

Rechteckballenpressen 339

(Seriennr. 270806 -)

349

(Seriennr. 340001 -)

359

(Seriennr. 345001 -)

459

(Seriennr. 276036 -)



* D C Y *

BETRIEBSANLEITUNG

Rechteckballenpressen

339 (270806-), 349 (340001-),

359 (345001-), 459 (276036-)

OMCC59120 AUSGABE D0 (ALLEMAND)

John Deere Arc-lès-Gray

(Diese Betriebsanleitung ersetzt OMCC51499 H9)

Europäische Ausgabe

Printed in U.S.A.



* 0 M C C 5 9 1 2 0 *

Einleitung

Vorwort

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

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

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

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

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

VOR AUSLIEFERUNG DER MASCHINE hat Ihr Händler eine Inspektion durchgeführt.

DIESE RECHTECKBALLENPRESSE IST AUSSCHLIESSLICH für den üblichen Einsatz bei landwirtschaftlichen oder gleichgearteten Arbeiten gebaut ("BESTIMMUNGSGEMÄSSER GEBRAUCH"). Jeglicher anderweitige Gebrauch gilt als nicht bestimmungsgemäß. Für Schäden oder Verletzungen, die infolge solch mißbräuchlicher Verwendung entstehen, haftet der Hersteller nicht; das Risiko hierfür trägt allein der Benutzer. Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehört auch die Einhaltung der vom Hersteller vorgeschriebenen Betriebs-, Wartungs- und Instandhaltungsbedingungen.

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

Falls Sie nicht der Ersteigentümer dieser Maschine sind, empfehlen wir Ihnen in Ihrem Interesse, einen John Deere Händler in Ihrer Nähe zu kontaktieren und ihm die Seriennummer der Maschine mitzuteilen. Dadurch wird es John Deere erleichtert, Sie über relevante Themen oder Produktverbesserungen zu informieren.

CC03745.0001003 -29-09MAR10-1/1

Inspektion vor Auslieferung

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

1. Alle Teile wurden mitgeliefert und an der Presse angebracht
2. Ölstand im Getriebe geprüft
3. Der zu Versandzwecken am Getriebe angebrachte Stopfen wurde durch ein Überdruckventil ersetzt
4. Alle Schmierstellen geschmiert
5. Antriebswelle wurde entsprechend abgelängt
6. Rutschkupplung für den Antrieb richtig eingestellt
7. Federspannung der Pickup richtig eingestellt
8. Knüpfel bzw. Verdrillmechanismus richtig eingestellt
9. Messarm richtig eingestellt
10. Abstand zwischen Presskolben und feststehenden Messern richtig eingestellt
11. Arbeitstakte der Presse sind korrekt aufeinander abgestimmt
12. Ketten ordnungsgemäß gespannt und geschmiert
13. Alle Schrauben und Muttern mit dem vorgeschriebenen Drehmoment angezogen
14. Alle beweglichen Teile sind leichtgängig
15. Alle Schutzvorrichtungen sind ordnungsgemäß angebracht
16. Probelauf der Maschine durchgeführt
17. Alle Leitungen und Schläuche wurden geprüft und sind dicht
18. Reifendruck wurde geprüft
19. Lackierung und Aufkleber sind einwandfrei
20. Der Kunde wurde mit Bedienungseinrichtungen der Maschine und Sicherheitsmaßnahmen vertraut gemacht
21. Betriebsanleitung wurde dem Kunden ausgehändigt

Datum:

Unterschrift Händler / KD-Fachmann:

OUCC002,0002302 -29-31MAR10-1/1

Inhaltsverzeichnis

	Seite		Seite
Typenbilder			
Typenbilder	00-1	Vorbereiten des Traktors	
Sicherheit			
Warnzeichen erkennen	05-1	Zusatzgewicht, Spurweite und	
Sicherheitshinweise beachten	05-1	Reifendruck prüfen	15-1
Warnbegriffe verstehen	05-1	Zapfwellendrehzahl des Traktors wählen	15-1
Straßenverkehrsbestimmungen einhalten	05-2	An- und Abhängen	
Zubehör sicher lagern	05-2	Zapfwellendrehzahl	20-1
Vorbereitungen für den Notfall	05-2	Standard-Teleskopgelenkwelle	
Schutzkleidung tragen	05-3	anschließen und abnehmen	20-1
Umgang mit Messern	05-3	Weitwinkel-Teleskopgelenkwelle	
Betriebssicherheit der Maschine	05-3	anschließen und abnehmen (459)	20-2
Vorsicht bei sich drehenden Antriebswellen	05-3	Weitwinkel-Teleskopgelenkwelle	
Sicherheitsabstand zu den		anschließen und abnehmen (339,	
Einzugselementen einhalten	05-4	349 und 359)	20-2
Sicherheitsbeleuchtung und		Gelenkwelle ablegen (alle Typen)	20-3
-einrichtungen benutzen	05-4	Hydraulikschläuche und Kabelbaum ablegen	20-3
Sicherheitskette verwenden	05-4	Standard-Teleskopgelenkwelle einstellen	20-4
Maximale Transportgeschwindigkeit einhalten	05-5	Weitwinkel-Teleskopgelenkwelle einstellen	20-4
Sicherheit bei Wartungsarbeiten	05-5	Lagerstütze der Antriebswelle	
Menschen und Tiere schützen	05-6	einstellen (Pressen ohne	
Sichere Reifenmontage	05-6	Weitwinkel-Gelenkwelle)	20-5
Vorsicht bei Hochdruckflüssigkeiten	05-7	Sicherheitskette befestigen	20-5
Maximaler Betriebsdruck der Hydraulikanlage	05-7	Abstellstütze (339)	20-6
Sichere Wartung	05-7	Abstellstütze (349, 359 und 459)	20-6
Maschine unfallsicher unterbauen	05-8	Vorbereiten der Presse	
Vor Schweißarbeiten oder Erhitzen von		Einlaufzeit	25-1
Teilen Farbe entfernen	05-8	Vorbereitungen für den Transport	25-1
Hitzeentwicklung im Bereich von		Deichsel verstellen (339)	25-2
Druckleitungen vermeiden	05-9	Deichsel verstellen (349, 359 und 459)	25-3
Hochdruckstrahl nicht auf		Hydraulische Deichselverstellung (339	
Sicherheitsaufkleber richten	05-9	mit langer Deichsel, 349, 359 und 459)	25-3
Hochdruckstrahl nicht auf Zylinder richten	05-9	Mechanische Deichselverstellung mit	
Vorschriftsmäßige Beseitigung von Abfällen	05-10	Radsperrvorrichtung (339 mit langer	
Sicherheitsaufkleber		Deichsel, 349, 359 und 459)	25-4
Warnbildzeichen	10-1	Garn- und Drahtauswahl	25-4
Betriebsanleitung	10-1	Garnkasten auffüllen	25-4
Wartungs- und Reparaturarbeiten	10-1	Garnverbindung - abgewandelter	
Gelenkwelle der Presse	10-2	Weberknoten bei Sisalgarn	25-5
Antriebszahnräder	10-2	Garnverbindung - Schotsteckknoten	
Deichselverstellung	10-2	bei Kunststoffgarn	25-5
Knüpfmechanismus	10-3	Vor Einfädeln des Garns bzw. Drahts	
Nadeln	10-3	beachten	25-6
Nadelbewegung beim Bindevorgang	10-3	Einfädeln des Bidegarns	25-6
Schwungrad	10-4	Nach dem Einfädeln beachten	25-7
		Einlegen der Drahtrollen	25-7

Fortsetz. siehe nächste Seite

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

COPYRIGHT © 2010
DEERE & COMPANY
European Office Mannheim
All rights reserved.
A John Deere ILLUSTRATION © Manual
Previous Editions
Copyright © 1999, 1995, 1991, 1988, 1986

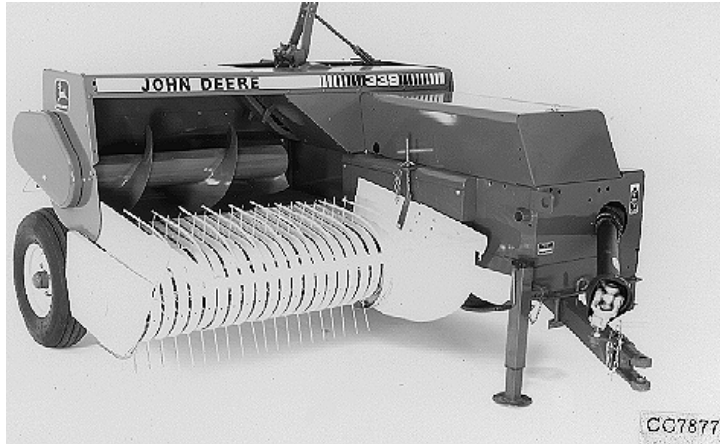
Seite	Seite		
Einziehen des Bindedrahts.....	25-8	Hydraulische Pickuphubvorrichtung (349, 359 und 459).....	35-6
Reifendruck	25-9	Drahtrollen (349, 359 und 459).....	35-6
Radschrauben festziehen.....	25-9	Zentralschmierung Multi-Luber (349)	35-6
Betrieb der Presse		Schmierung und Wartung	
Inbetriebnahme und Arbeiten mit der Presse.....	30-1	Wartungsintervalle einhalten	40-1
Vorbereiten des Ernteguts.....	30-1	Schmiermittel.....	40-1
Richtige Fahrtrichtung wählen.....	30-1	Öl für Getriebe.....	40-2
Garnbindevorgang.....	30-1	Getriebe- und Hydrauliköl.....	40-3
Drahtbindevorgang.....	30-3	Synthetische und alternative Schmierstoffe	40-3
Scherbolzen des Schwungrads ersetzen	30-5	Lagerung von Schmierstoffen.....	40-3
Scherbolzen des Knüpfers- und Nadelantriebs ersetzen.....	30-5	Mischen von Schmierstoffen	40-4
Niederhalterhöhe einstellen.....	30-6	Presse richtig schmieren	40-4
Niederhalterwinkel einstellen.....	30-6	Nach Bedarf: Vorrichtung zur hydraulischen Regulierung des Ballengewichts	40-4
Niederhalter ausbauen	30-6	Nach Bedarf: Filter der Vorrichtung zur hydraulischen Regulierung des Ballengewichts	40-5
Garnspannung prüfen.....	30-7	Nach Bedarf: Zapfwelle des Traktors.....	40-5
Garnspannung einstellen.....	30-7	Nach Bedarf: Büchse des Schwungrads.....	40-5
Zuführgabel einstellen (alle Modelle außer 459 mit doppelter Zuführgabel).....	30-8	Nach Bedarf: Standard-Antriebswelle	40-6
Zuführgabel einstellen (459 mit doppelter Zuführgabel)	30-9	Alle 5 Betriebsstunden: Zentralschmierung Multi-Luber (349, 359 und 459).....	40-6
Ballenlänge einstellen.....	30-9	Alle 8 Betriebsstunden (339)	40-6
Sicherheitsvorrichtung.....	30-10	Alle 8 Betriebsstunden: Weitwinkel-Gelenkwelle	40-7
Ballengewicht manuell einstellen.....	30-10	Alle 10 Betriebsstunden: Ketten.....	40-7
Seitliche Heuaufhalter (Zusatzausrüs- tung bei den Pressen 349, 359 und 459).....	30-11	Alle 10 Betriebsstunden.....	40-7
Ballengewicht hydraulisch einstellen (Zusatzausrüstung bei den Pressen 359 und 459).....	30-11	Alle 10 Betriebsstunden (359 und 459)	40-8
Höhe der Pickupzinken einstellen (339).....	30-12	Alle 20 Betriebsstunden (359 und 459)	40-8
Höhe der Pickupzinken einstellen (349, 359 und 459).....	30-12	Alle 50 Betriebsstunden.....	40-9
Höhe der Pickupzinken einstellen (hydraulisch - 349, 359 und 459)	30-13	Alle 100 Betriebsstunden.....	40-10
Ballenzähler zurückstellen.....	30-13	Jede Erntesaison	40-11
		Jede Erntesaison (459)	40-12
Zubehör		Störungssuche	
Ballenzähler.....	35-1	Arbeitsweise des Knüpfers bzw. der Verdrillvorrichtung beobachten.....	45-1
Vorrichtung zur hydraulischen Regulierung des Ballengewichts (359 und 459).....	35-1	Knüpfstörungen	45-1
Servicebox.....	35-1	Knüpfstörungen - Fortsetzung.....	45-2
Beleuchtungssatz	35-1	Knüpfstörungen - Fortsetzung.....	45-3
Presskolbenverlängerungen (349, 359 und 459).....	35-1	Knüpfstörungen - Fortsetzung.....	45-4
Seitliche Heuaufhalter (349, 359 und 459).....	35-2	Knüpfstörungen - Fortsetzung.....	45-5
Presskanalfedern (349, 359 und 459).....	35-2	Knüpfstörungen - Fortsetzung.....	45-6
Stützrad der Pickupvorrichtung	35-2	Knüpfstörungen - Fortsetzung.....	45-7
Anhängevorrichtung mit Kugelgelenk.....	35-2	Mangelhafte Drahtverdrillung	45-8
Laderahmen (339).....	35-3	Mangelhafte Drahtverdrillung - Fortsetzung	45-9
Laderahmen (349, 359 und 459).....	35-4	Mangelhafte Drahtverdrillung - Fortsetzung	45-10
Ballenrutsche für seitliche Ablage (339).....	35-5	Mangelhafte Drahtverdrillung - Fortsetzung	45-11
Ballenrutsche für seitliche Ablage (349, 359 und 459).....	35-5	Störungen an der Zentralschmierung Multi-Luber	45-13
Wagenanhängevorrichtung, Ballenschurre und Verlängerung für Ballenschurre	35-5	Ballenbeschaffenheit	45-14
		Störungen der Pickupvorrichtung	45-15
		Störungen bei der Pressgutzufuhr.....	45-15
		Nadeln kommen nicht hoch	45-16

Fortsetz. siehe nächste Seite

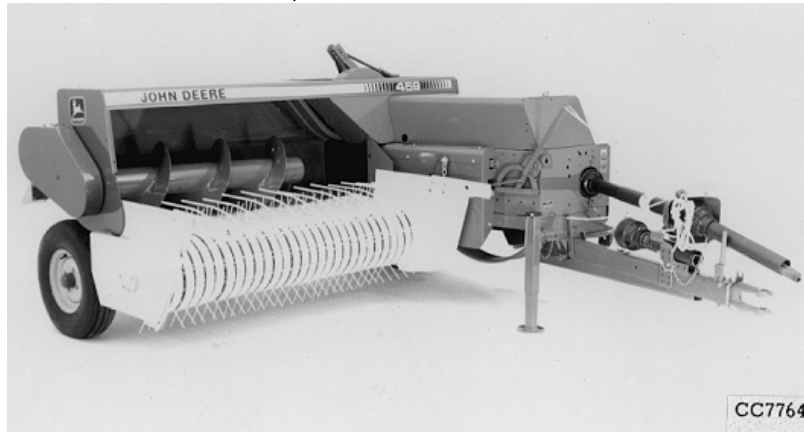
Seite	Seite		
Antriebsstörungen	45-16	Pickupkeilriemen nachspannen.....	50-33
Scherbolzen abgeschert.....	45-16	Schneckenantriebsriemen einstellen.....	50-33
Hydraulikpumpenstörungen.....	45-17	Hauptantriebskette einstellen	50-34
Radsperrovorrichtung.....	45-17	Zuführgabel-Antriebskette einstellen	50-34
Wartung		Antriebskette der Hydraulikpumpe spannen (359 und 459).....	50-36
Drehmomente für metrische Schrauben.....	50-1	Zentralschmierung Multi-Luber einstellen (349, 359 und 459).....	50-37
Nadeln in Ruhestellung bringen	50-2	Gebrochene Ölleitungen instandsetzen	50-37
Arbeitstakte der Presse aufeinander abstimmen (339, 349 und 359)	50-3	Presskolben im Presskanal einstellen	50-38
Arbeitstakte der Presse aufeinander abstimmen (459 ohne doppelte Zuführgabel).....	50-5	Sperrvorrichtung für rechtes Rad einstellen	50-44
Arbeitstakte der Presse aufeinander abstimmen (459 mit doppelter Zuführgabel und verstellbarer vorderer Kolbenstange).....	50-6	Hydrauliksystem entlüften	50-44
Arbeitstakte der Presse aufeinander abstimmen (459 mit doppelter Zuführgabel und nicht verstellbarer vorderer Kolbenstange).....	50-8	Einlagerung	
Presskolben/Nadeln - Grundeinstellung	50-10	Einlagerung am Ende der Erntesaison.....	55-1
Presskolben und Nadeln synchronisieren	50-11	Vorbereitungen für die neue Erntesaison	55-1
Auslösemechanismus einstellen	50-11	Technische Daten	
Kolbenaufhalter einstellen	50-13	Technische Daten der Presse 339.....	60-1
Bremse des Knüpfierantriebs einstellen (339 und 349).....	50-14	Technische Daten der Presse 349.....	60-2
Bremse des Knüpfierantriebs einstellen (359 und 459).....	50-14	Technische Daten der Presse 359.....	60-3
Nadelrahmen und Nadelzugstange einstellen (339 mit Garnbindung)	50-15	Technische Daten der Presse 459.....	60-4
Nadelrahmen und Nadelzugstange einstellen (349, 359 und 459 mit Garnbindung)	50-15	Konformitätserklärung	60-5
Nadeln einstellen (Pressen mit Garnbindung) ..	50-16	EG-Konformitätserklärung	60-5
Garnhalter einstellen	50-17	Identifizierungsnummern	
Greiferfinger einstellen	50-18	Typenschild.....	65-1
Messerarm einstellen	50-19	Typenschild (Pressen bis Seriennr. 353279).....	65-1
Messer und Abstreiferplatte ersetzen.....	50-21	Typenschild (Pressen ab Seriennr. 353280)	65-1
Zahnräder des Knüpfierantriebs einstellen.....	50-21	Produkt-Identifikationsnummer	65-1
Knüpfersbaugruppe ausbauen	50-22	Eigentumsnachweise aufbewahren.....	65-2
Nocken des Knüpferschnabels ersetzen	50-23	Maschinen sicher abstellen	65-2
Garnscheibe einstellen	50-23		
Knüpferszunge einstellen	50-24		
Nadelzugstange einstellen (Pressen mit Drahtbindung).....	50-24		
Nadeln einstellen (Pressen mit Drahtbindung)	50-25		
Drahtführungen einstellen	50-27		
Mittlere Drahtführungsrolle einstellen	50-27		
Flucht und Abstand der Drahtführungen einstellen	50-27		
Drahtgreifer einstellen	50-28		
Drillhaken einstellen	50-28		
Zahnräder (Drillhakenantrieb) einstellen	50-29		
Antriebsrad einstellen (Pressen mit Drahtbindung)	50-29		
Rutschkupplung einstellen (339 und 349)	50-29		
Rutschkupplung einstellen (359 und 459)	50-31		
Pickup-Ausgleichsfedern einstellen.....	50-32		

Typenbilder

Typenbilder



Ballenpresse 339 mit kurzer Deichsel



Ballenpresse 459

CC7877—UN—23SEP98

CC7764—UN—05OCT98

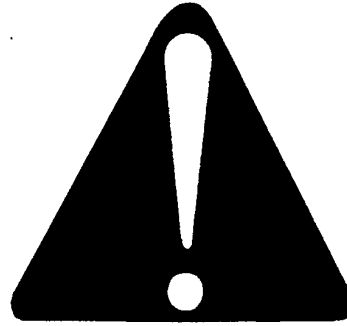
OUC002,000228A -29-03JUL06-1/1

Sicherheit

Warnzeichen erkennen

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

Befolgen Sie alle Sicherheitshinweise sowie die allgemeinen Unfallverhütungsvorschriften.



T81389 —UN—07DEC88

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

Sicherheitshinweise beachten

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

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

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

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



TS201 —UN—23AUG88

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

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

Warnbegriffe verstehen

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

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



▲ VORSICHT

▲ ACHTUNG

TS187 —29—30SEP88

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

Straßenverkehrsbestimmungen einhalten

Beim Befahren von öffentlichen Straßen stets die entsprechenden Bestimmungen einhalten.



H28930 — UN — 30JUN89

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

Zubehör sicher lagern

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

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



TS219 — UN — 23AUG88

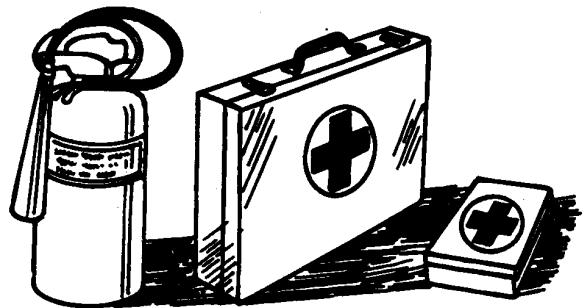
DX,STORE -29-28OCT09-1/1

Vorbereitungen für den Notfall

Im Brandfall gerüstet sein.

Feuerlöscher und Verbandskasten in greifbarer Nähe aufbewahren.

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



TS291 — UN — 23AUG88

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

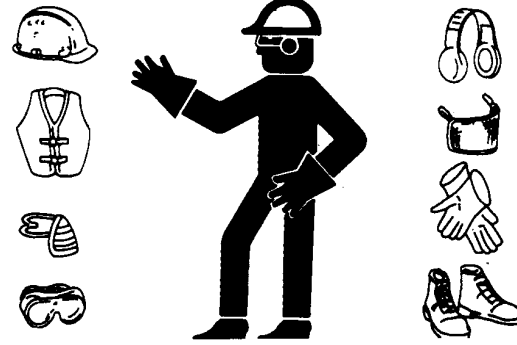
Schutzkleidung tragen

Enganliegende Kleidung und entsprechende Sicherheitsausrüstung bei der Arbeit tragen.

Langanhaltende Lärmbelastigungen können zu Gehörschäden oder Taubheit führen.

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

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

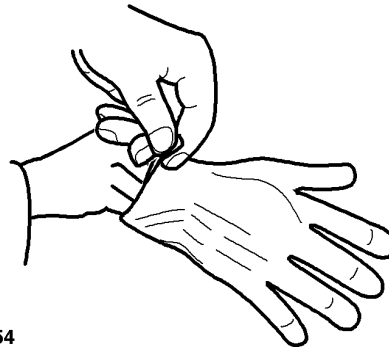


TS206 —UN—23AUG88

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

Umgang mit Messern

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



CC1026954

CC1026928 —UN—26JAN05

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

Betriebssicherheit der Maschine

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

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

Vorsicht bei sich drehenden Antriebswellen

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

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

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

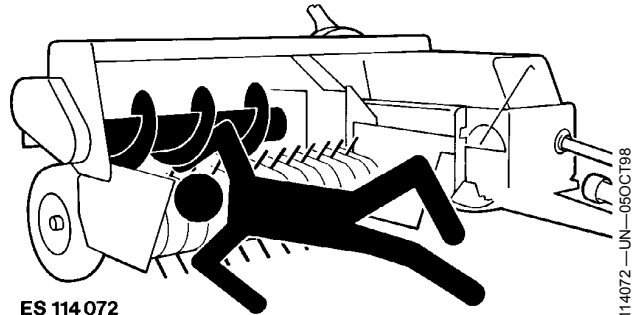


TS1644 —UN—22AUG95

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

Sicherheitsabstand zu den Einzugs-elementen einhalten

Während des Betriebs zu den Einzugs-elementen, wie Pickup, Förderschnecke usw. einen ausreichenden Sicherheitsabstand einhalten, da diese wegen ihrer Funktion nicht vollständig durch Schutzvorrichtungen gesichert werden können.



ES 114 072

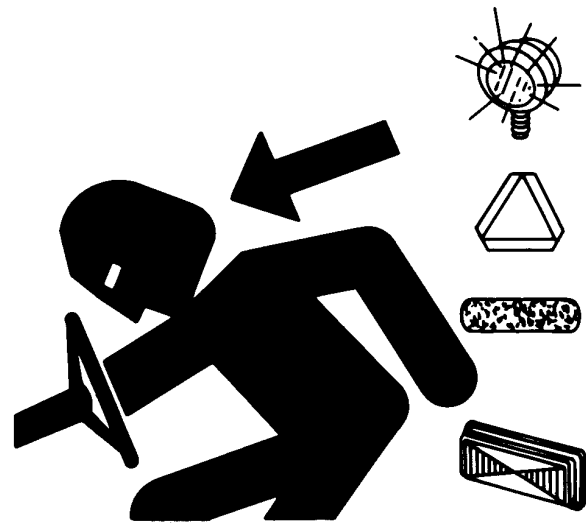
ES114072 — UN — 05OCT98

OUC002,0002288 -29-03JUL06-1/1

Sicherheitsbeleuchtung und -einrichtungen benutzen

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

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



TS951 — UN — 12APR90

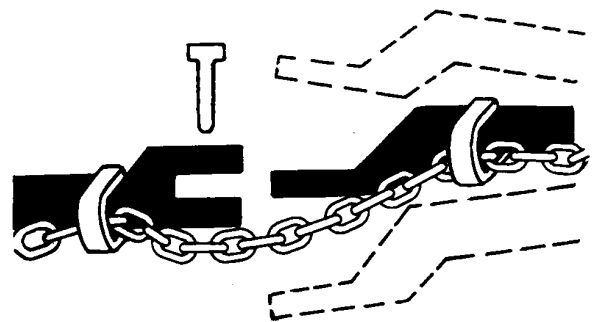
DX_FLASH -29-07JUL99-1/1

Sicherheitskette verwenden

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

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

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



TS217 — UN — 23AUG88

DX_CHAIN -29-27OCT09-1/1

Maximale Transportgeschwindigkeit einhalten

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

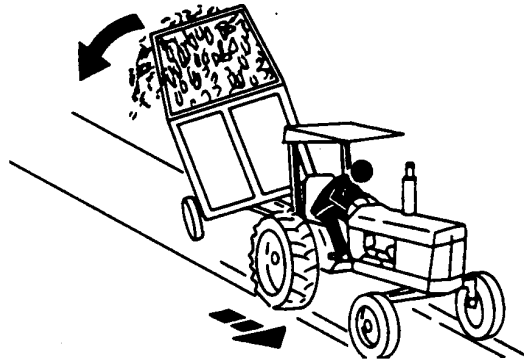
Beim Befahren öffentlicher Straßen stets die entsprechenden Straßenverkehrsbestimmungen einhalten.

Das Bruttogewicht des Geräts beim Transport nicht überschreiten.

Beim Transport müssen Presskanal und Ballenrutsche leer sein. Ballenrutsche anheben und sichern. Die Pickupvorrichtung ganz anheben, um Beschädigungen zu vermeiden.

Die Höchstgeschwindigkeit einiger Traktoren liegt über der maximalen Transportgeschwindigkeit dieses Geräts. Eine Geschwindigkeit von 25 km/h (15.5 mph) nicht überschreiten, auch wenn der Traktor für eine höhere Geschwindigkeit ausgelegt ist.

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



TSS216 —UN—23AUG88

- Verlust der Kontrolle über die Kombination von Traktor und Gerät
- Eingeschränkte oder keine Bremswirkung
- Versagen der Reifen am Gerät
- Beschädigung an Rahmen oder Rahmenteilen des Geräts

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

CC03745,0001009 -29-01APR10-1/1

Sicherheit bei Wartungsarbeiten

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

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

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

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

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

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



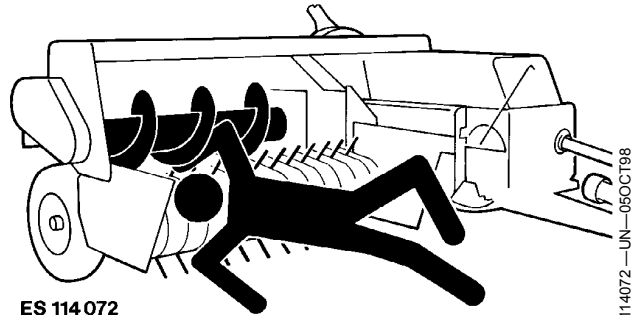
TSS218 —UN—23AUG88

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

Menschen und Tiere schützen

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

Menschen und Tiere von der Arbeitsstelle fernhalten.



ES 114 072

ES114072—UN—05OCT98

CC03745,0001008 -29-01APR10-1/1

Sichere Reifenmontage

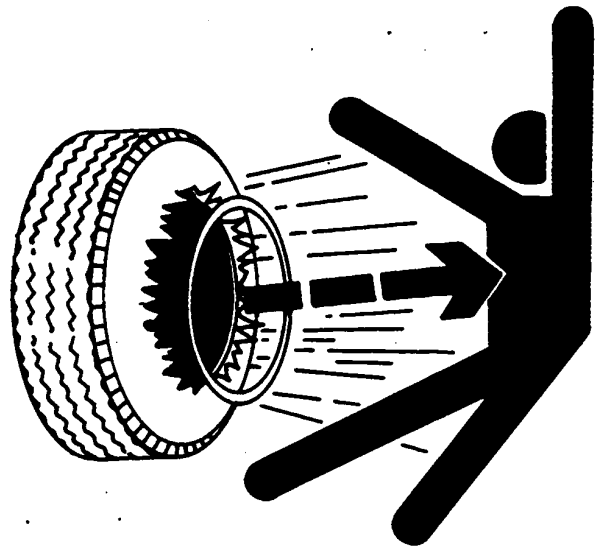
Ernste oder tödliche Verletzungen können durch explosionsartiges Platzen der Reifen und durch Reifen- und Felgenteile verursacht werden.

Reifenmontage nur mit entsprechender Erfahrung und Ausrüstung durchführen.

Immer den vorschriftsmäßigen Reifendruck einhalten. Reifen niemals über den empfohlenen Druck aufpumpen. Räder bzw. Reifen nicht erhitzen oder daran Schweißarbeiten vornehmen. Erhitzen der Reifen kann zu explosionsartigem Platzen führen, da dabei der Druck im Reifen stark ansteigt. Schweißarbeiten können Verformung oder Beschädigung eines Rades zur Folge haben.

Beim Aufpumpen von Reifen ein Füllstück mit Sicherungsglasche und einen Verlängerungsschlauch mit ausreichender Länge wählen, um einen seitlichen Standplatz zum Reifen beim Aufpumpen zu haben. NIE vor oder auf dem Reifen stehen. Wenn verfügbar, Sicherheitskäfig verwenden.

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



TS211—UN—23AUG88

DX,RIM -29-24AUG90-1/1

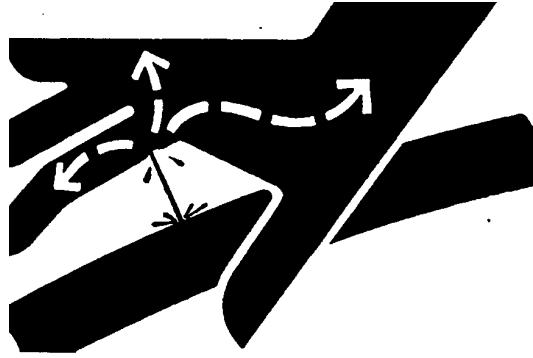
Vorsicht bei Hochdruckflüssigkeiten

Austretende Hochdruckflüssigkeit kann die Haut durchdringen und schwere Verletzungen verursachen.

Zur Vermeidung dieser Gefahr vor dem Trennen von Leitungen die Anlage drucklos machen. Alle Leitungsverbindungen festziehen, bevor der Druck wieder aufgebaut wird.

Bei der Suche nach Leckstellen ein Stück Karton verwenden. Hände und Körper vor Hochdruckflüssigkeiten schützen!

Bei Verletzungen sofort einen Arzt aufsuchen. Wenn eine Flüssigkeit in die Haut eingedrungen ist, muss diese innerhalb weniger Stunden chirurgisch entfernt werden, da sonst Wundbrand auftreten kann. Ärzte, die damit nicht vertraut sind, sollten sich die entsprechenden Informationen von einer kompetenten medizinischen



X9811—UN—23AUG88

Quelle besorgen. Diese Informationen sind auf Englisch von Deere & Company Medical Department in Moline, Illinois, U.S.A. zu erhalten (Telefonnummer 1-800-822-8262 bzw. +1 309-748-5636).

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

Maximaler Betriebsdruck der Hydraulikanlage

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

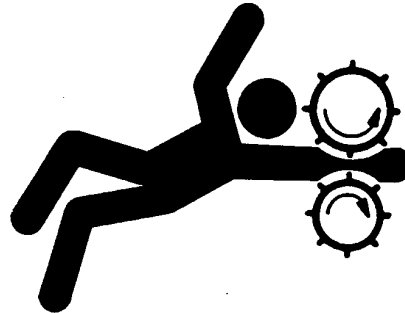
Die Presse nicht an einen Traktor anschließen, bei dem der maximale Betriebsdruck der Hydraulikanlage 20000 kPa (200 bar, 2900 psi) übersteigt.

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

Sichere Wartung

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

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



TS228—UN—23AUG88

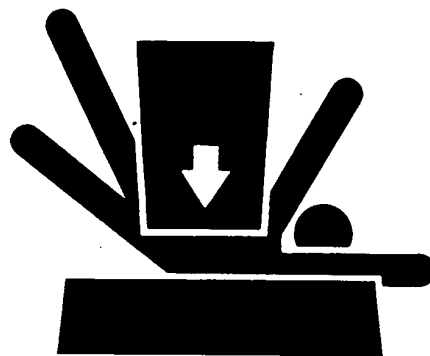
DX,LOOSE -29-27OCT09-1/1

Maschine unfallsicher unterbauen

Vor Arbeiten an der Maschine stets das Anbaugerät auf den Boden absenken. Bei Arbeiten an angehobener Maschine oder angehobenem Anbaugerät immer für unfallsicheren Unterbau sorgen. In angehobener Stellung können hydraulisch gestützte Vorrichtungen bedingt durch Undichtheiten ungewollt absenken.

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

Wenn angebaute oder gezogene Geräte mit einer Maschine benutzt werden, immer den



Sicherheitshinweisen in der Betriebsanleitung des jeweiligen Gerätes folgen.

DX,LOWER -29-24FEB00-1/1

TS229 —UN—23AUG88

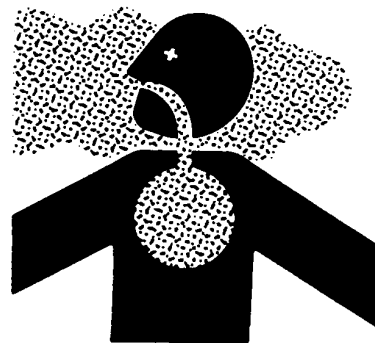
Vor Schweißarbeiten oder Erhitzen von Teilen Farbe entfernen

Die Bildung von giftigen Dämpfen und Staub vermeiden.

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

Vor dem Erhitzen von Teilen Farbe entfernen:

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



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

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

Vorschriften zur Beseitigung von Farben und Lösungsmitteln beachten.

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

TS220 —UN—23AUG88

Hitzeentwicklung im Bereich von Druckleitungen vermeiden

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



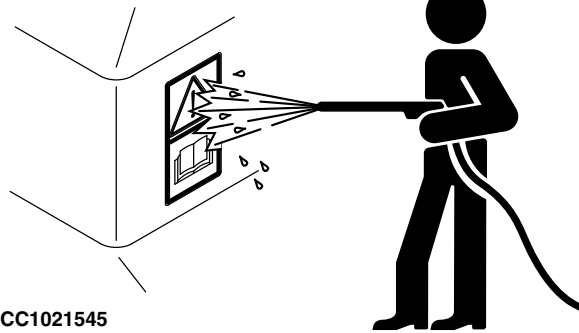
TSS953 —UN—15MAY90

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

Hochdruckstrahl nicht auf Sicherheitsaufkleber richten

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

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



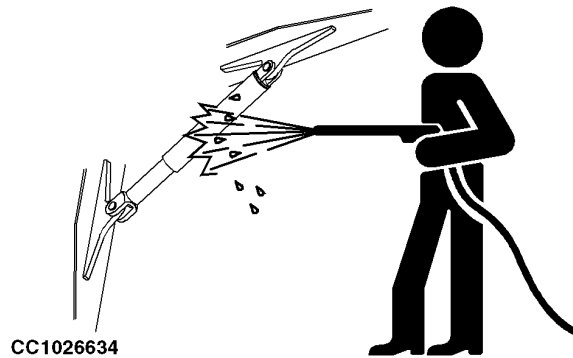
CC1021545

CC1021545 —UN—23APR02

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

Hochdruckstrahl nicht auf Zylinder richten

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



CC1026634

CC1026634 —UN—03DEC04

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

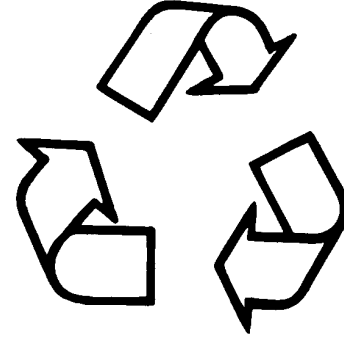
Vorschriftsmäßige Beseitigung von Abfällen

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

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

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

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



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

Sicherheitsaufkleber

Warnbildzeichen

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



T5231 -29-07OCT88

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

Betriebsanleitung

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



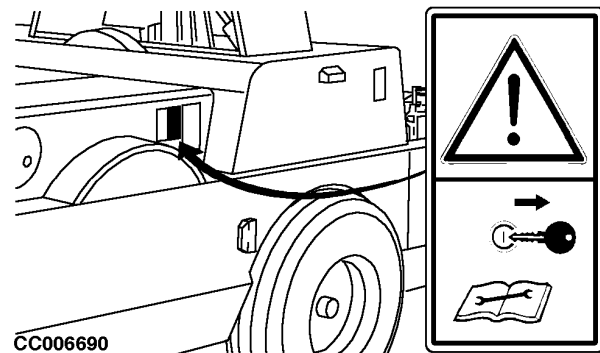
CC006689

CC006689 -UN-23FEB95

OUC002,000227F -29-03JUL06-1/1

Wartungs- und Reparaturarbeiten

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



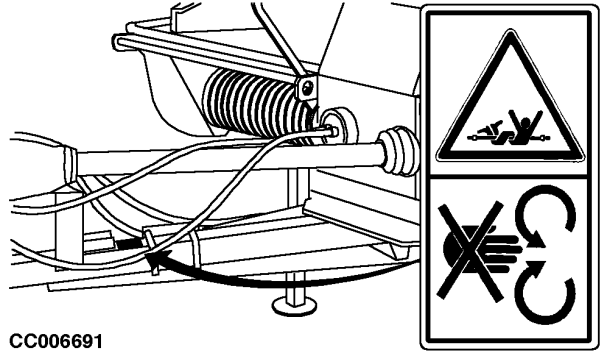
CC006690

CC006690 -UN-23FEB95

OUC002,0002280 -29-03JUL06-1/1

Gelenkwelle der Presse

Vom Bereich der sich drehenden Gelenkwelle fernbleiben.
Verletzungsgefahr!



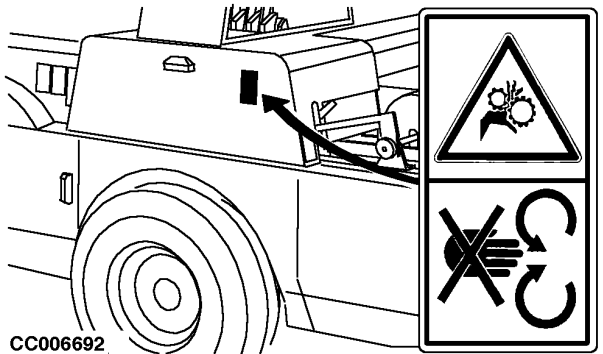
CC006691

CC006691 —UN—23FEB95

OUCC002,0002281 -29-03JUL06-1/1

Antriebszahnäder

Schutz nicht öffnen oder entfernen, wenn die Presse läuft.



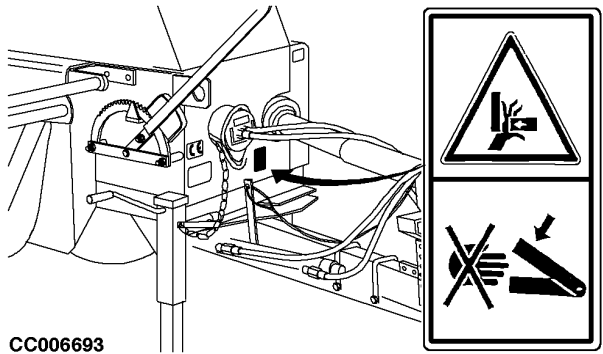
CC006692

CC006692 —UN—23FEB95

OUCC002,0002282 -29-03JUL06-1/1

Deichselverstellung

Sich vom Schwenkbereich der Deichsel fernhalten, wenn diese in Transport- oder Arbeitsstellung gebracht wird.
Unfallgefahr!



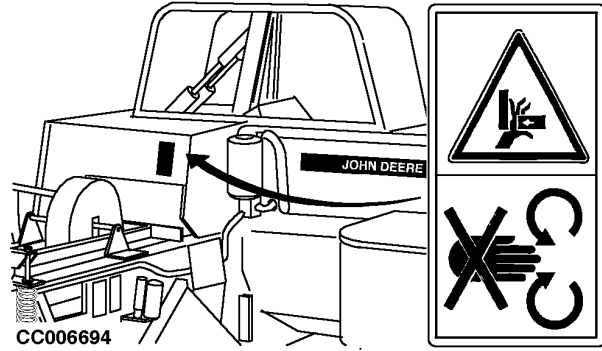
CC006693

CC006693 —UN—23FEB95

OUCC002,0002283 -29-03JUL06-1/1

Knüpfmechanismus

Schutz nicht öffnen oder entfernen, wenn die Presse läuft.



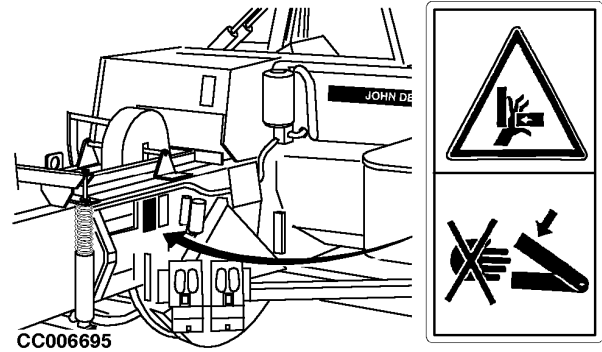
CC006694

CC006694 —UN—23FEB95

OUC002,0002284 -29-03JUL06-1/1

Nadeln

Schutz nicht öffnen oder entfernen, wenn die Presse läuft.



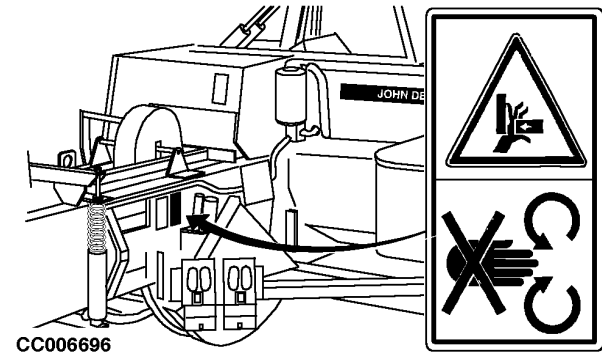
CC006695

CC006695 —UN—23FEB95

OUC002,0002285 -29-03JUL06-1/1

Nadelbewegung beim Bindevorgang

Beim Bindevorgang sich vom Bereich der Nadelbewegung fernhalten. Unfallgefahr!



CC006696

CC006696 —UN—23FEB95

OUC002,0002286 -29-03JUL06-1/1

Schwungrad

Schutz nicht öffnen oder entfernen, wenn die Presse läuft.



CC006700

CC006700 —UN—23FEB95

OUCC002,0002287 -29-03JUL06-1/1

Vorbereiten des Traktors

Zusatzgewicht, Spurweite und Reifendruck prüfen

Für ausreichenden Ballast sorgen, um den Traktor bei Arbeiten an Hängen oder unter anderen erschweren Bedingungen zu stabilisieren. Siehe Betriebsanleitung des Traktors.

Um eine ausreichende Stabilität zu gewährleisten, das Zusatzgewicht, die Spurweite und den Reifendruck nach den Angaben in der Betriebsanleitung des Traktors wählen.

OUCC002,000228B -29-18MAR10-1/1

Zapfwelldrehzahl des Traktors wählen

⚠ ACHTUNG: Eine für 540 1/min ausgelegte Ballenpresse darf nie an eine Traktorzapfwelle mit 1000 1/min angeschlossen werden.

OUCC002,000228C -29-18MAR10-1/1

An- und Abhängen

Zapfwelldrehzahl

⚠ ACHTUNG: Eine für 540 1/min ausgelegte Ballenpresse darf nie an eine Traktorzapfwelle mit 1000 1/min angeschlossen werden.

Die Presse kann mit jedem Traktor betrieben werden, der über ein Zugpendel und eine Zapfwelle für 540 1/min gemäß den ASAE-SAE-Normen verfügt.

OUCC002,000228D -29-03JUL06-1/1

Standard-Teleskopgelenkwelle anschließen und abnehmen

⚠ ACHTUNG: Niemals Gelenkwelle bei laufendem Motor anschließen oder abnehmen. Zum Verbinden oder Trennen der Gelenkwelle keinen Stahlhammer verwenden.

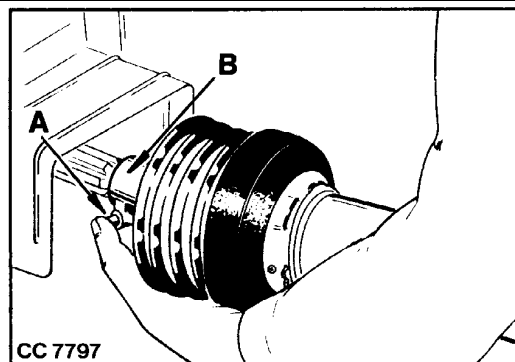
WICHTIG: Beim erstmaligen Anschluss der Gelenkwelle die Teleskop-Schiebeteile wie nachfolgend beschrieben ablängen (siehe Standard-Teleskopgelenkwelle einstellen in diesem Abschnitt).

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

Traktormotor abstellen. Warten, bis das Schwungrad der Presse stillsteht.

Anbau:

Stift (A) drücken und gleichzeitig Gelenkwelle (B) auf die Traktorzapfwelle schieben, bis der Stift einrastet.



A—Stift

B—Gelenkwelle

Abbau:

Stift (A) drücken und gleichzeitig die am Schutz festgehaltene Welle (B) von der Traktorzapfwelle abziehen.

OUCC002,000228E -29-23MAR10-1/1

CC7797 —UN—25SEP98

Weitwinkel-Teleskopgelenkwelle anschließen und abnehmen (459)

⚠ ACHTUNG: Niemals Gelenkwelle bei laufendem Motor anschließen oder abnehmen. Zum Verbinden oder Trennen der Gelenkwelle keinen Stahlhammer verwenden.

Traktormotor abstellen. Warten, bis das Schwungrad der Presse stillsteht.

Anbau:

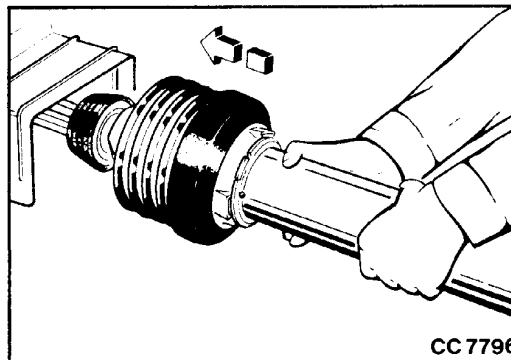
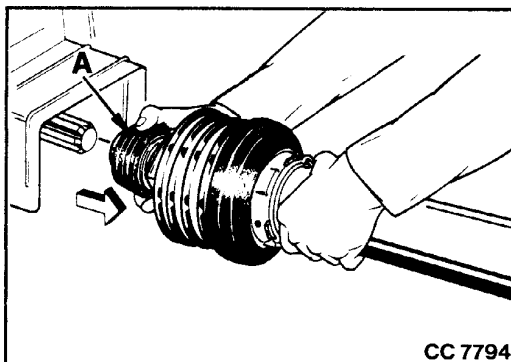
Schiebemuffe (A) bis zum Anschlag nach hinten ziehen.

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

Abbau:

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

A—Schiebemuffe



CC7794 —UN—25SEP98

CC7796 —UN—25SEP98

OUCC002,000228F -29-18MAR10-1/1

Weitwinkel-Teleskopgelenkwelle anschließen und abnehmen (339, 349 und 359)

⚠ ACHTUNG: Niemals Gelenkwelle bei laufendem Motor anschließen oder abnehmen. Zum Verbinden oder Trennen der Gelenkwelle keinen Stahlhammer verwenden.

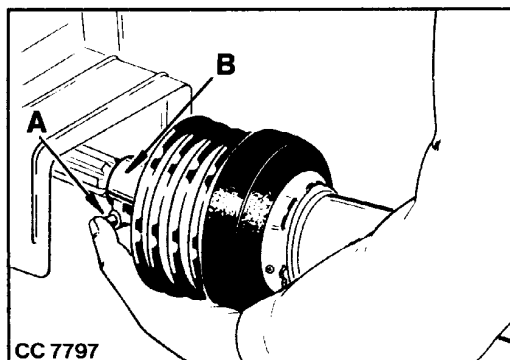
Traktormotor abstellen. Warten, bis das Schwungrad der Presse stillsteht.

Anbau:

Stift (A) drücken und gleichzeitig Gelenkwelle (B) auf die Traktorzapfwelle schieben, bis der Stift einrastet.

Abbau:

Zum Trennen Stift (A) drücken und gleichzeitig die am Schutz festgehaltene Welle (B) von der Traktorzapfwelle abziehen.



A—Stift

B—Teleskop-Gelenkwelle

CC7797 —UN—25SEP98

OUCC002,0002290 -29-18MAR10-1/1

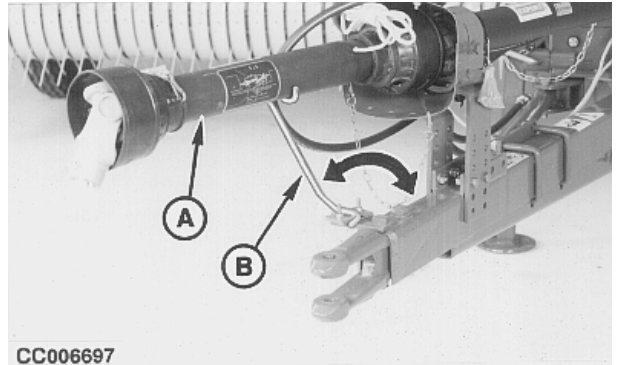
Gelenkwelle ablegen (alle Typen)

Wird die Presse vom Traktor abgehängt, Gelenkwelle (A) wie gezeigt auf der Halterung (B) ablegen.

Nach dem Anhängen der Presse an den Traktor, Halterung (B) in untere Stellung bringen.

A—Gelenkwelle

B—Halterung



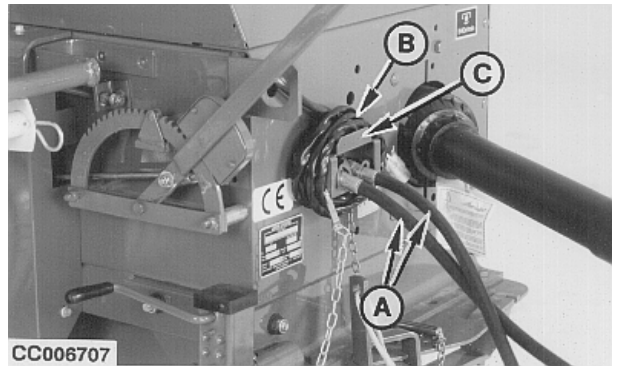
OUCC002,0002291 -29-18MAR10-1/1

Hydraulikschläuche und Kabelbaum ablegen

Nach Abbau der Presse vom Traktor können die Hydraulikschläuche (A) und der Kabelbaum (B) in der Halterung (C) abgelegt werden. Dadurch wird Bodenkontakt vermieden und sie bleiben sauber.

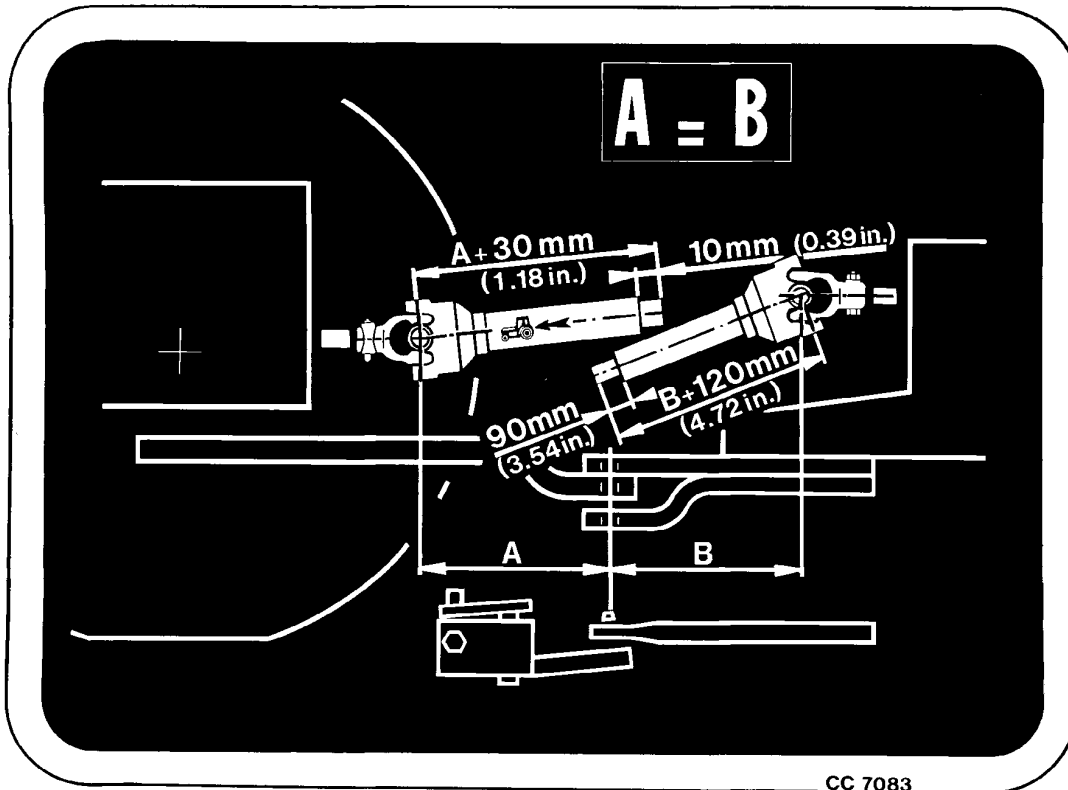
A—Hydraulikschläuche
B—Kabelbaum

C—Halterung



OUCC002,0002292 -29-18MAR10-1/1

Standard-Teleskopgelenkwelle einstellen



CC7083—UN—05OCT98

Zugpendel, Anhängelasche bzw. Anhängavorrichtung mit Kugelgelenk so einstellen, dass die Maße $A = B$ eingehalten werden.

