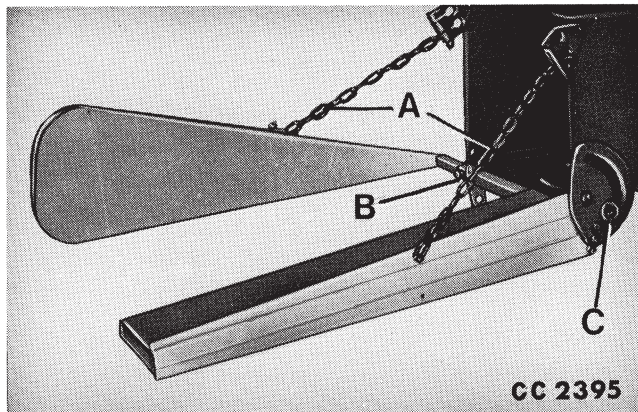
- D Verstellstange K Federsplint
J Einstellmutter

Nach erfolgter Einstellung der Verstellstange (D), können die Fangstäbe mit den Gleitblechen (A) weiter eingestellt werden.

Zur Einstellung der Fangstäbe die Stellmutter (J) lösen oder anziehen, bis die Spitzen der Fangstäbe gerade noch die Gleitbleche (A) berühren.

HINWEIS: Um bei Wartungsarbeiten die Presse leichter zugänglich zu machen, den Federsplint (K) und die Verstellstange abnehmen. Die Fangstäbe können dann nach oben weggeschwenkt werden.

Ballenrutsche für seitliche Anlage



A Ketten B Stellschraube C Einstellbolzen

Durch entsprechenden Anbau der Ballenrutsche an die Presse kann die Ablage der Ballen nach rechts oder links erfolgen.

Die Höhe kann durch die Ketten (A) eingestellt werden.

Der Einstellbolzen (C) soll soweit angezogen werden, daß ein deutlicher Widerstand vorhanden ist, wenn die Rutsche mit der Hand bewegt wird.

Durch Lösen der Stellschraube (B) kann die Rutsche nach innen oder außen verschoben werden. Dadurch ist es möglich, die Ballenablage den jeweiligen Erfordernissen anzupassen. Nach der Einstellung die Schrauben wieder fest anziehen.

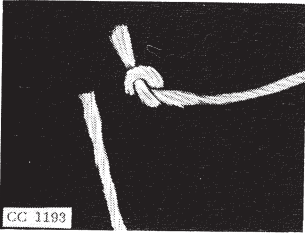
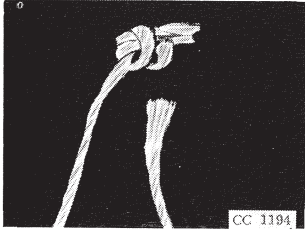
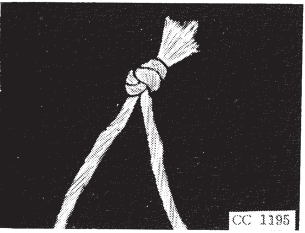


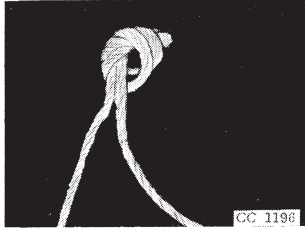
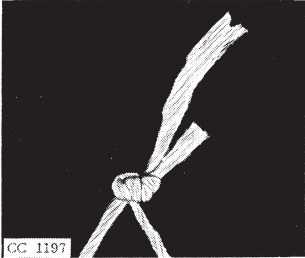
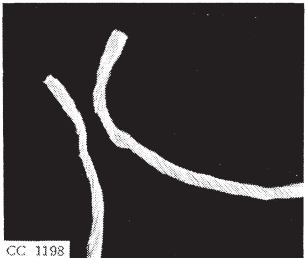
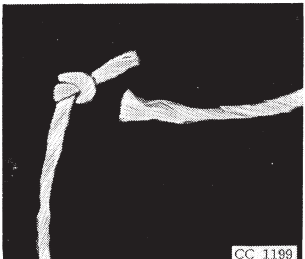
Störungen und Abhilfen

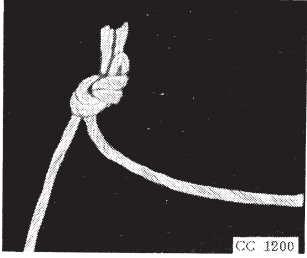
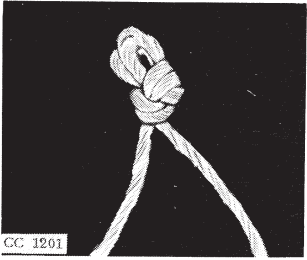
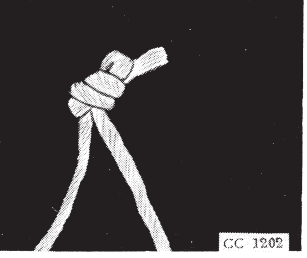
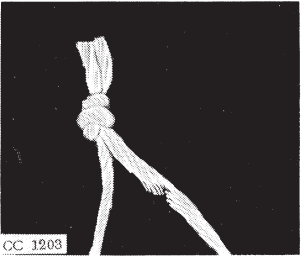
Die meisten der im Betrieb auftretenden Schwierigkeiten beruhen auf Nachlässigkeiten in der Wartung oder auf Einstellfehlern. Die nachfolgende Zusammenstellung von Störungen, die Hinweise auf Ursachen und Abhilfen enthält, soll zur Beseitigung von Schwierigkeiten und Pannen beitragen.

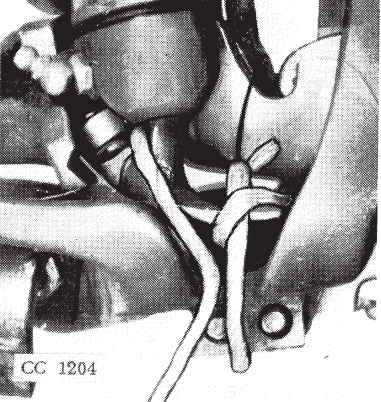
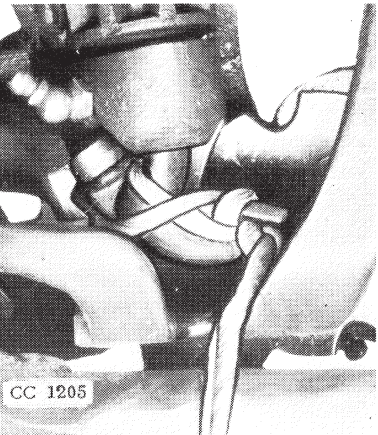
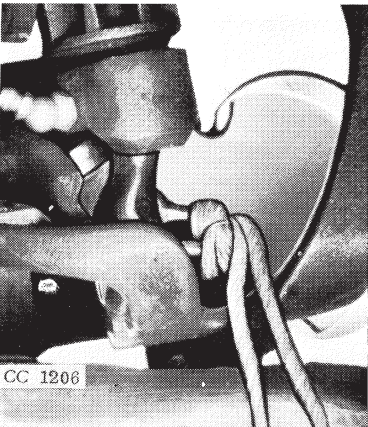
HINWEIS: Die Verwendung von Garn schlechter Qualität kann die Hauptursache von Knüpfstörungen sein.

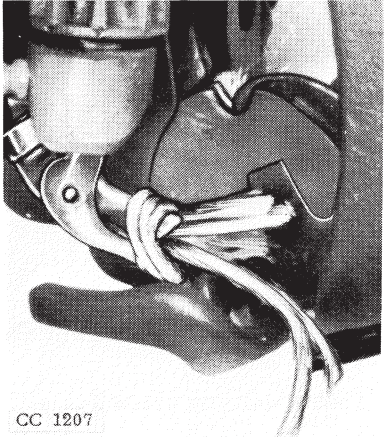
Die empfohlenen Abhilfen sollen kritisch in Erwägung gezogen werden. Immer überlegen, ob die Ursache einer Störung nicht etwa an anderer Stelle zu suchen ist als dort, wo sich die Störung gerade zeigt. Gründliche Kenntnisse von der Wirkungsweise der in der Presse vorhandenen mechanischen Einrichtungen sind die unerläßliche Voraussetzung für eine erfolgreiche Beseitigung von Störungen.

