

565

(Serial No. 323924-)

575

(Serial No. 325041-)

Rundballenpressen



BETRIEBSANLEITUNG

565 (Serial No. 323924-)

575 (Serial No. 325041-)

Rundballenpressen

OMCC52493 Ausgabe I9 (ALLEMAND)

John Deere Arc-lès-Gray

European Version

Printed in U.S.A.



Einleitung

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

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

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

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

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

ratsam, diese Nummern auch noch an einer anderen Stelle zu notieren.

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

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

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

Inspektion vor Auslieferung

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

- | | | |
|---|--|--|
| <input type="checkbox"/> 1. Alle Schmierstellen abgeschmiert | <input type="checkbox"/> 8. Batteriekabelbaum eingebaut (Pressen mit BaleMaster Kontrollmonitor) | <input type="checkbox"/> 15. Spannung der Ketten korrekt |
| <input type="checkbox"/> 2. Getriebeölstand geprüft und gegebenenfalls Öl nachgefüllt | <input type="checkbox"/> 9. Probelauf durchgeführt | <input type="checkbox"/> 16. Lack und Abschiebebilder einwandfrei |
| <input type="checkbox"/> 3. Reifendruck geprüft und gegebenenfalls korrigiert | <input type="checkbox"/> 10. Gatter öffnet/schließt einwandfrei | <input type="checkbox"/> 17. Betriebsanleitung dem Kunden ausgehändigt |
| <input type="checkbox"/> 4. Alle Schrauben und Muttern vorschriftsmäßig angezogen | <input type="checkbox"/> 11. Schneideeinrichtung arbeitet einwandfrei | <input type="checkbox"/> 18. Kunden mit Sicherheitsmaßnahmen beim Betrieb vertraut gemacht |
| <input type="checkbox"/> 5. Fett vom Netzmesser abgewischt | <input type="checkbox"/> 12. Elektronischer Bindungsmonitor arbeitet einwandfrei | |
| <input type="checkbox"/> 6. Netzrollenspannfedern auf 20 mm (0.78 in) eingestellt | <input type="checkbox"/> 13. Schalter richtig eingestellt | |
| <input type="checkbox"/> 7. Gummibeschichtete Netzrolle mit Talkum versehen | <input type="checkbox"/> 14. Hydraulikleitungen und -anschlüsse geprüft und dicht | |

Unterschrift des Händlers/Technikers:

Datum:

CC,575RBCHECK -29-08OCT99

Inhaltsverzeichnis

	Seite		Seite
Typenbilder			
Sicherheitsmaßnahmen	05-1	Hydraulikanschlüsse	25-6
Sicherheitsaufkleber	10-1	Kabelbaum anschließen	25-7
		Abhängen der Gelenkwelle	25-8
		Gelenkwelle ablegen	25-8
Vorbereiten des Traktors		Transport	
Zugpendel einstellen	15-1	Warnbeleuchtung	30-1
Spurweite der Vorderräder einstellen	15-1	Transportvorbereitungen	30-1
Spurweite der Hinterräder einstellen	15-1	Deichselstütze - obere Stellung	30-2
Zusatzgewichte prüfen	15-2		
Zapfwellendrehzahl	15-2	Betrieb der Presse - Allgemeines	
Zusatzsteuergeräte einstellen	15-2	Einlaufzeit	35-1
Vorbereiten des Traktors zum		Presse mit der Hand durchdrehen	35-1
Monitoranbau	15-3	Arbeitsweise der Netzbindung	35-2
Monitorhalterung anbauen	15-5	Vorbereiten des Ernteguts	35-3
Monitor anschließen	15-8	Preßgutzufuhr	35-4
Zugpendel-Strohabweiser	15-10	Pressen von kurzem, trockenem Erntegut	35-6
		Pressen von Maisstengeln	35-7
		Pressen von Silage (nasses Erntegut)	35-7
Vorbereiten der Presse		Gatterschließventil	35-8
Garnauswahl	20-1	Verstopfung beheben	35-8
Schotsteckknoten	20-1	Verstopfung beheben (575 mit	
Abgewandelter Weberknoten	20-1	Schneideinrichtung)	35-9
Garnkästen auffüllen	20-2	Anzeige der Ballendichte	35-9
Einfädeln des Garns	20-4	Gatterschließventil einstellen	35-10
Garn in Führungen einfädeln	20-7	Garnabstand einstellen	35-10
Auswahl der Netzrolle	20-9	Max. Ballengröße einstellen	35-11
Aufbewahrung der Netzrolle	20-10	Stellung der Messerhalter ändern	35-12
Pflege des Netzbindemechanismus	20-10	Pickupvorrichtung - Höheneinstellung	35-14
Netzrolle einlegen	20-11	Garnführung einstellen	35-16
Netz durch die Rollen führen	20-12	Niederhalterbügel einstellen	
Reifenluftdruck	20-13	(Standardpickup)	35-17
		Abweisblech für kurzes Erntegut	35-17
An- und Abhängen		Schwimmstellung der Pickupvorrichtung	35-19
Anschluß an Zapfwelle mit 540 1/min	25-1	Ölfluß der Schmierpumpe einstellen	35-21
Presse an Zugpendel anhängen	25-2	Ölfluß an den	
Ankoppeln mit Anhängervorrichtung	25-3	Ketten-Schmiervorrichtungen einstellen	35-23
Sicherheitskette befestigen	25-4	Ballenstützrohr einbauen	35-24
Deichselstütze - obere Stellung	25-4		
Deichselstütze - untere Stellung	25-4		
Anschließen der Gelenkwelle	25-5		

Fortsetz. siehe nächste Seite

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

OMCC52493 I9-29-01DEC99

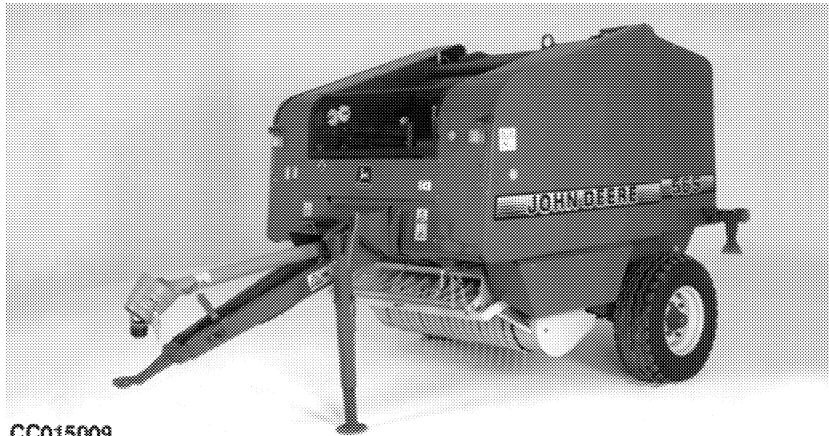
COPYRIGHT© 1999
DEERE & COMPANY
European Office Mannheim
All rights reserved
A John Deere ILLUSTRATION® Manual

Seite	Seite
Betrieb mit manueller Bindungssteuerung	Ablegen des Ballens 38-43
Manuelle Bindungssteuerung 36-1	Sonderausrüstungen
Ballenbildung 36-2	Garnscheibensensoren 40-1
Binden des Ballens 36-4	Netzbindung 40-1
Ablegen des Ballens 36-5	Unterlegkeile 40-1
Betrieb mit elektronischer Bindungssteuerung	Abdeckungen für Messerschlitze 40-2
Elektronischer Bindungsmonitor 37-1	Batteriekabelbaum 40-2
Ballenbildung 37-6	Monitorhalterung 40-2
Binden des Ballens 37-9	Schmierung und Wartung
Ablegen des Ballens 37-11	Wartungsintervalle beachten 45-1
Betrieb mit BaleMaster Kontrollmonitor	Schmierfett 45-1
Allgemeine Beschreibung 38-1	Getriebeöl 45-2
Anordnung der BaleMaster-Komponenten 38-2	Kettenöl 45-2
Flüssigkristallanzeige 38-3	Ölfilter 45-2
Beschreibung der Tastatur 38-4	Andere Schmierstoffe 45-3
Betrieb des BaleMaster Kontrollmonitors 38-5	Lagerung der Schmierstoffe 45-3
Einstellwerte für BaleMaster	Mischen von Schmierstoffen 45-3
Kontrollmonitor 38-6	Messer der Schneideinrichtung prüfen 45-4
Kontrollmonitor einschalten	Ölwechsel, Antriebsgehäuse 45-4
(Betriebsmodus) 38-7	Behälter der Schmierpumpe auffüllen 45-5
Kontrollmonitor einschalten	Alle 10 Betriebsstunden 45-6
(Diagnosemodus) 38-8	Alle 30 Betriebsstunden 45-11
Anzeige von Fehlfunktionen beim	Jährlich 45-12
Einschalten des Monitors 38-9	Störungssuche
Ändern der Maßeinheiten 38-10	BaleMaster Kontrollmonitor 50-1
Kontrollmonitor auf vorgegebene Werte	Garnbindung 50-2
zurückstellen 38-11	Zuführung 50-4
Wahl des Bindevorgangs 38-12	Pickup 50-6
Garnabstand einstellen 38-13	Ballenbeschaffenheit 50-7
Anzahl der Netzumwicklungen einstellen 38-14	Allgemeine Störungen 50-8
Beginn des Bindevorgangs einstellen 38-15	Störungen beim Pressen von Silage 50-9
Ende des Bindevorgangs einstellen 38-16	Netzbindung 50-10
Seitliche Ballenbindung einstellen 38-17	Kettenschmiersystem 50-13
Wiederausfahren des Garnarms einstellen 38-18	Wartung
Anzahl der Garnumwicklungen auf der	Schraubendrehmomente 55-1
rechten Seite verringern 38-19	Rollenummerierung 55-2
Ballenzähler 38-20	Befestigungsmuttern der Rollenzahnräder 55-3
Zurückstellen/Ändern des Ballenzählers 38-21	Ballenformanzeiger einstellen 55-5
Anzeige der Softwareversionen 38-22	Abstreifer der Rollen einstellen 55-6
Auswahl des Ballenpresstyps 38-23	Rollenantriebsketten einstellen 55-6
Pickupvorrichtung der Schneideinrichtung	Pickupantriebsketten einstellen 55-7
heben/senken 38-24	Hauptantriebskette der Schneideinrichtung
Messer der Schneideinrichtung	einstellen 55-9
ein-/ausfahren 38-25	Garnmesseramboß einstellen 55-9
Rotor der Schneideinrichtung reversieren 38-27	Garnarmweg einstellen 55-10
Ballenbildung 38-30	Garnarmarbeitstakt einstellen 55-11
Garnbindung 38-32	
Netzbindung 38-39	

Fortsetz. siehe nächste Seite

	Seite		Seite
Sicherung der BaleMaster Steuereinheit			
ersetzen	55-12	Vorbereitungen für den Ernteeinsatz	60-2
Diagnose des rechten Gatterschalters	55-12	Technische Daten	
Gatterschalter einstellen	55-13	565	65-1
Diagnose des Schalters für max.		575	65-2
Ballengröße	55-13	Seriennummern	
Schalter für max. Ballengröße einstellen . . .	55-14	Seriennummernschilder	70-1
Diagnose des Netzschalters	55-14	Beschreibung, Seriennummernschild	70-1
Netzschalter einstellen	55-15	Identifikationsnummer der Presse	70-1
Diagnose der Garnscheibensensoren	55-15	Seriennummer der Netzbindung	70-1
Garnscheibensensoren einstellen	55-16	Seriennummer der Schneideinrichtung	70-2
Diagnose des Sensors der			
Getriebeausgangswelle	55-17	Stichwortverzeichnis	
Sensor der Getriebeausgangswelle			
einstellen	55-18		
Diagnose des Messersensors der			
Schneideinrichtung	55-19		
Messersensor der Schneideinrichtung			
einstellen	55-20		
Diagnose des Sensors zum Reversieren			
der Schneideinrichtung	55-21		
Sensor zum Reversieren der			
Schneideinrichtung einstellen	55-22		
Diagnose des Garnarmpotentiometers	55-22		
Auslösestange des Garnarms verstellen	55-23		
Hydraulikzylinder des Getriebes einstellen . .	55-24		
Scherbolzen der Gelenkwelle ersetzen	55-25		
Scherbolzen des Pickupantriebs ersetzen . . .	55-25		
Druck der Netzförderrollen einstellen	55-26		
Anschlag des Netzmesserarms einstellen . . .	55-27		
Bremse der Netzförderrollen prüfen	55-28		
Antriebsriemen der Netzförderrollen			
einstellen	55-29		
Antriebsriemen der Netzförderrollen			
ausbauen	55-30		
Antriebsriemen der Netzförderrollen			
einbauen	55-30		
Netzmesser aus- und einbauen	55-31		
Netzmesser schärfen	55-31		
Hintere Netzführung aus- und einbauen	55-32		
Vordere Netzführung ausbauen	55-33		
Vordere Netzführung einbauen	55-34		
Gummiband der vorderen Netzführung			
prüfen	55-35		
Gummipaddel der vorderen Netzführung			
ersetzen	55-35		
Um die Förderrollen gewickeltes Netz			
entfernen	55-36		
Einlagerung			
Am Ende der Erntesaison	60-1		

Typenbilder



CC015009

Rundballenpresse 565 mit Standard-Pickup

CC015009 -UN-30NOV98



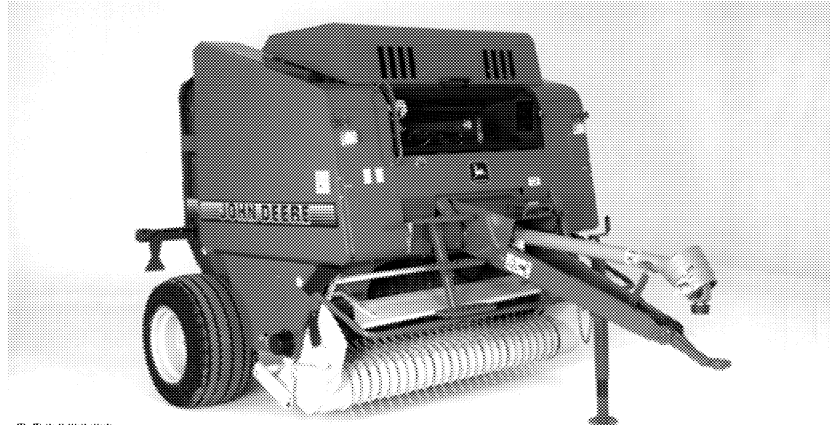
CC015029

Rundballenpresse 565 m. breiter Pickupvorr.

CC015029 -UN-30NOV98

CC.565RB 004614-29-25AUG99

Typenbilder

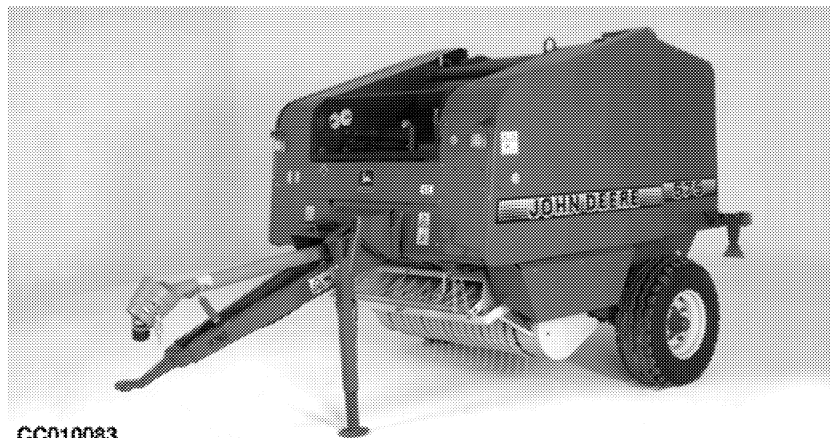


CC007956

Rundballenpresse 575 mit Schneideinrichtung

-UN-17FEB97

CC007956



CC010083

Rundballenpresse 575 mit Standard-Pickup

-UN-17FEB97

CC010083

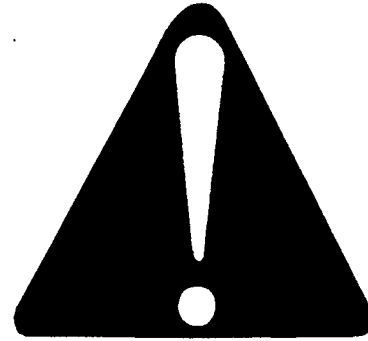
CC.575RB 003473-29-25AUG99

Sicherheitsmaßnahmen

WARNZEICHEN ERKENNEN

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

Befolgen Sie alle Sicherheitshinweise sowie die allgemeinen Unfallverhütungsvorschriften.



DX,ALERT

-29-29SEP98

T81389
-UN-07DEC88

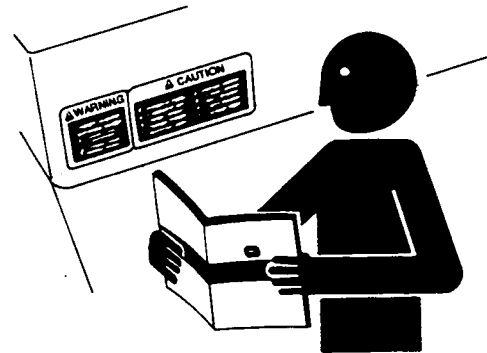
SICHERHEITSHINWEISE BEFOLGEN

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

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

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

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



DX,READ

-29-03MAR93

TS201
-UN-23AUG88

WARNBEGRIFFE VERSTEHEN

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

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



▲ VORSICHT

▲ ACHTUNG

DX,SIGNAL

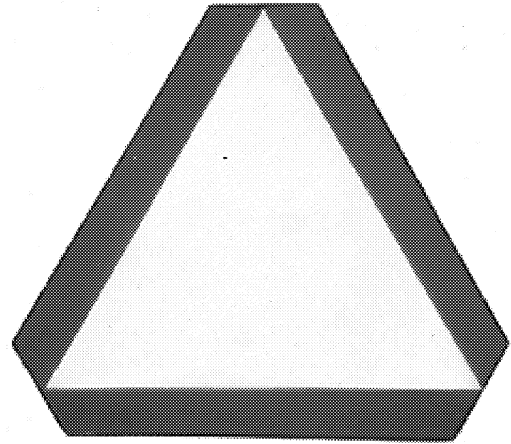
-29-03MAR93

TS187
-29-30SEP88



STRASSENVERKEHRSBESTIMMUNGEN EINHALTEN

Beim Befahren von öffentlichen Straßen stets die entsprechenden Bestimmungen einhalten.



H25930 -UN-30JUN89

FX,ROAD -29-01MAY91

ZUBEHÖR SICHER LAGERN

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

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



TS219 -UN-23AUG88

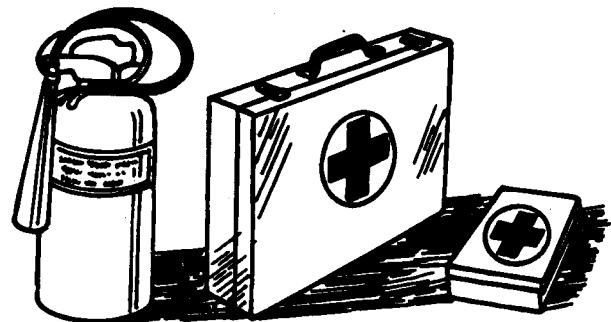
DX,STORE -29-03MAR93

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



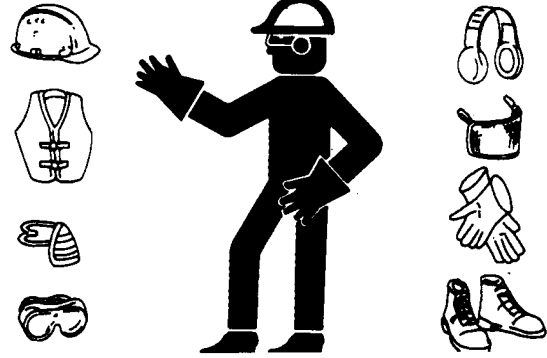
SCHUTZKLEIDUNG TRAGEN

Enganliegende Kleidung und entsprechende Sicherheitsausrüstung bei der Arbeit tragen.

Langanhaltende Lärmbelastigungen können zu Gehörschäden oder Taubheit führen.

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

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



DX,WEAR -29-10SEP90

TS206 -UN-23AUG88

BETRIEBSSICHERHEIT DER MASCHINE

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

FX,READY -29-28FEB91

VORSICHT BEI SICH DREHENDEN ANTRIEBSWELLEN

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

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



DX,PTO -29-12SEP95

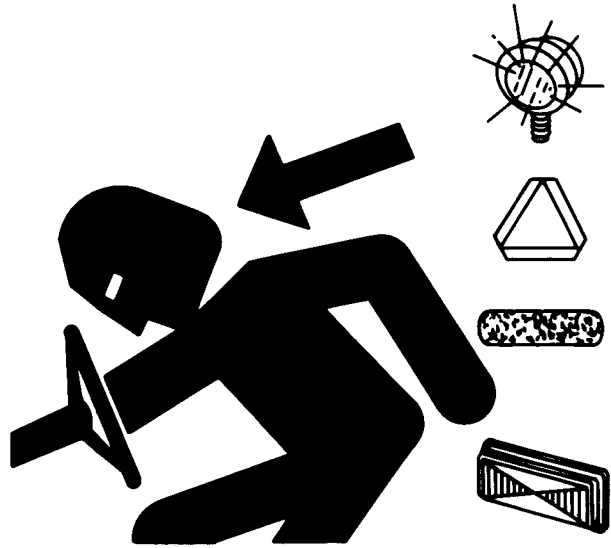
TS1644 -UN-22AUG95



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 Anbaugeräte ist beim John Deere Händler erhältlich.



DX,FLASH -29-07JUL99

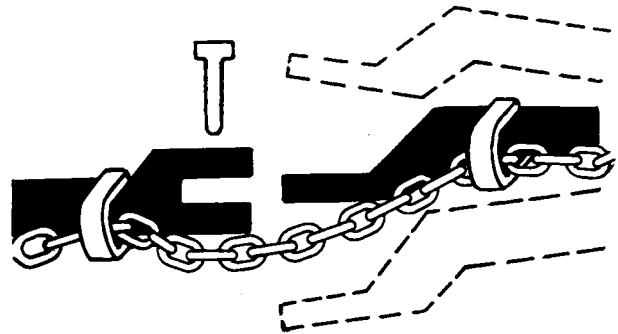
TS951
-UN-12APR90

SICHERHEITSKETTE VERWENDEN

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

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

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



DX,CHAIN -29-03MAR93

TS217
-UN-23AUG88



VORSICHT BEIM BETRIEB DER PRESSE

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

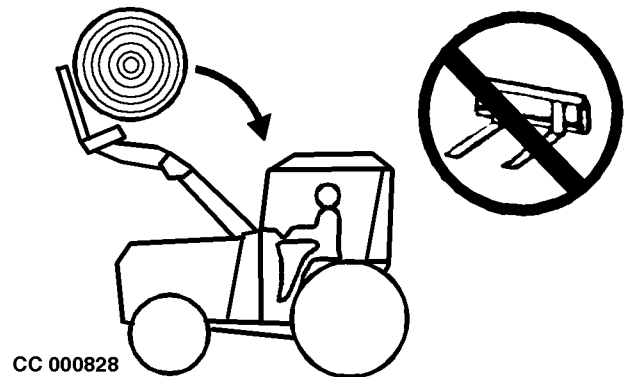
- NIE von Hand Erntegut oder Garn in die Maschine eingeben oder Verstopfungen im Einzugsbereich beseitigen **SOLANGE DIE PRESSE LÄUFT**. Die Maschine zieht Erntegut schneller ein als man es loslassen kann.
- Zapfwelle ausschalten und Motor abstellen.
- Sich nie im Gefahrenbereich der laufenden Presse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

CC.575RB 001311-29-20MAY94

VERMEIDEN VON SCHWEREN ODER TÖDLICHEN VERLETZUNGEN DURCH HERUNTERFALLENDE RUNDBALLEN

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

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



CC000828 -UN-05APR95

CC.575RB 001312-29-20MAY94



VERWENDUNG EINES FRONTLADERS ZUM TRANSPORT VON RUNDBALLEN

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

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

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

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

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



BRANDBEKÄMPFUNG

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

CC.575RB 001313-29-20MAY94

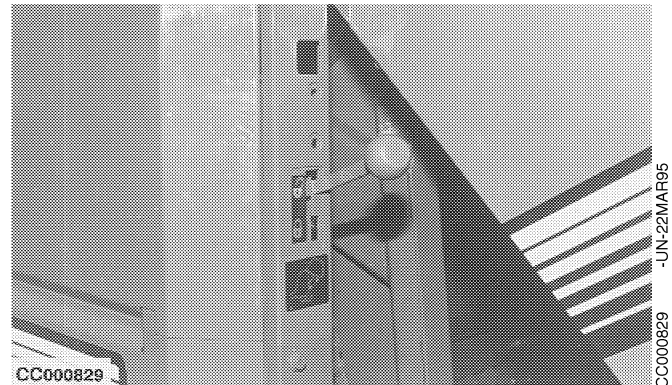
GATTER SICHER ARRETIEREN

Gatterschließventil in Sperrstellung bringen, bevor Arbeiten an der Presse bei angehobenem Gatter durchgeführt werden (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines").

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

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

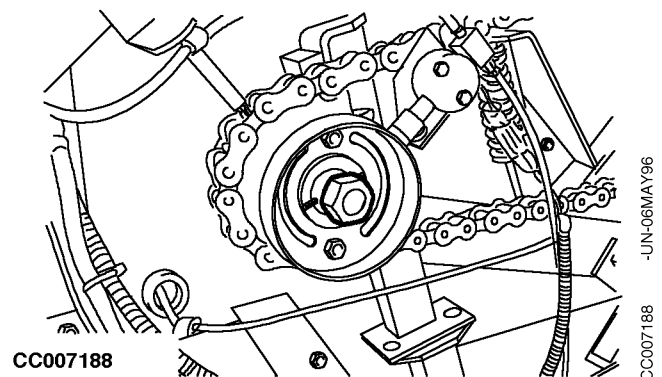
Zum Entfernen von Fremdkörpern aus der Maschine siehe "Betrieb der Presse - Allgemeines".



CC.565RB 004615-29-15NOV98

SICHERE WARTUNG DER PRESSE

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



CC.575RB 003040-29-13NOV95



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 den Boden ablassen. Motor abstellen und Zündschlüssel abziehen. Die Maschine abkühlen lassen.

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

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

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

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



TS218
-UN-23AUG88

DX,SERV -29-04FEB99



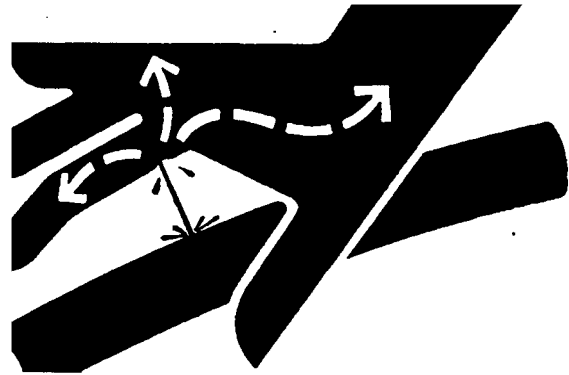
VORSICHT BEI LEITUNGSLECKS

Austretende Hochdruckflüssigkeiten können die Haut durchdringen und schwere Verletzungen verursachen.

Deshalb vor dem Trennen von Leitungen die Anlage drucklos machen. Bevor der Druck in der Anlage wiederaufgebaut wird, sich vergewissern, daß alle Leitungsverbindungen dicht sind.

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

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



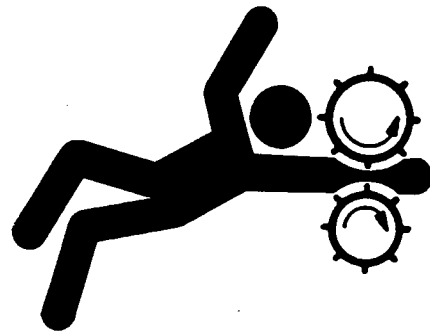
DX,FLUID -29-03MAR93

-JUN-23AUG88
X9811

SICHERE WARTUNG

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

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



DX,LOOSE -29-04JUN90

-JUN-23AUG88
TS228

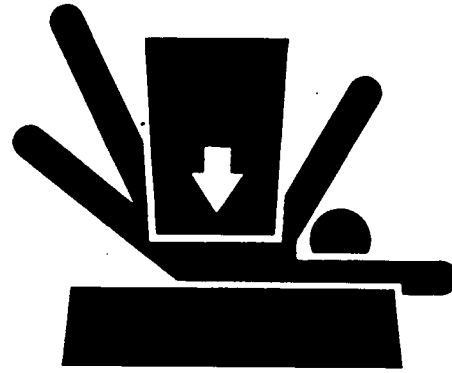


MASCHINE UNFALLSICHER UNTERBAUEN

Vor Arbeiten an der Maschine stets das Anbaugerät auf den Boden absenken. Bei Arbeiten an angehobener Maschine oder angehobenem Anbaugerät immer für unfall-sicheren 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 einem Traktor benutzt werden, immer den Sicherheitshinweisen in der Betriebsanleitung des jeweiligen Gerätes folgen.



DX,LOWER -29-04FEB99

-UN-23AUG88
TS229

VOR SCHWEISSARBEITEN ODER ERHITZEN VON TEILEN FARBE ENTFERNEN

Die Bildung von giftigen Dämpfen und Staub vermeiden.

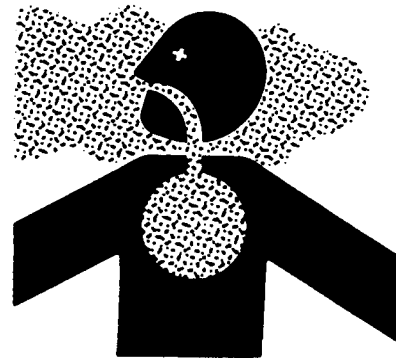
Gefährliche Dämpfe können entstehen, wenn Farbe durch Schweiß- oder Lötarbeiten bzw. durch einen Schweißbrenner erhitzt wird.

Vor Schweißarbeiten oder Erhitzen von Teilen Farbe entfernen:

- Die Farbe in einem Bereich von 76 mm (3 in) um die zu erhitzende Stelle entfernen.
- Beim Entfernen der Farbe durch Sandstrahl oder Abschleifen den entstehenden Staub nicht einatmen. Deshalb einen geeigneten Atemschutz tragen.
- Bei Verwendung eines Farblösungsmittels ist das Lösungsmittel vor Durchführung von Schweißarbeiten mit Wasser und Seife abzuwaschen. Lösungsmittelbehälter und andere brennbare Materialien aus dem Arbeitsbereich entfernen. Danach mindestens 15 Minuten warten, bis sich die Dämpfe aufgelöst haben.

Alle Arbeiten im Freien oder in einem gut belüfteten Raum durchführen.

Vorschriften zur Beseitigung von Farben und Lösungsmitteln beachten.



DX,PAINT -29-22OCT99

-UN-23AUG88
TS220



HITZEENTWICKLUNG IM BEREICH VON DRUCKLEITUNGEN VERMEIDEN

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



DX,TORCH -29-03MAR93

TS953 -JUN-15MAY90

VORSCHRIFTSMÄSSIGE BESEITIGUNG VON ABFÄLLEN

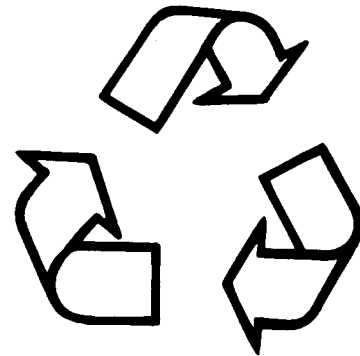
Wird die Beseitigung von Abfällen nicht nach Vorschrift vorgenommen, können Umwelt und ökologische Systeme geschädigt werden. Zu den in John Deere Maschinen verwendeten Teilen, welche als Abfall umweltschädigend sein können, gehören Öl, Kraftstoff, Kühlmittel, Bremsflüssigkeit, Filter und Batterien.

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

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

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

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



DX,DRAIN -29-03MAR93

TS1133 -JUN-26NOV90

Sicherheitsaufkleber



FX,WBZ

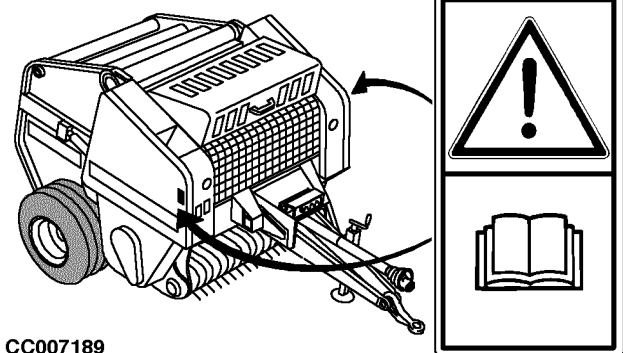
-29-05AUG99

-29-07OCT88

TS231

BETRIEBSANLEITUNG

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



CC007189

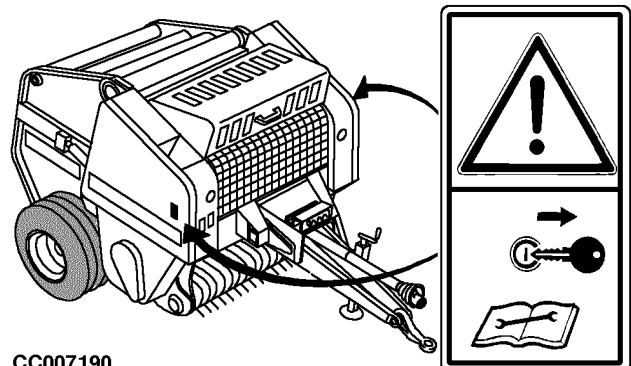
CC,575RB 003041-29-13NOV95

-UN-06MAY96

CC007189

REPARATUR UND WARTUNG

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



CC007190

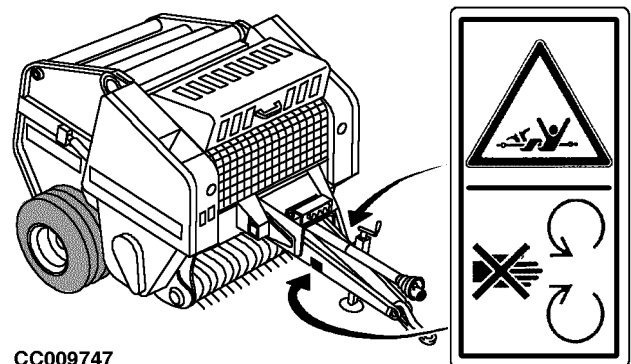
CC,575RB 003042-29-13NOV95

-UN-06MAY96

CC007190

PRESSENANTRIEBSWELLE

Sich nicht im Bereich der Antriebswelle aufhalten. Verletzungsgefahr!