Teleskopgelenkwelle und Plastikschutzrohre nach obigen Maßangaben ablängen.

Darauf achten, dass die Gelenkwelle keine Grate aufweist.

OUCC002,0002293 -29-18MAR10-1/1

Weitwinkel-Teleskopgelenkwelle einstellen

Normalerweise muss die Länge der Weitwinkel-Gelenkwelle nicht eingestellt werden.

Es sollte jedoch am Teleskopgelenk ein Überstand von mindestens 200 mm (7.9 in.) vorhanden sein.

Falls erforderlich, Zugpendel bzw. Anhängelasche so einstellen, dass das obige Maß erreicht wird.

OUCC002,0002294 -29-18MAR10-1/1

Lagerstütze der Antriebswelle einstellen (Pressen ohne Weitwinkel-Gelenkwelle)

Die Lagerstütze der Antriebswelle so einstellen, dass der Kraftfluss von der Traktorzapfwelle zur Rutschkupplung möglichst in gerader Richtung erfolgt.

Die Lagerstütze anheben oder absenken (sechs Einstellmöglichkeiten). Wellenlager in Position A, B oder C so befestigen, dass der Kraftfluss horizontal und vertikal möglichst in gerader Richtung erfolgt.

Traktor mit angehängter Ballenpresse scharf nach rechts fahren, bis sich die Schiebeteile der Teleskopgelenkwelle berühren.

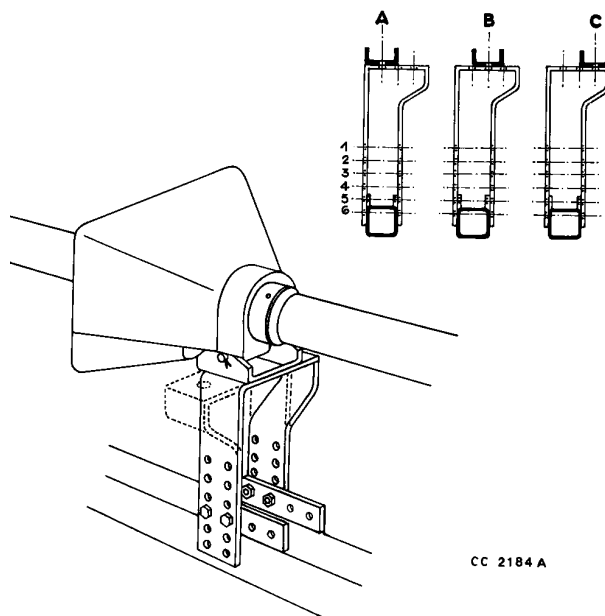
Zapfwelle langsam einschalten. Falls ein ungewöhnliches Geräusch an der Rutschkupplung zu hören ist, die Lagerstütze der Antriebswelle höher oder tiefer setzen, bis das Geräusch aufhört.

HINWEIS: Beim An- und Abbau der Gelenkwelle niemals einen Stahlhammer verwenden.

Die Wellenverzahnungen sauber halten.

Die Enden der Schiebeteile der Teleskopgelenkwelle und der Schutzrohre nach dem Kürzen stets reinigen und die Kontaktflächen einfetten.

Die Anweisungen zum Anhängen der Presse müssen unbedingt beachtet werden. Dies verlängert die Lebensdauer der Gelenkwelle und verhindert unnötige Zugbeanspruchung und Schlagen der Antriebswellen.



CC 2184 A

CC2184A—UN—08OCT98

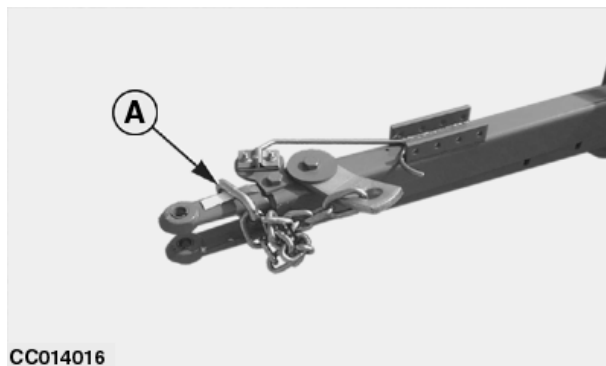
OUCC002,0002295 -29-18MAR10-1/1

Sicherheitskette befestigen

Falls die Presse mit einer Sicherheitskette (A) ausgerüstet ist, die Kette wie gezeigt am Zugpendel des Traktors befestigen. Die Kette möglichst stramm spannen, aber noch soviel Spiel lassen, dass Kurven gefahren werden können.

WICHTIG: Beim Befahren öffentlicher Straßen stets die entsprechenden Straßenverkehrsbestimmungen einhalten. In Frankreich ist die Verwendung von Sicherheitsketten gesetzlich vorgeschrieben.

A—Sicherheitskette



CC014016

CC014016—UN—22OCT98

OUCC002,0002295 -29-18MAR10-1/1

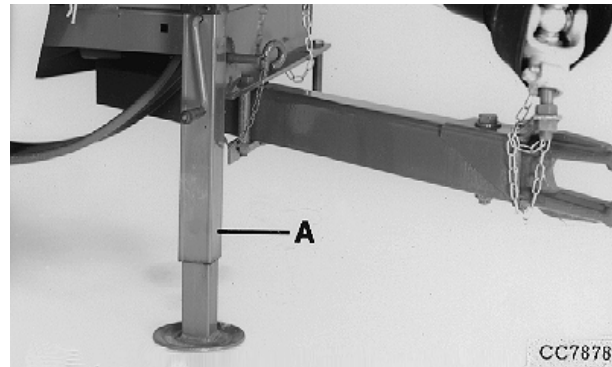
Abstellstütze (339)

⚠ ACHTUNG: Quetschgefahr!

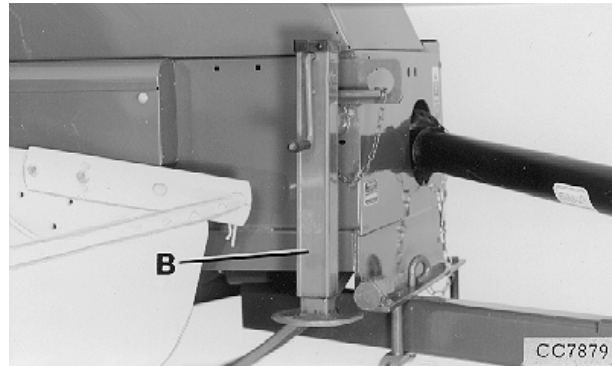
Bei der Feldarbeit oder bei Transportfahrten die Abstellstütze (A) nach oben klappen und sichern (B).

A—Abstellstütze

B—Lagerungsstellung



CC7878 —UN—23SEP98



CC7879 —UN—23SEP98

OUC002,0002297 -29-18MAR10-1/1

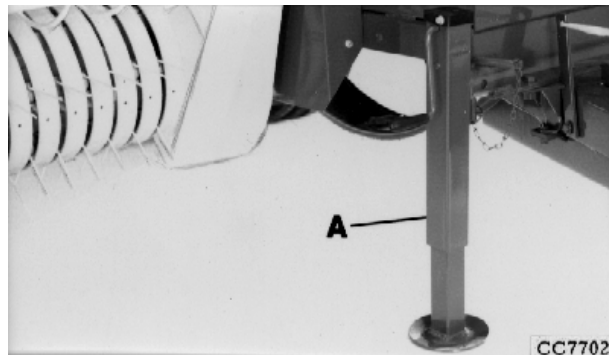
Abstellstütze (349, 359 und 459)

⚠ ACHTUNG: Quetschgefahr!

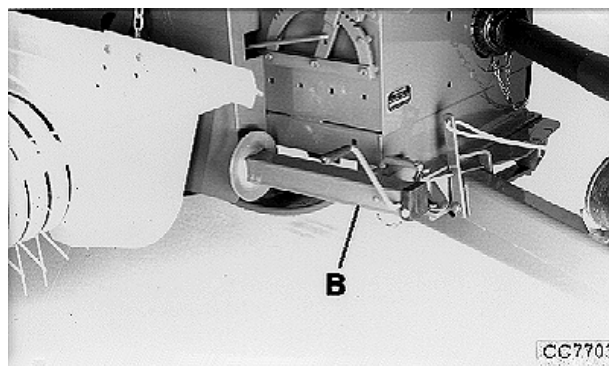
Bei der Feldarbeit oder bei Transportfahrten die Abstellstütze (A) nach oben klappen und sichern (B).

A—Abstellstütze

B—Lagerungsstellung



CC7702 —UN—23SEP98



CC7703 —UN—23SEP98

OUC002,0002298 -29-18MAR10-1/1

Vorbereiten der Presse

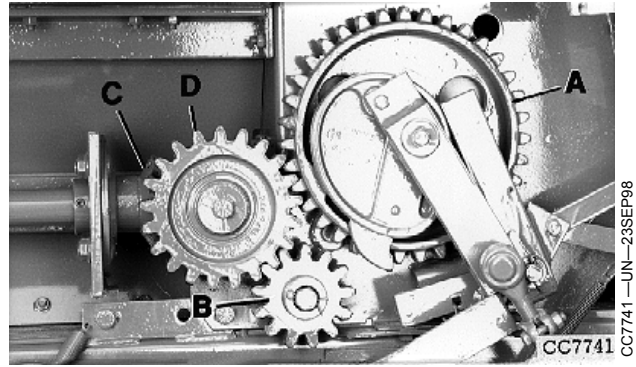
Einlaufzeit

Nach dem Anhängen einer neuen Presse an den Traktor prüfen, ob alle Schrauben fest angezogen sind. Ferner alle Ketten auf richtige Spannung prüfen.

HINWEIS: Bei Pressen mit Garnbindung wurde der Knüpfapparat bereits in der Fabrik eingefettet. Dieses Fett kann zu Beginn der Arbeit Fehlbindungen verursachen. Auf keinen Fall Verstellungen vornehmen, solange diese Teile nicht ganz blank geworden sind.

Zur Beseitigung eventueller Gussunebenheiten müssen die Antriebszahnäder während der Einlaufzeit geschmiert werden. Jeden Zahn der gezeigten Zahnäder reichlich mit Mehrzweckfett versehen. Diese Schmierung vor dem einstündigen Einlaufen im Stand, wie anschließend erläutert, vornehmen.

Eine neue Presse sollte man mindestens eine Stunde lang im Stand (d.h. ohne Erntegut) einlaufen lassen. Nach kurzem Einlauf mit niedriger Drehzahl die Maschine anhalten und auf lose Schrauben, überhitzte Lager und klemmende Teile überprüfen. Auch auf richtige Kettenspannung achten. Die Presse dann 30 Minuten



A—Antriebsrad C—Hauptantriebszahnrad
B—Schneckenantriebszahnrad D—Doppelzahnrad

lang mit niedriger Drehzahl weiterlaufen lassen. Anschließend auf normale Betriebsdrehzahl steigern und diese bis zum Ende der Einlaufzeit beibehalten. Während der Einlaufzeit die Presse oft überprüfen. Presse niemals mit voller Drehzahl laufen lassen, wenn sich kein Garn in der Garnscheibe befindet.

OUCC002,0002299 -29-23MAR10-1/1

Vorbereitungen für den Transport

Pickup anheben.

⚠ ACHTUNG: Beim Transport der Presse auf die Fahrgeschwindigkeit achten.

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

WICHTIG: Beim Befahren öffentlicher Straßen stets die entsprechenden Straßenverkehrsbe-

stimmungen einhalten. In Frankreich ist die Verwendung von Sicherheitsketten gesetzlich vorgeschrieben. Siehe Sicherheitskette befestigen im Abschnitt An- und Abhängen.

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

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

OUCC002,000229A -29-23MAR10-1/1

Deichsel verstellen (339)

⚠ ACHTUNG: Quetschgefahr!

Um die Zugdeichsel in Transportstellung zu bringen, einen Unterlegkeil hinter das rechte Rad legen und Bolzen (A) entfernen.

Zugdeichsel nach rechts schieben und mit Bolzen (A) und Klapstecker (B) sichern.

Unterlegkeil wieder wegnehmen.

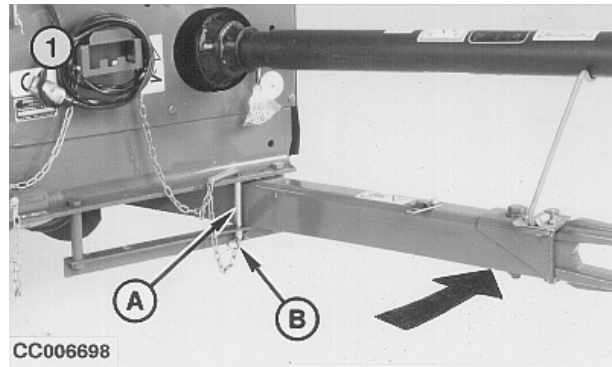
Um die Zugdeichsel in Arbeitsstellung zu bringen, einen Unterlegkeil vor das rechte Rad legen und Bolzen (A) entfernen.

Zugdeichsel nach links schieben und mit Bolzen (A) und Klapstecker (B) sichern.

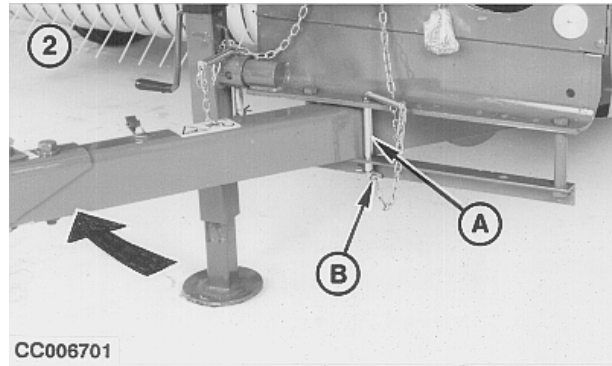
Unterlegkeil wieder wegnehmen.

A—Bolzen
B—Klapstecker

1—Deichsel in Arbeitsstellung
2—Deichsel in Transportstellung



CC006698 —UN—28FEB95



CC006701 —UN—28FEB95

OUCC002.000229B -29-18MAR10-1/1

Deichsel verstellen (349, 359 und 459)

⚠ ACHTUNG: Quetschgefahr!

Um die Zugdeichsel in Transportstellung zu bringen, einen Unterlegkeil hinter das rechte Rad legen und Bolzen (A) entfernen.

Verriegelung (B) mit Seilzug herausziehen.

Zugdeichsel nach rechts schieben und Seilzug loslassen, damit Verriegelung (B) in Transportstellung einrastet. Deichsel mit Bolzen (A) und Klappstecker (C) sichern.

Unterlegkeil wieder wegnehmen.

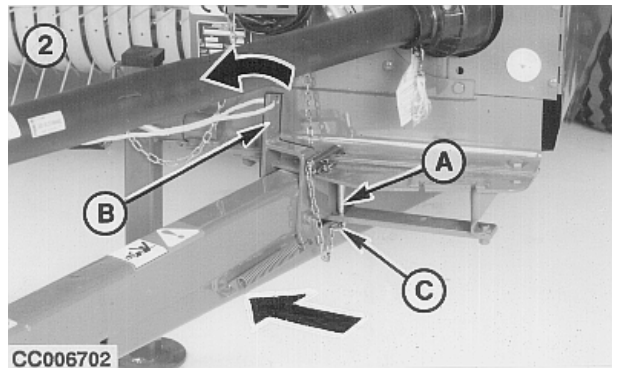
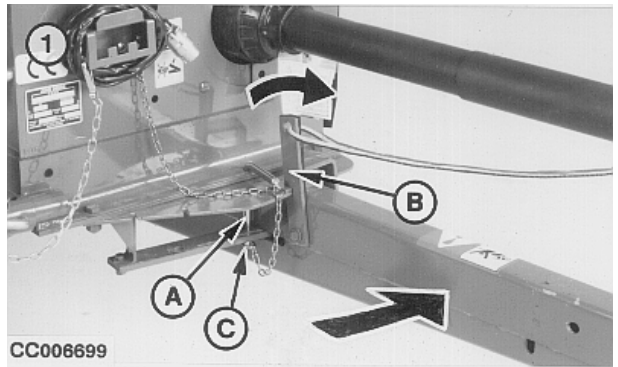
Um die Zugdeichsel in Arbeitsstellung zu bringen, einen Unterlegkeil vor das rechte Rad legen und Bolzen (A) entfernen.

Verriegelung (B) mit Seilzug herausziehen.

Zugdeichsel nach links schieben und Seilzug loslassen, damit Verriegelung (B) in Arbeitsstellung einrastet. Deichsel mit Bolzen (A) und Klappstecker (C) sichern.

Unterlegkeil wieder wegnehmen.

WICHTIG: Wenn die Presse mit einer Sperrvorrichtung für das rechte Rad ausgerüstet ist, immer den Traktor anhalten, bevor mit sehr geringer Geschwindigkeit gearbeitet wird. Verriegelung (B) mit Hilfe des Seils lösen, um die Sperrvorrichtung einzulegen und die Deichselstellung zu verändern.



A—Bolzen
B—Verriegelung
C—Klappstecker

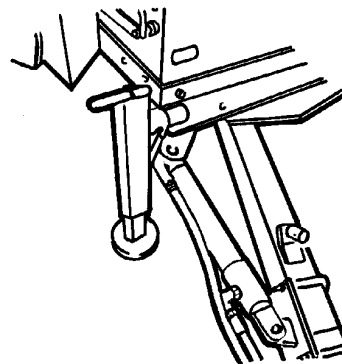
1—Deichsel in Arbeitsstellung
2—Deichsel in Transportstellung

OUCC002,000229C -29-18MAR10-1/1

Hydraulische Deichselverstellung (339 mit langer Deichsel, 349, 359 und 459)

Die Presse kann mit einem zusätzlichen Hydraulikzylinder ausgerüstet werden, um die Deichsel hydraulisch in Arbeits- oder Transportstellung bringen zu können.

Zum Anschluss dieses Zylinders muss der Traktor mit doppelwirkenden Hydraulikanschlüssen ausgerüstet sein.



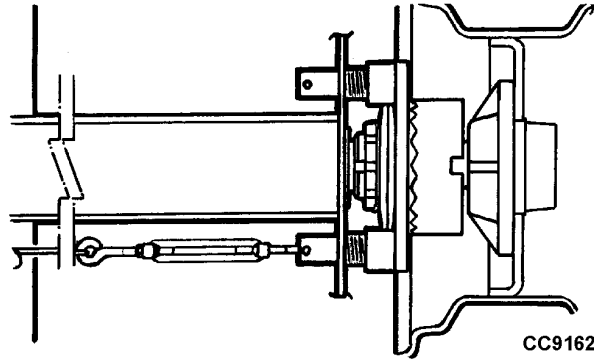
CC9161

OUCC002,000229D -29-18MAR10-1/1

Mechanische Deichselverstellung mit Radsperrvorrichtung (339 mit langer Deichsel, 349, 359 und 459)

Mit der Radsperrvorrichtung kann die Deichsel in Arbeitsstellung gebracht werden, ohne das rechte Rad mit einem Unterlegkeil zu sichern.

Bei Betätigung des Seilzugs zum Lösen der Verriegelung wird das rechte Rad automatisch blockiert.



CC9162 —UN—23SEP98

OUCC002,000229E -29-18MAR10-1/1

Garn- und Drahtauswahl

Gute Garn- oder Drahtqualität spielt eine wichtige Rolle beim reibungslosen Betrieb der Presse.

Ein Garn mit guter Zugfestigkeit und gleichmäßiger Stärke wählen, um einwandfreien Betrieb des

Knüpfmechanismus zu gewährleisten. Damit wird auch das Zerreißen des Garns bei der Handhabung und beim Transport der Ballen verhindert.

OUCC002,000229F -29-18MAR10-1/1

Garnkasten auffüllen

In jedes Fach des Garnkastens eine Rolle Garn guter Qualität einlegen. Darauf achten, dass das Garn an dem mit OBEN bezeichneten Ende herausgezogen wird.

Garn verbinden, indem das äußere Garnende der ersten Rolle mit dem inneren Garnende der nächsten Rolle verbunden wird. Sisalgarn mit einem abgewandelten Weberknoten, Kunststoffsarn mit einem Schotsteckknoten verbinden.

Die losen Garnenden möglichst nahe am Knoten abschneiden.

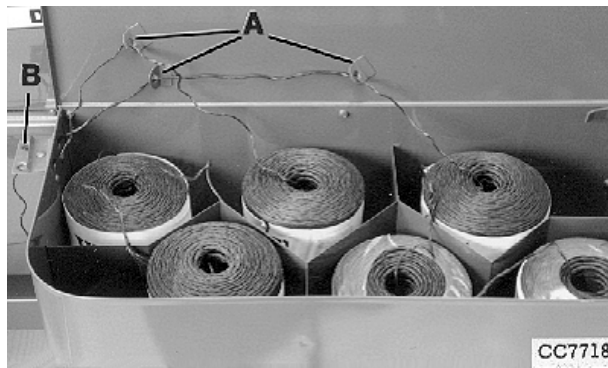
Die freien inneren Garnenden durch die entsprechenden Garnösen (A) am Deckel des Garnkastens ziehen.

Darauf achten, dass im linken Fach stets eine neue Garnrolle eingesetzt ist.

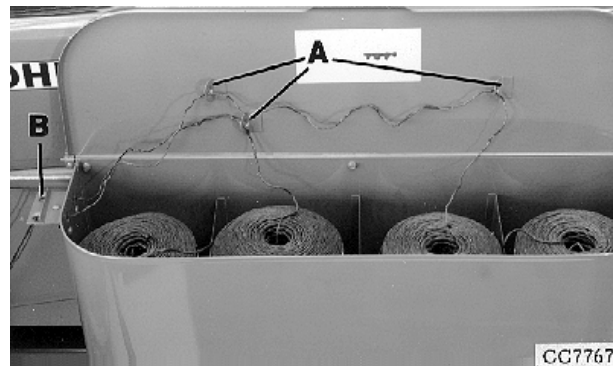
Beide Garnstränge durch die seitlich am Garnkasten angebrachte Garnbremse (B) führen.

A—Garnöse

B—Garnbremse



CC7718 —UN—23SEP98



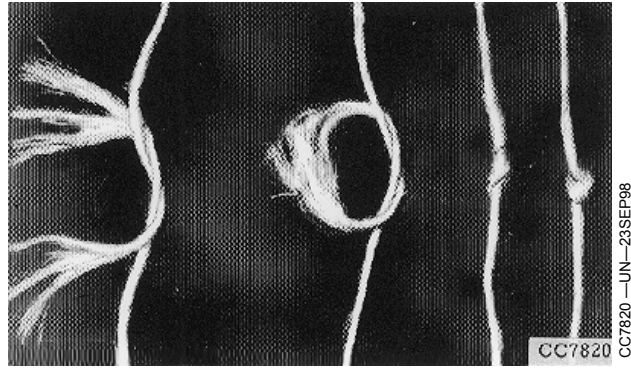
CC7767 —UN—23SEP98

OUCC002,00022A0 -29-18MAR10-1/1

Garnverbindung - abgewandelter Weberknoten bei Sisalgarn

WICHTIG: Der Knoten muss so klein gehalten werden, dass er leicht durch die Garnführungen und das Nadelöhr geht.

Garnenden befeuchten und wie gezeigt zusammenknöten.

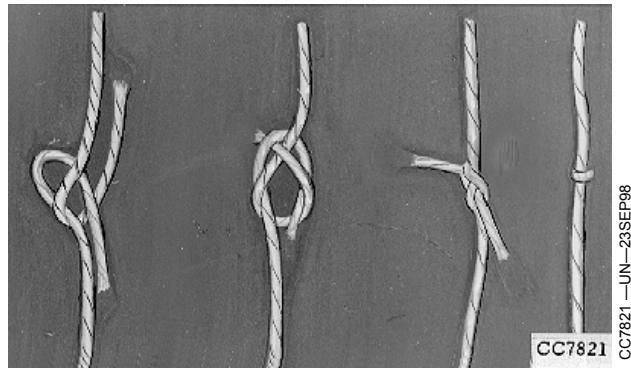


OUCC002,00022A1 -29-18MAR10-1/1

Garnverbindung - Schotsteckknoten bei Kunststoffgarn

WICHTIG: Der Knoten muss so klein gehalten werden, dass er leicht durch die Garnführungen und das Nadelöhr geht.

Garnenden wie gezeigt zusammenknöten.



OUCC002,00022A2 -29-18MAR10-1/1

Vor Einfädeln des Garns bzw. Drahts beachten

⚠ ACHTUNG: Beim Einfädeln von Garn oder Draht vorsichtig vorgehen. Traktormotor abstellen, Zündschlüssel abziehen und abwarten, bis das Schwungrad der Presse stillsteht.

Das Garn bzw. der Draht kann gefahrlos eingefädelt werden, wenn man sich mit dem Kopf in Vorwärtsfahrtrichtung auf den Rücken unter die Maschine legt.



CC 1248 A

CC1248A —UN—23SEP98

OUCC002,00022A3 -29-03JUL06-1/1

Einfädeln des Bindegarns

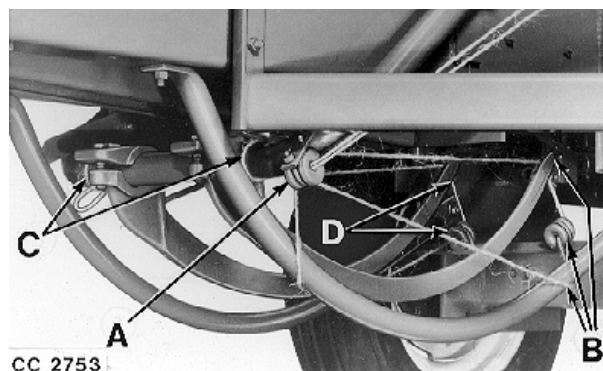
1. Beide Garnenden durch die Öse (A) am Nadelrahmen fädeln.

WICHTIG: Darauf achten, dass die Garnstränge beim Einfädeln nicht verdreht werden.

2. Darauf achten, dass sich die Nadeln in Ruhestellung befinden. Dann ein Garnende unten über das Nadelschutzrohr hinweg durch die unterhalb der rechten Nadel liegende Öse und in die rechte Nadel (B) selbst einfädeln.

3. Das Garn nachziehen und am Nadelrahmen (C) festbinden.

4. Die Arbeitsgänge 2 und 3 mit dem anderen Garnende durchführen, um das Garn in die linke Nadel (D) einzufädeln.



CC 2753

CC2753 —UN—23SEP98

A—Öse
B—Rechte Nadel

C—Nadelrahmen
D—Linke Nadel

OUCC002,00022A4 -29-18MAR10-1/1

Nach dem Einfädeln beachten

Nachdem beide Garnstränge richtig eingefädelt sind, den Knüpfvorgang am Messrad auslösen und Schwungrad mit der Hand entgegen dem Uhrzeigersinn drehen.

Dabei kommen die Nadeln hoch und Garn wird in die Garnscheiben eingelegt. Das Schwungrad weiterdrehen,

bis die Nadeln in ihre Ausgangsstellung zurückgekehrt sind.

Die zunächst am Nadelrahmen festgebundenen Garnenden entfernen. Damit ist die Presse zum Binden der Ballen vorbereitet.

OUCC002,00022A5 -29-03JUL06-1/1

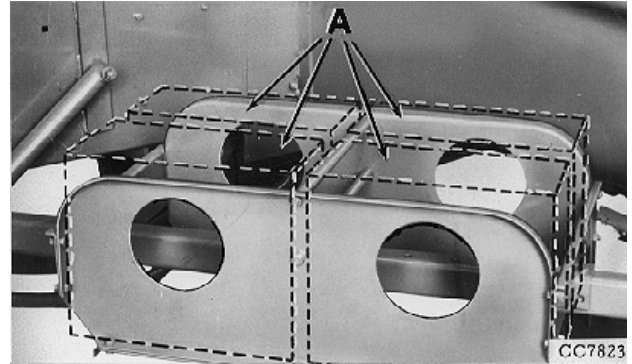
Einlegen der Drahtrollen

Vier Drahtrollen (A) 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.

Wenn die vorderen Drahtrollen aufgebraucht sind, die hinteren Rollen vorn einlegen und hinten zwei neue Drahtrollen einsetzen. Die Drahtenden wie oben beschrieben verbinden.

Die inneren Drahtenden der vorderen Rollen wie nachstehend beschrieben zu den Nadeln verlegen.

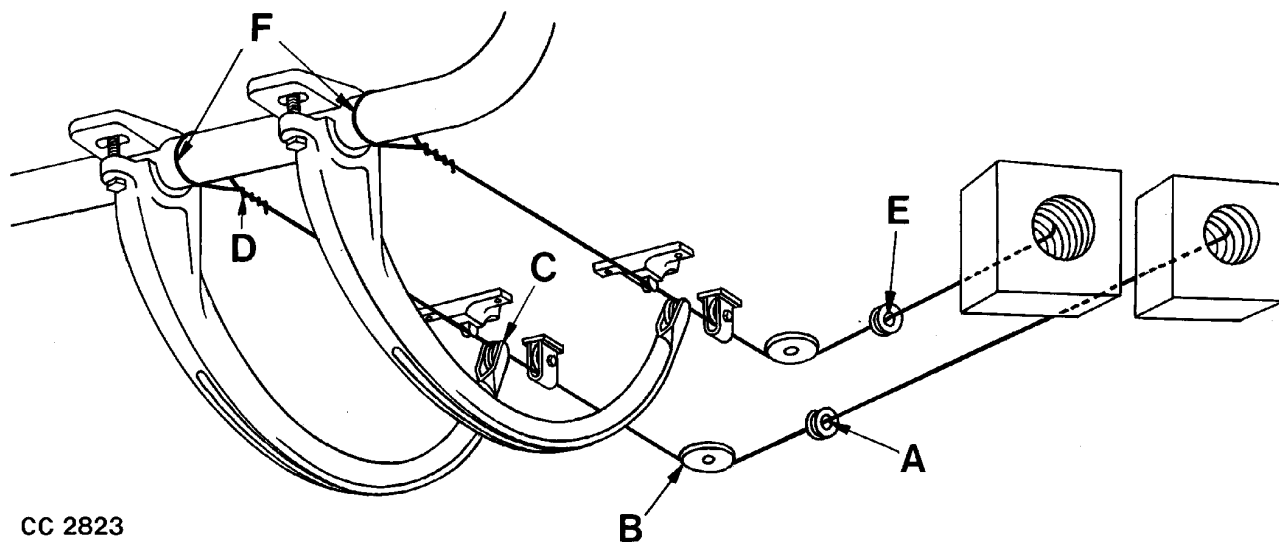


A—Drahtrollen

CC7823—UN—23SEP98

OUCC002,00022A6 -29-22MAR10-1/1

Einziehen des Bindedrahts



CC 2823

CC2823 — UN — 23SEP98

A—Führung
B—Umlenkrolle

C—Nadelrolle
D—Verdrillter Draht

E—Führung
F—Draht

1. Den Draht von der rechten Drahtrolle erst durch die Führung (A), dann durch die vordere Öse am Pressenrahmen ziehen.
2. Dann den Draht über die vorn links angebrachte Umlenkrolle (B) führen.
3. Darauf achten, daß sich die Nadeln in Ruhestellung befinden. Den Draht in die linke, mittlere Führungsrolle unten und in die Rolle (C) der linken Nadel oben einlegen.
4. Genügend Draht nachziehen, damit das Drahtende am Rohr des Nadelrahmens festgemacht werden kann (D).
5. Den Draht von der linken Drahtrolle durch die Führung (E) und die hintere Öse des Pressenrahmens verlegen. Dann die Arbeitsgänge 2, 3 und 4 auf der

anderen Pressenseite zum Einlegen des Drahtes in die rechte Nadel durchführen.

Nachdem beide Drahtenden richtig eingefädelt sind, den Verdrillungsvorgang mit dem Messrad auslösen und das Schwungrad mit der Hand entgegen dem Uhrzeigersinn drehen. Schwungrad weiterdrehen, bis die Nadeln ihre höchste Stellung erreicht haben und der Draht von den Drahtgreifern festgehalten wird. Danach Schwungrad solange weiterdrehen, bis die Nadeln in ihre Ausgangsstellung zurückgekehrt sind.

6. Die vorher am Rohr des Nadelrahmens festgebundenen Drahtstücke (F) entfernen.

HINWEIS: In regelmäßigen Zeitabständen die Umlenkrollen auf Leichtgängigkeit prüfen.

OUCC002.00022A7 -29-18MAR10-1/1

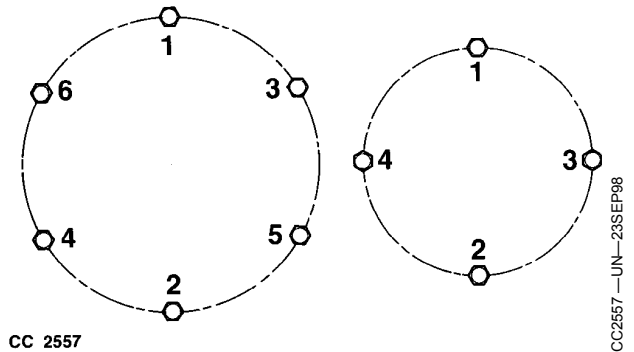
Reifendruck

Reifen	Reifentyp	Druck
Rechtes Rad:		
Presse 339	7.00-12 6 PR.....	230 kPa (2,3 bar; 32.2 psi)
Presse 349	7.00-12 6 PR.....	230 kPa (2,3 bar; 32.2 psi)
Presse 359	7.00-12 6 PR.....	230 kPa (2,3 bar; 32.2 psi)
	10.0/75-15.3 6 PR	230 kPa (2,3 bar; 32.2 psi)
Presse 459	7.00-12 6 PR.....	230 kPa (2,3 bar; 32.2 psi)
	10.0/75-15.3 6 PR	230 kPa (2,3 bar; 32.2 psi)
Linkes Rad:		
Presse 339	10.0/75-15.3 6 PR.....	230 kPa (2,3 bar; 32.2 psi)
	10.0/80-12 6 PR	230 kPa (2,3 bar; 32.2 psi)
Presse 349	10.0/75-15.3 6 PR.....	230 kPa (2,3 bar; 32.2 psi)
Presse 359	10.0/75-15.3 6 PR.....	230 kPa (2,3 bar; 32.2 psi)
	10.0/80-12 6 PR	230 kPa (2,3 bar; 32.2 psi)
	11.5/80-15.3 6 PR	340 kPa (3,4 bar; 47.6 psi)
Presse 459	10.0/75-15.3 6 PR.....	230 kPa (2,3 bar; 32.2 psi)
	11.5/80-15.3 6 PR	340 kPa (3,4 bar; 47.6 psi)
Stützrad:		
Alle Pressentypen	4.00-8 4 PR	100 kPa (1 bar; 14 psi)

OUCC002,00022A8 -29-09MAR10-1/1

Radschrauben festziehen

Die Radschrauben mit 115—135 N·m (85—100 lb.-ft.) in der gezeigten Reihenfolge festziehen.



CC 2557

CC2557—UN—23SEP98

OUCC002,00022A9 -29-23MAR10-1/1

Betrieb der Presse

Inbetriebnahme und Arbeiten mit der Presse

WICHTIG: Zapfwelle während des Bindevorgangs nicht abschalten, sonst wird bei Wiederinbetriebnahme der Presse der Schwungrad-Scherbolzen abgeschert.

Die Zapfwelle des Traktors einschalten und die Motordrehzahl langsam erhöhen, bis eine Antriebswellendrehzahl von 540 1/min erreicht ist. Die Anzahl der Presskolbenhübe pro Minute unter Last beträgt normalerweise 80 Hübe bei den Pressen 339 und 349, 92 Hübe bei der Presse 359 und 100 Hübe bei der Presse 459. Wenn mit leerem Presskanal begonnen wurde, sind die ersten Ballen zunächst leicht und ungleich lang. Das kommt daher, dass das Messrad von dem noch ungenügend gepressten Erntegut nur mangelhaft mitgenommen wird.

Sollte sich der Presskanal mit der Zeit nicht voll auffüllen, muss die Fahrgeschwindigkeit oder die Schwadgröße gesteigert werden. Die Presse arbeitet richtig, wenn zur

Bildung eines Ballens von 90 cm (36 in.) Länge 12 bis 18 Kolbenhübe erforderlich sind (5 bis 8 cm; 2 bis 3 in. Presslänge pro Hub).

WICHTIG: Bei Durchrutschen des Förderschnecken-Antriebsriemens ist die Presse überlastet, was zu Schäden führen kann.

HINWEIS: Um Ballen von guter Form zu erhalten, die Zuführgabel richtig einstellen und gleichmäßige Schwaden bilden. Falls erforderlich, einen höheren Gang einlegen und Motordrehzahl verringern.

Bei schwierigen Bodenverhältnissen kommt es sehr auf optimale Fahrgeschwindigkeit und Schwadgröße an. Die Bindeapparate und die Umgebung des Kolbenaufhalters täglich gründlich säubern.

Nach der Bildung der ersten 1000 Ballen Presskolben einstellen. Danach diese Einstellung je nach Bedarf vornehmen.

OUCC002,00022AA -29-19MAR10-1/1

Vorbereiten des Ernteguts

Das Erntegut in Schwaden von mäßiger Größe zusammenlegen; zu deren Herstellung einen seitlich

ablegenden Schwadrecken oder Schwadmäher verwenden.

OUCC002,00022AB -29-19MAR10-1/1

Richtige Fahrtrichtung wählen

Zuerst das am besten getrocknete Erntegut aufnehmen; aus diesem Grund mit den äußeren Schwadreihen beginnen.

Beim Pressen des Erntegutes in derselben Richtung wie beim Schwaden fahren.

OUCC002,00022AC -29-19MAR10-1/1

Garnbindevorgang

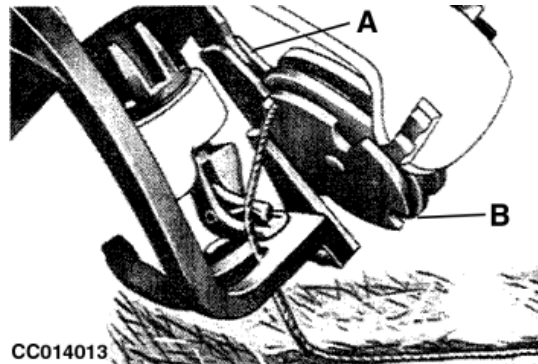
Nachfolgend wird der Bindevorgang bei Garnbindung erläutert.

1. Grundstellung des Knüpfers

Nach dem Einfädeln der Nadeln wird das Garnende vom Garnhalter (A) in der Garnscheibe (B) festgehalten. Während der Ballenbildung wird das Bindegarn aus dem Garnkasten gezogen.

A—Garnhalter

B—Garnscheibe



CC014013

CC014013 —JUN—22OCT98

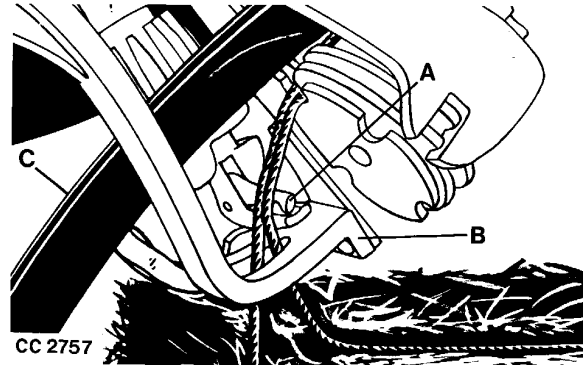
Fortsetz. siehe nächste Seite

OUCC002,00022AD -29-16MAR10-1/6

2. Festhalten des Bidegarns

Sobald der Ballen die eingestellte Länge erreicht hat, löst das Messrad den Knüpfvorgang aus. Mit Unterstützung des Greiferfingers legt die Nadel (C) den zweiten Garnstrang in die Garnscheibe ein. Dabei wird das Garn durch die Führung des Messerarms (B) und über den Knüpferschnabel (A) geführt.

A—Knüpferschnabel C—Nadel
B—Messerarm



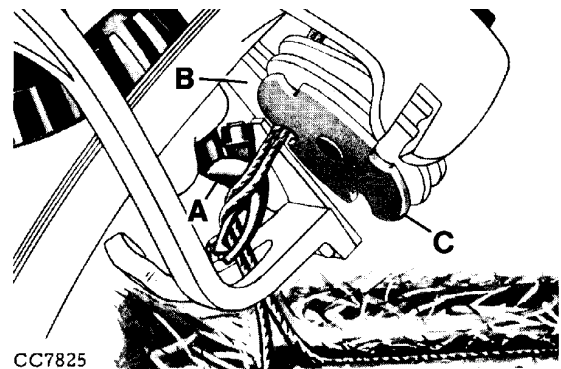
CC2757 —UN—23SEP98

OUCC002.00022AD -29-16MAR10-2/6

3. Beginn des Bidevorgangs

Der Knüpferschnabel (A) beginnt sich zu drehen, sobald durch die Antriebszahnräder die Garnscheibe (C) soweit gedreht wurde, dass vom Garnhalter (B) beide Garnstränge in der Scheibe festgehalten werden.

A—Knüpferschnabel C—Garnscheibe
B—Garnhalter



CC7825 —UN—25SEP98

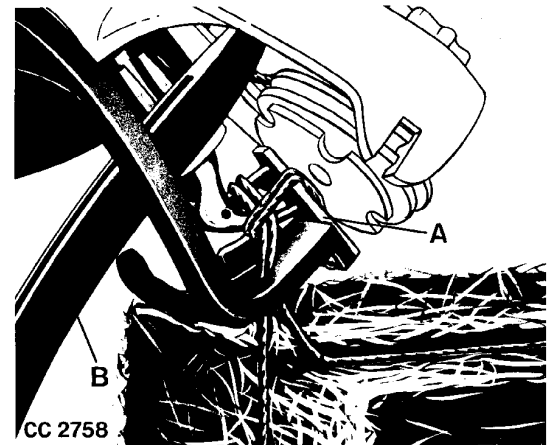
OUCC002.00022AD -29-16MAR10-3/6

4. Vorbereitung des Knotens

Durch die Drehung des Knüpferschnabels bildet sich eine Garnschlinge um den Schnabel. Die Knüpferschnabe öffnet sich und nimmt das Garn auf. Das Garn wird vom Messer (A) zwischen Knüpferschnabel und Garnscheibe abgeschnitten.

Zu diesem Zeitpunkt geht die Nadel (B) zurück und legt den vom Garnhalter festgehaltenen Garnstrang in die Garnscheibe ein, bis der nächste Knoten geknüpft wird.

A—Messer B—Nadel



CC2758 —UN—23SEP98

Fortsetz. siehe nächste Seite

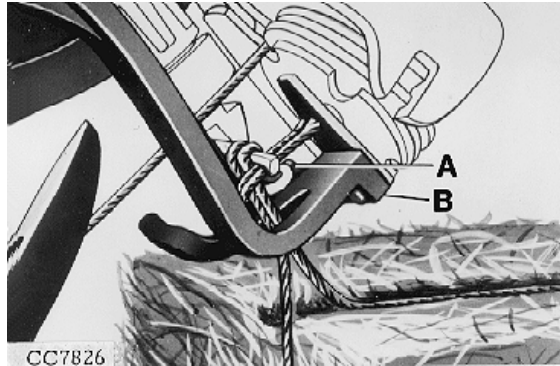
OUCC002.00022AD -29-16MAR10-4/6

5. Abschneiden des Garns

Die Knüpfzunge hat sich nun geschlossen und hält die Garnenden fest. Nach Abschneiden des Garns streift der Abstreifer (A) am Messerarm (B) die Garnschlinge von der Außenseite des Knüpferschnabels ab und beendet damit die Knotenbildung.

A—Abstreifer

B—Messerarm

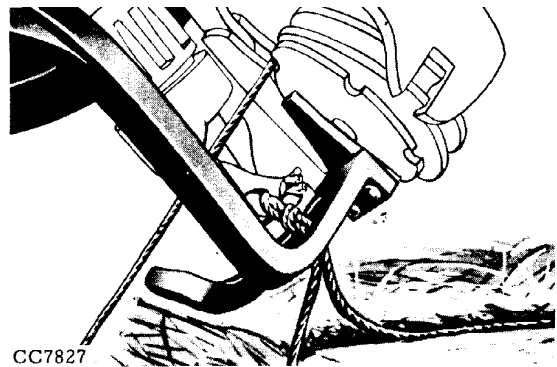


CC7826—UN—23SEP98

OUCC002,00022AD -29-16MAR10-5/6

6. Ende des Bindevorgangs

Der fertige Knoten kommt vom Knüpferschnabel frei. Die Nadeln gehen nun in ihre Ausgangsstellung zurück. Das Garn bleibt im Bindeapparat verankert. Gegen diese Garnstränge fördert der Presskolben das Material für einen neuen Ballen, der nach Erreichen der eingestellten Länge wieder wie vorstehend beschrieben gebunden wird.



CC7827—UN—26SEP98

OUCC002,00022AD -29-16MAR10-6/6

Drahtbindevorgang

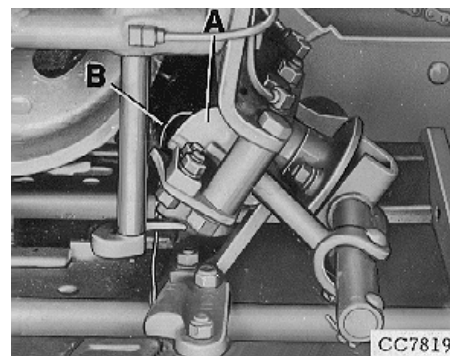
1. Grundstellung des Drillhakens

Nachfolgend wird der Bindevorgang bei Drahtbindung erläutert.

Nach Einfädeln des Drahts in die Nadeln wird das Drahtende (B) vom Drahtgreifer (A) festgehalten. Im Laufe der Ballenbildung wird Draht aus dem Drahtkasten nachgezogen und um den Ballen gewickelt.

A—Drahtgreifer

B—Draht



CC7819—UN—23SEP98

Fortsetz. siehe nächste Seite

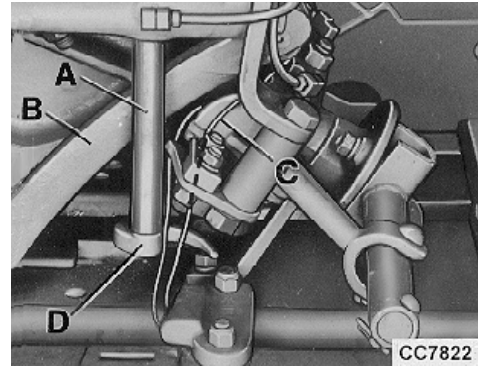
OUCC002,00022AE -29-23MAR10-1/4

2. Verankerung des Bindedrahts

Sobald die eingestellte Ballenlänge erreicht ist, löst das Messrad den Bindevorgang aus. Die hochgehenden Nadeln (B) legen die Drahtschlingen (C) um den Ballen.

Das Antriebszahnrad auf der Nadelhubwelle treibt über das auf der Kegelradwelle angeordnete Kegelrad das Kegelritzel auf der Drillhakenwelle (A) an. Die hochgehende Nadel legt den Draht in die Scherplatte ein, die sich gegenüber dem festgehaltenen Drahtende befindet.

Dabei wird der Drillhaken (D) im Uhrzeigersinn gedreht. Er führt eine volle Drehung aus und erfasst beide Drahtstränge.



A—Drillhakenwelle
B—Nadel

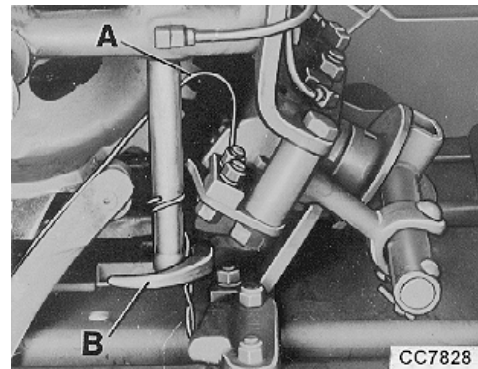
C—Draht
D—Drillhaken

CC7822—UN—23SEP98

OUC002,00022AE -29-23MAR10-2/4

3. Verdrillvorgang

In diesem Stadium des Bindevorgangs wird das Ritzel zur Betätigung des Drahtgreifers vom Zahnrad auf der Nadelhubwelle angetrieben. Dadurch schwingt der Greiferarm zur Freigabe des bisher festgehaltenen Drahtendes (A) nach einer Seite aus. Bei der Rückkehr des Greiferarms wird der von der Nadel hochgebrachte Draht abgeschnitten und gleichzeitig ein Drahtende festgehalten. Die Nadeln gehen in ihre Ausgangsstellung zurück. Der Drillhaken (B) führt zur Verdrillung der beiden Drahtenden fünf volle Umdrehungen aus.



A—Draht

B—Drillhaken

CC7828—UN—23SEP98

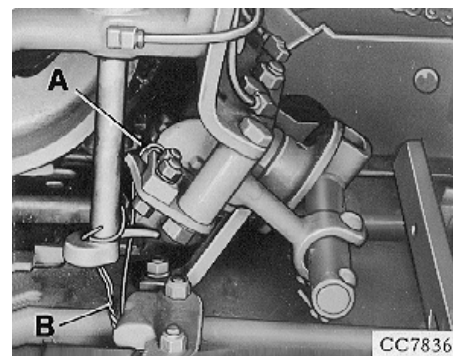
OUC002,00022AE -29-23MAR10-3/4

4. Ende des Drahtbindevorgangs

Der fertige Ballen streift den verdrillten Draht (B) vom Drillhaken ab. Der festgehaltene Drahtstrang (A) umschlingt den sich neu bildenden Ballen bis zur Auslösung des nächsten Bindevorgangs.

A—Festgehaltener Draht

B—Verdrillter Draht



CC7836—UN—23SEP98

OUC002,00022AE -29-23MAR10-4/4

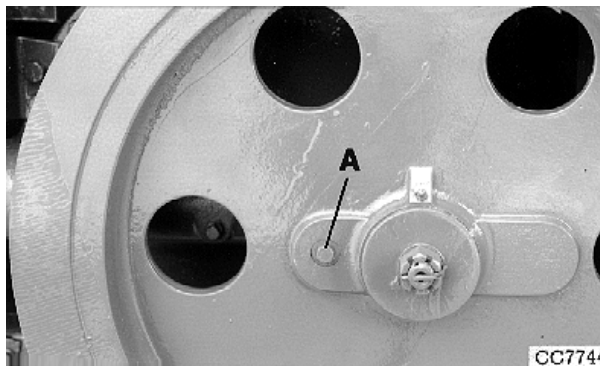
Scherbolzen des Schwungrads ersetzen

! ACHTUNG: Nach dem Abscheren des Bolzens kann sich das Schwungrad unter Umständen noch mehrere Minuten lang weiterdrehen. Um Verletzungen beim Auswechseln des Bolzens zu vermeiden, Motor abstellen, Zündschlüssel abziehen, alle Antriebe ausschalten und Stillstand des Schwungrads abwarten.

Ursache für das Abscheren des Scherbolzens feststellen und Störung beseitigen. Einen neuen Spezial-Scherbolzen (A) einsetzen. Anstelle des Scherbolzens darf keine normale Schraube verwendet werden.

Sollten sich die Nadeln gerade im Presskanal befinden, wenn der Bolzen abschert, müssen sie von Hand in Ruhstellung zurückgebracht werden, bevor die Presse wieder in Betrieb gesetzt wird.

WICHTIG: Nach dem Auswechseln des Bolzens den Presskolben nach vorn (zum Traktor



A—Scherbolzen

hin) schieben, bevor die Nadeln wieder in Ruhstellung gebracht werden. Andernfalls wird die Betätigungsstange des Kolbenaufhalters beschädigt.

OUCC002,00022AF -29-16MAR10-1/1

Scherbolzen des Knüpfel- und Nadelantriebs ersetzen

WICHTIG: Einen abgescherten Scherbolzen vom John Deere Händler ersetzen lassen. Es darf nur das entsprechende Original-Ersatzteil verwendet werden.

Nach Beseitigung der Störungsursache einen neuen Scherbolzen (A) einsetzen.

Auf keinen Fall anstelle des Scherbolzens eine normale Schraube verwenden.

A—Scherbolzen



OUCC002,00022B0 -29-19MAR10-1/1

Niederhalterhöhe einstellen

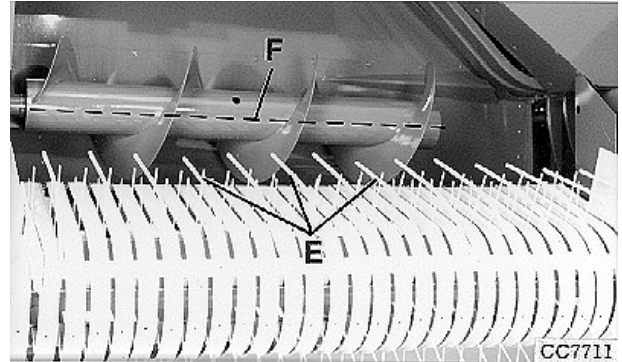
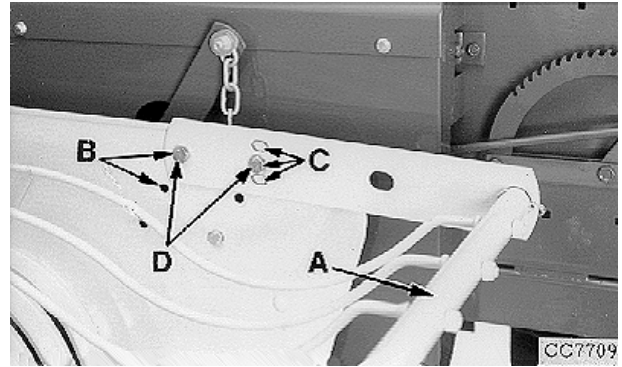
WICHTIG: Niederhalterleiste so hoch stellen, dass sie den Schwad nicht berührt.