Störung	Mögliche Ursache	Abhilfe
KNÜPFERSTÖRUNGEN		
 <p>CC 1193</p> <p>Einfacher Knoten im Garn über dem Ballen</p>	<p>Die Greiferfinger erfassen das Garn nicht oder halten es nicht in der richtigen Lage zum Knüpfer</p> <p>Die Aufhalter des Preßgutes verbleiben außerhalb des Preßkanals</p>	<p>Die Greiferfinger nachstellen. Nadeln und/oder Garnscheibe einstellen. Garnspannung an der Garnscheibe überprüfen. Garnbremse nötigenfalls nachstellen. Preßkolbenverlängerung anbauen</p> <p>Umgebung der Aufhalter reinigen. Nachsehen, ob die Federn der Aufhalter gebrochen oder ausgehakt sind</p>
 <p>CC 1194</p> <p>Garn im Knoten gerissen</p>	<p>Das Reißen des Garns wird durch übermäßige Garnspannung während der Knotenbildung hervorgerufen</p>	<p>Die Federkraft für den Garnhalter verringern. Alle rauen Stellen am Knüpfer durch Polieren beseitigen</p>
 <p>CC 1195</p> <p>Ausgefranste Garnenden</p>	<p>Das Garnmesser ist stumpf</p>	<p>Garnmesser schärfen</p>

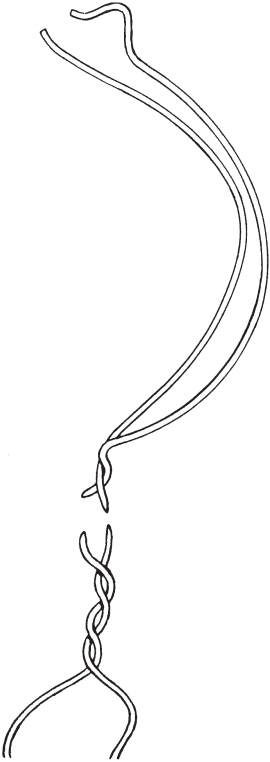
Störung	Mögliche Ursache	Abhilfe
 <p data-bbox="159 470 331 499">Loser Knoten</p>	<p data-bbox="602 226 971 289">Knüpfzunge abgenutzt oder beschädigt</p> <p data-bbox="602 296 878 325">Ballendichte zu gering</p> <p data-bbox="602 331 982 394">Feder des Garnhalters zu stark gespannt</p> <p data-bbox="602 401 964 464">Garnscheibe fehlerhaft eingestellt</p> <p data-bbox="602 470 967 533">Normale Abnützungserscheinungen des Knüpfapparates</p>	<p data-bbox="1076 226 1430 289">Den kompletten Knüpfer ersetzen</p> <p data-bbox="1076 296 1468 325">Größere Ballendichte einstellen</p> <p data-bbox="1076 331 1401 361">Federspannung verringern</p> <p data-bbox="1076 401 1354 430">Garnscheibe verstellen</p> <p data-bbox="1076 470 1362 499">Messerarm nachrichten</p>
 <p data-bbox="159 814 461 877">Verschieden lange Garnenden des Knotens</p>	<p data-bbox="602 575 992 638">Feder des Garnhalters zu wenig gespannt</p> <p data-bbox="602 665 943 728">Garnmesser ist stumpf oder hat Scharten</p>	<p data-bbox="1076 575 1409 604">Federspannung vergrößern</p> <p data-bbox="1076 665 1338 695">Garnmesser schleifen</p>
 <p data-bbox="159 1171 441 1234">Beide Garnenden ohne Knoten</p>	<p data-bbox="602 940 959 1003">Das Garn wurde in der Garnscheibe abgeschert</p> <p data-bbox="602 1094 959 1123">Der Knüpfer dreht sich nicht</p> <p data-bbox="602 1192 987 1222">Knüpfzunge öffnet sich nicht</p>	<p data-bbox="1076 940 1425 1087">Feder des Garnhalters entspannen und/oder scharfe Kanten und Grate am Garnhalter brechen bzw. abschleifen</p> <p data-bbox="1076 1094 1425 1178">Der Spannstift des Knüpfritzels wurde abgeschert oder verloren</p> <p data-bbox="1076 1192 1458 1339">Nachsehen, ob die Rolle der Knüpfzunge verloren wurde, ob die Rolle und die Führungsbahn stark abgenutzt oder ob die Zunge beschädigt ist</p>
 <p data-bbox="159 1663 496 1747">Einfacher Knoten im Garn, das von der Nadel hochgebracht wurde.</p>	<p data-bbox="602 1402 1000 1633">Das Ende des über dem Ballen liegenden Garnstranges wurde aus der Garnscheibe herausgezogen (erkennbar am sauber abgeschnittenen und flachgedrückten Garnende). Gewöhnlich ist dieses Garnende viel kürzer als das Garnende mit dem Knoten</p> <p data-bbox="602 1654 1000 1768">Der Garnstrang über dem Ballen wurde in der Garnscheibe abgeschert (erkennbar am ausgefransten Garnende)</p>	<p data-bbox="1076 1402 1455 1486">Federspannung am Garnhalter vergrößern oder Ballendichte verringern</p> <p data-bbox="1076 1654 1455 1705">Federspannung am Garnhalter und Ballendichte verringern</p>

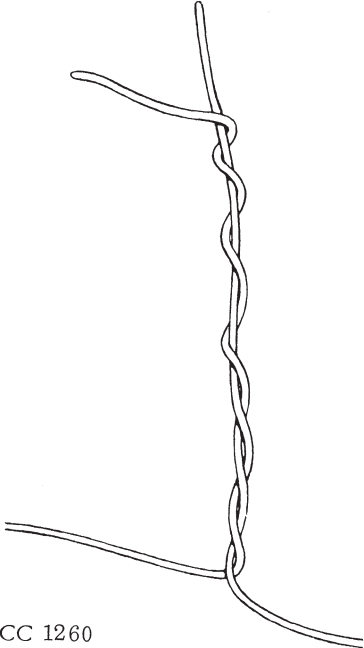
Störung	Mögliche Ursache	Abhilfe
 <p>CC 1200</p> <p>Einer der Garnstränge bildet eine Schleife innerhalb des Knotens</p>	<p>Ein Garnstrang wird beim Schließen der Zunge von der Zungenspitze eingeklemmt</p>	<p>Messerarm biegen, damit das Garn vom Messerarm weiter nach rechts über den Knüpfers gehalten wird</p> <p>Die Kerbe der Garnscheibe laut Anweisung einstellen</p>
 <p>CC 1201</p> <p>Beide Garnenden wurden in den Knoten hineingezogen</p>	<p>Der Messerarm wird nicht weit genug über den Knüpfers hinaus bewegt</p> <p>Feder des Druckdaumens für die Zungenrolle zu wenig gespannt</p>	<p>Messerarm biegen, damit er über den Knüpfers weiter hinaus geht</p> <p>Federspannung am Druckdaumen der Zungenrolle erhöhen</p>
 <p>CC 1202</p> <p>Ein Garnende in den Knoten hineingezogen</p>	<p>Der Messerarm wird nicht weit genug über den Knüpfers hinaus bewegt</p> <p>Feder des Druckdaumens für die Zungenrolle zu wenig gespannt</p>	<p>Messerarm biegen, damit er über den Knüpfers weiter hinaus geht</p> <p>Federspannung für den Druckdaumen der Zungenrolle erhöhen</p>
 <p>CC 1203</p> <p>Ein Garnstrang hinter dem Knoten ist angeschnitten oder zerfranst</p>	<p>Bei der Drehung des Knüpfers wird das Garn zwischen Messerarm und Knüpfers eingeklemmt, wodurch eine Beschädigung des Garns in einer Entfernung von 12 bis 25 mm (1/2 bis 1 in.) hinter dem Knoten hervorgerufen wird</p> <p>Rauhe Stellen am Messerarm vorhanden, die das Garn 18 bis 30 mm (3/4 bis 1-1/4 in.) hinter dem Knoten beschädigen.</p> <p>Der Garnstrang über dem Ballen ist zu stark gespannt</p>	<p>Messerarm biegen, damit sich der Knüpfers frei durchdrehen kann. Aber darauf achten, daß der Abstreifer am Messerarm den Rücken des Knüpferschnabels berührt</p> <p>Den gabelförmigen Teil für die Garnführung am Messerarm glätten</p> <p>Ballendichte mit der hydraulischen Regulierung verringern und/oder Garnspannung überprüfen</p>