CC009747

CC,575RB 003557-29-07NOV96

-UN-13NOV96

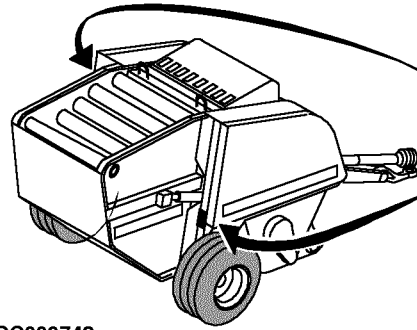
CC009747

ANGEHOBENES GATTER

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

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

CC009748



CC009748 -UN-13NOV96

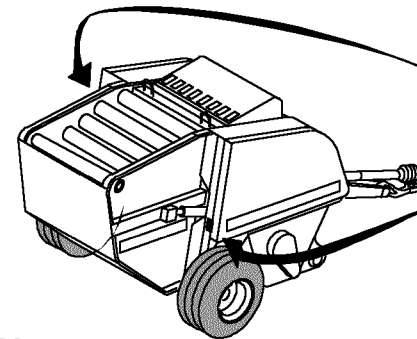
CC.575RB 003558-29-07NOV96

GATTERVERRIEGELUNG

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

Vor dem Entriegeln des Gatters, Gefahrenbereich verlassen.

CC009749



CC009749 -UN-14NOV96

CC.575RB 003559-29-07NOV96

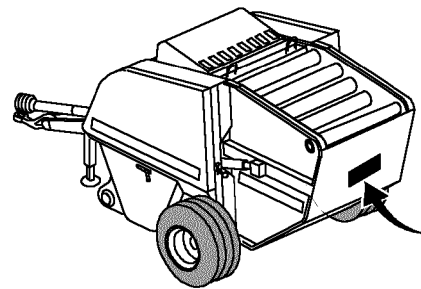
ÖFFNEN DES GATTERS

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

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

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

CC009750



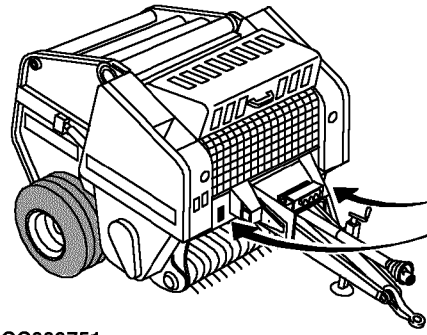
CC009750 -UN-13NOV96

CC.575RB 003560-29-07NOV96

PICKUP

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

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



CC009751

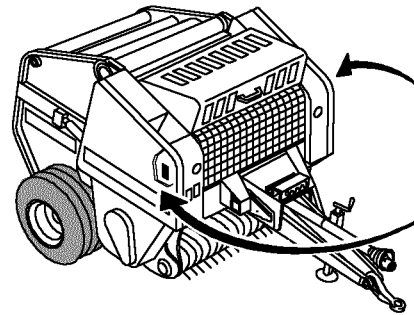


CC009751 -UN-13NOV96

CC.575RB 003561-29-07NOV96

ANTRIEBSKETTEN

Schutzvorrichtungen nicht öffnen oder entfernen, solange die Presse läuft.



CC009752

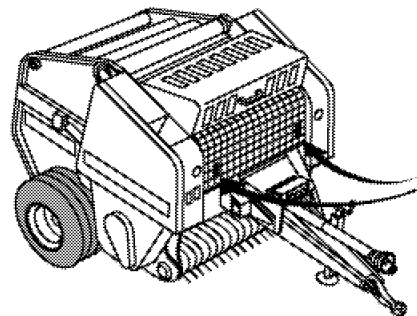


CC009752 -UN-14NOV96

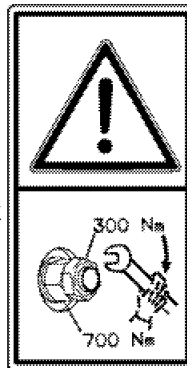
CC.575RB 003562-29-07NOV96

BEFESTIGUNGSSCHRAUBEN DES DEICHSELRAHMENS

Befestigungsschrauben des Deichselrahmens nach Ablauf der vorgeschriebenen Zeiträume nachziehen.



CC007197

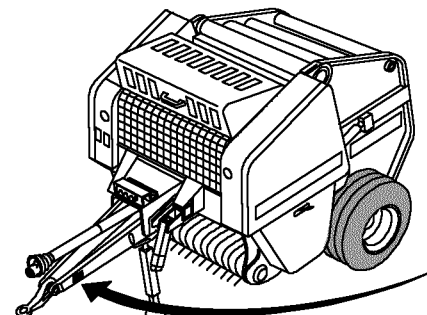


CC007197 -UN-06MAY96

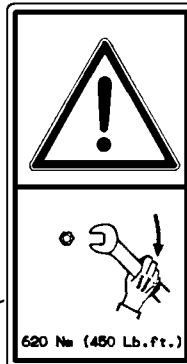
CC.575RB 003049-29-13NOV95

BEFESTIGUNGSSCHRAUBE DER ANHÄNGEPLATTE

Befestigungsschraube der Anhängenplatte nach Ablauf der vorgeschriebenen Zeiträume nachziehen.



CC007198



CC007198 -UN-06MAY96

CC.575RB 003050-29-13NOV95

Vorbereiten des Traktors

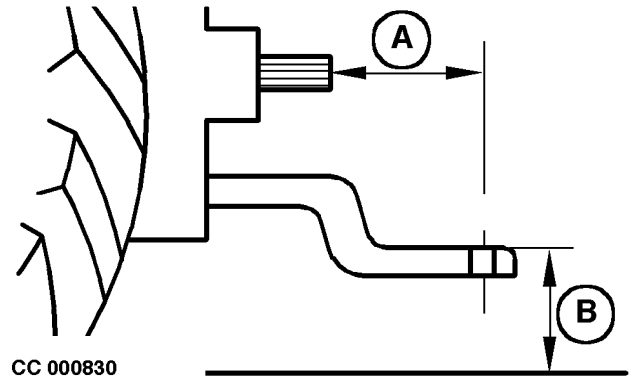
ZUGPENDEL EINSTELLEN

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

Die Anhängebohrung des Zugpendels auf die Zapfwellenmitte ausrichten.

Zugpendel auf folgende Abmessungen einstellen:

- A—150 bis 200 mm (4 bis 8 in.) werden empfohlen
höchstens 350 mm (13.8 in.)
- B—330 bis 508 mm (13 bis 20 in.)

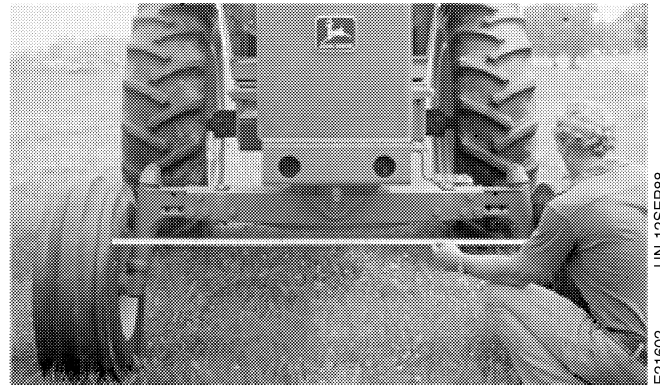


CC,570RB 003490-29-15SEP98

SPURWEITE DER TRAKTORVORDERRÄDER EINSTELLEN

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

Zur Einstellung siehe Betriebsanleitung des Traktors.

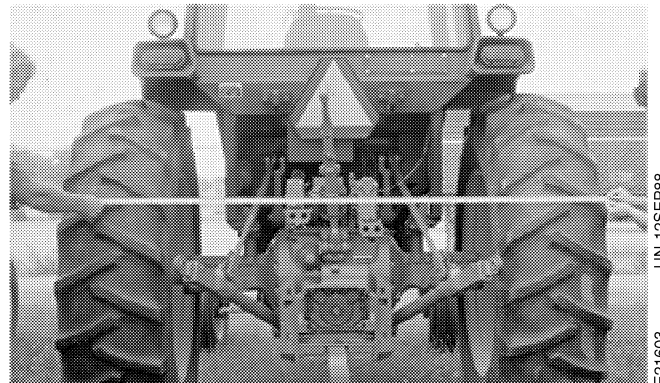


CC,575RB 001317-29-16SEP98

SPURWEITE DER TRAKTORHINTERRÄDER EINSTELLEN

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

Weitere Einstellhinweise sind in der Betriebsanleitung des Traktors zu finden.



CC,575RB 001318-29-16NOV98

PRÜFEN DER ZUSATZGEWICHTE

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

CC.570RB 001444-29-15SEP98

ZAPFWELLENDREHZAHL

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

CC.570RB 001445-29-15SEP98

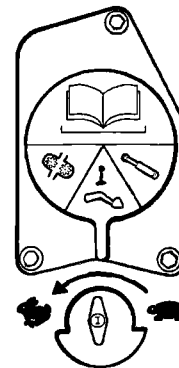
ZUSATZSTEUERGERÄTE EINSTELLEN

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

Zur Einstellung siehe Betriebsanleitung des Traktors.

- Bei Traktoren der 3000er Serie sicherstellen, daß der Bedienungshebel des Zusatzsteuergeräts in Neutralstellung steht, wenn das Zusatzsteuergerät nicht benutzt wird.
- Bei Traktoren der 5000er Serie, den Bedienungshebel des Zusatzsteuergeräts nicht ganz nach vorn schieben, damit der Hebel in Neutralstellung zurückgehen kann, wenn er losgelassen wird.
- Bei Traktoren der 6000 und 7000er Serie, den Bedienungshebel des Zusatzsteuergeräts nicht in Raststellung bringen, damit der Hebel in Neutralstellung zurückgehen kann, wenn er losgelassen wird.
- Bei Traktoren der 8000er Serie die Einrastzeit auf "0" einstellen.

CC000833



CC000833 -JUN-05APR95

CC.575RB 004143-29-15NOV98

VORBEREITEN DES TRAKTORS ZUM MONITORANBAU

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

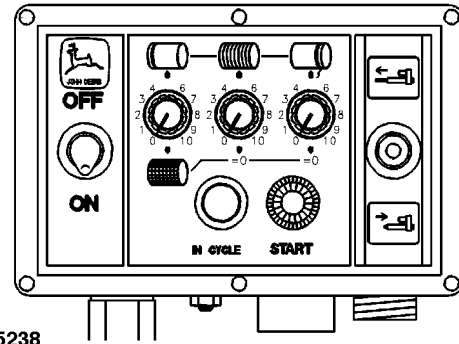
Elektronische und manuelle Bindungssteuerung

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

WICHTIG: Spannungsspitzen dürfen 19 V nicht überschreiten.

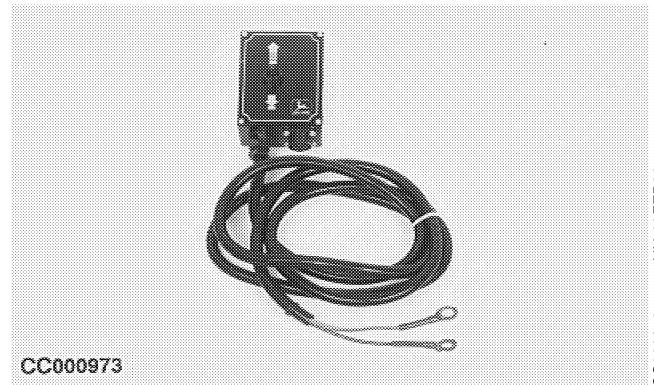
Die Unterspannung darf für die elektronische Bindungssteuerung nicht unter 9 V liegen, da sonst der Stromkreisunterbrecher auslöst. Dies kann bei ungenügendem Ladezustand der Batterie oder bei mangelhaften Batterieanschlüssen geschehen. Deshalb immer den Ladezustand der Batterie bzw. den Zustand der Anschlüsse prüfen, indem vor Inbetriebnahme der Presse die Auslöser in Betrieb genommen werden.

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



CC015238

Elektronische Bindungssteuerung



CC000973

Manuelle Bindungssteuerung

Fortsetzung auf der nächsten Seite

CC.565RB 004725-29-25AUG99

-UN-11FEB99

CC015238

-UN-09FEB96

CC000973

BaleMaster Kontrollmonitor

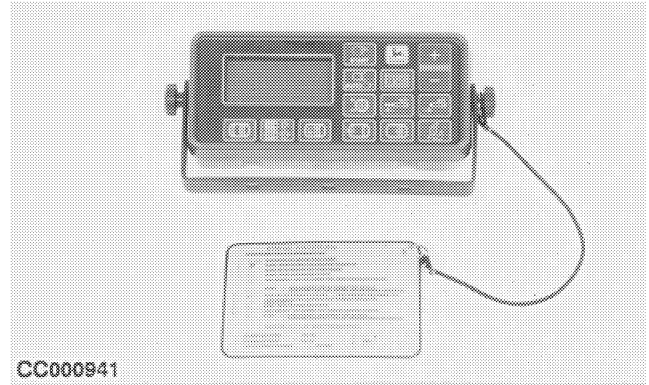
Die Stromversorgung muß über eine 12 Volt Batterie erfolgen, die voll geladen sein muß. Mindestens 20 A müssen zur Verfügung stehen beim Einzug des Elektrozyinders. Die Verbindung muß über eine Zusatzsteckdose erfolgen, die zusammen mit dem Monitor geliefert wird (siehe "BaleMaster Kontrollmonitor am Traktor anschließen" in diesem Abschnitt).

HINWEIS: Die BaleMaster-Steuereinheit befindet sich an der Presse und ist mit einer 30 A Sicherung (A) ausgerüstet. Eine Ersatzsicherung befindet sich im Gehäuse der Steuereinheit (siehe "Sicherung der BaleMaster Steuereinheit ersetzen" im Abschnitt "Wartung")

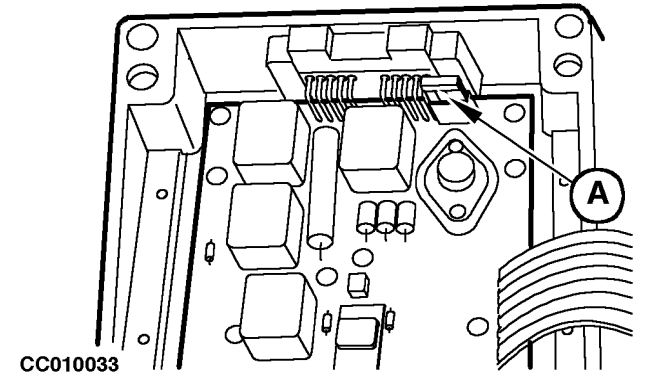
WICHTIG: Spannungsspitzen dürfen 16 V nicht überschreiten.

Die Unterspannung darf nicht unter 7 V liegen, da sonst die BaleMaster Steuerung nicht mehr funktioniert. Dies kann bei ungenügendem Ladezustand der Batterie oder bei mangelhaften Batterieanschlüssen geschehen. Deshalb immer den Ladezustand der Batterie bzw. den Zustand der Anschlüsse prüfen, indem vor Inbetriebnahme der Presse die Auslöser in Betrieb genommen werden.

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



BaleMaster Kontrollmonitor



Sicherung der BaleMaster Steuereinheit

HALTERUNG FÜR BALEMASTER BZW. MONITOR FÜR ELEKTRONISCHE BINDUNGSSTEUERUNG (TRAKTOREN DER SERIEN 6000, 7000 UND 8000)

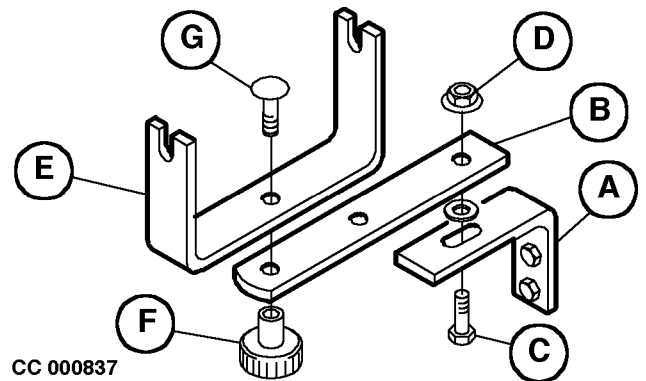
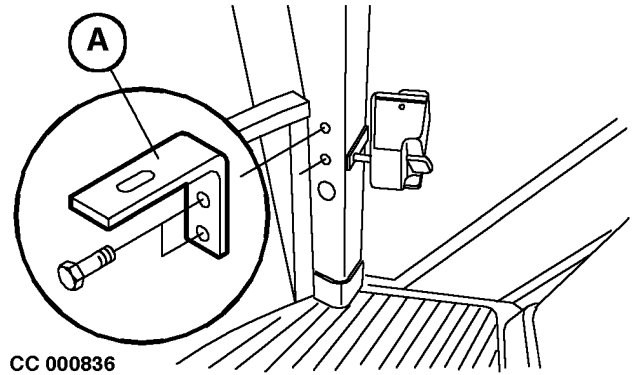
Die beiden oberen Stopfen am rechten unteren Kabinenpfosten entfernen.

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

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

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

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



CC.570RB 003437-29-15SEP98

-UN-05APR95
CC000836

-UN-05APR95
CC000837

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

Halter (A) auf der Motorhaube des Traktors anbringen und mit zwei Bügelschrauben (B), Scheiben und Muttern befestigen.

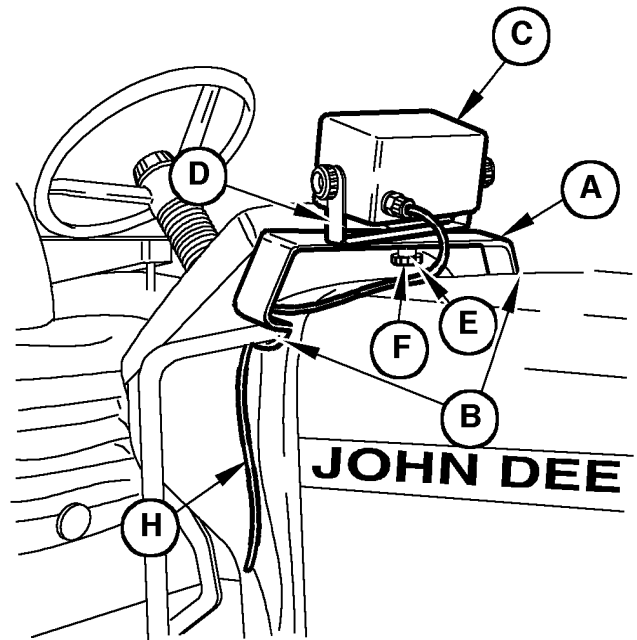
Monitor (C) mit Monitorhalterung (D) am Halter (A) an der gewünschten Stelle anbringen und mit Knopf (E) und Rundkopfschraube (F) befestigen.

HINWEIS: Falls erforderlich, kann die Position des Monitors (C) mit der Verlängerung (G) weiter verändert werden.

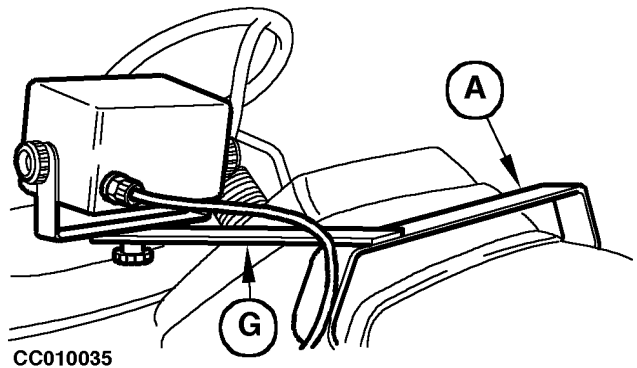
Bei Monitor mit elektronischer Bindungssteuerung:

Batteriekabelbaum (H) an der Motorhaube hinab verlegen. Kabelbaum an der Bügelschraube (B) mit Kabelbinder (nicht mitgeliefert) befestigen.

- A—Winkel
- B—Bügelschraube
- C—Monitor
- D—Monitorhalterung
- E—Knopf
- F—Rundkopfschraube
- G—Verlängerung
- H—Kabelbaum



CC010034



CC010035

CC.570RB 003854-29-15SEP98

-JUN-23OCT97

CC010034

-JUN-23OCT97

CC010035

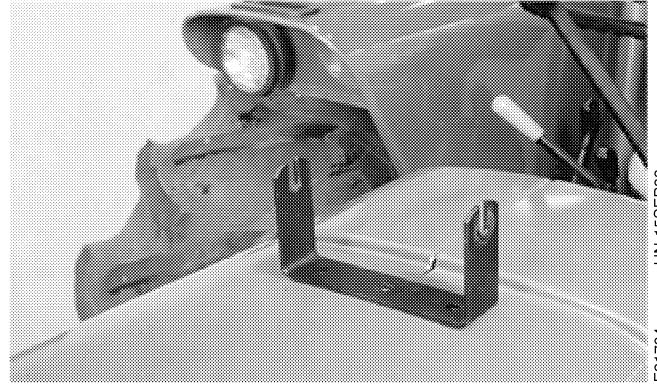
HALTERUNG FÜR BALEMASTER BZW. MONITOR FÜR ELEKTRONISCHE BINDUNGSSTEUERUNG EINBAUEN (ALLE TRAKTOREN MIT AUSNAHME DER SERIEN 6000, 7000 UND 8000)

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

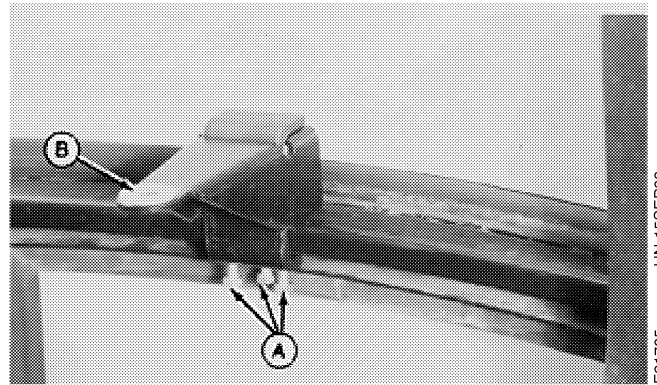
HINWEIS: Bei Traktoren mit Kabine, Halterung zusammenbauen und an der Fensterbrüstung mit den drei Sechskantschrauben (A) anbringen.

Scheibe (B) über dem Loch einsetzen.

Halter am Bügel befestigen.



-UN-15SEP88
E21704



-UN-15SEP88
E21705



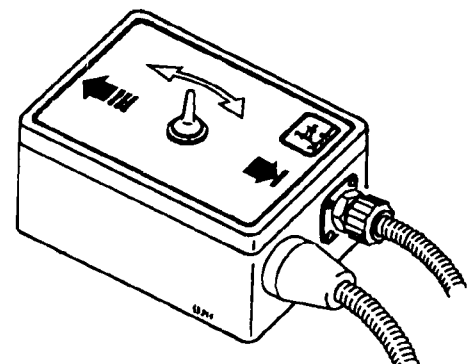
-UN-22MAR85
CC000835

Die Abbildung zeigt den BaleMaster Kontrollmonitor

CC.570RB 003855-29-15SEP98

SCHALTKASTEN FÜR MANUELLE BINDUNGSSTEUERUNG EINBAUEN

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



-UN-07NOV96
CC0007871

CC0007871

CC.575RB 003474-29-24SEP96

MONITOR FÜR BALEMASTER ODER ELEKTRONISCHE BINDUNGSSTEUERUNG AM TRAKTOR ANSCHLIESSEN (ANSCHLIESSEN DES BATTERIEKABELBAUMES)

Monitore für BaleMaster bzw. elektronische Bindungssteuerung sind zum Anschluß an die Traktorsteckdose vorgesehen. Ist der betreffende Traktor nicht damit ausgerüstet, den Batteriekabelbaum (B) mit der Steckdose (A) einbauen. Den Kabelbaum (B) direkt an der Batterie anschließen.

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

• Folgendermaßen vorgehen:

- In die Seitenwand der Traktorkabine ein Loch an einer Stelle bohren, die zum Anbau der Steckdose (A) geeignet ist.

- Die Anschlüsse (C), (D) und (E) an den Kabeln anbringen. Kabel wie gezeigt an der Steckdose (A) anschließen.

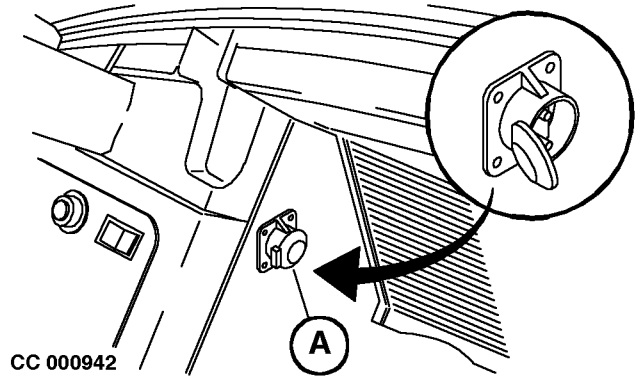
- Den Kabelbaum (B) durch die Kabine zur Batterie verlegen

- Die Anschlüsse (F), (G) und (H) an den Kabeln anbringen, dann die roten Kabel am Pluspol und das schwarze Kabel am Minuspol der Batterie anschließen.

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

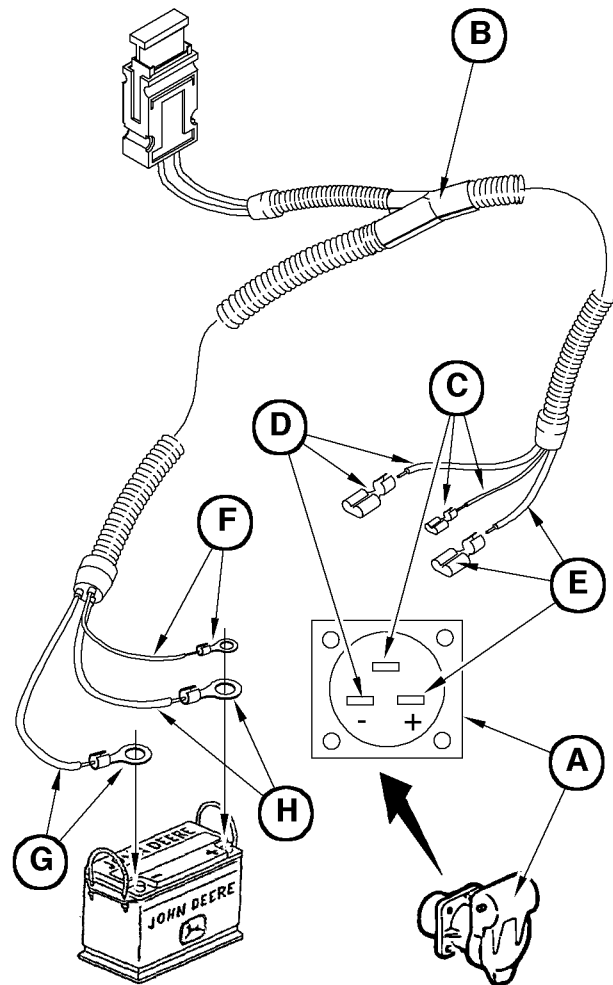
HINWEIS: Bei Schweißarbeiten an der Presse, Batterie- oder Hauptkabelbaumanschluß trennen. Die Stromversorgung der BaleMaster-Steuereinheit muß nicht getrennt werden.

- A—Steckdose
- B—Batteriekabelbaum
- C—Rot (1,5 mm²)
- D—Schwarz (6,0 mm²)
- E—Rot (6,0 mm²)
- F—Rotes Pluskabel (1,5 mm²)
- G—Schwarzes Minuskabel (6,0 mm²)
- H—Rotes Pluskabel (6,0 mm²)



CC 000942

CC000942 -UN-05APR95



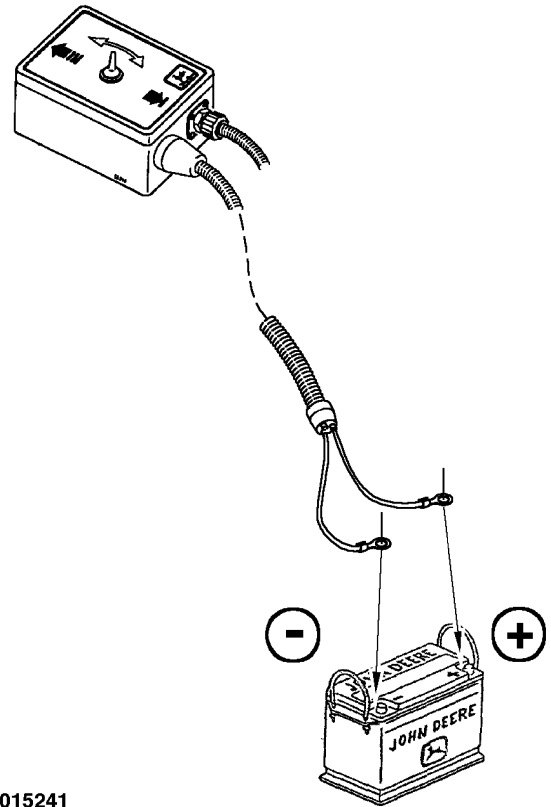
CC010036

CC010036 -UN-23OCT97

MANUELLE BINDUNGSSTEUERUNG AM TRAKTOR ANSCHLIESSEN

Positives Kabel (ROT) der manuellen Bindungssteuerung an das positive Batteriekabel anschließen.

Massekabel (SCHWARZ) an das negative Batteriekabel anschließen.



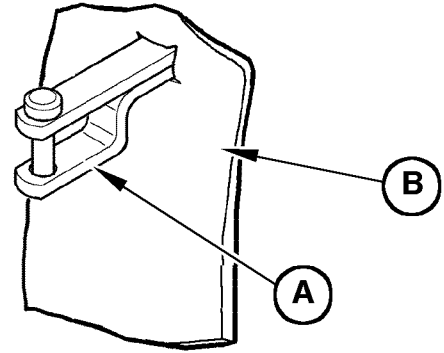
CC015241

CC.565RB 004730-29-11FEB99

CC015241 -JUN-11FEB99

ZUGPENDEL-STROHABWEISER

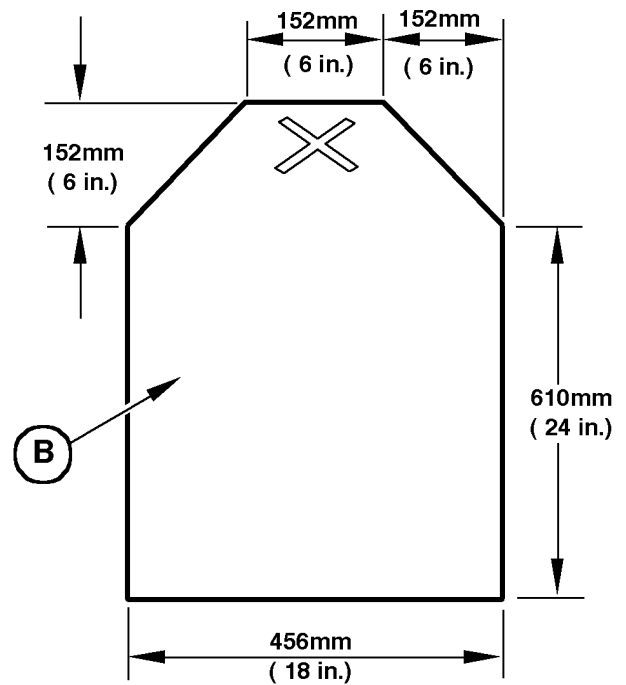
Wird das Schwadgut vom Zugpendel (A) des Traktors erfaßt, ist der Anbau eines Strohabweisers (B) möglich.



CC007918

CC007918 -UN-12DEC96

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



CC007919

CC007919 -UN-25NOV96

CC.570RB 003439-29-15SEP98

Vorbereiten der Presse

GARNAUSWAHL

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

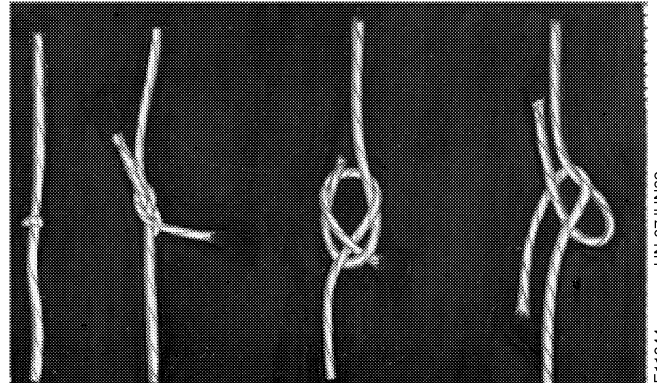
Das gewählte Bindegarn muß eine gute Zugfestigkeit und gleichmäßige Stärke besitzen. Damit wird auch das Zerreißen des Garns bei der Handhabung und beim Transport der Ballen verhindert.

CC.570RB 001463-29-15SEP98

GARNVERBINDUNG - SCHOTSTECKKNOTEN BEI PLASTIKGARN

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

Enden der Garnrollen, wie gezeigt, zusammenknöten.