Die Niederhalterleiste (A) kann in verschiedene Stellungen gebracht werden; es bestehen zwei Höheneinstellmöglichkeiten (B) und drei Möglichkeiten zur Einstellung des Winkels (C).

Zur Verstellung die beiden Muttern und Schlossschrauben (D) an jedem Ende entfernen. Niederhalter in die gewünschte Lage bringen und mit Muttern und Schlossschrauben sichern.

WICHTIG: Der Abstand zwischen dem hinterem Ende der Niederhalterzinken (E) und den Abstreifern muss so groß sein, dass sich das Erntegut nicht staut. Die Niederhalter dürfen niemals höher als bis zur Schneckenmitte (F) reichen.

- | | |
|---------------------------------------|-------------------|
| A—Niederhalterleiste | D—Schlossschraube |
| B—Bohrungen für
Höheneinstellung | E—Niederhalter |
| C—Bohrungen für
Winklereinstellung | F—Schneckenmitte |



CC7709 —UN—23SEP98

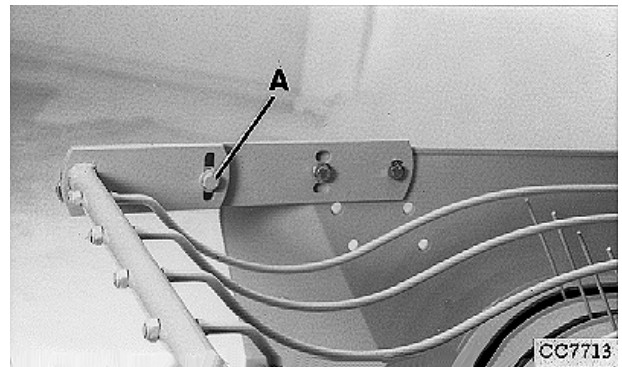
CC7711 —UN—23SEP98

OUCC002,00022B1 -29-23MAR10-1/1

Niederhalterwinkel einstellen

Zur Einstellung des Winkels die Kontermutter (A) etwas lösen und Niederhalterleiste anheben oder absenken, bis der gewünschte Winkel erreicht ist. Kontermutter festziehen.

- A—Kontermutter



CC7713 —UN—23SEP98

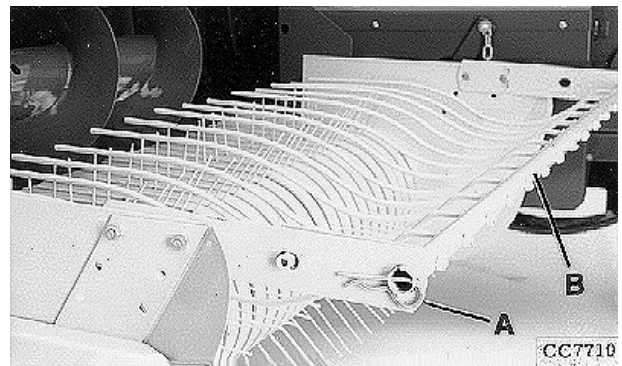
OUCC002,00022B2 -29-19MAR10-1/1

Niederhalter ausbauen

⚠ ACHTUNG: Vor Abnehmen der Niederhalter Pressenantrieb abschalten, Traktormotor abstellen, Zündschlüssel abziehen und abwarten, bis alle beweglichen Teile zum Stillstand gekommen sind. Außerdem sind eventuelle Ansammlungen von Pressgut zu entfernen.

Die an jedem Ende der Niederhalterleiste angebrachten Federsplinte (A) entfernen und Leiste (B) abnehmen.

- A—Federsplint B—Niederhalterleiste



CC7710 —UN—23SEP98

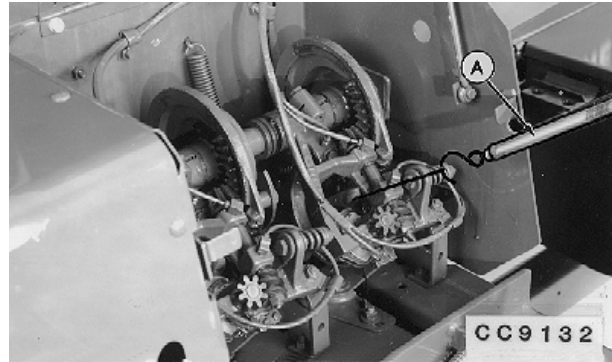
OUCC002,00022B3 -29-19MAR10-1/1

Garnspannung prüfen

Nadeln hochbringen, bis sich Nadelrolle und Garnscheibe gegenüberstehen.

Eine Federwaage (A) wie gezeigt am Garn befestigen. Die Kraft, die erforderlich ist, um das Garn aus dem Garnkasten herauszuziehen, soll 22 bis 44 N (5 bis 10 lb) betragen. Bei zu geringer Spannung die Einstellmutter fester anziehen. Wird eine Spannung von mehr als 44 N (10 lb) gemessen, Einstellmutter lösen.

HINWEIS: Bei sehr leichtem Heu und Verwendung von Sisalgarn kann unter Umständen eine Spannung von etwas mehr als 44 N (10 lb) erforderlich sein.



CC9132—UN—23SEP98

A—Federwaage

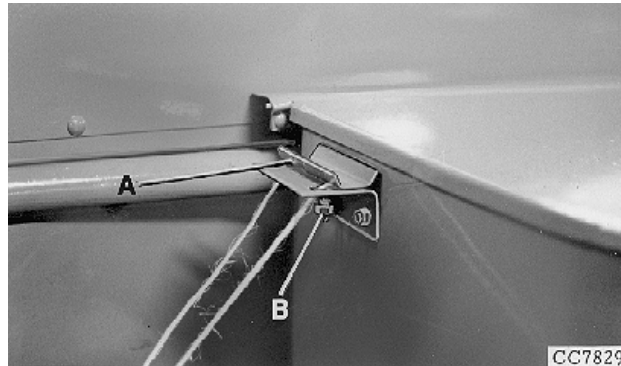
OUCC002,00022B4 -29-19MAR10-1/1

Garnspannung einstellen

Zur Einstellung der Garnspannung dient die Garnbremse (A). Die Garnspannung mit der Einstellmutter (B) einstellen.

A—Garnbremse

B—Mutter



CC7829—UN—23SEP98

OUCC002,00022B5 -29-19MAR10-1/1

Zuführgabel einstellen (alle Modelle außer 459 mit doppelter Zuführgabel)

Der Hub der Zuführgabel (A) ist einstellbar. Somit kann reguliert werden, wie weit die Zuführgabel in den Presskanal eintritt.

HINWEIS: Eine Feder (B) schützt die Gabel vor Schäden durch Überlastung mit Pressgut oder beim Auftreffen auf harte Gegenstände.

Drei Stellungen der Zuführgabel (A) sind möglich.

Um die rechte Seite des Presskanals mit mehr Erntegut zu beschicken, den Schwenkbolzen (C) in Position 1 an der Gabel (A) einsetzen.

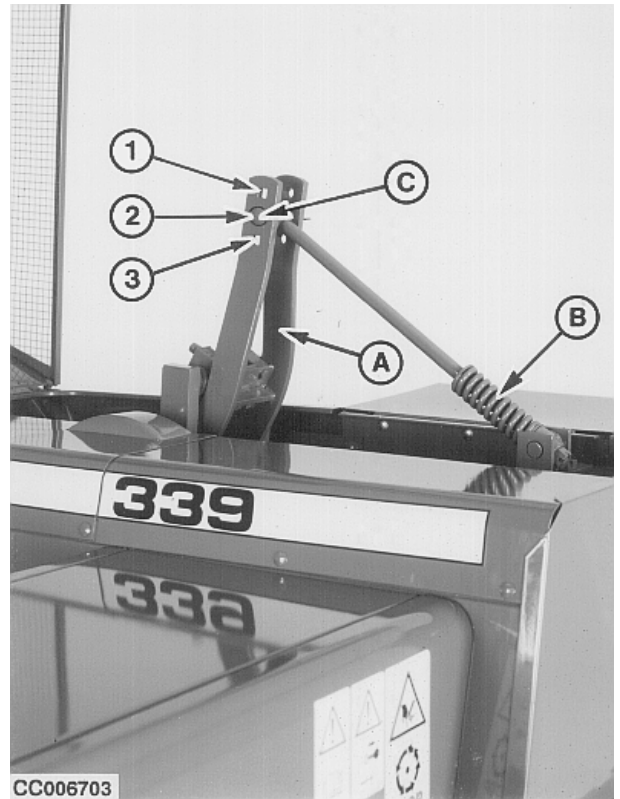
HINWEIS: Die Zuführgabel (A) ist ab Werk in Position 2 eingebaut.

Wenn auf der linken Seite des Presskanals mehr Erntegut aufgenommen werden soll, den Schwenkbolzen (C) in Position 3 an der Gabel (A) einsetzen.

HINWEIS: Wenn der Schwenkbolzen (C) in Position 3 angebracht ist und das Erntegut trotzdem nicht weit genug in den Presskanal eingebracht werden kann, dann liegt eine ungenügende Beschickung der Presse vor. Dies wird durch zu langsames Fahren oder zu dünne Schwaden hervorgerufen.

A—Zuführgabel
B—Feder

C—Schwenkbolzen



CC006703

CC006703—UN—28FEB95

OUC002,00022B6 -29-19MAR10-1/1

Zuführgabel einstellen (459 mit doppelter Zuführgabel) ¹

Der Hub der Zuführgabeln (A) und (B) ist einstellbar. Somit kann reguliert werden, wie weit die Zuführgabeln in den Presskanal eintreten.

HINWEIS: Eine Feder (C) schützt die Gabel vor Schäden durch Überlastung mit Pressgut oder beim Auftreffen auf harte Gegenstände.

Vier Stellungen der vorderen und hinteren Zuführgabel (A) und (B) sind möglich.

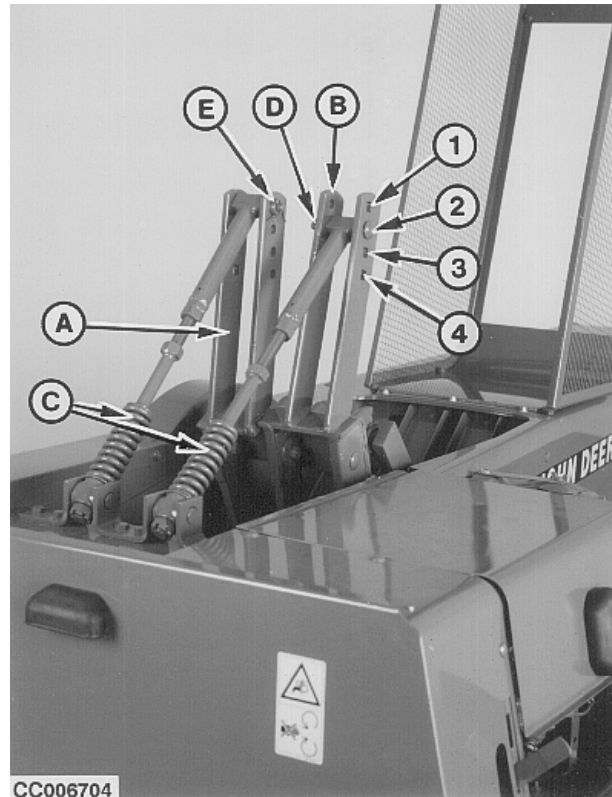
Um die rechte Seite des Presskanals mit mehr Erntegut zu beschicken, den Schwenkbolzen (D) in Position 1 an der hinteren Gabel (B) einsetzen.

HINWEIS: Die vordere Zuführgabel (A) ist ab Werk in Position 1, die hintere Zuführgabel (B) in Position 2 eingebaut.

Wenn auf der linken Seite des Presskanals mehr Erntegut aufgenommen werden soll, den Schwenkbolzen (D) in Position 3 oder 4 an der hinteren Gabel (B) und Schwenkbolzen (E) in Position 2, 3 oder 4 an der vorderen Gabel (A) einsetzen.

HINWEIS: Wenn die beiden Schwenkbolzen (D) und (E) in Position 4 angebracht sind und das Erntegut trotzdem nicht weit genug in den Presskanal eingebracht werden kann, dann liegt eine ungenügende Beschickung der Presse vor. Dies wird durch zu langsames Fahren oder zu dünne Schwaden hervorgerufen.

¹Die Abbildung zeigt eine Presse mit verstellbarer vorderer Kolbenstange.



CC006704

CC006704—UN—28FEB95

A—Vordere Zuführgabel
B—Hintere Zuführgabel
C—Feder

D—Hinterer Schwenkbolzen
E—Vorderer Schwenkbolzen

OUCC002.00022B7 -29-19MAR10-1/1

Ballenlänge einstellen

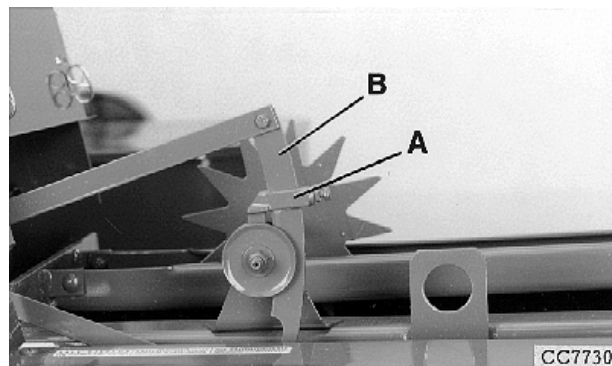
Den Anschlag (A) am Messradarm (B) nach oben oder unten verstellen, bis die gewünschte Ballenlänge erreicht ist.

Zum Pressen von größeren Ballen Anschlag anheben, zur Erzielung von kleineren Ballen Anschlag nach unten schieben.

Die Ballenlänge kann auf Werte zwischen 1,3 m (50 in.) und 0,3 m (12 in.) eingestellt werden.

A—Anschlag

B—Messradarm



CC7730

CC7730—UN—23SEP98

OUCC002.00022B8 -29-19MAR10-1/1

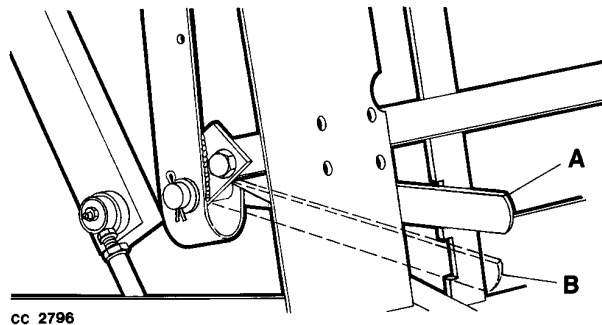
Sicherheitsvorrichtung

⚠ ACHTUNG: Vor **Wartungsarbeiten an der Maschine** den **Traktormotor abstellen**, den **Zündschlüssel abziehen** und die **Sicherheitsvorrichtung einlegen**.

In bestimmten Ländern ist die Ausrüstung der Presse mit einer Sicherheitsvorrichtung gesetzlich vorgeschrieben.

In Hebelstellung (B) verhindert die Sicherheitsvorrichtung ein unbeabsichtigtes Auslösen des Knüpfvorganges oder eine Bewegung der Nadeln.

In Hebelstellung (A) (Betriebsstellung) löst das Messrad den Bindevorgang aus, sobald der Ballen die eingestellte Länge erreicht hat.



cc 2796

CC2796—UN—06OCT98

A—Betriebsstellung

B—Sperrstellung

OUC002,00022B9 -29-19MAR10-1/1

Ballengewicht manuell einstellen

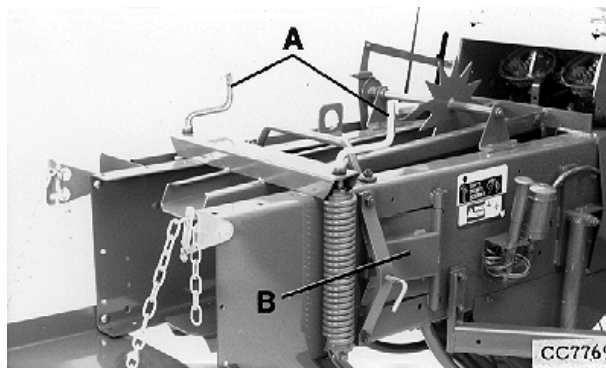
⚠ ACHTUNG: Vor der **Einstellung Zapfwelle abschalten**, **Traktormotor abstellen**, **Zündschlüssel abziehen** und **abwarten**, bis das **Schwungrad der Presse stillsteht**.

WICHTIG: Zu **dichte oder zu schwere Ballen überlasten die Maschine** und führen zu **vorzeitigem Verschleiß, Bruch von Teilen oder Reißen des Garns bzw. Drahts**.

Das Ballengewicht hängt vom **Pressdruck** ab. Den **Pressdruck mit den Kurbeln (A)** einstellen.

Beim Pressen von sehr leichtem Erntegut lässt sich das Ballengewicht durch **Schließen der beiden seitlichen Klappen (B)** steigern (Zusatz-ausrüstung bei den Pressen 339 und 349).

HINWEIS: Das Ballengewicht hängt auch von der Schwadgröße, dem Feuchtigkeitsgehalt und der Qualität des Pressguts ab. Da diese Einflüsse von Stunde zu Stunde oder von Schwad zu Schwad



A—Kurbeln

B—Seitliche Klappen

verschieden sein können, ist das Ballengewicht während der Arbeit des öfteren zu überprüfen.

Am Ende eines jeden Arbeitstags die Federn zur Regulierung des Pressdrucks durch Drehen der Kurbeln entspannen.

OUC002,00022BA -29-19MAR10-1/1

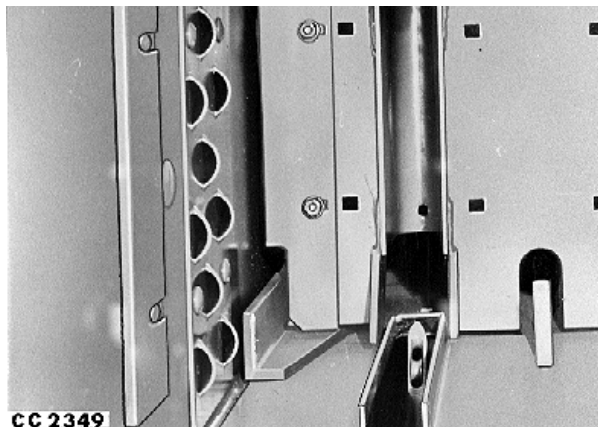
Seitliche Heuaufhalter (Zusatzausrüstung bei den Pressen 349, 359 und 459)

Seitliche Heuaufhalter können auf jeder Seite des Presskanals montiert werden. Sie sorgen für eine größere Ballendichte, was besonders bei leichtem und trockenem Pressgut erstrebenswert ist.

WICHTIG: Sich vor dem Anbau vergewissern, dass der Lack im Presskanal ausreichend abgeschliffen ist. Aus diesem Grund sind die Heuaufhalter auch nicht ab Werk eingebaut.

In Abhängigkeit von der gewünschten Ballendichte können maximal zwei Sätze von Heuaufhaltern montiert werden. Wenn nur ein Satz benötigt wird, die Aufhalter in den vorderen Anbaulöchern anschrauben.

Wenn sich normale Einsatzbedingungen einstellen, die Aufhalter Satz für Satz, am hinteren Teil des Presskanals beginnend, wieder abnehmen.



CC2349—UN—23SEP98

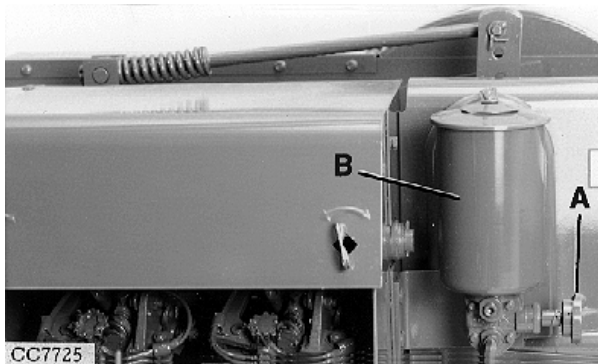
OUC002,00022BB -29-23MAR10-1/1

Ballengewicht hydraulisch einstellen (Zusatzausrüstung bei den Pressen 359 und 459)

Ist die Presse mit einer hydraulischen Vorrichtung zur Regulierung des Ballengewichts ausgerüstet, lässt sich das Ballengewicht mit dem Drehknopf (A) an der Pumpe einstellen. Bei erstmaliger Einstellung den Knopf zunächst ganz nach links drehen, dann ca. 1-1/2 Umdrehungen nach rechts.

Bei eventueller späterer Feinregulierung den Knopf nicht mehr als jeweils 1/2 Umdrehung verstellen. Unter den meisten Einsatzbedingungen ist häufiges Nachregulieren nicht erforderlich.

Den Ölstand im Hydraulikölbehälter (B) in regelmäßigen Zeitabständen prüfen. Um optimale Regulierung zu gewährleisten, muss bei vollkommen eingefahrenem Hydraulikzylinder das Öl bis zur Behältermarkierung reichen. Bei Bedarf Öl nachfüllen. Das im Abschnitt Schmierung und Wartung angegebene Öl verwenden.



CC7725—UN—23SEP98

A—Drehknopf

B—Behälter

WICHTIG: Darauf achten, dass der Behälter stets mit sauberem Öl gefüllt ist.

OUC002,00022BC -29-22MAR10-1/1

Höhe der Pickupzinken einstellen (339)

⚠ ACHTUNG: Vor Beginn der Einstellung Traktormotor abstellen, Zündschlüssel abziehen und Stillstand des Schwungrads abwarten.

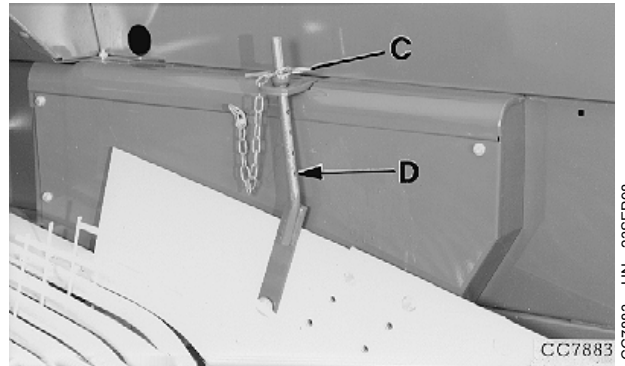
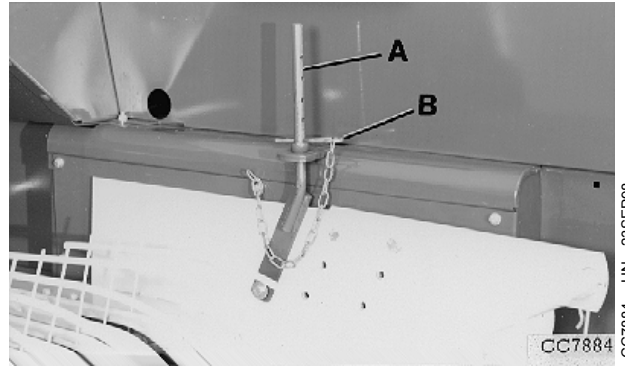
Bei der Arbeit Pickup-Vorrichtung so hoch wie möglich stellen. Die Höhe muss jedoch so gewählt werden, dass das gesamte Erntegut einwandfrei aufgenommen wird.

⚠ ACHTUNG: Der Federsplint (B) muss immer sicher eingerastet sein.

Die Höhe der Pickupzinken mit Verstellstange (A) und Klapstecker (B) einstellen.

A—Verstellstange
B—Federsplint

C—Niedrigste Stellung
D—Transportstellung



CC7884 —UN—23SEP98

CC7883 —UN—23SEP98

OUC002.00022BD -29-22MAR10-1/1

Höhe der Pickupzinken einstellen (349, 359 und 459)

⚠ ACHTUNG: Vor Beginn der Einstellung Traktormotor abstellen, Zündschlüssel abziehen und Stillstand des Schwungrads abwarten.

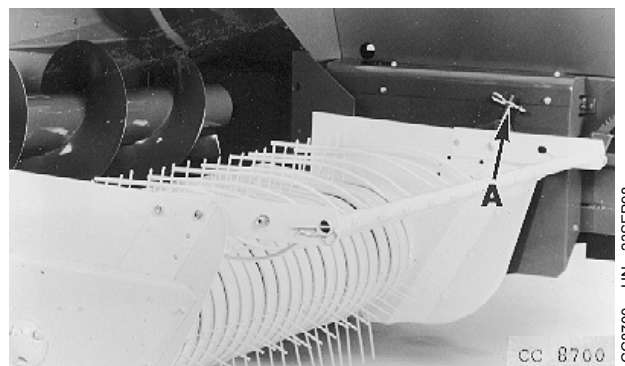
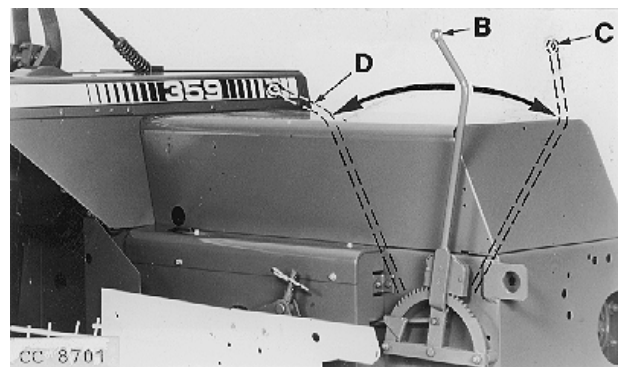
Die Pickupzinken so hoch wie möglich stellen. Die Höhe muss jedoch so gewählt werden, dass das gesamte Erntegut einwandfrei aufgenommen wird. Verstellung mit dem Hebel und Klapstecker (A) vornehmen.

Um die Pickup vollständig anzuheben (für Transportfahrten), den Hebel (B) ganz nach vorn schieben.

Um die Pickup abzusenken, den Hebel (B) nach hinten stellen.

A—Klapstecker
B—Hebel

C—Transportstellung
D—Niedrigste Stellung



CC8701 —UN—23SEP98

CC8700 —UN—23SEP98

OUC002.00022BE -29-19MAR10-1/1

Höhe der Pickupzinken einstellen (hydraulisch - 349, 359 und 459)

Zum Anheben oder Absenken der Pickup dient ein einfachwirkender Hydraulikzylinder.

Bei der Arbeit mit der Presse Kette so in den Haken (A) einhängen, dass die Pickupzinken möglichst hoch stehen, aber das gesamte Erntegut noch einwandfrei aufgenommen werden kann.

A—Haken



CC7830—UN—05OCT98

OUCC002,00022BF -29-19MAR10-1/1

Ballenzähler zurückstellen

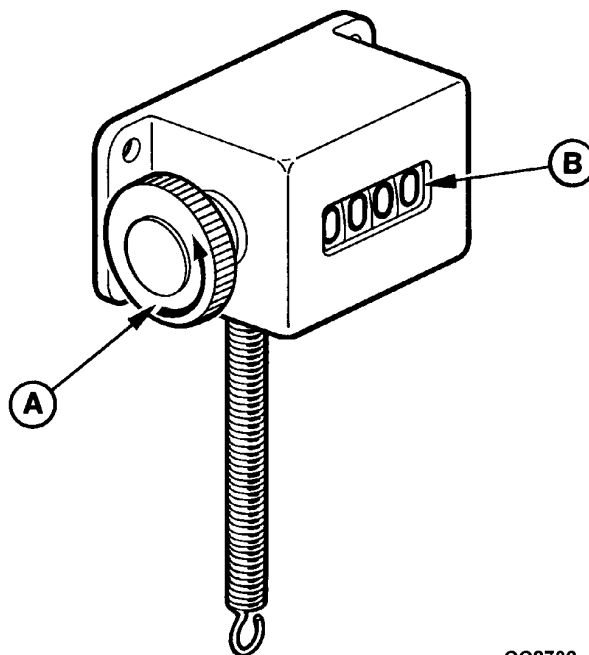
Richtiges Zurückstellen des Ballenzählers ist wichtig für dessen einwandfreies Arbeiten.

Drehknopf (A) nach links drehen (Pfeil), bis 0000 im Fenster (B) erscheint. Dabei muss ein Klickgeräusch zu hören sein, das anzeigt, dass alle beweglichen Teile richtig eingerastet sind.

HINWEIS: Nach dem Zurückstellen hat jegliches Drehen des Knopfs (gleichgültig ob nach rechts oder links) ein nicht einwandfreies Arbeiten des Zählers zur Folge. In diesem Fall den Ballenzähler wie oben beschrieben nochmals zurückstellen.

A—Drehknopf

B—Sichtfenster



CC8702

CC8702—UN—05OCT98

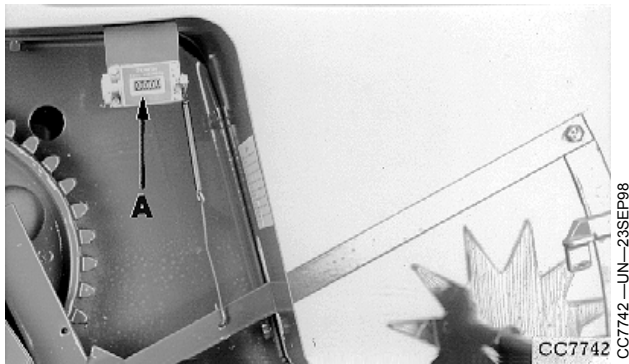
OUCC002,00022C0 -29-19MAR10-1/1

Zubehör

Ballenzähler

Mit dem Ballenzähler (A) lässt sich die Anzahl der gepressten Ballen genau ermitteln. Er lässt sich auf Null zurückstellen.

A—Ballenzähler



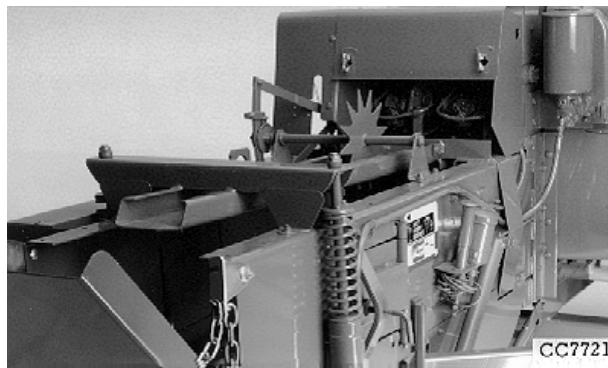
OUCC002,00022C1 -29-19MAR10-1/1

Vorrichtung zur hydraulischen Regulierung des Ballengewichts (359 und 459)

Bei Ausrüstung der Presse mit dieser Vorrichtung ist es nicht erforderlich, den Pressdruck mit Handkurbeln einzustellen.

Ein einfacher Drehgriff dient zur Regulierung der Ballendichte und somit des Ballengewichts.

Nachdem der Knopf auf das Erntegut bzw. die Erntebedingungen eingestellt ist, ergibt sich eine gleichmäßigere Beschaffenheit der Ballen ohne ständiges Nachregulieren.



OUCC002,00022C2 -29-03JUL06-1/1

Servicebox

Die Servicebox enthält Ersatzteile wie z.B. Pickupzinken, Scherbolzen, Verbindungsglieder für Ketten, Keilriemen

und Schmiernippel, die eine Behelfsreparatur während des Feldeinsatzes ermöglichen.

OUCC002,00022C3 -29-03JUL06-1/1

Beleuchtungssatz

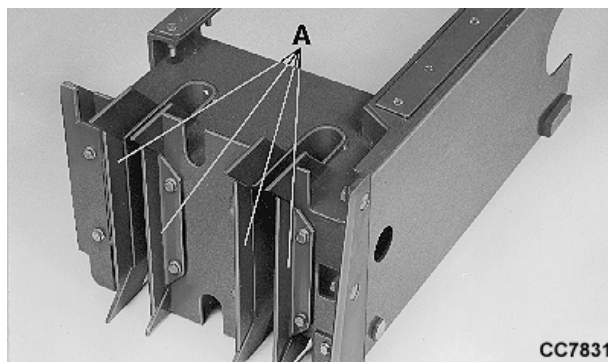
Ein Beleuchtungssatz für Straßenfahrten ist als Sonderausrüstung erhältlich.

OUCC002,00022C4 -29-03JUL06-1/1

Presskolbenverlängerungen (349, 359 und 459)

Für ungewöhnlich trockenes und leichtes Erntegut stehen zur Erhöhung des Pressdrucks Presskolbenverlängerungen (A) zur Verfügung.

A—Verlängerungen



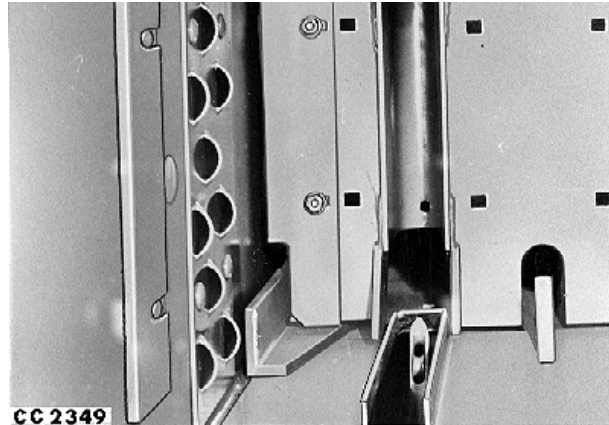
OUCC002,00022C5 -29-19MAR10-1/1

Seitliche Heuaufhalter (349, 359 und 459)

Seitliche Heuaufhalter können zur Erhöhung der Ballendichte auf jeder Seite des Presskanals montiert werden. Besonders bei leichtem und trockenem Pressgut wird deren Anbau empfohlen.

WICHTIG: Sich vor dem Anbau vergewissern, dass der Lack im Presskanal ausreichend abgeschliffen ist.

HINWEIS: In Abhängigkeit von der gewünschten Ballendichte können maximal zwei Sätze von Heuaufhaltern montiert werden. Wenn nur ein Satz benötigt wird, die Aufhalter in den vorderen Anbaulöchern anschrauben. Wenn sich normale Einsatzbedingungen einstellen, die Aufhalter Satz für Satz, am hinteren Teil des Presskanals beginnend, wieder abnehmen.



CC2349 —UN—23SEP98

OUCC002,00022C6 -29-23MAR10-1/1

Presskanalfedern (349, 359 und 459)

Presskanalfedern stehen als Sonderausrüstung zur Verfügung.

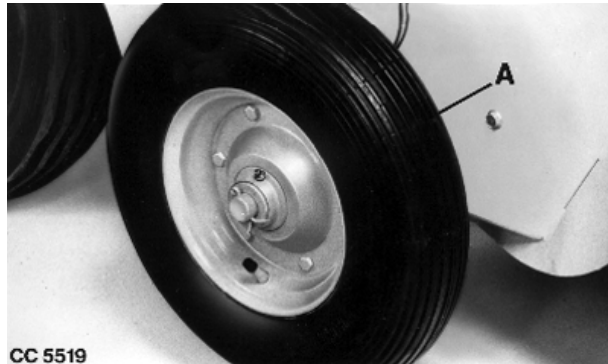
OUCC002,00022C7 -29-03JUL06-1/1

Stützrad der Pickupvorrichtung

Das Stützrad (A) der Pickupvorrichtung ist höhenverstellbar.

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

A—Stützrad



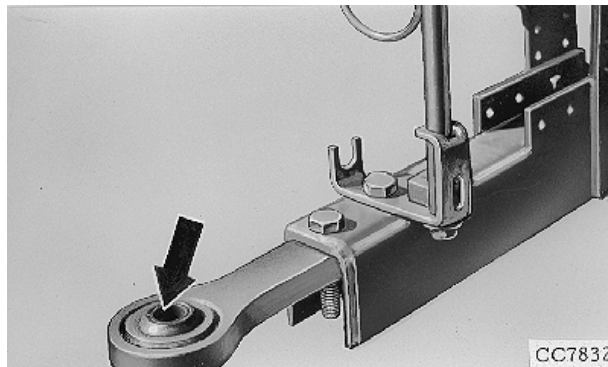
CC5519 —UN—23SEP98

OUCC002,00022C8 -29-19MAR10-1/1

Anhängevorrichtung mit Kugelgelenk

Die Anhängervorrichtung mit Kugelgelenk erlaubt die Verwendung von Anhängelbolzen mit zwei verschiedenen Durchmessern. Büchse aus- bzw. einbauen, um von 26,5 mm (1.04 in.) auf 33 mm (1.30 in.) bzw. umgekehrt zu wechseln.

HINWEIS: Die Anhängervorrichtung mit Kugelgelenk muss am Zupendel des Traktors angebracht werden.



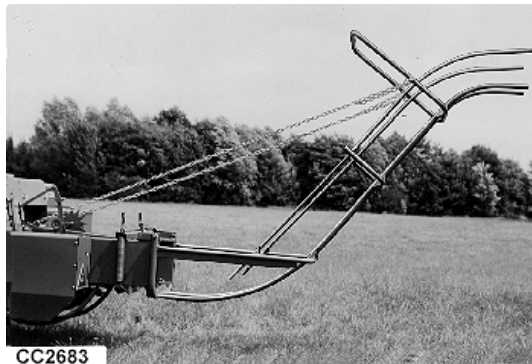
CC7832 —UN—23SEP98

OUCC002,00022C9 -29-03JUL06-1/1

Laderahmen (339)

Ein Laderahmen ist für die Presse 339 erhältlich.

Bei Einsatz dieses Zubehörs muss die Wagenanhängevorrichtung benutzt werden.



CC2683

Arbeitsstellung

CC2683 —UN—23SEP98



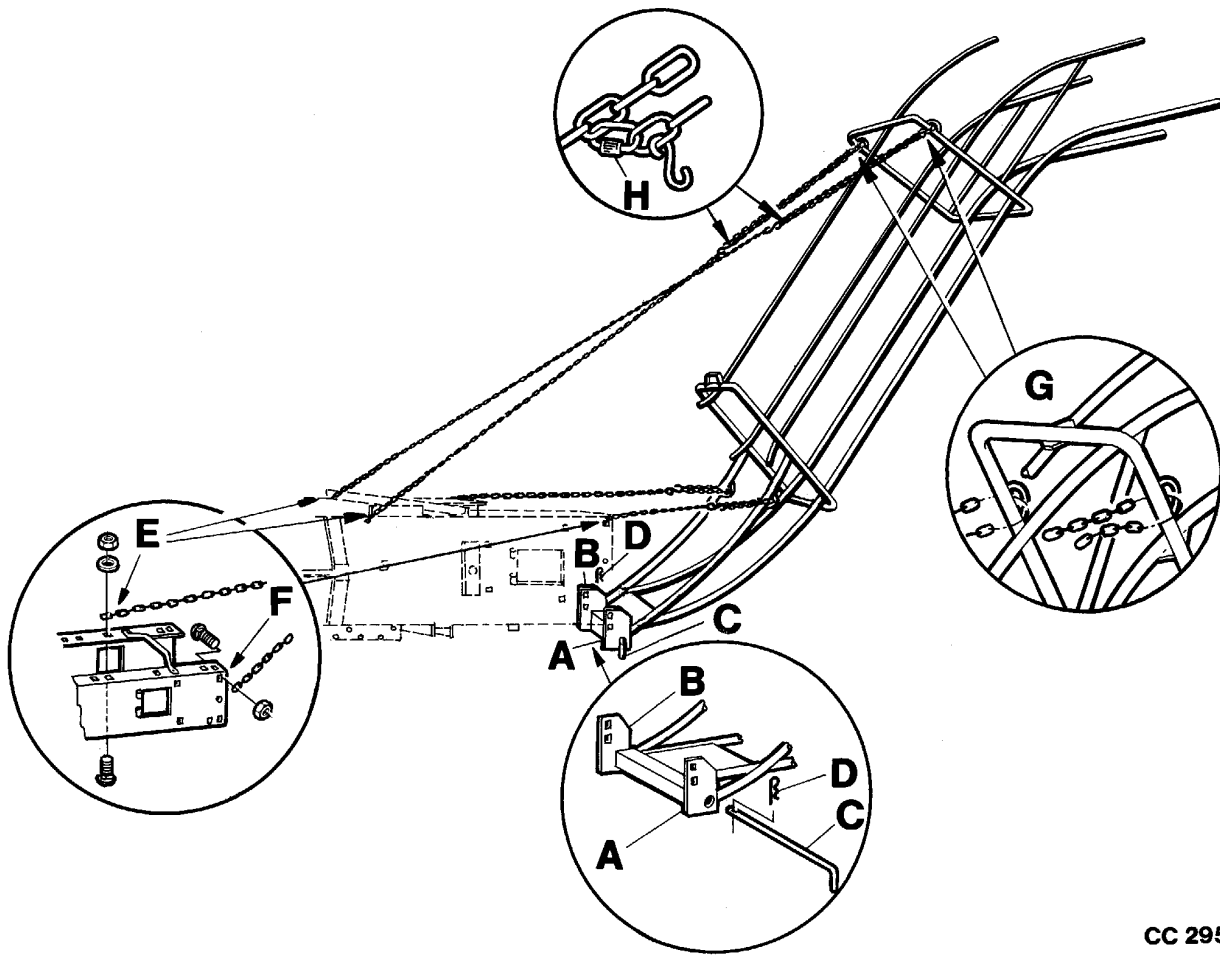
CC 2684

Transportstellung

CC2684 —UN—23SEP98

OUCC002,00022CA -29-03JUL06-1/1

Laderahmen (349, 359 und 459)



CC 2959

CC2959—UN—25SEP98

Laderahmen

A—Anbauplatte
B—Anbauplatte

C—Bolzen
D—Federsplint

E—Obere Kette
F—Untere Kette

G—Ösen
H—Kettenglied

Laderahmen wie folgt anbauen:

Die Anbauplatten (A) und (B) in senkrechter Stellung montieren. Laderahmen unter Verwendung des Bolzens (C) und des Federsplints (D) anbauen.

Obere Ketten (E) und untere Ketten (F) wie gezeigt am Presskanal anbringen.

Laderahmen in Betriebstellung bringen und Ketten wie in Teilbild (G) gezeigt um die Rohre und durch die Ösen führen.

HINWEIS: Bei leerem Laderahmen müssen die oberen Ketten sich kreuzen und einen leichten Durchhang aufweisen.

Ketten wie in Teilbild (H) gezeigt befestigen

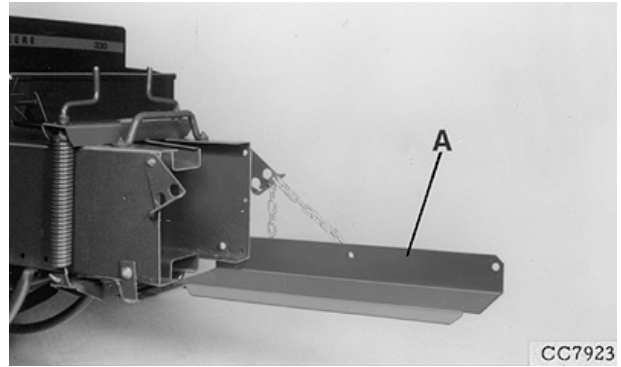
HINWEIS: Bei Einsatz des Laderahmens muss die Wagenanhängevorrichtung benutzt werden.

OUC002,00022CB -29-19MAR10-1/1

Ballenrutsche für seitliche Ablage (339)

Durch entsprechenden Anbau der Rutsche (A) kann die Ablage der Ballen nach rechts oder nach links erfolgen.

A—Ballenrutsche für seitliche Ablage



CC7923

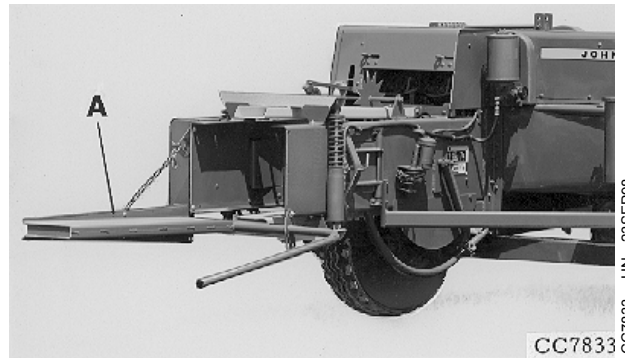
CC7923—UN—06OCT98

OUCC002,00022CC -29-19MAR10-1/1

Ballenrutsche für seitliche Ablage (349, 359 und 459)

Durch entsprechenden Anbau der Rutsche (A) kann die Ablage der Ballen nach rechts oder nach links erfolgen.

A—Ballenrutsche für seitliche Ablage



CC7833

CC7833—UN—23SEP98

Ballenrutsche für seitliche Ablage (349, 359 und 459)

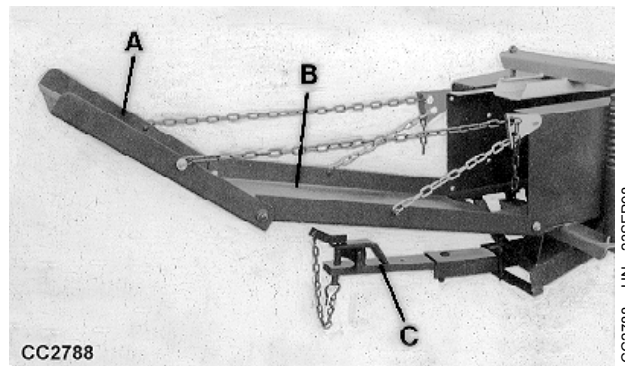
OUCC002,00022CD -29-19MAR10-1/1

Wagenanhängevorrichtung, Ballenschurre und Verlängerung für Ballenschurre

Mit diesen Sonderausrüstungen können Ballen unmittelbar von der Presse auf einen angehängten Wagen befördert werden. Somit entfällt das Aufnehmen der Ballen vom Boden.

Die Schurrenverlängerung (A) wird ebenso wie die Ballenschurre (B) mit Ketten befestigt.

Die Stütze der einstellbaren Wagenanhängevorrichtung (C) ist direkt auf den Presskanal zu schrauben. Die Wagenanhängevorrichtung (Teleskopausführung) ermöglicht es, Wagen unterschiedlicher Deichsellänge anzuhängen.



CC2788

CC2788—UN—23SEP98

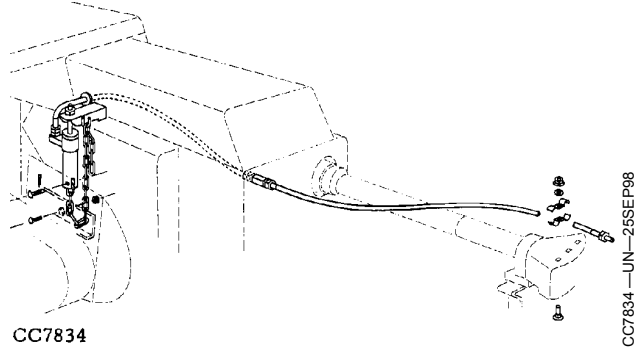
A—Verlängerung für Ballenschurre
B—Ballenschurre

C—Wagenanhängevorrichtung

OUCC002,00022CE -29-23MAR10-1/1

Hydraulische Pickuphubvorrichtung (349, 359 und 459)

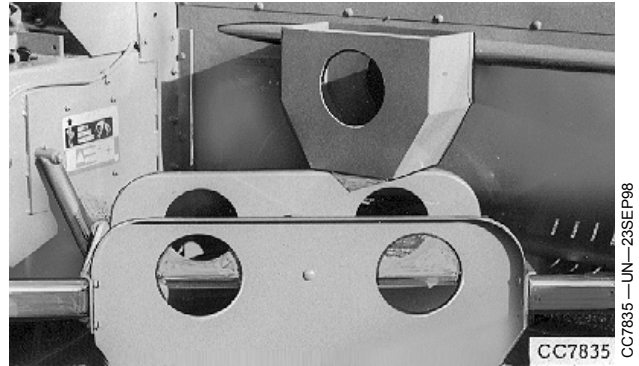
Bei Anbau dieser Sonderausrüstung lässt sich die Pickup vom Fahrersitz aus anheben oder absenken. Die Hubvorrichtung wird über eine Hydraulikleitung an das Hydrauliksystem des Traktors angeschlossen.



OUCC002.00022CF -29-03JUL06-1/1

Drahtrollen (349, 359 und 459)

Die Spezial-Drahtrollen verwenden, um einwandfreies Abrollen des Bindedrahts zu gewährleisten.



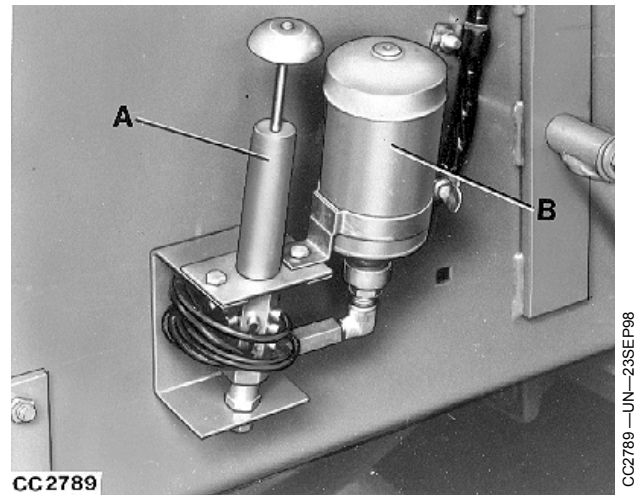
OUCC002.00022D0 -29-03JUL06-1/1

Zentralschmierung Multi-Luber (349)

Die Zentralschmierung Multi-Luber ist eine Zusatzausrüstung. Durch Betätigung des Pumpenkolbens (A) werden die Knüpferteile geschmiert.

A—Pumpe

B—Behälter



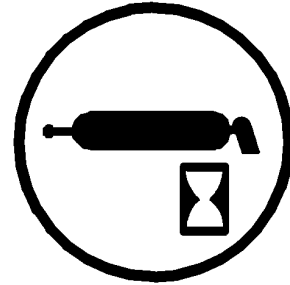
OUCC002.00022D1 -29-03JUL06-1/1

Schmierung und Wartung

Wartungsintervalle einhalten

Anhand des Betriebsstundenzählers des Traktors, die auf den folgenden Seiten aufgeführten Wartungsarbeiten nach den angegebenen Zeiträumen durchführen.

WICHTIG: Die angegebenen Wartungsintervalle beziehen sich auf normale Arbeitsbedingungen. Bei erschwertem Arbeitseinsatz sind diese Zeiträume zu verkürzen.



CC 000934

CC000934 —UN—05APR95

CC03745,00002A9 -29-27AUG01-1/1

Schmiermittel

Schmiermittel entsprechend der NLGI-Konsistenz und den bis zur nächsten Wartung zu erwartenden Außentemperaturen wählen.

Es wird das Schmiermittel John Deere SD POLYUREA GREASE empfohlen.

Nachfolgend aufgeführte Schmierfette werden ebenfalls empfohlen

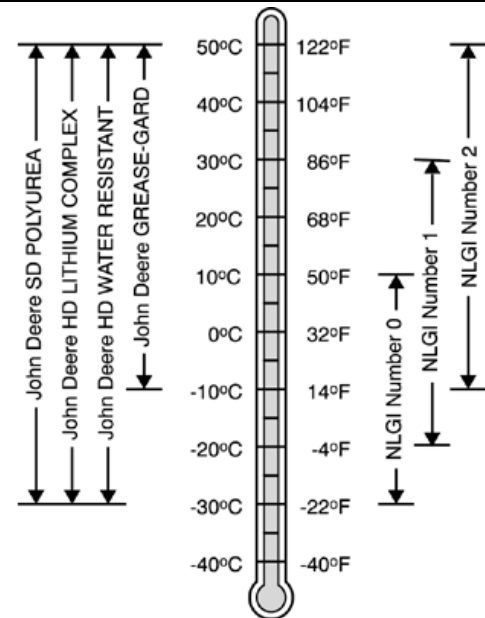
- John Deere HD LITHIUM COMPLEX GREASE
- John Deere HD WATER RESISTANT GREASE
- John Deere GREASE-GARD™

Andere Schmierfette können verwendet werden, wenn sie folgender Spezifikation entsprechen:

NLGI-Spezifikation GC-LB

WICHTIG: Einige Sorten Verdickungsmittel für Schmierfette vertragen sich nicht mit anderen Sorten. Befragen Sie vor dem Vermischen verschiedener Schmiermittel Ihren Schmiermittellieferanten.

GREASE-GARD ist eine Handelsbezeichnung der Firma Deere & Company.



TS1673 —UN—31OCT03

DX,GRE1 -29-07NOV03-1/1

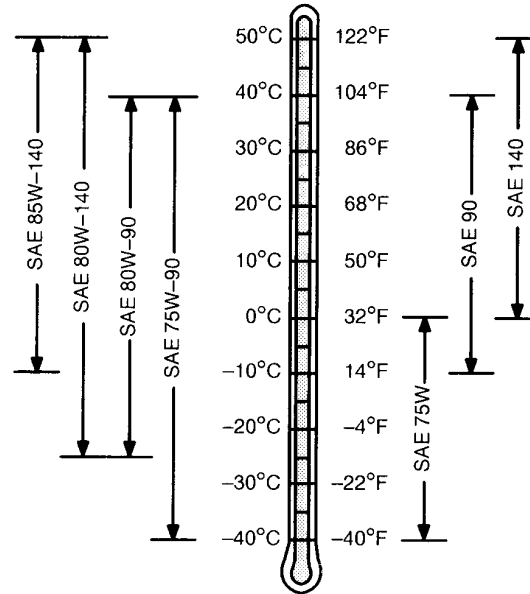
Öl für Getriebe

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

Folgende Öle vorzugsweise verwenden:

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

Bei Verwendung von anderen Ölarten müssen diese der API Spezifikation GL-5 entsprechen.



TS1653 —UN—14MAR96

EXTREME-GARD ist eine Handelsbezeichnung von Deere & Company.