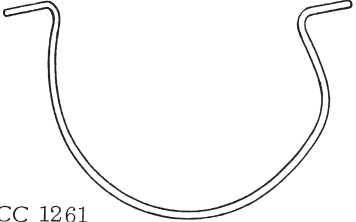

Störungen	Mögliche Ursache	Abhilfe
 <p>Das von der Nadel hochgebrachte Garn liegt auf der Seite der Zungenrolle</p>	<p>Die Nadel legt das Garn nicht in die Garnscheibe ein</p> <p>Garnspannung entspricht nicht der Vorschrift</p> <p>Garn fehlerhaft eingefädelt</p>	<p>Nadel nach Vorschrift einstellen und/oder Lage der Kerbe in der Garnscheibe zum Garnhalter richtigstellen</p> <p>Nachsehen, ob Spannstifte im Schneckenrad und Schnecke des Garnscheiben-Antriebes abgesichert sind oder verloren wurden</p> <p>Nachsehen, ob das Garn richtig durch die Garnbremse am Garnkasten läuft</p> <p>Garnspannung einstellen</p> <p>Siehe Abschnitt "Einfädeln des Garns"</p>
 <p>Das von der Nadel hochgebrachte Garn umschlingt die Zungenrolle, wobei es an der Knüpferspitze zur Bildung eines Knotens kommt</p>	<p>Gleiche Ursachen wie für die zuvor erwähnte Störung. Die nebenstehend abgebildete Störung wird jedoch eher anzutreffen sein, als die oben beschriebene</p>	<p>Die obengenannten Abhilfen in Betracht ziehen. Alle Einzelteile des Knüfapparates auf Beschädigungen oder Brüche untersuchen</p>
 <p>Das von der Nadel hochgebrachte Garn gelangt während des ersten Viertels der Knotendrehung unter die Zunge</p>	<p>Der Greiferfinger hält das Garn nicht in der richtigen Lage zum Knüfer</p>	<p>Die Greiferfinger vorschriftsmäßig einstellen</p>

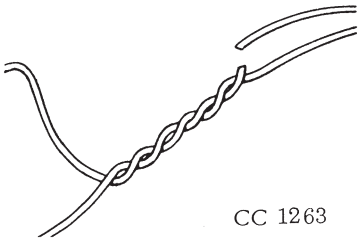
Störung	Mögliche Ursache	Abhilfe
 <p>CC 1207</p> <p>Der Knoten wurde vom Knüpferschnabel nicht abgestreift</p>	<p>Schließkraft der Zunge ist zu groß</p> <p>Der Abstreifkamm des Messerarmes hat keine Berührung mit dem Rücken des Knüpferschnabels</p> <p>Der Ausschlag des Messerarmes über den Knüpferschnabel hinaus ist zu gering</p> <p>Rauheiten an der Oberfläche</p> <p>Knüpferschnabel abgenutzt oder verbogen</p>	<p>Federdruck auf den Druckdaumen der Zungenrolle verringern</p> <p>Messerarm biegen, bis der Abstreifkamm den Rücken des Knüpferschnabels berührt</p> <p>Messerarm biegen, damit er weit genug über den Knüpferschnabel hinaus ausschlägt</p> <p>Knüpferschnabel glätten</p> <p>Knüpferschnabel ersetzen</p>

MANGELHAFTER DRAHT-VERDRILLUNG (456 WS/466 WS)


 <p>CC 1259</p> <p>Es bilden sich "Drahtschwänzchen", die an einer Seite glatt abgeschnitten, an der anderen Seite abgedreht sind</p>	<p>Die Oberseite des Drillhakens ist zu wenig abgerundet</p> <p>Zu Beginn der Verdrillung tritt zwischen der Drahtrolle im Drahtkasten und dem Ballen eine zu große Drahtspannung auf</p> <p>Rauhe Stellen auf der Drillhakenwelle behindern das Abgleiten des Drahtes</p>	<p>Krümmung des Drillhakens mit Schmiergelleinen abrunden</p> <p>Drillhaken ersetzen</p> <p>Den Grad der Voreilung des Drillhakens einstellen</p> <p>Drahtführungsrollen überprüfen</p> <p>Drahtdurchgang an der Nadel überprüfen</p> <p>Prüfen, ob der Draht einwandfrei von der Drahtrolle ablaufen kann</p> <p>Drahtdurchgänge auf Klemmstellen überprüfen</p> <p>Prüfen, ob Nadel Riefen hat oder ob angesammelte Pflanzenreste den Durchgang des Drahtes behindern</p> <p>Draht auf Rauheiten untersuchen. Nachsehen, ob Knickstellen vorhanden sind</p> <p>Prüfen, ob Draht einwandfrei die obere Drahtführung durchläuft</p> <p>Drillhakenwelle glätten oder ersetzen</p>
---	--	--

Störung	Mögliche Ursache	Abhilfe
<p>Fehlerhafte Verdrillung: Ein Draht ist um den anderen, geradegebliebenen Draht herumgewickelt</p>  <p>CC 1260</p>	<p>Drahtspannung zwischen Ballen und Drahtrolle im Drahtkasten ist zu groß</p> <p>Die beiden Drähte über dem Ballen werden am Drahtgreifer mit unterschiedlichen Drücken festgehalten</p> <p>Der Drillhaken erfaßt den von der Nadel hochgebrachten Draht nicht bei der ersten, sondern erst bei der zweiten Umdrehung</p> <p>Die Ballenaufhalter sind nicht voll oder garnicht wirksam</p>	<p>Drahtführungsrollen überprüfen</p> <p>Durchgang des Drahtes an den Nadeln überprüfen</p> <p>Prüfen, ob Draht einwandfrei von der Drahtrolle im Drahtkasten abläuft</p> <p>Prüfen, ob Draht nicht an irgendeiner Stelle geklemmt wird</p> <p>Prüfen, ob an der Nadel Einschnitte vorliegen oder ob der Durchgang des Drahtes durch Pflanzenreste und Fremdkörper behindert wird</p> <p>Draht auf Rauheit oder Knickstellen untersuchen</p> <p>Prüfen, ob der Durchgang des Drahtes an der oberen Führung einwandfrei erfolgt</p> <p>Prüfen, ob Schrauben im Verdriller-Zusammenbau lose sind</p> <p>Einzelteile des Drahtgreifers einschließlich des Greiferrohres reinigen</p> <p>Mit Drahtgreifer in Klemmstellung, die Befestigungsschrauben der Scherplatten lösen und die Scherplatten ausrichten</p> <p>Niemals Scheiben zur Verstärkung der Federwirkung im Greiferrohr beilegen</p> <p>Niemals die Kanten der Scherplatten abschleifen</p> <p>Die Nadeln näher zum Drahtgreifer einstellen</p> <p>Synchronisierung der Nadelbewegung überprüfen</p> <p>Schadhafte Nadeln ersetzen</p> <p>Eingerostete Aufhalter gangbar machen</p> <p>Zufuhr von Erntegut verringern</p> <p>Unwirksame Feder der Aufhalter ersetzen</p>