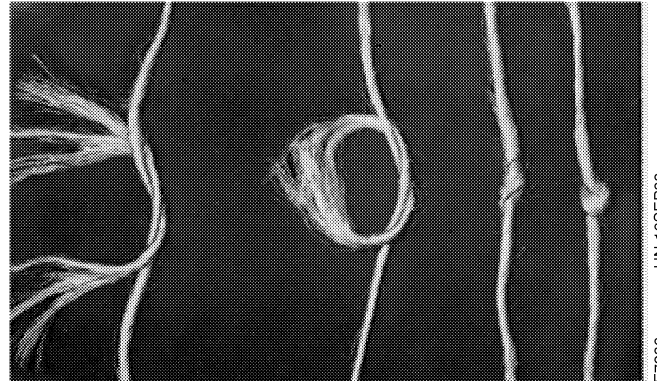
-JUN-07JUN89
E11344

CC.570RB 001468-29-15SEP98

GARNVERBINDUNG - ABGEWANDELTER WEBERKNOTEN BEI SISALGARN

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

Enden der Garnrollen, wie gezeigt, zusammenknöten.



-JUN-16SEP88
E7986

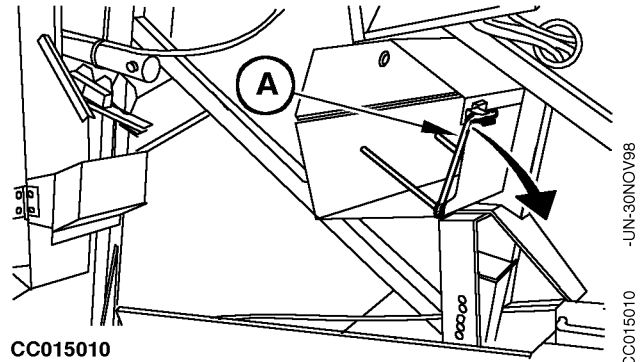
CC.570RB 001469-29-15SEP98

VORDEREN GARNKASTEN AUFFÜLLEN (PRESSEN OHNE SEITLICHEN GARNKASTEN)

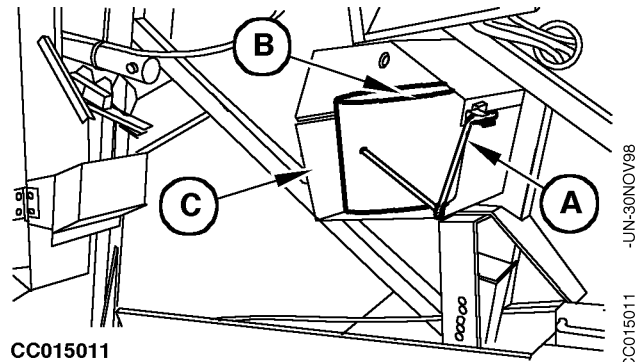
Rechte Wartungstür öffnen.

Garnrollenhebel (A) absenken, so daß sechs Bindegarnrollen (B) guter Qualität in das Garnfach (C) eingelegt werden können. Darauf achten, daß das Garn aus dem mit "oben" bezeichneten Ende herausgezogen wird.

Garnrollenhebel (A) anheben, um die Garnrollen in der richtigen Position zu halten.



Presse 565



Presse 565

CC,575RB 003564-29-25AUG99

GARNKÄSTEN AUFFÜLLEN (PRESSEN MIT SEITLICHEM GARNKASTEN)

Rechte Wartungstür öffnen.

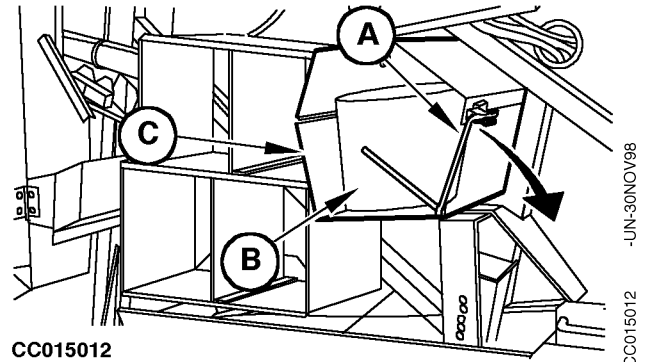
Garnrollenhebel (A) absenken.

Sechs Bindegarnrollen (B) guter Qualität in das vordere Garnfach (C) einlegen. Darauf achten, daß das Garn aus dem mit "oben" bezeichneten Ende herausgezogen wird.

Garnrollenhebel (A) anheben, um die Garnrollen in der richtigen Position zu halten.

Vier Garnrollen (B) guter Qualität in den seitlichen Garnkasten (D) einlegen. Darauf achten, daß das Garn aus dem mit "oben" bezeichneten Ende herausgezogen wird.

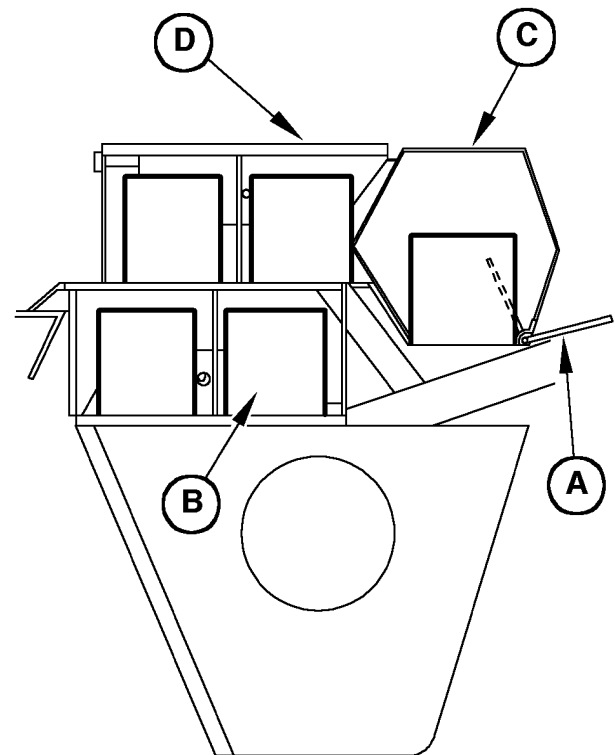
- A—Garnrollenhebel
- B—Garnrollen
- C—Vorderes Garnfach
- D—Seitlicher Garnkasten



CC015012

Presse 565

-JUN-30NOV98
CC015012



CC009756

-JUN-17FEB97
CC009756

CC.575RB 003565-29-25AUG99

EINFÄDELN DES GARNES AUS DEM VORDEREN GARNKASTEN (PRESSEN OHNE SEITLICHEN GARNKASTEN)

Schutzgitter und Abdeckung (A) öffnen.

HINWEIS: Sisalgarn mit einem abgewandelten Weberknoten, Plastikgarn mit einem Schotsteckknoten verbinden. Die losen Garnenden möglichst nahe am Knoten abschneiden.

- Das innere Garnende der dritten linken Garnrolle durch Öffnung (D) und Führung (E) ziehen.

- Das innere Garnende der zweiten linken Garnrolle durch Führung (B) ziehen und mit dem äußeren Garnende der dritten linken Garnrolle verbinden.

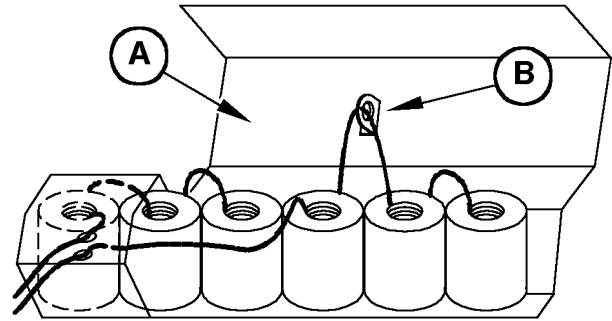
- Das innere Garnende der ersten linken Garnrolle mit dem äußeren Garnende der zweiten linken Garnrolle verbinden.

- Das innere Garnende der sechsten linken Garnrolle durch Öffnung (C) und Führung (E) ziehen.

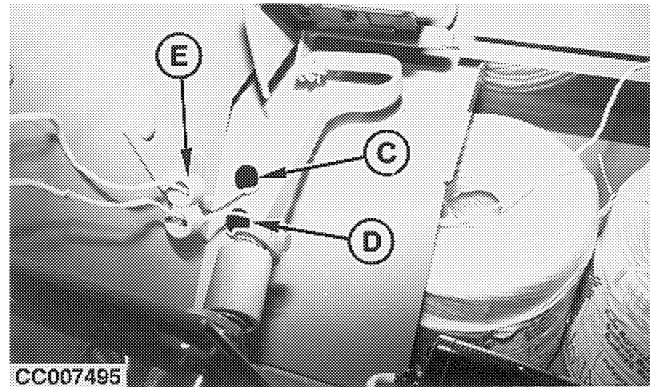
- Das äußere Garnende der sechsten linken Garnrolle mit dem inneren Garnende der nächsten Garnrolle verbinden. Die Garnenden bis zur vierten linken Garnrolle in dieser Weise verbinden.

Abdeckung (A) schließen.

Rechte Wartungstür schließen.



CC009757



CC007495

- A—Schutz
- B—Führung
- C—Öffnung
- D—Öffnung
- E—Führungen

CC.575RB 003566-29-15NOV98

EINFÄDELN DES GARNES AUS DEN GARNKÄSTEN (EINFACHE GARNBINDUNG)

Schutzgitter und Abdeckung (A) öffnen.

HINWEIS: Sisalgarn mit einem abgewandelten Weberknoten, Plastikgarn mit einem Schotsteckknoten verbinden. Die losen Garnenden möglichst nahe am Knoten abschneiden.

- Das innere Garnende der ersten rechten Garnrolle des vorderen Garnkastens durch Öffnung (C) und Führung (D) ziehen.

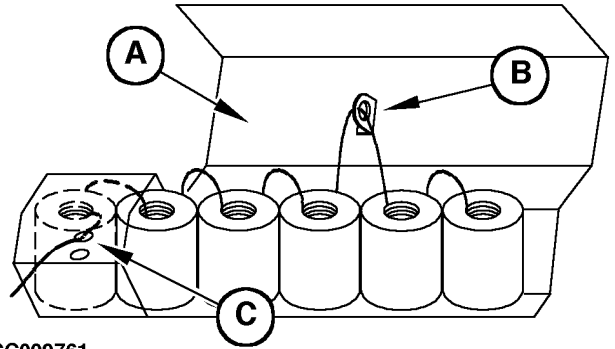
- Das äußere Garnende der ersten rechten Garnrolle mit dem inneren Garnende der zweiten linken Garnrolle verbinden. Die Garnenden bis zur vierten Garnrolle in dieser Weise verbinden.

- Das innere Garnende der fünften rechten Garnrolle durch die Führung (B) ziehen und mit dem äußeren Garnende der vierten rechten Garnrolle verbinden.

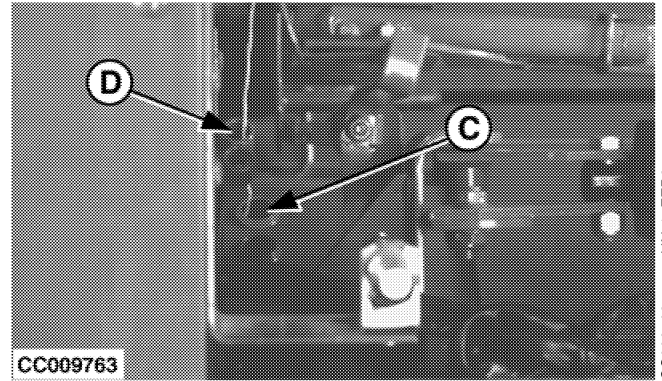
- Das äußere Garnende der fünften rechten Garnrolle mit dem inneren Garnende der letzten Rolle verbinden.

Abdeckung (A) schließen.

Linke Wartungstür schließen.



CC009761



CC009763

A—Schutz
B—Führung
C—Öffnung
D—Führung

CC.575RB 003568-29-15NOV98

EINFÄDELN DES GARNES AUS DEN GARNKÄSTEN (PRESSEN MIT SEITLICHEM GARNKASTEN)

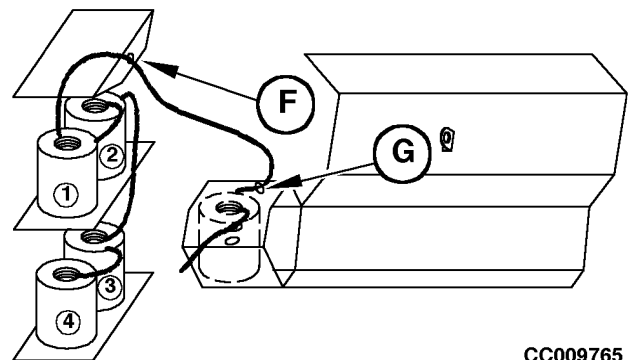
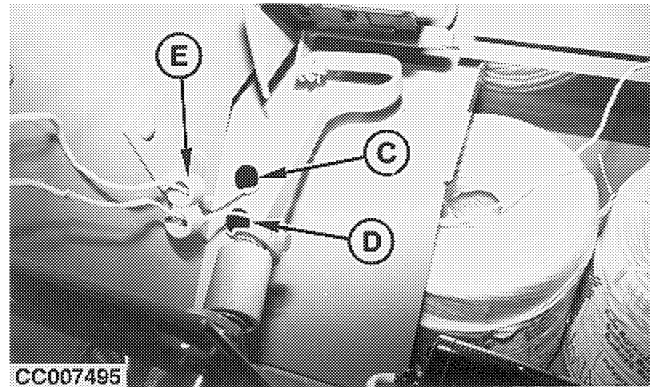
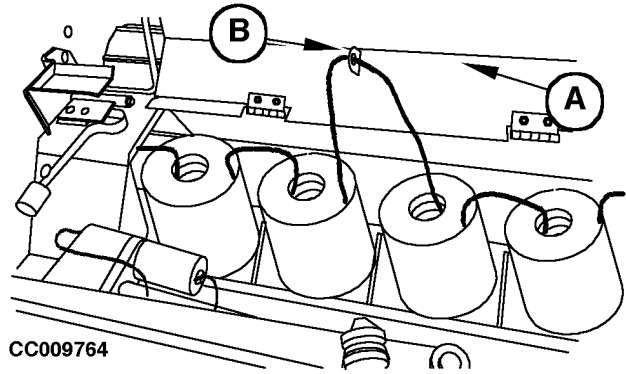
Schutzgitter und Abdeckung (A) öffnen.

HINWEIS: Sisalgarn mit einem abgewandelten Weberknoten, Plastikgarn mit einem Schotsteckknoten verbinden. Die losen Garnenden möglichst nahe am Knoten abschneiden.

- Das innere Garnende der zweiten rechten Garnrolle des vorderen Garnkastens durch Öffnung (D) und Führung (E) ziehen.
- Das äußere Garnende der zweiten rechten Garnrolle mit dem inneren Garnende der dritten rechten Garnrolle verbinden.
- Das äußere Garnende der dritten rechten Garnrolle mit dem inneren Garnende der vierten linken Garnrolle verbinden.
- Das innere Garnende der fünften rechten Garnrolle durch die Führung (B) ziehen und mit dem äußeren Garnende der vierten rechten Garnrolle verbinden.
- Das äußere Garnende der fünften rechten Garnrolle mit dem inneren Garnende der letzten Garnrolle verbinden.
- Das innere Garnende der ersten rechten Garnrolle des vorderen Garnkastens durch Öffnung (C) und Führung (E) ziehen.
- Das innere Garnende der ersten Garnrolle des seitlichen Garnkastens durch Öffnung (F) und (G) ziehen und mit dem äußeren Garnende der ersten rechten Garnrolle des vorderen Garnkastens verbinden.
- Das innere Garnende der zweiten Garnrolle des seitlichen Garnkastens hinter die Trennwand ziehen und mit dem äußeren Garnende der ersten Garnrolle des seitlichen Garnkastens verbinden.
- Das innere Garnende der dritten Garnrolle des seitlichen Garnkastens hinter den seitlichen Garnkasten ziehen und mit dem äußeren Garnende der zweiten Garnrolle des seitlichen Garnkastens verbinden.
- Das innere Garnende der vierten Garnrolle des seitlichen Garnkastens hinter die Trennwand ziehen und mit dem äußeren Garnende der dritten Garnrolle des seitlichen Garnkastens verbinden.

Abdeckung (A) schließen.

Rechte Wartungstür schließen.



- A—Schutz
- B—Führung
- C—Öffnung
- D—Öffnung
- E—Führungen
- F—Garnführung
- G—Öffnung

EINFÄDELN DES GARNES AN DEN FÜHRUNGEN (DOPPELTE GARNBINDUNG)

Garnstränge unter der Spannplatte (A) hindurchführen.

Einen Garnstrang durch die Führung (B) ziehen.

Garnstränge wie gezeigt um die Scheiben (C) legen.

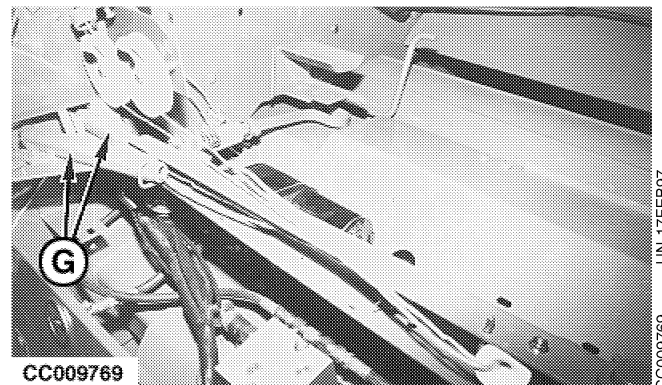
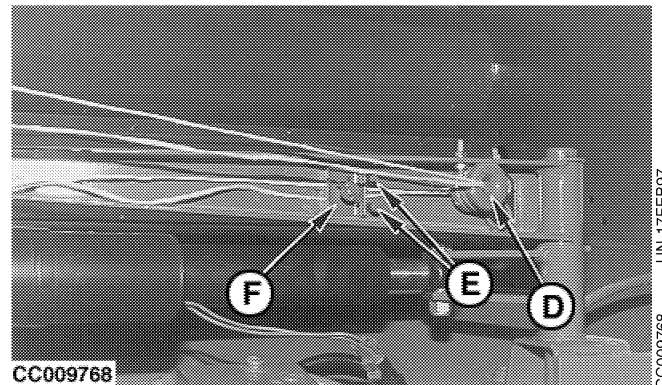
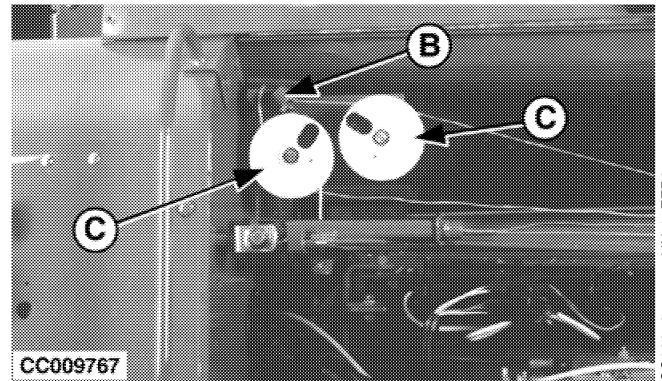
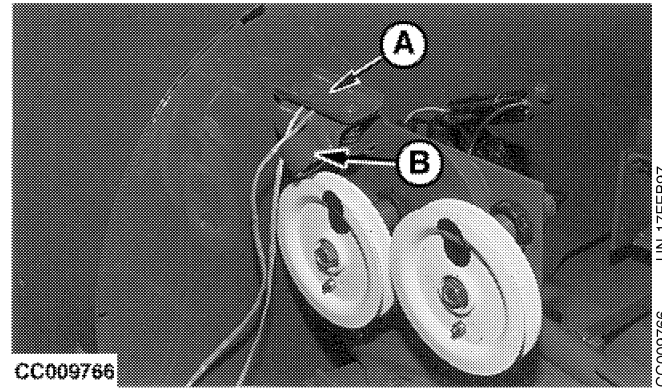
Garnstränge durch die Öse (D) ziehen.

Garnstränge zwischen die Führungsstifte (E) legen und hinter die Spannplatte (F) ziehen (siehe Abbildung).

Garnstränge in die Garnarmrohre (G) einfädeln. Am Ende des Garnarms müssen 300 mm (12 in.) Garn sichtbar sein.

Schutzgitter schließen.

- A—Spannplatte
- B—Garnführung
- C—Scheiben
- D—Öse
- E—Führungsstift
- F—Spannplatte
- G—Garnarmrohre



EINFÄDELN DES GARNS AN DEN FÜHRUNGEN (EINFACHE GARNBINDUNG)

Garn unter der Spannplatte (A) hindurchführen.

Garn durch die Führung (B) ziehen.

Garn wie gezeigt um die Scheiben (C) legen.

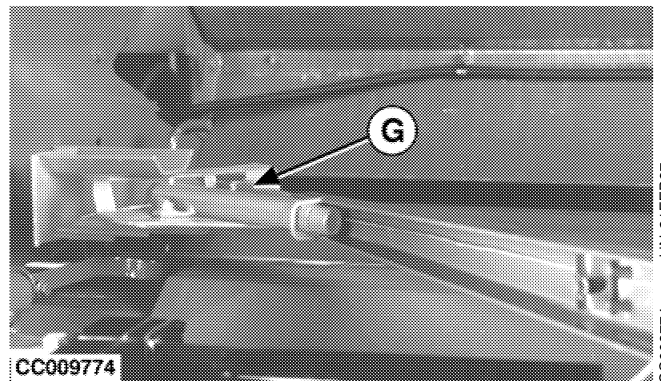
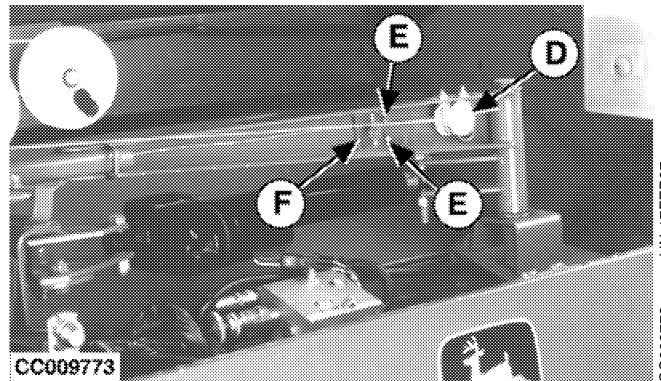
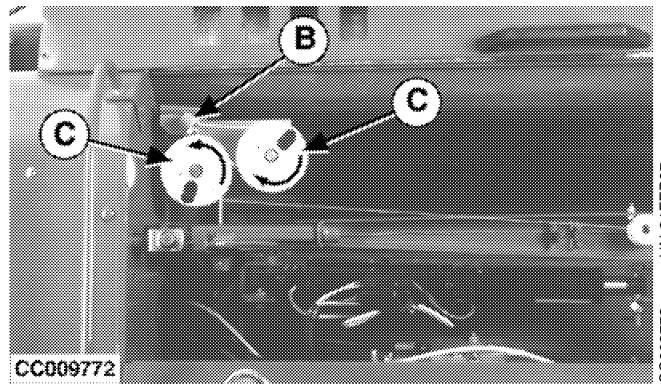
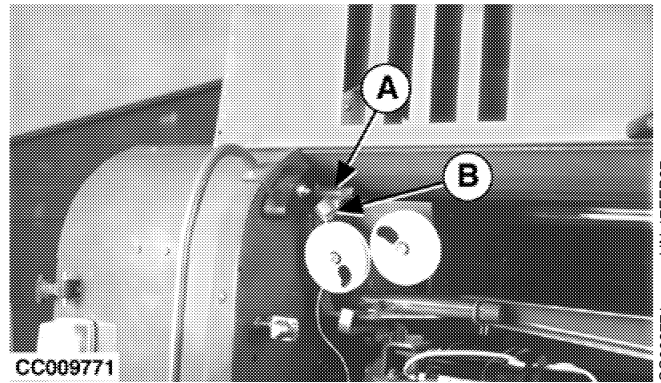
Garn durch die Öse (D) ziehen.

Garn zwischen die Führungsstifte (E) legen und hinter die Spannplatte (F) ziehen (siehe Abbildung).

Garn in das Garnarmrohr (G) einfädeln. Am Ende des Garnarms müssen 300 mm (12 in.) Garn sichtbar sein.

Schutzgitter schließen.

- A—Spannplatte
- B—Garnführung
- C—Scheiben
- D—Öse
- E—Führungsstift
- F—Spannplatte
- G—Garnarmrohr



AUSWAHL DER NETZROLLE

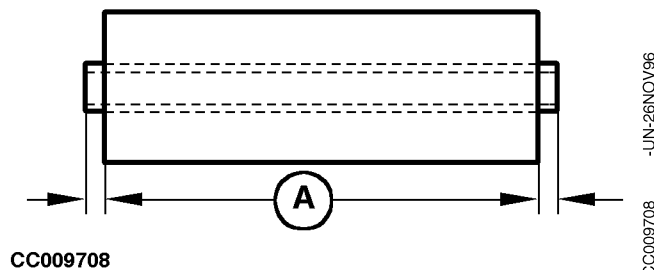
Um das bestmögliche Ergebnis zu erzielen, wird die Verwendung eines Netzes mit folgenden Eigenschaften empfohlen:

- Material: Polyäthylen mit hoher Dichte
- Dichte: mindestens $10 \text{ g/m}^2 \pm 10\%$
($0.033 \text{ oz/sq.ft.} \pm 10\%$)
- Reißfestigkeit (Wickelrichtung): 900 N/500 mm
(662 lb/20 in.)
- Dehnbarkeit: $15\% \pm 3\%$
- Länge: $3000 \pm 100 \text{ m}$ ($9842 \pm 305 \text{ ft.}$)
- Materialbreite: $1222 +16 -11 \text{ mm}$ ($3 \text{ ft } 11.7 \text{ in bis } 4 \text{ ft } 0.7 \text{ in}$)
- Kernbreite: max. 1255 mm ($4 \text{ ft } 1.4 \text{ in}$)
- Material/Kernversatz (A): $2 \text{ bis } 16 \text{ mm}$ ($0.08 \text{ bis } 0.63 \text{ in.}$) auf beiden Seiten

WICHTIG: Netzrollen mit höherer Dichte können verwendet werden, jedoch muß in diesem Fall sichergestellt sein, daß der Netzbindemechanismus genau eingestellt und das Netzmesser sehr scharf ist (siehe Abschnitt "Wartung").

Mit einer 3000 m (9842 ft.) langen Rolle Netz können etwa 500 Ballen von 1.25 m ($4 \text{ ft } 1.2 \text{ in}$) Durchmesser gebunden werden, wobei das Netz $1\frac{1}{2}$ mal um den Ballen gewickelt wird.

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



AUFBEWAHRUNG DER NETZROLLE

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

Netzrolle kühl und trocken aufbewahren und vor direkter Sonneneinstrahlung schützen.

CC,570RB 001466-29-15SEP98

PFLEGE DES NETZBINDEMECHANISMUS

Vor Inbetriebnahme der Presse:

- Förderrollen sauberwischen und prüfen, ob sie klebrige Verschmutzungen aufweisen. NIEMALS aggressive Reinigungsmittel wie Dieselmotorenöl, Benzin, Terpentinöl o.ä. zur Reinigung der Förderrollen aus Gummi verwenden.

Die Verwendung folgender Reinigungsmaterialien wird empfohlen:

- ein mit Salmiakgeist getränktes Tuch
- Seifenwasser
- eine 1:10 Mischung aus Glyzerin und Spiritus

- Talkumpulver auf die Rollen auftragen.

CC,570RB 003477-29-15SEP98

NETZRÖLLE IN NETZKASTEN EINLEGEN

- Der Netzkasten (A) kann eine Netzkolle für die Netzbindung aufnehmen.

- Über die Trittstufen die Maschine besteigen und obere Abdeckung (B) öffnen.

HINWEIS: Die Netzkollenbremse (C) wird beim Öffnen der oberen Abdeckung (B) vollständig angehoben.

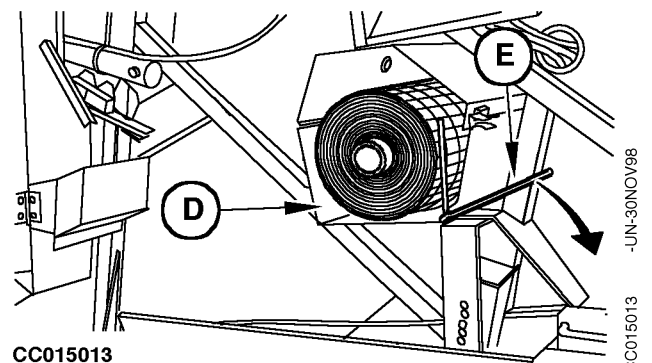
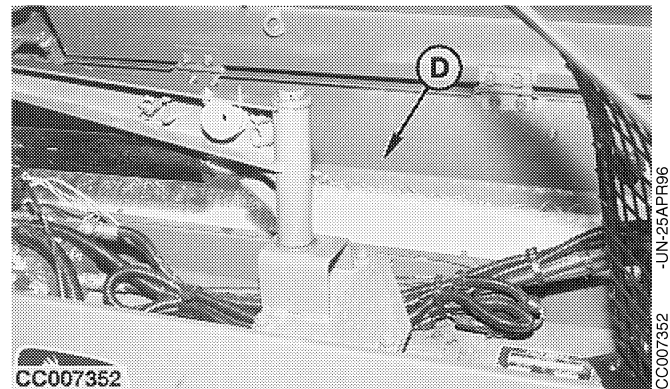
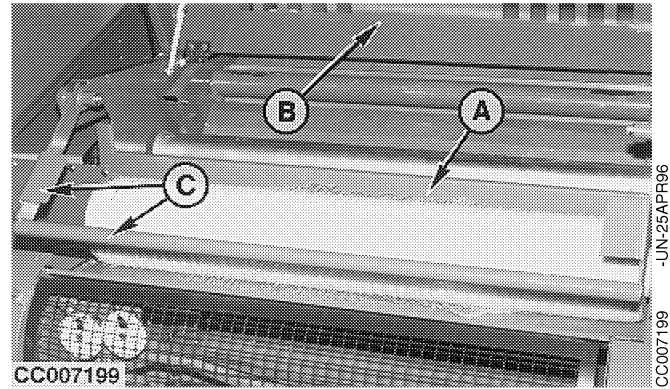
- Die rechte Wartungstür der Presse ganz öffnen und Netzkolle in den Netzkasten (A) einlegen.

HINWEIS: Der Netzkasten (A) besitzt eine spezielle Rampe, welche das Einlegen der Netzkolle erleichtert.

- Das Garnfach (D) kann für die Aufbewahrung einer zweiten Netzkolle verwendet werden.

Vor dem Einlegen der Netzkolle in das Garnfach (D), Garnrollenhebel (E) in untere Stellung bringen.

- A—Netzkasten
- B—Obere Abdeckung
- C—Netzkollenbremse
- D—Garnfach
- E—Garnrollenhebel



Presse 565 gezeigt

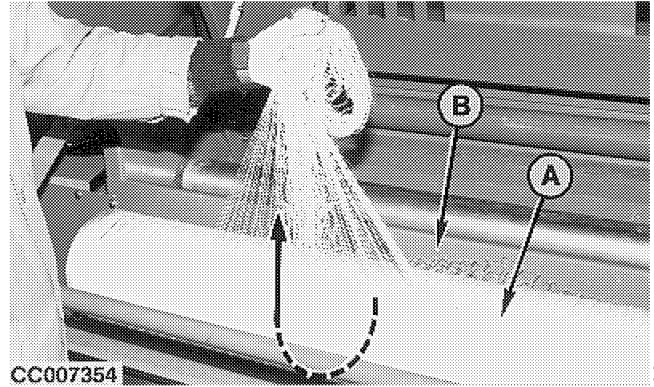
NETZ DURCH DIE ROLLEN FÜHREN

Einsetzen der Netzrolle

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

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

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



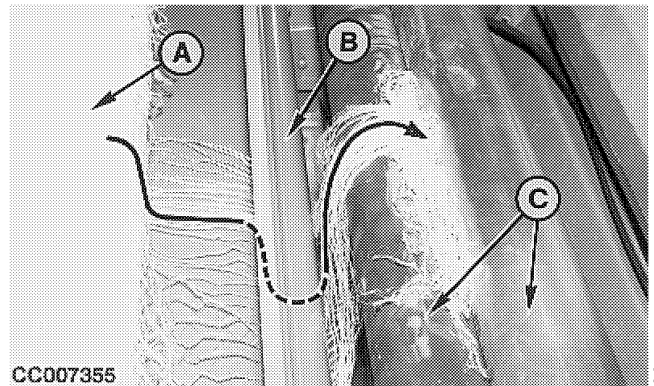
CC,575RB 003155-29-15NOV98

Netz durch die Rollen führen

Das Netz (A) unter der Rolle (B) hindurchführen und die Netzschlaufe zwischen die beiden Rollen (C) schieben.

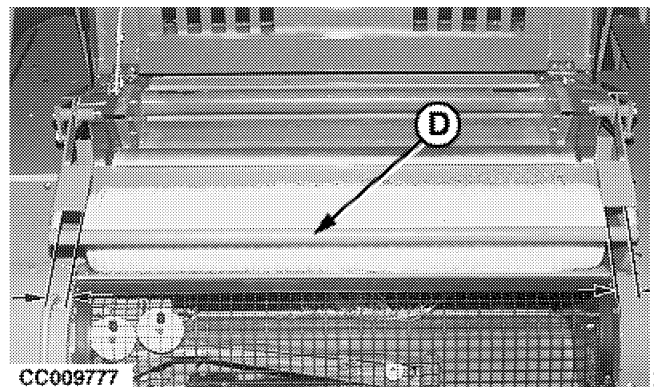
HINWEIS: Schlaufe nicht mehr als 25 mm (1 in.) zwischen die beiden Rollen (C) schieben.

Obere Abdeckung und rechte Wartungstür schließen.



WICHTIG: Beim Schließen der oberen Abdeckung darauf achten, daß die linke und rechte Seite der Netzbremse (D) den gleichen Abstand zur linken und rechten Seite der Netzrolle haben.