DX,GEOIL -29-07.JUL99-1/1

Getriebe- und Hydrauliköl

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

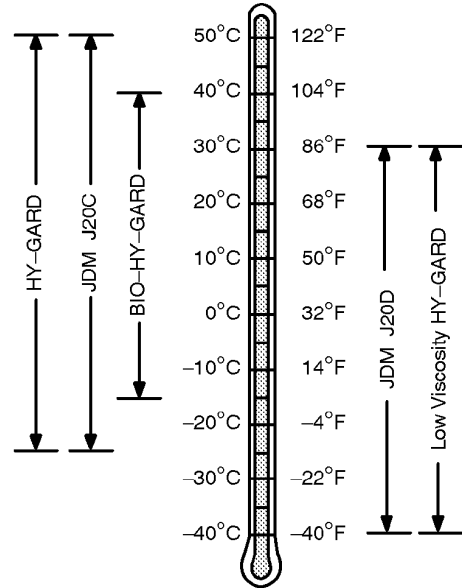
Folgende Öle werden empfohlen:

- John Deere HY-GARD™
- John Deere HY-GARD™ mit niedriger Viskosität

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

- John Deere-Spezifikation JDM J20C
- John Deere-Spezifikation JDM J20D

Wenn ein biologisch abbaubares Fluid erforderlich ist, verwenden Sie John Deere BIO-HY-GARD™ Öl.¹



HY-GARD ist eine Handelsbezeichnung der Firma Deere & Company.

BIO-HY-GARD ist eine Handelsbezeichnung der Firma Deere & Company.

¹Die biologische Abbaubarkeit von mindestens 80 % innerhalb von 21 Tagen gemäß Prüfmethode CEC-L-33-T-82 wird von BIO-HY-GARD erreicht bzw. unterschritten. BIO-HY-GARD sollte nicht mit Ölen auf Mineralölbasis gemischt werden, weil hierdurch die biologische Abbaufähigkeit verringert und die ordnungsgemäße Wiederverwertung des Öls unmöglich gemacht wird.

DX,ANTI -29-07NOV03-1/1

TS1660 —UN—10OCT97

Synthetische und alternative Schmierstoffe

Die Einsatzbedingungen in bestimmten Gegenden können die Verwendung von anderen, in diesem Handbuch nicht angegebenen Schmierstoffen erfordern.

Einige der Kühlmittel und Schmierstoffe von John Deere sind möglicherweise nicht überall erhältlich.

Synthetische Schmierstoffe können verwendet werden, sofern sie den in diesem Handbuch aufgeführten Leistungsanforderungen entsprechen.

Die in diesem Handbuch angegebenen Temperaturgrenzwerte und Wartungsintervalle gelten sowohl für herkömmliche als auch für synthetische Öle.

Aufbereitete Schmierstoffe (Rückgewinnungsprodukte) können verwendet werden, sofern sie den Leistungsanforderungen entsprechen.

Unterschiedliche Ölarten und -marken dürfen nicht vermischt werden. Ölhersteller mischen ihren Ölen Zusätze bei, um bestimmte technische Daten und Leistungsanforderungen zu erfüllen. Das Mischen unterschiedlicher Öle kann die gewünschte Wirkung der Formeln stören und die Schmierwirkung vermindern.

Spezifische Informationen und Empfehlungen erhalten Sie bei Ihrem John Deere Händler.

DX,ALTER -29-11NOV09-1/1

Lagerung von Schmierstoffen

Ihre Maschinen können nur dann optimal arbeiten, wenn saubere Schmierstoffe verwendet werden.

Nur saubere Behälter für die Schmierstoffe verwenden.

Schmierstoffe und Behälter einwandfrei lagern und vor Staub und Feuchtigkeit schützen. Behälter liegend

aufbewahren, um Wasser- und Schmutzansammlungen zu verhindern.

Sicherstellen, dass alle Behälter so gekennzeichnet sind, dass ihr Inhalt einwandfrei identifiziert werden kann.

Alte Behälter und darin befindliche Reststoffe ordnungsgemäß entsorgen.

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

Mischen von Schmierstoffen

Unterschiedliche Ölsorten und -marken dürfen im allgemeinen nicht vermischt werden. Die von den Herstellern verwendeten Ölzusätze sind so gewählt, dass die Öle gewissen Spezifikationen und Leistungsanforderungen entsprechen.

Das Mischen unterschiedlicher Öle kann die gewünschte Wirkung der Zusätze stören und die Schmierwirkung vermindern.

Wenn diesbezüglich irgendwelche Fragen auftauchen, wenden Sie sich an Ihren John Deere Händler.

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

Presse richtig schmieren

⚠ ACHTUNG: Bei laufender Maschine keine Reinigungs-, Schmier- oder Einstellarbeiten vornehmen. Traktormotor abstellen, Zündschlüssel abziehen und warten, bis das Schwungrad stillsteht.

WICHTIG: Die empfohlenen Schmierintervalle beziehen sich auf normale Arbeitsbedingungen. Harte oder außergewöhnliche Bedingungen

können kürzere Wartungszeiträume oder häufigeren Ölwechsel erforderlich machen.

Alle in diesem Abschnitt beschriebenen Schmier- und Wartungsarbeiten durchführen.

Schmiernippel vor dem Abschmieren reinigen. Schadhafte oder fehlende Schmiernippel sofort ersetzen. Nimmt ein neuer Schmiernippel kein Fett an, ausbauen und entsprechende Teile auf Schäden untersuchen.

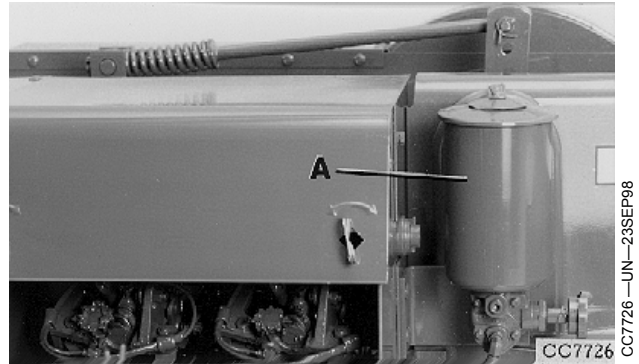
OUC002,00022D2 -29-03JUL06-1/1

Nach Bedarf: Vorrichtung zur hydraulischen Regulierung des Ballengewichts

Der Ölstand muss bis zur Markierung des Behälters (A) reichen.

Bei Bedarf Öl nachfüllen. Die verwendete Ölsorte muß den unter Getriebe- und Hydrauliköl in diesem Abschnitt angegebenen Spezifikationen entsprechen.

A—Behälter



OUC002,00022D3 -29-31MAR10-1/1

Nach Bedarf: Filter der Vorrichtung zur hydraulischen Regulierung des Ballengewichts

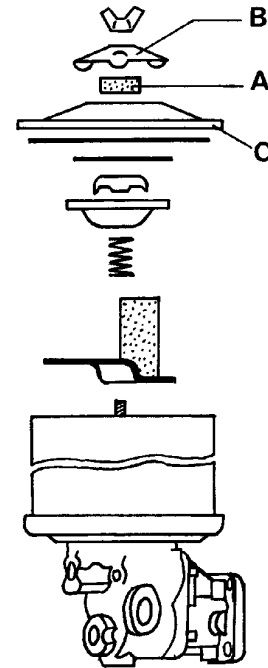
Alle 10 Betriebstage die Deckel (B) und (C) abnehmen und Filter (A) entfernen. Deckel sauberwischen und Filter in Benzin auswaschen, um Schmutz und Fremdkörper zu entfernen.

Bei sehr staubigen Einsatzverhältnissen Deckel und Filter häufiger reinigen. Nach der Reinigung Teile wie nebenstehend gezeigt zusammenbauen.

Falls erforderlich, die Hydraulik entlüften. Zu diesem Zweck Schlauch am Hydraulikzylinder lösen. Den Traktormotor anlassen und Zapfwelle einschalten. Den Motor im Leerlauf laufen lassen, bis alle Luft aus dem gelockerten Schlauch entwichen ist. Danach Schlauchanschluss am Hydraulikzylinder wieder festziehen.

A—Filter
B—Deckel

C—Deckel



CC2346

CC2346—UN—06OCT98

OUC002,00022D4 -29-31MAR10-1/1

Nach Bedarf: Zapfwelle des Traktors

Zapfwelle des Traktors mit John Deere GREASE-GARD versehen.

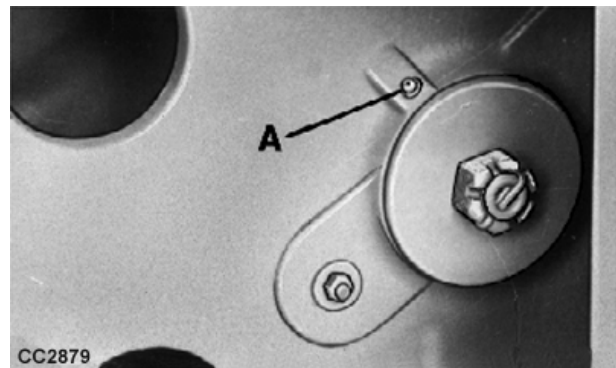
OUC002,00022D5 -29-31MAR10-1/1

Nach Bedarf: Büchse des Schwungrads

Bei jedem Auswechseln des Schwungradscherbolzens bzw. alle zehn Betriebsstunden den Schmiernippel (A) mit John Deere GREASE-GARD abschmieren.

Beim Austausch der Büchse darauf achten, dass die neue Büchse nach dem Einbau mit einer Ölbohrung versehen wird. Nabe vor und nach dem Wiedereinbau des Schwungrads gründlich schmieren.

A—Schmiernippel



CC2879

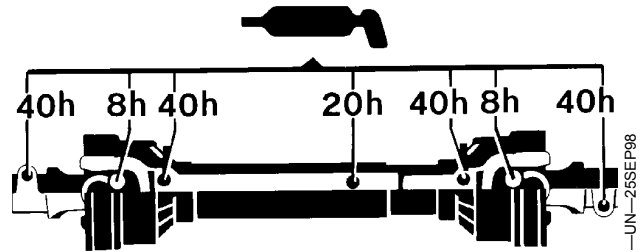
CC2879—UN—23SEP98

OUC002,00022D6 -29-31MAR10-1/1

Nach Bedarf: Standard-Antriebswelle

Welle in den aus der Abbildung ersichtlichen Zeitabständen abschmieren.

Mit John Deere GREASE-GARD abschmieren.



CC 2338

CC2338—UN—25SEP98

OUCC002,00022D7 -29-31MAR10-1/1

Alle 5 Betriebsstunden: Zentralschmierung Multi-Luber (349, 359 und 459)

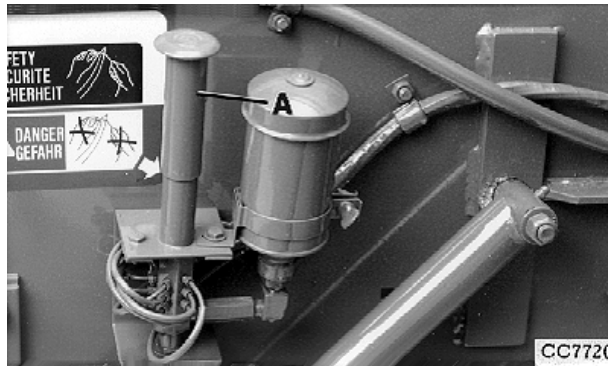
Alle 5 Betriebsstunden die an die Zentralschmierung Multi-Luber angeschlossenen Teile mit zwei Kolbenhüben abschmieren.

WICHTIG: Für die Zentralschmierung nur das John Deere-Spezialöl "Multi-Lube" verwenden.

Andere Öle können zu Betriebsstörungen führen.

Damit das Öl zu allen Anschlüssen gelangt, muss mit dem Kolben (A) jeweils ein voller Hub ausgeführt werden. Die Dosierkammer der Pumpe füllt sich automatisch, wenn der Kolben in seine Ausgangsstellung zurückgeführt wird.

Den Ölstand im Behälter in regelmäßigen Zeitabständen mit dem Messstab prüfen.



A—Pumpenkolben

CC7720—UN—23SEP98

OUCC002,00022D8 -29-31MAR10-1/1

Alle 8 Betriebsstunden (339)

Mit John Deere GREASE-GARD abschmieren.

1— Kolbenstange des Presskolbens



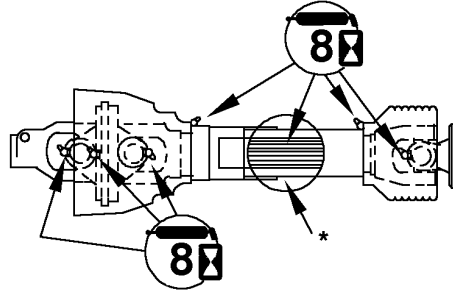
CC014020

CC014020—UN—24OCT98

OUCC002,00022D9 -29-31MAR10-1/1

Alle 8 Betriebsstunden: Weitwinkel-Gelenkwelle¹

Mit John Deere GREASE-GARD abschmieren.



CC014021

CC014021 —UN—24OCT98

¹* Schutzrohre im Winter einfetten, um Festfrieren zu vermeiden

OUCC002,00022DA -29-31MAR10-1/1

Alle 10 Betriebsstunden: Ketten

Die Ketten alle 10 Betriebsstunden reichlich mit SAE 30 oder dickflüssigerem Öl versehen.

Ketten unmittelbar nach dem Betrieb einölen (wenn sie noch warm sind). Danach die Presse über einen

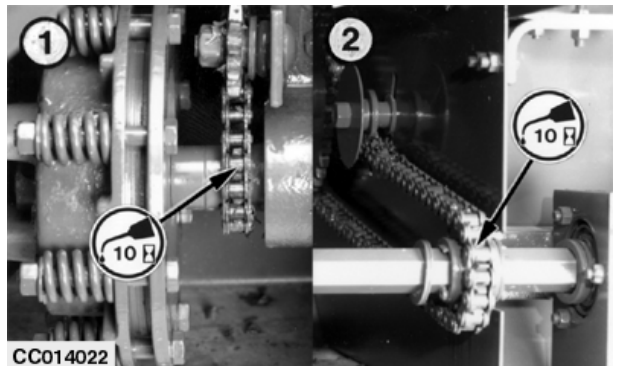
kürzeren Zeitraum abgestellt lassen, damit das Öl besser eindringen kann. Dadurch wird die Lebensdauer der Ketten verlängert.

OUCC002,00022DB -29-31MAR10-1/1

Alle 10 Betriebsstunden

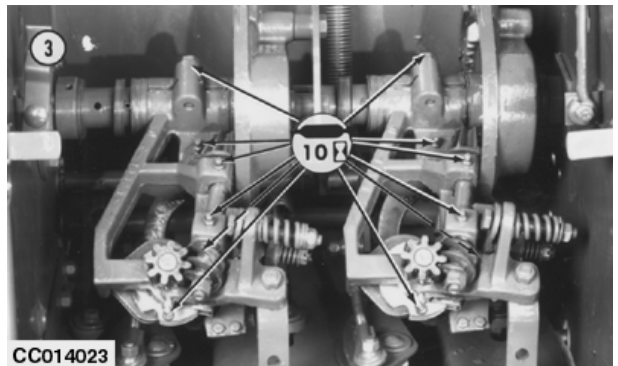
Mit John Deere GREASE-GARD abschmieren.

- 1— Hauptantriebskette
- 2— Zuführgabel-Antriebskette
- 3— Knüpfel (Pressen ohne Multi-Luber)



CC014022

CC014022 —UN—24OCT98



CC014023

CC014023 —UN—24OCT98

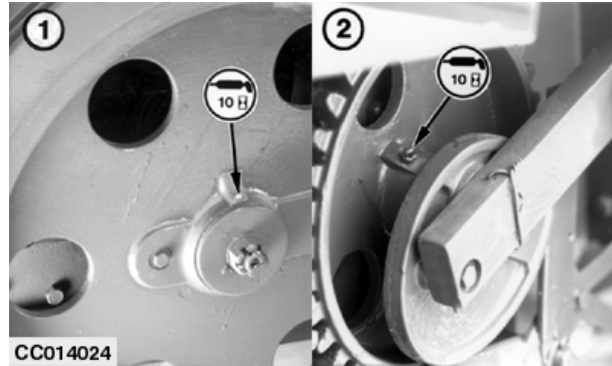
Fortsetz. siehe nächste Seite

OUCC002,00022DC -29-19MAR10-1/2

Mit John Deere GREASE-GARD abschmieren.

HINWEIS: Jedesmal nach Ersetzen des Schwungrad-Scherbolzens am Schmiernippel abschmieren.

1—Büchse des Schwungrads 2—Antriebsrad



CC014024—UN—24OCT98

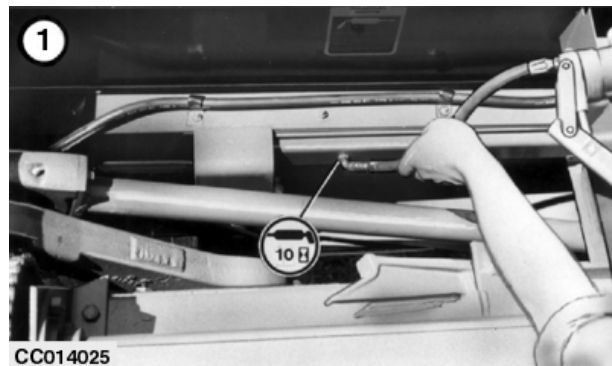
OUCC002,00022DC -29-19MAR10-2/2

Alle 10 Betriebsstunden (359 und 459)

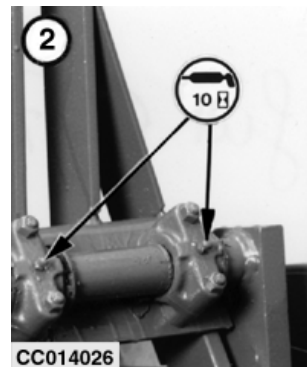
Mit John Deere GREASE-GARD abschmieren.

HINWEIS: Jedesmal nach Ersetzen des Schwungrad-Scherbolzens am Schmiernippel abschmieren.

1—Presskolbenbolzen 2—Zuführgabel (459)



CC014025—UN—24OCT98



CC014026—UN—06AUG99

OUCC002,00022DD -29-31MAR10-1/1

Alle 20 Betriebsstunden (359 und 459)

Mit John Deere GREASE-GARD abschmieren.

1—Kolbenstangenlager



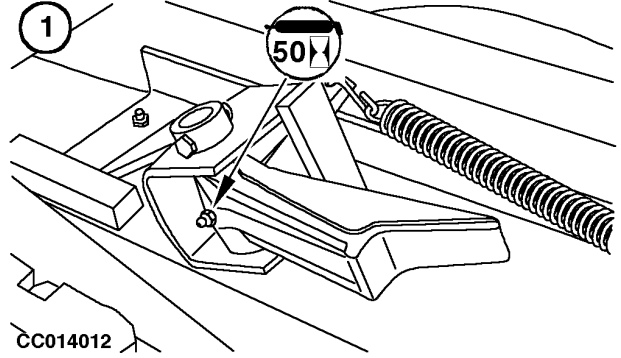
CC014027—UN—24OCT98

OUCC002,00022DE -29-31MAR10-1/1

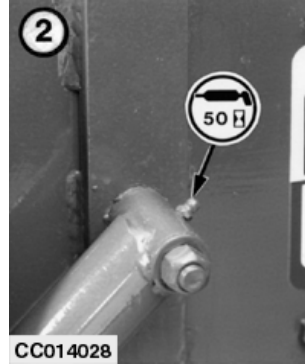
Alle 50 Betriebsstunden

Mit John Deere GREASE-GARD abschmieren.

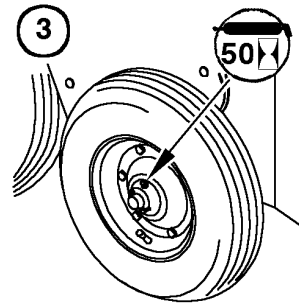
- 1— Kolbenaufhalter
- 2— Nadelrahmenbolzen (auf beiden Seiten der Presse abschmieren)
- 3— Stützrad der Pickupvorrichtung
- 4— Greiferfinger-Antriebsrolle



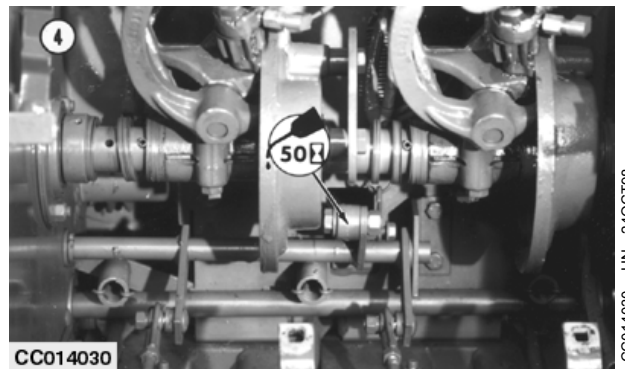
CC014012 —UN—24OCT98



CC014028 —UN—24OCT98



CC014029 —UN—24OCT98



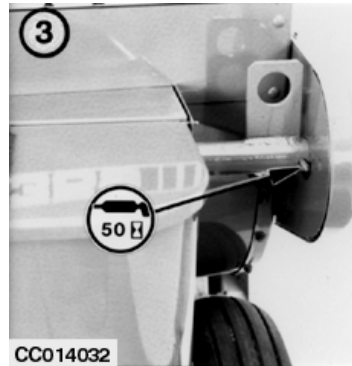
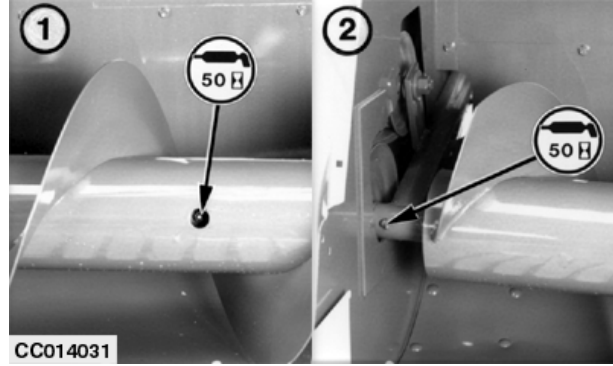
CC014030 —UN—24OCT98

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUCC002,00022DF -29-19MAR10-1/2

Mit John Deere GREASE-GARD abschmieren.

- 1— Mittlerer Schmiernippel der Schnecke
- 2— Rechter Schmiernippel der Schnecke
- 3— Schmiernippel des Schneckenantriebs



CC014031 —UN—24OCT98

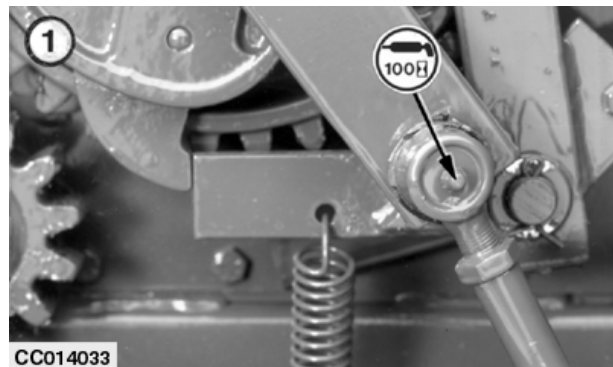
CC014032 —UN—24OCT98

OUCC002,00022DF -29-19MAR10-2/2

Alle 100 Betriebsstunden

Mit John Deere GREASE-GARD abschmieren.

- 1— Nadelzugstange
- 2— Nadelrahmenbolzen



CC014033 —UN—24OCT98

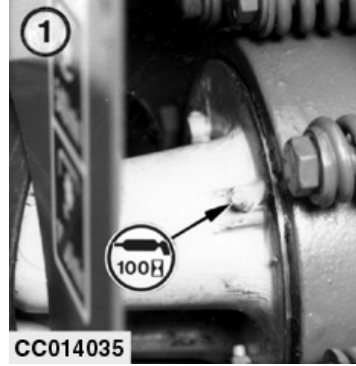
CC014034 —UN—24OCT98

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUCC002,00022E0 -29-19MAR10-1/2

Mit John Deere GREASE-GARD abschmieren.

- 1—Rutschkupplung
(Pressen mit Weitwinkel-
Gelenkwelle)**



CC014035 —UN—24OCT98

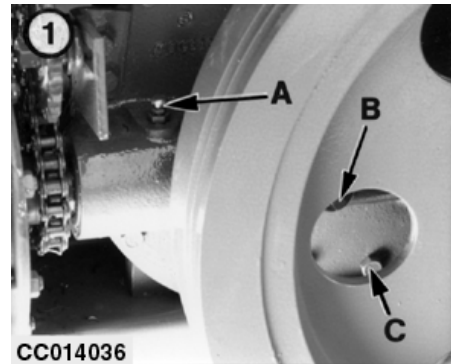
OUCC002,00022E0 -29-19MAR10-2/2

Jede Erntesaison

1. Den Ölstand im Antriebsgehäuse überprüfen und Öl bis zur Höhe des Prüfstopfens (B) auffüllen. Die verwendete Ölart muss den unter Getriebeöl in diesem Abschnitt angegebenen Spezifikationen entsprechen. Füllmenge: 3,8 l (1 US gal.)

**1—Antriebsgehäuse
A—Einfüllstopfen**

**B—Prüfstopfen
C—Ablasstopfen**

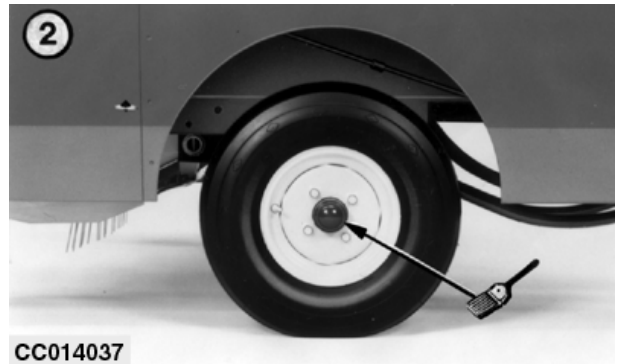


CC014036 —UN—24OCT98

OUCC002,00022E1 -29-26MAR10-1/4

2. Räder abnehmen und säubern. Radlager mit Fett füllen und einstellen. Mit John Deere GREASE-GARD abschmieren.

2—Radlager



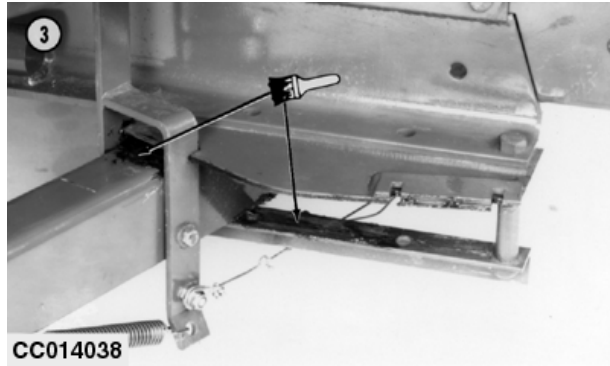
CC014037 —UN—24OCT98

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUCC002,00022E1 -29-26MAR10-2/4

3. Mit John Deere GREASE-GARD abschmieren.

3— Deichsel

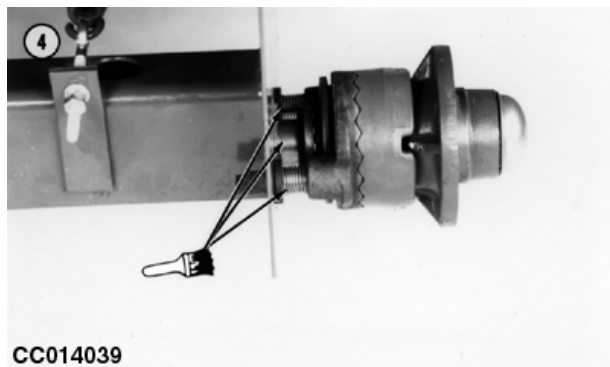


CC014038 —UN—24OCT98

OUCC002,00022E1 -29-26MAR10-3/4

4. Mit John Deere GREASE-GARD abschmieren.

4— Achse mit Radsperrvorrichtung



CC014039 —UN—24OCT98

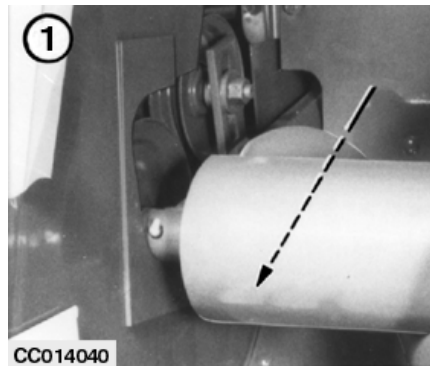
Achse mit Radsperrvorrichtung (349, 359 und 459)

OUCC002,00022E1 -29-26MAR10-4/4

Jede Erntesaison (459)

Mit John Deere GREASE-GARD abschmieren.

1— Holzlager der Schnecke



CC014040 —UN—24OCT98

Holzlager der Schnecke (459)

OUCC002,00022E2 -29-19MAR10-1/1

Störungssuche

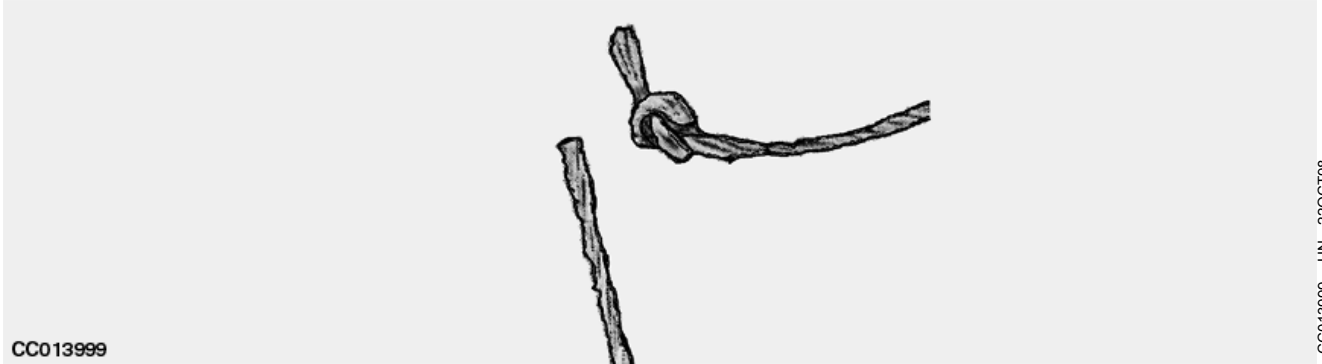
Arbeitsweise des Knüpfers bzw. der Verdrillvorrichtung beobachten

⚠ ACHTUNG: Kein Risiko eingehen! Vor jeglichen Arbeiten an der Presse, Zapfwelle abschalten, Traktormotor abstellen und Zündschlüssel abziehen. Warten, bis das Schwungrad stillsteht. Unfallgefahr!

Um die Arbeitsweise der Knüpf- bzw. Verdrillvorrichtung zu beobachten, den Presskanal entleeren, den Bindevorgang am Messrad auslösen und Schwungrad mit der Hand drehen, bis der Bindevorgang abgeschlossen ist.

OUCC002,00022E3 -29-03JUL06-1/1

Knüpfstörungen

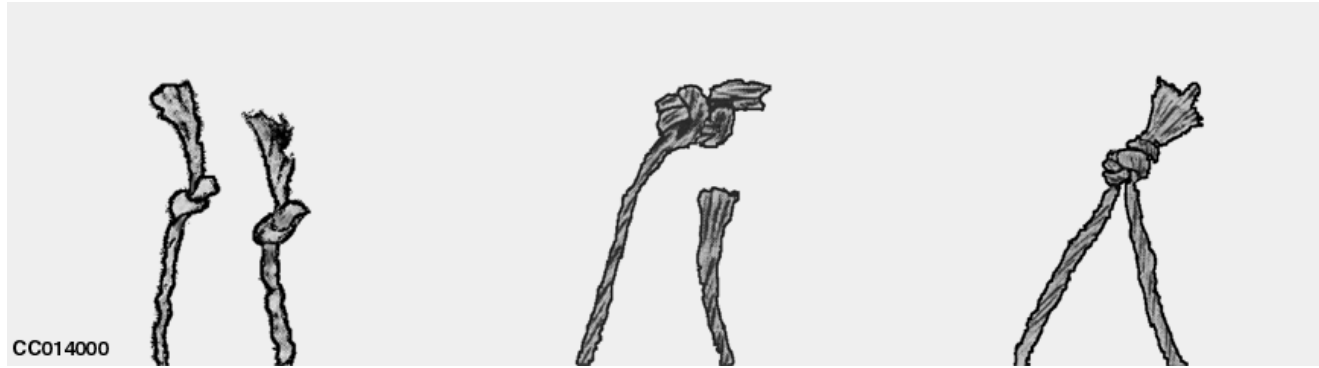


Störung	Ursache	Abhilfe
Knoten lediglich im Garn über dem Ballen	Die Greiferfinger erfassen das Garn nicht bzw. halten es nicht in der richtigen Lage zum Knüpf	Greiferfinger einstellen Garnscheibe und/oder Nadeln einstellen Garnspannung an Garnscheibe und Garnkasten prüfen Presskolbenverlängerungen montieren
	Die Aufhalter des Pressguts verbleiben außerhalb der Presskanals ¹	Festsitzende Aufhalter gängig machen Gebrochene Aufhalterfedern ersetzen Erntegutzufuhr verringern Presskolbenverlängerungen montieren

¹Bei jedem Presskolbenhub müssen die Aufhalter ganz in den Presskanal gelangen

OUCC002,00022E4 -29-03JUL06-1/1

Knüpfertörungen - Fortsetzung



Störung	Ursache	Abhilfe
Ein Knoten in jedem Garnende	Die Greiferfinger erfassen das Garn nicht bzw. halten es nicht in der richtigen Lage zur Garnscheibe. Dabei ist ein Garnstrang länger als der andere	Greiferfinger einstellen Garnscheibe und/oder Nadeln einstellen Garnspannung an Garnscheibe und Garnkasten prüfen Presskolbenverlängerungen montieren
	Die Aufhalter des Pressguts verbleiben außerhalb der Presskanals ¹ .	Festsitzende Aufhalter gängig machen Gebrochene Aufhalterfedern ersetzen Erntegutzufuhr verringern Presskolbenverlängerungen montieren
Garn im Knoten ausgefranst oder gerissen	Das Ausfransen bzw. Reißen des Garns wird durch übermäßige Spannung am Knüpferschnabel während der Knotenbildung hervorgerufen Zu große Garnspannung	Federkraft an der Garnscheibe verringern Alle rauen Stellen am Knüpfser glätten.
	Zu geringer Abstand zwischen Knüpferschnabel und Abstreifer	Garnspannung verringern Abstand einstellen
Ausgefranste Garnenden	Garnmesser stumpf	Messer schärfen oder ersetzen

¹Bei jedem Presskolbenhub müssen die Aufhalter ganz in den Presskanal gelangen

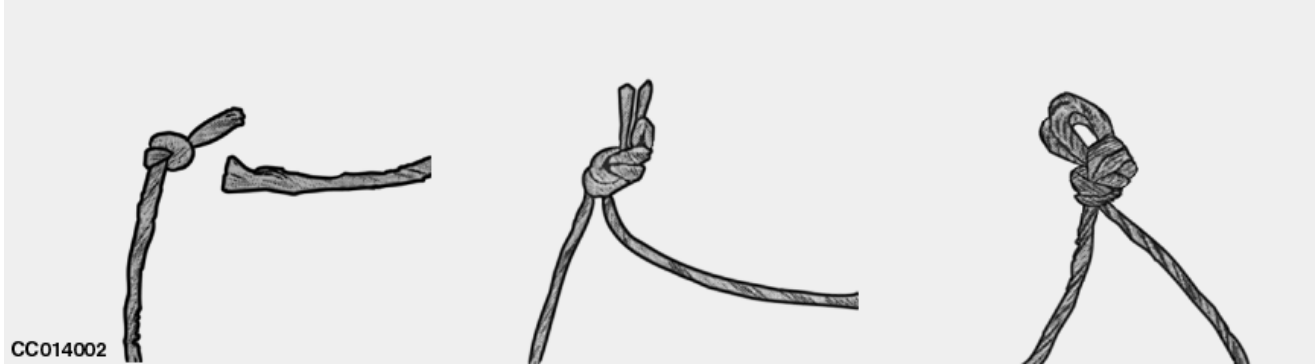
Knüpfstörungen - Fortsetzung



Störung	Ursache	Abhilfe
Looser Knoten	Knüpfzunge abgenutzt oder beschädigt	Knüpfers ersetzen. John Deere Händler aufsuchen
	Ballendichte zu gering	Ballendichte erhöhen
	Normale Abnutzungserscheinungen des Knüpfers Falsche Garnscheibeneinstellung	Abstreifer am Messerarm einstellen Garnscheibe einstellen
Verschieden lange Garnenden am Knoten	Zu geringe Spannung an der Garnscheibe	Federkraft an der Garnscheibe erhöhen
	Garnmesser stumpf oder schartig	Messer schärfen oder ersetzen
Beide Garnenden ohne Knoten	Das Garn wurde in der Garnscheibe abgeschert	Feder des Garnhalters entspannen und/oder scharfe Kanten und Grate am Garnhalter und an der Garnscheibe abschleifen
	Knüpferschnabel dreht sich nicht	Prüfen, ob Spannstift des Knüpferritzels fehlt bzw. abgeschert wurde
	Knüpfzunge öffnet sich nicht	Prüfen, ob Knüpfzungenrolle fehlt, ob Rolle und zugehörige Führungsbahn stark abgenutzt ist oder ob die Zunge schadhaf ist

OUCC002,00022E6 -29-03JUL06-1/1

Knüpfertörungen - Fortsetzung



Störung	Ursache	Abhilfe
Knoten im von der Nadel hochgebrachten Garn	Der Garnstrang über dem Ballen wurde aus der Garnscheibe gezogen (in diesem Fall ist das Garnende ohne Knoten sauber abgeschnitten und flachgedrückt. Gewöhnlich ist dieses Garnende kürzer als das andere).	Federspannung an der Garnscheibe vergrößern und/oder Ballendichte verringern Zuführgabel ausrichten
	Der Garnstrang über dem Ballen wurde in der Garnscheibe abgeschert (erkennbar am ausgefransten Garnende, kein sauberer Schnitt wie oben beschrieben).	Federspannung an der Garnscheibe verringern Ballendichte verringern
Einer der Garnstränge bildet eine Schleife innerhalb des Knotens (die Knotenstärke ist davon nicht betroffen)	Knüpfertzunge schließt sich über dem Garn	Messerarm zurechtbiegen, damit das Garn vom Messerarm weiter nach rechts über dem Knüpfel gehalten wird Arbeitstakt der Garnscheiben einstellen
	Garn bleibt am Messerarm hängen	Messerarm an der abgewinkelten Stelle nachpolieren
Beide Garnenden werden in den Knoten hineingezogen	Zu geringer Abstand zwischen Knüpferschnabel und Abstreifer	Abstand einstellen
	Der Messerarm wird nicht weit genug über den Knüpfel hinaus bewegt	Messerarm zurechtbiegen, damit er weiter über den Knüpfel hinausgeht
	Druckfeder des Knüpferschnabels zu wenig gespannt	Einstellmutter weiter anziehen Messerarm zurechtbiegen, um mehr Abstand zwischen Messer und Garnscheibe zu erhalten Schaltsegment des Zwischenzahnra- des zur Steuerung des Messerarms auf übermäßigen Verschleiß prüfen. Falls erforderlich, Zahnrad ersetzen

OUC002,00022E7 -29-03JUL06-1/1

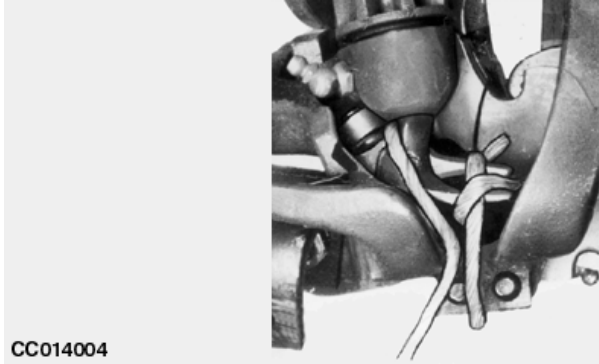
Knüpfertörungen - Fortsetzung



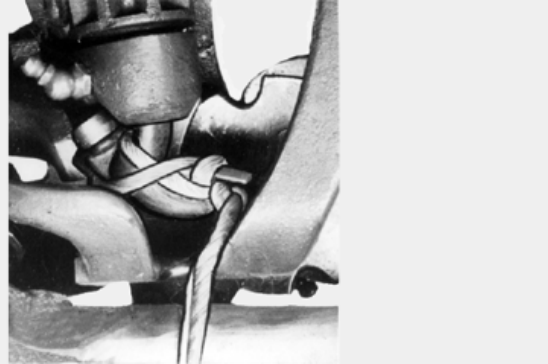
Störung	Ursache	Abhilfe
Ein Garnende wird in den Knoten hineingezogen	Der Messerarm wird nicht weit genug über den Knüpfer hinaus bewegt	Messerarm zurechtbiegen, damit er weiter über den Knüpfer hinausgeht
	Druckfeder des Knüpferschnabels zu wenig gespannt	Einstellmutter weiter anziehen Messerarm zurechtbiegen, um mehr Abstand zwischen Messer und Garnscheibe zu erhalten Schaltsegment des Zwischenzahnrades zur Steuerung des Messerarms auf übermäßigen Verschleiß prüfen. Falls erforderlich, Zahnrad ersetzen
Garnstrang hinter dem Knoten angeschnitten und/oder zerfranst	Garn gleitet nicht richtig über den Messerarm hinweg	Messerarm glätten
	Bei Drehung des Knüpfers wird das Garn zwischen Knüpferschnabel und Messerarm eingeklemmt. Dies bewirkt Beschädigung des Garns 13 bis 25 mm (0.5 bis 1 in.) vom Knoten entfernt	Messerarm zurechtbiegen, damit sich der Knüpfer ungehindert drehen kann. Darauf achten, dass der Abstreifer am Messerarm die Rückseite des Knüpferschnabels berührt
	Rauhe Stellen am Messerarm, die das Garn 19 bis 32 mm (0.75 bis 1.26 in.) hinter dem Knoten beschädigen	Den gabelförmigen Teil für die Garnführung am Messerarm glätten
	Der Garnstrang über dem Ballen ist zu stark gespannt	Ballendichte verringern und/oder Garnspannung überprüfen
	Scharfe Kanten oder Grate am Abstreifer	Abstreifer glätten

OUCC002,00022E8 -29-31MAR10-1/1

Knüpfstörungen - Fortsetzung



CC014004

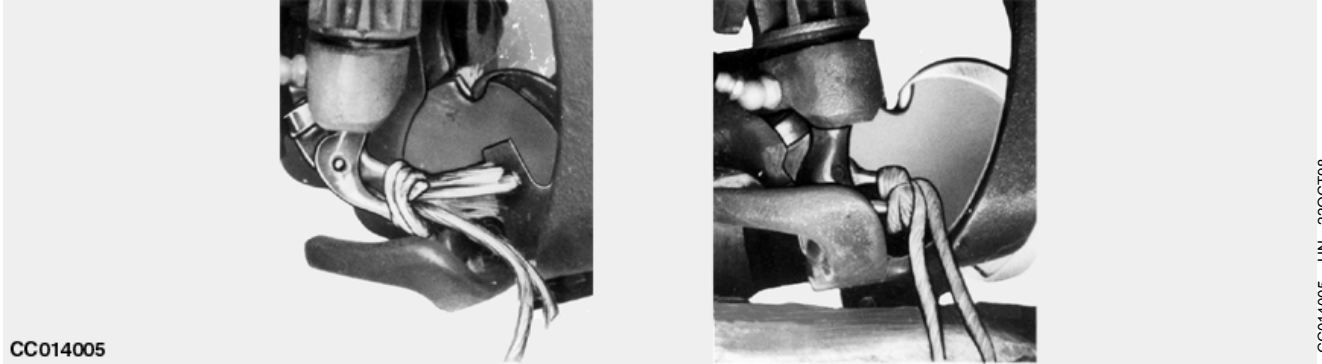


CC014004—UN—22OCT98

Störung	Ursache	Abhilfe
Das von der Nadel hochgebrachte Garn liegt auf der Seite der Knüpferschnabelrolle	Die Nadel legt das Garn nicht in die Garnscheibe ein	Einstellung der Garnscheibe und/oder der Nadeln prüfen; Nachstellungen nach Bedarf vornehmen Prüfen, ob Spannstifte in Schneckenrad und Schnecke des Garnscheibenantriebs abgeschert sind oder fehlen Prüfen, ob das Garn richtig durch die Garnbremse am Garnkasten läuft
	Falsche Garnspannung	Garnspannung einstellen
	Garn nicht richtig eingefädelt	Siehe Einfädeln des Bindegarns im Abschnitt Vorbereiten der Presse.
Das von der Nadel hochgebrachte Garn umschlingt die Knüpferschnabelrolle, wobei es zur Bildung eines zweiten Knotens kommt	Die Ursachen sind die gleichen wie bei der zuvor beschriebenen Störung; diese Störung tritt jedoch häufiger auf als die obengenannte	Störung wie oben beschrieben beheben. Den gesamten Knüpfapparat auf beschädigte Teile überprüfen

OUCC002,00022E9 -29-23MAR10-1/1

Knüpfertörungen - Fortsetzung



Störung

Der Knoten wird vom Knüpferschnabel nicht abgestreift

Ursache

Schließkraft der Knüpfierzunge ist zu groß

Zu geringer Abstand zwischen Knüpferschnabel und Abstreifer

Der Abstreifer des Messerarms berührt den Rücken des Knüpferschnabels nicht

Zu geringer Hub des Messerarms

Rauhe Stellen am Knüpferschnabel

Knüpferschnabel abgenutzt oder verbogen

Zu geringe Ballendichte

Zu hohe Garnspannung

Garnscheibe falsch eingestellt

Das von der Nadel hochgebrachte Garn gelangt während des ersten Viertels der Knotenbildung unter die Knüpfierzunge

Die Greiferfinger halten das Garn nicht in der richtigen Lage zum Knüpfert

Abhilfe

Einstellmutter der Druckfeder lösen

Abstand einstellen

Abstreifer so einstellen, dass er den Knüpferschnabel richtig berührt

Messerarm zurechtbiegen, damit er weit genug über den Knüpferschnabel hinausgeht

Knüpferschnabel mit Schmirgelleinen glätten

Knüpfertersetzen. John Deere Händler aufsuchen

Ballendichte erhöhen

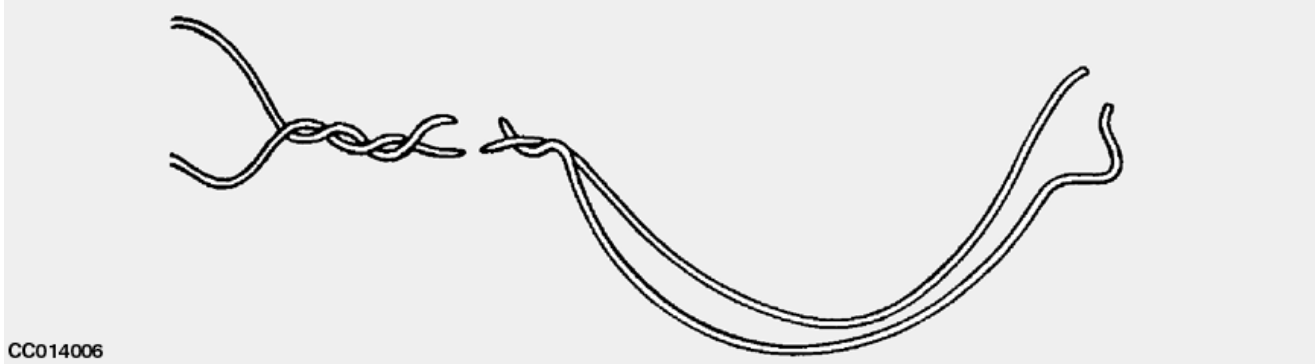
Garnspannung verringern

Garnscheibe einstellen

Greiferfinger einstellen

OUCC002,00022EA -29-03JUL06-1/1

Mangelhafte Drahtverdrillung



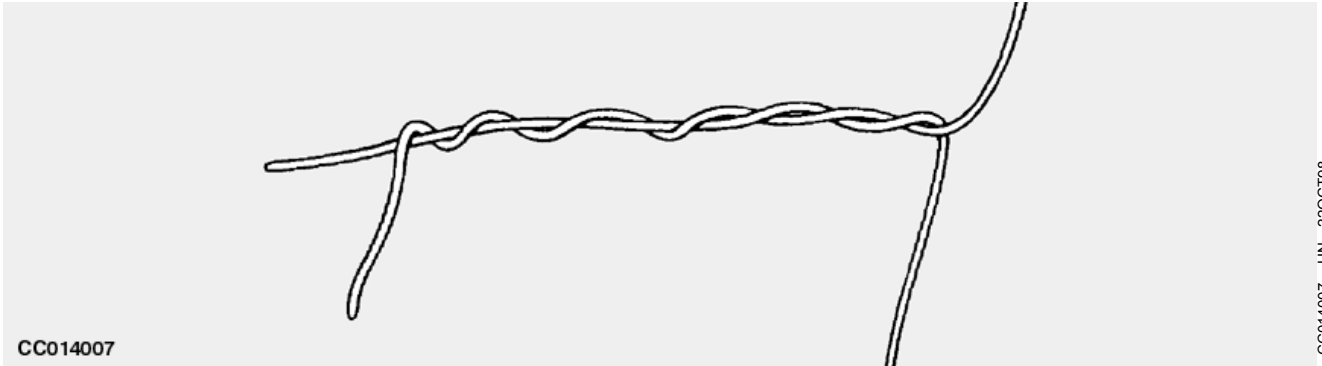
CC014006

CC014006—UN—22OCT198

Störung	Ursache	Abhilfe
<p>Es bilden sich "Drahtschwänzchen", die an einer Seite glatt abgeschnitten, an der anderen Seite abgedreht sind</p>	<p>Oberseite des Drillhakens ist zu wenig abgerundet</p>	<p>Krümmung des Drillhakens abrunden Neuen Drillhaken montieren Drillhakenweg einstellen</p>
	<p>Zu Beginn der Verdrillung tritt zwischen der Drahtrolle im Drahtkasten und dem Ballen eine zu große Drahtspannung auf</p>	<p>Alle Drahtführrollen prüfen. Die Rollen müssen sich ungehindert drehen können Prüfen, ob Draht richtig eingelegt wurde Prüfen, ob die Abdeckscheibe von der Drahtrolle entfernt wurde Prüfen, ob der Draht sich irgendwo verfangen hat Nadel auf Riefen prüfen bzw. feststellen, ob Pflanzenreste das Abrollen des Drahtes behindern Draht auf raue Stellen und Knicke prüfen Prüfen, ob obere Drahtführung Riefen aufweist, die das Abrollen des Drahtes behindern</p>
	<p>Rauhe Stellen an der Drillhakenwelle behindern das Abrollen des Drahtes</p>	<p>Drillhakenwelle glätten oder ersetzen</p>

OUC002,00022EB -29-03JUL06-1/1

Mangelhafte Drahtverdrillung - Fortsetzung



Störung

Ein Draht ist um den anderen, geradegebliebenen Draht herumgewickelt

Ursache

Zu große Drahtspannung zwischen der Drahtrolle im Drahtkasten und dem Ballen

Abhilfe

Drahtführungsrollen prüfen. Die Rollen müssen sich ungehindert drehen können

Prüfen, ob Draht richtig eingelegt wurde

Prüfen, ob der Draht sich irgendwo verfangen hat

Nadel auf Riefen prüfen bzw. feststellen, ob Pflanzenreste das Abrollen des Drahtes behindern

Draht auf raue Stellen und Knicke prüfen

Prüfen, ob obere Drahtführung Riefen aufweist, die das Abrollen des Drahtes behindern

Drahtrollen einölen (leichtes Öl verwenden)

Den gesamten Verdrillmechanismus auf lose Schrauben prüfen

Einzelteile des Drahtgreifers einschließlich des Greiferrohrs reinigen

Bei in Klemmstellung befindlichem Drahtgreifer die Befestigungsschrauben der Scherplatten lösen und Platten ausrichten

Niemals Scheiben oder Münzen zur Verstärkung der Federwirkung im Greiferrohr beilegen

Niemals die Kanten der Scherplatten abschleifen

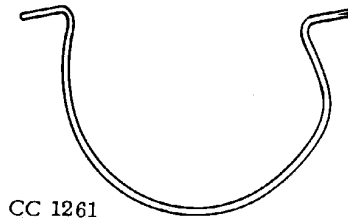
Ungleichmäßiger Druck am Drahtgreifer

Störungssuche

Störung	Ursache	Abhilfe
	Der Drillhaken erfasst den von der Nadel hochgebrachten Draht nicht bei der ersten, sondern erst bei der zweiten Umdrehung	Die Nadeln näher zum Drahtgreifer einstellen Prüfen, ob die Arbeitstakte der Presse richtig aufeinander abgestimmt sind Verbogene Nadeln ersetzen Presskolbenverlängerungen montieren
	Die Aufhalter des Pressguts verbleiben außerhalb der Presskanals	Festsitzende Aufhalter gängig machen Erntegutzufuhr verringern Gebrochene Aufhalterfedern ersetzen Presskolbenverlängerungen montieren

OUCC002,00022EC -29-23MAR10-2/2

Mangelhafte Drahtverdrillung - Fortsetzung



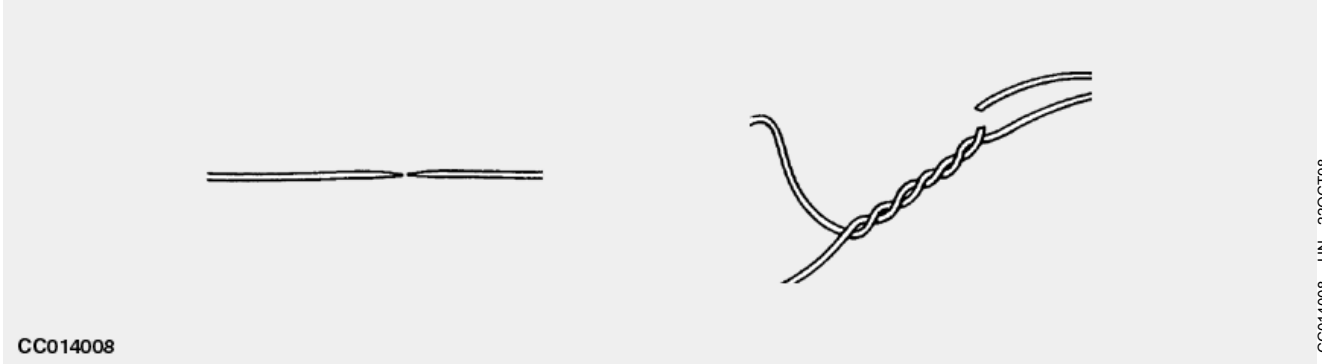
CC 1261

CC1261—UN—23SEP98

Störung	Ursache	Abhilfe
Kurze, hufeisenförmige Drahtstücke mit abgeschnittenen Enden, hervorgerufen durch falsches Erfassen des Drahts durch den Greifer	Nadel zu weit nach der Seite verschoben Rauhe Stellen oder Riefen am Greifer	Nadel einstellen Beschädigte Nadeln ersetzen Greifer glätten oder ersetzen

OUCC002,00022ED -29-09MAR10-1/1

Mangelhafte Drahtverdrillung - Fortsetzung



Störung	Ursache	Abhilfe
Reißen des Drahts über dem Ballen	Draht zu sehr beansprucht	Ballendichte verringern (unter Umständen seitliche Aufhaltebleche im Presskanal entfernen) Drahtrollen einölen (leichtes Öl verwenden) Zuführgabel so einstellen, dass die Ballenseite, auf der der Draht reißt, entlastet wird Vorgeschriebenen Bindedraht verwenden (Durchmesser 1,9 mm) Drahtrollen wechseln
	Der Kraftaufwand beim Herausziehen des Bindedrahts ist zu groß	Drahtführungsrollen prüfen. Die Rollen müssen sich ungehindert drehen können Prüfen, ob Draht richtig eingelegt wurde Prüfen, ob die Abdeckscheibe von der Drahtrolle entfernt wurde Prüfen, ob der Draht einwandfrei von der Drahtrolle ablaufen kann Nadel auf Riefen prüfen bzw. feststellen, ob Pflanzenreste das Abrollen des Drahtes behindern Draht auf rauhe Stellen und Knicke prüfen Prüfen, ob obere Drahtführung Riefen aufweist, die das Abrollen des Drahtes behindern
Draht an der Vorderseite des Ballens gerissen	Der Draht hat sich in den Führungsrollen verklemmt	Führungsrollen überprüfen; auch auf andere Stellen achten, an denen sich der Draht verfangen könnte

Störungssuche

Störung	Ursache	Abhilfe
Draht unmittelbar hinter der Verdrillungsstelle gerissen	Nach dem Verdrillen reißt der Draht durch wiederholtes Hin- und Herbiegen, verursacht durch das Weiterlaufen der Presse, ohne Erntegut aufzunehmen	Pressenantrieb abschalten, wenn kein Erntegut aufgenommen wird Die Schwaden so anordnen, dass das Erntegut kontinuierlich aufgenommen werden kann Dichtere Schwaden bilden Fahrgeschwindigkeit erhöhen
	Reißen durch übermäßige Drahtspannung	Siehe Reißen des Drahts über dem Ballen.
Zwei aufeinander folgende Ballen sind nicht gebunden (ein langes Stück Draht ist vorhanden, dessen Enden einzeln verdrillt, aber nicht miteinander verbunden sind)	Der unter dem Ballen verlaufende Draht wurde von der Nadel nicht hochgebracht	Seitliches Spiel des Nadelrahmens beseitigen Prüfen, ob Nadelspitze einwandfrei ist. Nadel ersetzen, falls erforderlich Nadel einstellen Mittlere Drahtführung unten einstellen
	Der Draht wird vom Drahtgreifer nicht erfasst	Nadel einstellen
Der Draht wird nicht sauber abgeschnitten	Abgenutzte oder gebrochene Teile	Teile nach Bedarf ersetzen.
	Drahtgreifer und Scherplatten nicht richtig eingestellt	Entsprechende Anzahl von Beilagscheiben zwischen Oberseite des Greiferarms und der Befestigungsplatte einlegen
Die Drahtenden sind nicht verdrillt	Fremdkörper im Verdrillmechanismus	Verdrillmechanismus reinigen
	Falsche Nadeleinstellung	Nadeln einstellen
	Feder im Greiferrohr hängt	Greiferrohr reinigen
Übermäßiger Verschleiß an den Gleitflächen des Schaltrades und Ritzels	Drillhaken wird mit Verzögerung angetrieben	Drillhaken einstellen

OUCC002,00022EE -29-23MAR10-2/2

Störungen an der Zentralschmierung Multi-Luber

Störung	Ursache	Abhilfe
Die Pumpe fördert kein Öl bzw. der Kolben lässt sich nicht voll durchdrücken	Lager verstopft	Lager ausbauen und gründlich reinigen
	Leitung verstopft	Kolben durchdrücken, bis Leitung frei wird
	Leitung gebrochen	Siehe Gebrochene Ölleitungen instandsetzen im Abschnitt Wartung
	Schmieröl hat nicht die richtige Viskosität	Vorgeschriebenes Schmieröl verwenden. Siehe Abschnitt Schmierung und Wartung.