Störung	Mögliche Ursache	Abhilfe
 <p>CC 1261</p> <p>Kurze "hufeisen"-förmige Drahtstücke mit abgeschnittenen Enden, hervorgerufen durch falsches Erfassen des Drahtes durch den Greifer</p>	<p>Nadel ist seitlich falsch eingestellt</p> <p>Rauhe Stellen oder Riefen am Greifer</p>	<p>Nadeln einstellen oder verbogene Nadeln ersetzen</p> <p>Greifer glätten oder ersetzen</p>
<p>Reißen des Drahtes über dem Ballen</p>  <p>CC 1262</p>	<p>Draht durch Spannung überbeansprucht</p> <p>Bindedraht zieht sich schwer aus dem Garnkasten</p>	<p>Ballendichte verringern (Unter Umständen die seitlichen Aufhaltebleche im Preßkanal entfernen)</p> <p>Drahtrollen in Dieseldieselkraftstoff tauchen</p> <p>Zuführungsgabel so einstellen, daß die Ballenseite, wo Risse auftreten, entlastet wird</p> <p>Vorgeschriebenen Bindedraht verwenden (Siehe "Technische Angaben")</p> <p>Drahtrollen wechseln</p> <p>Drahtführungsrollen überprüfen</p> <p>Die Verlegung des Bindedrahtes überprüfen</p> <p>Das Abfließen des Drahtes von der Drahtrolle kontrollieren</p> <p>Nach Klemmstellen suchen</p> <p>Nachsehen, ob Nadel vom Draht nicht eingeschnitten ist und ob Pflanzenreste den Durchgang des Drahtes hindern</p> <p>Draht auf Rauheiten und auf Knickstellen untersuchen</p> <p>Kontrollieren, ob Draht die obere Drahtführung einwandfrei durchläuft</p>

Störung	Mögliche Ursache	Abhilfe
<p>Draht an der Vorderseite des Ballen gerissen</p> <p>Draht unmittelbar nach der Verdrillungsstelle gerissen</p>  <p>CC 1263</p>	<p>Der Draht hat sich an den Führungsrollen verklemmt</p> <p>Nach dem Verdrillen riß der Draht durch wiederholtes Hin- und Herbiegen, verursacht durch das Weiterlaufen der Presse ohne Erntegut aufzunehmen</p> <p>Draht infolge zu großen Preßdruckes im Preßkanal gerissen</p>	<p>Führungsrollen überprüfen. Nach anderen Möglichkeiten für das Einklemmen des Drahtes suchen</p> <p>Pressenantrieb ausschalten, wenn kein Erntegut aufgenommen wird</p> <p>Die Schwaden so anordnen, daß das Leerlaufen der Presse entfällt. Für dichte und fortlaufend zusammenhängende Schwaden sorgen</p> <p>Fahrgeschwindigkeit erhöhen</p> <p>Siehe Abschnitt "Reißen des Drahtes über dem Ballen"</p>
<p>Zwei aufeinander folgende Ballen sind nicht gebunden</p> <p>Ein langes Stück Draht ist vorhanden, dessen Enden jedes einzeln für sich gedreht, aber nicht miteinander verbunden sind</p>	<p>Der unter dem Ballen verlaufende Draht wurde von der Nadel nicht hochgenommen</p> <p>Der Draht wurde vom Drahtgreifer nicht erfaßt</p>	<p>Seitliches Spiel des Nadelrahmens durch Einlegen von Beilagscheiben beseitigen</p> <p>Nachsehen, ob die Nadelspitze einwandfrei ist</p> <p>Nötigenfalls Nadel ersetzen</p> <p>Komplette Einstellung der Nadel vornehmen</p> <p>Die mittlere untere Drahtführung richtig einstellen</p> <p>Die Nadel entsprechend einstellen</p>
<p>Der Draht ist nicht sauber abgeschnitten</p>	<p>Scherplatten abgenützt oder gebrochen</p> <p>Falsche Einstellung des Zusammenbaus von Drahtgreifer und Scherplatten</p>	<p>Schadhafte Teile ersetzen</p> <p>Beilagscheiben in der erforderlichen Anzahl zwischen den Drahtgreiferhebeln und der Tragplatte anordnen</p>
<p>Beide Enden des Drahtes für einen Ballen sind nicht miteinander verdrillt</p>	<p>Fremdkörper im Verdrillermechanismus</p> <p>Falsche Einstellung der Nadeln</p> <p>Federn im Greiferrohr sind wirkungslos geworden</p>	<p>Fremdkörper beseitigen</p> <p>Nadeln vorschriftsmäßig einstellen</p> <p>Greiferrohr reinigen. Hängen gebliebene Federn gangbar machen</p>
<p>Abnormal hoher Verschleiß an den Gleitflächen der Schaltscheibe und des Antriebsritzels</p>	<p>Dadurch tritt Verzögerung im Antrieb des Drillhakens ein</p>	<p>Dem Drillhaken mehr Voreilung geben</p>

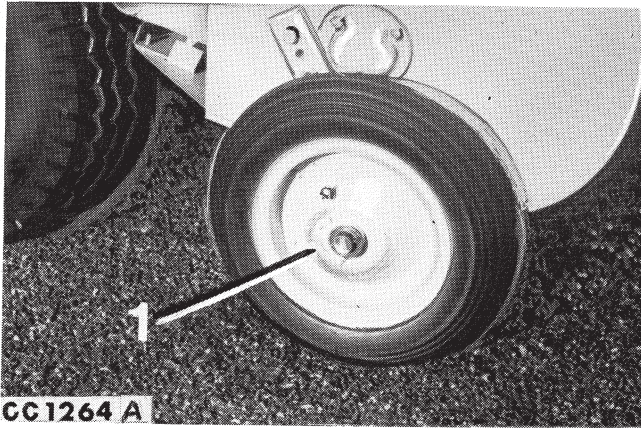
Störung	Mögliche Ursache	Abhilfe
BALLENGEWICHT STIMMT NICHT		
Ballen zu leicht	Hydraulische Regulierung der Ballendichte zu schwach eingestellt	Pressung im Preßkanal mit der hydraulischen Regulierung erhöhen
Ballen zu schwer	Hydraulische Regulierung zu stark eingestellt	Pressung im Preßkanal mit der hydraulischen Regulierung vermindern
Die Ballen sind zu schwer, obwohl die hydraulische Regulierung schwach eingestellt ist	Das Heu bzw. das Stroh ist zu naß oder noch zu grün	Mit dem Pressen warten, bis das Erntegut trocken ist. Seitliche Heu-Aufhalte-zinken abnehmen
Zu lange Ballen	Zu geringe Zufuhr von Erntegut zur Auffüllung der oberen Ballenschichte und/oder schlechte Mitnahme des Meßrades	Pressung im Preßkanal mit der hydraulischen Regulierung der Ballendichte erhöhen
Zu kurze Ballen	Der Meßarm kommt nach dem Auslösungsvorgang nicht ganz in die Ausgangslage zurück	Den Auslösungsmechanismus überprüfen und nachstellen
BALLENDICHTE UNEINHEITLICH		
Preßgut innerhalb des Ballens unregelmäßig verteilt	Falsche Einstellung der Zuführungsgabel Fahrgeschwindigkeit ist zu gering und/oder die Schwaden sind zu klein Hydraulische Regulierung der Ballendichte zu schwach eingestellt Erntegut ist zu leicht	Den Drehbolzen der Zuführungsgabel den Erfordernissen entsprechend einstellen Fahrgeschwindigkeit erhöhen und/oder mehr Erntegut beim Schwaden zusammenrechnen Pressung im Preßkanal mit der hydraulischen Regulierung erhöhen Drehbolzen in unteres Loch der Zuführungsgabel versetzen oder die Schwad vergrößern
Zerfetztes Aussehen der Ballen	Messer sind stumpf Falsche Einstellung des Preßkolbens im Preßkanal	Messer schärfen Preßkolben nachstellen
Ballen von unregelmäßiger Länge	Meßarm wird von der Scheibe auf der Meßradwelle ungleichmäßig mitgenommen	Eine 1,5 x 10,3 x 25,4 mm (0.060 x 13/32 x 1 in.) Beilagscheibe zwischen die Flanshhälften der Scheibe auf der Meßradwelle einlegen