- A—Netz
- B—Netzspannrolle
- C—Netzförderrollen
- D—Netzbremse



CC,575RB 003577-29-15NOV98

REIFENLUFTDRUCK

Reifentyp	Luftdruck
11.5/80 x 15.3 (10 PR)	207 kPa (2,1 bar; 30 psi)
500/40 - 17 (19/45 - 17) (10 PR)	138 kPa (1,4 bar; 20 psi)
500/50 - 17 (10 PR)	138 kPa (1,4 bar; 20 psi)
Stützrad der Pickup	138 kPa (1,4 bar; 20 psi)

CC,575RB 004012-29-15OCT97

An- und Abhängen

PRESSE AN ZAPFWELLE (540 1/MIN) ANSCHLIESSEN



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

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

CC,575RB 001341-29-15NOV98

PRESSE AN ZUGPENDEL ANHÄNGEN

Um allen Anhängbedingungen gerecht zu werden, kann die Deichsel entweder am Gelenk der Anhängvorrichtung mit Kugelgelenk oder am Gelenk der Deichsel selbst verstellbar werden. Zugpendel des Traktors einstellen wie unter "Zugpendel einstellen" im Abschnitt "Vorbereiten des Traktors" beschrieben.

- Kontermuttern (B), Befestigungsmuttern der Deichsel (A) und Befestigungsschraube der Anhängvorrichtung mit Kugelgelenk (C) lösen, so daß Deichselrahmen (D) und Anhängvorrichtung (E) mit der Hand in die richtige Stellung gedreht werden können.
- Anhängvorrichtung (E) mit Kugelgelenk möglichst horizontal ausrichten.
- Befestigungsmuttern der Deichsel (A) mit 700 N·m (516 lb-ft), Kontermuttern (B) mit 300 N·m (221 lb-ft) und Schraube (C) mit 620 N·m (450 lb-ft) anziehen.

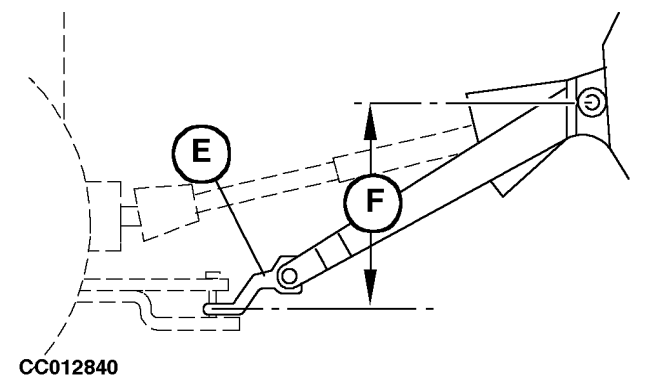
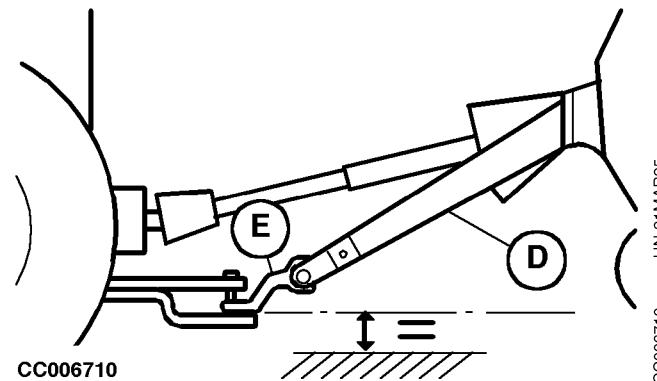
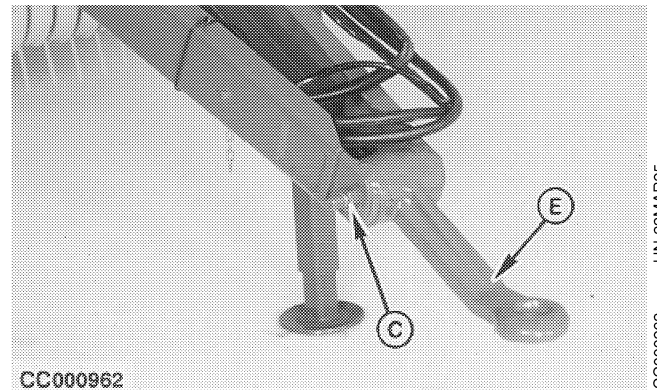
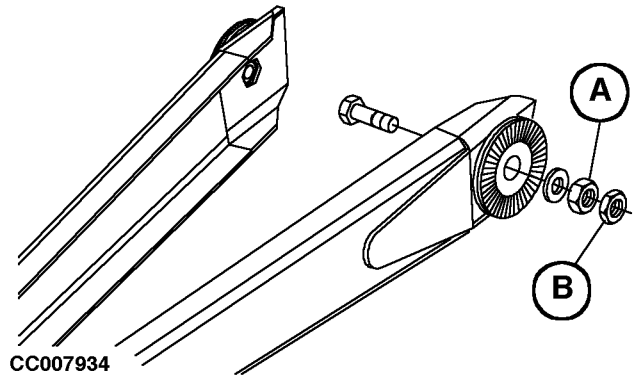
HINWEIS: Beim Anziehen von Schraube (C) und Muttern (A) und (B) darauf achten, daß alle Zacken der Ringe ineinandergreifen (die Spitzen der Zacken dürfen sich nicht gegenüberstehen).

WICHTIG: Einen kurzen Probelauf mit angehängter Presse durchführen, um sicherzustellen, daß es beim Fahren von engen Kurven zu keinerlei Berührung zwischen Deichselrahmen (D) und Gelenkwelle kommt, sonst kann es zu größeren Schäden an der Gelenkwelle kommen. Um Probleme bei der Preßgutzufuhr zu vermeiden, stets die Maschine in möglichst horizontaler Lage halten.

Das Versatzmaß (F) zwischen Gelenk der Deichsel und Anhängvorrichtung mit Kugelgelenk (E) darf max. 700 mm (27.56 in.) betragen. Deichsel und Anhängvorrichtung entsprechend verstellen, falls erforderlich.

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

- A—Befestigungsmuttern der Deichsel
- B—Kontermuttern
- C—Befestigungsschraube der Anhängvorrichtung mit Kugelgelenk
- D—Deichselrahmen
- E—Anhängvorrichtung mit Kugelgelenk
- F—700 mm (27.56 in.) max.



ANKOPPELN DER PRESSE MIT WAGENANHÄNGEVORRICHTUNG

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

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

Die Presse wie folgt an die Wagenanhängervorrichtung ankoppeln:

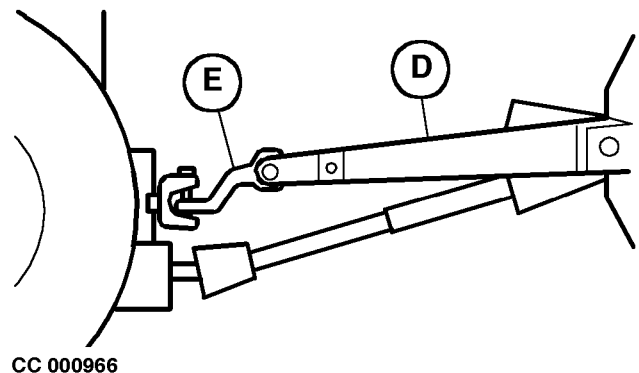
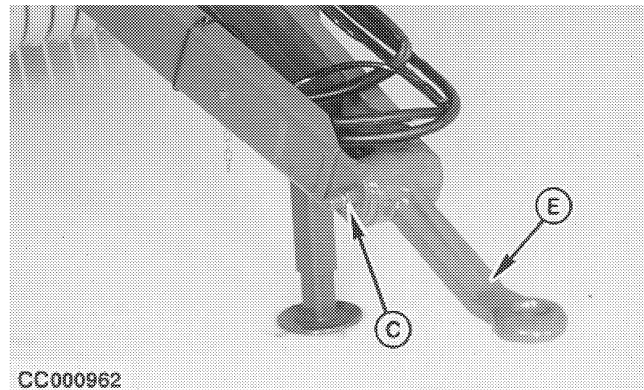
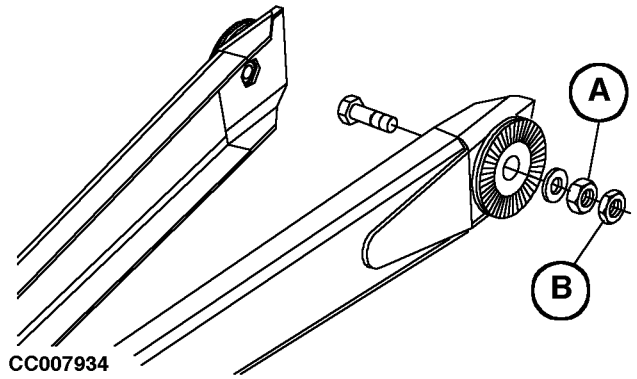
- Kontermuttern (B), Befestigungsmuttern der Deichsel (A) und Befestigungsschraube der Anhängelasche (C) lösen, so daß Deichselrahmen (D) und Anhängelasche (E) mit der Hand in die richtige Stellung gedreht werden können.
- Anhängelasche (E) möglichst horizontal ausrichten.
- Befestigungsmuttern der Deichsel (A) mit 700 N·m (516 lb-ft), Kontermuttern (B) mit 300 N·m (221 lb-ft) und Schraube (C) mit 620 N·m (450 lb-ft) anziehen.

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

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

Um Probleme bei der Preßgutzufuhr zu vermeiden, stets die Maschine in möglichst horizontaler Lage halten.

Falls erforderlich, Deichsel und Anhängelasche entsprechend ausrichten.

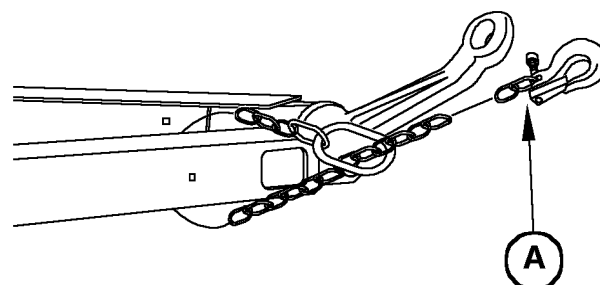


- A—Befestigungsmuttern der Deichsel
- B—Kontermuttern
- C—Befestigungsschraube der Anhängelasche
- D—Deichselrahmen
- E—Anhängelasche

SICHERHEITSKETTE BEFESTIGEN

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

WICHTIG: Beim Befahren öffentlicher Straßen stets die örtlichen Bestimmungen beachten. Dies gilt besonders für Frankreich, wo die Verwendung der Sicherheitskette gesetzlich vorgeschrieben ist.



CC010037

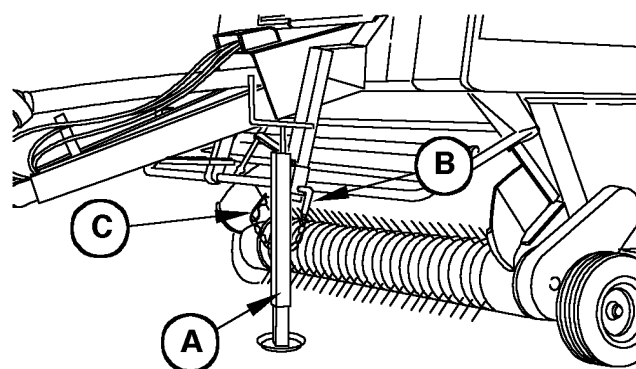
-JUN-29OCT97
CC010037

CC.570RB 003858-29-15SEP98

DEICHSELSTÜTZE - OBERE STELLUNG

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

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



CC015014

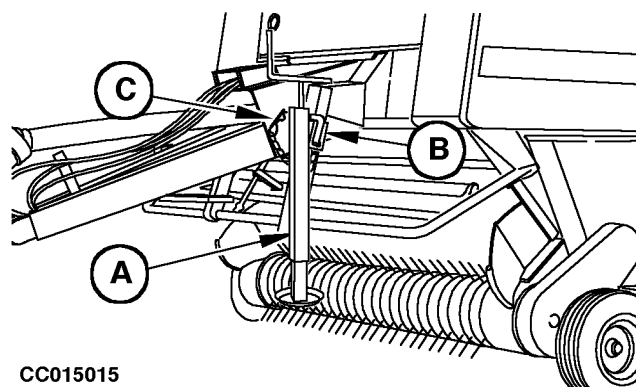
-JUN-30NOV98
CC015014

CC.575RB 001344-29-15NOV98

DEICHSELSTÜTZE - UNTERE STELLUNG

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

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



CC015015

-JUN-30NOV98
CC015015

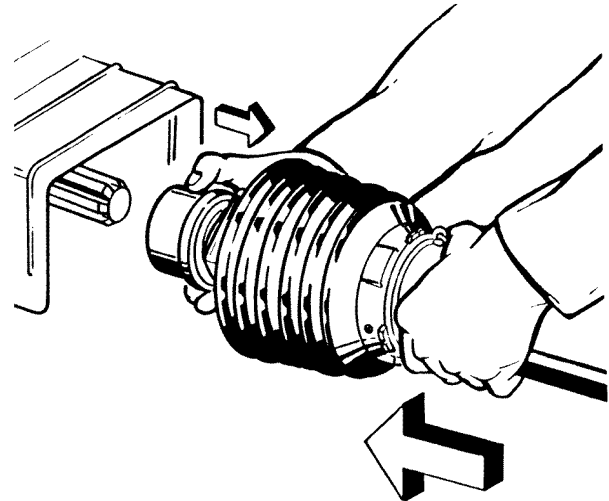
CC.575RB 001345-29-15NOV98

ANSCHLIESSEN DER TELESKOPAN- TRIEBSWELLE AN DIE TRAKTOR- ZAPFWELLE

⚠ ACHTUNG: Niemals die Teleskopantriebs-
welle bei laufendem Traktormotor anschließen. Zum
Verbinden und Trennen von Welle und
Zapfwelle darf keinesfalls ein Hammer aus
Stahl verwendet werden.

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

- Zum vorschriftsmäßigen Anschluß der Teleskopan-
triebswelle an die Traktorzapfwelle siehe
Betriebsanleitung der Teleskopantriebswelle.



CC006613

CC,1350MC001823-29-15SEP98

CC006613 -UN-23FEB95

TELESKOPANTRIEBSWELLE MIT EINGANGSWELLE VERBINDEN

⚠ ACHTUNG: Niemals die Teleskopantriebs-
welle bei laufendem Traktormotor an-
schließen. Zum Verbinden und Trennen von
Antriebswelle und Eingangswelle darf
keinesfalls ein Hammer aus Stahl ver-
wendet werden.

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

Zum vorschriftsmäßigen Anschluß der Teleskopan-
triebswelle an die Eingangswelle siehe Betriebsan-
leitung der Teleskopantriebswelle.

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

Alle zum Anschluß der Antriebswelle abgenommenen
Schutzvorrichtungen wieder anbringen.

Beschädigte Plastikschutzrohre an der Antriebswelle
unverzüglich ersetzen.

CC,575RB 003582-29-15NOV98

HYDRAULIKANSCHLUSS - TRAKTOR (AUSSER 575 MIT SCHNEIDEINRICHTUNG)

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

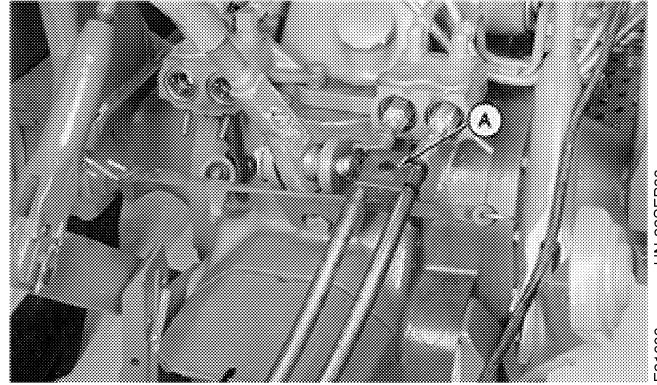
ISO-Hydraulikkupplungen sind an der Presse Standardausrüstung. Falls diese Kupplungen nicht zum Traktor passen, wenden Sie sich bitte an Ihren John Deere Händler.

Bei Pressen ohne hydraulische Pickup Hebevorrichtung:

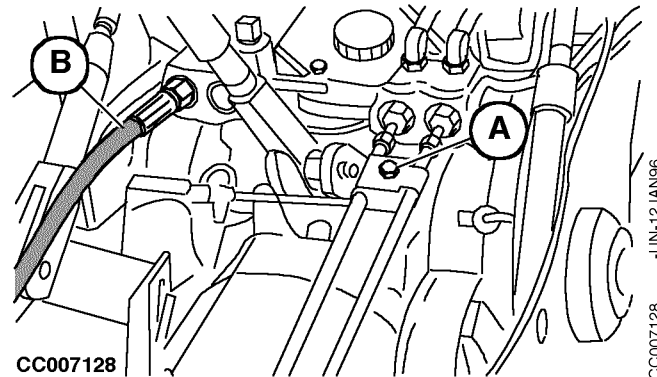
Rechte Hydraulikschläuche (A) zur Bedienung des Gatters am Traktor anschließen. Wenn der Bedienungshebel des Zusatzsteuergeräts am Traktor nach hinten bewegt wird muß sich das Gatter öffnen.

Bei Pressen mit hydraulischer Pickup Hebevorrichtung:

Linken Hydraulikschlauch (B) zur Bedienung der Pickup Hebevorrichtung anschließen. Wenn der Bedienungshebel des Zusatzsteuergeräts am Traktor nach hinten bewegt wird muß sich die Pick-up-Vorrichtung heben.



E21606 -UN-22SEP88



CC007128

CC007128 -UN-12JAN96

CC,575RB 003583-29-25AUG99

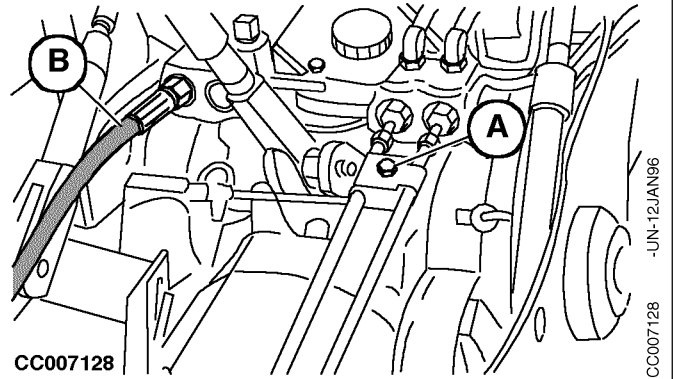
HYDRAULIKANSCHLUSS - TRAKTOR (575 MIT SCHNEIDEINRICHTUNG)

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

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

- Rechte Hydraulikschläuche (A) zur Bedienung des Gatters am Traktor anschließen. Wenn der Bedienungshebel des Zusatzsteuergeräts am Traktor nach hinten bewegt wird muß sich das Gatter öffnen.

- Linken Hydraulikschlauch (B) zur Bedienung der Schneideinrichtung anschließen. Wenn der Bedienungshebel des Zusatzsteuergeräts am Traktor nach hinten bewegt wird muß sich die Pickup-Vorrichtung heben.

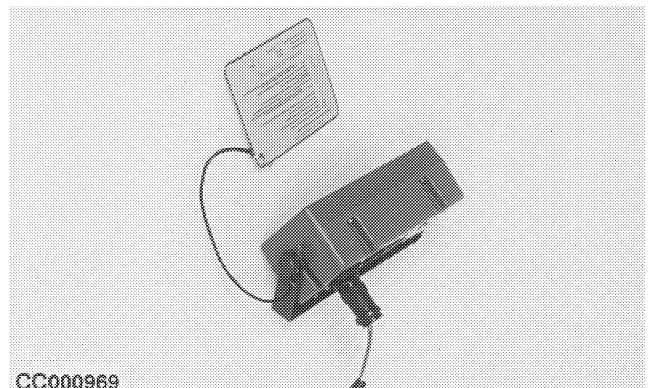


CC.575RB 004775-29-25AUG99

KABELBAUM DER PRESSE AN KONTROLLMONITOR ANSCHLIESSEN

Einstellmarkierungen der Steckverbindungen ausrichten und Sperring festziehen.

WICHTIG: Bei 575 mit BaleMaster oder Pressen mit elektronischem Bindungsmonitor, den Kabelbaum der Presse stets an der Spezialsteckdose anschließen, die zusammen mit dem Monitor geliefert wird.



BaleMaster Kontrollmonitor

CC.565RB 004731-29-25AUG99

ABHÄNGEN DER GELENKWELLE VON DER TRAKTORZAPFWELLE

Motor Abstellen und Zündschlüssel abziehen.

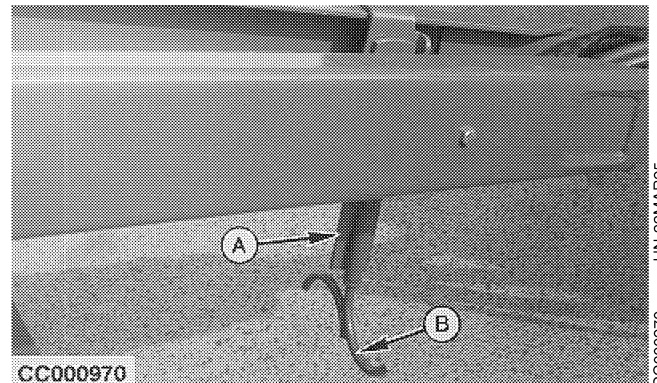
Zum vorschriftsmäßigen Trennen von Gelenkwelle und Traktorzapfwelle, siehe Betriebsanleitung der Gelenkwelle.

Alle vorher entfernten Schutzvorrichtungen wieder anbringen.

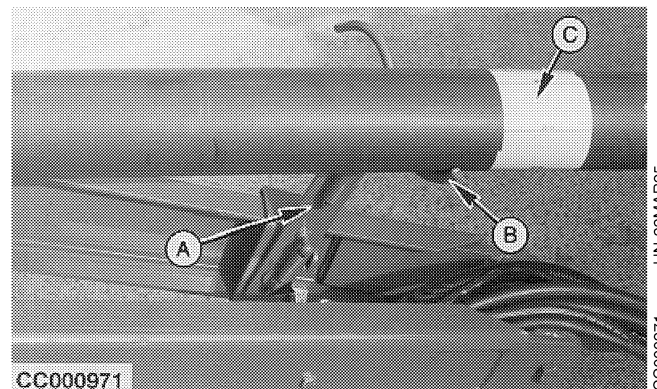
CC.570RB 002906-29-15SEP98

GELENKWELLE ABLEGEN

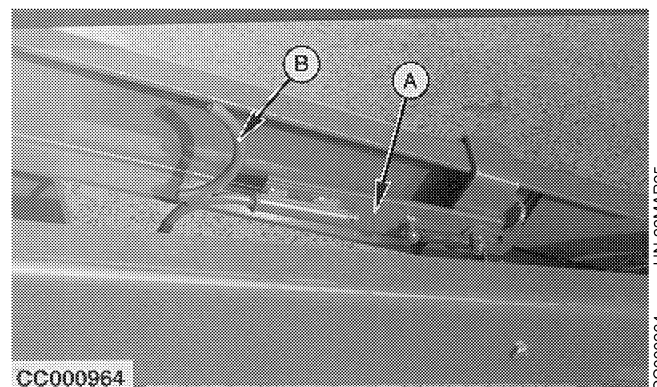
Falls die Deichsel der Presse auf die Wagenanhängevorrichtung des Traktors eingestellt ist, die Halterung (A) herausziehen und, wie gezeigt, absenken. Haken (B) drehen, so daß die Gelenkwelle (C) darin abgelegt werden kann.



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




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



CC.570RB 002542-29-15SEP98

Transport


WARBELEUCHTUNG

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

CC,570RB 001487-29-15SEP98

TRANSPORTVORBEREITUNGEN

Gatter schließen und Pickup-Vorrichtung anheben.

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

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

WICHTIG: Beim Befahren öffentlicher Straßen stets die örtlichen Bestimmungen beachten. Dies gilt besonders für Frankreich, wo die Verwendung der Sicherheitskette gesetzlich vorgeschrieben ist (siehe "Sicherheitskette befestigen" im Abschnitt "An- und Abhängen").

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

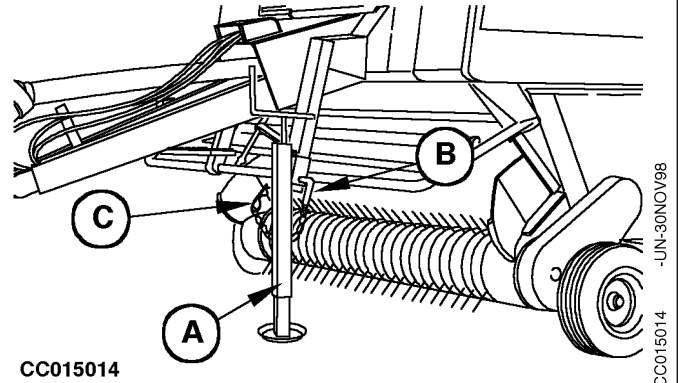
Beim Transport der Presse darf eine Geschwindigkeit von 25 km/h (16 mph) nicht überschritten werden.

CC,570RB 003461-29-15SEP98

DEICHSELSTÜTZE - OBERE STELLUNG

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

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



Betrieb der Presse - Allgemeines

EINLAUFZEIT

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

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

Vor dem Einsatz die Schiebeteile der Gelenkwelle reichlich schmieren.

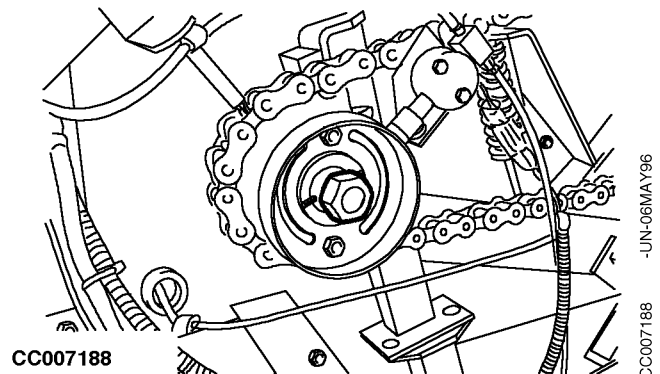
WICHTIG: Die Presse ist mit einer Nockenkupplung ausgerüstet. Sollte diese während des Betriebs durchrutschen, die Zapfwelle abschalten und dann bei unterer Leerlaufdrehzahl wieder einrücken, bis die Nockenkupplung ebenfalls eingerückt ist. Zapfwelle darauf wieder mit Nenndrehzahl laufen lassen.

CC,575RB 001362-29-15NOV98

PRESSE MIT DER HAND DURCHDREHEN

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

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



CC,575RB 003054-29-15NOV98

ARBEITSWEISE DER NETZBINDUNG

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

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

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

Die Netzförderrollen (E) fangen an, sich zu drehen und befördern das Netz (D) zwischen die Rollen 15 und 16 am vorderen Rahmen und mit Hilfe der Führung (F) zum Ballen (siehe "Rollenummerierung" im Abschnitt "Wartung").

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

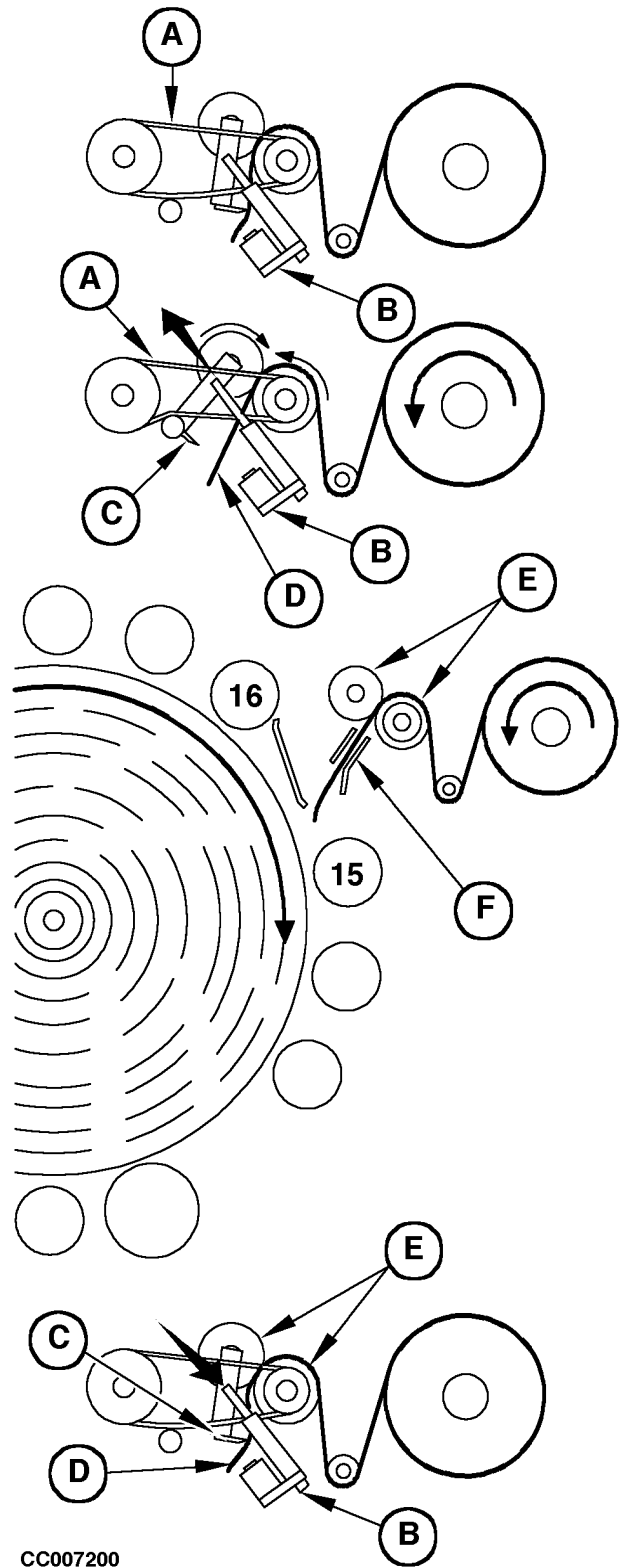
HINWEIS: Das Netz sollte, je nach Einstellung, $1\frac{1}{2}$ mal oder mehrere Male um den Ballen gewickelt werden.

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

Das Netz wird abgeschnitten und damit ist der Bindevorgang abgeschlossen.

Der Antriebsriemen (A) ist nun wieder locker.

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



CC007200

CC007200 -UN-07MAY96

VORBEREITUNG DES ERNTEGUTS

Schwadgröße

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

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

CC.575RB 001354-29-15NOV98

Vorbereitung von Heu zum Pressen

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

Der maximale Feuchtigkeitsgehalt zur Bildung von Rundballen beträgt 18%.

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

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

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

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

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

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

CC.575RB 001355-29-15NOV98

Vorbereitung von Silagegut zum Pressen

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

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

CC,575RB 001356-29-15NOV98

Vorbereitung von Stroh zum Pressen

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

CC,575RB 001357-29-15NOV98

PRESSGUTZUFUHR

Schwaden über die ganze Breite der Pickup

Dies ist die ideale Schwadbreite.

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

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

CC,575RB 001358-29-15SEP98

Kleine Schwaden

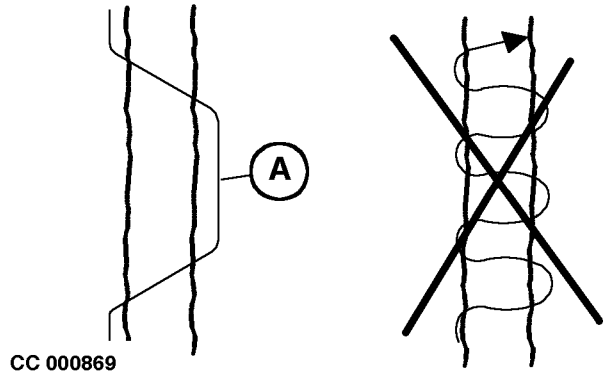
Nach Bildung des Ballenkerns, d.h. nach 2 bis 3 m (8 bis 10 ft) Vorwärtsfahrt, das Preßgut abwechselnd auf jeder Seite der Pickupvorrichtung zuführen.

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

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

Um beim Betrieb der Presse 575 mit BaleMaster Kontrollmonitor das Preßgut richtig aufnehmen zu können, die Informationen im Abschnitt "Betrieb mit BaleMaster" beachten, die unter "Ballenbildung" gegeben werden.

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



CC,575RB 004013-29-25AUG99

Schwaden mittlerer Größe

Schwaden mittlerer Größe sind nach Möglichkeit zu vermeiden.

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

CC,575RB 001360-29-15SEP98

BETRIEB DER PRESSE BEI KURZEM, TROCKENEM PRESSGUT

Bei Verstopfungen der Presse

- Eine oder mehrere der folgenden Maßnahmen durchführen:

- Pickup möglichst hoch stellen
- Motordrehzahl auf 1500 1/min verringern und einen höheren Gang einlegen.
- Ballendichte nach Bedarf verringern
- Größere Schwadreihen anlegen (Schwadreihen nach Bedarf zusammenlegen)
- Gebrochene Pickupzinken ersetzen.
- Falls erforderlich, das Ballenstützrohr zur Verbesserung des Erntegutflusses von der Pickupvorrichtung zur Ballenkammer einbauen (siehe "Ballenstützrohr einbauen" in diesem Abschnitt).

Bei Pressen 575 mit Schneideinrichtung:

Es kann notwendig sein, die Anzahl der Messer zu verringern oder die Messer zu entfernen.

CC.575RB 003585-29-25AUG99

PRESSEN VON MAISSTENGELN

- Maisstengel zur Schonung der Pickup-Zinken vorher mähen.
- Die Pickupvorrichtung absenken (die Zinken dürfen den Boden nicht berühren), um die Einzugskapazität zu erhöhen.
- Nicht mehr als sechs Reihen zu einer Schwadreihe zusammenfassen, andernfalls kann es zu Verstopfungen im Pickup-Bereich kommen. Eine höhere Arbeitsproduktivität ist möglich, wenn kleinere Schwadreihen bei höherer Fahrgeschwindigkeit aufgenommen werden.
- Zapfwellennendrehzahl beibehalten.