OUCC002,00022EF -29-23MAR10-1/1

Ballenbeschaffenheit

Störung	Ursache	Abhilfe
Ballen zu leicht	Ballendichte zu gering	Ballendichte erhöhen
Zu schwere Ballen	Zu hohe Ballendichte	Ballendichte verringern
Ballen zu schwer, obwohl die Ballendichte auf ein Minimum reduziert wurde	Erntegut zu nass oder noch grün	Mit dem Pressen warten, bis das Erntegut trocken ist Seitliche Heuaufhalter abnehmen
Zu lange Ballen	Nicht genug Pressgut an der Oberseite des Ballens und/oder Kontakt zwischen Pressgut und Messrad nicht einwandfrei	Ballendichte erhöhen
Zu kurze Ballen	Der Messarm geht nicht vollständig in seine Ausgangsstellung zurück	Auslösemechanismus einstellen
Pressgut innerhalb des Ballens ungleichmäßig verteilt	Zuführgabel nicht richtig eingestellt	Zuführgabel einstellen
Ballenlänge uneinheitlich	Messarm wird ungleichmäßig mitgenommen	Beilagen hinzufügen oder wegnehmen.
	Geringe Ballendichte	Fahrgeschwindigkeit, Schwadgröße und/oder Ballendichte entsprechend erhöhen
Bananenförmige Ballen	Zu geringe Fahrgeschwindigkeit und/oder Schwaden zu klein	Fahrgeschwindigkeit erhöhen, Betriebsdrehzahl der Presse verringern und/oder größere Schwaden anlegen
	Ballendichte zu gering	Ballendichte erhöhen
	Extrem leichtes Pressgut	Falsche Arbeitsweise. Siehe Inbetriebnahme und Arbeiten mit der Presse im Abschnitt Betrieb der Presse.
Zerfetztes Aussehen der Ballen	Stumpfe Messer	Messer schleifen
	Falsche Presskolbeneinstellung	Presskolben einstellen

OUCC002,00022F0 -29-23MAR10-1/1

Störungen der Pickupvorrichtung

Störung	Ursache	Abhilfe
Pickupzinken dringen in den Boden ein Erntegut wird nicht sauber aufgenommen	Pickup steht zu tief	Pickup anheben
	Pickup wird nicht richtig abgesenkt	Hubfederspannung verringern. Pickup-Aufhängung überprüfen
	Pickupzinken stehen zu hoch	Pickup absenken
	Zu hohe Fahrgeschwindigkeit	Fahrgeschwindigkeit verringern
	Das Erntegut wurde nicht sauber auf Schwad gelegt	Saubere Schwaden richtiger Größe bilden
	Pickupzinken verbogen oder abgebrochen	Zinken richten oder ersetzen.
	Zu lockere Schwaden	Dichtere Schwaden bilden
Pickupzinken drehen sich nicht	Antriebsriemen rutscht	Riemen spannen oder ersetzen. Niederhalter anheben
Pickupzinken brechen ab	Pickup steht zu tief	Pickup anheben
	Fremdkörper in Pickup	Fremdkörper beseitigen

OUCC002,00022F1 -29-03JUL06-1/1

Störungen bei der Pressgutzufuhr

Störung	Ursache	Abhilfe
Der Presskolben schlägt an die Zinken der Zuführgabel	Arbeitstakte nicht richtig aufeinander abgestimmt	Arbeitstakte einstellen
Presskolben wird auf Höhe der hinteren Kante der Zuführöffnung blockiert	Messer stumpf und/oder Kolben schlecht eingestellt	Messer schärfen und/oder Kolben einstellen
Kolben bleibt während des Presshubs stehen	Ballen zu schwer	Ballendichte verringern. Fahrgeschwindigkeit verringern
	Presskolben blockiert	Behinderung beseitigen
Presse bleibt während eines Presshubs stehen und lässt sich nicht wieder in Gang setzen	Presskolben blockiert	Wenn sich die Nadeln in Ruhestellung befinden, Schwungrad zwei oder drei Umdrehungen im Uhrzeigersinn drehen, dann Zapfwelle einschalten
Die Förderschnecke transportiert das Pressgut nicht	Förderschnecken-Antriebsriemen rutscht	Keilriemen nachspannen
	Hinterer Teil der Niederhalter zu hoch eingestellt	Niederhalter verstellen

OUCC002,00022F2 -29-19MAR10-1/1

Störungssuche

Nadeln kommen nicht hoch

Störung	Ursache	Abhilfe
Mitnehmer des Nadelantriebs arbeitet nicht	Feder des Ausrückhebels gebrochen oder Feder des Mitnehmers fehlt	Gebrochene oder fehlende Federn ersetzen
Scherbolzen des Nadelantriebs abgeschert		Siehe Scherbolzen abgeschert in diesem Abschnitt

OUCC002,00022F3 -29-23MAR10-1/1

Antriebsstörungen

Störung	Ursache	Abhilfe
Die Rutschkupplung spricht bei normalem Betrieb an	Schrauben der Rutschkupplung lose	Schrauben der Kupplung festziehen
	Schwungradscherbolzen abgeschert	Scherbolzen ersetzen
	Kupplungsbeläge glasig bzw. durch Öl oder Fett verunreinigt	Beläge reinigen oder ersetzen

OUCC002,00022F4 -29-23MAR10-1/1

Scherbolzen abgeschert

Störung	Ursache	Abhilfe
Schwungradscherbolzen abgeschert	Stumpfe Messer	Messer schleifen
	Behinderung im Presskanal	Behinderung beseitigen
	Messerabstand zu groß	Presskolben einstellen
	Kolbenaufhalter falsch eingestellt	Einstellung vornehmen
	Antriebsrad abgenutzt	Ersetzen
	Zu schwere Ballen	Ballendichte verringern.
	Nadeln verbleiben im Presskanal	Nadeln in Ruhestellung bringen
Scherbolzen des Knüpfers- und Nadelantriebs abgeschert	Bremse des Knüpfersantriebs zu fest angezogen	Bremswirkung vermindern
	Nadeln falsch eingestellt	Nadeleinstellung korrigieren
	Behinderung der Nadelbewegung	Behinderung beseitigen
	Knüpfapparat blockiert	Behinderung beseitigen
Nadeln falsch eingestellt	Nadeln einstellen	

OUCC002,00022F5 -29-03JUL06-1/1

Hydraulikpumpenstörungen

Störung	Ursache	Abhilfe
Die Pumpe fördert kein Öl	Filter verstopft	Filter ausbauen, spülen und reinigen
	Ölbehälter nicht ausreichend gefüllt	Gegebenenfalls Öl nachfüllen
Zu geringer Öldruck	Ventile weisen Riefen auf, hervorgerufen durch schmirgelnden Abrieb	Riefige oder schadhafte Teile ersetzen
	Leckstellen an Zylindern und Anschlüssen	Leckstellen beseitigen
	Verwendung von Öl falscher Viskosität	Vorgeschriebenes Öl verwenden. Siehe Abschnitt Schmierung und Wartung.
Äußere Ölverluste	Ölabdichtring der Pumpenwelle undicht	Ölabdichtring ersetzen

OUCC002,00022F6 -29-03JUL06-1/1

Radsperrvorrichtung

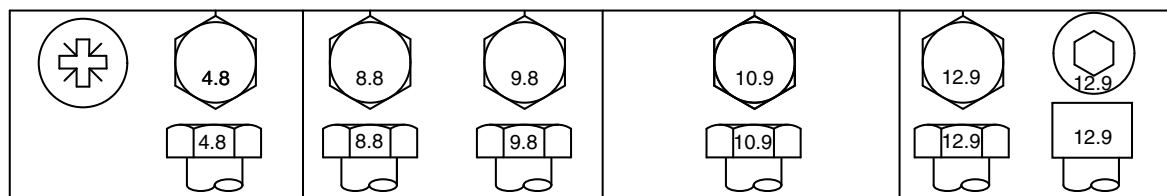
Störung	Ursache	Abhilfe
Keine Sperrwirkung	Seilzug defekt	Seilzug überprüfen
	Vorrichtung falsch eingestellt	Tellerfedern ausrichten
	Sperrscheibe abgenutzt	Oberfläche der Sperrscheiben auf einwandfreie Beschaffenheit prüfen

OUCC002,00022F7 -29-03JUL06-1/1

Wartung

Drehmomente für metrische Schrauben

TS1670 —UN—01MAY03



Bolzen oder Schraube	Güteklasse 4.8				Güteklasse 8.8 oder 9.8				Güteklasse 10.9				Güteklasse 12.9			
	Geschmiert ^a		Trocken ^b		Geschmiert ^a		Trocken ^b		Geschmiert ^a		Trocken ^b		Geschmiert ^a		Trocken ^b	
Größe	N·m	lb.-in.	N·m	lb.-in.	N·m	lb.-in.	N·m	lb.-in.	N·m	lb.-in.	N·m	lb.-in.	N·m	lb.-in.	N·m	lb.-in.
M6	4.7	42	6	53	8.9	79	11.3	100	13	115	16.5	146	15.5	137	19.5	172
									N·m	lb.-ft.	N·m	lb.-ft.	N·m	lb.-ft.	N·m	lb.-ft.
M8	11.5	102	14.5	128	22	194	27.5	243	32	23.5	40	29.5	37	27.5	47	35
			N·m	lb.-ft.	N·m	lb.-ft.	N·m	lb.-ft.								
M10	23	204	29	21	43	32	55	40	63	46	80	59	75	55	95	70
	N·m	lb.-ft.														
M12	40	29.5	50	37	75	55	95	70	110	80	140	105	130	95	165	120
M14	63	46	80	59	120	88	150	110	175	130	220	165	205	150	260	190
M16	100	74	125	92	190	140	240	175	275	200	350	255	320	235	400	300
M18	135	100	170	125	265	195	330	245	375	275	475	350	440	325	560	410
M20	190	140	245	180	375	275	475	350	530	390	675	500	625	460	790	580
M22	265	195	330	245	510	375	650	480	725	535	920	680	850	625	1080	800
M24	330	245	425	315	650	480	820	600	920	680	1150	850	1080	800	1350	1000
M27	490	360	625	460	950	700	1200	885	1350	1000	1700	1250	1580	1160	2000	1475
M30	660	490	850	625	1290	950	1630	1200	1850	1350	2300	1700	2140	1580	2700	2000
M33	900	665	1150	850	1750	1300	2200	1625	2500	1850	3150	2325	2900	2150	3700	2730
M36	1150	850	1450	1075	2250	1650	2850	2100	3200	2350	4050	3000	3750	2770	4750	3500

Drehmomentwerte gelten nur für den allgemeinen Einsatz und basieren auf der Stärke des Bolzens bzw. der Schraube. Diese Werte NICHT verwenden, wenn ein anderer Drehmomentwert oder ein anderes Anzugsverfahren für eine bestimmte Anwendung angegeben ist. Bei Edelstahlschrauben und -mutter sowie Mutter für Bügelschrauben siehe spezifische Anweisungen. Kontermutter mit Plastikeinsatz und gebördelte Stahlkontermutter mit dem in der Tabelle angegebenen trockenen Drehmoment anziehen, es sei denn, es gibt andere Anweisungen für die spezifische Anwendung.

Scherbolzen brechen bei einer bestimmten Belastung. Beim Austausch von Scherbolzen nur Bolzen gleicher Güteklasse verwenden. Beim Austausch von Schrauben und Muttern darauf achten, dass entsprechende Teile gleicher oder höherer Güteklasse verwendet werden. Schrauben und Muttern höherer Güteklasse mit dem gleichen Drehmoment anziehen wie die ursprünglich verwendeten Teile. Sicherstellen, dass die Gewinde sauber und die Schrauben richtig eingesetzt sind. Normale und verzinkte Schrauben und Muttern mit Ausnahme von Sicherungsmuttern, Radschrauben und Radmutter nach Möglichkeit schmieren, außer wenn für die jeweilige Anwendung andere Anweisungen gegeben werden.

^a"Geschmiert" bedeutet, dass die Befestigungsteile mit einem Schmiermittel wie z.B. Motoröl versehen werden, oder dass phosphatierte oder geölte Befestigungsteile bzw. M20 oder größere Befestigungsteile mit Zinkbeschichtung nach JDM F13C verwendet werden.

^b"Trocken" bedeutet, dass normale oder verzinkte Befestigungsteile ohne jede Schmierung bzw. M6- bis M18-Befestigungsteile mit Zinkbeschichtung nach JDM F13B verwendet werden.

DX,TORQ2 -29-08DEC09-1/1

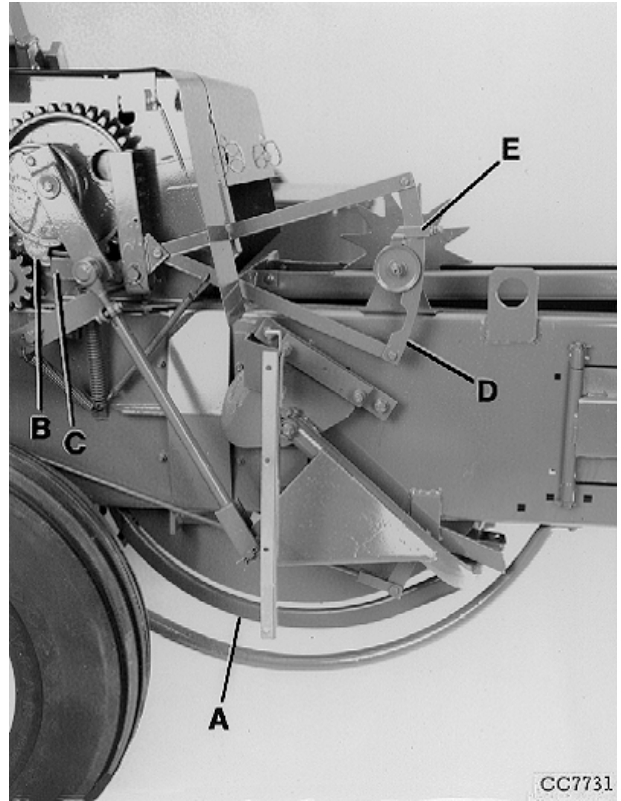
Nadeln in Ruhestellung bringen

Die Nadeln (A) befinden sich in Ruhestellung, wenn:

- sie in hinterster Stellung sind
- Mitnehmer (B) den Auslösehebel (C) berührt
- Messarm (D) am Anschlag (E) anliegt

A—Nadeln
B—Mitnehmer
C—Auslösehebel

D—Messarm
E—Anschlag



CC7731 —UN—23SEP98

OUCC002,0002303 -29-19MAR10-1/1

Arbeitstakte der Presse aufeinander abstimmen (339, 349 und 359)

Hauptantriebskette, Zuführgabel-Antriebskette sowie die Zahnräder des Knüpfelantriebs bestimmen den synchronen Ablauf der Arbeitstakte. Arbeitstakte überprüfen, bevor die Presse in Betrieb genommen wird. Zur Durchführung der folgenden Prüfungen und Einstellungen die Presse mit der Hand durchdrehen, bis der Knüpf- bzw. Verdrillungsvorgang abgeschlossen ist.

Arbeitstakte wie folgt aufeinander abstimmen:

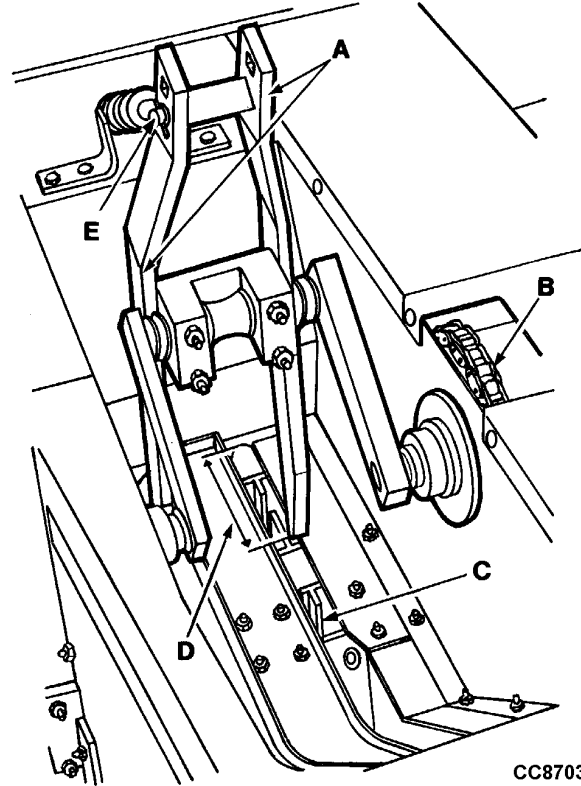
Den Schwenkbolzen (E) in das mittlere Loch der Zuführgabel (A) einsetzen.

Schwungrad mit der Hand entgegen dem Uhrzeigersinn drehen, bis die Stirnfläche des Presskolbens (C) beim Presshub in der Mitte des vorderen Schlitzes für den Gabelzinken erscheint.

Prüfen, ob Abstand (D) zwischen der linken Kante des vorderen Gabelzinkens und dem linken Ende des vorderen Schlitzes für den Gabelzinken 240 bis 290 mm (9.44 bis 11.41 in.) bei 339 bzw. 292 bis 342 mm (11.49 bis 13.46 in.) bei 349 und 359 beträgt.

Ist dies nicht der Fall, Antriebskette (B) abnehmen und Zinken so einstellen, daß ein waagrechter Abstand von 265 mm (10.43 in.) bei 339 bzw. 317 mm (12.48 in.) bei 349 und 359 erreicht wird. Mit einem Holzblock kann die Zuführgabel während der Ketteneinstellung in ihrer Stellung gehalten werden.

Zuführgabel-Antriebskette wieder auflegen. Schwungrad zum Spannen etwas im Uhrzeigersinn drehen. Kettenspanner mit dem Daumen andrücken und anziehen.



A—Zuführgabel
B—Zuführgabel-Antriebskette
C—Presskolben

D—240—290 mm
(9.44—11.41 in.) bei
339; 292—342 mm
(11.49—13.46 in.) bei
349 und 359
E—Schwenkbolzen

CC8703

CC8703—JUN—05OCT98

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUCC002.0002304 -29-26MAR10-1/2

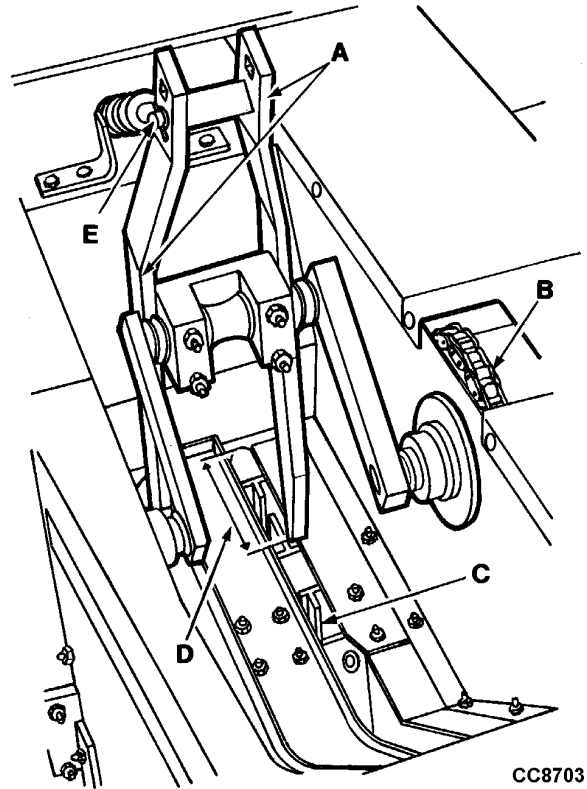
Nach dem Auflegen der Kette die Stirnfläche des Kolbens auf Schlitzmitte stellen. Wenn Abstand (D) nicht erreicht werden kann, Arbeitstakte der Zuführgabel nochmals einstellen. Zur Feineinstellung die Hauptantriebskette anstatt der Zuführgabel-Antriebskette (B) abnehmen.

WICHTIG: Bei Einstellung durch Abnehmen der Hauptantriebskette muss unter Umständen die Presskolben- und Nadelbewegung neu synchronisiert werden. Siehe Presskolben und Nadeln synchronisieren in diesem Abschnitt.

Sich vergewissern, dass die Zuführgabel (A) in keiner der empfohlenen Stellungen des Schwenkbolzens (E) (siehe Zuführgabel einstellen im Abschnitt Betrieb der Presse) mit dem Presskolben in Berührung kommt. Dazu Presskolben einen vollständigen Hub durchlaufen lassen.

Nadeln in Ruhestellung bringen und Bindevorgang auslösen. Schwungrad nach links drehen, bis sich die Oberkante der Nadel auf der Höhe der oberen Kante des Schlitzes im Presskanal befindet. Danach die Stellung des Presskolbens prüfen. Siehe Presskolben/Nadeln - Grundeinstellung. Falls erforderlich, Abstimmung von Presskolben und Nadeln korrigieren Siehe Presskolben und Nadeln synchronisieren in diesem Abschnitt.

A—Zuführgabel	D—240—290 mm
B—Zuführgabel-Antriebskette	(9.44—11.41 in.) bei
C—Presskolben	339; 292—342 mm
	(11.49—13.46 in.) bei
	349 und 359
	E—Schwenkbolzen



CC8703

CC8703—UN—05OCT98

OUCC002,0002304 -29-26MAR10-2/2

Arbeitstakte der Presse aufeinander abstimmen (459 ohne doppelte Zuführgabel)

Hauptantriebskette, Zuführgabel-Antriebskette sowie die Zahnräder des Knüpfierantriebs bestimmen den synchronen Ablauf der Arbeitstakte. Arbeitstakte überprüfen, bevor die Presse in Betrieb genommen wird. Zur Durchführung der folgenden Prüfungen und Einstellungen die Presse mit der Hand durchdrehen, bis der Knüpf- bzw. Verdrillungsvorgang abgeschlossen ist.

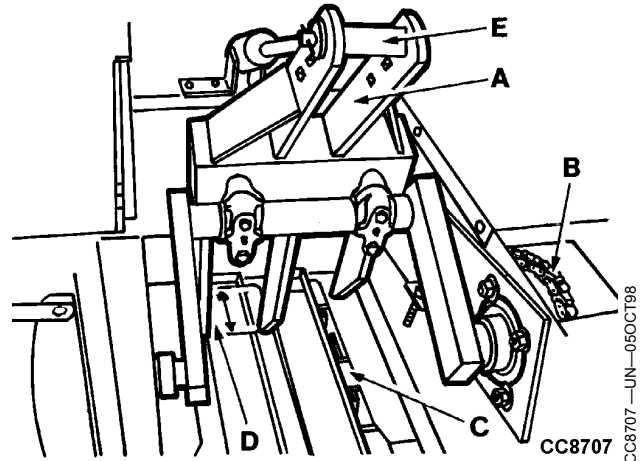
Arbeitstakte wie folgt aufeinander abstimmen:

Den Schwenkbolzen (E) in das obere Loch der Zuführgabel (A) einsetzen.

Schwungrad mit der Hand entgegen dem Uhrzeigersinn drehen, bis die Stirnfläche des Presskolbens (C) beim Presshub in der Mitte des vorderen Schlitzes für den Gabelzinken erscheint.

Prüfen, ob Abstand (D) zwischen der linken Kante des mittleren Gabelzinkens und dem linken Ende des mittleren Schlitzes für den Gabelzinken 230—250 mm (9.05—9.84 in.) beträgt.

Ist dies nicht der Fall, Zuführgabel-Antriebskette (B) abnehmen und Gabelzinken auf einen waagrecht gemessenen Abstand von 240 mm (9.44 in.) einstellen. Mit einem Holzblock kann die Zuführgabel während der Ketteneinstellung in ihrer Stellung gehalten werden.



A—Zuführgabel
B—Zuführgabel-Antriebskette
C—Presskolben
D—230—250 mm
(9.05—9.84 in.)
E—Schwenkbolzen

Zuführgabel-Antriebskette wieder auflegen. Schwungrad zum Spannen etwas im Uhrzeigersinn drehen. Kettenspanner mit dem Daumen andrücken und anziehen.

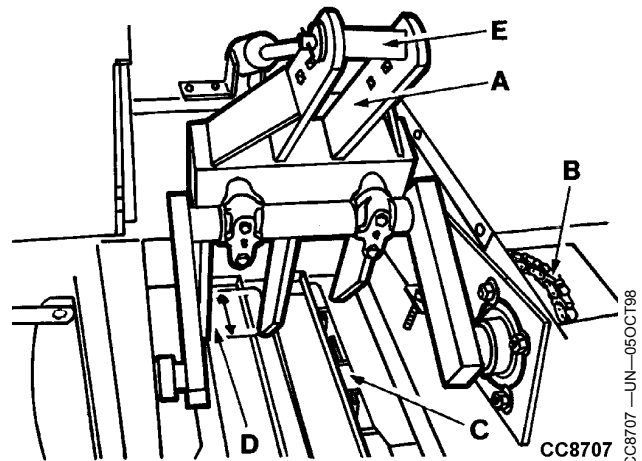
OUCC002,0002305 -29-29MAR10-1/2

Nach dem Auflegen der Kette die Stirnfläche des Kolbens auf Schlitzmitte stellen. Wenn Abstand (D) nicht erreicht werden kann, Arbeitstakte der Zuführgabel nochmals einstellen. Zur Feineinstellung die Hauptantriebskette anstatt der Zuführgabel-Antriebskette (B) abnehmen.

WICHTIG: Bei Einstellung durch Abnehmen der Hauptantriebskette muss unter Umständen die Presskolben- und Nadelbewegung neu synchronisiert werden. Siehe Presskolben und Nadeln synchronisieren in diesem Abschnitt.

Sich vergewissern, dass die Zuführgabel (A) in keiner der empfohlenen Stellungen des Schwenkbolzens (E) (siehe Zuführgabel einstellen im Abschnitt Betrieb der Presse) mit dem Presskolben in Berührung kommt. Dazu Presskolben einen vollständigen Hub durchlaufen lassen.

Nadeln in Ruhestellung bringen und Bindevorgang auslösen. Schwungrad nach links drehen, bis sich die Oberkante der Nadel auf der Höhe der oberen Kante des Schlitzes im Presskanal befindet. Danach die Stellung des Presskolbens prüfen. Siehe Presskolben/Nadeln - Grundeinstellung. Falls erforderlich, Abstimmung von Presskolben und Nadeln korrigieren Siehe Presskolben und Nadeln synchronisieren in diesem Abschnitt.



A—Zuführgabel
B—Zuführgabel-Antriebskette
C—Presskolben
D—230—250 mm
(9.05—9.84 in.)
E—Schwenkbolzen

OUCC002,0002305 -29-29MAR10-2/2

Arbeitstakte der Presse aufeinander abstimmen (459 mit doppelter Zuführgabel und verstellbarer vorderer Kolbenstange)

Hauptantriebskette, Zuführgabel-Antriebskette sowie die Zahnräder des Knüpfantriebs bestimmen den synchronen Ablauf der Arbeitstakte. Arbeitstakte überprüfen, bevor die Presse in Betrieb genommen wird. Zur Durchführung der folgenden Prüfungen und Einstellungen die Presse mit der Hand durchdrehen, bis der Knüpf- bzw. Verdrillungsvorgang abgeschlossen ist.

Arbeitstakte wie folgt aufeinander abstimmen:

Prüfen, ob der Abstand (A) zwischen der Mitte der Befestigungspunkte für die vordere Kolbenstange (B) 532 mm (20.94 in.), und ob der Abstand (C) zwischen der Mitte der Befestigungspunkte für die hintere Kolbenstange (D) 552 mm (21.73 in) beträgt. Einstellung korrigieren, falls erforderlich.

Schwenkbolzen (E) in die obere Bohrung der vorderen Zuführgabel (F) und Schwenkbolzen (G) in die zweite Bohrung der hinteren Zuführgabel (H) einsetzen (siehe Abbildung).

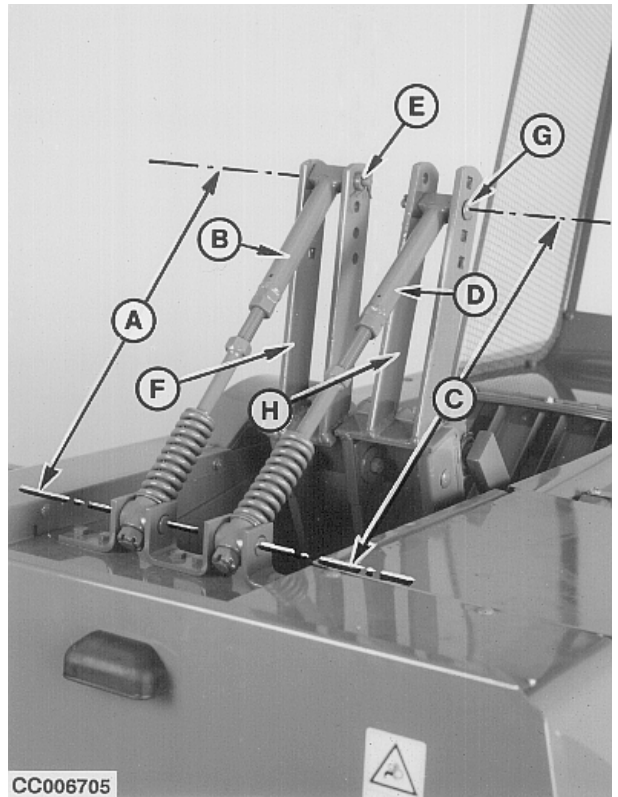
Schwungrad mit der Hand entgegen dem Uhrzeigersinn drehen, bis die Stirnfläche des Presskolbens (I) beim Presshub in der Mitte des vorderen Schlitzes für den Gabelzinken erscheint.

Prüfen, ob Abstand (J) zwischen der linken Kante des mittleren Gabelzinkens und dem linken Ende des mittleren Schlitzes für den Gabelzinken 390 mm (15.35 in.) beträgt.

Ist dies nicht der Fall, Zuführgabel-Antriebskette (K) abnehmen und Gabelzinken auf den vorgeschriebenen, waagrecht gemessenen Abstand (J) einstellen. Mit einem Holzblock kann die Zuführgabel während der Ketteneinstellung in ihrer Stellung gehalten werden.

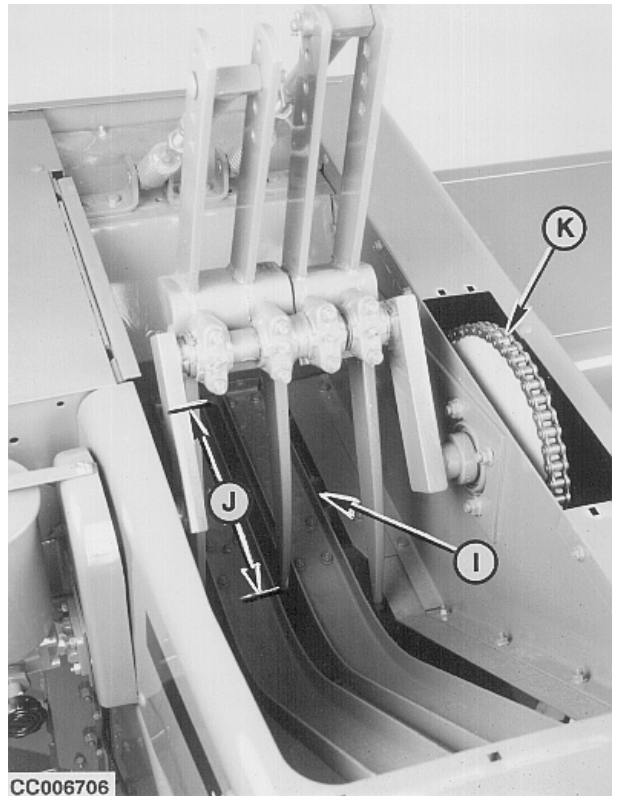
Zuführgabel-Antriebskette (K) wieder auflegen. Schwungrad zum Spannen etwas im Uhrzeigersinn drehen. Kettenspanner mit dem Daumen andrücken und anziehen.

- | | |
|------------------------|-----------------------------|
| A—532 mm (20.94 in.) | G—Schwenkbolzen |
| B—Vordere Kolbenstange | H—Hintere Zuführgabel |
| C—552 mm (21.73 in.) | I—Presskolben |
| D—Hintere Kolbenstange | J—390 mm (15.35 in.) |
| E—Schwenkbolzen | K—Zuführgabel-Antriebskette |
| F—Vordere Zuführgabel | |



CC006705

CC006705—UN—28FEB95



CC006706

CC006706—UN—28FEB95

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUCC002,0002306 -29-26MAR10-1/2

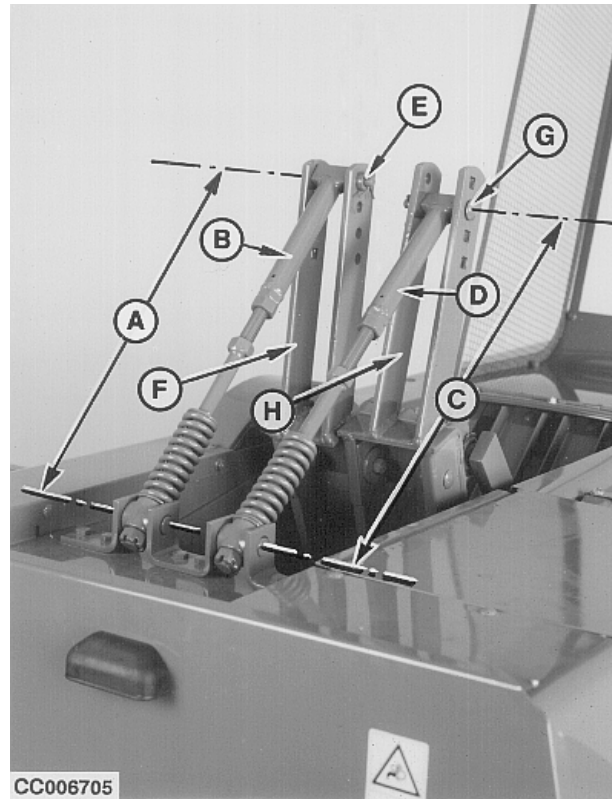
Nach dem Auflegen der Kette die Stirnfläche des Kolbens auf Schlitzmitte stellen. Wenn Abstand (J) nicht erreicht werden kann, Arbeitstakte der Zuführgabel nochmals einstellen. Zur Feineinstellung die Hauptantriebskette anstatt der Zuführgabel-Antriebskette (K) abnehmen.

WICHTIG: Bei Einstellung durch Abnehmen der Hauptantriebskette muss unter Umständen die Presskolben- und Nadelbewegung neu synchronisiert werden. Siehe Presskolben und Nadeln synchronisieren in diesem Abschnitt.

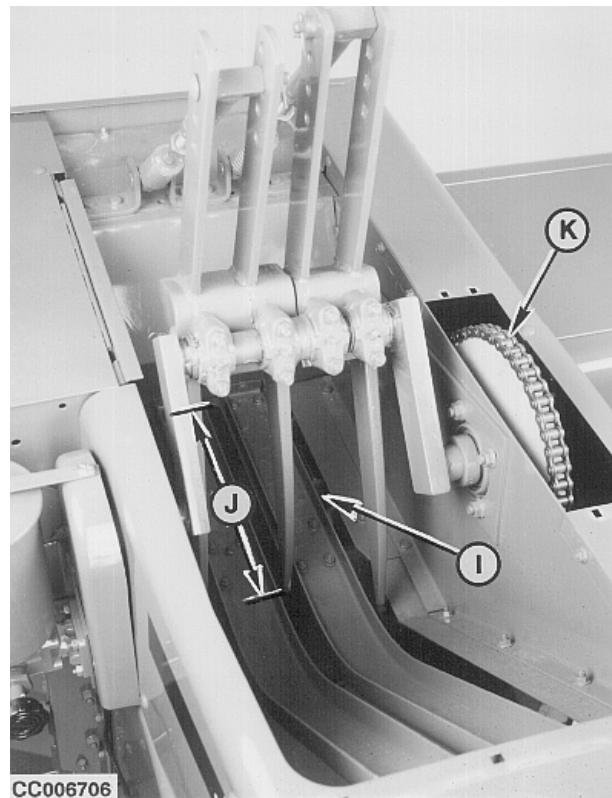
Sich vergewissern, dass die Zuführgabeln (F) und (H) in keiner der empfohlenen Stellungen der Schwenkbolzen (E) und (G) (siehe Zuführgabel einstellen im Abschnitt Betrieb der Presse) mit dem Presskolben in Berührung kommen. Dazu Presskolben einen vollständigen Hub durchlaufen lassen.

Nadeln in Ruhestellung bringen und Bindevorgang auslösen. Schwungrad nach links drehen, bis sich die Oberkante der Nadel auf der Höhe der oberen Kante des Schlitzes im Presskanal befindet. Danach die Stellung des Presskolbens prüfen. Siehe Presskolben/Nadeln - Grundeinstellung. Falls erforderlich, Abstimmung von Presskolben und Nadeln korrigieren Siehe Presskolben und Nadeln synchronisieren in diesem Abschnitt.

- | | |
|------------------------|-----------------------------|
| A—532 mm (20.94 in.) | G—Schwenkbolzen |
| B—Vordere Kolbenstange | H—Hintere Zuführgabel |
| C—552 mm (21.73 in.) | I— Presskolben |
| D—Hintere Kolbenstange | J— 390 mm (15.35 in.) |
| E—Schwenkbolzen | K—Zuführgabel-Antriebskette |
| F—Vordere Zuführgabel | |



CC006705 —UN—28FEB95



CC006706 —UN—28FEB95

OUC002,0002306 -29-26MAR10-2/2

Arbeitstakte der Presse aufeinander abstimmen (459 mit doppelter Zuführgabel und nicht verstellbarer vorderer Kolbenstange)

Hauptantriebskette, Zuführgabel-Antriebskette sowie die Zahnräder des Knüpfantriebs bestimmen den synchronen Ablauf der Arbeitstakte. Arbeitstakte überprüfen, bevor die Presse in Betrieb genommen wird. Zur Durchführung der folgenden Prüfungen und Einstellungen die Presse mit der Hand durchdrehen, bis der Knüpf- bzw. Verdrillungsvorgang abgeschlossen ist.

Arbeitstakte wie folgt aufeinander abstimmen:

Prüfen, ob der Abstand (A) zwischen der Mitte der Befestigungspunkte für die hintere Kolbenstange (B) 552 mm (21.73 in) beträgt. Einstellung korrigieren, falls erforderlich.

Schwenkbolzen (C) in die obere Bohrung der vorderen Zuführgabel (D) und Schwenkbolzen (E) in die zweite Bohrung der hinteren Zuführgabel (F) einsetzen (siehe Abbildung).

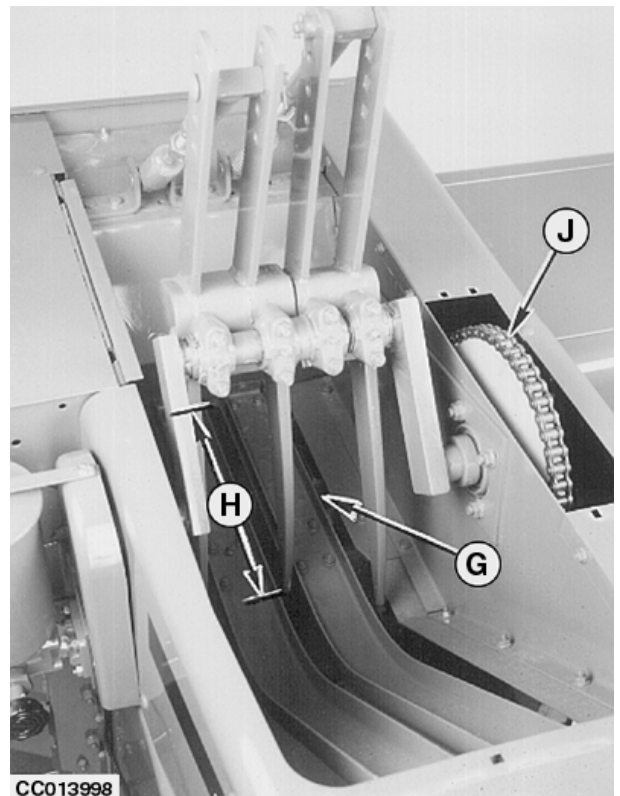
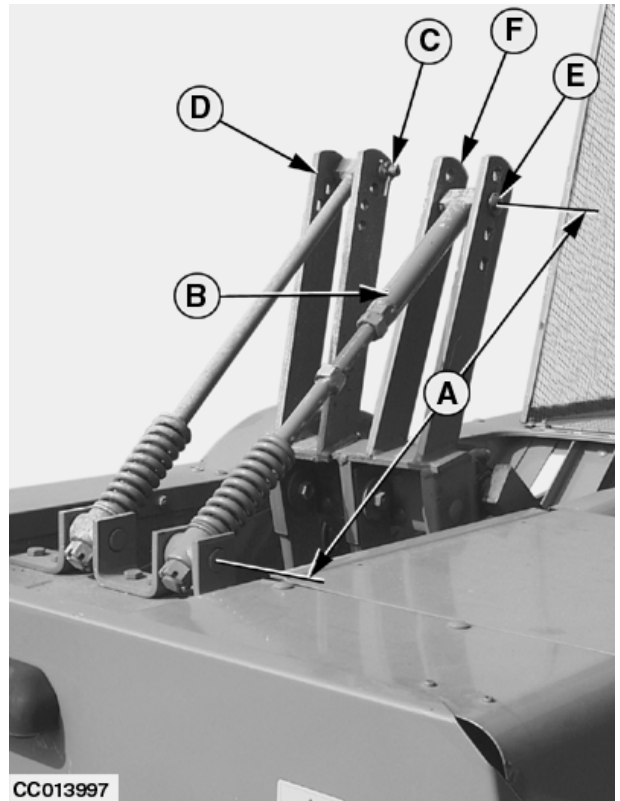
Schwungrad mit der Hand entgegen dem Uhrzeigersinn drehen, bis die Stirnfläche des Presskolbens (G) beim Presshub in der Mitte des vorderen Schlitzes für den Gabelzinken erscheint.

Prüfen, ob Abstand (H) zwischen der linken Kante des mittleren Gabelzinkens und dem linken Ende des mittleren Schlitzes für den Gabelzinken 390 mm (15.35 in.) beträgt.

Ist dies nicht der Fall, Zuführgabel-Antriebskette (J) abnehmen und Gabelzinken auf den vorgeschriebenen, waagrecht gemessenen Abstand (H) einstellen. Mit einem Holzblock kann die Zuführgabel während der Ketteneinstellung in ihrer Stellung gehalten werden.

Zuführgabel-Antriebskette (J) wieder auflegen. Schwungrad zum Spannen etwas im Uhrzeigersinn drehen. Kettenspanner mit dem Daumen andrücken und anziehen.

- | | |
|------------------------|-----------------------------|
| A—552 mm (21.73 in.) | F—Hintere Zuführgabel |
| B—Hintere Kolbenstange | G—Presskolben |
| C—Schwenkbolzen | H—390 mm (15.35 in.) |
| D—Vordere Zuführgabel | J—Zuführgabel-Antriebskette |
| E—Schwenkbolzen | |



Fortsetz. siehe nächste Seite

OUCC002,0002307 -29-31MAR10-1/2

Nach dem Auflegen der Kette die Stirnfläche des Kolbens auf Schlitzmitte stellen. Wenn Abstand (H) nicht erreicht werden kann, Arbeitstakte der Zuführgabel nochmals einstellen. Zur Feineinstellung die Hauptantriebskette anstatt der Zuführgabel-Antriebskette (J) abnehmen.

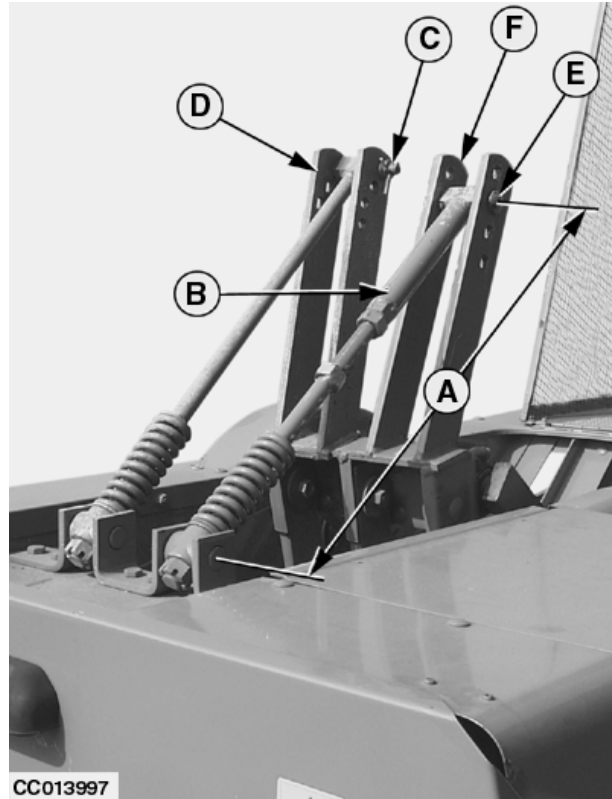
WICHTIG: Bei Einstellung durch Abnehmen der Hauptantriebskette muss unter Umständen die Presskolben- und Nadelbewegung neu synchronisiert werden. Siehe Presskolben und Nadeln synchronisieren in diesem Abschnitt.

Sich vergewissern, dass die Zuführgabeln (D) und (F) in keiner der empfohlenen Stellungen der Schwenkbolzen (C) und (E) (siehe Zuführgabel einstellen im Abschnitt Betrieb der Presse) mit dem Presskolben in Berührung kommen. Dazu Presskolben einen vollständigen Hub durchlaufen lassen.

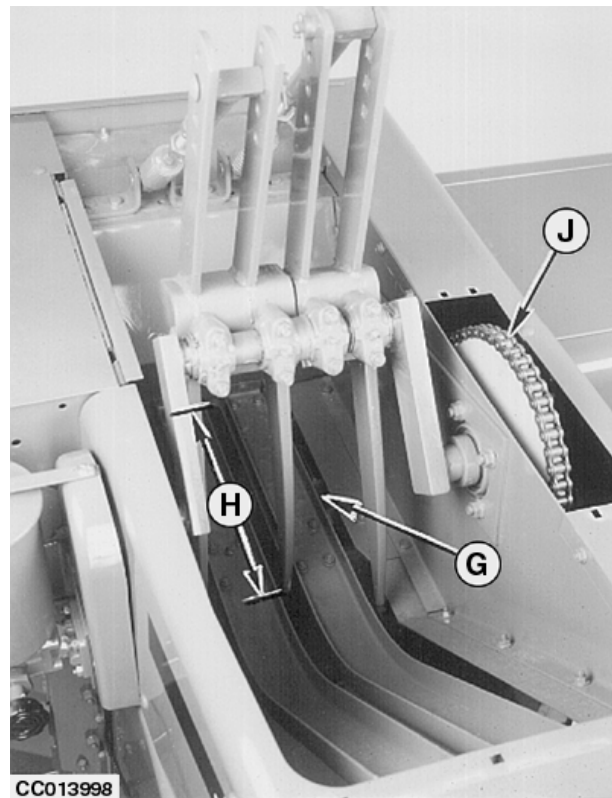
Nadeln in Ruhestellung bringen und Bindevorgang auslösen. Schwungrad nach links drehen, bis sich die Oberkante der Nadel auf der Höhe der oberen Kante des Schlitzes im Presskanal befindet. Danach die Stellung des Presskolbens prüfen. Siehe Presskolben/Nadeln - Grundeinstellung. Falls erforderlich, Abstimmung von Presskolben und Nadeln korrigieren Siehe Presskolben und Nadeln synchronisieren in diesem Abschnitt.

A—552 mm (21.73 in.)
 B—Hintere Kolbenstange
 C—Schwenkbolzen
 D—Vordere Zuführgabel
 E—Schwenkbolzen

F—Hintere Zuführgabel
 G—Presskolben
 H—390 mm (15.35 in.)
 J—Zuführgabel-Antriebskette



CC013997 —UN—22OCT98



CC013998 —UN—22OCT98

OUC002,0002307 -29-31MAR10-2/2

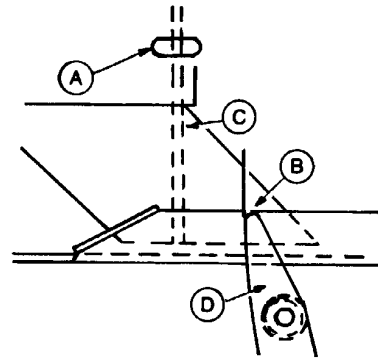
Presskolben/Nadeln - Grundeinstellung

Pressen mit Garnbindung:

Der Presskolben muss zu den Nadeln die gezeigte Stellung einnehmen.

HINWEIS: Der Presskolben (C) soll vorzugsweise näher an der Vorderseite des Schlitzes (A) stehen als an der Rückseite.

- | | |
|--|--------------------------------|
| A—Stirnfläche des Presskolbens im seitlichen Schlitz des Presskanals | C—Stirnfläche des Presskolbens |
| B—Nadel auf der Höhe der Oberkante des Schlitzes | D—Nadel |



CC9135

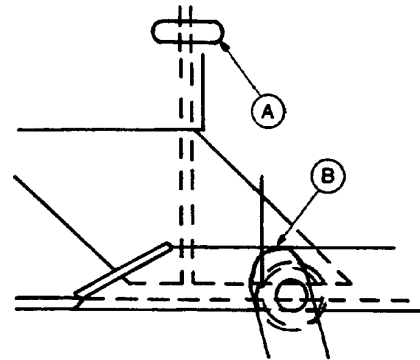
CC9135—UN—25SEP98

OUCC002,0002308 -29-19MAR10-1/2

Pressen mit Drahtbindung:

Bei einer Presse mit Drahtbindung muss der Presskolben zur Nadelrolle die gezeigte Stellung einnehmen.