Störung	Mögliche Ursache	Abhilfe
MANGELHAFTHE ARBEITSWEISE DER PICKUP-VORRICHTUNG		
Die Zinken der Aufnehmertrommel dringen in die Erde ein	Aufnehmertrommel ist zu tief eingestellt	Aufnehmertrommel anheben
Das Erntegut wird unvollkommen aufgenommen	Die Aufnehmertrommel verbleibt in angehobener Stellung Die Zinken der Aufnehmertrommel sind von der Feldfläche zu weit entfernt Die Fahrgeschwindigkeit ist zu hoch Das Erntegut wurde nicht sauber auf Schwad gelegt Zinken verbogen oder abgebrochen Die Schwad ist zu locker	Die Spannung der Ausgleichsfeder entsprechend verringern Aufnehmertrommel ablassen Fahrgeschwindigkeit verringern Darauf achten, daß das Schwad auf der Stoppel aufliegt Zinken ausrichten oder ersetzen Mit entsprechender Schwadrechen-Einstellung für dichtere Schwaden sorgen
Aufnehmertrommel dreht sich nicht	Antriebsriemen rutscht	Riemen spannen
STÖRUNGEN DES ERNTEGUTFLUSSES		
Obere Kante des Preßkolbens schlägt an die Zinken der Zuführungsgabel	Preßkolben und Zuführungsgabel nicht richtig synchronisiert	Arbeitstakte von Kolben und Gabel in richtige Übereinstimmung bringen
Kolben wird auf Höhe des feststehenden Messers blockiert	Kolben- und/oder Gegenmesser stumpf bzw. Kolben zum Preßkanal schlecht eingestellt	Messer schärfen und/oder Kolben zum Preßkanal vorschriftsmäßig einstellen
Kolben bleibt während des Preßhubes stehen	Überlastung mit Erntegut oder Behinderung durch Fremdkörper	Geringere Pressung im Preßkanal mit der hydraulischen Regulierung der Ballendichte einstellen
Presse läßt sich mit blockiertem Kolben nicht wieder in Gang setzen	Rutschkupplung zieht nicht unmittelbar durch	Schwungrad im Uhrzeigersinn zurückdrehen, dann Zapfwelle einrücken  ACHTUNG: Bevor das Schwungrad mit der Hand gedreht wird, muß darauf geachtet werden, daß die Nadeln in Ruhestellung sind.
Die Förderschnecke transportiert das Preßgut nicht	Antriebsriemen rutscht	Riemen spannen

Störung	Mögliche Ursache	Abhilfe
NADELN KOMMEN NICHT HOCH		
Mitnehmer des Nadel- und Knüpfierantriebs versagt	Feder des Ausrückhebels gebrochen oder Feder des Mitnehmers verloren	Gebrochene oder verlorene Federn ersetzen
Scherbolzen des Knüpfierantriebs abgeschert		Siehe Abschnitt "Abscheren der Scherbolzen"
STÖRUNGEN DES ANTRIEBS		
Die Rutschkupplung rutscht bei normalem Betrieb	Die Einstellbolzen haben sich gelöst Scherbolzen im Schwungrad abgeschert	Einstellbolzen anziehen Neuen Scherbolzen einsetzen
ABSCHEREN DER SCHERBOLZEN		
Scherbolzen im Schwungrad abgeschert	Kolben- und/oder Gegenmesser stumpf Fremdkörper im Preßkanal Abstand zwischen Kolben- und Gegenmesser zu groß Kolbenaufhalter falsch eingestellt Mitnehmerscheibe abgenützt Ballendichte zu groß Nadeln verbleiben im Preßkanal	Messer schärfen Fremdkörper beseitigen Preßkolben zum Preßkanal einstellen Kolbenaufhalter einstellen Mitnehmerscheibe ersetzen Ballendichte mit hydraulischer Regulierung verringern Nadeln in Ruhestellung bringen
Scherbolzen des Knüpfierantriebs abgeschert	Bremse des Knüpfierantriebs zu stark angezogen Nadeln falsch eingestellt Nadeln stoßen auf Hindernis Knüpfapparat blockiert	Bremswirkung herabsetzen Nadeln richtig einstellen Hindernisse beseitigen Ursache beseitigen
STÖRUNGEN DER HYDRAULIKPUMPE		
Die Pumpe fördert kein Öl	Filter verstopft Ölmangel im Behälter	Filter ausbauen, sorgfältig spülen und reinigen Vorgeschriebenen Ölstand durch Nachfüllen herstellen
Unzureichender Öldruck	Ventilverschleiß hervorgerufen durch schmirgelnden Abrieb Undichtheiten in den Zylindern und an inneren Abdichtungen Verwendung von Öl mit ungeeigneter Viskosität	Riefige und schadhafte Ventile ersetzen Die undichten Stellen abdichten Vorgeschriebene Ölart einfüllen
Äußere Ölverluste	Simmerring der Pumpenwelle undicht	Simmerring ersetzen

Sonderausrüstungen

STELLRAD FÜR DIE AUFNEHMER-VORRICHTUNG

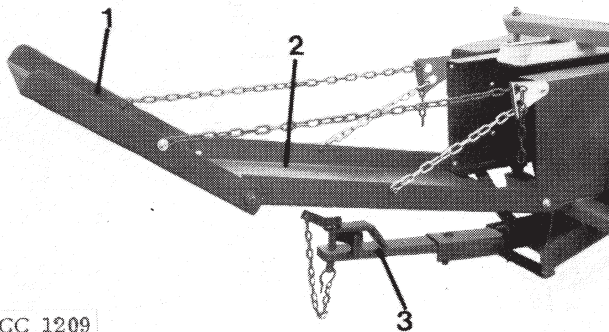


1 Stellrad der Aufnehmer-Vorrichtung

Auf Feldflächen mit Bewässerungsgräben oder auf unebenem Gelände empfiehlt sich die Verwendung des Stellrades, womit einwandfreie Aufnahme des Erntegutes durch eine verbesserte Führung der Aufnehmertrommel erzielt wird.

WAGEN-ANHÄNGEVORRICHTUNG (456-466), BALLENSCHURRE MIT VERLÄNGERUNG (456-466) UND LADERAHMEN (456)

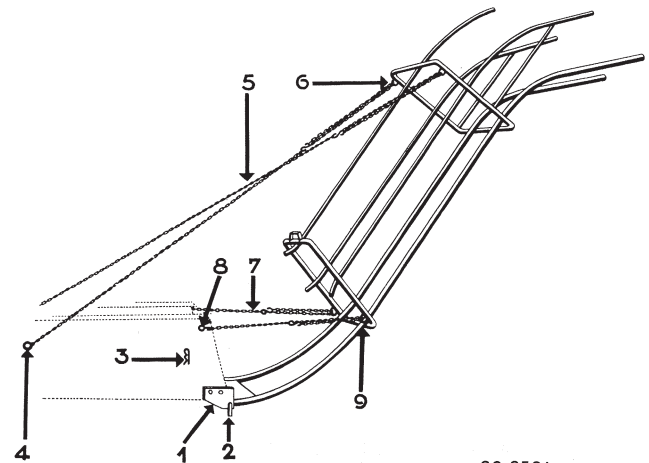
Mit diesen Sonderausrüstungen können Ballen unmittelbar von der Presse auf einen angehängten Wagen gefördert werden, ohne die Ballen anzufassen.



- 1 Ballenschurre
- 2 Schurrenverlängerung
- 3 Einstellbare Wagen-Anhängevorrichtung

Die Schurrenverlängerung wird ebenso wie die Ballenschurre mit Ketten angeschlossen. Der Laderahmen wird mit einem Stift und Ketten angebaut. Die Stütze der einstellbaren Wagen-Anhängevorrichtung wird direkt auf den Preßkanal geschraubt. Die Wagen-Anhängevorrichtung ermöglicht es, Wagen mit unterschiedlicher Deichsellänge anzuhängen.