Bei Pressen 575 mit Schneideinrichtung:

- Fall die Maisstengel vor dem Pressen nicht gemäht wurden, die Messer der Schneideinrichtung in Schneidestellung bringen und die Schwadreihen langsam anfahren, um die Pickupzinken zu schonen.

CC,575RB 003586-29-25AUG99

BETRIEB DER PRESSE BEI SILAGEGUT (NASSEM ERNTEGUT)

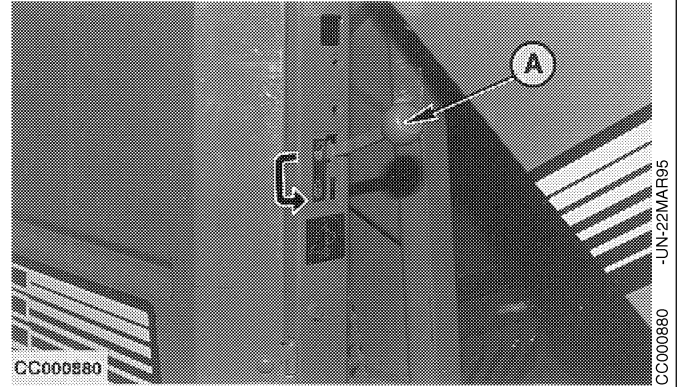
- Ballenstützrohr entfernen, falls noch angebaut.
- Zum Aufbau des Ballenanfangs die Pickup-Vorrichtung auf die Mitte der Schwadreihe ansetzen.
- Traktor im unteren Leerlauf an die Schwadreihe heranfahren. Dabei einen Gang wählen, der eine Fahrgeschwindigkeit von 6 bis 10 km/h (4 bis 6 mph) bei Nenndrehzahl der Zapfwelle ergibt.
- Darauf achten, daß die reibungslose Zuführung nicht durch Berührung des Zugpendels mit der Schwadreihe beeinträchtigt wird.

CC,575RB 003173-29-15NOV98

GATTERSCHLIESSVENTIL

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

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



CC,575RB 001370-29-15NOV98

VERSTOPFUNG BEHEBEN (AUSSER 575 MIT SCHNEIDEINRICHTUNG)

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

Gatter öffnen.

Traktormotor abstellen.

Geöffnetes Gatter verriegeln (siehe "Gatterschließventil" in diesem Abschnitt).

Angefangenen Ballen aus der Presse entfernen.

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

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

CC,565RB 004629-29-25AUG99

VERSTOPFUNG BEHEBEN (575 MIT SCHNEIDEINRICHTUNG)

- Traktormotor abstellen.
- Zur sicheren Behebung von Verstopfungen siehe "Rotorantrieb der Schneideinrichtung reversieren" im Abschnitt "Betrieb mit BaleMaster".

CC,575RB 004776-29-25AUG99

ANZEIGE FÜR BALLENDICHTE

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

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

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

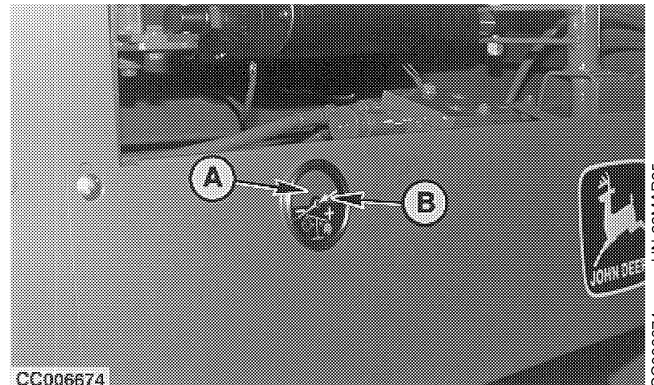
Siehe "Ballendichte einstellen" in diesem Abschnitt.

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

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

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

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

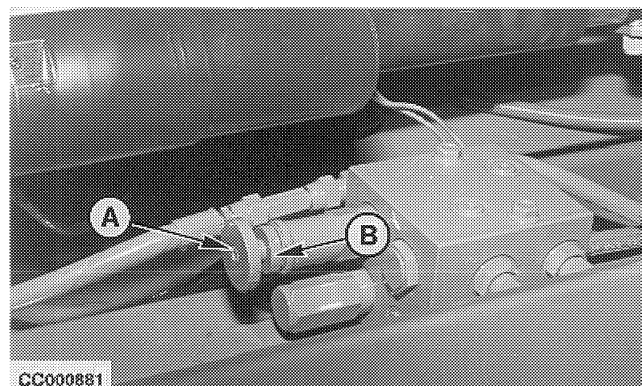


CC,575RB 002495-29-15NOV98

BALLENDICHTE EINSTELLEN

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

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



Bei einer neuen Presse zunächst folgende Einstellung vornehmen:

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

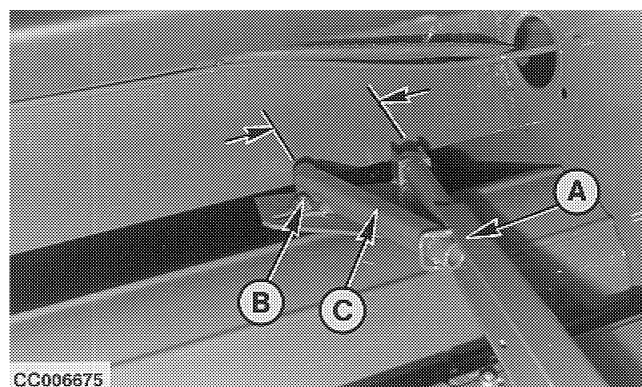
CC,575RB 001371-29-15NOV98

GARNABSTAND EINSTELLEN

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

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

WICHTIG: Bei Pressen 575 mit BaleMaster Kontrollmonitor muß der gewählte Abstand dem am Monitor eingestellten Abstand entsprechen.



CC,565RB 004733-29-25AUG99

MAX. BALLENGRÖSSE EINSTELLEN

Ballengröße (maximaler Wert)

- Gatter öffnen, so daß die Gatterbolzen (A) auf der rechten und linken Seite sich in voll ausgefahrener Stellung befinden (das Gatter muß noch die Bolzen berühren).

- Wenn das Gatter die oben beschriebene Stellung einnimmt, müssen die beiden Ballenform-Anzeiger (B) ganz oben stehen. Die roten Bereiche müssen mit der Oberseite der Sichtfenster (C) bündig sein.

HINWEIS: Wenn einer der roten Bereiche nicht mit der Oberseite des Sichtfensters (C) bündig ist, muß der betreffende Ballenform-Anzeiger (B) neu eingestellt werden, bevor die Einstellung der max. Ballengröße vorgenommen wird; siehe "Ballenform-Anzeiger einstellen" im Abschnitt "Wartung".

- Flügelmutter (D) lösen und Rampe (E) in den hintersten Schlitz (F) schieben, so daß die Schalterrolle (G) zur Rampe (E) die gezeigte Stellung einnimmt. Dadurch erhält man die maximal zulässige Ballengröße.

- Flügelmutter (D) festziehen.

Ballengröße (Zwischenwert)

Bei Bedarf kann die max. Ballengröße innerhalb des Schwenkbereichs der Gatterbolzen (A) eingestellt werden, um eine geringere Ballendichte zu erzielen.

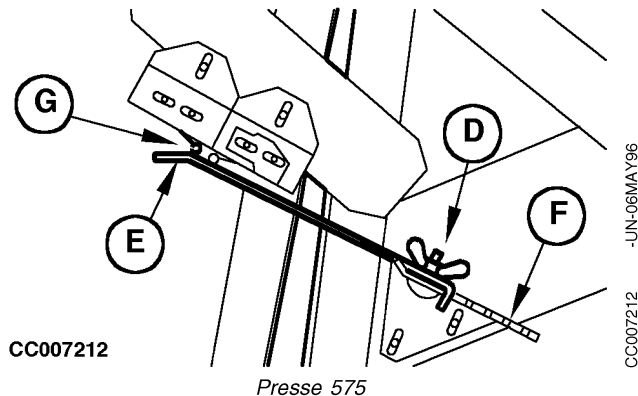
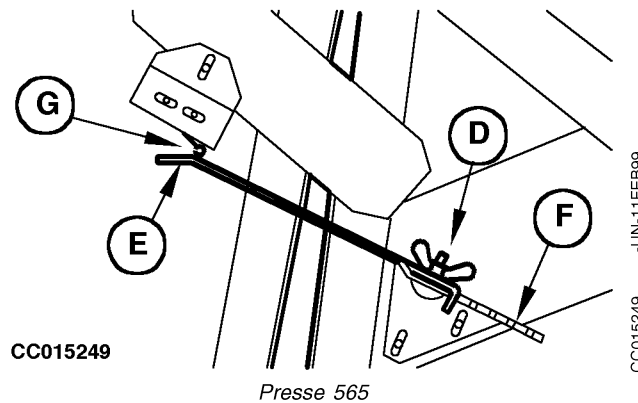
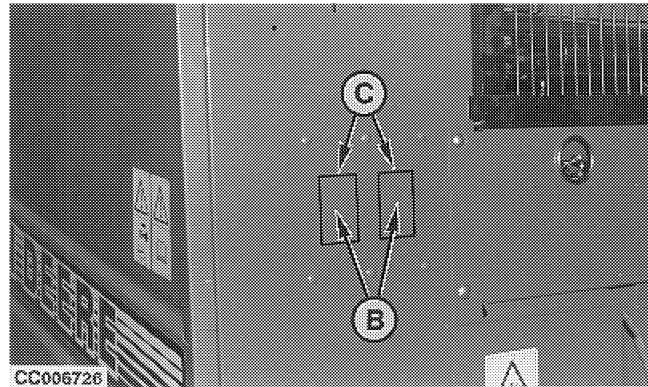
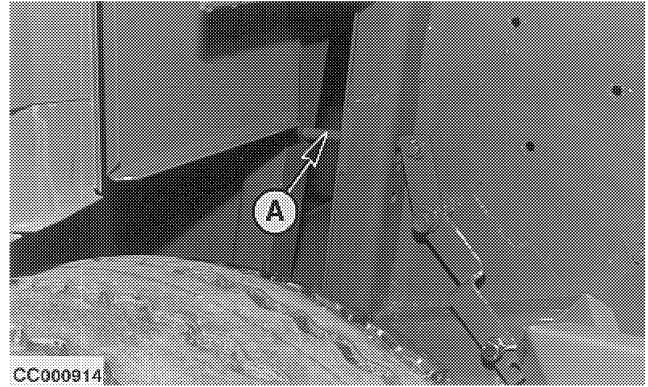
- Nach Lösen der Flügelmutter (D) die Position der Rampe (E) neu einstellen, indem die Rampe in einen der anderen Schlitze (F) geschoben wird. Dadurch wird auch die Schalterbetätigung entsprechend verändert.

- Das Gatter langsam öffnen, bis die Schalterrolle (G) zur Rampe (E) die gezeigte Stellung einnimmt.

- Flügelmutter (D) festziehen.

- Die beiden Ballenform-Anzeiger (B) neu einstellen, so daß sie ganz oben stehen. Die roten Bereiche müssen mit der Oberseite der Sichtfenster (C) bündig sein; siehe "Ballenform-Anzeiger einstellen" im Abschnitt "Wartung".

A—Gatterbolzen	D—Flügelmutter
B—Ballenform-Anzeiger	E—Rampe
C—Sichtfenster (Ballenform)	F—Schlitz
	G—Schalterrolle



STELLUNG DER MESSERHALTER DER SCHNEIDEINRICHTUNG ÄNDERN (575)

⚠ ACHTUNG: KEIN RISIKO EINGEHEN! Um schwere Verletzungen durch bewegliche Teile zu vermeiden, immer das Abschaltventil (A), wie nachfolgend beschrieben schließen und öffnen.

Die Messerhalter können in zwei Stellungen gebracht werden.

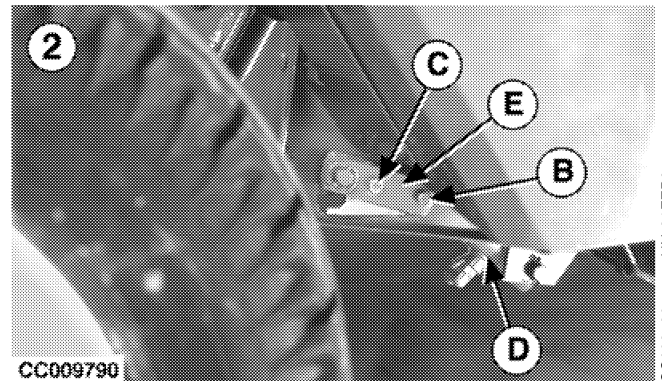
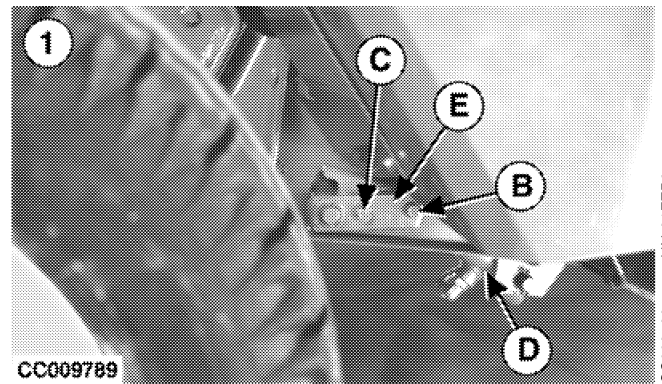
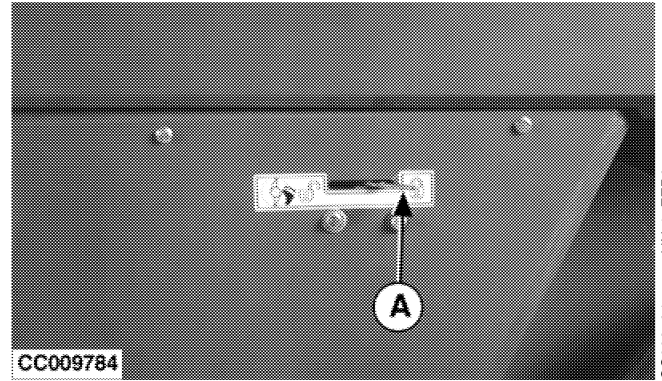
- Messerhalter in unterer Stellung (1) ergibt eine normale Schnittqualität
- Messerhalter in oberer Stellung (2) ergibt eine verbesserte Schnittqualität, die allerdings einen großen Teil der Motorleistung in Anspruch nimmt.

Stellung der Messerhalter verändern:

- Betriebsart "Messer einfahren" wählen (siehe "Ein- bzw. Ausfahren der Messer" im Abschnitt "Betrieb mit BaleMaster"). Sicherstellen, daß sich die Messer in Schneidstellung befinden (nicht eingefahren).

HINWEIS: Damit die Schwenkschraube (B) auf der linken Seite besser zugänglich wird, den Messerarretierhebel aus seinem Riegelbolzen ziehen und absenken.

- Schwenkschraube (B) leicht lösen und Feststellschraube (C) auf beiden Seiten entfernen.
- Mit dem Zusatzsteuergerätehebel die Messer einfahren. Der Hydraulikzylinder (D) fährt aus und drückt dadurch die schwenkbare Lasche (E) in obere Stellung (2). Abschaltventil (A), wie gezeigt, schließen
- Feststellschraube (C) auf beiden Seiten wieder einsetzen und genauso wie die Schwenkschraube (B) festziehen.
- Abschaltventil (A) öffnen.



- | | |
|---------------------|----------------------|
| A—Abschaltventil | E—Schwenkbare Lasche |
| B—Schwenkschraube | 1—Untere Stellung |
| C—Feststellschraube | 2—Obere Stellung |
| D—Hydraulikzylinder | |

Fortsetzung auf der nächsten Seite

CC.575RB 004015-29-25AUG99

Wechseln von oberer in untere Stellung:

⚠ ACHTUNG: KEIN RISIKO EINGEHEN! Um schwere Verletzungen durch bewegliche Teile zu vermeiden, immer das Abschaltventil (A), wie nachfolgend beschrieben schließen und öffnen.

- Betriebsart "Messer einfahren" wählen (siehe "Ein- bzw. Ausfahren der Messer" im Abschnitt "Betrieb mit BaleMaster"). Sicherstellen, daß sich die Messer nicht in Schneidstellung befinden (eingefahren).

HINWEIS: Damit die Schwenkschraube (B) auf der linken Seite besser zugänglich wird, den Messerarretierhebel aus seinem Riegelbolzen ziehen und absenken.

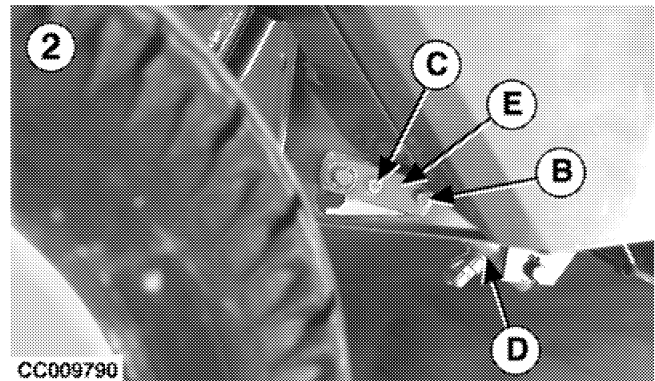
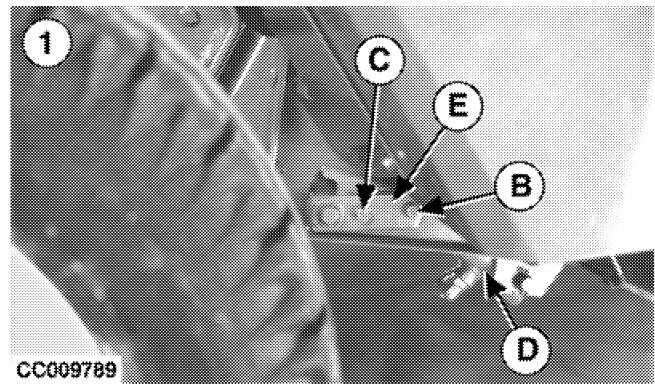
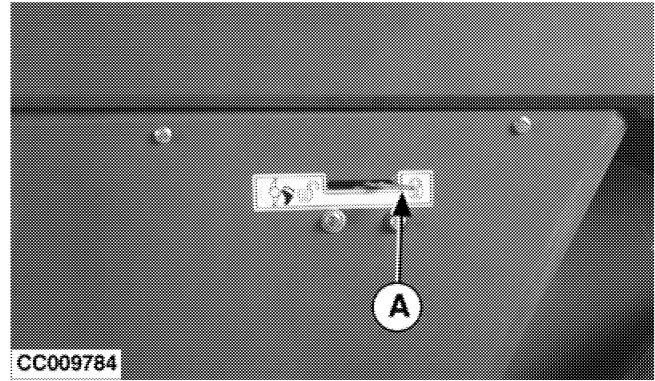
- Befinden sich die Messer jedoch in Schneidstellung (nicht eingefahren), mit dem Zusatzsteuergerätehebel die Messer einfahren. Der Hydraulikzylinder (D) fährt aus und hält dadurch die schwenkbare Lasche (E) in oberer Stellung (2). Abschaltventil (A), wie gezeigt, schließen

- Schwenkschraube (B) auf beiden Seiten leicht lösen.

- Feststellschraube (C) auf beiden Seiten entfernen und Abschaltventil (A) öffnen. Langsam den Druck im Hydraulikzylinder abbauen, damit die schwenkbare Lasche (E) sich in die untere Stellung (1) bewegen kann.

- Feststellschraube (C) auf beiden Seiten wieder einsetzen und genauso wie die Schwenkschraube (B) festziehen.

HINWEIS: Falls erforderlich, Messer wieder in Schneidstellung bringen.

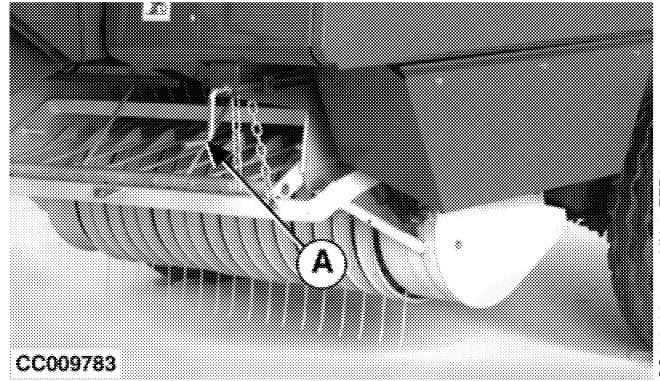


- | | |
|---------------------|----------------------|
| A—Abschaltventil | E—Schwenkbare Lasche |
| B—Schwenkschraube | 1—Untere Stellung |
| C—Feststellschraube | 2—Obere Stellung |
| D—Hydraulikzylinder | |

PICKUP-VORRICHTUNG—HÖHENEIN- STELLUNG (PRESSEN MIT STANDARD- PICKUP-VORRICHTUNG)

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

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



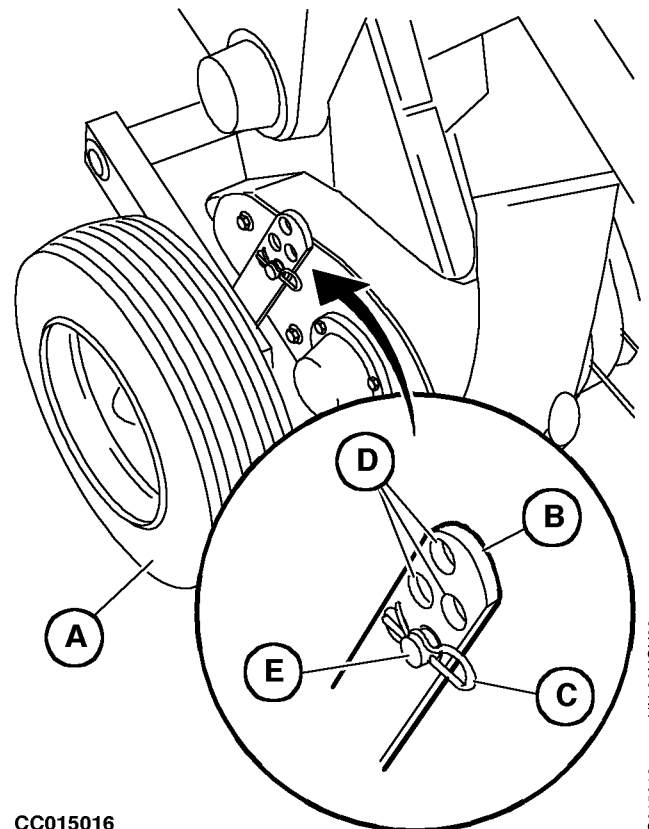
CC.575RB 003606-29-15NOV98

PICKUP-VORRICHTUNG—HÖHENEIN- STELLUNG (565 MIT BREITER PICKUP- VORRICHTUNG)

Die Stützräder (A) sollen ständigen Bodenkontakt haben. Die Höhe der Pickup- Vorrichtung wird verändert, indem die Stützradhalter (B) wie folgt verstellt werden:

- Pickup mit Hilfe des Hebels des Zusatzsteuergeräts ganz anheben.
- Federstift (C) entfernen, dann eine der Einstellbohrungen (D) auswählen, um Stützradhalter (B) an Stiftschraube (E) zu befestigen. Federstift (C) wieder einsetzen.
- Arbeitsgänge an der anderen Pressenseite wiederholen.
- Pickup mit Hilfe des Hebels des Zusatzsteuergeräts ganz absenken.

A—Stützrad	D—Einstellbohrungen
B—Stützradhalter	E—Stiftschraube
C—Federstift	



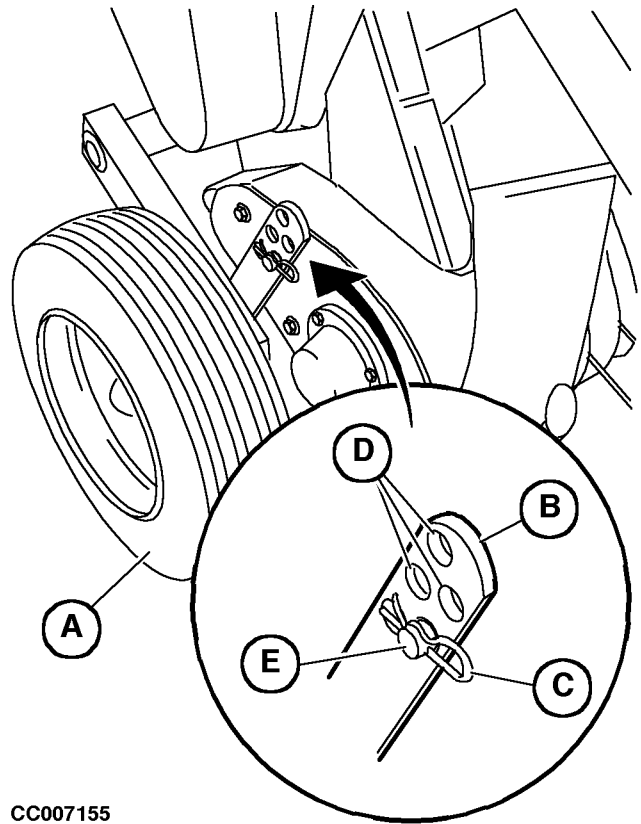
CC.565RB 004631-29-25AUG99

PICKUP-VORRICHTUNG—HÖHENEIN- STELLUNG (575 MIT SCHNEIDEINRICH- TUNG)

Die Stützräder (A) sollen ständigen Bodenkontakt haben. Die Höhe der Pickup- Vorrichtung wird verändert, indem die Stützradhalter (B) wie folgt verstellt werden:

- Zuerst prüfen, ob die Betriebsart "Pickup" der Schneideinrichtung gewählt ist; siehe "Betriebsarten der Schneideinrichtung wählen (Pickup)" in diesem Abschnitt.
- Pickup mit Hilfe des Hebels des Zusatzsteuergeräts ganz anheben.
- Federstift (C) entfernen, dann eine der Einstellbohrungen (D) auswählen, um Stützradhalter (B) an Stiftschraube (E) zu befestigen. Federstift (C) wieder einsetzen.
- Arbeitsgänge an der anderen Pressenseite wiederholen.
- Pickup mit Hilfe des Hebels des Zusatzsteuergeräts ganz absenken.

A—Stützrad
B—Stützradhalter
C—Federstift
D—Einstellbohrungen
E—Stiftschraube



CC007155

CC007155 -JUN-12/JAN96

CC.575RB 003101-29-25AUG99

GARNFÜHRUNG EINSTELLEN

Abhängig vom jeweiligen Erntegut kann mit der Garnführung (B) der Abstand des Garns vom rechten Ballenende von 80 bis 150 mm (3.15 bis 5.90 in.) eingestellt werden.

- Bei Pressen mit elektronischem Bindungsmonitor prüfen, ob die Position der Garnführung mit der Einstellung des Wiederausfahrpunkts übereinstimmt (siehe "Elektronischer Bindungsmonitor - Programmierter Bindevorgang" im Abschnitt "Betrieb mit elektronischer Bindungssteuerung").

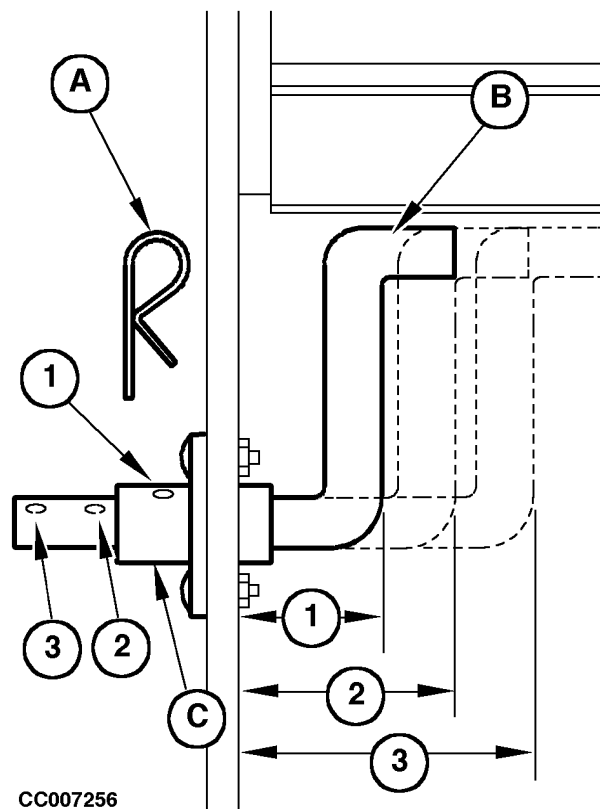
- Bei Pressen 575 mit BaleMaster Kontrollmonitor prüfen, ob die Position der Garnführung mit der Einstellung am Monitor übereinstimmt (siehe "Ende des Bindevorgangs einstellen" im Abschnitt "Betrieb mit BaleMaster").

Garnführung wie folgt einstellen:

- Federstift (A) entfernen
- Führungsstange (B) verschieben, bis ihre Bohrung auf eine Einstellbohrung (1-2-3) des Führungsrohrs (C) ausgerichtet ist.
- Federstift (A) wieder einsetzen

HINWEIS: Bei glattem, trockenem Erntegut (z.B. Stroh), Bohrung in der Führungsstange (B) auf die innere Bohrung (3) im Führungsrohr (C) ausrichten.

Bei normalen Erntebedingungen, Bohrung in der Führungsstange (B) auf die äußere Bohrung (1) im Führungsrohr (C) ausrichten.



CC007256

- A—Federstift
- B—Garnführung
- C—Führungsrohr
- 1—80 mm (3.15 in.)
- 2—115 mm (4.52 in.)
- 3—150 mm (5.90 in.)

CC007256 -UN-06MAY96

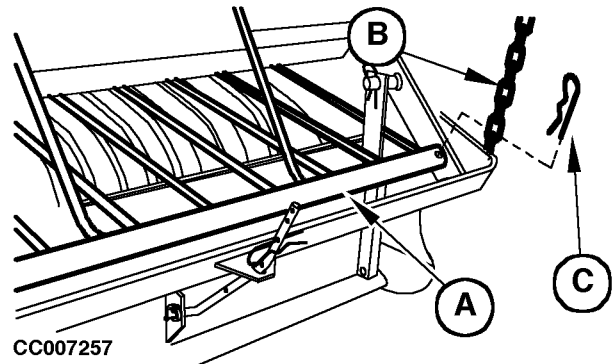
CC.575RB 004142-29-25AUG99

NIEDERHALTERBÜGEL EINSTELLEN (PRESSEN MIT STANDARDPICKUP)

Die Stellung des Niederhalterbügels (A) kann mit Hilfe der Halteketten (B) verändert werden.

HINWEIS: Sicherstellen, daß die Ketten auf beiden Seiten die gleiche Einstelllänge haben.

Der Niederhalterbügel (A) kann bei Bedarf jederzeit entfernt werden. Federstift (C) entfernen, dann Niederhalterbügel (A) nach rechts schieben und entfernen



CC007257

Abb. zeigt Standard-Pickupvorrichtung

CC007257 -UN-06MAY96

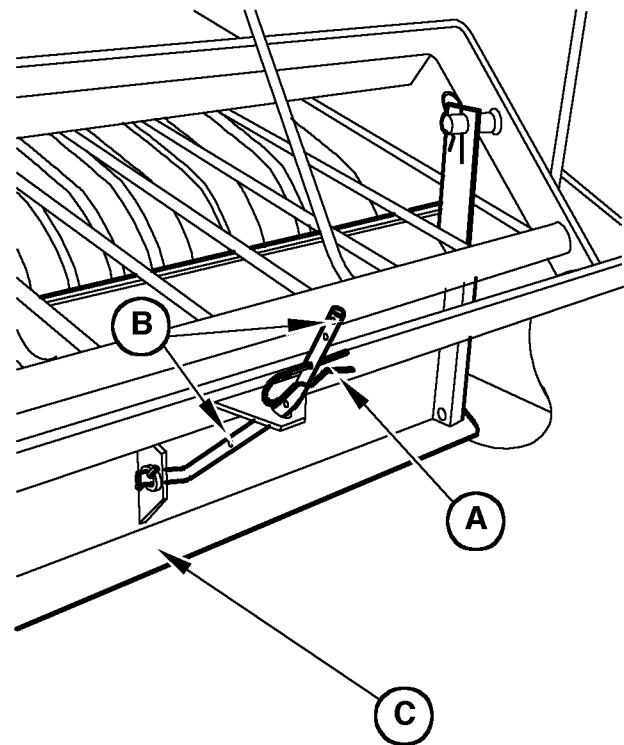
CC.575RB 003103-29-15NOV98

ABWEISBLECH FÜR KURZES ERNTEGUT EINSTELLEN (PRESSEN MIT STANDARD- ODER 565 MIT BREITER PICKUPVOR- RICHTUNG)

Abhängig von der Dicke der Schwaden, Federstift (A) in eine der Einstellbohrungen (B) einsetzen, um den gewünschten Abstand zwischen den Spitzen der Pickupzinken und dem Abweisblech für kurzes Erntegut (C) zu erhalten.

HINWEIS: Der Abstand zwischen Boden und Unterseite des Abweisblechs (C) kann mit Hilfe der Halteketten ebenfalls verstellt werden.

Sicherstellen, daß die Ketten auf beiden Seiten die gleiche Einstelllänge haben.