- | | |
|--|--|
| A—Stirnfläche des Presskolbens im seitlichen Schlitz des Presskanals | B—Nadel auf der Höhe der Oberkante des Schlitzes |
|--|--|



CC9136

CC9136—UN—06OCT98

OUCC002,0002308 -29-19MAR10-2/2

Presskolben und Nadeln synchronisieren

Bei Nadeln (D) ohne Grundeinstellung das Doppelzahnrad (E) abnehmen.

Bindevorgang auslösen und Nadeln mit der Hand hochheben, bis die Nadelspitze auf der Höhe der oberen Kante des Schlitzes (B) im Presskanal steht.

Kolbenstirnfläche (C) auf die Mitte des Schlitzes (A) ausrichten. Das Antriebsrad (F) nun nach links drehen, bis es in Berührung mit der Mitnehmerrolle (G) kommt.

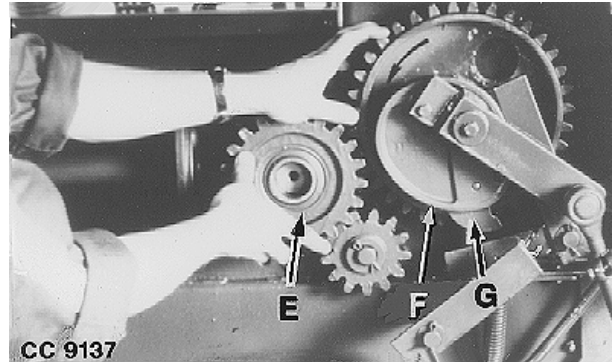
WICHTIG: Beim Wiedereinbau des Doppelzahnrads (E) auf guten Eingriff mit allen Zahnrädern achten.

Doppelzahnrad wieder montieren.

Zur Überprüfung der Einstellung den Kolben etwas zurückbewegen und Nadeln (D) mit der Hand aus dem Presskanal ziehen. Das Schwungrad langsam im Uhrzeigersinn drehen, bis die Nadeln bündig mit der Oberkante des Schlitzes im Presskanal sind.

Stellung des Presskolbens erneut überprüfen.

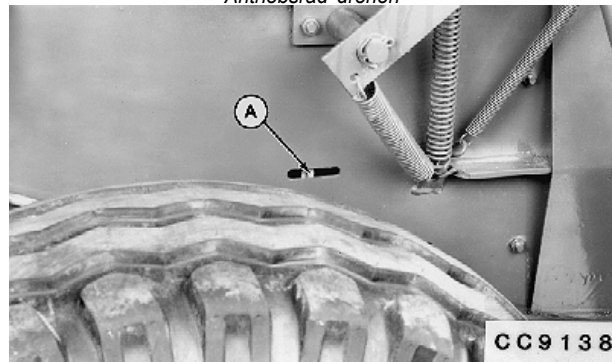
Stimmt die Einstellung immer noch nicht, die obigen Arbeiten wiederholen.



CC 9137

Antriebsrad drehen

CC9137 — UN — 23SEP98



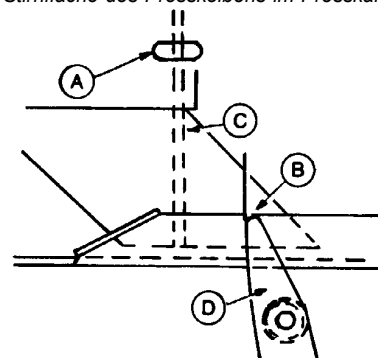
CC 9138

Stirnfläche des Presskolbens im Presskanalschlitz

CC9138 — UN — 23SEP98

- A—Stirnfläche des Presskolbens im seitlichen Schlitz des Presskanals
- B—Nadel auf der Höhe der Oberkante des Schlitzes
- C—Stirnfläche des Presskolbens
- D—Nadel

- E—Doppelzahnrad
- F—Antriebsrad
- G—Mitnehmerrolle



Presse mit Garnbindung gezeigt

CC9135

CC9135 — UN — 25SEP98

OUC002,0002309 -29-26MAR10-1/1

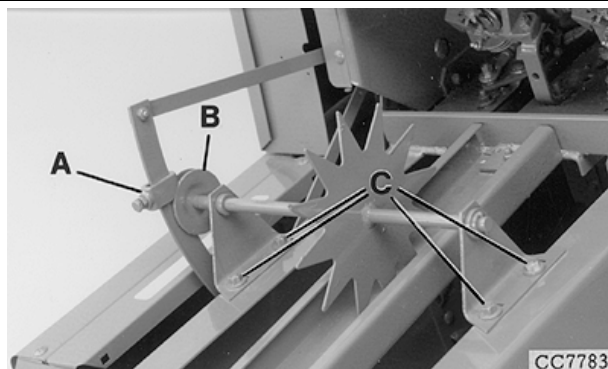
Auslösemechanismus einstellen

Nadeln in Ruhestellung bringen. Dabei muss der Anschlag (A) die Scheibe (B) berühren.

Die vier Befestigungsschrauben (C) etwas lösen.

- A—Anschlag
- B—Scheibe

- C—Schrauben



CC7783

CC7783 — UN — 06OCT98

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUC002,000230A -29-19MAR10-1/5

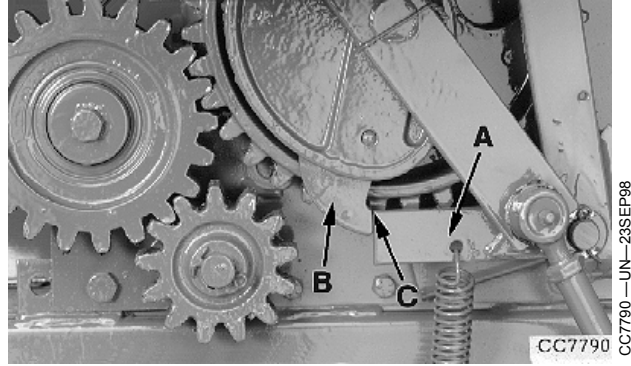
1. Auslösehebel einstellen

WICHTIG: Die Messradlagerung auf **BEIDEN** Seiten gleich einstellen, um die Leichtgängigkeit aller Teile zu gewährleisten.

Messradlagerung etwas nach vorn oder hinten verschieben, bis die Oberkante des Hebels (A) bündig mit der Oberkante der Abflachung des Mitnehmers (B) ist (siehe C); die maximale Toleranz beträgt $\pm 1,5$ mm; 0.06 in.

Die vorher gelösten Schrauben wieder festziehen.

A—Auslösehebel
B—Mitnehmer
C— $\pm 1,5$ mm (0.06 in.)



CC7790 —UN—23SEP98

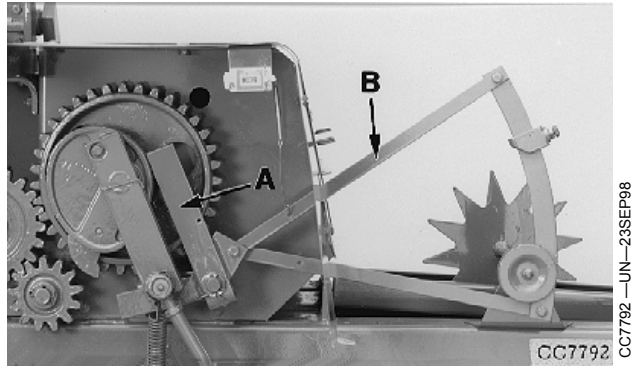
OUCC002,000230A -29-19MAR10-2/5

2. Auslösehebeleinstellung prüfen

⚠ ACHTUNG: Der Hebel (A) steht unter Federspannung, daher ist Vorsicht geboten.

Hebel (A) nach hinten ziehen, bis Arm (B) nach unten gleitet.

A—Auslösehebel
B—Arm



CC7792 —UN—23SEP98

OUCC002,000230A -29-19MAR10-3/5

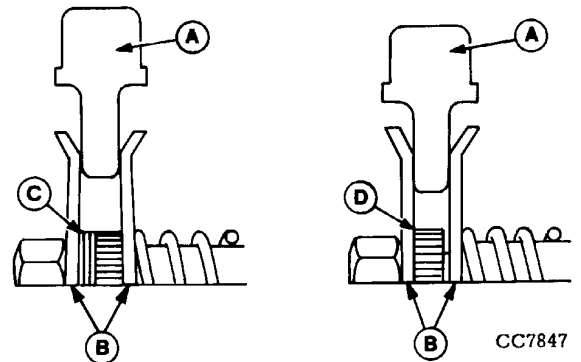
3. AnschlagEinstellung

WICHTIG: Die Scheibenbohrung mit dem größeren Durchmesser muss zur Feder zeigen.

Wenn der Anschlag (A) schlägt, während er zwischen die Scheibenflanken (B) gleitet, ist das Spiel zu GROSS. Beilagen (C) nach Bedarf entfernen.

Klemmt dagegen der Anschlag in der Scheibe (ZU WENIG SPIEL), dann Beilagscheibe (D) nach Bedarf hinzufügen.

A—Anschlag
B—Scheibenflanke
C—Beilage
D—Beilage



CC7847 —UN—25SEP98

Rechte Seite - wenig Spiel; linke Seite - viel Spiel

Fortsetz. siehe nächste Seite

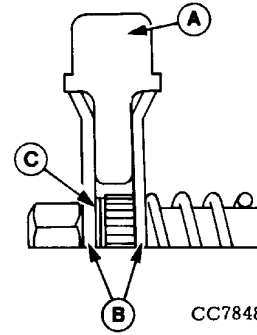
OUCC002,000230A -29-19MAR10-4/5

4. Anschlag einstellen

Der Anschlag (A) soll ohne ungewöhnlichen Widerstand in die Scheibe (B) gleiten und satt an den Scheibenflanken liegen. Dies ist der Fall, wenn die richtige Anzahl von Beilagscheiben (C) verwendet wird.

A—Anschlag
B—Scheibenflanke

C—Beilage



CC7848

CC7848—UN—05OCT98

OUC002,000230A -29-19MAR10-5/5

Kolbenaufhalter einstellen

HINWEIS: Die Arbeitstakte von Presskolben und Nadeln müssen aufeinander abgestimmt sein, bevor der Kolbenaufhalter eingestellt werden kann (siehe Arbeitstakte der Presse aufeinander abstimmen in diesem Abschnitt).

Bei Ruhestellung der Nadeln den Gabelkopf (A) der Betätigungsstange so verstellen, dass der Abstand (D) zwischen der rechten Kante des Kolbenaufhalters (B) und der Nase (C) der Kolbenkurbel 22 bis 28 mm (0.86 bis 1.10 in.) bei 339 bzw. 29 bis 35 mm (1.14 bis 1.37 in.) bei 349, 359 und 459 beträgt.

Schwungrad nach links drehen, bis die Nadeln ihre höchste Stellung erreicht haben und umzukehren beginnen.

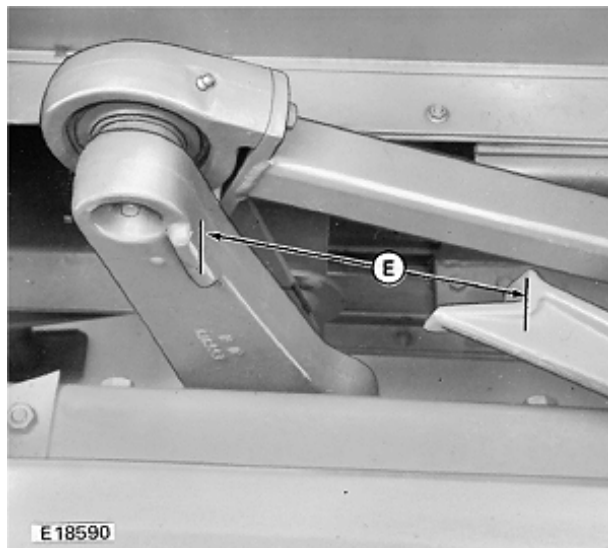
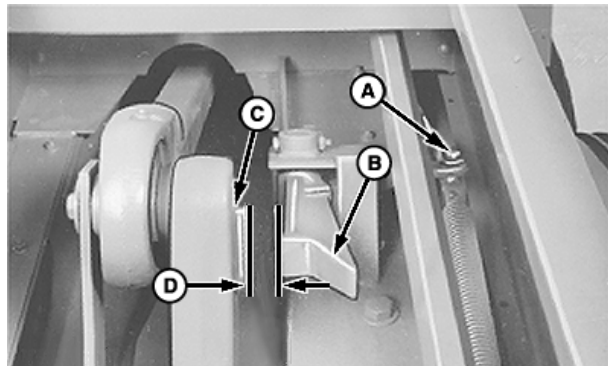
Sobald der Kolbenaufhalter beginnt, nach links zurückzugehen, muss der Abstand (E) zwischen Nase und Aufhalter größer als 70 mm (2.75 in.) sein.

Wenn Abstand (E) weniger als 70 mm (2.75 in.) beträgt und ein Abstand (D) von 22—28 mm (0.86—1.10 in.) bei 339 bzw. 29—35 mm (1.14—1.37 in.) bei 349, 359 oder 459 vorhanden ist, muss die Einstellung der Nadeln überprüft werden (siehe Arbeitstakte der Presse aufeinander abstimmen in diesem Abschnitt).

Abstand erneut prüfen (mindestens 70 mm; 2.75 in.).

A—Gabelkopf
B—Kolbenaufhalter
C—Nase

D—22—28 mm (0.86—1.10 in.)
bei 339; 29—35 mm
(1.14—1.37 in.) bei 349,
359 und 459
E—Mindestens 70 mm (2.75 in.)



E18610—UN—03OCT00

E18590—UN—20SEP88

OUC002,000230B -29-23MAR10-1/1

Bremse des Knüpfantriebs einstellen (339 und 349)

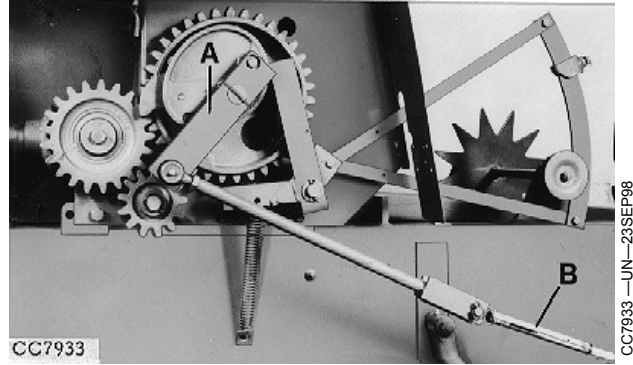
Nadeln in Ruhestellung bringen und am Messarm den Knüpfvorgang auslösen.

Das untere Ende der Nadelzugstange am Nadelrahmen trennen.

Eine Federwaage (B) an der Befestigungsbohrung der Zugstange anbringen. Nadelzugstange in einem Winkel von ca. 90° zur Mittellinie des Hubarms (A) nach hinten ziehen.

A—Hubarm

B—Federwaage



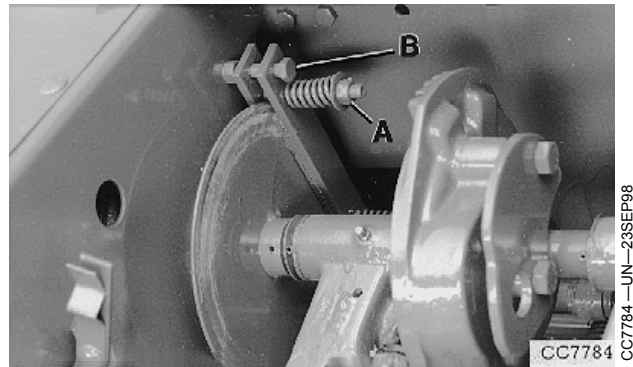
OUCC002,000230C -29-22MAR10-1/2

Bremsdruckplatte einstellen

Einstellmuttern (A) lösen oder anziehen, so dass eine Zugkraft von 270 N (60 lb) erforderlich ist, um den Nadelhubarm zu bewegen.

WICHTIG: Die Bremse kann erst eingestellt werden, wenn die Farbe an der Brems Scheibe beim normalen Betrieb vollständig abgeschliffen worden ist. Auf keinen Fall die Farbe mit Schmirgelpapier oder Schmirgelleinen entfernen.

HINWEIS: Die Befestigungsschrauben (B) der Bremse dürfen nicht an der Bremsdruckplatte anliegen.



A—Muttern

B—Schrauben

OUCC002,000230C -29-22MAR10-2/2

Bremse des Knüpfantriebs einstellen (359 und 459)

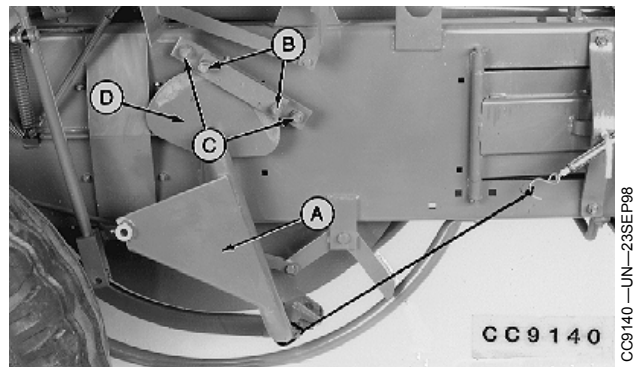
Nadeln in Ruhestellung bringen und am Messarm den Knüpfvorgang auslösen.

Das untere Ende der Nadelzugstange am Nadelrahmen (A) trennen.

Garn am Nadelrahmen befestigen und, wie gezeigt, in einem Winkel von 90° zum Nadelrahmen nach hinten ziehen.

WICHTIG: Die Schrauben (C) dürfen nicht an der Platte (D) anliegen.

Einstellmuttern (B) lösen oder anziehen, so dass eine Zugkraft von 245 N (55 lb) erforderlich ist, um den Nadelhubarm zu bewegen.



A—Nadelrahmen
B—Einstellmuttern

C—Befestigungsschrauben
D—Druckplatte

OUCC002,000230D -29-22MAR10-1/1

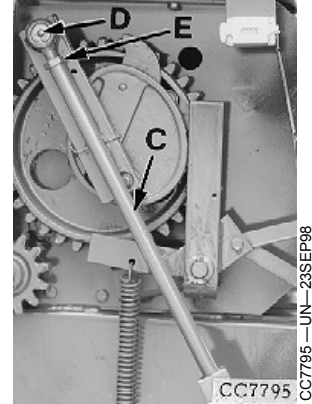
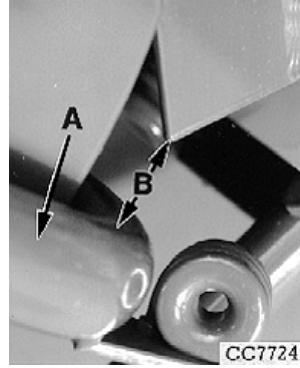
Nadelrahmen und Nadelzugstange einstellen (339 mit Garnbindung)

WICHTIG: Bei Verstellungen an der Nadelzugstange muss die Übereinstimmung der Arbeitstakte von Presskolben und Nadeln sowie die Einstellung des Kolbenaufhalters geprüft werden.

Der Nadelrahmen (A) ist richtig eingestellt, wenn bei ganz oben stehenden Nadeln der Abstand (B) zwischen Nadelrahmen und Hauptrahmen auf der rechten Pressenseite besteht.

Zur Einstellung des korrekten Abstands Klemme (E) lösen und Zugstange (C) vom Nadelrahmen trennen, dann Stange ein- oder ausschrauben.

WICHTIG: Nach der Einstellung der Zugstange (C) die Klemme (E) wieder festziehen. Dabei muss Kugelgelenk (D) parallel zur Stange stehen.



A—Nadelrahmen
B—47—53 mm (1.85—2.08 in.)
C—Nadelzugstange

D—Kugelgelenk
E—Klemme

OUCC002,000230E -29-19MAR10-1/1

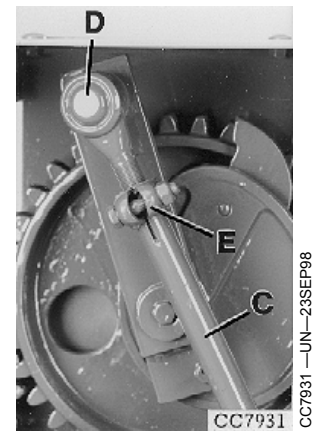
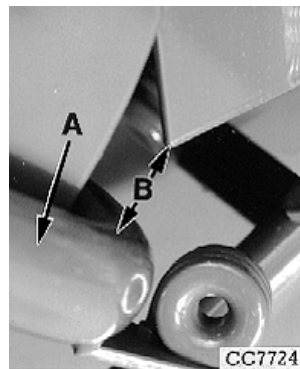
Nadelrahmen und Nadelzugstange einstellen (349, 359 und 459 mit Garnbindung)

WICHTIG: Bei Verstellungen an der Nadelzugstange muss die Übereinstimmung der Arbeitstakte von Presskolben und Nadeln sowie die Einstellung des Kolbenaufhalters geprüft werden.

Der Nadelrahmen (A) ist richtig eingestellt, wenn bei ganz oben stehenden Nadeln der Abstand (B) zwischen Nadelrahmen und Hauptrahmen auf der rechten Pressenseite besteht.

Zur Einstellung des korrekten Abstands Klemme (E) lösen und Zugstange (C) vom Nadelrahmen trennen, dann Stange ein- oder ausschrauben.

WICHTIG: Nach Einstellung der Zugstangenlänge (C), Klemme (E) so anordnen, dass die Schraube nach außen zeigt. Beim Festziehen der Klemme muss Kugelgelenk (D) parallel zur Stange stehen.



A—Nadelrahmen
B—25—32 mm (0.98—1.26 in.)
C—Nadelzugstange

D—Kugelgelenk
E—Klemme

OUCC002,000230F -29-23MAR10-1/1

Nadeln einstellen (Pressen mit Garnbindung)

Bevor die Nadeln (A) in den Knüpfapparat eintreten, soll während des gesamten Hubs ein Abstand von mehr als 6 mm (0.23 in.) zwischen Nadeln und beiden Kanten der Presskanalschlitzte bestehen.

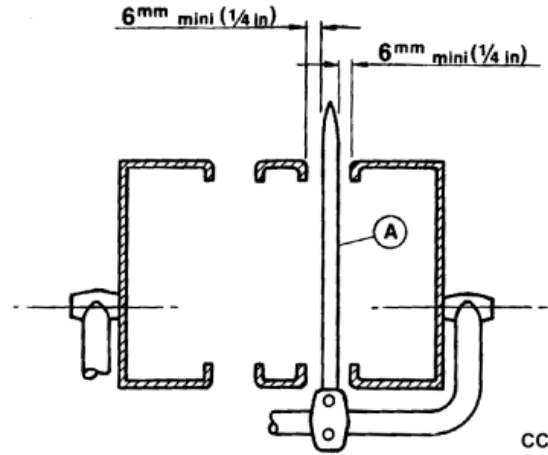
Zur Einstellung den Bindevorgang mit der Hand auslösen, damit die Nadeln nach oben gehen.

Die vier Befestigungsschrauben der Nadeln lösen.

Nadel zur Seite bewegen, um den richtigen Abstand zu erhalten.

Die vier Befestigungsschrauben wieder leicht anziehen

A—Nadel



CC7850 —UN—05OCT98
CC7850

OUCC002,0002310 -29-31MAR10-1/4

1. Druck der Nadeln einstellen

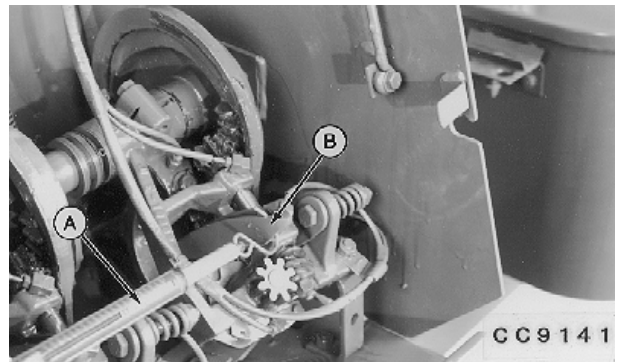
Eine Federwaage (A) wie gezeigt an der Nadel (B) befestigen.

Nadel zur Seite bewegen, bis sie rechts einen Druck von 14 bis 27 N (3 bis 6 lb) auf den Knüpferrahmen ausübt.

HINWEIS: Es ist empfehlenswert, diesen Druck näher zum Minimum von 14 N (3 lb) als zum Maximum von 27 N (6 lb) einzustellen.

A—Federwaage

B—Nadel



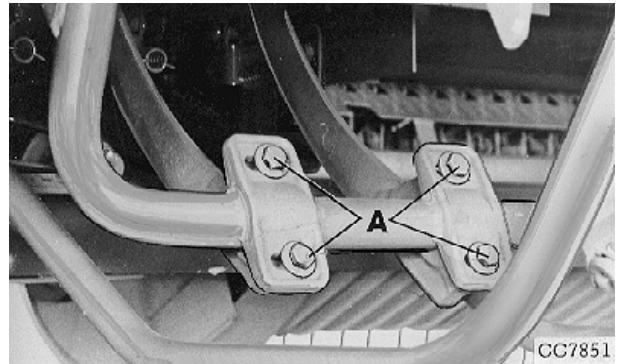
CC9141 —UN—23SEP98
CC9141

OUCC002,0002310 -29-31MAR10-2/4

2. Vorschriftsmäßiger Nadeldruck

Die vier Befestigungsschrauben (A) lösen und Nadeln ausrichten, bis der richtige Druck erreicht wird.

A—Schrauben



CC7851 —UN—23SEP98
CC7851

Fortsetz. siehe nächste Seite

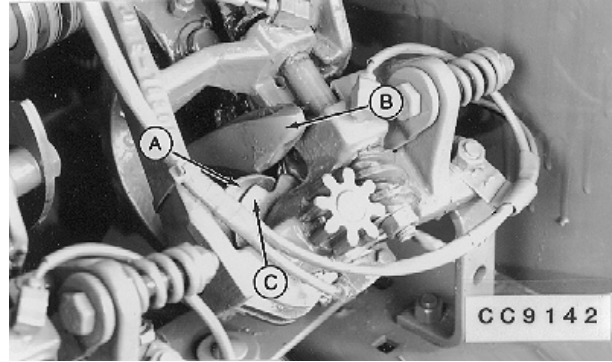
OUCC002,0002310 -29-31MAR10-3/4

3. Nadeln/Garnräumer einstellen

Wenn die Nadel (B) den Knüpfapparat durchläuft, soll ihr geringster Abstand (A) zur Garnscheibe (C) bzw. zum Garnräumer 1,5 bis 3 mm (0.06 bis 0.12 in.) betragen. Diesen Abstand in Höhe des runden Teils des Nadelohrs messen, dabei Garnräumer nach oben und nach links drücken.

Um die Nadeln nach vorn oder nach hinten zu verschieben, eine der Befestigungsschrauben lösen und die andere anziehen. Zum seitlichen Ausrichten beide Schrauben lösen.

Nach richtiger Einstellung der Nadeln alle Schrauben mit 70—110 N·m (50—80 lb.-ft.) anziehen. Nadeleinstellung nochmals überprüfen.



CC9142—UN—23SEP98

A—1,5—3 mm (0.06—0.12 in.) C—Garnscheibe
B—Nadel

OUCC002,0002310 -29-31MAR10-4/4

Garnhalter einstellen

HINWEIS: Falsche Garnhaltereinstellung ist eine der Hauptursachen von Knüpfstörungen.

Bei falscher Garnhaltereinstellung wird das über dem Ballen liegende Ende des Garnstranges aus der Garnscheibe herausgezogen. In diesem Fall ist das Garnende ohne Knoten, sauber abgeschnitten und flachgedrückt (siehe Abbildung). Gewöhnlich ist dieses Garnende kürzer als das andere.

Das über dem Ballen liegende Ende des Garnstranges kann auch in der Garnscheibe abgeschert worden sein. Falsche Garnhaltereinstellung kann auch ein Ausfransen des Garnendes bewirken.

WICHTIG: Bei der Einstellung des Garnhalters die Mutter jeweils nur eine Umdrehung anziehen oder lösen.

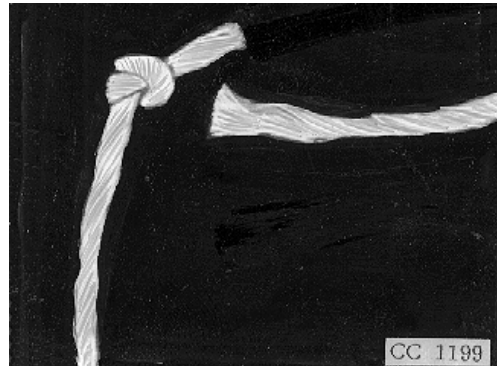
HINWEIS: Die richtige Garnhaltereinstellung hängt von der Beschaffenheit des Pressguts (Feuchtigkeitsgehalt usw.) ab.

Garnhalter einstellen

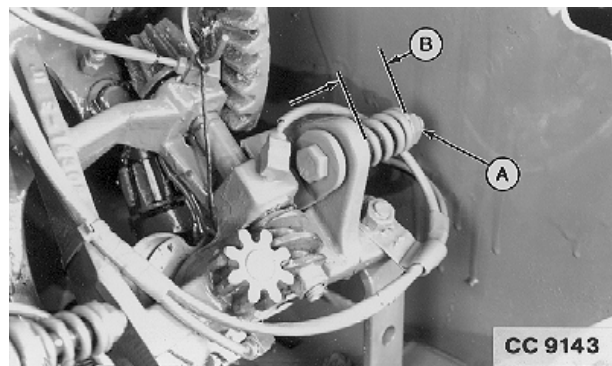
Mutter (A) zunächst soweit lösen, dass das Garn beim Pressvorgang aus der Garnscheibe herausgezogen wird.

Dann die Mutter NUR soweit anziehen, dass das Garn in der Garnscheibe verbleibt (Mutter immer nur um jeweils eine Umdrehung verstellen). Zu hohe Garnspannung vermeiden.

Es ist zweckmäßig, bei der Einstellung zunächst von einer Federlänge (B) von 37 mm (1.45 in.) auszugehen.



CC1199—UN—23SEP98



CC9143—UN—23SEP98

A—Einstellmutter B—37 mm (1.45 in.)

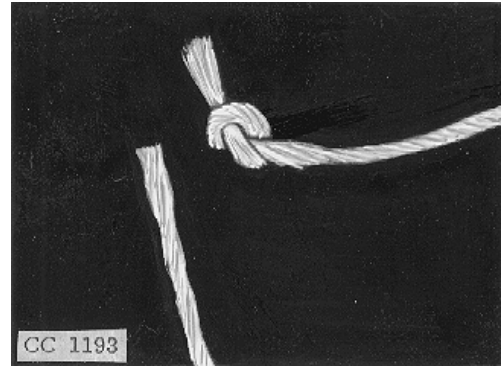
OUCC002,0002311 -29-19MAR10-1/1

Greiferfinger einstellen

HINWEIS: Falsche Einstellung der Greiferfinger ist eine der Hauptursachen von Knüpfstörungen.

Um die Einstellung der Greiferfinger zu überprüfen, den Presskanal leerlaufen lassen, Bindevorgang auslösen und Schwungrad mit der Hand drehen, bis der Bindevorgang abgeschlossen ist.

Falsche Einstellung verursacht die abgebildete Fehlbindung, die darauf zurückzuführen ist, dass die Greiferfinger das von der Nadel hochgebrachte Garn nicht erfassen bzw. es nicht in die richtige Lage bringen.



CC1193 — UN—23SEP98

OUCC002,0002312 -29-17MAR10-1/3

1. Greiferfinger/Nadeln einstellen

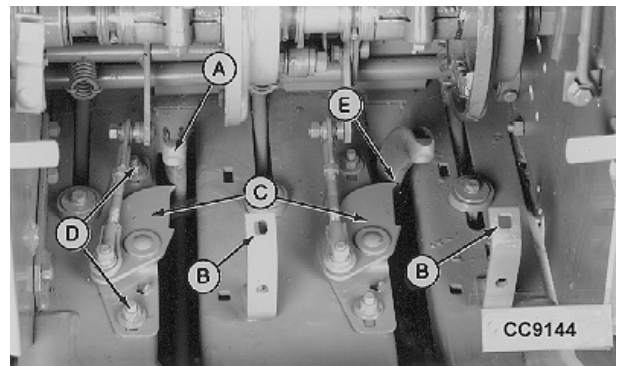
Vor dem Ausrichten der Greiferfinger müssen die Nadeln (A) richtig eingestellt sein. Wie folgt verfahren:

Die beiden Schlossschrauben an der Knüpfhalterung (B) herausdrehen und Knüpfapparat nach oben aus der Nadelbahn schwenken.

Bindevorgang auslösen und Schwungrad mit der Hand drehen, bis die Greiferfinger (C) die Stelle erreicht haben, an der der geringste Abstand zu den Nadeln besteht.

WICHTIG: Während der Einstellung die Greiferfinger anheben und mit der Hand nach links halten.

Befestigungsmuttern (D) der Greiferfinger lösen. Die Greiferfinger in den Schlitzen vor- oder zurückschieben, bis zwischen Fingern und Nadeln ein Abstand von 1,5 bis 3 mm (0.06 bis 0.12 in.) erreicht ist (E).



CC9144 — UN—23SEP98

A—Nadel
B—Knüpfhalterung
C—Greiferfinger

D—Befestigungsmuttern
E—1,5—3 mm (0.06—0.12 in.)

Abschließend die Befestigungsmuttern der Greiferfinger mit 50 N·m (35 lb.-ft.) anziehen.

OUCC002,0002312 -29-17MAR10-2/3

2. Greiferfinger zum Presskanal ausrichten

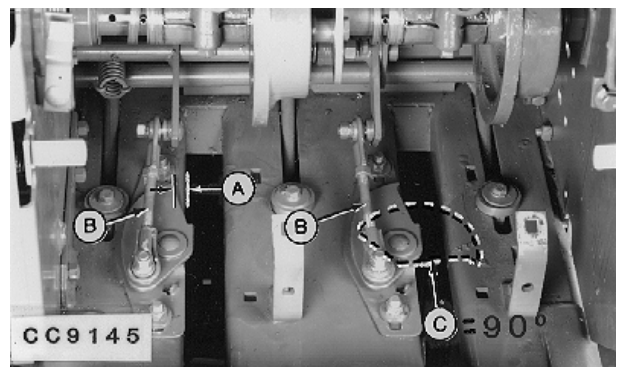
Das Schwungrad weiterdrehen, bis die Greiferfinger wieder ihre Ruhestellung einnehmen.

Die Greiferfingerspitze, nach links gehalten, muss von der linken Kante des Nadelschlitzes den Abstand (A) haben.

Wenn die Greiferfinger das Garn in den Knüpfapparat einlegen, müssen sie am Ende ihres Weges senkrecht zum Nadelschlitz stehen (C).

Durch Verstellen der Antriebsstangen (B) die Greiferfinger in die richtige Lage bringen.

Knüpfhalterung mit den beiden vorher entfernten Schlossschrauben befestigen.



CC9145 — UN—23SEP98

A—2—5 mm (0.08—0.2 in.)
B—Antriebsstangen

C—90°-Winkel

OUCC002,0002312 -29-17MAR10-3/3

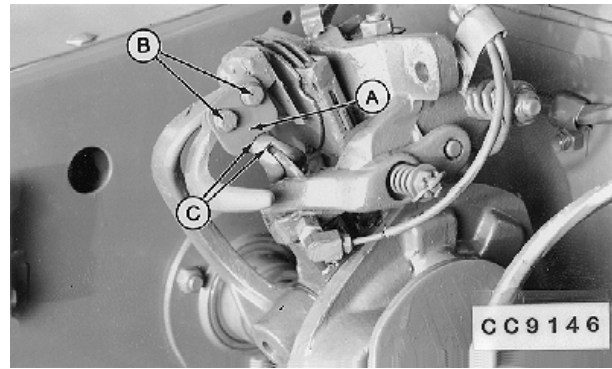
Messerarm einstellen

Schlossschrauben an der Knüpfhalterung herausdrehen und kompletten Knüpfapparat in senkrechte Stellung schwenken.

Abstreiferplatte (A) auf die Mitte des Knüpferrückens ausrichten.

Zu diesem Zweck Einstellschrauben (B) lösen und Messerarm bewegen, bis die Platte ca. 5 mm (0.2 in.) (C) von der Kerbe der Knüpfzunge entfernt ist.

Einstellschrauben nur soweit anziehen, daß die Abstreiferplatte in ihrer jetzigen Position festgehalten wird.



CC9146—UN—23SEP98

CC9146

A—Abstreiferplatte
B—Schrauben

C—5 mm (0.2 in.)

OUC002,0002313 -29-26MAR10-1/6

1. Messerarmeinstellung prüfen

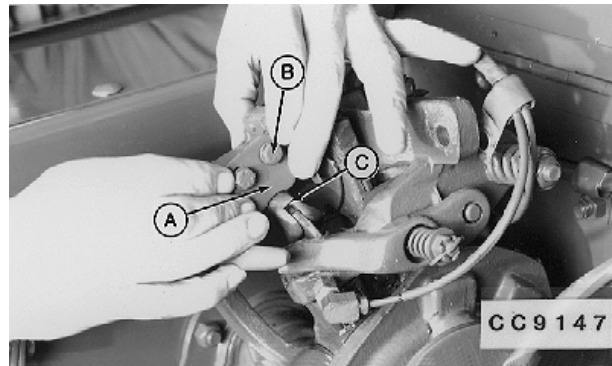
Knüpfapparat etwas nach unten schwenken.

Nun die Abstreiferplatte (A) über den Knüpferschnabel (C) hinwegziehen. Dazu soll eine Kraft von 30 bis 60 N (7 bis 14 lb) erforderlich sein.

Schrauben (B) mit 10 ± 2 N·m (7.5 ± 1.5 lb.-ft.) anziehen.

A—Abstreiferplatte
B—Schraube

C—Knüpferschnabel



CC9147—UN—23SEP98

CC9147

OUC002,0002313 -29-26MAR10-2/6

2. Knüpferschnabel/Abstreiferplatte einstellen

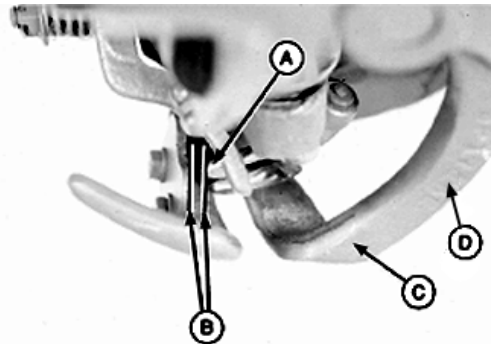
Wenn die Knüpfzunge (A) am Messerarm vorbeigeht, soll zwischen Zunge und Abstreiferplatte ein Abstand von 1 bis 2,5 mm (0.04 bis 0.1 in.) (B) bestehen.

Zur Prüfung Knüpferschnabel um 180° drehen und Zunge mit der Hand nach oben und unten bewegen, um die engste Stelle der Annäherung herauszufinden.

Den Messerarm (C) an der Stelle (D) biegen, bis der korrekte Abstand erreicht ist.

A—Knüpfzunge
B—1—2,5 mm (0.04—0.1 in.)

C—Arm
D—Biegebereich



E18489—UN—09NOV99

Fortsetz. siehe nächste Seite

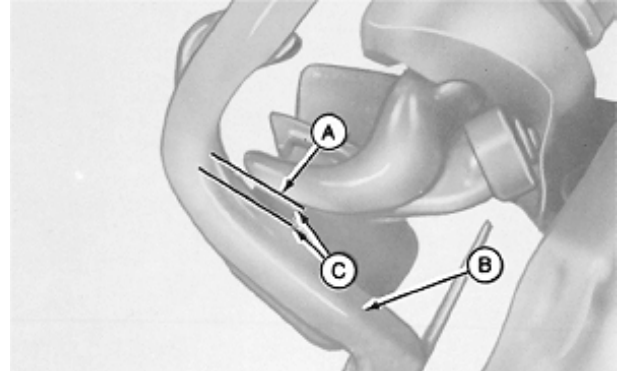
OUC002,0002313 -29-26MAR10-3/6

3. Knüpferschnabel/Messerarm einstellen

Bei einer vollständigen Drehung des Knüpfers (360°) muss zwischen Unterseite des Knüpferschnabels (A) und Messerarm (B) ein Mindestabstand von 1,5 mm (0.06 in.) (C) bestehen.

A—Knüpferschnabel
B—Messerarm

C—Mindestens 1,5 mm (0.06 in.)



E18733 —UN—15JUN89

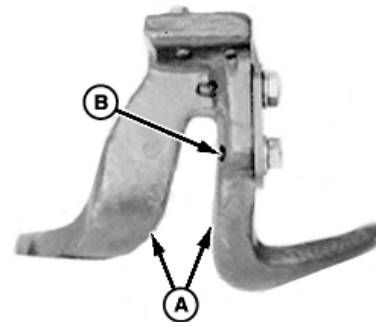
OUCC002,0002313 -29-26MAR10-4/6

4. Messerarm (Abstreifer) prüfen

Nach dem Zurechtbiegen den Messerarm an ALLEN Stellen, die mit dem Bindegarn oder Knoten in Berührung kommen, auf raue Stellen prüfen. Dabei besonders auf den gabelförmigen Bereich (A) sowie die Bohrung (B) achten. Diese Stellen müssen ganz glatt sein, damit das Garn nicht reißt.

A—Gabelförmiger Bereich

B—Bohrung



E22712 —UN—15SEP00

OUCC002,0002313 -29-26MAR10-5/6

5. Abstreiferplatte prüfen

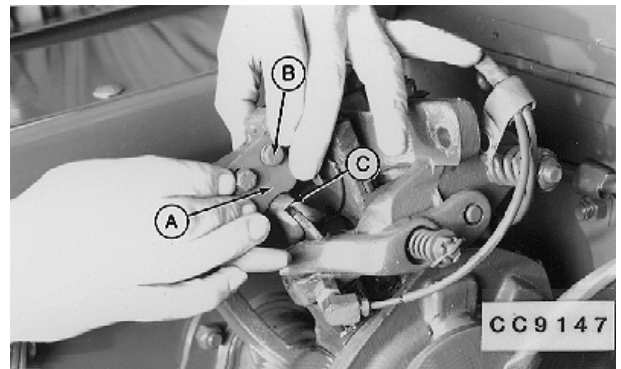
Knüpferschnabel etwas nach unten schwenken, dann Abstreiferplatte über den Knüpferschnabel (C) hinwegziehen.

Nun die Abstreiferplatte (A) über den Knüpferschnabel (C) hinwegziehen. Dazu soll eine Kraft von 30 bis 60 N (7 bis 14 lb) erforderlich sein.

Prüfen, ob die Schrauben (B) mit 10 ± 2 N·m (7.5 ± 1.5 lb.-ft.) angezogen sind.

A—Abstreiferplatte
B—Schraube

C—Knüpferschnabel



CC9147 —UN—23SEP98

OUCC002,0002313 -29-26MAR10-6/6

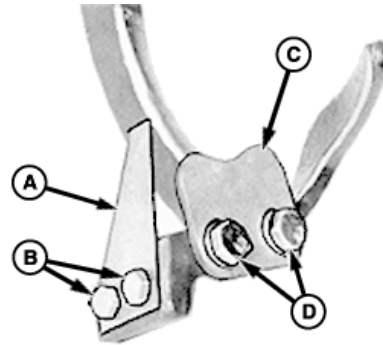
Messer und Abstreiferplatte ersetzen

⚠ ACHTUNG: Zum Austausch von Messer oder Abstreiferplatte nur metrische Werkzeuge verwenden. Bei anderen Werkzeugen kann es sein, dass diese nicht richtig passen. Sie haben keinen festen Sitz und können zu Verletzungen führen.

Messer (A) ersetzen, wenn es stumpf geworden ist.

Zum Ersetzen des Messers (A) die beiden Befestigungsschrauben (B) herausdrehen und altes Messer wegnehmen. Ein neues Messer anbringen. Mit $6 \pm 1 \text{ N}\cdot\text{m}$ ($4.4 \pm 0.7 \text{ lb}\cdot\text{ft.}$) anziehen.

Zum Austausch der Abstreiferplatte (C) die Befestigungsschrauben (D) sowie die zugehörigen Scheiben entfernen. Alte Abstreiferplatte wegnehmen und durch neue ersetzen (siehe Messerarm einstellen in diesem Abschnitt).



A—Messer
B—Befestigungsschrauben
C—Abstreiferplatte
D—Befestigungsschrauben

E18027 —UN—18SEP00

OUC002.0002314 -29-23MAR10-1/1

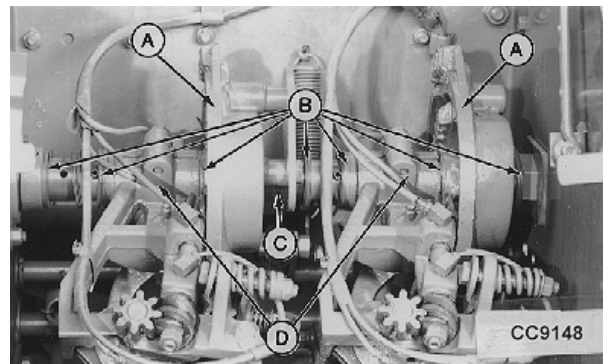
Zahnräder des Knüpfantriebs einstellen

HINWEIS: Müssen Scheiben entfernt werden, sind sie durchzutrennen. Die Welle braucht dann nicht ausgebaut zu werden.

Das Antriebsrad (A) in Bezug auf das Knüpferritzel einstellen. Zu diesem Zweck die Beilagscheiben (B) auf der Nadelhubwelle (C) verlagern.

Um die nachfolgend beschriebenen Abstandsmaße zu erreichen, müssen Beilagscheiben in entsprechender Anzahl zwischen Nabe des Antriebsrades und Knüpferrahmen (D) angeordnet werden.

A—Antriebsrad
B—Scheiben
C—Nadelhubwelle
D—Knüpferrahmen



CC9148 —UN—23SEP98

Fortsetz. siehe nächste Seite

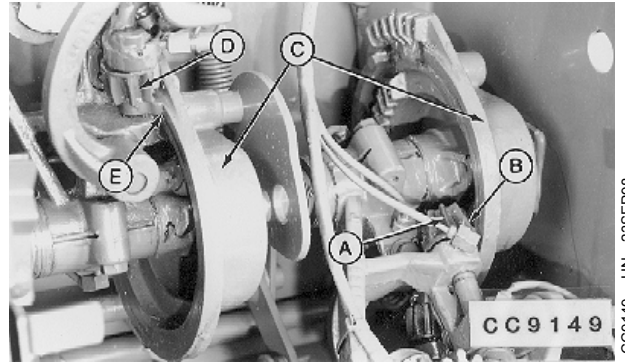
OUC002.0002315 -29-18MAR10-1/2

Zahnradabstand des Knüpferritels einstellen

1. Der Abstand (E) zwischen der Abflachung des Knüpferritzels (D) und dem Antriebsrad (C) darf max. 0,2 mm (0.008 in.) betragen.
2. Der Abstand (B) zwischen der Abflachung des Garnscheibenritzels (A) und dem Antriebsrad (C) darf max. 0,5 mm (0.02 in.) betragen.

HINWEIS: Wird dieser Abstand nicht erreicht, ist die Abflachung des Knüpferritzels (D) abzufeilen. Wenn das Knüpferritzel nicht innerhalb der angegebenen Toleranz am Antriebsrad anliegt (E), muss das Garnscheibenritzel entsprechend nachgefeilt werden.

Nach erfolgter Einstellung und Montage der Spannhülsen an der Nadelhubwelle ist sicherzustellen, dass der Knüpfapparat nicht auf der Hubwelle klemmt. Zu diesem Zweck die Befestigungsschraube entfernen und Knüpf nach oben schwenken, dann nach unten gleiten lassen. Er muss durch sein Eigengewicht in die ursprüngliche Stellung zurückkehren.



A—Garnscheibenritzel
B—0—0,5 mm (0—0.02 in.)
C—Antriebsrad
D—Knüpferritzel
E—0—0,2 mm (0—0.008 in.)

OUCC002,0002315 -29-18MAR10-2/2

Knüpfbaugruppe ausbauen

Die beiden Befestigungsschrauben (A) sowie Schraube (B) entfernen.

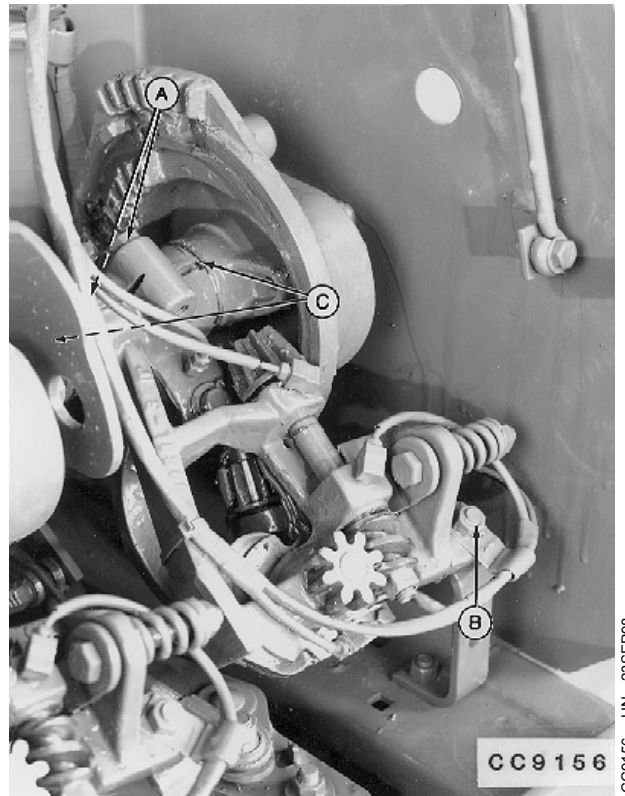
Leitungen der Zentralschmierung trennen, falls vorhanden.

HINWEIS: Anzahl der Scheiben (C) für den Wiedereinbau beachten.

Kompletten Knüpf ausbauen.

Beim Wiedereinbau umgekehrt wie beim Ausbau verfahren. Beim Zusammenbau des Knüpferrahmens darauf achten, dass die Rahmenhälften richtig zusammengebaut werden. Befestigungsschrauben (A) mit 40 N·m (30 lb.-ft.) anziehen.

A—Befestigungsschrauben
B—Schraube
C—Scheiben



OUCC002,0002316 -29-19MAR10-1/1

Nocken des Knüpferschnabels ersetzen

Stift (B) vom Zahnrad entfernen.

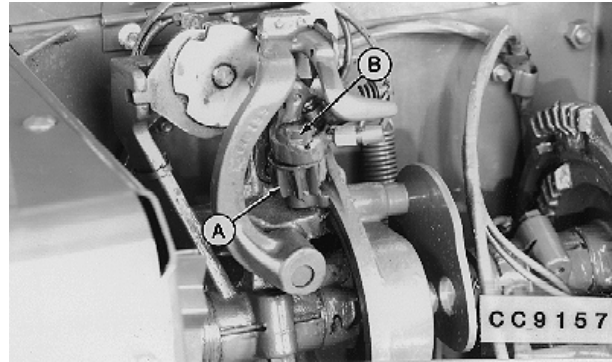
Knüpferschnabel herausziehen und Nocken (A) entfernen.

Neuen Nocken einbauen; Knüpferschnabel, Scheiben, Zahnrad und Stift wieder montieren.

HINWEIS: Das Längsspiel muss 0 - 0,38 mm (0 - 0.015 in.) betragen.

A—Nocken

B—Stift



CC9157 —UN—23SEP98

OUCC002,0002317 -29-19MAR10-1/1

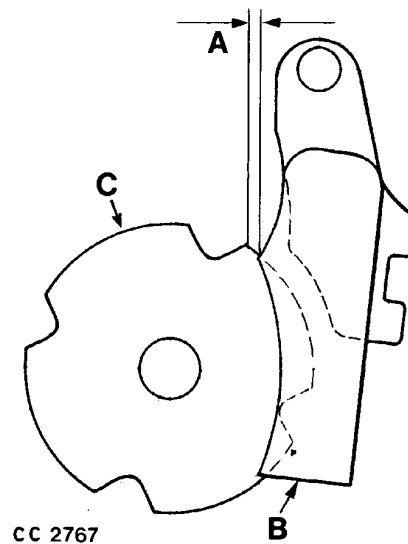
Garnscheibe einstellen

HINWEIS: Für die Einstellung muss sich Garn in der Scheibe befinden, nachdem mindestens zwei Ballen gebunden wurden.

Die Garnscheibeneinstellung bestimmt die Lage der Kerben in der Scheibe (C) in Bezug zum Garnhalter (B).

Mit Garn in der Scheibe muss der rechte Rand der Kerbe in der mittleren Scheibe 0,5 bis 1,5 mm (0.02 bis 0.06 in.) (A) vom linken Rand des Garnhalters entfernt sein.

A—0,5—1,5 mm (0.02—0.06 in.) C—Mittlere Garnscheibe
B—Garnhalter



CC 2767

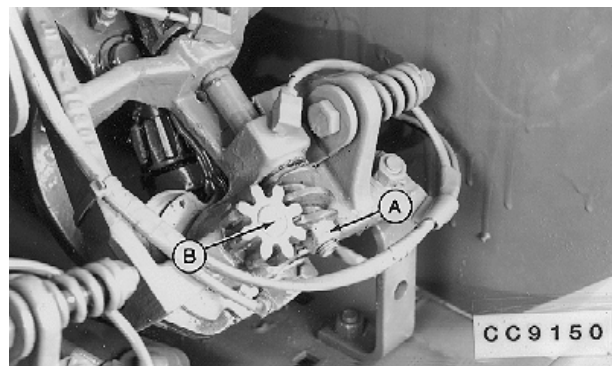
CC2767 —UN—23SEP98

OUCC002,0002318 -29-26MAR10-1/2

Stellung der Garnscheibe einstellen

1. Mutter (A) lösen. Mutter nicht entfernen. Einige Schläge auf das Wellenende geben, an dem die Mutter angeordnet ist, um das Gelenk zu lösen.
2. Garnscheibe (B) in die gewünschte Stellung bringen.
3. Einige Schläge auf das Wellenende geben, an dem sich das Ritzel befindet.
4. Schneckenrad nach links drehen, bis es richtig sitzt. Die Mutter (A) festziehen.