LADERAHMEN (456)



Laderahmen

Ein Laderahmen steht zur Verfügung zum Anbau an die Presse 456. Laderahmen wie folgt anbauen-

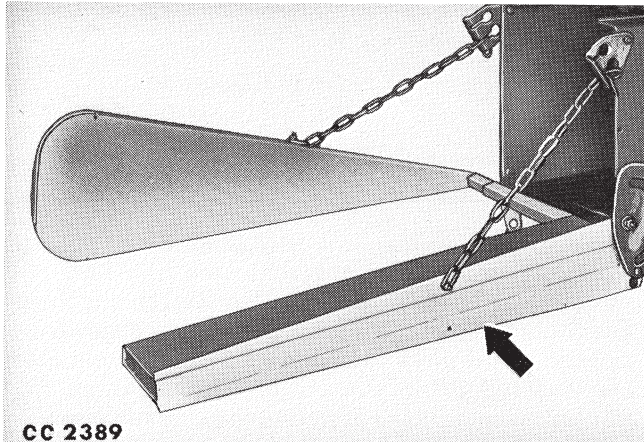
1. Anbauplatten (1) am unteren Ende des Preßkanals anschrauben. Laderahmen mit Drehstab (2) und Federsplint (3) an die Platten anbauen.

2. Obere Ketten (5) mit den beigelegten Teilen am Punkt 4 anschließen, KETTEN ÜBER KREUZ LEGEN und durch die Schlaufen (6) führen. Höhe des Rahmens ausrichten und die S-Haken in das entsprechende Kettenglied einhaken.

3. Untere Ketten (7) mit den beigelegten Teilen an Punkt 8 anschließen. Ketten durch die Schlaufen (9) führen und die S-Haken in das entsprechende Kettenglied einhaken.

HINWEIS: Die S-Haken werden geschlossen geliefert und müssen vor Gebrauch aufgehoben werden.

BALLENRUTSCHE FÜR SEITLICHE ABLAGE



CC 2389

Durch entsprechenden Anbau der Ballenrutsche an die Presse kann die Ablage der Ballen nach rechts oder nach links erfolgen. Einstellung siehe S. 41.

BALLENSCHLEUDER 30 (NUR FÜR BALLENPRESSE 456)



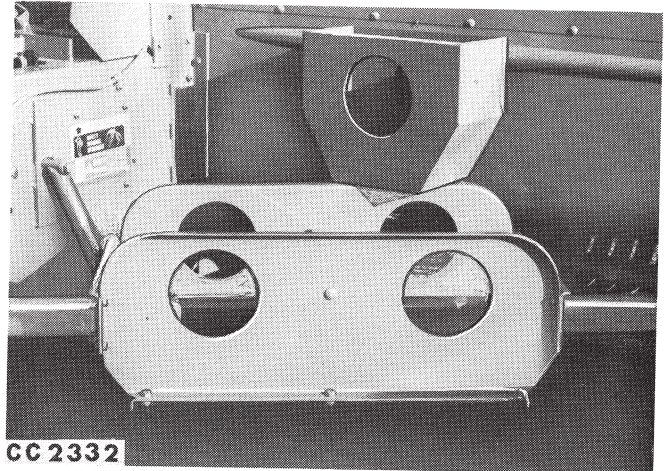
CC 2333

Die Ballenschleuder 30 ermöglicht das automatische Laden eines Wagens mit hohen Gitterwänden direkt von der Ballenpresse aus, ohne zusätzliche Arbeitskräfte.

Diese preiswerte Ballenschleuder ist einfach zu handhaben und wird direkt auf dem Preßkanal angebaut. Die Bedienung geschieht hydraulisch.

WICHTIG: Die Ballenschleuder 30 kann nur für die Ballenpresse 456 verwendet werden. Ist an die Ballenpresse 456 eine Ballenschleuder angebaut, die Fahrgeschwindigkeit so wählen, daß eine Überlastung der Ballenschleuder vermieden wird.

DRAHTBEHÄLTER (456 WS/466 WS)



CC 2332

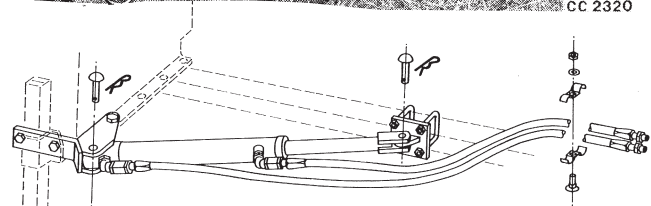
Bei nicht verpacktem Draht den Spezial-Drahtrollenbehälter verwenden, damit das richtige Abrollen des Drahtes gewährleistet ist.

HYDRAULISCHE BETÄTIGUNG DER ANHÄNGE-DEICHSEL

Eine Vorrichtung zur hydraulischen Betätigung der Anhängedeichsel kann bei der Ballenpresse 456 oder 466 als Sonderausrüstung geliefert werden.



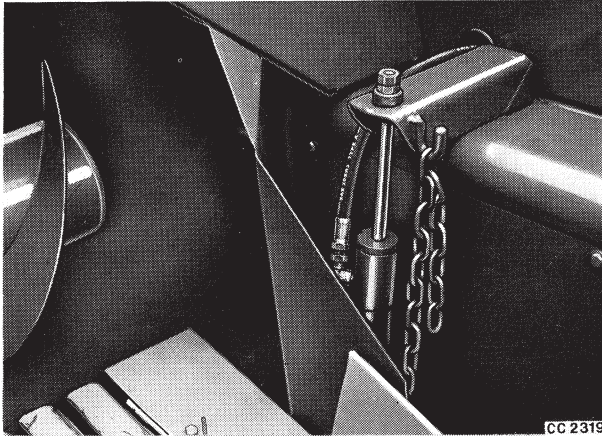
CC 2320



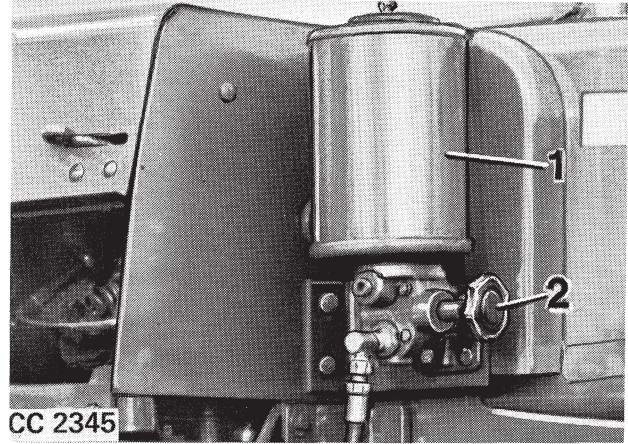
CC 2347

HYDRAULISCHE PICKUP-HUBVORRICHTUNG

Eine hydraulische Pickup-Hubvorrichtung kann bei der Ballenpresse 456 oder 466 als Sonderausrüstung geliefert werden.