CC007258

Abb. zeigt Standard-Pickupvorrichtung

CC007258 -UN-06MAY96

CC.565RB 004659-29-25AUG99

ABWEISBLECH FÜR KURZES ERNTEGUT EINSTELLEN (575 MIT SCHNEIDEINRICHTUNG)

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

Frontblech in Arbeitsstellung bringen:

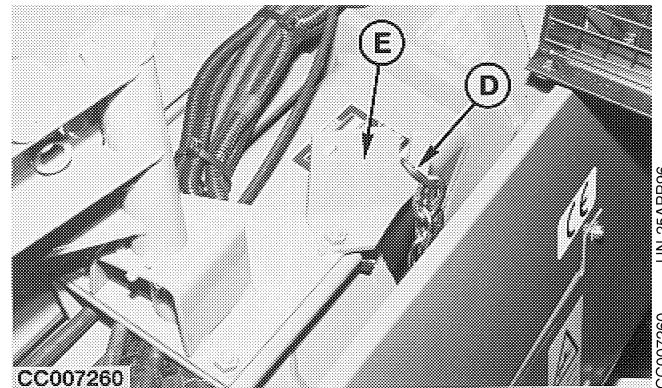
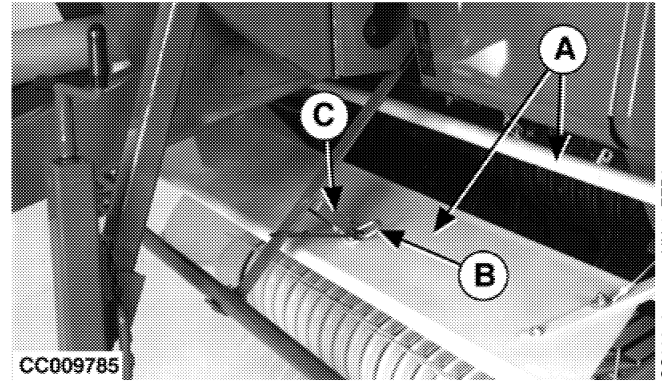
- Abweisblech (A) mit der Hand festhalten und Federstift (B) entfernen.
- Abweisblech (A) nach unten fallen lassen.
- Federstift (B) an Lasche (C) anbringen.
- Abhängig von der Dicke der Schwaden, Kettenglied (D) in die Befestigung (E) einhängen, um den gewünschten Abstand zwischen den Pickupzinkenspitzen und dem Abweisblech (A) zu erhalten.

HINWEIS: Das Abweisblech ist federnd gelagert, um eine Schwimmwirkung zu gewährleisten. Diese kann eingestellt werden, indem die Kettenlänge zwischen den Befestigungspunkten verändert wird.

Frontblech in Ruhestellung bringen:

- Federstift (B) von Lasche (C) entfernen.
- Abweisblech (A) anheben und mit dem Federstift (B) an der Lasche (C) sichern.

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



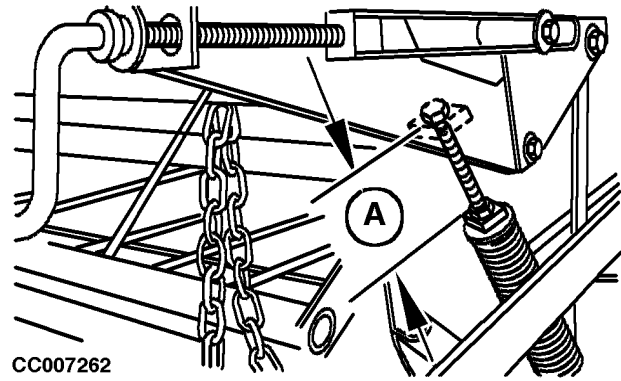
- A—Abweisblech für kurzes Erntegut
- B—Federstift
- C—Lasche
- D—Kette
- E—Befestigung

PICKUP-AUSGLEICHSFEDER EINSTELLEN (PRESSEN MIT STANDARDPICKUP)

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

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

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



A—50 mm (1.96 in.)

CC.575RB 003105-29-15NOV98

PICKUP-AUSGLEICHSFEDER EINSTELLEN (565 MIT BREITER PICKUPVORRICHTUNG)

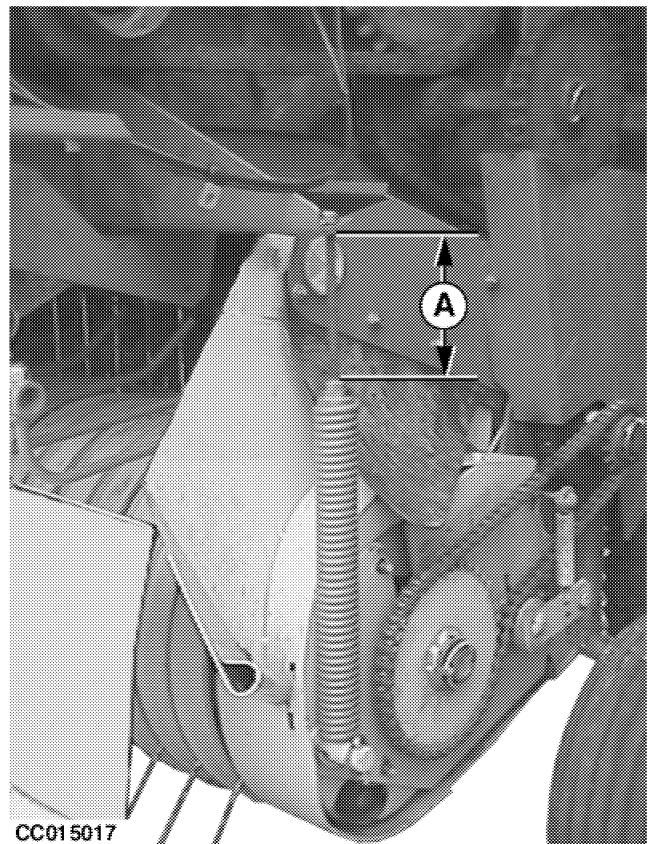
Pickup ganz absenken.

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

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

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

A—190 mm (7.48 in.)



CC.565RB 004633-29-25AUG99

PICKUP-AUSGLEICHSFEDERN EINSTELLEN (575 MIT SCHNEIDEINRICHTUNG)

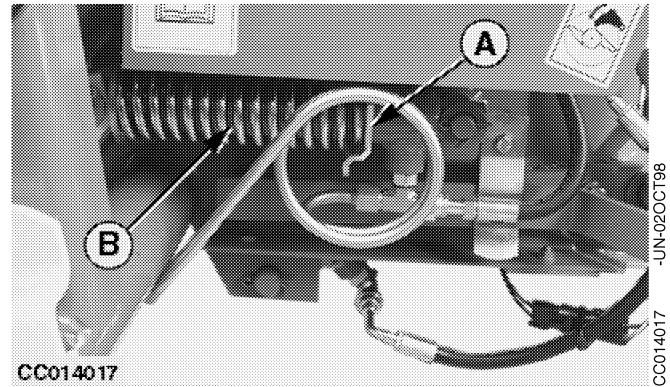
Pickupvorrichtung hydraulisch anheben, um die Federn zu entspannen.

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

Pickupvorrichtung ablassen.

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

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



CC.575RB 004777-29-25AUG99

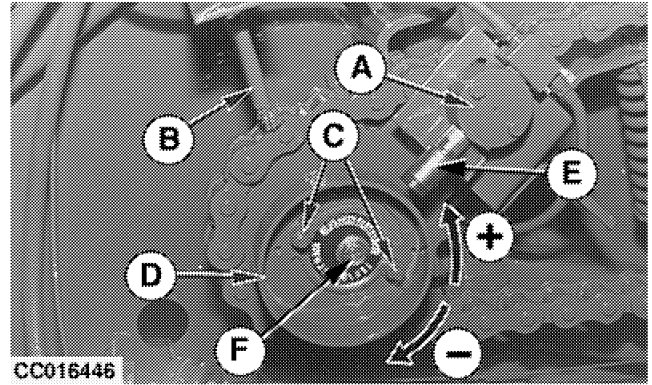
ÖLFLUSS DER SCHMIERPUMPE EINSTELLEN (BIS SERIENNUMMER 325040)

Der Hub der Schmierpumpe (A) kann eingestellt werden, um eine größere oder kleinere Ölmenge an den Schmiervorrichtungen (B) zu erhalten (je größer der Hub, desto größer die Ölmenge).

Den Pumpenhub wie folgt einstellen:

- Die beiden Kontermuttern (C) des Pumpennockens lösen.
- Pumpe (A) vom Nocken (D) wegziehen und diesen entgegen dem Uhrzeigersinn drehen, um den Ölfluß zu steigern bzw. im Uhrzeigersinn, um den Ölfluß zu verringern. Es sind sieben verschiedene Einstellungen möglich.
- Kontermuttern (C) festziehen.
- Getriebeausgangswelle (F) eine vollständige Drehung drehen, um zu überprüfen, daß der Kolbenhub, wie gewünscht, vergrößert oder verkleinert wurde, und daß die Kolbenhülse (E) nicht mit der Pumpe (A) in Berührung kommt. Gegebenenfalls Pumpenstellung korrigieren.

HINWEIS: Die Ölmenge kann auch separat an den jeweiligen Schmiervorrichtungen eingestellt werden, indem man Dosierventile von unterschiedlichem Durchmesser verwendet; siehe "Ölfluß an den Ketten-Schmiervorrichtungen einstellen" in diesem Abschnitt.



- A—Pumpe
- B—Schmiervorrichtung
- C—Kontermuttern
- D—Pumpennocken
- E—Kolbenhülse
- F—Getriebeausgangswelle

ÖLFLUSS DER SCHMIERPUMPE EINSTELLEN (AB SERIENNUMMER 325041)

Der Hub der Schmierpumpe (A) kann eingestellt werden, um eine größere oder kleinere Ölmenge an den Schmiervorrichtungen (H) zu erhalten (je größer der Hub, desto größer die Ölmenge).

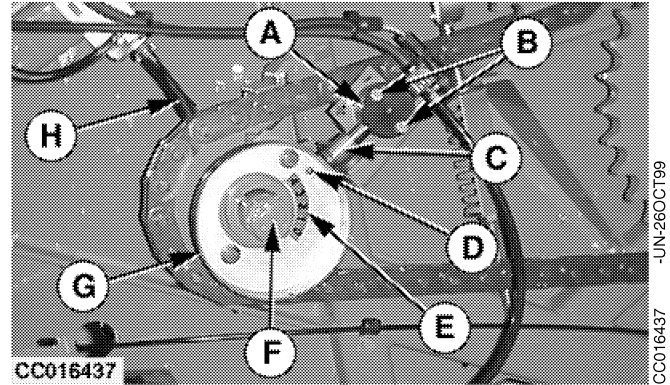
Die Pumpenskala (E) geht von 0 (min. Ölfluß) bis 4 (max. Ölfluß). Keine Einstellung über die max. Einstellmarke (D) hinaus vornehmen.

Den Pumpenhub wie folgt einstellen:

- Die zwei Pumpenschrauben (B) lösen.
- Getriebeausgangswelle (F) drehen, um den gewünschten Pumpenhub auf der Skala auf die Pumpe auszurichten.
- Den ganz ausgefahrenem Kolben (siehe Abbildung) bündig zum Pumpennocken (G) ausrichten und die Schrauben (B) festziehen.

Getriebeausgangswelle (F) einmal durchdrehen, um sicherzustellen, daß die Kolbenhülse (C) nicht die Pumpe (A) berührt. Gegebenenfalls Pumpenstellung korrigieren.

HINWEIS: Die Ölmenge kann auch separat an den jeweiligen Schmiervorrichtungen eingestellt werden, indem man Dosierventile von unterschiedlichem Durchmesser verwendet; siehe "Ölfluß an den Ketten-Schmiervorrichtungen einstellen" in diesem Abschnitt.



- A—Pumpe
- B—Schrauben
- C—Kolbenhülse
- D—Einstellmarke (max.)
- E—Ölmengenskala
- F—Getriebeausgangswelle
- G—Pumpennocken
- H—Schmiervorrichtung

ÖLFLUSS AN DEN KETTENSCHMIER- VORRICHTUNGEN EINSTELLEN

Bei Bedarf kann der Ölfluß an jeder Schmiervorrichtung (A) des Kettenschmiersystems separat eingestellt werden. Die Regulierung des Ölflusses erfolgt jeweils über ein Dosierventil (B) mit unterschiedlichem Durchmesser.

- Es gibt drei verschiedene Ventilausführungen:

- IM22 10 cm³ pro Stunde
- IM23 20 cm³ pro Stunde
- IM24 40 cm³ pro Stunde

HINWEIS: Der Ventilausgangsdruck beträgt bei Verwendung von John Deere BIO-MULTILUBER Öl 600 kPa (6 bar; 87 psi).

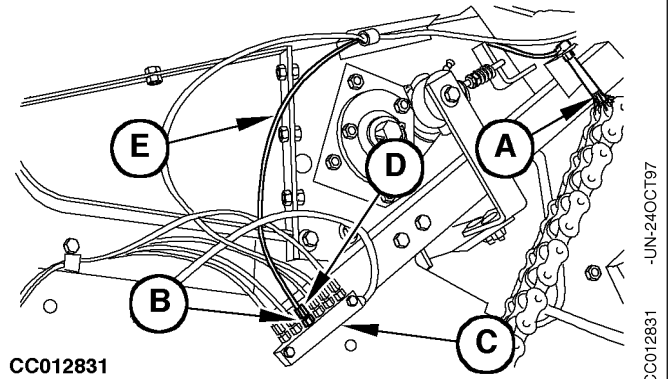
Die verschiedenen Dosierventile können über den Ersatzteildienst bezogen und in die Anschlüsse des Verteilers (C) eingesetzt werden, um den Ölfluß an der jeweiligen Schmiervorrichtung zu regulieren.

Folgendermaßen vorgehen:

- Die Befestigungsmutter (D) des Plastischlauchs (E) lösen und Schlauch abziehen.

HINWEIS: Falls der Schlauch Abnutzung zeigt (verursacht durch die Ventildichtung), muß er oberhalb der abgenutzten Stelle abgeschnitten werden, um Leckage nach dem Einbau eines neuen Ventils zu vermeiden.

- Dosierventil (B) vom Verteiler (C) entfernen. Ein neues Ventil einsetzen und festziehen, dann den Schlauch (E) wieder in das Ventil einsetzen. Die Befestigungsmutter (D) nur soweit anziehen, daß Ölverluste vermieden werden.



- A—Schmiervorrichtung
- B—Dosierventil
- C—Verteiler
- D—Befestigungsmutter
- E—Plastischlauch

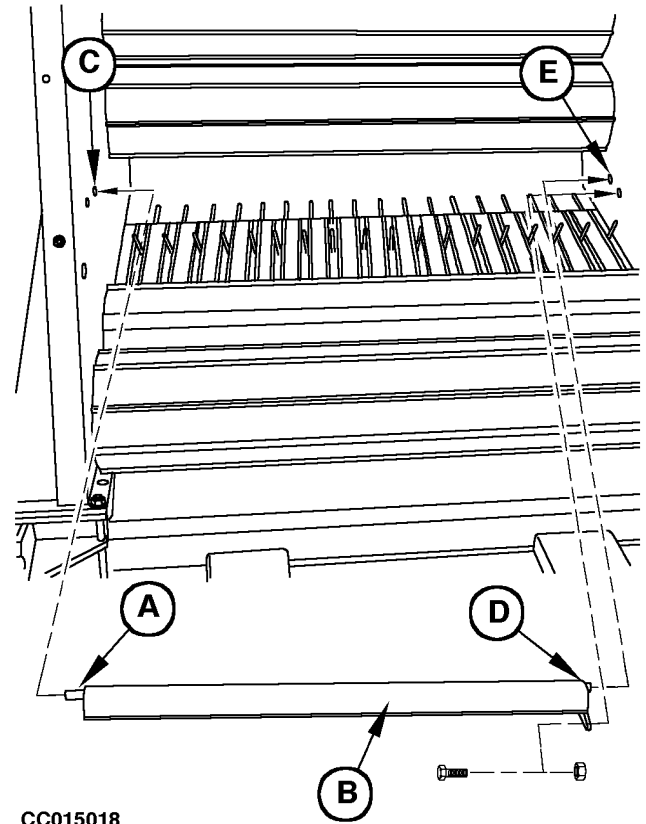
BALLENSTÜTZROHR EINBAUEN (565)

Zur Verbesserung des Erntegutflusses zwischen Pickup und Ballenkammer beim Pressen von kurzem, trockenem Stroh, Ballenstützrohr einbauen.

Folgendermaßen vorgehen:

- Gatter öffnen
- Geöffnetes Gatter verriegeln (siehe "Gatterschließventil" in diesem Abschnitt).
- Traktormotor abstellen.
- Linken Bolzen (A) des Stützrohrs (B) zuerst in die vordere linke Bohrung (C) einsetzen. Stützrohr (B) dann nach rechts schieben, um den rechten Bolzen (D) in seine Bohrung (E) einzusetzen (siehe Abbildung)
- Mit den vorhandenen Befestigungsteilen das Stützrohr (B) auf der rechten Seite des Preßkanals anbringen.

A—Bolzen links
B—Stützrohr
C—Bohrungen links
D—Bolzen rechts
E—Bohrung rechts



CC015018

UN-30NOV98
CC015018

CC.565RB 004634-29-25AUG99

BALLENSTÜTZROHR EINBAUEN (575)

Zur Verbesserung des Erntegutflusses zwischen Pickup und Ballenkammer beim Pressen von kurzem, trockenem Stroh, Ballenstützrohr einbauen.

Folgendermaßen vorgehen:

- Gatter öffnen
- Geöffnetes Gatter verriegeln (siehe "Gatterschließventil" in diesem Abschnitt).
- Traktormotor abstellen.

Bei Presse 575 ohne Schneideinrichtung

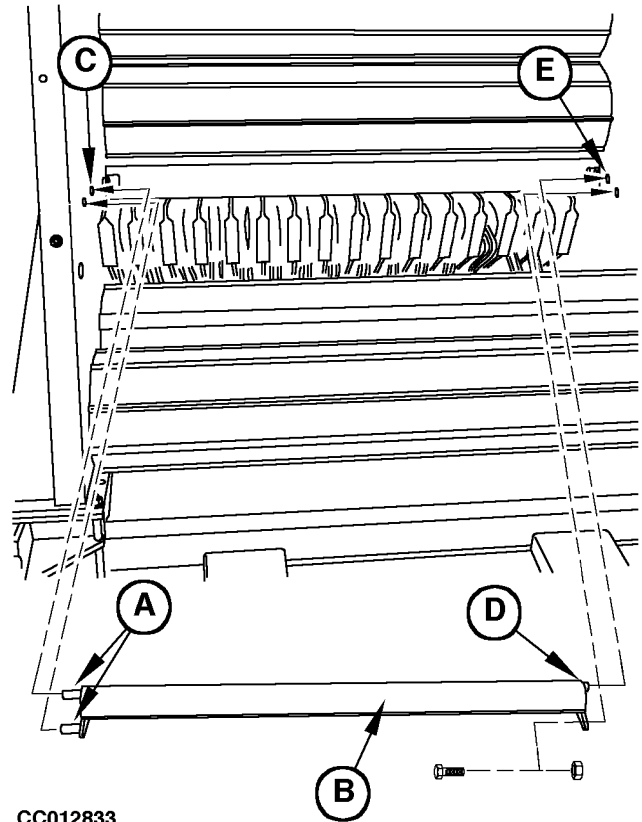
- Linken Bolzen (A) des Stützrohrs (B) zuerst in die vordere linke Bohrung (C) einsetzen. Stützrohr (B) dann nach rechts schieben, um den rechten Bolzen (D) in seine Bohrung (E) einzusetzen (siehe Abbildung)

- Mit den vorhandenen Befestigungsteilen das Stützrohr (B) auf der rechten Seite des Preßkanals anbringen.

Bei Presse 575 mit Schneideinrichtung

- Linke Bolzen (A) des Stützrohrs (B) zuerst in die linken Bohrungen (C) einsetzen. Stützrohr (B) dann nach rechts schieben, um den rechten Bolzen (D) in seine Bohrung (E) einzusetzen (siehe Abbildung).

- Mit den vorhandenen Befestigungsteilen das Stützrohr (B) auf der rechten Seite des Preßkanals anbringen.



CC012833

- A—Bolzen links
- B—Stützrohr
- C—Bohrungen links
- D—Bolzen rechts
- E—Bohrung rechts

CC012833 -UN-06DEC97

Die Abbildung zeigt eine Presse mit Schneideinrichtung

CC.575RB 004019-29-25AUG99

Betrieb mit manueller Bindungssteuerung

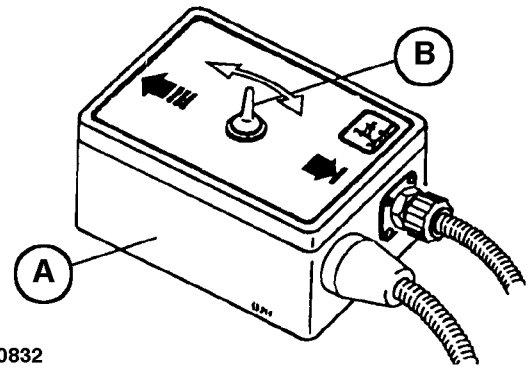
MANUELLE BINDUNGSSTEUERUNG

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

Nach Anschluß an den Kabelbaum der Presse ist die manuelle Bindungssteuerung (A) betriebsbereit und es kann mit der Arbeit begonnen werden (siehe "Ballenbildung" in diesem Abschnitt).

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

Die Lautstärke des Summers kann eingestellt werden.



CC000832

CC000832 -UN-16/FEB96

CC.565RB 004747-29-11FEB99

BALLENBILDUNG

⚠ ACHTUNG: KEIN RISIKO EINGEHEN! Um schwere oder sogar tödliche Verletzungen zu vermeiden, die dadurch verursacht werden, daß Personen in die Maschine hineingezogen werden:

Keine Versuche unternehmen, bei laufender Presse Garn oder Erntegut nachzuführen oder herauszuziehen. Die Maschine zieht Erntegut schneller ein als man es loslassen kann.

Zuvor Zapfwelle abschalten und Motor abstellen.

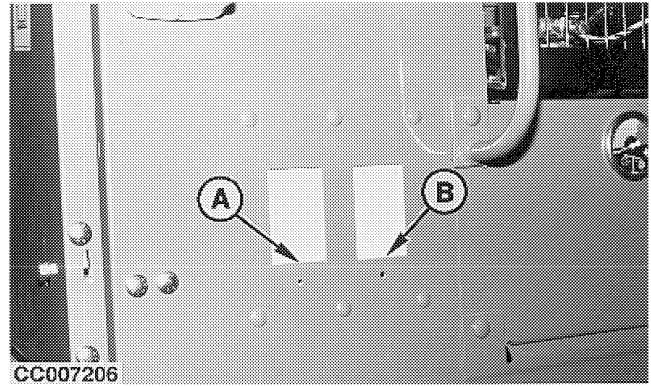
Vor dem Einsatz die unter "Vorbereiten der Presse" beschriebenen Arbeiten durchführen.

- Gewünschte max. Ballengröße einstellen (siehe "Max. Ballengröße einstellen" in diesem Abschnitt).

- Motordrehzahl so wählen, daß die Zapfwellenndrehzahl erreicht wird.

- Hebel des Zusatzsteuergeräts zum Schließen des Gatters bewegen, dann den Hebel in Neutralstellung bringen. Prüfen, ob die beiden Ballenform-Anzeiger (A) und (B) in der unteren Stellung stehen (rote Linien müssen unten im Sichtfenster stehen). Ist dies nicht der Fall, ist das Gatter nicht richtig geschlossen (auf Behinderungen achten).

- Die Zapfwelle einschalten, dann der Maschine Preßgut zuführen; siehe "Preßgutzufuhr" in diesem Abschnitt. Zurückblicken und die Bewegung der Ballenform-anzeiger (A) und (B) kontrollieren.



Fortsetzung auf der nächsten Seite

CC.565RB 004748-29-25AUG99

Wechsel zur rechten Schwadseite

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

Wechsel zur linken Schwadseite

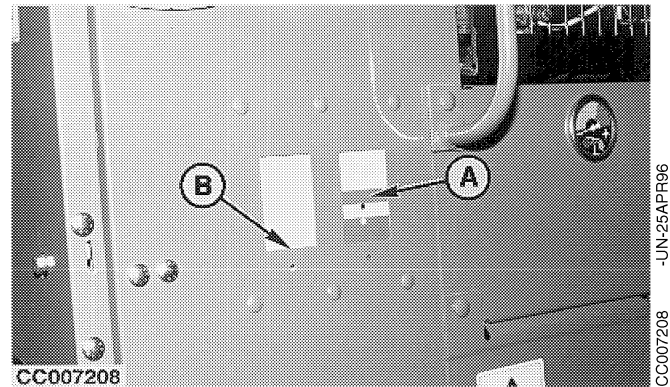
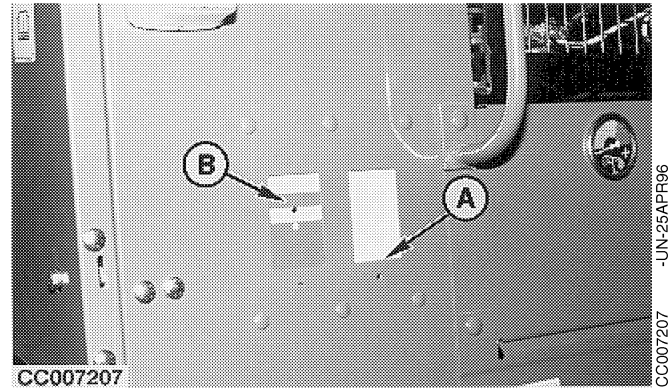
Bleibt der rechte Ballenform-Anzeiger (B) in unterer Stellung, während der linke Anzeiger (A) nach oben geht, muß zur linken Schwadseite gewechselt werden, um auf der rechten Seite der Pickup zusätzliches Preßgut aufzunehmen.

- Der Presse solange Material zuführen, bis die gewünschte max. Ballengröße erreicht ist. Ist dies der Fall, ist ein kurzer Alarmton (etwa 1 Sekunde) zu hören wenn der Bindevorgang eingeleitet werden sollte.

WICHTIG: Am Ende der Ballenbildung sind die zwei roten Bereiche der Ballenformanzeiger (A) und (B) bündig mit der Oberseite der Sichtfenster. Dies entspricht der größtmöglichen Ballengröße, welche die Presse bilden kann.

- Anhalten und 2 bis 3 m (8 bis 10 ft) zurücksetzen (nicht notwendig bei Pressen mit Rampe zur Ballenablage).

- Ballen binden; siehe "Binden der Ballen" in diesem Abschnitt.



BINDEN DER BALLEN

- Garnarm mit Hilfe des Schalters für manuelle Steuerung (A) ganz nach links bewegen. Mit einem Blick nach hinten sollte sich der Fahrer davon überzeugen, daß sich die Garnscheiben (B) drehen, d.h. das Garn erfaßt wurde. Der Garnarm sollte einige Sekunden in dieser Stellung gehalten werden, damit sich eine ausreichende Anzahl von Garnschlingen am linken Ballenende bildet. Dies verstärkt die Bindung.

- Garnarm mit dem Schalter für manuelle Steuerung (A) in Ausgangsstellung bringen. Die Rückwärtsbewegung des Garnarms mehrere Male unterbrechen, damit der Ballen vom Garn ausreichend umschlungen wird.

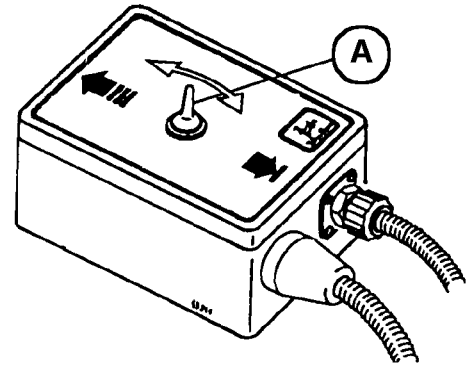
- Kurz bevor der Garnarm in seine Ausgangsstellung zurückgeht, die Bewegung einige Sekunden lang unterbrechen, damit sich eine ausreichende Anzahl von Garnschlingen am rechten Ballenende bildet.

- Sobald der Garnarm wieder seine ursprüngliche Stellung einnimmt, den Schneidevorgang auslösen.

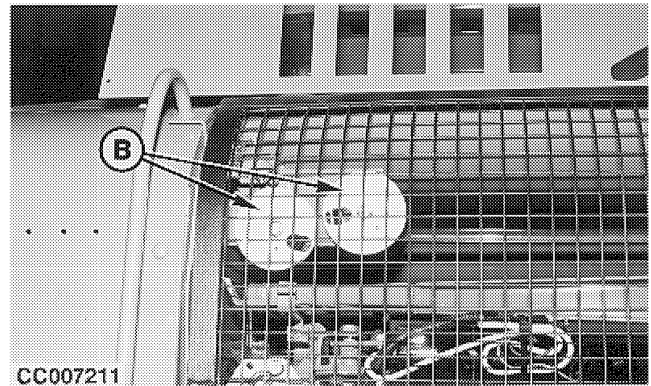
WICHTIG: Der Betätigungsmotor ist durch eine thermische Sicherung geschützt. Wird der Schalter für manuelle Steuerung (A) bei ganz aus- oder eingefahrenem Auslöser betätigt, dann unterbricht die thermische Sicherung die Stromzufuhr. In diesem Fall warten, bis der Stromkreis sich wieder schließt.

Bei Unterbrechung der Stromzufuhr durch die Sicherung muß die Zapfwelle abgeschaltet werden, damit das Garn nicht weiterläuft. Sobald der Stromkreis wieder geschlossen ist, Zapfwelle einschalten.

Der Ballen kann nun abgelegt werden (siehe "Ablegen des Ballens" in diesem Abschnitt).



CC001250



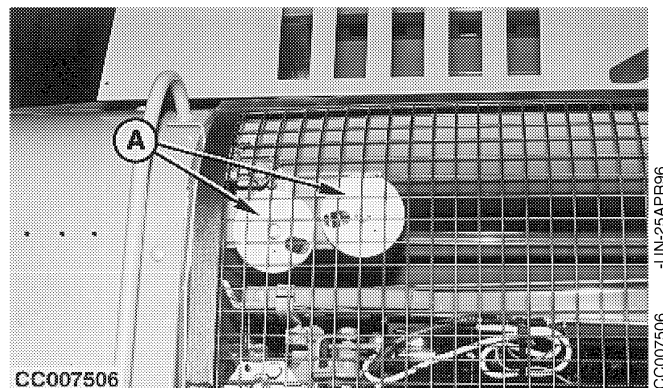
CC007211

CC001250 -UN-16FEB96

CC007211 -UN-25APR96

ABLEGEN DES BALLENS

- Durch einen Blick nach hinten sich davon überzeugen, daß die Garnscheiben (A) sich nicht mehr drehen (Garn abgeschnitten).
- Die Zapfwelle zur Ballenablage eingeschaltet lassen.
- Gatter anheben.
- Vom abgelegten Ballen wegfahren (nicht notwendig bei Pressen mit Rampe zur Ballenablage) und Gatter schließen.



CC.575RB 004024-29-15NOV98

Betrieb mit elektronischer Bindungssteuerung

ELEKTRONISCHER BINDUNGSMONITOR

Der elektronische Bindungsmonitor (A) ermöglicht einen programmierten und einen manuellen Netz- bzw. Garnbindevorgang mit automatischem oder manuellem Start.

Programmierter Garnbindevorgang

1. Die mit dem Garnsymbol gekennzeichnete Seite des Schalters (K) drücken, um die Garnbindung zu wählen.

HINWEIS: Der Schalter (K) befindet sich am Monitorkabelbaum in der Nähe des Monitors.

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

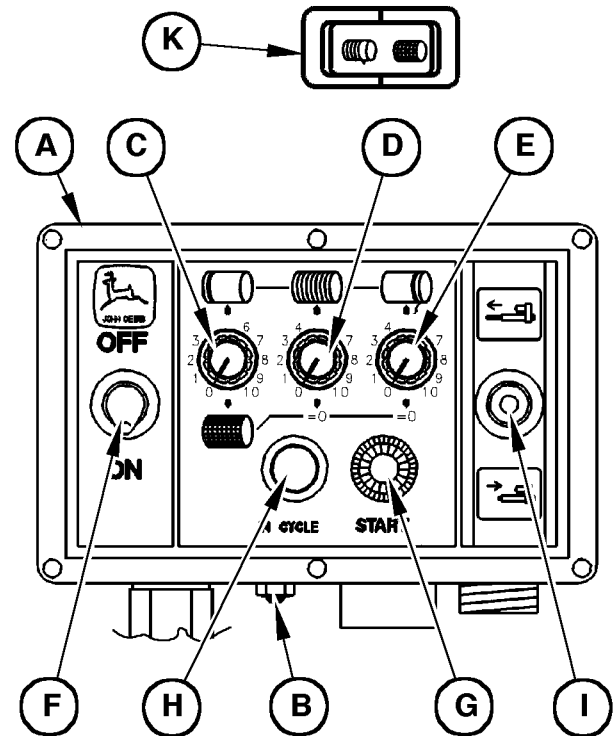
- Schraube (B) nach links oder rechts drehen, um den Abstand des Ausfahrpunktes (J) zur Seite der Preßkammer einzustellen. Als Grundeinstellung sollte der Ausfahrpunkt 120 mm (4.72 in.) von der Seite der Preßkammer entfernt sein.

HINWEIS: Die Einstellungen von Ausfahrpunkt und Garnführung müssen aufeinander abgestimmt sein, so daß keine Behinderungen auftreten (siehe "Garnführung einstellen" im Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines").

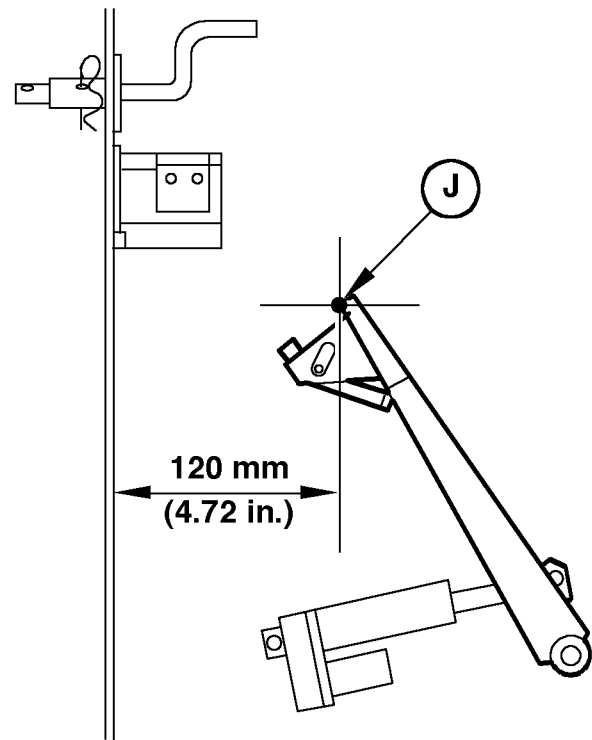
3. Anzahl der Garnwicklungen (Garnabstand) an den Potentiometern (C)-(D)-(E) einstellen.