HINWEIS: Das Längsspiel muss 0,12 - 0,38 mm (0.005 - 0.015 in.) betragen.



A—Mutter

B—Garnscheibe

CC9150 —UN—23SEP98

OUCC002,0002318 -29-26MAR10-2/2

Knüpfzunge einstellen

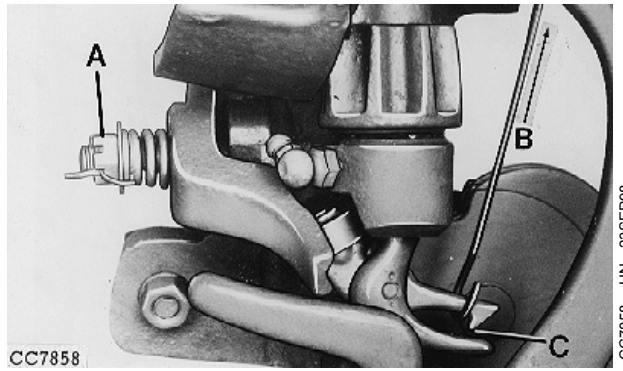
Wenn die Schließkraft der Knüpfzunge eingestellt wird, darf sich kein Garn im Knüpf befinden.

Die Knüpfzunge ist richtig eingestellt, wenn mit einer Zugkraft von 23 bis 68 N (5 bis 15 lb) (B) eine Öffnung der Zunge um 3 mm (0.12 in.) (C) erreicht werden kann. In geschlossenem Zustand darf die Knüpfzunge kein Spiel aufweisen.

Um die Schließkraft der Knüpfzunge zu erhöhen, die auf dem Bolzen (A) angeordnete Mutter anziehen. Lösen der Mutter verringert die Schließkraft.

Zu große Schließkraft behindert das Abstreifen der Knoten und führt zum Reißen des Garns. Dagegen entstehen lose und unvollständig ausgebildete Knoten infolge einer ungenügenden Schließkraft.

WICHTIG: Bei Verwendung von starkem Sisalgarn (150 m/kg; 74.5 yd/lb) die Schließkraft auf 23 N (5 lb) einstellen, sonst werden die Knüpferteile überlastet.



A—Bolzen
B—23—68 N (5—15 lb.)

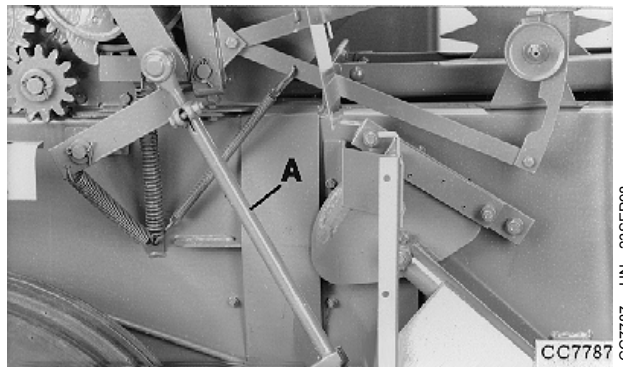
C—3 mm (0.12 in.)

OUCC002,0002319 -29-19MAR10-1/1

Nadelzugstange einstellen (Pressen mit Drahtbindung)

Mit der Nadelzugstange (A) wird die Höhe der Nadeln im Verhältnis zum Draht, den Führungsrollen und der Unterseite des Presskanals eingestellt.

A—Nadelzugstange



Fortsetz. siehe nächste Seite

OUCC002,000231A -29-17MAR10-1/2

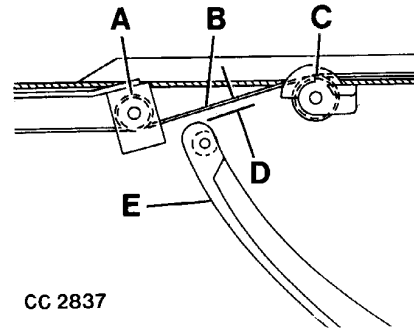
Nadelzugstange einstellen

WICHTIG: Bei Verstellungen an der Nadelzugstange muss die Übereinstimmung der Arbeitstakte von Presskolben und Nadeln sowie die Einstellung des Kolbenaufhalters geprüft werden.

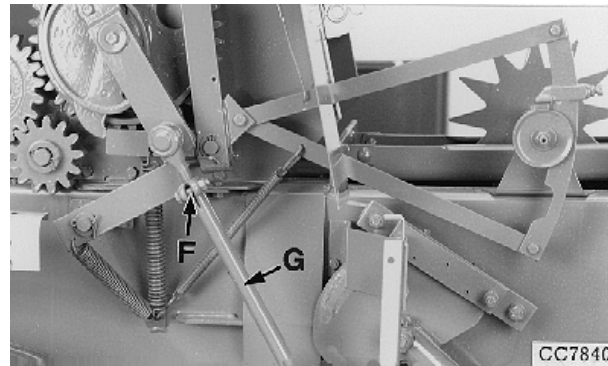
1. Die Nadeln (E) in Ruhestellung bringen. Nun soll jede Nadelspitze 6,5 bis 16 mm (0.25 bis 0.63 in.) (D) unterhalb des Drahts (B) stehen, wenn dieser korrekt über die Führungsrollen (A) und (C) läuft.
2. Zur Einstellung des korrekten Abstands Klemme (F) lösen und Zugstange (G) vom Nadelrahmen trennen. Die Nadelzugstange nach Bedarf ein- oder ausschrauben.

HINWEIS: Nach Einstellung der Zugstangenlänge (G), Klemme (F) so anordnen, dass die Schraube nach außen zeigt. Beim Festziehen der Klemme muss das Kugelgelenk parallel zur Stange stehen.

- | | |
|-------------------------------|------------------|
| A—Mittlere Drahtführungsrolle | E—Nadel |
| B—Draht | F—Klemme |
| C—Hintere Drahtführungsrolle | G—Nadelzugstange |
| D—6,5—16 mm (0.25—0.63 in.) | |



CC 2837



CC7840

CC2837—UN—06OCT98

CC7840—UN—23SEP98

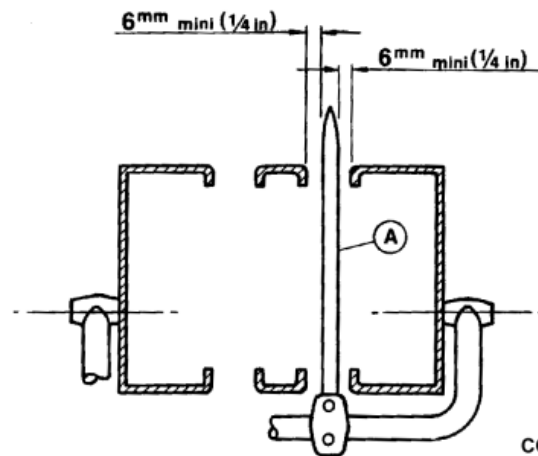
OUCC002,000231A -29-17MAR10-2/2

Nadeln einstellen (Pressen mit Drahtbindung)

Während des gesamten Nadelhubs soll ein Abstand von mehr als 6 mm (0.23 in.) zwischen Nadeln (A) und beiden Kanten der Presskanalschlitze bestehen.

- Verdrillungsvorgang mit der Hand auslösen, damit die Nadeln nach oben gehen
- Die vier Befestigungsschrauben der Nadeln lösen
- Nadel zur Seite bewegen, um den richtigen Abstand zu erhalten
- Die vier Befestigungsschrauben wieder leicht anziehen

- A—Nadel



CC7850

CC7850—UN—05OCT98

Fortsetz. siehe nächste Seite

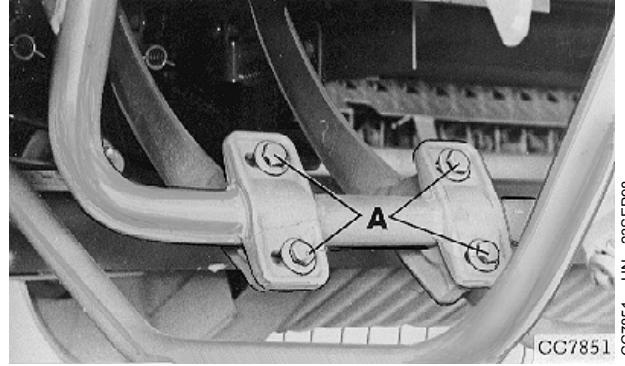
OUCC002,000231B -29-23MAR10-1/4

1. Nadelstellung einstellen

Die Lage der Nadeln zwischen der mittleren und hinteren Drahtführungsrolle sowie in Bezug auf den Verdriller und Drahtgreifer wird mit den Befestigungsschrauben (A) eingestellt.

Um die Nadeln nach vorn oder nach hinten zu verschieben, eine der Befestigungsschrauben lösen und die andere anziehen. Zum seitlichen Ausrichten beide Schrauben lösen.

A—Schrauben



CC7851 — UN — 23SEP98

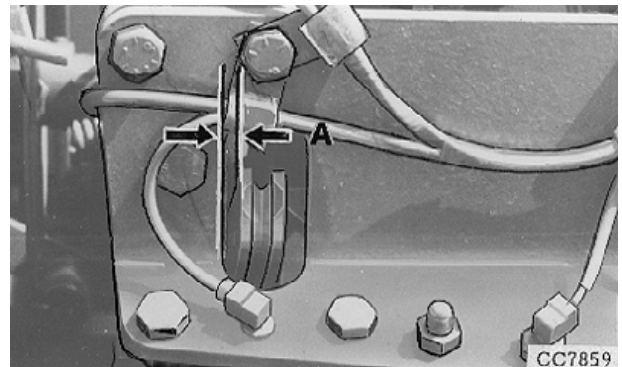
OUCC002.000231B -29-23MAR10-2/4

2. Nadeln ausrichten

In höchster Nadelstellung soll die Seitenfläche jeder Nadel vom linken Rand des entsprechenden Schlitzes in der Verdrillerhalteplatte 3 bis 8 mm (0.12 bis 0.31 in.) (A) entfernt sein.

Um die Nadeln auf die Drahtführungsrollen sowie innerhalb der Nadelschlitze auszurichten, den Bindevorgang auslösen und Nadeln hochbringen. Beide Befestigungsschrauben lösen und Nadeln nach rechts oder links verschieben (siehe Flucht und Abstand der Drahtführungen einstellen in diesem Abschnitt).

Befestigungsschrauben der Nadeln mit 88 ± 20 N·m (65 ± 15 lb.-ft.) anziehen.



CC7859 — UN — 05OCT98

A—3—8 mm (0.12—0.31 in.)

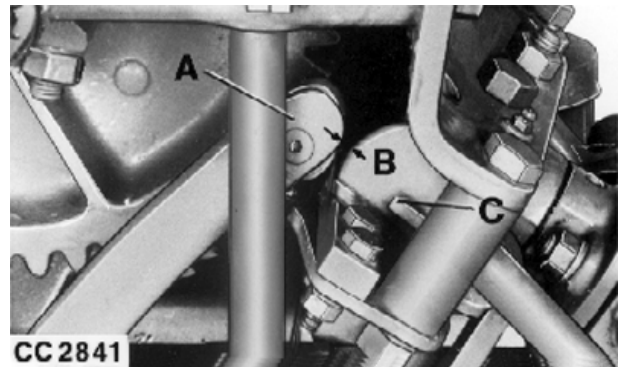
OUCC002.000231B -29-23MAR10-3/4

3. Nadel zum Drahtgreifer einstellen

Beim Durchgang der Nadeln durch den Verdrillermechanismus soll der engste Abstand zwischen Nadel (A) und Drahtgreifer (C) 1,5 bis 4 mm (0.06 bis 0.15 in.) (B) betragen. Bei der Überprüfung dieses Abstandes darf kein Bindedraht eingelegt sein.

Um den Abstand zu vergrößern, vordere Befestigungsschrauben der Nadeln etwas lösen und hintere Schrauben anziehen. Zur Verkleinerung des Abstandes umgekehrt verfahren.

Nach richtiger Einstellung der Nadeln alle Schrauben mit $70—110$ N·m ($50—80$ lb.-ft.) anziehen. Nadeleinstellung während des gesamten Bindevorgangs nochmals prüfen.



CC2841 — UN — 23SEP98

A—Nadel
B—1,5—4 mm (0.06—0.15 in.)

C—Drahtgreifer

OUCC002.000231B -29-23MAR10-4/4

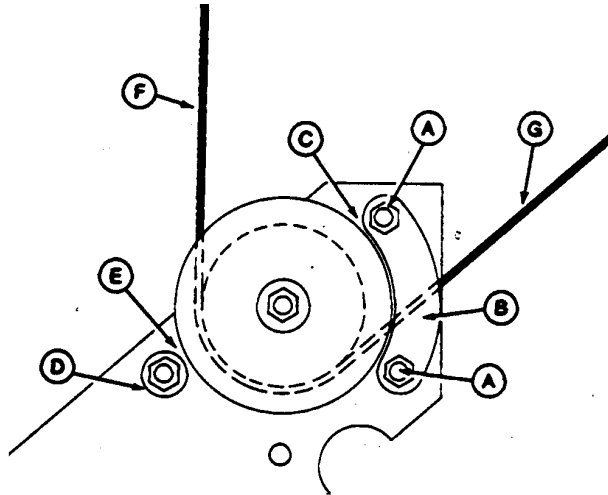
Drahtführungen einstellen

WICHTIG: Auf Leichtgängigkeit aller Drahtführungsrollen achten, um einwandfreien Ablauf des Bindevorgangs zu gewährleisten.

Den Abstand (C) zwischen vorderer Drahtführungsrolle und Führungssegment (B) nach Lösen der Schrauben (A) korrigieren.

Den Abstand (E) zwischen vorderer Führung (D) und Rolle nach Lösen der Schraube einstellen. Die Rollen müssen sich ungehindert drehen können.

- | | |
|----------------------------------|---------------------------------|
| A—Schrauben | E—0,13—0,8 mm (0.005—0.031 in.) |
| B—Drahtführungen | F—Auslaufender Draht |
| C—1,5 ± 0,8 mm (0.06 ± 0.03 in.) | G—Einlaufender Draht |
| D—Vordere Führung | |



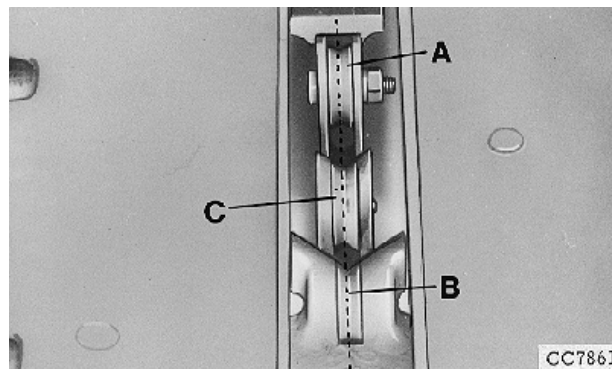
E24760 —UN—14SEP88

OUCC002,000231C -29-23MAR10-1/1

Mittlere Drahtführungsrolle einstellen

Die mittlere Drahtführungsrolle (A) seitlich ausrichten, so dass die hochgehende Nadel den Bindedraht einwandfrei aufnehmen kann. Diese Einstellung kann nur vorgenommen werden, wenn Draht eingelegt ist.

- | | |
|-------------------------------|--------------|
| A—Mittlere Drahtführungsrolle | C—Nadelrolle |
| B—Hintere Drahtführungsrolle | |



CC7861 —UN—23SEP98

OUCC002,000231D -29-19MAR10-1/1

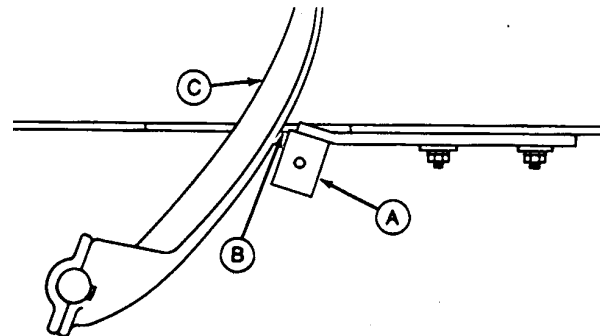
Flucht und Abstand der Drahtführungen einstellen

Bei höchster Nadelstellung (C) muss der Abstand zwischen mittlerer Drahtführung (A) und Nadel $6,4 \pm 1,5$ mm (0.25 ± 0.06 in.) (B) betragen. Diesen Abstand an der engsten Stelle des Nadeldurchgangs messen.

Zur Einstellung die Befestigungsschrauben der Führungsrollen lösen.

Das Fluchten der Führungsrollen wird durch seitliche Verstellung erreicht. Zur Einstellung des korrekten Abstandes die Rollen vor- oder zurückschieben.

Befestigungsschrauben festziehen.



E11961 —UN—20SEP88

- | | |
|----------------------------------|---------|
| A—Mittlere Drahtführungsrolle | C—Nadel |
| B—6,4 ± 1,5 mm (0.25 ± 0.06 in.) | |

OUCC002,000231E -29-23MAR10-1/1

Drahtgreifer einstellen

Damit der Bindedraht einwandfrei abgesichert wird, muss der Drahtgreifer mit Distanzscheiben (B) eingestellt werden.

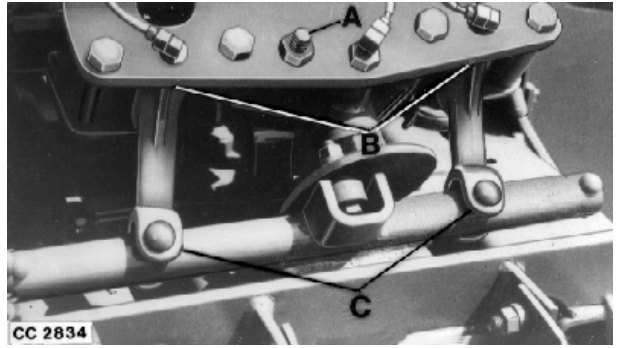
Den gesamten Verdrillermechanismus nach Lösen der Schraube (A) hochschwenken, dann Kontermutter am unteren Ende des Greiferhebel-Schwenkbolzens entfernen.

Schwenkbolzen entfernen und die erforderliche Anzahl von Distanzscheiben zwischen Greiferhebel (C) und Rahmenplatte einlegen.

Schwenkbolzen wieder einbauen.

Schwenkbolzen festziehen und mit Kontermutter sichern.

Den Verdrillermechanismus in normale Einbaulage zurückschwenken und mit der Sicherungsschraube befestigen.



A—Sicherungsschraube
B—Distanzscheiben

C—Greiferhebel

OUCC002,000231F -29-23MAR10-1/1

Drillhaken einstellen

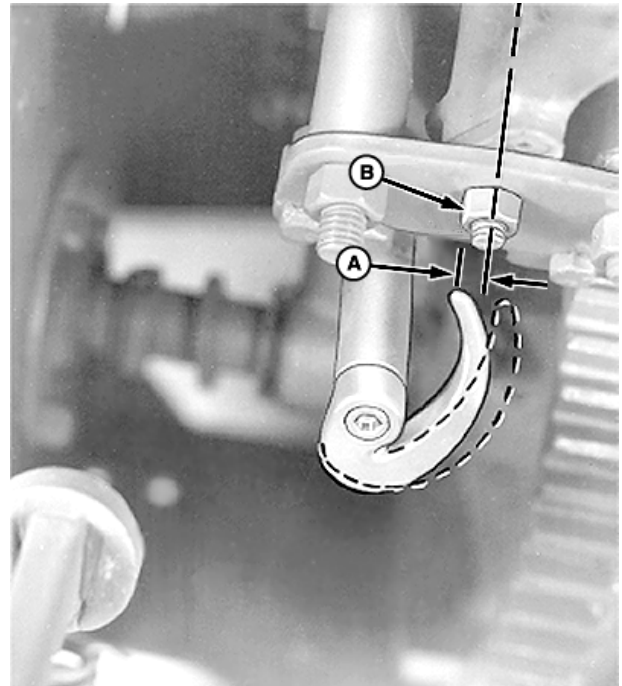
HINWEIS: Die Innensechskantschraube des Drillhakens mit 34 N·m (25 lb.-ft.) anziehen.

Bei der Überprüfung der Drillhakeneinstellung müssen sich die Nadeln in Ruhestellung befinden. Die Innenkante der Drillhakenspitze muss max. 9,5 mm (0.37 in.) (A) von der Bolzenmitte (B) entfernt sein, wenn der Drillhaken mit der Hand nach hinten gedrückt wird.

Zur Einstellung das Antriebskegelrad nach links schieben und die Drillhakenwelle entsprechend drehen, dann Kegelrad zurückschieben und mit dem Spannstift sichern.

A—Abstand

B—Greiferbolzen



OUCC002,0002320 -29-19MAR10-1/1

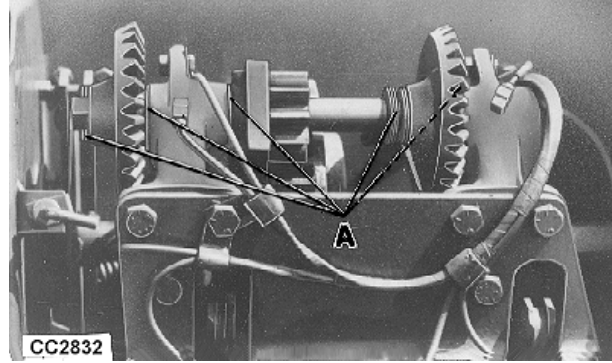
Zahnräder (Drillhakenantrieb) einstellen

WICHTIG: Nach dem Auswechseln der Kegelräder ist die Drillhakeneinstellung zu überprüfen.

Die Kegelräder so einstellen, dass einwandfreier Eingriff und korrekte Flucht mit den Ritzeln auf der Drillhakenwelle erreicht wird.

Die Einstellung erfolgt durch Hinzufügen oder Wegnehmen von Beilagscheiben (A) an den aus der Abbildung ersichtlichen Stellen.

Die Drillhakenritzel können mit zusätzlichen Beilagscheiben, die zwischen Ritzeln und Drillhakenrahmen einzulegen sind, angehoben werden.



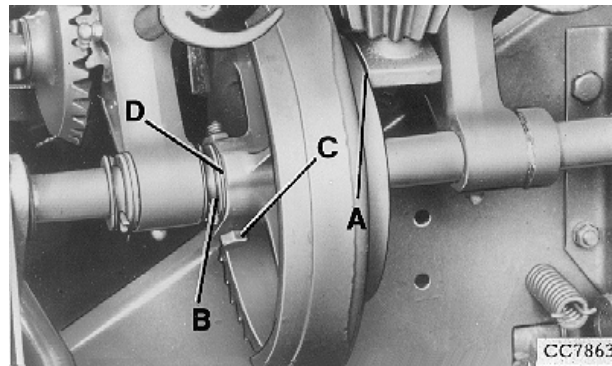
A—Scheiben

OUC002,0002321 -29-19MAR10-1/1

Antriebsrad einstellen (Pressen mit Drahtbindung)

Um guten Eingriff zu gewährleisten und das Ausbrechen von Zähnen zu verhindern, soll die Abflachung am Drahtgreiferzahnrad maximal 0,2 mm (0.01 in.) (A) von der Gleitfläche des Antriebsrads entfernt sein.

Zur Einstellung den Stift (B) entfernen, Schraube (C) lösen und die erforderliche Anzahl von Scheiben (D) auf der Nadelhubwelle anordnen. Stift einsetzen und Schraube festziehen.



A—0,2 mm (0.01 in.) Abstand
B—Stift
C—Schraube
D—Scheiben

OUC002,0002322 -29-23MAR10-1/1

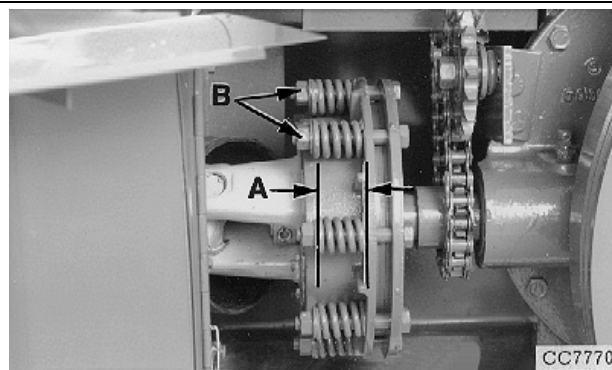
Rutschkupplung einstellen (339 und 349)

1. Federlänge einstellen

Die Federlänge (A) muss wie folgt sein: 35,5—37,5 mm (1.4—1.45 in.) bei 339 und 34,5—36,0 mm (1.35—1.4 in.) bei 349.

WICHTIG: Alle Federn auf gleiche Länge einstellen.

Zur Einstellung die Muttern (B) lösen oder fester anziehen.



A—Federlänge
B—Federeinstellmuttern

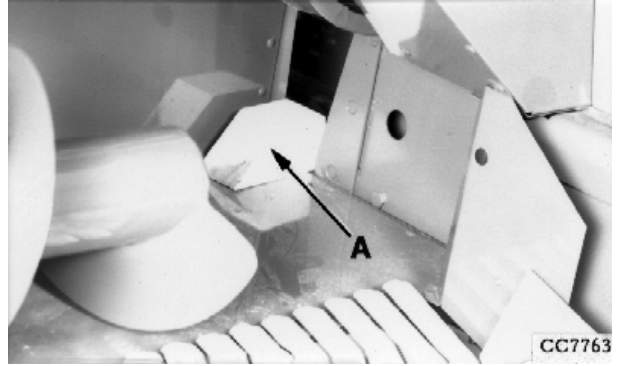
Fortsetz. siehe nächste Seite

OUC002,0002323 -29-19MAR10-1/3

2. Presskolben blockieren

Den Presskolben mit einem Holzklotz (A) wie gezeigt blockieren.

A—Holzklotz



OUCC002,0002323 -29-19MAR10-2/3

3. Rutschkupplung prüfen

WICHTIG: Rutschkupplung auf festgefressene Beläge prüfen.

Das Drehmoment, bei dem die Rutschkupplung anspricht, wie folgt prüfen: Einen 3 m (10 ft.) langen Hebel (B) an der Antriebswelle anbringen. Auf diesen Hebel im rechten Winkel (C) Kraft ausüben (A).

Dabei müssen folgende Prüfdaten erreicht werden:

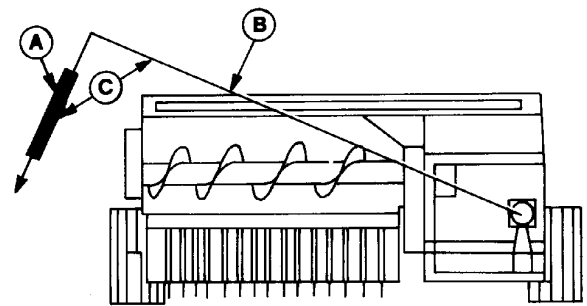
Ballenpresse 339

- 180—230 N (40—51 lb.)
- 540—690 N·m (390—500 lb.-ft.)

Ballenpresse 349

- 220—270 N (49—60 lb.)
- 660—810 N·m (477—585 lb.-ft.)

WICHTIG: Durch zu starkes Durchrutschen wird die Rutschkupplung beschädigt. Bei zu strammer Einstellung geht der Schutz für die Antriebselemente völlig verloren.



CC7864

A—Federwaage
B—Hebel

C—90°-Winkel

CC7864 —UN—05OCT98

OUCC002,0002323 -29-19MAR10-3/3

Rutschkupplung einstellen (359 und 459)

1. Federlänge einstellen

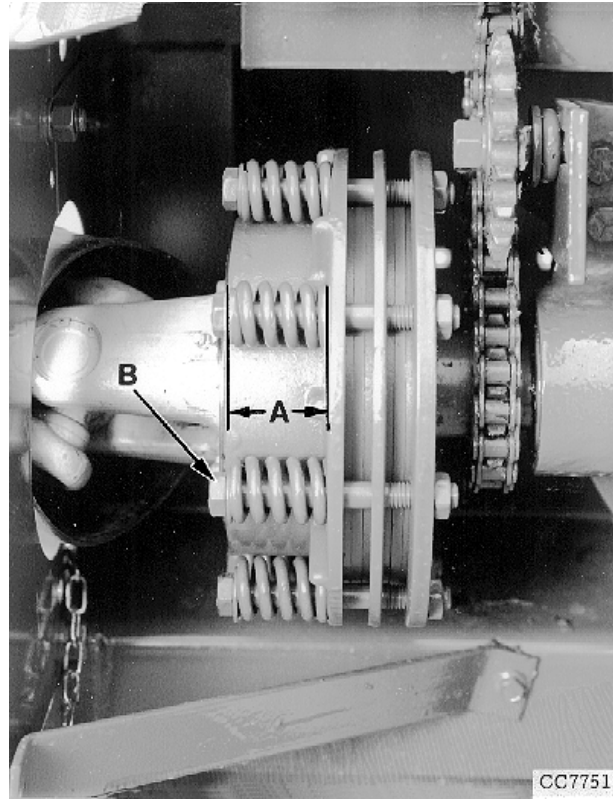
Die Federlänge (A) muss wie folgt sein: 34—35 mm (1.33—1.37 in.) bei 359 und 43—43,5 mm (1.69—1.71 in.) bei 459.

WICHTIG: Alle Federn auf gleiche Länge einstellen.

Zur Einstellung die Muttern (B) lösen oder fester anziehen.

A—Federlänge

B—Federeinstellmutter



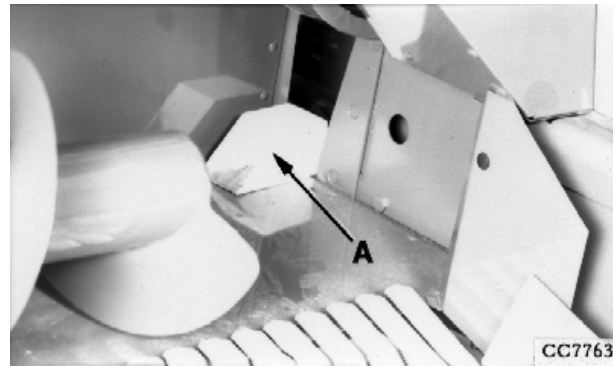
Ballenpresse 459 gezeigt

OUC002,0002324 -29-19MAR10-1/3

2. Presskolben blockieren

Den Presskolben mit einem Holzklötz (A) wie gezeigt blockieren.

A—Holzklötz



Fortsetz. siehe nächste Seite

OUC002,0002324 -29-19MAR10-2/3

3. Rutschkupplung prüfen

WICHTIG: Rutschkupplung auf festgefressene Beläge prüfen.

Das Drehmoment, bei dem die Rutschkupplung anspricht, wie folgt prüfen: Einen 3 m (10 ft.) langen Hebel (B) an der Antriebswelle anbringen. Auf diesen Hebel im rechten Winkel (C) Kraft ausüben (A).

Dabei müssen folgende Prüfdaten erreicht werden:

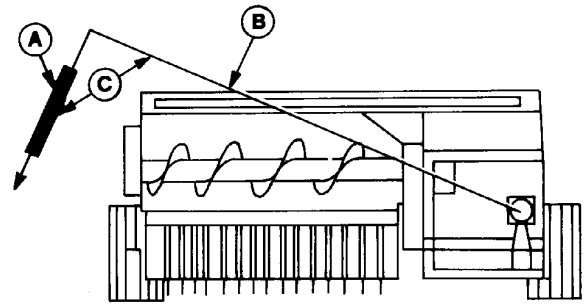
Ballenpresse 359

- 240—290 N (53—65 lb.)
- 720—870 N·m (520—629 lb.-ft.)

Ballenpresse 459

- 315—360 N (70—80 lb.)
- 945—1080 N·m (683—781 lb.-ft.)

WICHTIG: Durch zu starkes Durchrutschen wird die Rutschkupplung beschädigt. Bei zu strammer Einstellung geht der Schutz für die Antriebsselemente völlig verloren.



CC7864

CC7864—UN—05OCT98

A—Federwaage
B—Hebel

C—90°-Winkel

OUCC002,0002324 -29-19MAR10-3/3

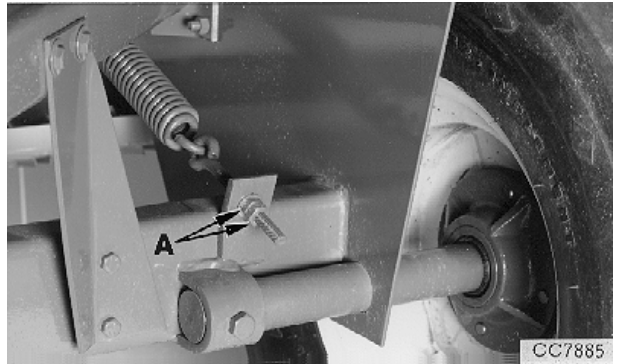
Pickup-Ausgleichsfedern einstellen

Bei normalen Einsatzbedingungen muss die Ausgleichsfeder vollständig gespannt sein.

Die Muttern (A) so fest wie möglich anziehen.

HINWEIS: Wenn die Pickupvorrichtung bei der Aufnahme des Ernteguts "schlägt", Feder etwas entspannen.

A—Mutter



CC7885

CC7885—UN—23SEP98

OUCC002,0002325 -29-19MAR10-1/1

Pickupkeilriemen nachspannen

WICHTIG: Die Keilriemenspannung beeinflusst den Gewichtsausgleich der Pickup.

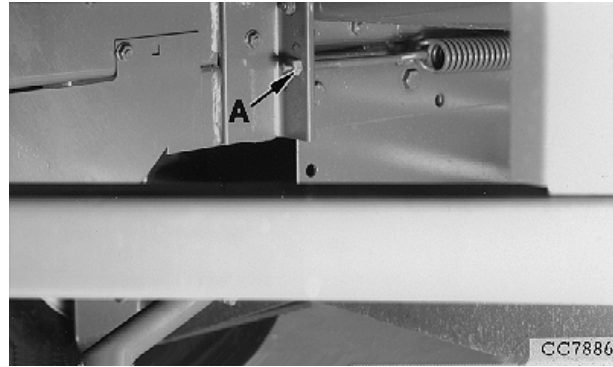
HINWEIS: Bei Riemenschlupf Muttern (A) verstellen.

Pickup in normale Arbeitsstellung bringen.

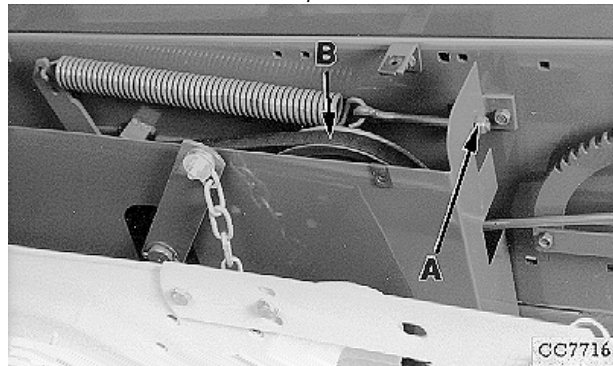
Die Spannung des Keilriemens (B) durch Anziehen oder Lösen der Muttern (A) so einstellen, dass unter normalen Einsatzbedingungen kein Riemenschlupf auftritt.

A—Mutter

B—Keilriemen



Ballenpresse 339



Ballenpressen 349, 359 und 459

OUCC002,0002326 -29-19MAR10-1/1

Schneckenantriebsriemen einstellen

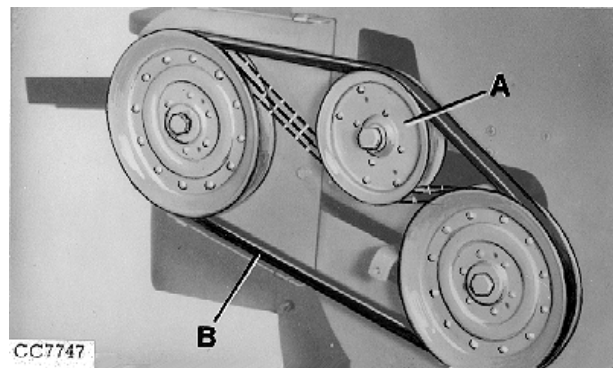
Spannrolle (A) lösen und verschieben, bis Riemen (B) 16—29 mm (0.62—1.14 in.) nachgibt, wenn eine Kraft von 88 N (20 lb) auf den der Spannrolle gegenüberliegenden Riemenstrang ausgeübt wird.

Spannrolle festziehen. Schutz anbringen.

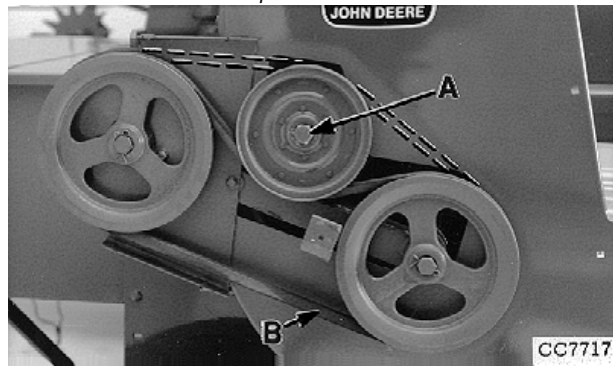
HINWEIS: Der Riemen kann je nach Bedarf sowohl über die Oberseite als auch die Unterseite der Spannrolle geführt werden, um korrekte Riemenspannung zu erreichen.

A—Spannrolle

B—Riemen



Ballenpressen 339 und 349



Ballenpressen 359 und 459

OUCC002,0002327 -29-19MAR10-1/1

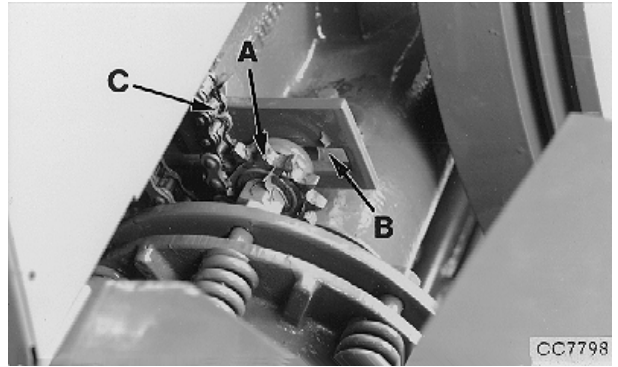
Hauptantriebskette einstellen

Spannrad (A) lösen und im Langloch (B) verschieben, bis die Kette (C) 5 bis 6 mm (0.2 bis 0.23 in.) nachgibt, wenn auf sie eine Kraft von 24,5 N (5.5 lb) ausgeübt wird.

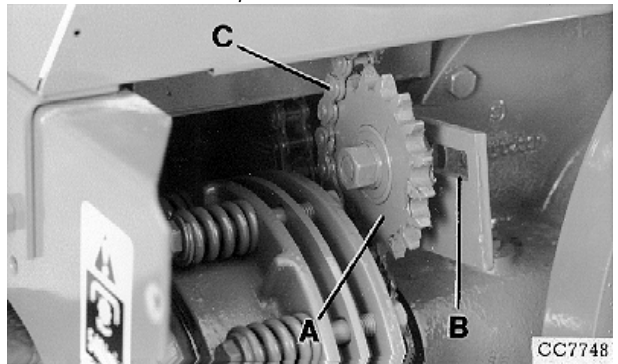
Spannrad festziehen.

A—Spannrad
B—Langloch

C—Kette



Ballenpressen 339 und 349



Ballenpressen 359 und 459

OUCC002,0002328 -29-19MAR10-1/1

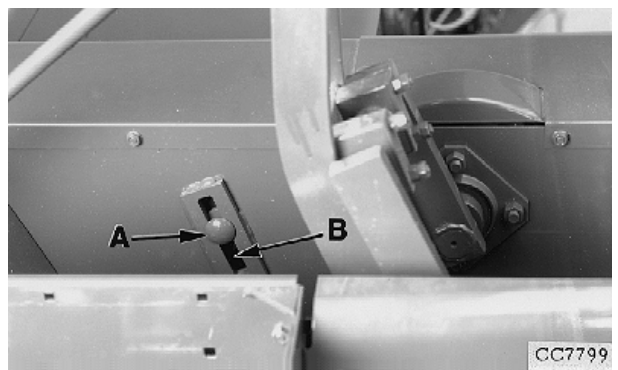
Zuführgabel-Antriebskette einstellen

Diese Kette dient der Kraftübertragung zur Zuführgabel und Hydraulikpumpe (Wahlausrüstung). Falls eine dieser Komponenten zu Wartungszwecken ausgebaut werden muss, ist vor Wiederinbetriebnahme der Presse die Übereinstimmung der Arbeitstakte zu prüfen.

1. Ballenpressen 339 und 349

Schraube (A) zur Befestigung des Spannrad lösen und im Langloch (B) verschieben, bis die Kette 7 bis 8 mm (0.27 bis 0.31 in.) nachgibt, wenn auf sie eine Kraft von 24,5 N (5.5 lb) ausgeübt wird.

Spannradsschraube festziehen. Einstellung nochmals prüfen.



Ballenpressen 339 und 349

A—Schraube

B—Langloch

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUCC002,0002329 -29-23MAR10-1/2

2. Ballenpressen 359 und 459

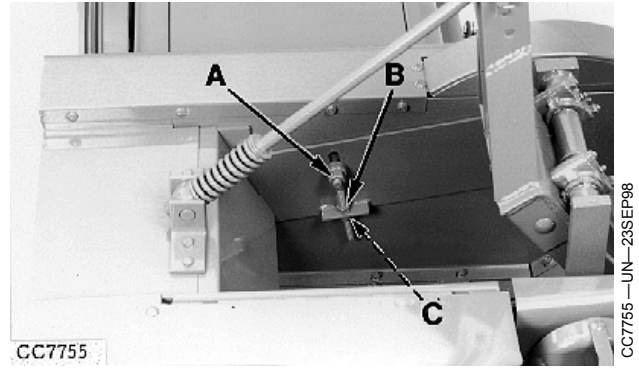
Mutter (A) lösen. Obere Einstellmutter (B) lösen und untere Einstellmutter (C) anziehen, um die Kettenspannung zu erhöhen. Bei richtiger Einstellung muss die Kette durch Daumendruck auf die Kettenmitte 13 mm (0.51 in.) nachgeben.

Muttern fest anziehen. Einstellung nochmals prüfen.

A—Mutter

B—Obere Einstellmutter

C—Untere Einstellmutter



Ballenpressen 359 und 459

OUCC002,0002329 -29-23MAR10-2/2

Antriebskette der Hydraulikpumpe spannen (359 und 459)

Zum Ausrichten der Rollenkette (A) Stellschraube (B) lösen und Kettenrad (C) auf der Welle (D) verschieben, bis es vertikal mit dem Antriebskettenrad (E) fluchtet.

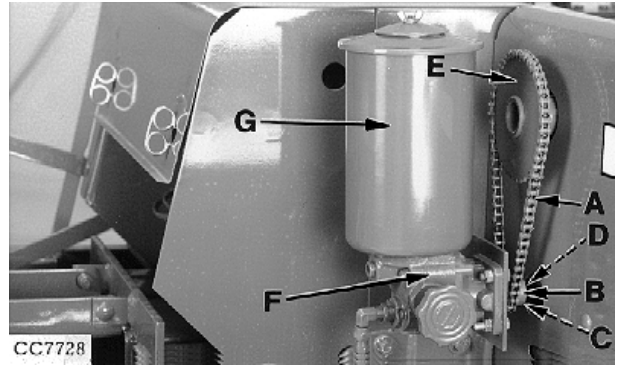
Bei der Kettenmontage die Kettensicherung (H) so am Verbindungsglied (I) anordnen, dass das offene Ende die gezeigte Position einnimmt (der Pfeil gibt die Laufrichtung der Kette an).

Zum Spannen der Kette die Befestigungsschrauben der Pumpe lösen und Pumpe verschieben, bis die Kette gut gespannt ist, sich aber noch mit dem Daumen eindrücken lässt. Befestigungsschrauben der Pumpe festziehen.

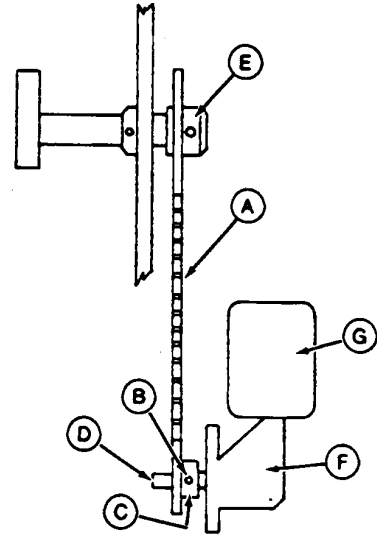
Schwungrad drehen, bis sich die Kurbel um etwa 90° gedreht hat. Spannung der Pumpenkette prüfen. Falls erforderlich, Pumpe (F) lösen und Kettenspannung wie oben beschrieben regulieren. Schwungrad weiterdrehen, bis sich die Kurbel um weitere 90° gedreht hat.

Kettenspannung erneut prüfen und eventuell nachstellen.

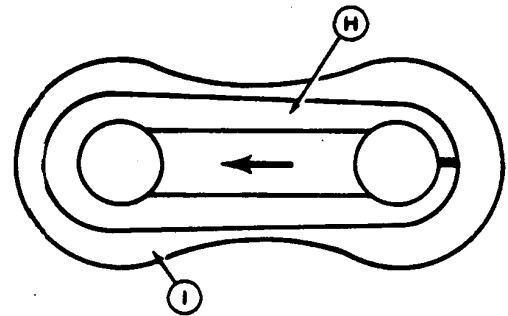
- | | |
|-----------------------------------|--------------------|
| A—Rollenkette | F—Pumpe |
| B—Stellschraube | G—Behälter |
| C—Kettenrad | H—Kettensicherung |
| D—Welle des Antriebszahn-
rads | I—Verbindungsglied |
| E—Antriebskettenrad | |



CC7728—UN—23SEP98



E18619—UN—20SEP88



E22702—UN—14SEP88

OUCC002,000232A -29-31MAR10-1/1

Zentralschmierung Multi-Luber einstellen (349, 359 und 459)

⚠ ACHTUNG: Um eine verstopfte Leitung freizumachen, niemals ein Pressluft-Schmiergerät verwenden. Die Leitungen platzen bei einem Druck von 20685 kPa (207 bar; 3000 psi).

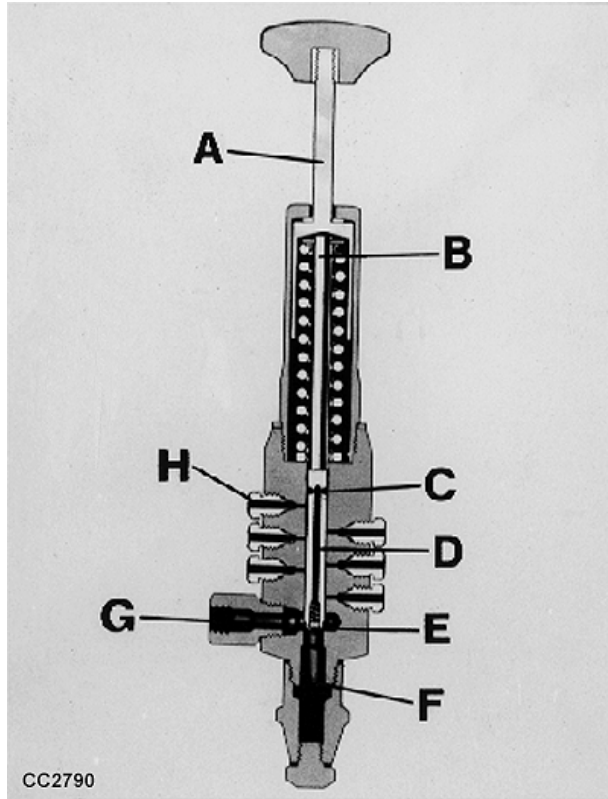
WICHTIG: Leitungen in regelmäßigen Zeitabständen überprüfen, um sicherzustellen, dass alle Schmierstellen ausreichend versorgt werden.

Bei normaler Funktion kann der Kolben der Zentralschmierung über den ganzen Hub ohne ungewöhnlichen Widerstand bewegt werden. Ist jedoch eine Leitung oder ein Lager verstopft, bleibt der Kolben am betreffenden Auslass (H) stehen. Verstopfung wie folgt beseitigen:

Die Stelle, an der der Kolben (B) stehenbleibt, genau bestimmen. Dazu die betreffende Leitung am Lager trennen.

Nach dem Trennen der Leitung den Kolben (B) erneut betätigen, um festzustellen, ob die Leitung oder das Lager verstopft ist.

Verstopftes Lager reinigen und mit Schmiermittel (John Deere Multi-Lube) füllen, dann Leitung wieder anschließen. Im Falle einer verstopften Leitung Pumpenkolben betätigen, bis die Leitung wieder frei ist.



CC2790

CC2790 —UN—23SEP98

- | | |
|-----------------|--------------------------|
| A—Griff | E—Rückschlagventil-Kugel |
| B—Kolben | F—Dosierkammer |
| C—Ölabdichtring | G—Schmieröleinlass |
| D—Auslasskanal | H—Auslassanschluss |

OUCC002,000232B -29-26MAR10-1/1

Gebrochene Ölleitungen instandsetzen

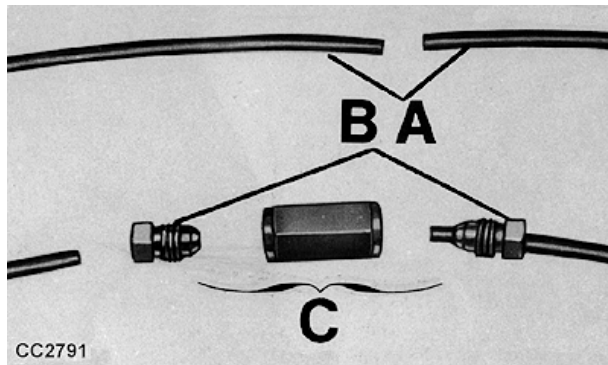
Wenn der Kolben während des Schmierhubs am Auslass einer gebrochenen Schmierleitung vorbeigeht, wird ein Nachlassen des Widerstandes am Handgriff spürbar.

Die Bruchstelle genau bestimmen (A).

Leitung an der Bruchstelle sauber abschneiden. Die abgeschnittenen Leitungsenden mit den Verschraubungen (B) und der Verbindungsmuffe (C) wieder zusammenfügen.

Verschraubungen festziehen.

HINWEIS: Die Verschraubungen (B) können nur einmal verwendet werden.



CC2791

CC2791 —UN—23SEP98

- | | |
|-----------------|--------------------|
| A—Ölleitung | C—Verbindungsmuffe |
| B—Verschraubung | |

OUCC002,000232C -29-31MAR10-1/1

Presskolben im Presskanal einstellen

Zur Einstellung des Presskolbens im Presskanal wie folgt vorgehen:

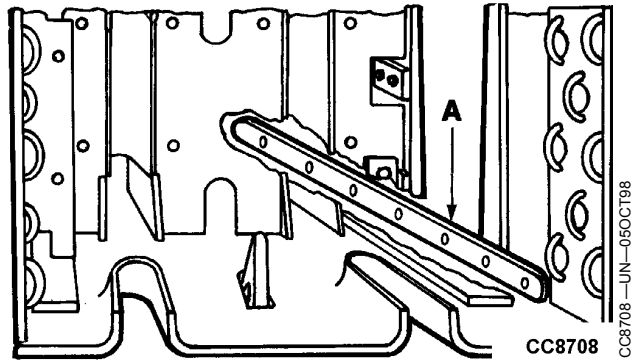
1. Rechte untere Führung im Presskanal prüfen

HINWEIS: Die Führung lässt sich nach Ausbau des Presskolbens leichter auf Abnutzung oder Beschädigung prüfen.

Rechte untere Führung (A) im Presskanal auf Verschleiß prüfen und ersetzen, falls erforderlich.

Überprüfen ob die Führung (A) gerade ist. Sie muss über die gesamte Länge vollkommen gerade sein, mit einer Toleranz von 0,8 mm (0.03 in.).

Falls notwendig, Führung durch Hinzufügen von Beilagscheiben ausrichten.



A—Führung

CC8708

CC8708—UN—05OCT98

OUCC002,000232D -29-26MAR10-1/13

2. Stellung der Kolbenstange einstellen (339 und 349)

Die Mittellinie (B) der Kolbenstange (A) muss 180 mm (7 in.) bei der Presse 339 bzw. 190 mm (7.5 in.) bei der Presse 349 von der rechten Seite des Presskanals entfernt sein.

Abstand von der rechten Seite des Presskolbens aus messen, wenn dieser sich außerhalb des Presskanals befindet.

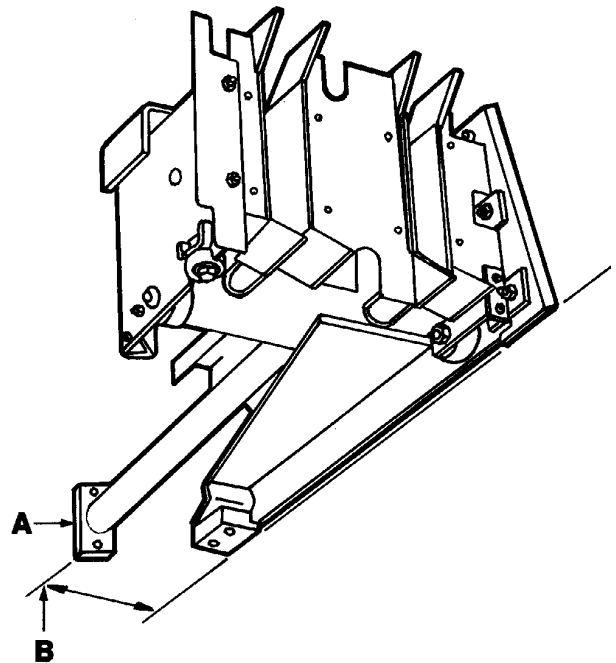
Wenn nötig, kann der Abstand mit Hilfe von Scheiben am Kolbenbolzen eingestellt werden.

Um ein Klemmen des Presskolbens zu verhindern, sind alle Abstreifer zu lösen.