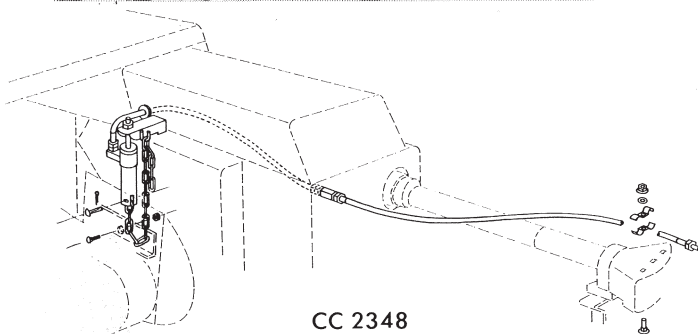


CC 2319

HYDRAULISCHE REGULIERUNG DER BALLENDICHTE (456)

CC 2345

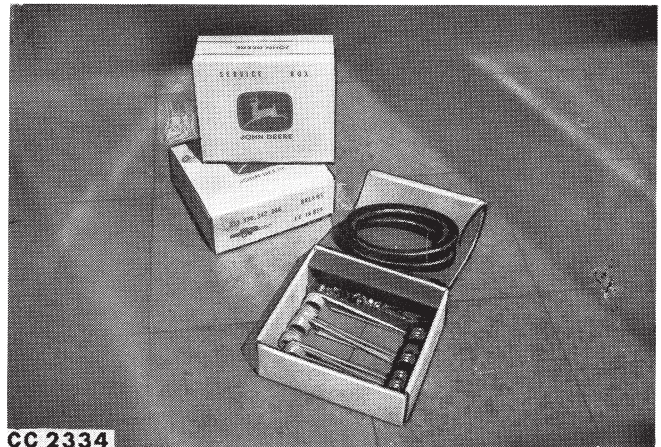
Bei der Presse 456 kann eine hydraulische Regulierung der Ballendichte als Wahlausrüstung mitgeliefert werden. Siehe Seiten 12, 18 und 41.



CC 2348

Die an der Presse 456 verwendete Hubvorrichtung ist mit einem einfachwirkenden Hubkolben ausgerüstet.

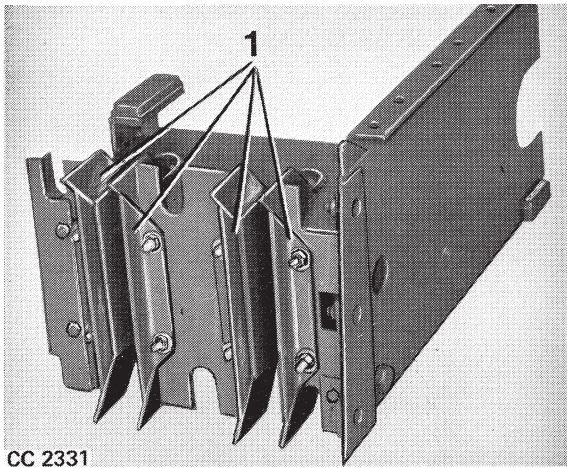
Es stehen zwei hydraulische Hubvorrichtungen für die Presse 466 zur Verfügung: die eine mit einem einfachwirkenden Hubkolben

PANNENHILFEBOX (456 T-466 T)

CC 2334

Diese Box enthält Ersatzteile, wie z.B. Aufnehmerzinken, Scherbolzen, Kupplungsteile, Keilriemen, Schmiernippel, die eine Behelfsreparatur auf dem Feld ermöglichen.

PRESSKOLBEN-VERLÄNGERUNGEN



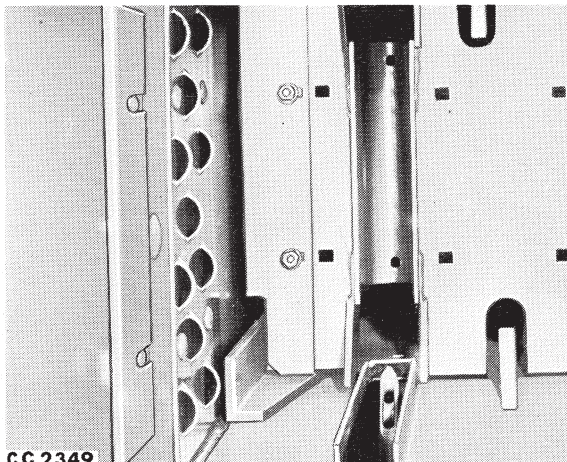
CC 2331

1 Preßkolben-Verlängerungen

Für ungewöhnlich trockenes und leichtes Erntegut stehen zur Erhöhung des Preßdruckes Preßkolbenverlängerungen zur Verfügung.

Bei der Ballenpresse 466 werden sie als Standardausrüstung geliefert und bei der Ballenpresse 456 als Sonderausrüstung.

SEITLICHE HEU-AUFHALTEZINKEN



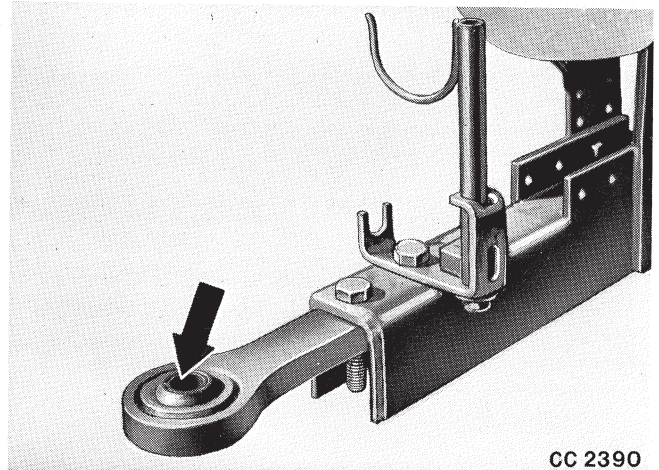
CC 2349

Zur Verbesserung der Ballendichte, insbesondere bei trockenem und leichtem Erntegut, sind Heu-Aufhaltezinke verfügbar, die auf beiden Seiten des Preßkanals angebaut werden können.

WICHTIG: Sich vor dem Anbau vergewissern, daß der Lack im Innern des Preßkanals ausreichend abgeschliffen ist – dies ist der Grund warum die Aufhaltezinke nicht im Werk angebaut werden. Je nach gewünschter Ballendichte können bis zu zwei Sätze Heu-Aufhaltezinke montiert werden. Wenn ein Satz benötigt wird, die Aufhaltezinke in den vorderen Anbaulöchern anschrauben. Unter normalen Einsatzbedingungen die Heu-Aufhaltezinke Satz für Satz, beginnend am hinteren Teil des Preßkanals, wieder abschrauben.

Bei der Ballenpresse 466 wird ein Satz seitlicher Heu-Aufhaltezinke mitgeliefert. Ein zweiter Satz kann separat als Sonderausrüstung bestellt werden.

ANHÄNGEVORRICHTUNG MIT KUGELGELENK (456/466)



CC 2390

Um auf sehr unebenem Gelände eine Überbeanspruchung der Anhängenvorrichtung zu vermeiden, kann statt der Standard-Anhängenvorrichtung eine Anhängenvorrichtung mit Kugelgelenk angebaut werden.

Die Kugelgelenk-Anhängung erlaubt die Verwendung von Anhängelbolzen verschiedener Durchmesser: 26,5 mm (1-3/64 in.) oder nach Ausbau der Büchse 33 mm (1-19/64 in.).

HINWEIS: Die Anhängenvorrichtung mit Kugelgelenk muß an das Zugpendel des Traktors angekuppelt werden.