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

- A—Monitor
- B—Einstellschraube
- C—Potentiometer (Garnabstand), rechts
- Potentiometer, Anzahl der Netzumwicklungen
- D—Potentiometer (Garnabstand), Mitte
- E—Potentiometer (Garnabstand), links
- F—"EIN/AUS" Schalter
- G—Startknopf
- H—Kontrolllampe "IN CYCLE"
- I—Schalter für manuelle Bindung
- J—Ausfahrpunkt
- K—Schalter, Netz-/Garnbindung



CC015243



CC007201

Fortsetzung siehe nächste Seite

CC,565RB 004739-29-11FEB99

Programmierter Garnbindevorgang (Fortsetzung)

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

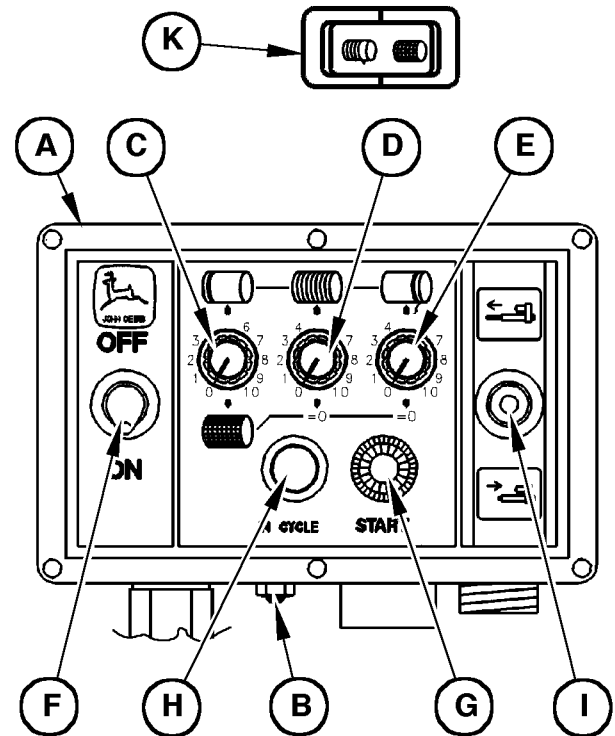
- Potentiometer (E) im Uhrzeigersinn drehen, um die Ausfahrzeit des Garnarms an dem von Schraube (B) bestimmten Ausfahrpunkt auf 0 bis 5 Sekunden einzustellen. Steht Potentiometer (E) auf "0", so fährt der Garnarm nicht aus.

- Schalter (F) einschalten; der Monitor ist nun betriebsbereit und es kann mit der Arbeit begonnen werden (siehe "Ballenbildung" in diesem Abschnitt)..

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

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

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



CC015243

- A—Monitor
- B—Einstellschraube
- C—Potentiometer (Garnabstand), rechts
- Potentiometer, Anzahl der Netzumwicklungen
- D—Potentiometer (Garnabstand), Mitte
- E—Potentiometer (Garnabstand), links
- F—“EIN/AUS” Schalter
- G—Startknopf
- H—Kontrolllampe “IN CYCLE”
- I—Schalter für manuelle Bindung
- J—Ausfahrpunkt
- K—Schalter, Netz-/Garnbindung

Fortsetzung siehe nächste Seite

CC.565RB 004740-29-11FEB99

CC015243 -UN-11FEB99

Manueller Garnbindevorgang

- Die mit dem Garnsymbol gekennzeichnete Seite des Schalters (D) drücken, um die Garnbindung zu wählen.

HINWEIS: Der Schalter (D) befindet sich am Monitorkabelbaum in der Nähe des Monitors.

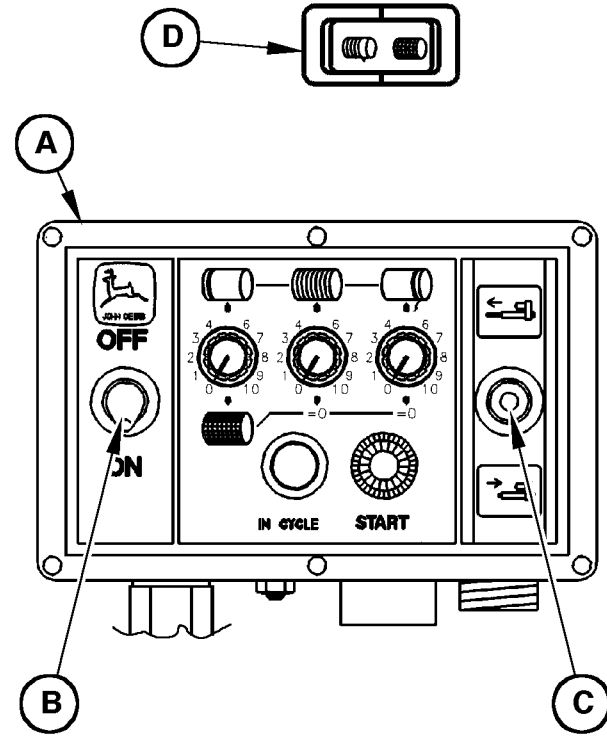
- Schalter (B) einschalten.

- Der Monitor ist nun betriebsbereit und es kann mit der Arbeit begonnen werden (siehe "Ballenbildung" in diesem Abschnitt)..

- Mit dem Schalter (C) für manuelle Bindung den Bindevorgang auslösen (siehe "Ballenbindung - manueller Bindungsvorgang" in diesem Abschnitt).

WICHTIG: Ein Stromkreisunterbrecher schützt den Monitor. Wird bei voll aus- oder eingefahrenem Garnarmauslöser der Schalter (C) betätigt, löst der Stromkreisunterbrecher aus. In diesem Fall einige Sekunden abwarten, bis der Stromkreisunterbrecher abgekühlt ist, dann Monitor aus- und wieder einschalten.

- A—Monitor
- B—Schalter "EIN/AUS"
- C—Schalter für manuelle Bindung
- D—Schalter, Netz-/Garnbindung



CC015244

CC015244 -UN-11FEB99

Fortsetzung siehe nächste Seite

CC.565RB 004741-29-11FEB99

Programmierter Netzbindevorgang

- Die mit dem Netzsymbol gekennzeichnete Seite des Schalters (J) drücken, um die Netzbindung zu wählen.

HINWEIS: Der Schalter (J) befindet sich am Monitorkabelbaum in der Nähe des Monitors.

- Potentiometer (C) nach rechts drehen, um die Anzahl der Netzumwicklungen wie folgt einzustellen:

Potentiometerstellung	Anzahl der Umwicklungen
0-1-2	0
3	1,5
4	1,6
5	2
6	2,4
7	2,8
8	3
9	3,6
10	4

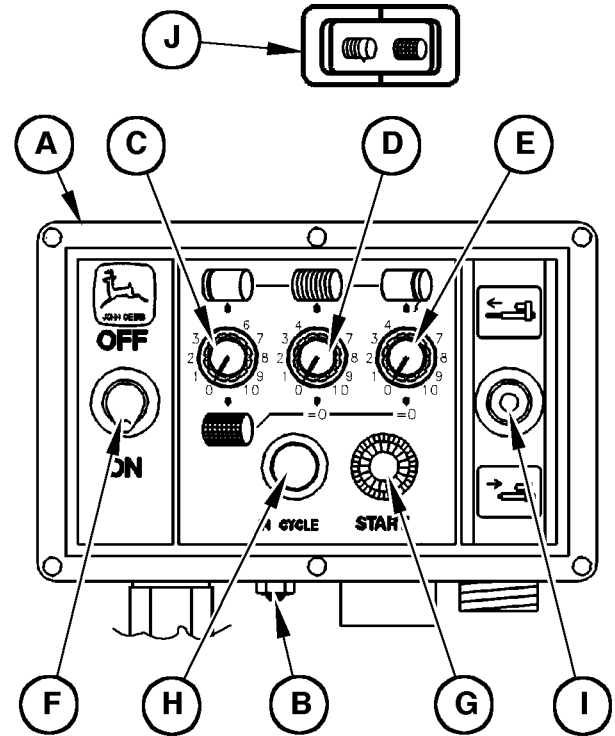
WICHTIG: Wenn Netzbindung gewählt ist, müssen die Potentiometer (D) und (E) IMMER in Stellung "0" sein. Ist dies nicht der Fall, dann ist ein fehlerhafter Bindungsvorgang die Folge.

- Schalter (F) einschalten; der Monitor ist nun betriebsbereit und es kann mit der Arbeit begonnen werden (siehe "Ballenbildung" in diesem Abschnitt).

HINWEIS: Den Startknopf (G) drücken, um den programmierten Bindevorgang auszulösen, bevor der Ballen die vorgewählte Größe erreicht hat (siehe "Ballenbindung - manueller Bindungsvorgang" diesem Abschnitt).

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

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



CC015248

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

Manueller Netzbindevorgang

- Die mit dem Netzsymbol gekennzeichnete Seite des Schalters (D) drücken, um die Netzbindung zu wählen.

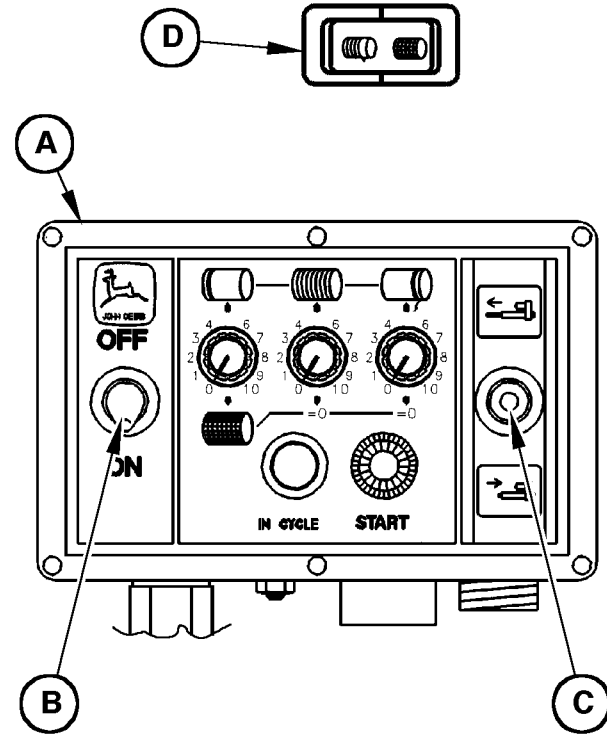
HINWEIS: Der Schalter (D) befindet sich am Monitorkabelbaum in der Nähe des Monitors.

- Schalter (B) einschalten.

- Der Monitor ist nun betriebsbereit und es kann mit der Arbeit begonnen werden (siehe "Ballenbildung" in diesem Abschnitt).

- Mit dem Schalter (C) für manuelle Bindung die gewünschte Anzahl der Netzumwicklungen auslösen (siehe "Ballenbindung - manueller Bindungsvorgang" in diesem Abschnitt).

WICHTIG: Ein Stromkreisunterbrecher schützt den Monitor. Wird bei voll aus- oder eingefahrenem Messerarmauslöser der Schalter (C) betätigt, löst der Stromkreisunterbrecher aus. In diesem Fall einige Sekunden abwarten, bis der Stromkreisunterbrecher abgekühlt ist, dann Monitor aus- und wieder einschalten.



CC015244

- A—Monitor
- B—Schalter "EIN/AUS"
- C—Schalter für manuelle Bindung
- D—Schalter, Netz-/Garnbindung

CC015244 -UN-11FEB99

CC.565RB 004744-29-11FEB99

BALLENBILDUNG

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

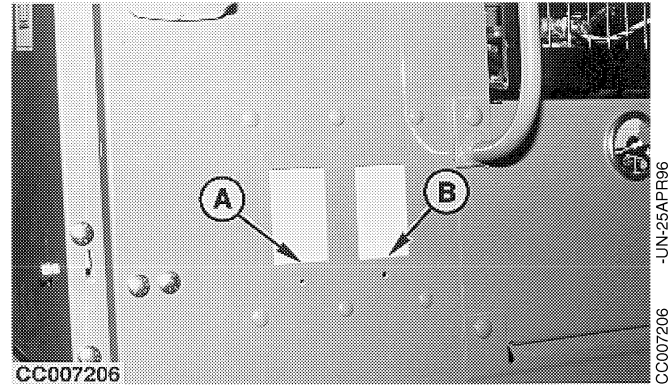
Keine Versuche unternehmen, bei laufender Presse Garn oder Erntegut nachzuführen oder herauszuziehen. Die Presse zieht das Garn oder Erntegut schneller ein als man es loslassen kann.

Zuvor Zapfwelle abschalten und Motor abstellen.

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

Monitor auf die gewünschten Werte in der jeweiligen Betriebsart (Garn- /Netzbindung) einstellen (siehe "Elektronischer Bindungsmonitor - programmierter/manueller Bindevorgang" in diesem Abschnitt).

- Gewünschte max. Ballengröße einstellen (siehe "Max. Ballengröße einstellen" im Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines").
- Motordrehzahl so wählen, daß die Zapfwellen-Nenn Drehzahl erreicht wird.
- Mit dem Hebel des Zusatzsteuergeräts das Gatter schließen, dann den Hebel in Neutralstellung bringen. Prüfen, ob die beiden Ballenform-Anzeiger (A) und (B) in der unteren Stellung stehen (rote Linien müssen unten im Sichtfenster stehen). Ist dies nicht der Fall, ist das Gatter nicht richtig geschlossen (auf Behinderungen achten).
- Die Zapfwelle einschalten, dann der Maschine Preßgut zuführen; siehe "Preßgutzufuhr" im Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines". Zurückblicken und die Bewegung der Ballenformanzeiger (A) und (B) kontrollieren.



Fortsetzung siehe nächste Seite

CC.565RB 004745-29-11FEB99

Wechsel zur rechten Schwadseite

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

Wechsel zur linken Schwadseite

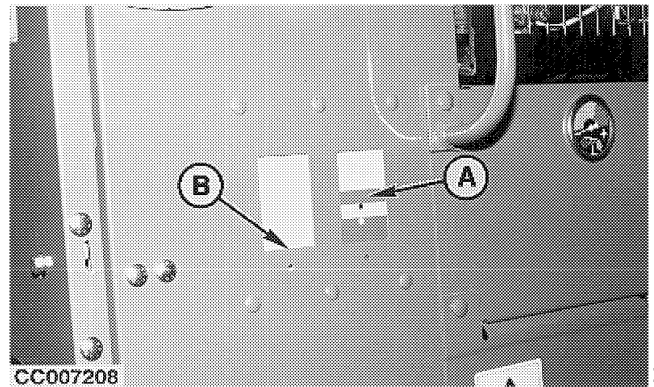
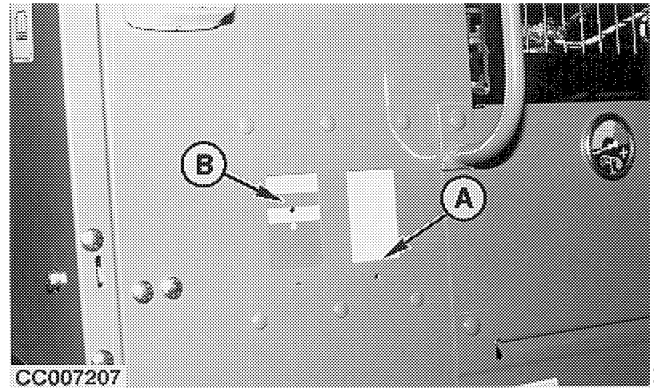
Bleibt der rechte Ballenform-Anzeiger (B) in unterer Stellung, während der linke Anzeiger (A) nach oben geht, muß zur linken Schwadseite gewechselt werden, um auf der rechten Seite der Pickup zusätzliches Preßgut aufzunehmen.

- Der Presse solange Material zuführen, bis die gewünschte max. Ballengröße erreicht ist. Ist dies der Fall, ist ein kurzer Alarmton (etwa 1 Sekunde) zu hören wenn der Bindevorgang eingeleitet wird.

HINWEIS: Soll der Bindevorgang eingeleitet werden bevor die gewünschte Ballengröße erreicht ist, wie unter "Ballenbindung - manueller Bindungsvorgang" in diesem Abschnitt" beschrieben vorgehen.

WICHTIG: Am Ende der Ballenbildung sind die zwei roten Bereiche der Ballenformanzeiger (A) und (B) bündig mit der Oberseite der Sichtfenster. Dies entspricht der größtmöglichen Ballengröße, welche die Presse bilden kann.

- Anhalten und 2 bis 3 m (8 bis 10 ft) zurücksetzen (nicht notwendig bei Pressen mit Rampe zur Ballenablage).



Fortsetzung siehe nächste Seite

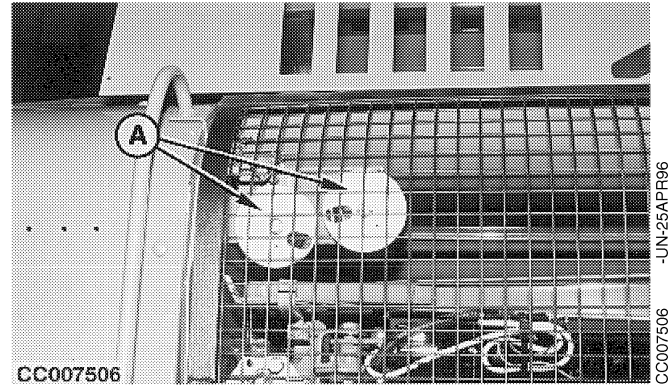
CC.565RB 004746-29-11FEB99

Bei Garnbindung

- Durch einen Blick nach hinten auf die Garnscheiben (A) sollte sich der Fahrer vergewissern, daß das Garn erfaßt wurde und die Scheiben sich drehen.

Während des Bindevorgangs leuchtet Kontrolllampe (B) auf. Am Ende des Bindevorgangs blinkt die Lampe (B) einige Sekunden lang. Der Ballen muß abgelegt werden, solange die Lampe (B) blinkt (siehe "Ablegen des Ballens" in diesem Abschnitt).

HINWEIS: Der Bindevorgang kann jederzeit mit dem "START"-Knopf (C) neu gestartet werden.

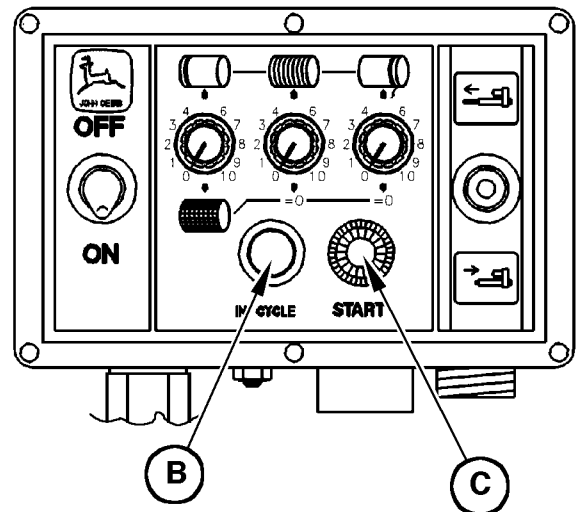


Bei Netzbindung

Während des Bindevorgangs leuchtet Kontrolllampe (B) auf. Am Ende des Bindevorgangs blinkt die Lampe (B) einige Sekunden lang. Der Ballen muß abgelegt werden, solange die Lampe (B) blinkt (siehe "Ablegen des Ballens" in diesem Abschnitt).

WICHTIG: Ist ein zweiter Warnton zu hören, während Kontrolllampe (B) blinkt, wurde das Netz nicht abgeschnitten oder die Netzrolle ist leer. In diesem Fall den Bindevorgang mit dem "START"-Knopf (C) nochmals einleiten bzw. die Netzrolle überprüfen.

HINWEIS: Der Bindevorgang kann jederzeit neu gestartet werden.



CC015246

CC.565RB 004751-29-11FEB99

BALLENBINDUNG - MANUELLER BINDUNGSVORGANG

Soll der Bindevorgang eingeleitet werden bevor die gewünschte Ballengröße erreicht ist, anhalten und 2 bis 3 m (8 bis 10 ft) zurücksetzen (nicht notwendig bei Pressen mit Rampe zur Ballenablage).

Programmierten Garnbindevorgang einleiten

- Startknopf (A) drücken, um den programmierten Bindungsvorgang auszulösen.

Der Fahrer sollte durch einen Blick nach hinten prüfen, ob sich die Garnscheiben (C) drehen (Garn erfaßt).

Während des Bindevorgangs leuchtet Kontrolllampe (B) auf. Am Ende des Bindevorgangs blinkt die Lampe (B) einige Sekunden lang. Der Ballen muß abgelegt werden, solange die Lampe (B) blinkt (siehe "Ablegen des Ballens" in diesem Abschnitt).

HINWEIS: Der Bindevorgang kann jederzeit neu gestartet werden.

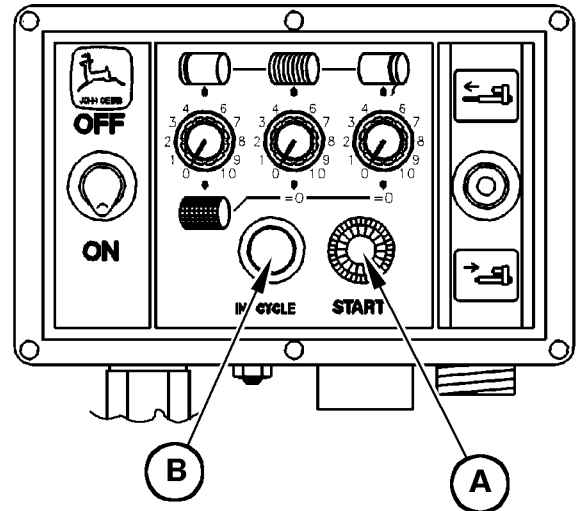
Programmierten Netzbindevorgang einleiten

- Startknopf (A) drücken, um den programmierten Bindungsvorgang auszulösen.

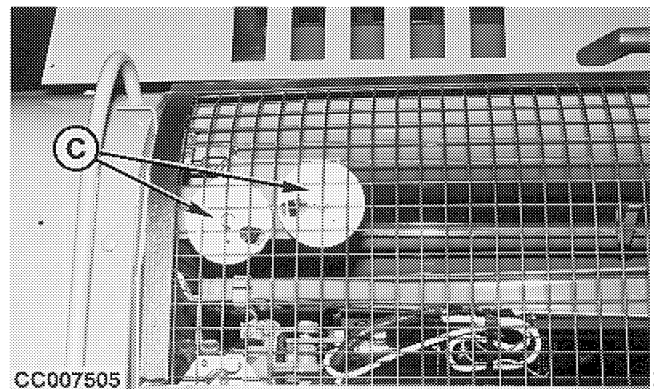
Während des Bindevorgangs leuchtet Kontrolllampe (B) auf. Am Ende des Bindevorgangs blinkt die Lampe (B) einige Sekunden lang. Der Ballen muß abgelegt werden, solange die Lampe (B) blinkt (siehe "Ablegen des Ballens" in diesem Abschnitt).

WICHTIG: Ist ein zweiter Warnton zu hören, während Kontrolllampe (B) blinkt, wurde das Netz nicht abgeschnitten oder die Netzrolle ist leer. In diesem Fall den Bindevorgang mit dem "START"-Knopf (C) nochmals einleiten bzw. die Netzrolle überprüfen.

HINWEIS: Der Bindevorgang kann jederzeit neu gestartet werden.



CC015245



A—Startknopf
B—Kontrolllampe "IN CYCLE"
C—Garnscheiben

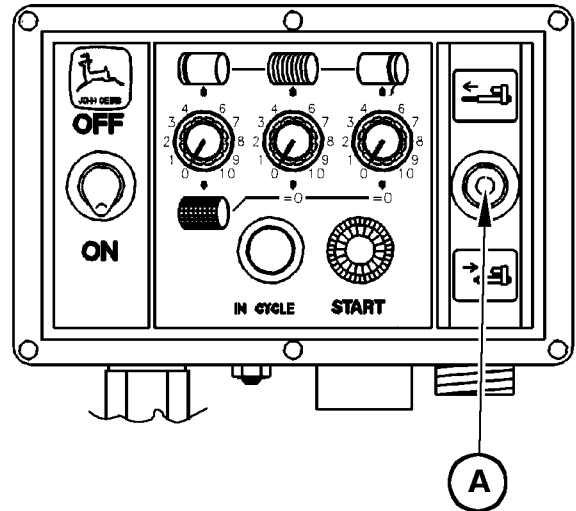
Manuellen Garnbindevorgang einleiten

- Garnarm mit Hilfe des Schalters für manuelle Steuerung (A) ganz nach links bewegen. Mit einem Blick nach hinten sollte sich der Fahrer davon überzeugen, daß sich die Garnscheiben (B) drehen, d.h. das Garn erfaßt wurde. Der Garnarm sollte einige Sekunden in dieser Stellung gehalten werden, damit sich eine ausreichende Anzahl von Garnschlingen am linken Ballenende bildet. Dies verstärkt die Bindung.

- Garnarm mit dem Schalter für manuelle Steuerung (A) in Ausgangsstellung bringen. Die Rückwärtsbewegung des Garnarms mehrere Male unterbrechen, damit der Ballen vom Garn ausreichend umschlungen wird.

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

- Sobald der Garnarm wieder seine ursprüngliche Stellung einnimmt, den Schneidevorgang auslösen.



Manuellen Netzbindevorgang einleiten

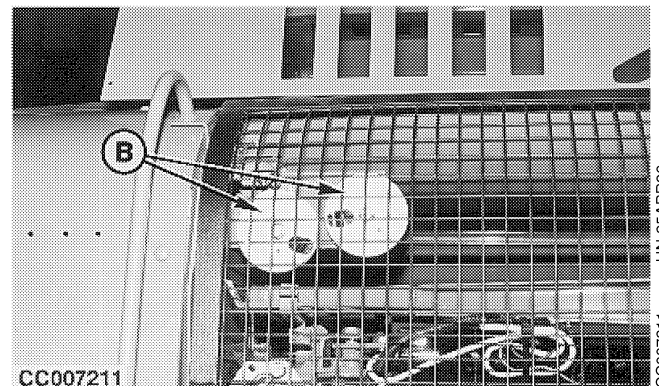
- Netzauslöser mit dem Schalter der manuellen Bindungssteuerung (A) ganz ausfahren. Wenn der Auslöser ausgefahren ist, fangen die Netzförderrollen an, sich zu drehen. Der Auslöser sollte einige Sekunden in dieser Stellung gehalten werden, damit sich eine ausreichende Anzahl von Netzumwicklungen bilden kann.

HINWEIS: Wird der Auslöser zwischen 3 und 10 Sekunden in ausgefahrener Stellung gehalten, dann bilden sich 1,5 bis 4 Netzumwicklungen.

- Den Auslöser lang genug einfahren, damit das Netz abgeschnitten wird.

WICHTIG: Ist ein zweiter Warnton zu hören, wurde das Netz nicht abgeschnitten oder die Netzrolle ist leer. In diesem Fall den Bindevorgang nochmals einleiten bzw. die Netzrolle überprüfen.

CC015247

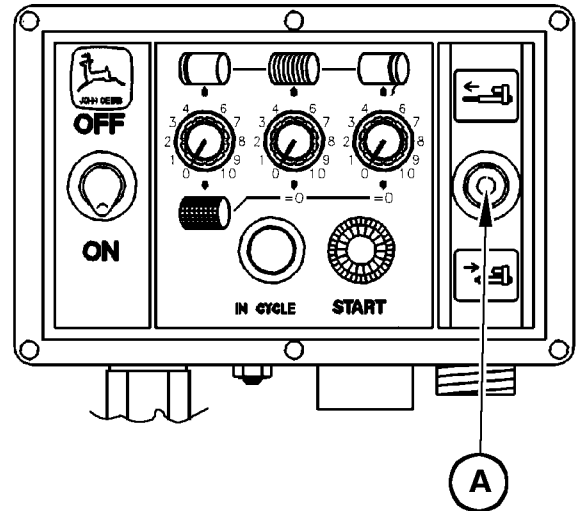


CC007211

WICHTIG: Der Betätigungsmotor ist durch eine thermische Sicherung geschützt. Wird der Schalter für manuelle Steuerung (A) bei ganz aus- oder eingefahrenem Auslöser betätigt, dann unterbricht die thermische Sicherung die Stromzufuhr. In diesem Fall warten, bis der Stromkreis sich wieder schließt.

Bei Unterbrechung der Stromzufuhr durch die Sicherung muß die Zapfwelle abgeschaltet werden, damit das Garn nicht weiterläuft. Sobald der Stromkreis wieder geschlossen ist, Zapfwelle einschalten.

Der Ballen kann nun abgelegt werden (siehe "Ablegen des Ballens" in diesem Abschnitt).



CC015247

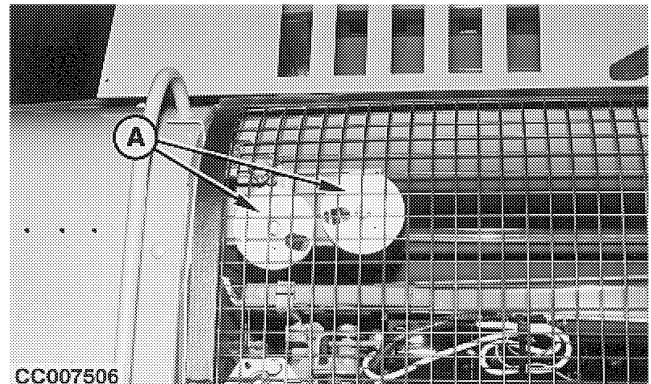
CC.565RB 004753-29-11FEB99

CC015247 -UN-11FEB99

ABLEGEN DES BALLENS

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

- Die Zapfwelle zur Ballenablage eingeschaltet lassen.
- Gatter anheben.
- Vom abgelegten Ballen wegfahren (nicht notwendig bei Pressen mit Rampe zur Ballenablage) und Gatter schließen.



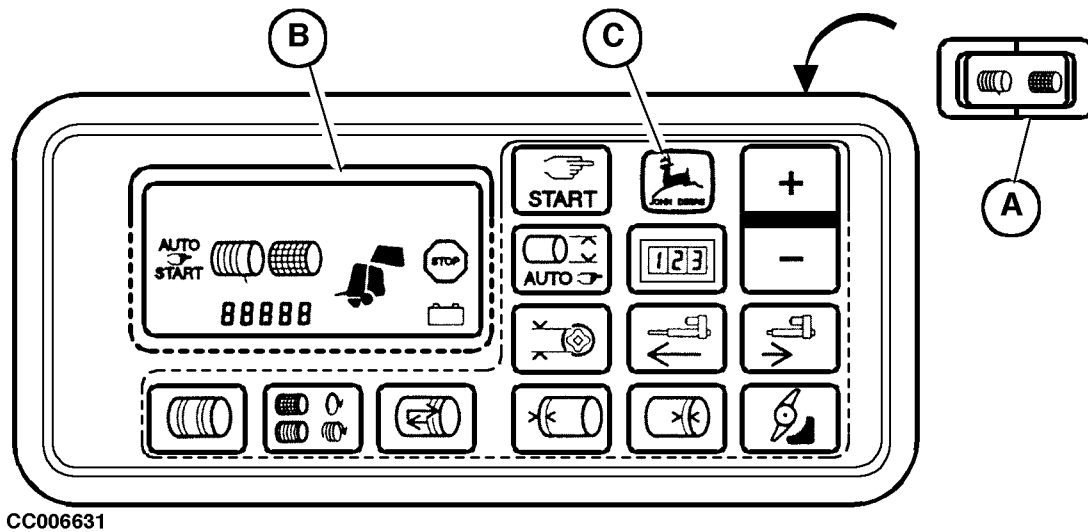
CC007506

CC.575RB 004032-29-11FEB99

CC007506 -UN-25APR96

Betrieb mit BaleMaster Kontrollmonitor

BALEMASTER KONTROLLMONITOR



A—Hauptschalter (Garn/Aus/Netz)

B—Flüssigkristallanzeige

C—Tastatur

- Das BaleMaster-System besteht aus elektrischen Komponenten (Potentiometern, Sensoren und Schaltern), die an eine Steuereinheit angeschlossen sind. Diese Steuereinheit ist an der Presse montiert. Ein Kontrollmonitor in der Traktorkabine dient zur Bedienung und Einstellung des Systems; siehe "Anordnung der BaleMaster-Komponenten" in diesem Abschnitt.