Presskolben wieder einbauen.

A—Kolbenstange

B—Mittellinie



CC8711

CC8711—UN—05OCT98

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUCC002,000232D -29-26MAR10-2/13

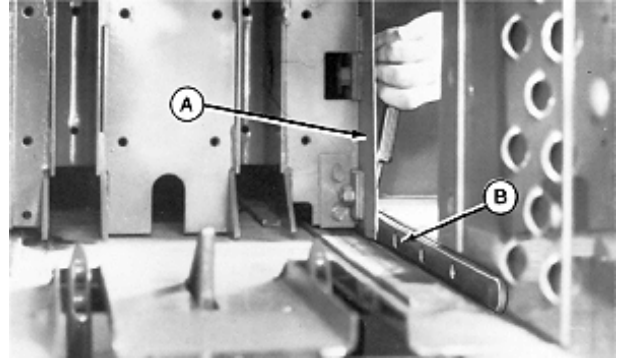
5. Vorderen seitlichen Abstand des Presskolbens prüfen

Presskolben in vordere Stellung bringen.

Den Presskolben nach links drücken und Abstand zwischen Presskolbenmesser (A) und seitlicher Führung (B) messen. Der Abstand muss weniger als 0,8 mm (0.03 in.) betragen.

A—Messer

B—Führung



E19470—UN—20SEP88

OUCC002.000232D -29-26MAR10-5/13

6. Seitlichen Abstand des Presskolbens einstellen

WICHTIG: Die Spezialschrauben dienen nicht der Einstellung, sondern haben nur den Zweck, die verstellten Teile in der neuen Lage festzuhalten.

Zur Einstellung die vier Schrauben (A) und Muttern (B) lösen. Presskolben soweit wie möglich nach rechts drücken.

Führungswinkel (C) an die Rolle (D) anlegen und Schrauben (A) und Kontermuttern (B) an der entsprechenden Stelle festziehen.

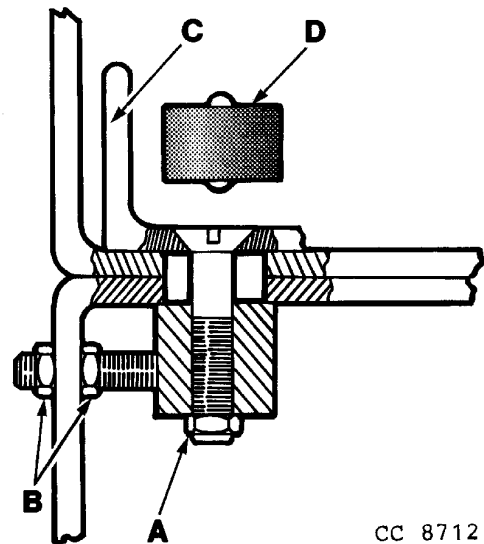
Presskolben zur nächsten Befestigungsschraube (A) der Führung schieben und Arbeitsgang wiederholen.

Arbeitsgang bei den anderen Schrauben wiederholen.

Abstände nochmals überprüfen und, falls erforderlich, nachstellen.

A—Schrauben
B—Kontermuttern

C—Führungswinkel
D—Rolle



CC 8712

CC8712—UN—05OCT88

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUCC002.000232D -29-26MAR10-6/13

7. Messerabstand oben und unten einstellen

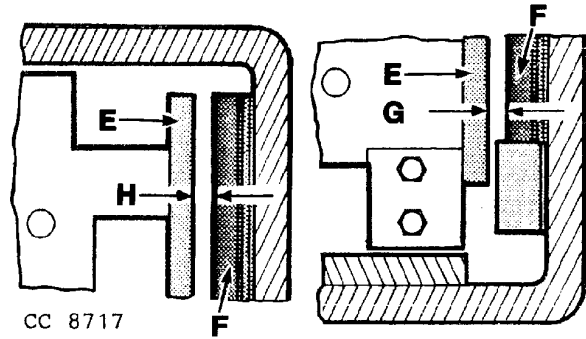
Wird der Presskolben nach links gedrückt, ohne ihn aber zu verkanten, muss der untere Abstand (G) zwischen Presskolbenmesser (E) und feststehendem Messer (F) 0,8 bis 1,3 mm (0.03 bis 0.05 in.) und der obere Abstand (H) 1,5 bis 1,8 mm (0.06 bis 0.07 in.) betragen.

Wenn nötig, Presskolben so verschieben, dass die Mutter (A) der Rolle auf die Öffnung (B) in der linken Presskanalwand ausgerichtet ist.

Mutter (A) lösen. Den oberen Messerabstand (H) mit den Muttern (C) und (D) einstellen.

Mutter (A) mit 137 N·m (98 lb·ft) anziehen.

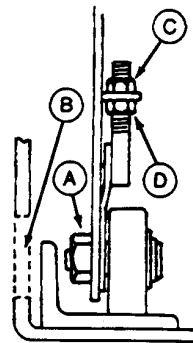
- | | |
|------------------|------------------------------|
| A—Kontermutter | E—Messer |
| B—Öffnung | F—Feststehendes Messer |
| C—Einstellmutter | G—0,8—1,3 mm (0.03—0.05 in.) |
| D—Einstellmutter | H—1,5—1,8 mm (0.06—0.07 in.) |



CC8717—UN—05OCT98



CC7754—UN—23SEP98



E18456—UN—03OCT88

OUCC002,000232D -29-26MAR10-7/13

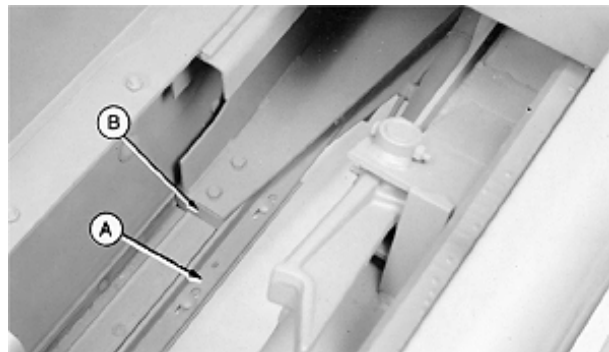
8. Vorderen seitlichen Abstand des Presskolbens einstellen

Wird der Presskolben nach rechts gedrückt, darf während des gesamten Kolbenhubes der vordere seitliche Abstand nicht größer als 0,8 mm (0.03 in.) sein.

HINWEIS: Um Schlagen des Presskolbens zu verhindern, soll der Abstand so gering wie möglich gehalten werden. Der Presskolben darf jedoch nicht klemmen.

Zur Einstellung fünf Schrauben der unteren rechten seitlichen Führung (A) lösen und Abstand zur vorderen unteren Gleitkufe (B) einstellen.

Die Schrauben festziehen.



A—Führung

B—Gleitkufe

E18463—UN—20SEP88

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUCC002,000232D -29-26MAR10-8/13

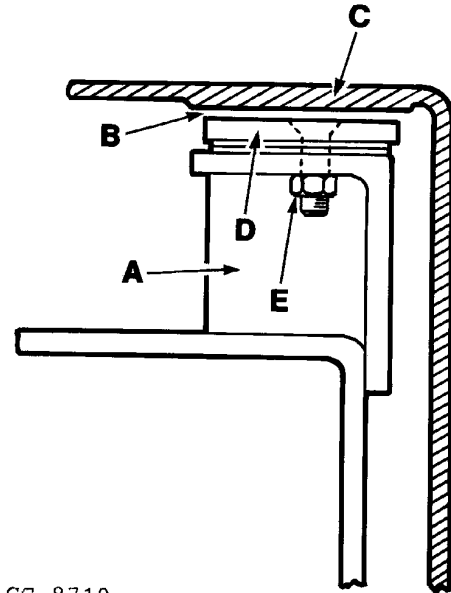
9. Senkrechten Abstand des Presskolbens auf der linken Seite einstellen

WICHTIG: Falsche Einstellung kann bewirken, dass das Presskolbenmesser gegen das feststehende Messer schlägt und/oder der Scherbolzen abbricht.

Den Presskolben (A) von hinten nach vorne schieben und Abstand (B) zwischen dem Presskanal (C) und der oberen Führung (D) über die ganze Länge hinweg messen. Der Abstand darf nicht mehr als 0,8 mm (0.03 in.) betragen.

Falls notwendig, Muttern lösen und Scheiben (E) hinzufügen oder wegnehmen.

- | | |
|-----------------------------|-------------------|
| A—Presskolben | D—Obere Führung |
| B—maximal 0,8 mm (0.03 in.) | E—Distanzscheiben |
| C—Presskanal | |



CC 8710

CC8710—UN—05OCT98

OUCC002,000232D -29-26MAR10-9/13

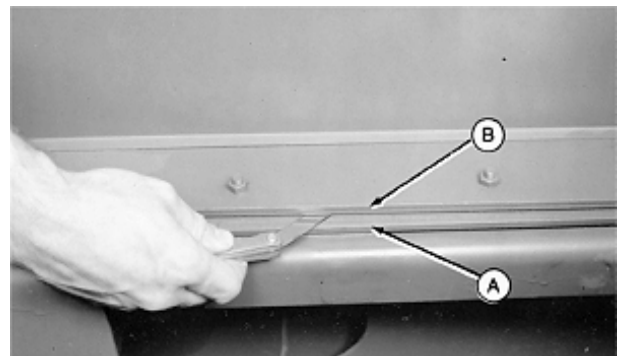
10. Senkrechten Abstand des Presskolbens auf der rechten Seite einstellen

Der Abstand zwischen der oberen rechten Gleitkufe (A) und dem Presskanal (B) muss, über die ganze Länge hinweg gemessen, 0,8 mm (0.03 in.) betragen.

Beilagen hinzufügen oder wegnehmen.

HINWEIS: Es muss nicht unbedingt an allen drei Stellen die gleiche Anzahl von Beilagscheiben vorhanden sein, jedoch dürfen in der Mitte nicht mehr Beilagscheiben als außen verwendet werden.

- | | |
|-------------|--------------|
| A—Gleitkufe | B—Presskanal |
|-------------|--------------|



E18464—UN—20SEP88

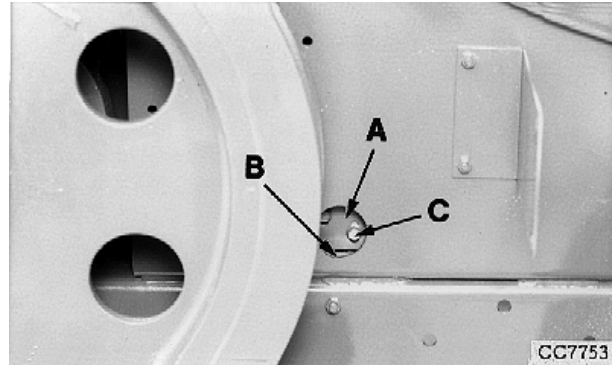
Fortsetz. siehe nächste Seite

OUCC002,000232D -29-26MAR10-10/13

11. Vordere Abstreifer einstellen

WICHTIG: In allen Positionen des Presskolbens müssen die Abstreifer einen Abstand zum Presskanal haben, damit sie die Laufrollen nicht von den Führungen abhalten. Über den ganzen Hub den Presskolben beobachten, um den höchsten Punkt der Abstreifer festzustellen.

Durch Lösen der zwei Sechskantschrauben (C) den Abstand des vorderen Abstreifers (A) zur Presskolbenführung (B) auf 0,2 mm (0.01 in.) einstellen.



CC7753 —UN—23SEP98

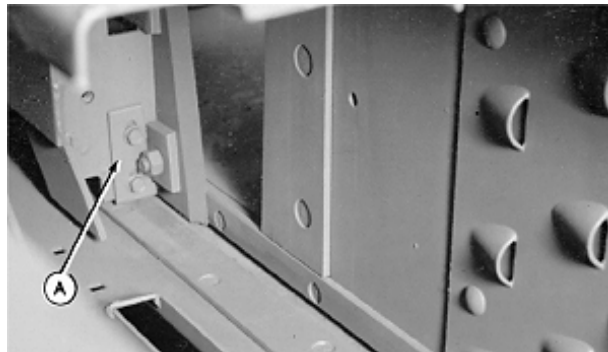
A—Abstreifer
B—Presskolbenführung
C—Schrauben

OUCC002,000232D -29-26MAR10-11/13

12. Abstreifer hinten rechts einstellen

Rechten hinteren Abstreifer (A) so einstellen, dass der Abstand zu den Presskolbenführungen höchstens 0,2 mm (0.01 in.) beträgt.

A—Abstreifer



E18465 —UN—20SEP88

OUCC002,000232D -29-26MAR10-12/13

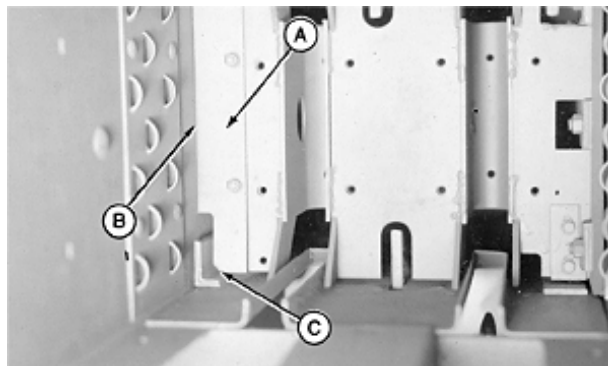
13. Abstreifer hinten links einstellen

Zur Einstellung des linken hinteren Abstreifers muss zwischen der linken Seitenwand des Presskanals und der verstellbaren Stirnfläche (A) des Presskolbens während des gesamten Kolbenhubes ein Abstand von 1,5 bis 4,5 mm (0.06 bis 0.18 in.) eingehalten werden (B).

HINWEIS: Das Einstellmaß soll vorzugsweise 1,5 mm (0.06 in.) betragen.

Die Kolbenunterseite so einstellen, dass zwischen Führung (C) und Kolben ein Abstand von maximal 0,2 mm (0.01 in.) vorhanden ist.

Nach den Einstellungen muss der Presskolben über den ganzen Hub hinweg frei beweglich sein.



E18467 —UN—20SEP88

A—Stirnfläche des Presskolbens
B—1,5—4,5 mm (0.06—0.18 in.)
C—Führung

OUCC002,000232D -29-26MAR10-13/13

Sperrvorrichtung für rechtes Rad einstellen

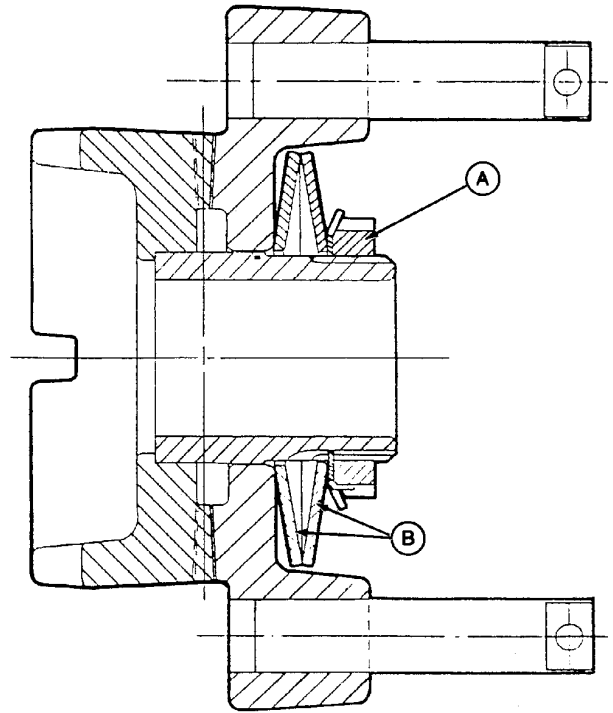
Tritt bei Betätigung der Radsperrvorrichtung übermäßiger Schlupf auf, folgende Einstellung vornehmen:

Mutter (A) lösen, bis sich die Tellerfedern (B) nicht mehr berühren.

Mutter (A) soweit anziehen, dass sich die Tellerfedern (B) gerade berühren, dann noch 1/4 Drehung weiterdrehen.

A—Mutter

B—Tellerfedern



CC9168 UN-25SEP98

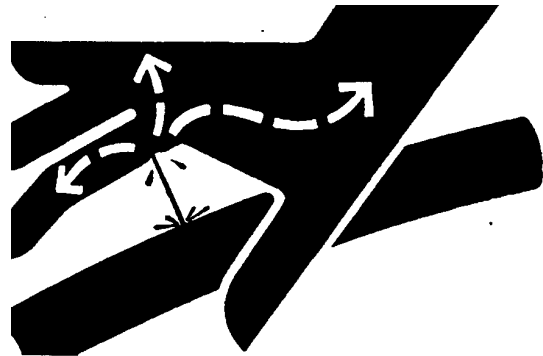
OUCC002,000232E -29-19MAR10-1/1

Hydrauliksystem entlüften

⚠ ACHTUNG: Austretende Hochdruckflüssigkeiten können die Haut durchdringen und schwere Verletzungen verursachen. Deshalb vor dem Trennen von Hydraulik- und anderen Leitungen die Anlage drucklos machen. Bevor der Druck in der Anlage wieder aufgebaut wird, sich vergewissern, dass alle Leitungsverbindungen dicht sind. Zur Suche nach Leckstellen ein Stück Karton verwenden. Hände und Körper vor Hochdruckflüssigkeiten schützen!

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

Hydrauliksystem entlüften, falls erforderlich. Zu diesem Zweck Schlauch am Hydraulikzylinder lösen.



Traktormotor anlassen und Zapfwelle einschalten. Motor im Leerlauf laufen lassen, bis die Luft aus dem gelösten Schlauchanschluss entwichen ist. Nachdem das System vollständig entlüftet ist, Schlauch am Hydraulikzylinder wieder festziehen.

Bei schwerem Erntegut und nach Arbeitsende den Pressdruck verringern.

X9811 UN-23AUG88

OUCC002,000232F -29-19MAR10-1/1

Einlagerung

Einlagerung am Ende der Erntesaison

Presse an einem trockenen Platz abstellen.

Presse innen und außen gründlich reinigen. Schmutz und Erntegutreste ziehen Feuchtigkeit an und führen zu Rostbildung.

Knüpfer- bzw. Verdrillermechanismus reinigen und mit Fett versehen.

Presse gründlich abschmieren (siehe Abschnitt Schmierung und Wartung).

Beschädigte Lackstellen ausbessern. Die blanken Stellen im Inneren des Presskanals nicht mit Farbe bestreichen, sondern mit Fett versehen.

Alle Ketten durch Abwaschen mit Dieselöl säubern. Gründlich trocknen und mit dickflüssigem Öl versehen.

Federn der Rutschkupplung entspannen, um zu verhindern, dass die Beläge an den Metallteilen der Kupplung festkleben. Dadurch wird die Kupplung unwirksam und es kann zu Maschinenschäden kommen.

Zur Entlastung der Reifen die Presse aufbocken. NICHT DIE LUFT AUS DEN REIFEN ABLASSEN. Die Reifen abdecken, um sie vor Licht, Fett und Öl zu schützen.

Alle benötigten Ersatzteile auflisten und rechtzeitig bestellen. Für den Händler ist es leichter, außerhalb der Saison die Teile zu besorgen und einzubauen. Die Einsatzbereitschaft der Maschine für die nächste Erntesaison wird dadurch gewährleistet.

OUCC002,0002300 -29-19MAR10-1/1

Vorbereitungen für die neue Erntesaison

Das Fett vom Knüpfer- bzw. Verdrillermechanismus entfernen.

Das zur Konservierung an den Ketten und im Inneren des Presskanals aufgetragene Öl und Fett abwischen.

Presse gründlich abschmieren (siehe Abschnitt Schmierung und Wartung). Dadurch wird Kondenswasser, das sich eventuell in den Lagern angesammelt hat, beseitigt.

Reifendruck prüfen.

Ölstand im Antriebsgehäuse prüfen. Falls erforderlich, bis zur Höhe der Gehäusebohrung für den Prüfstopfen Öl nachfüllen.

Alle Schrauben und Muttern nachziehen.

Alle Komponenten der Presse auf richtige Einstellung prüfen. Nachstellungen nach Bedarf vornehmen.

Falls irgendwelche wichtige Komponenten der Presse ausgewechselt wurden, ist eine erneute Einlaufzeit erforderlich.

Rutschkupplung auf festgefressene Beläge prüfen. Rutschkupplung neu einstellen (siehe Rutschkupplung einstellen im Abschnitt Wartung).

Betriebsanleitung noch einmal durchlesen.

OUCC002,0002301 -29-23MAR10-1/1

Technische Daten

Technische Daten der Presse 339

Ballen

Querschnitt.....	31 x 41 cm (12 x 16 in.)
Länge	0,30—1,30 m (12—50 in.)

Pickup

Breite (innen)	1,31 m (51.5 in.)
Breite (außen)	1,55 m (61 in.)
Breite (zwischen den äußeren Zinken)	1,16 m (45.5 in.)
Durchmesser der Pickupwalze.....	360 mm (14 in.)
Anzahl der Zinken	80
Anzahl der Zinkenleisten	4

Schnecke

Durchmesser	400 mm (16 in.)
Länge	950 mm (37 in.)

Presskolben

Geschwindigkeit	80 Hübe/min.
Hub	760 mm (30 in.)

Schwungrad

Durchmesser	670 mm (26 in.)
Gewicht	88 kg (194 lb.)

Kraftübertragung

Empfohlene Traktorleistung	Mindestens 26 kW (35 PS) an Zapfwelle
Zapfwelldrehzahl	540 1/min
Schrauben und Muttern	metrisch
Reifengröße rechts	7.00-12 (6 PR)
Reifengröße links	10.00/80-12 (6 PR)
Pickup-Stützrad	4.00-8 (4 PR)

Verschiedenes

Einlassöffnung des Presskanals.....	1568 cm ² (213 sq. in.)
Länge (Transportstellung).....	3,88 m (153 in.)
Breite	2,21 m (87 in.)
Höhe.....	1,70 m (66 in.)
Gewicht	1200 kg (2645 lb.)
Maximale Anhängelast	900 kg (1984 lb.)
Maximale Achslast	3000 N (677.4 lbf)

Geräuschpegel

Max. Geräuschpegel in Übereinstimmung mit der Richtlinie prEN1553; Messung gemäß ISO3744 (Durchschnittswert).....	83 dB(A)
---	----------

OUCC002,00022FC -29-16MAR10-1/1

Technische Daten der Presse 349

Ballen

Querschnitt.....	36 x 46 cm (14 x 18 in.)
Länge	0,30—1,30 m (12—50 in.)

Pickup

Breite (innen)	1,56 m (61 in.)
Breite (außen)	1,75 m (68.5 in.)
Breite (zwischen den äußeren Zinken)	1,41 m (55.5 in.)
Durchmesser der Pickupwalze.....	360 mm (14 in.)
Anzahl der Zinken	96
Anzahl der Zinkenleisten	4

Schnecke

Durchmesser	400 mm (16 in.)
Länge	1,30 m (51 in.)

Presskolben

Geschwindigkeit	80 Hübe/min.
Hub	760 mm (30 in.)

Schwungrad

Durchmesser	690 mm (27 in.)
Gewicht	135 kg (297 lb.)

Kraftübertragung

Empfohlene Traktorleistung	Mindestens 30 kW (41 PS) an Zapfwelle
Zapfwellendrehzahl	540 1/min
Schrauben und Muttern	metrisch
Reifengröße rechts	7.00-12 (6 PR)
Reifengröße links	10.00/75-15.3 (6 PR)
Pickup-Stützrad	4.00-8 (4 PR)

Verschiedenes

Einlassöffnung des Presskanals.....	1914 cm ² (296.5 sq. in.)
Länge (Transportstellung).....	4,78 m (188.5 in.)
Breite	2,59 m (101.5 in.)
Höhe.....	1,70 m (66 in.)
Gewicht	1400 kg (3086 lb.)
Maximale Anhängelast	1050 kg (2314 lb.)
Maximale Achslast	3500 N (790 lbf)

Geräuschpegel

Max. Geräuschpegel in Übereinstimmung mit der Richtlinie prEN1553; Messung gemäß ISO3744 (Durchschnittswert).....	83 dB(A)
---	----------

OUCC002,00022FD -29-16MAR10-1/1

Technische Daten der Presse 359

Ballen

Querschnitt.....	36 x 46 cm (14 x 18 in.)
Länge	0,30—1,30 m (12—50 in.)

Pickup

Breite (innen)	1,56 m (61 in.)
Breite (außen)	1,75 m (68.5 in.)
Breite (zwischen den äußeren Zinken)	1,41 m (55.5 in.)
Durchmesser der Pickupwalze.....	360 mm (14 in.)
Anzahl der Zinken	144
Anzahl der Zinkenleisten	6

Schnecke

Durchmesser	400 mm (16 in.)
Länge	1,30 m (51 in.)

Presskolben

Geschwindigkeit	92 Hübe/min.
Hub	760 mm (30 in.)

Schwungrad

Durchmesser	690 mm (27 in.)
Gewicht	135 kg (297 lb.)

Kraftübertragung

Empfohlene Traktorleistung	Mindestens 35 kW (47 PS) an Zapfwelle
Zapfwelldrehzahl	540 1/min
Schrauben und Muttern	metrisch
Reifengröße rechts	7.00-12 (6 PR)
Reifengröße links	10.00/75-15.3 (6 PR)
	11.5/80-15.3 (10 PR)
Pickup-Stützrad	4.00-8 (4 PR)

Verschiedenes

Einlassöffnung des Presskanals.....	1914 cm ² (296.5 sq. in.)
Länge (Transportstellung).....	4,78 m (188.5 in.)
Breite	2,59 m (101.5 in.)
Höhe.....	1,78 m (70 in.)
Gewicht	1600 kg (3530 lb.)
Maximale Anhängelast	1200 kg (2645 lb.)
Maximale Achslast	4000 N (905 lbf)

Draht

Durchmesser	1,9 mm, geblüht, eingeölt
Drahtrollen	ca. 2000 m (6550 ft.) Drahtlänge
Abmessungen der verpackten Drahtrollen	340x340x160 mm (13.5x13.5x6.5 in.)

Geräuschpegel

Max. Geräuschpegel in Übereinstimmung mit der Richtlinie prEN1553; Messung gemäß ISO3744 (Durchschnittswert).....	83 dB(A)
---	----------

OUC002,00022FE -29-18MAR10-1/1

Technische Daten der Presse 459

Ballen

Querschnitt.....	36 x 46 cm (14 x 18 in.)
Länge	0,30—1,30 m (12—50 in.)

Pickup

Breite (innen)	1,80 m (70.5 in.)
Breite (außen)	2,00 m (78.5 in.)
Breite (zwischen den äußeren Zinken)	1,65 m (65 in.)
Durchmesser der Pickupwalze.....	360 mm (14 in.)
Anzahl der Zinken	168
Anzahl der Zinkenleisten	6

Schnecke

Durchmesser	400 mm (16 in.)
Länge	1,30 m (51 in.)

Presskolben

Geschwindigkeit	100 Hübe/min.
Hub	760 mm (30 in.)

Schwungrad

Durchmesser	690 mm (27 in.)
Gewicht	135 kg (297 lb.)

Kraftübertragung

Empfohlene Traktorleistung	Mindestens 45 kW (61 PS) an Zapfwelle
Zapfwellendrehzahl	540 1/min
Schrauben und Muttern	metrisch
Reifengröße rechts	7.00-12 (6 PR)
Reifengröße links	10.00/75-15.3 (6 PR)
	11.5/80-15.3 (10 PR)
Pickup-Stützrad	4.00-8 (4 PR)

Verschiedenes

Einlassöffnung des Presskanals.....	1914 cm ² (296.5 sq. in.)
Länge (Transportstellung).....	5,14 m (202.5 in.)
Breite	2,91 m (114.5 in.)
Höhe.....	1,78 m (70 in.)
Gewicht	1700 kg (3750 lb.)
Maximale Anhängelast	1300 kg (2865 lb.)
Maximale Achslast	4000 N (905 lbf)

Draht

Durchmesser	1,9 mm, gegläht, eingeölt
Drahtrollen	ca. 2000 m (6550 ft.) Drahtlänge
Abmessungen der verpackten Drahtrollen	340x340x160 mm (13.5x13.5x6.5 in.)

Geräuschpegel

Max. Geräuschpegel in Übereinstimmung mit der Richtlinie prEN1553; Messung gemäß ISO3744 (Durchschnittswert).....	83 dB(A)
---	----------

OUCC002,00022FF -29-16MAR10-1/1

Konformitätserklärung

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



Die Rechteckballenpressen

Typen: 339, 349, 359 und 459

entsprechen den EG-Vorschriften:

98/37/EWG..... Maschinenrichtlinie
und prEN704 Pressen mit Pickup

Larry N. Smith
Manager, Product Engineering

Arc-lès-Gray, 1. Mai 1999

CC1018689 —UN—07NOV00

CC03745,0001006 -29-02APR10-1/1

EG-Konformitätserklärung

**Deere & Company
Moline, Illinois USA**

Die unten genannte Person erklärt hiermit, dass

Maschinentyp: Rechteckballenpresse
Modelle: 349, 359 und 459

alle entsprechenden Vorschriften und grundlegenden Anforderungen der folgenden Richtlinien erfüllt:

RICHTLINIE	NUMMER	ZERTIFIZIERUNGSMETHODE
Maschinenrichtlinie	2006/42/EC	Selbstzertifizierung
Landwirtschaftliche Maschinen - Sicherheit - Teil 1: Allgemeine Anforderungen	ISO 4254-1	Selbstzertifizierung
Landwirtschaftliche Maschinen - Sicherheit - Teil 11: Pressen mit Pickup	prISO 4254-11	Selbstzertifizierung

Name und Adresse der Person in der Europäischen Gemeinschaft, die für die Zusammenstellung der technischen Konstruktionsdokumentation autorisiert ist:

Henning Oppermann
Deere & Company European Office
John-Deere-Strasse 70
D-68163 Mannheim, Deutschland
EUConformity@JohnDeere.com

Ausstellungsort: Arc-lès-Gray, Frankreich
Ausstellungsdatum: 29. Dezember 2009
Herstellerwerk: John Deere Arc-lès-Gray

Name: Miles R KEATON
Titel: Manager, Product Engineering



DXGE01 —UN—28APR09

CC03745,0001007 -29-29MAR10-1/1

Identifizierungsnummern

Typenschild

Die Seriennummer zur Kennzeichnung der Ballenpresse ist auf dem entsprechenden Schild eingeschlagen.

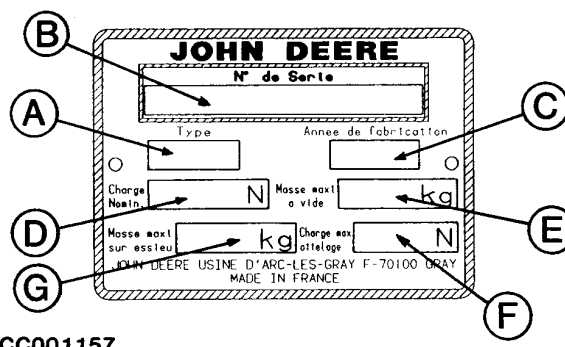
Diese Nummer und die entsprechenden Buchstaben werden zur Bestellung von Ersatzteilen für die Presse benötigt.

Aus diesem Grund die jeweiligen Seriennummer an den in den Abbildungen vorgesehenen Stellen eintragen.

OUC002,00022F8 -29-03JUL06-1/1

Typenschild (Pressen bis Seriennr. 353279)

- | | |
|---------------------|------------------------|
| A—Modellbezeichnung | E—Gewicht |
| B—Seriennummer | F—Maximale Anhängelast |
| C—Baujahr | G—Maximale Achslast |
| D—Nennlast | |



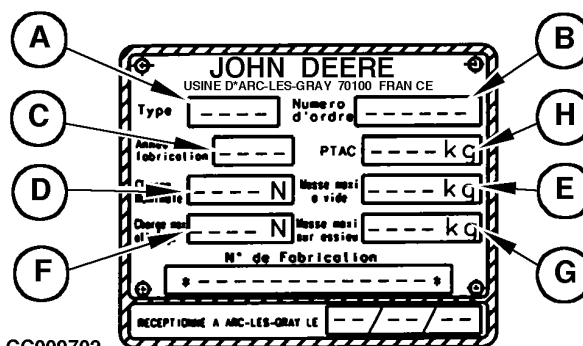
CC001157

CC001157—UN—07FEB95

OUC002,00022F9 -29-31MAR10-1/1

Typenschild (Pressen ab Seriennr. 353280)

- | | |
|---------------------|------------------------------------|
| A—Modellbezeichnung | E—Gewicht |
| B—Seriennummer | F—Maximale Anhängelast |
| C—Baujahr | G—Maximale Achslast |
| D—Nennlast | H—Maximal zulässiges Gesamtgewicht |



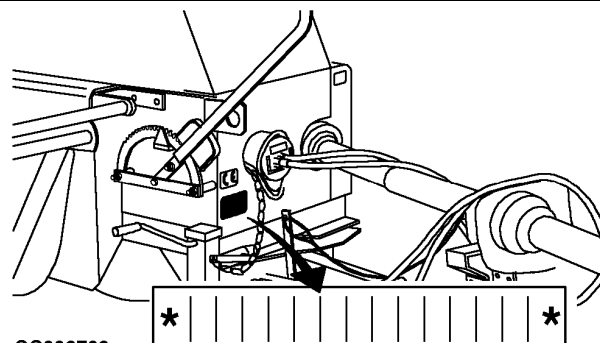
CC009702

CC009702—UN—26NOV96

OUC002,00022FA -29-31MAR10-1/1

Produkt-Identifikationsnummer

Das Schild mit der Produkt-Identifikationsnummer ist vorn am Presskanal angebracht.



CC006709

CC006709—UN—23FEB95

OUC002,00022FB -29-03JUL06-1/1

Eigentumsnachweise aufbewahren

1. An einem sicheren Ort eine Auflistung aller Maschinen- und Komponentenseriennummern aufbewahren. Diese Auflistung sollte auf dem neuesten Stand sein.
2. Regelmäßig überprüfen ob die Seriennummernschilder noch vorhanden sind. Sollten Anzeichen von Manipulationen zu erkennen sein, die entsprechenden Behörden benachrichtigen und Ersatzschilder bestellen.
3. Andere Maßnahmen, die ergriffen werden können:
 - Maschinen mit einem persönlichen Zahlencode markieren
 - Farbfotos von jeder Maschine aus verschiedenen Blickwinkeln anfertigen

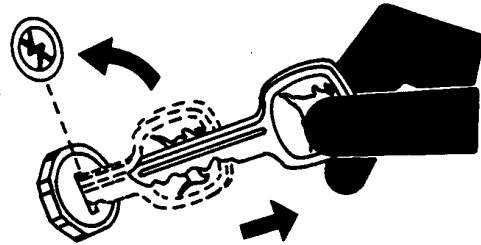


TS1680 —UN—09DEC03

DX,SECURE1 -29-18NOV03-1/1

Maschinen sicher abstellen

1. Vorrichtungen zum Verhindern von Vandalismus einbauen.
2. Bei Einlagerung der Maschine:
 - Anbaugeräte auf den Boden absenken.
 - Räder in die weiteste Position bringen, um ein Aufladen der Maschine zu erschweren
 - Schlüssel und Batterien entfernen
3. Beim Einlagern in Gebäuden, große Ausrüstungsteile vor den Ausgängen lagern und Türen verschließen.
4. Zum Einlagern im Freien, gut beleuchtete und eingezäunte Bereiche wählen.
5. Verdächtige Aktivitäten notieren und Diebstähle sofort bei den entsprechenden Behörden melden.
6. Bei Verlusten auch den John Deere Händler benachrichtigen.



TS230 —UN—24MAY89

DX,SECURE2 -29-28OCT09-1/1

Stichwortverzeichnis

	Seite		Seite
A		B	
Abbau		Ballen	
Standard-Gelenkwelle.....	20-1	Anschlag für Auslösemechanismus.....	50-11
Weitwinkel-Gelenkwelle.....	20-2	Auslösemechanismus.....	50-11
Abgewandelter Weberknoten.....	25-5	Beschaffenheit.....	45-14
Ablegen		Gewichtseinstellung.....	30-10, 30-11
Gelenkwelle.....	20-3	Länge.....	30-9
Hydraulikschläuche.....	20-3	Presskanalfedern.....	35-2
Kabelbaum.....	20-3	Schurre.....	35-5
Abschmieren der Presse.....	40-4	Schurreverlängerung.....	35-5
Abstellstütze		Zähler.....	30-13, 35-1
Sichern (in Lagerungsstellung).....	20-6	Ballenrutsche für seitliche Ablage	
Abstreifer		339.....	35-5
Platte.....	50-19	349, 359 und 459.....	35-5
Abstreiferplatte.....	50-21	Ballenzähler zurückstellen.....	30-13
An- und Abhängen		Beleuchtungssatz.....	35-1
Abstellstütze.....	20-6	Beschreibung, Drahtbindevorgang.....	30-3
Gelenkwelle ablegen.....	20-3	Beschreibung, Garnbindevorgang.....	30-1
Hydraulikschläuche ablegen.....	20-3	Betrieb	
Kabelbaum ablegen.....	20-3	Sicherheitsvorrichtung.....	30-10
Lagerstütze der Antriebswelle einstellen.....	20-5	Betrieb der Presse	
Länge der Standard-Teleskopgelenkwelle einstellen.....	20-4	Ballengewicht einstellen.....	30-11
Länge der Weitwinkel-Teleskopge- lenkwelle einstellen.....	20-4	Ballengewicht manuell einstellen.....	30-10
Presse mit Standard-Gelenkwelle.....	20-1	Ballenlänge einstellen.....	30-9
Presse mit Weitwinkel-Gelenkwelle.....	20-2	Ballenzähler zurückstellen.....	30-13
Sicherheitskette befestigen.....	20-5	Beschreibung, Drahtbindevorgang.....	30-3
Zapfwellendrehzahl.....	20-1	Beschreibung, Garnbindevorgang.....	30-1
Anbau		Drahtbindevorgang.....	30-3
Sicherheitskette.....	20-5	Fahrtrichtung wählen.....	30-1
Standard-Gelenkwelle.....	20-1	Garnbindevorgang.....	30-1
Weitwinkel-Gelenkwelle.....	20-2	Garnspannung einstellen.....	30-7
Anhängevorrichtung mit Kugelgelenk.....	35-2	Garnspannung prüfen.....	30-7
Antriebsrad (Drahtbindung).....	50-29	Höhe der Pickupzinken einstellen.....	30-12, 30-13
Antriebsstörungen.....	45-16	Inbetriebnahme der Presse.....	30-1
Arbeitstakte abstimmen		Niederhalter ausbauen.....	30-6
339, 349 und 359.....	50-3	Niederhalterhöhe einstellen.....	30-6
459.....	50-5, 50-6	Niederhalterwinkel einstellen.....	30-6
(459).....	50-8	Scherbolzen des Knüpfierantriebs ersetzen.....	30-5
Auffüllen		Scherbolzen des Nadelantriebs ersetzen.....	30-5
Drahtkasten.....	25-7	Scherbolzen des Schwungrads ersetzen.....	30-5
Garnkasten.....	25-4	Seitliche Heuaufhalter.....	30-11
Ausbau		Sicherheitsvorrichtung.....	30-10
Knüpfierbaugruppe.....	50-22	Vorbereiten des Ernteguts.....	30-1
Niederhalter.....	30-6	Zuführgabel einstellen.....	30-8, 30-9
Auslösehebel.....	50-11		
Auslösemechanismus.....	50-11	D	
Auswahl		Deichselstellung	
Draht.....	25-4	Für den Betrieb.....	25-2, 25-3
Fahrtrichtung.....	30-1	Für den Transport.....	25-2, 25-3
Garn.....	25-4	Deichselstellung (hydraulische Verstellung).....	25-3
Zapfwellendrehzahl des Traktors.....	15-1	Draht	
		Führungen.....	50-27
		Kasten.....	25-7
		Rollen (349, 359 und 459).....	35-6
		Drahtbindevorgang.....	30-3

Fortsetz. siehe nächste Seite

	Seite		Seite
Drahtführungsrolle, Mitte	50-27	Multi-Luber	50-37
Drahtgreifer.....	50-28	Nadel zum Drahtgreifer (Pressen mit Drahtbindung)	50-25
Drahtverdrillung mangelhaft	45-8, 45-11	Nadeln (Pressen mit Drahtbindung).....	50-25
Drehmoment der Radschrauben	25-9	Nadeln (Pressen mit Garnbindung)	50-16
Drehmomente für Befestigungsteile		Nadeln und Garnräumer	50-16
Metrisch	50-1	Nadelrahmen (Pressen mit Garnbindung)	50-15
Drehmomente für metrische Schrauben.....	50-1	Nadelstellung (Pressen mit Drahtbindung)	50-25
Drehmomente für Schrauben		Nadelzugstange (Pressen mit Drahtbindung).....	50-24
Metrisch	50-1	Nadelzugstange (Pressen mit Garnbindung).....	50-15
Drehmomenttabellen		Niederhalterhöhe	30-6
Metrisch	50-1	Niederhalterwinkel	30-6
Drillhaken.....	50-28	Pickup-Ausgleichsfedern	50-32
		Pickupkeilriemen.....	50-33
		Presskolben und Nadeln.....	50-10
		Presskolben/Presskanal	50-38
		Radsperrvorrichtung	50-44
		Rutschkupplung (339, 349).....	50-29
		Rutschkupplung (359, 459).....	50-31
		Schneckenantriebsriemen	50-33
		Seitlicher Abstand des Presskolbens.....	50-38
		Senkrechter Presskolbenabstand.....	50-38
		Vordere Abstreifer	50-38
		Vorderer seitlicher Abstand des Presskolbens	50-38
		Zahnradabstand des Knüpfierantriebs.....	50-21
		Zahnräder (Drillhakenantrieb).....	50-29
		Zahnräder des Knüpfierantriebs	50-21
		Zuführgabel.....	30-8, 30-9
		Zuführgabel-Antriebskette.....	50-34
		Ersetzen	
		Abstreiferplatte.....	50-21
		Messer	50-21
		Nocken des Knüpferschnabels	50-23
		Scherbolzen des Knüpfierantriebs.....	30-5
		Scherbolzen des Nadelantriebs	30-5
		Schwungradscherbolzen.....	30-5
		F	
		Fahrtrichtung	30-1
		Führung	
		Abstand.....	50-27
		Ausrichtung.....	50-27
		G	
		Garn	
		Halter	50-17
		Scheibe	50-23
		Garnbindevorgang.....	30-1
		Garnkasten	25-4
		Garnspannung.....	30-7
		Garnverbindung	
		Abgewandelter Weberknoten.....	25-5
		Schotsteckknoten.....	25-5
		Getriebeöl.....	40-2
		Greiferfinger zu den Nadeln	50-18
		Greiferfinger zum Presskanal.....	50-18

Fortsetz. siehe nächste Seite

	Seite		Seite
		H	
Hauptantriebskette	50-34	Messerabstand oben und unten	50-38
Hinterer seitlicher Abstand des Presskolbens	50-38	Messerarm	50-19
Hydraulikpumpe, Antriebskette	50-36	Mischen von Schmierstoffen	40-4
Hydraulikpumpenstörungen	45-17	Multi-Luber	
Hydraulikschläuche		349	35-6
Ablegen	20-3	Einstellung	50-37
Hydrauliksystem entlüften	50-44	Gebrochene Ölleitungen	50-37
Hydraulische Deichselverstellung	25-3	Störungen	45-13
Hydraulische Pickuphubvorrichtung (349, 359, 459)	35-6	N	
Hydraulische Regulierung des Ballengewichts	35-1	Nadel	
I		Antriebsscherbolzen	30-5
Inbetriebnahme der Presse	30-1	Druck (Pressen mit Garnbindung)	50-16
K		Nadel kommt nicht hoch	45-16
Kabelbaum		Presse mit Drahtbindung	50-25
Ablegen	20-3	Pressen mit Garnbindung	50-16
Knüpferschnabel		Rahmen (339 mit Garnbindung)	50-15
Antriebsscherbolzen	30-5	Rahmen (349, 359, 459 mit Garnbindung)	50-15
Bremsen des Antriebs (339 und 349)	50-14	Ruhestellung	50-2
Bremsen des Antriebs (359 und 459)	50-14	Stellung (Pressen mit Drahtbindung)	50-25
Störungen	45-1, 45-7	Zugstange (339 mit Garnbindung)	50-15
Zahnradabstand	50-21	Zugstange (349, 359, 459 mit Garnbindung)	50-15
Zahnräder	50-21	Zugstange (Pressen mit Drahtbindung)	50-24
Knüpferschnabelgruppe		Nadel und Garnräumer	50-16
Ausbau	50-22	Nadeln in Ruhestellung bringen	50-2
Knüpferschnabel		Nadeln/Drahtgreifer (Drahtbindung)	50-25
Nocken	50-23	Niederhalter	
Zunge	50-24	Ausbau	30-6
Knüpferschnabel und Abstreiferplatte	50-19	Höhe	30-6
Knüpferschnabel und Messerarm	50-19	Winkel	30-6
Kolbenaufhalter	50-13	O	
Kolbenstangenstellung (339, 349)	50-38	Öl	
L		Getriebe	40-2
Laderahmen		P	
339	35-3	Pickup	
349, 359 und 459	35-4	Ausgleichsfedern	50-32
Lagerstütze der Antriebswelle		Keilriemen	50-33
Einstellung	20-5	Störungen	45-15
Lagerung		Stützrad	35-2
Schmierstoffe	40-3	Zinkenhöhe (339)	30-12
M		Zinkenhöhe (349, 359 und 459)	30-12, 30-13
Maximaler Betriebsdruck der Hydraulikanlage	05-7	Presskanalführung unten rechts	50-38
Mechanische Deichselverstellung	25-4	Presskolben	
Messer	50-21	Abstreifer hinten links	50-38
Messer (Abstreifer)		Abstreifer hinten rechts	50-38
Arm	50-19	Verlängerungen	35-1
Messer/feststehendes Messer	50-38	Vertikaler Abstand	50-38
		Vordere Abstreifer	50-38
		Vorderer seitlicher Abstand	50-38
		Presskolben und Nadeln	
		Einstellung	50-10
		Synchronisierung	50-11
		Presskolben/Presskanal	50-38

Fortsetz. siehe nächste Seite

	Seite		Seite
Prüfen		Seriennummer	65-1
Abstreiferplatte	50-19	Produkt-Identifikationsnummer	65-1
Anschlageinstellung	50-11	Servicebox	35-1
Einstellung des Auslösehebels	50-11	Sicherheitskette	20-5
Garnspannung	30-7	Sicherheitsvorrichtung	30-10
Hinterer seitlicher Abstand des Presskolbens	50-38	Sichern (in Lagerungsstellung)	
Messerarm	50-19	Abstellstütze	20-6
Messerarm (Abstreifer)	50-19	Standard-Gelenkwelle	
Presskanalführung unten rechts	50-38	Abbau	20-1
Reifendruck	15-1	Anbau	20-1
Rutschkupplung (339, 349)	50-29	Einstellung	20-4
Rutschkupplung (359, 459)	50-31	Länge	20-4
Spurweite des Traktors	15-1	Störungen bei der Pressgutzufuhr	45-15
Vorderer seitlicher Abstand des Presskolbens	50-38	Störungssuche	45-1
Zusatzgewicht des Traktors	15-1	Antriebsstörungen	45-16
		Ballenbeschaffenheit	45-14
R		Drahtverdrillung mangelhaft	45-8, 45-11
Radsperrvorrichtung	45-17, 50-44	Hydraulikpumpenstörungen	45-17
Reifendruck	15-1, 25-9	Knüpfstörungen	45-1, 45-7
Reparatur		Nadeln kommen nicht hoch	45-16
Gebrochene Ölleitungen (Multi-Luber)	50-37	Radsperrvorrichtung	45-17
Rutschkupplung		Scherbolzen abgesichert	45-16
339 und 349	50-29	Störungen an der Zentralschmierung	45-13
359 und 459	50-31	Störungen bei der Pressgutzufuhr	45-15
		Störungen der Pickupvorrichtung	45-15
S		T	
Scherbolzen abgesichert	45-16	Technische Daten	
Schmieren		Ballenpresse 339	60-1
Alle 10 Betriebsstunden	40-7, 40-8	Ballenpresse 349	60-2
Alle 100 Betriebsstunden	40-10	Ballenpresse 359	60-3
Alle 20 Betriebsstunden	40-8	Ballenpresse 459	60-4
Alle 5 Betriebsstunden	40-6	Traktor	
Alle 50 Betriebsstunden	40-9	Reifendruck	15-1
Alle 8 Betriebsstunden	40-6, 40-7	Spurweite	15-1
Jede Erntesaison	40-11, 40-12	Zapfwelldrehzahl	15-1
Nach Bedarf	40-4, 40-6	Zusatzgewicht	15-1
Schmiermittel		Transport	25-1
EP- und Mehrzweck-	40-1	Typenbild	00-1
Schmierstoffe		V	
Mischen	40-4	Vorbereiten der Presse	
Schmierstoffe, Lagerung	40-3	Deichselstellung	25-2, 25-3
Schmierung und Wartung		Deichselverstellung (mechanisch)	25-4
Alle 10 Betriebsstunden	40-7, 40-8	Drahtauswahl	25-4
Alle 100 Betriebsstunden	40-10	Einfädeln von Garn oder Draht	25-6, 25-8
Alle 20 Betriebsstunden	40-8	Einlaufzeit	25-1
Alle 5 Betriebsstunden	40-6	Einlegen der Drahtrollen	25-7
Alle 50 Betriebsstunden	40-9	Garnauswahl	25-4
Alle 8 Betriebsstunden	40-6, 40-7	Garnkasten auffüllen	25-4
Jede Erntesaison	40-11, 40-12	Garnverbindung - abgewandelter Weberknoten	25-5
Nach Bedarf	40-4, 40-6	Garnverbindung - Schotsteckknoten	25-5
Presse richtig schmieren	40-4	Hydraulische Deichselverstellung	25-3
Wartungsintervalle beachten	40-1	Mechanische Deichselverstellung	25-4
Schneckenantriebsriemen	50-33	Radschrauben festziehen	25-9
Schotsteckknoten	25-5	Reifendruck	25-9
Schwungradscherbolzen	30-5	Vorbereitungen für den Transport	25-1
Seitliche Heuaufhalter	30-11, 35-2		
Seitlicher Abstand des Presskolbens	50-38		

Fortsetz. siehe nächste Seite

	Seite		Seite
Vorbereiten des Ernteguts	30-1	Nadelrahmen einstellen	50-15
Vorbereiten des Traktors		Nadelstellung einstellen	50-25
Reifendruck prüfen.....	15-1	Nadelzugstange einstellen.....	50-15, 50-24
Spurweite prüfen.....	15-1	Nocken des Knüpferschnabels ersetzen	50-23
Wählen der Zapfwelldrehzahl	15-1	Ölleitungen (Multi-Luber) instandsetzen	50-37
Zusatzgewichte prüfen.....	15-1	Pickup-Ausgleichsfedern einstellen	50-32
Vorbereitungen für den Transport.....	25-1	Pickupkeilriemen nachspannen	50-33
Vorbereitungen vor Beginn der neuen Erntesaison....	55-1	Presskolben im Presskanal einstellen	50-38
Vorderer seitlicher Abstand des Presskolbens	50-38	Presskolben und Nadeln einstellen.....	50-10
		Presskolben und Nadeln synchronisieren.....	50-11
		Presskolbenabstand einstellen	50-38
		Radsperrvorrichtung einstellen	50-44
		Rutschkupplung einstellen (339, 349).....	50-29
		Rutschkupplung einstellen (359, 459).....	50-31
		Rutschkupplung prüfen (339, 349).....	50-29
		Rutschkupplung prüfen (359, 459).....	50-31
		Schneckenantriebsriemen einstellen	50-33
		Vordere Abstreifer einstellen.....	50-38
		Zahnradabstand des Knüpfierantriebs einstellen ..	50-21
		Zahnräder (Drillhakenantrieb) einstellen.....	50-29
		Zahnräder des Knüpfierantriebs einstellen.....	50-21
		Zentralschmierung Multi-Luber einstellen.....	50-37
		Zuführgabel-Antriebskette.....	50-34
		Wartungsintervalle.....	40-1
		Weitwinkel-Gelenkwelle	
		Abbau.....	20-2
		Anbau.....	20-2
		Länge.....	20-4
		Länge einstellen.....	20-4
		Z	
		Zahnräder des Drillhakenantriebs (Drahtbindung) ...	50-29
		Zapfwelldrehzahl	20-1
		Zubehör	
		Anhängenvorrichtung mit Kugelgelenk	35-2
		Ballenrutsche für seitliche Ablage (339)	35-5
		Ballenrutsche für seitliche Ablage (349, 359, 459).....	35-5
		Ballenschurre	35-5
		Ballenzähler	35-1
		Beleuchtungssatz.....	35-1
		Drahtrollen (349, 359, 459).....	35-6
		Hydraulische Regulierung des Ballengewichts	35-1
		Laderahmen (339)	35-3
		Laderahmen (349, 359, 459)	35-4
		Pickup-Hubhydraulik	35-6
		Pickup-Stützrad.....	35-2
		Presskanalfedern	35-2
		Presskolbenverlängerungen	35-1
		Seitliche Heuaufhalter.....	35-2
		Servicebox	35-1
		Verlängerung für Ballenschurre	35-5
		Wagenanhängenvorrichtung.....	35-5
		Zentralschmierung Multi-Luber (349).....	35-6
		Zuführgabel	
		339, 349 und 359.....	30-8
		459 mit doppelter Zuführgabel	30-9
		459 ohne doppelte Zuführgabel	30-8
		Zuführgabel-Antriebskette	50-34

--

John Deere Ersatzteile

Wir beschaffen Ihnen in kürzester Zeit John Deere Originalersatzteile und helfen so, lange Ausfallzeiten zu vermeiden.

Da wir ein umfangreiches, gut sortiertes Lager halten, sind wir Ihrem Bedarf immer einen Schritt voraus.



TS100 —UN—23AUG88

DX,IBC,A -29-04JUN90-1/1

Die richtigen Werkzeuge

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



TS101 —UN—23AUG88

DX,IBC,B -29-27OCT09-1/1

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.



TS102 —UN—23AUG88

DX,IBC,C -29-04JUN90-1/1

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



TS103 —UN—23AUG88

DX,IBC,D -29-04JUN90-1/1

Mit uns schaffen Sie Ihre Arbeit

Mit uns schaffen Sie Ihre Arbeit