Technische Daten

HOCHDRUCK-SAMMELPRESSE 456

Abmessungen der Ballen: Querschnitt	0,36 x 0,46 m (14 x 18 in.)
Länge	einstellbar von 0,30 bis 1,27 m (12 bis 50 in.)
Breite der Aufnehmer-Vorrichtung	1,68 m (66 in.)
Wirksame Breite beim Aufnehmen	1,80 m (71 in.)
Durchmesser der Aufnehmerwalze	0,35 m (14 in.)
Nennzahl der Pickup-Vorrichtung	68 bzw. 84 U/min
Höheneinstellung der Aufnehmerwalze	0,13 m (5 in.)
Förderschnecke: Durchmesser	0,40 m (16 in.)
Länge	1,30 m (51 in.)
Einlaßöffnung des Preßkanals	0,33 x 0,58 m (13 x 23 in.)
Kolben: Hub	0,76 m (30 in.)
Anzahl der Hübe pro Minute, normaler Betrieb	92
Höhe mit Zuführungsgabel in unterer Lage	1,78 m (70 in.)
Mindesthöhe	1,45 m (57 in.)
Maximale Länge: mit Gelenkwelle und Ballenschurre	5,56 m (18 ft. 3 in.)
ohne Deichsel und ohne Ballenschurre	3,38 m (11 ft.)
Breite	2,85 m (9 ft. 4 in.)
Gewicht (ungefähr): Presse 456 mit Garnbindung	1500 kg (3303 lb)
Presse 456 mit Drahtbindung	1520 kg (3348 lb)
Durchmesser des Schwungrades	0,69 m (27 in.)
Zapfwellendrehzahl	540 UpM
Empfohlene Traktorleistung, Minimum, gemessen an der Zapfwelle	44 kW (60 PS)
Getriebe (in Gehäuse)	bearbeitete Zahnräder aus Stahl
Ölfüllung: JD SAE 85-140, API-GL 5 Getriebeöl	3,8 Liter (1 US gal)
Bereifung:	
Rechts	7.00 x 12 4 PR Reifendruck: 1 bar (14 psi) (Standardausrüstung)
Links	10.00 x 15 6 PR Reifendruck: 2 bar (28 psi) (Standardausrüstung)
Links	10.00 x 15 10 PR Reifendruck: 2 bar (28 psi) (Wahlausrüstung)
Rechts	8.50 x 12 6 PR Reifendruck: 1 bar (14 psi) (Wahlausrüstung)
Links	11.50 x 15 6 PR Reifendruck: 1,3 bar (18 psi) (Wahlausrüstung)
Bindedraht, vergütet und eingeölt	Kaliber 1,90 mm (14-1/2 gauge)
Drahtrollen	2000 lfd. Meter (6500 ft.)
Abmessungen der verpackten Drahtrollen	0,34 x 0,34 x 0,16 m (13-1/2 x 13-1/2 x 6-1/2 in.)

HOCHDRUCK-SAMMELPRESSE 466

Abmessungen der Ballen: Querschnitt	0,40 x 0,46 (16 x 18 in.)
Länge	einstellbar von 0,30 bis 1,27 m (12 bis 50 in.)
Breite der Aufnehmer-Vorrichtung	1,67 m (66 in.)
Wirksame Breite beim Aufnehmen	1,80 m (71 in.)
Durchmesser der Aufnehmerwalze	0,35 m (14 in.)
Nenn Drehzahl der Pickup-Vorrichtung	72 bzw. 89 U/m
Förderschnecke: Durchmesser	0,40 m (16 in.)
Länge	1,55 m (61 in.)
Einlaßöffnung des Preßkanals	0,38 x 0,58 m (15 x 23 in.)
Kolben: Hub	0,76 m (30 in.)
Anzahl der Hübe pro Minute, normaler Betrieb	98
Höhe mit Zuführungsgabel in unterer Lage	1450 mm (57 in.)
Höhe mit Zuführungsgabel in oberer Lage	1655 mm (5 ft. 5 in.)
Länge: mit Gelenkwelle und Ballenschurre	5,90 m (19 ft. 4 in.)
ohne Deichsel und ohne Ballenschurre	3,76 m (12 ft. 4 in.)
Breite	2,90 m (9 ft. 6 in.)
Gewicht (ungefähr): Presse 466 mit Garnbindung	1590 kg (3502 lb)
Presse 466 mit Drahtbindung	1610 kg (3546 lb)
Durchmesser des Schwungrades	0,69 m (27 in.)
Zapfwelldrehzahl	540 UpM
Empfohlene Traktorleistung, Minimum, gemessen an der Zapfwelle	44 kW (60 PS)
Getriebe (in Gehäuse)	bearbeitete Zahnräder aus Stahl
Öfüllung JD SAE 85-140, API-GL 5 Getriebeöl	3,8 Liter (1 US gal)
Bereifung: rechts, Reifendruck 1 bar (14 psi)	8,50 x 12 6 PR
links, Reifendruck 1,3 bar (18 psi)	11,50 x 15 6 PR
Bindedraht, vergütet und eingeölt	Kaliber 1,90 mm (14-1/2 gauge)
Drahtrollen	2000 lfd. Meter (6500 ft.)
Abmessungen der verpackten Drahtrollen	0,34 x 0,34 x 0,16 m (13-1/2 x 13-1/2 x 6-1/2 in.)

(Änderungen der technischen Daten und Konstruktion vorbehalten)

SERIENNUMMER

Bei Bestellung von Ersatzteilen sind die auf dem Typenschild ersichtliche Typenbezeichnung der Presse und die Seriennummer anzugeben. Mit dieser Information kann der Händler für rasche und sachgerechte Lieferung sorgen. Es empfiehlt sich, die Seriennummer der Presse auf der nebenstehend vorgesehenen Zeile zu notieren.

An der Presse ist die Seriennummer rechts unten in der Ecke der Seitenwandung des vorderen Teiles des Preßkanals zu finden.

Serien-Nummer:

Kaufdatum:

(Vom Käufer auszufüllen)

H	Seite	R	Seite
Hydraulikölbehälter	18	Radmontage	15
Hydraulische Amhängegedeichsel	58	Regulierung, Ballendichte	41
Hydraulische Pickup, Hub	59	Rutschkupplungen	13, 21, 36, 37
Hydraulische Regulierung-Ballendichte	59		
		S	
I		Schaltscheibe	32
Inbetriebsetzung der Presse	13	Scherbolzen, Knüpfervorgang	10, 11
		, Schwungrad	13
K		, Zufuhrgabel	13
Ketten, Einstellung	38	Schmierung	18-21
, Schmierung	19	Schubstangenlager	20
Knüpfvorgang	9	Seitliche Preßvorrichtung	13
Kolbenaufhalter	35	Sicherheitsratschläge	17
Kreuzknoten	3	Sonderausrüstung	57
Kugelgenkanhängung	60	Stellrad, Aufnehmer	20
Kurbelanschlag	20	Störungen und Abhilfen	46
L		T	
Laderahmen	57	Transport der Presse	7
Laufbüchse, Schwungrad	18		
		V	
M		Verdrillung, Drahtbindung	8
Messerarm	28	Verknüpfungen	3
-einstellung	38	Vorbereitung, Feldarbeit	14
Mitnehmerscheibe	19	, Traktor-	6
N		W	
Nadeln, Garnbindung	29	Wagenanhängung	57
, Drahtbindung	33	Wartung	22
Nadelrahmen	22	Wirkungsweise, Presse	8
-bolzen	21		
-bremse	35		
Nadelzugstange	22, 33		
		Z	
P		Zapfwellenanschluß	6
Pannenhilfebox	59	Zentralschmierung	19, 41
Preßkolbenbolzen	20	Zuggedeichsel	13, 58
-kurbel	40	Zufuhrgabel	10, 19, 43
-verlängerung	60	Zugpendel	6

Mit uns schaffen Sie Ihre Arbeit

Ihr John Deere Händler sorgt dafür, daß Sie Ihre Arbeit schaffen, die das Geld bringt . . .

John Deere Ersatzteile

Wir beschaffen Ihnen in kürzester Zeit die passenden Ersatzteile und helfen so, lange Ausfallzeiten zu vermeiden. Weil wir ein umfangreiches, gut sortiertes Lager halten, sind wir Ihrem Bedarf immer einen Schritt voraus.



Die richtigen Werkzeuge

Präzisionswerkzeuge und Prüfgeräte lassen unseren Kundendienst Störungen schnell erkennen und beseitigen. Sie sparen Zeit und Geld dabei.



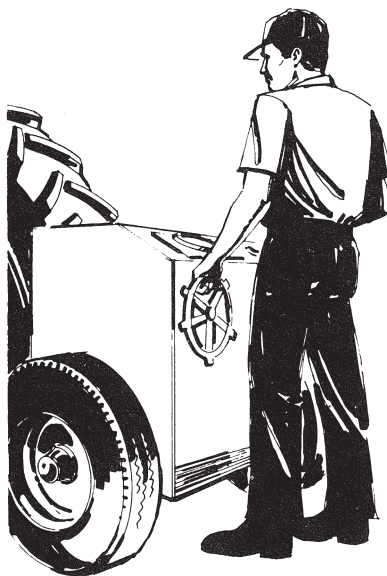
Gut ausgebildete Kundendienstleute

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.



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