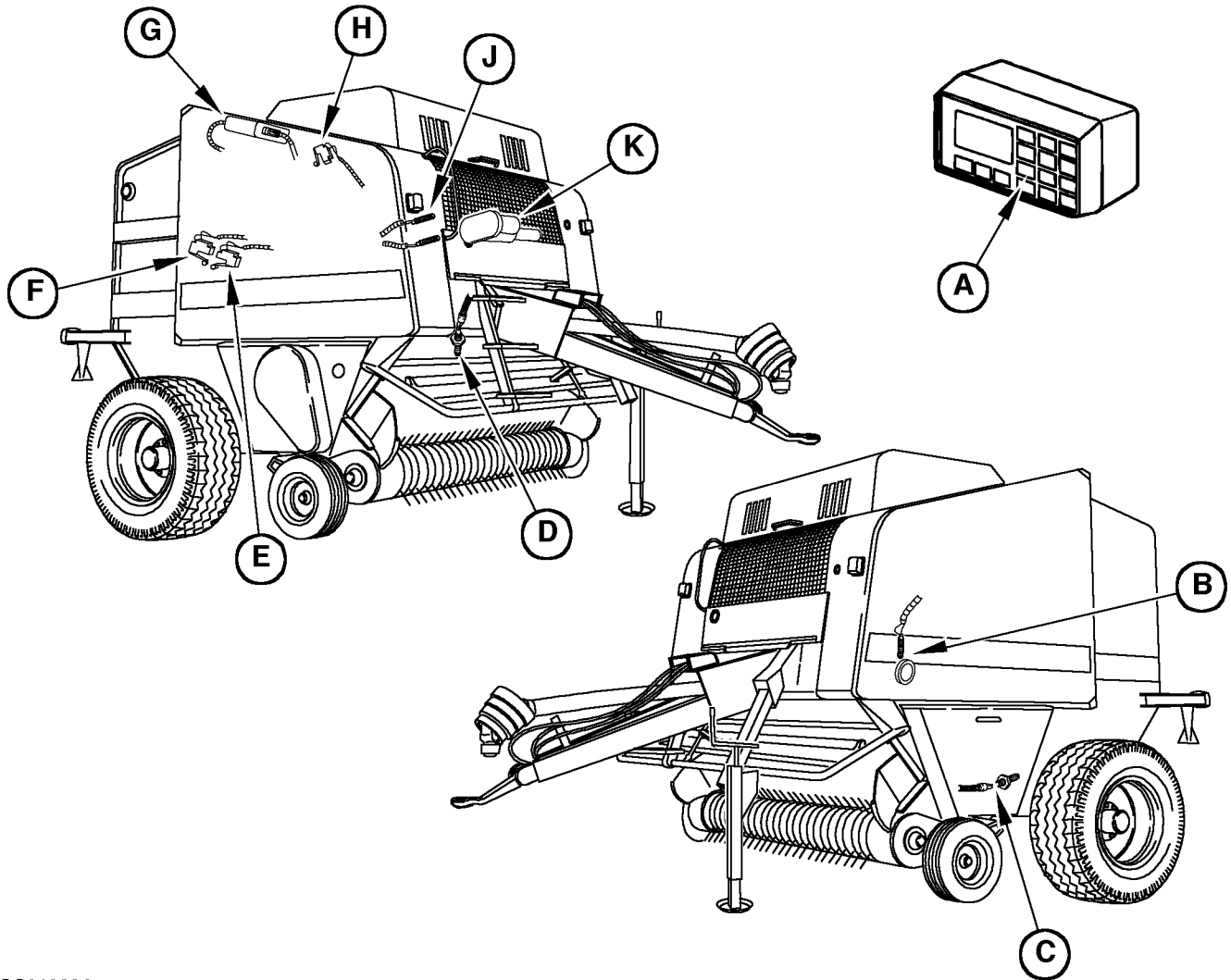
- Der Kontrollmonitor erlaubt es dem Fahrer, alle Funktionen der Presse zu überwachen (ohne dabei die Maschine zu beobachten). Solche Funktionen sind z.B. Bindevorgang, Einstellungen, Betriebsart der Schneideinrichtung, Diagnose und verschiedene Alarmfunktionen (z.B. Netz oder Garn nicht abgeschnitten, Netzrolle leer oder Gatter geöffnet).

- Der Kontrollmonitor besteht aus folgenden Teilen:

- Hauptschalter (A) zum Ein- und Ausschalten und zur Wahl der Betriebsart (Garn- oder Netzbindung); siehe "BaleMaster Kontrollmonitor einschalten" in diesem Abschnitt.
- Flüssigkristallanzeige (B), die Einstellungen, Betriebsarten oder Störungen durch Zahlen oder Piktogramme anzeigt (akustische Alarmfunktionen sind auch vorhanden); siehe "BaleMaster Kontrollmonitor - Anzeige" in diesem Abschnitt.
- Tastatur (C) zur Eingabe von Einstellwerten und Betriebsarten; siehe BaleMaster Kontrollmonitor - Tastatur" in diesem Abschnitt.

CC.575RB 004033-29-15OCT97

BALE MASTER KONTROLLMONITOR — ANORDNUNG DER KOMPONENTEN



CC012834

A—Kontrollmonitor
 B—Sensor an der
 Getriebeausgangswelle
 C—Messersensor

D—Reversiersensor
 (Schneideinrichtung)
 E—Gatterverriegelungsschalter
 F—Schalter für max.
 Ballengröße

G—Steuereinheit
 H—Schalter "Netz
 abgeschnitten"

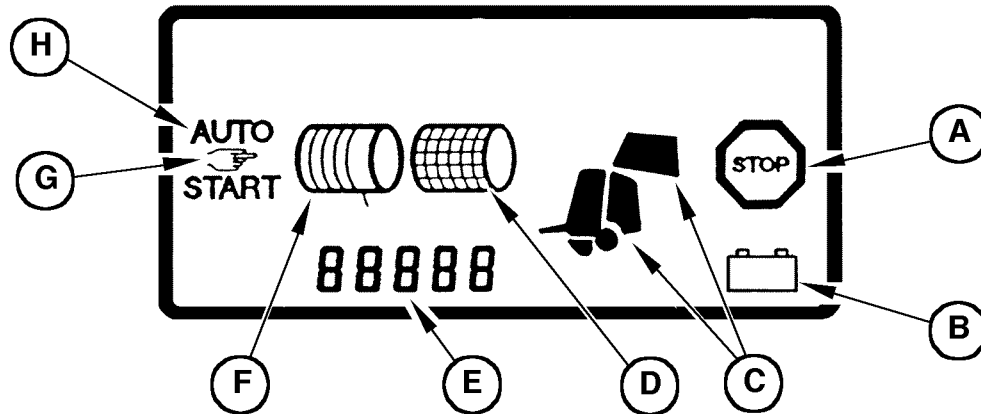
J—Garnscheibensensoren*
 K—Garnarmpotentiometer

*) Sonderausrüstung

CC.570RB 004034-29-15OCT97

CC012834 -JN-28OCT97

BESCHREIBUNG DER ANZEIGE



CC006632

CC006632 -UN-21MAR95

A—Stop-Warnung (blinkend oder dauerhaft)
B—Niedrige Spannung

C—Gatter geschlossen oder offen
D—Netzbindung

E—Zahlenanzeige
F—Garnbindung

G—Manuelle Bindung
H—Automatische Bindung

- Die Stop-Warnung (A) erscheint, um den Fahrer auf eine außergewöhnliche Betriebssituation aufmerksam zu machen (z.B. eine Störung oder den bevorstehenden Bindevorgang). Zusätzlich ertönt ein Warnsignal.

- Die Warnung "niedrige Spannung" (B) zeigt an, daß die Traktorbatterie nicht mehr ausreichend geladen ist, um eine optimale Funktion der BaleMaster-Komponenten zu gewährleisten.

- Das Piktogramm (C) informiert den Fahrer, ob das Gatter offen oder geschlossen ist. Falls beim Betrieb eine Störung auftritt, blinkt das Piktogramm (C) und die Stop-Warnung (A); außerdem ertönt ein Warnsignal.

- Die Zahlenanzeige (E) zeigt alle Einstellungen, die verschiedenen Zähler, Drehung der Garnscheiben,

Betriebsarten der Schneideinrichtung, Ballenpressentyp, Software-Version und Garnarmbewegung.

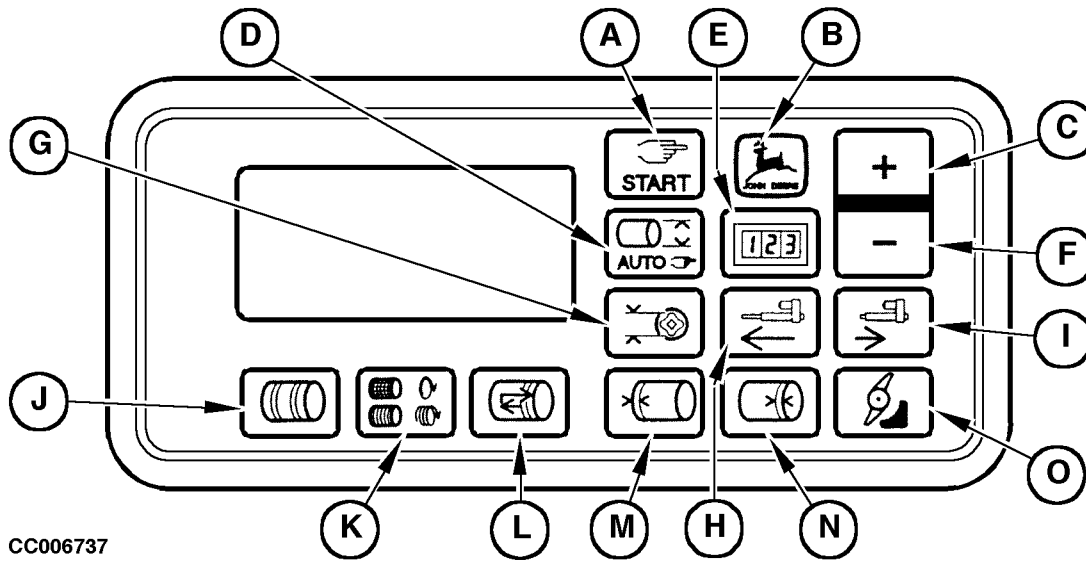
- Die Piktogramme "Netz- oder Garnbindung" (D) und (F) erinnern den Fahrer daran, welche Betriebsart beim Einschalten des BaleMaster Kontrollmonitors gewählt war.

- Das Piktogramm "Manuelle Bindung" (G) erinnert den Fahrer daran, daß er den Bindevorgang auslösen muß.

- Das Piktogramm "Automatische Bindung" (H) zeigt dem Fahrer an, daß der Bindevorgang automatisch ausgelöst wird, sobald die vorgewählte Ballengröße erreicht ist.

CC,575RB 004035-29-25AUG99

TASTATUR



CC006737

CC006737 -UN-21MAR95

A—START-Taste (manuell)

B—JOHN DEERE-Taste

- Maßeinheiten
- Diagnosemodus
- Monitor zurückstellen

C—PLUS-Taste

- Vergrößern
- Zurückstellen/Wechseln/Anzeige

D—AUTO-Taste

- Modus automatisch/manuell

E—ZÄHLER-Taste

- Ballenzähler
- Ballenpressentyp

F—MINUS-Taste

- Verkleinern
- Zurückstellen/Wechseln/Anzeige

G—Nicht belegt

H—Taste AUSFAHREN

I—Taste EINFAHREN

J—Taste SEITLICHE BINDUNG

K—Taste ANZAHL DER WICKLUNGEN

L—Taste WIEDERAUSFAHREN

- Wiederausfahren
- Zahl der Garn-
- umschlingungen rechts
- reduzieren

M—Taste BINDUNG LINKS

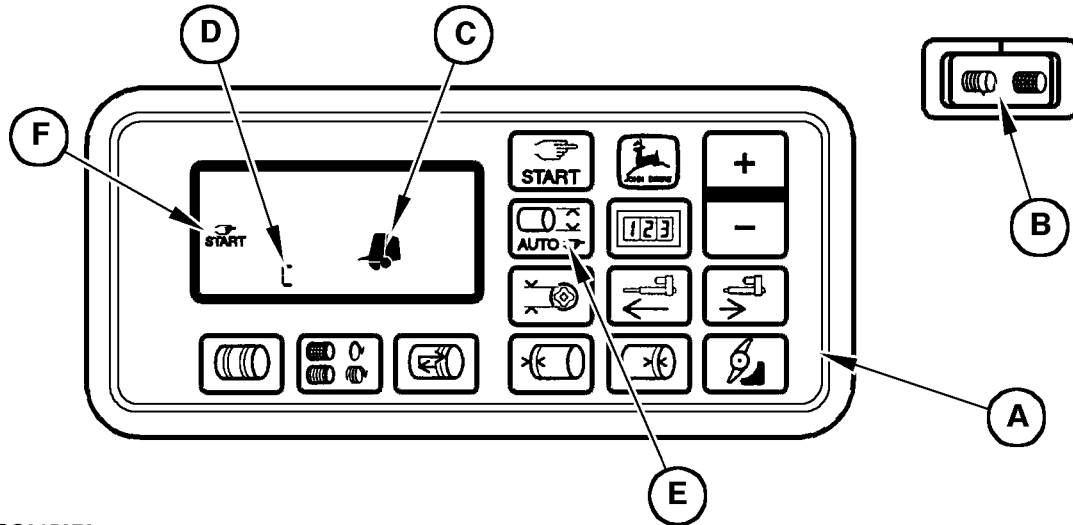
N—Taste BINDUNG RECHTS

O—Taste SCHNEIDEINRICHTUNG

- Betriebsarten der
- Schneideinrichtung

CC.575RB 004036-29-25AUG99

INBETRIEBNAHME DES BALEMASTER KONTROLLMONITORS



CC015279

CC015279
-UN-26AUG99

A—Monitor
B—Hauptschalter
(Garn/Aus/Netz)

C—Piktogramm GATTER
GESCHLOSSEN
D—Piktogramm
MESSERSTELLUNG DER
SCHNEIDEINRICHTUNG

E—AUTO-Taste
F—Piktogramm MANUELLE
BETRIEBSART

Der Monitor (A) ist sehr leicht zu bedienen und nach dem Einschalten sofort betriebsbereit. Um mit dem Monitor bestens vertraut zu werden, wird nachfolgend aufgeführt, was der Fahrer vor Betriebsbeginn beachten sollte:

- Mit dem Schalter (B) den Monitor einschalten (GARN- oder NETZbindung wählen).
- Prüfen, ob Piktogramm "GATTER GESCHLOSSEN" (C) erscheint. Gegebenenfalls Gatter schließen.
- Bei Pressen mit Schneideinrichtung prüfen, ob die Messer in Schneidstellung sind oder nicht. Die Anzeige (D) zeigt, daß die Messer in Schneidstellung sind.
- Den manuellen oder automatischen Bindevorgang wählen, indem nacheinander die AUTO-Taste (E) gedrückt wird. Beim Einschalten des Monitors wird die manuelle Betriebsart (F) automatisch gewählt.

Der Monitor ist jetzt betriebsbereit. Der Fahrer kann jetzt die Einstellungen ändern oder mit der Arbeit beginnen; siehe "Ballenbildung" in diesem Abschnitt.

Nähere Informationen zum Betrieb des Monitors werden nachfolgend gegeben. Im einzelnen handelt es sich um folgende Informationen:

- Einschalten des Kontrollmonitors
- Monitor im Diagnosemodus einschalten
- Monitor auf vorgegebene Werte zurückstellen
- Automatische oder manuelle Betriebsart wählen
- Ändern von Maßeinheiten
- Garnabstand einstellen
- Anzahl der Netzumwicklungen einstellen
- Beginn des Bindevorgangs einstellen
- Ende des Bindevorgangs einstellen
- Seitliche Ballenbindung einstellen
- Wiederausfahren des Garnarms einstellen
- Benutzung des Ballenzählers
- Zurückstellen/Ändern des Ballenzählers
- Anzeige der Software-Version
- Auswahl des Pressentyps
- Betriebsarten der Schneideinrichtung wählen

EINSTELLWERTE UND VORGEGEBENE EINSTELLUNGEN FÜR BALEMASTER KONTROLLMONITOR

Garnbindung:

Garnabstand (vorgegebener Wert)	0,10 m (4 in.)
Garnabstand mit zwei Garnsträngen	0,02 bis 0,15 m (0.78 bis 5.90 in.)
Garnabstand mit einem Garnstrang	0,02 bis 0,30 m (0.78 bis 11.81 in.)
Seitliche Wicklungen (vorgegebener Wert)	2
Einstellbereich für seitliche Wicklungen	0,1 bis 10
Ausgangs-/Endposition der Bindung (vorgegebener Wert)	0,15 m (5.9 in.)
Einstellbereich für Ausgangsposition	0,08 bis 0,25 m (3.14 bis 9.85 in.)
Einstellbereich für Endposition	0 bis 0,35 m (0 bis 13.77 in.)
Wiederausfahren des Garnarms (vorgegebener Wert)	KEIN Wiederausfahren
Wiederausfahrbereich	-2 bis 0,50 m (-2 bis 19.68 in.)*

Netzbindung:

Anzahl der Netzumwicklungen (vorgegebener Wert)	2
Einstellbereich für Netzumwicklungen	1,5 bis 5

Verschiedene vorgegebene Einstellungen:

Maßeinheiten	Metrisch
Zähler	0 bei allen 7 Zählern
Betriebsart der Schneideinrichtung	Pickup

HINWEIS: Beim Zurückstellen des BaleMaster Kontrollmonitors erscheinen wieder die ursprünglichen Einstellwerte. Die geänderten Werte bleiben auch dann gespeichert, wenn der Monitor abgeschaltet oder von der elektrischen Anlage des Traktors getrennt wird.

**) Der Wert -2 entspricht einer max. Verringerung um 2 Umschlingungen, ausgehend von dem Einstellwert für die seitlichen Umschlingungen (rechte Seite).*

KONTROLLMONITOR EINSCHALTEN (BETRIEBSMODUS)

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

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

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

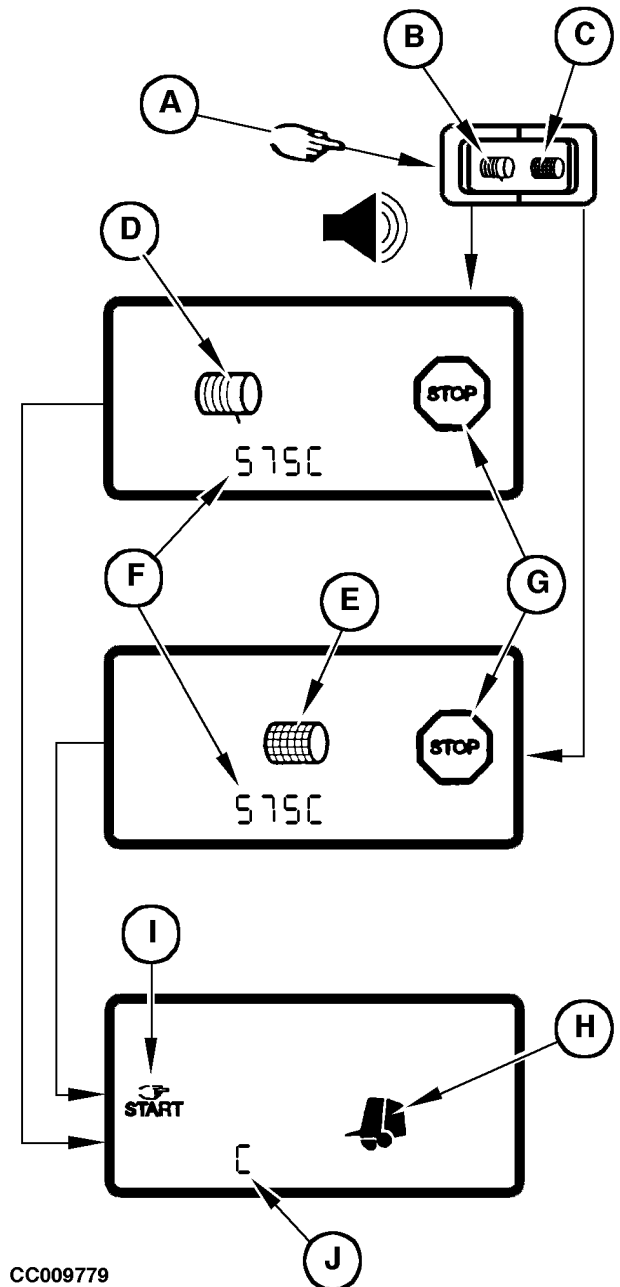
HINWEIS: Ein C nach der Typenbezeichnung bedeutet, daß die Presse mit einer Schneidvorrichtung ausgerüstet ist.

Die Anzeige wechselt dann zu folgenden Daten:

- Piktogramm für manuellen Betrieb (I)
- Piktogramm "Gatter geschlossen" (H)
- Anzeige "Messer der Schneideinrichtung in Schneidstellung" (J)

WICHTIG: Falls die Anzeige von den obigen Angaben abweicht, siehe "Anzeige von Fehlfunktionen beim Einschalten des Monitors" in diesem Abschnitt.

- A—Hauptschalter
- B—Position für Garnbindung
- C—Position für Netzbindung
- D—Piktogramm für Garnbindung
- E—Piktogramm für Netzbindung
- F—Anzeige Ballenpressentyp
- G—Warnpiktogramm
- H—Piktogramm "Gatter geschlossen"
- I—Piktogramm für manuellen Betrieb
- J—Anzeige "Messer der Schneideinrichtung"



CC009779

CC009779 -UN-17FEB97

CC,575RB 004039-29-25AUG99

KONTROLLMONITOR EINSCHALTEN (DIAGNOSEMODUS)

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

Diagnosemodus aufrufen

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

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

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

Den Diagnosemodus wie folgt aufrufen:

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

JOHN DEERE-Taste weiter drücken, bis folgende Anzeige am Monitor erscheint:

- Zuerst das Piktogramm (A) der gewählten Bindeart und der Ballenpressentyp (B).

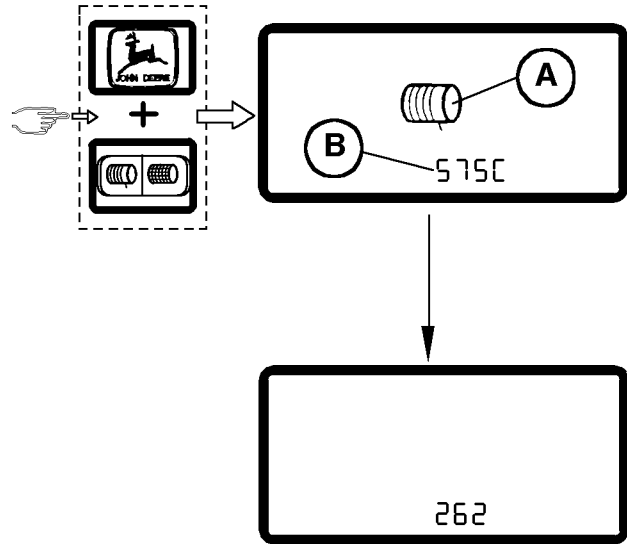
- Dann die Drehzahl der Getriebeausgangswelle bei eingerückter Zapfwelle (nur wenn die Presse mit den als Sonderausrüstung erhältlichen Sensoren ausgerüstet ist)

HINWEIS: Die Betriebsart "Reversieren der Schneideinrichtung" darf nicht gewählt sein, da in diesem Fall am Monitor die Wellendrehzahl nicht angezeigt wird.

Bei Nenndrehzahl der Zapfwelle (540 1/min) soll der angezeigte Wert 262 1/min betragen.

Mit der Tastatur des Monitors die Komponenten prüfen (siehe Abschnitt "Wartung").

Den Monitor abschalten, um den Diagnosemodus zu verlassen.



CC006634

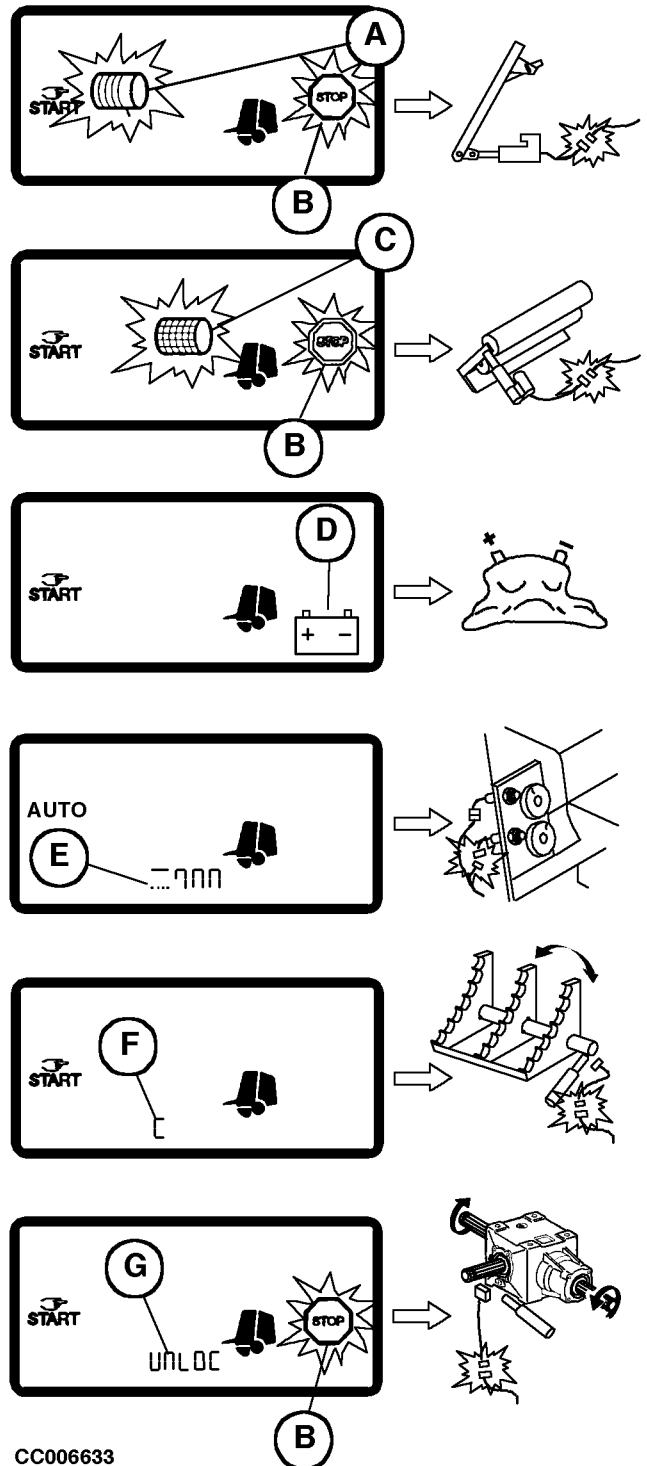
-JUN-21MAR95
CC006634

ANZEIGE VON FEHLFUNKTIONEN BEIM EINSCHALTEN DES MONITORS

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

- Beim Einschalten des Monitors (Garnbindung) und nicht angeschlossenem Garnarmauslöser erscheinen die blinkenden Piktogramme (A) und (B).
- Beim Einschalten des Monitors (Netzbindung) und nicht angeschlossenem bzw. nicht eingebautem Netzauslöser erscheinen die blinkenden Piktogramme (C) und (B).
- Wenn der Ladezustand der Batterie zu niedrig ist, erscheint das blinkende Piktogramm (D).
- Wenn ein Garnscheibensensor nicht angeschlossen ist, erscheint das entsprechende Piktogramm (E) nicht.
- Wenn der Messersensor beim Einfahren der Messer an der Schneideinrichtung nicht angeschlossen ist, erscheint die Anzeige (F).
- Wenn der Sensor des Reversierantriebs für die Schneideinrichtung nicht angeschlossen ist und nicht reversiert wird, erscheint die Anzeige (G) und das Warnpiktogramm (B).

- A—Piktogramm für Garnbindung
- B—Piktogramm "Warnung"
- C—Piktogramm für Netzbindung
- D—Batteriepiktogramm
- E—Garnscheibenpiktogramm
- F—Anzeige "Messer einfahren"
- G—Anzeige "Schneideinrichtung reversieren"



CC006633

CC.575RB 004040-29-15OCT97

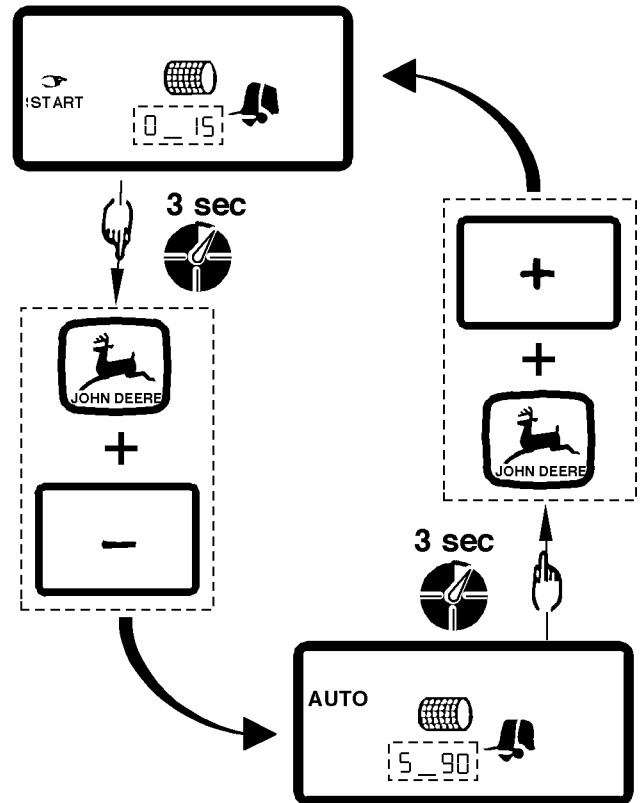
-UN-30MAR95
CC006633

ÄNDERN DER MASSEINHEITEN

Der Kontrollmonitor ist werksseitig auf metrische Maßeinheiten eingestellt.

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

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



CC000861

CC.575RB 004041-29-15OCT97

CC000861 -JUN-21MAR95

KONTROLLMONITOR AUF VORGEGEBENE WERTE ZURÜCKSTELLEN

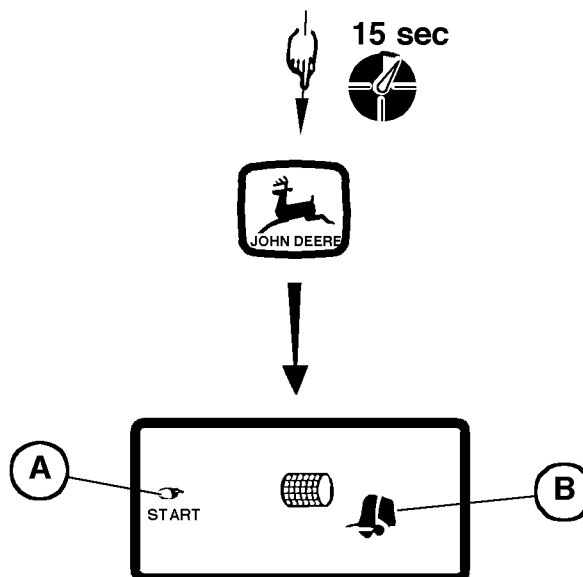
Alle Monitorwerte (außer Pressentyp und Ballenzähler) können jederzeit auf die vorgegebenen Werte zurückgestellt werden (siehe "Einstellwerte und vorgegebene Einstellungen für BaleMaster Kontrollmonitor").

Zum Zurückstellen wie folgt vorgehen:

- Monitor in Garn- oder Netzbindung einschalten
- Die JOHN DEERE-Taste 15 Sekunden gedrückt halten; alle Anzeigen werden gelöscht und nach Loslassen der Taste erscheinen folgende Piktogramme:
 - Piktogramm für manuellen Betrieb (A)
 - Piktogramm "Gatter geschlossen" (B)

Der Monitor ist jetzt betriebsbereit. Die vorgegebenen Werte können nun bei Bedarf geändert werden.

HINWEIS: Beim Zurückstellen des Kontrollmonitors erfolgt ein Wechsel von Zollmaßen auf metrische Maße.

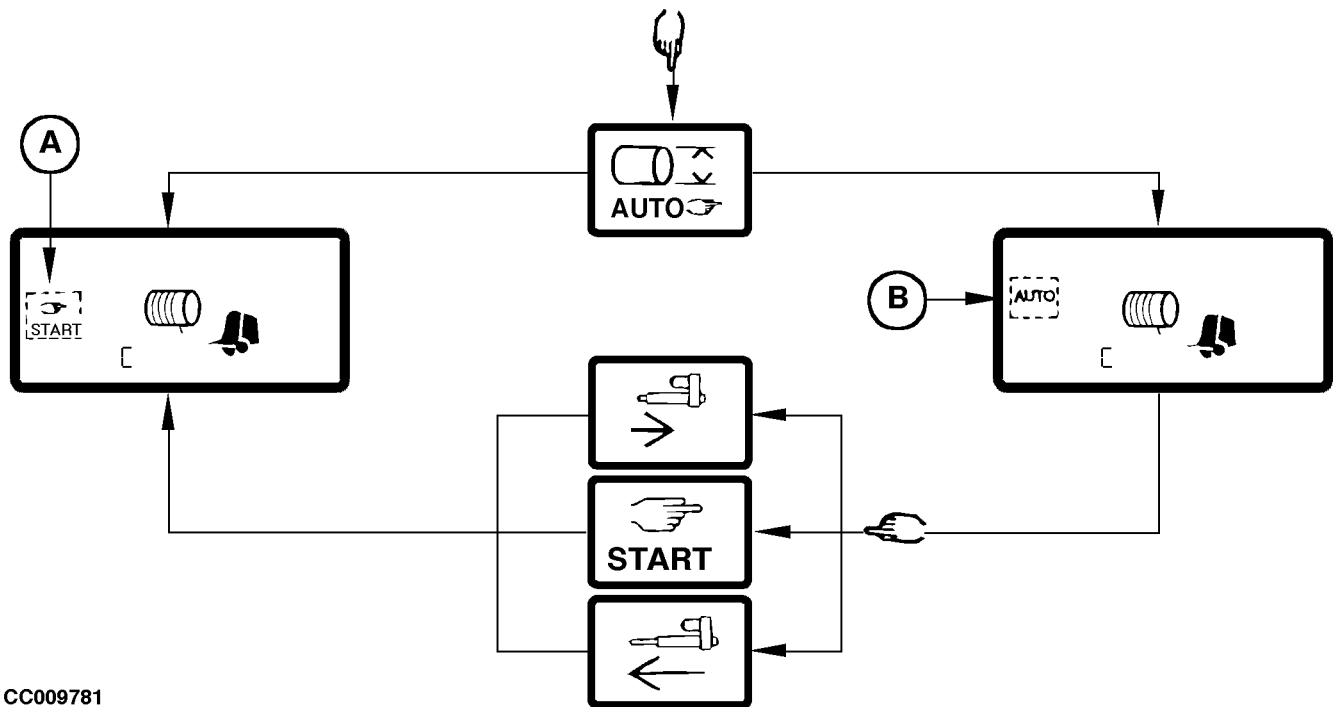


CC007202

CC007202 -JUN-06MAY96

CC.575RB 004042-29-25AUG99

WAHL DES AUTOMATISCHEN/MANUELLEN BINDEVORGANGS



CC009781

CC009781 -UN-17FEB97

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

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

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

HINWEIS: Der Monitor wechselt von automatischer auf manuelle Arbeitsweise, wenn die Taste AUSFAHREN oder EINFAHREN gedrückt bzw. der Monitor aus- und wieder eingeschaltet wird.

CC.575RB 004043-29-15OCT97

GARNABSTAND EINSTELLEN

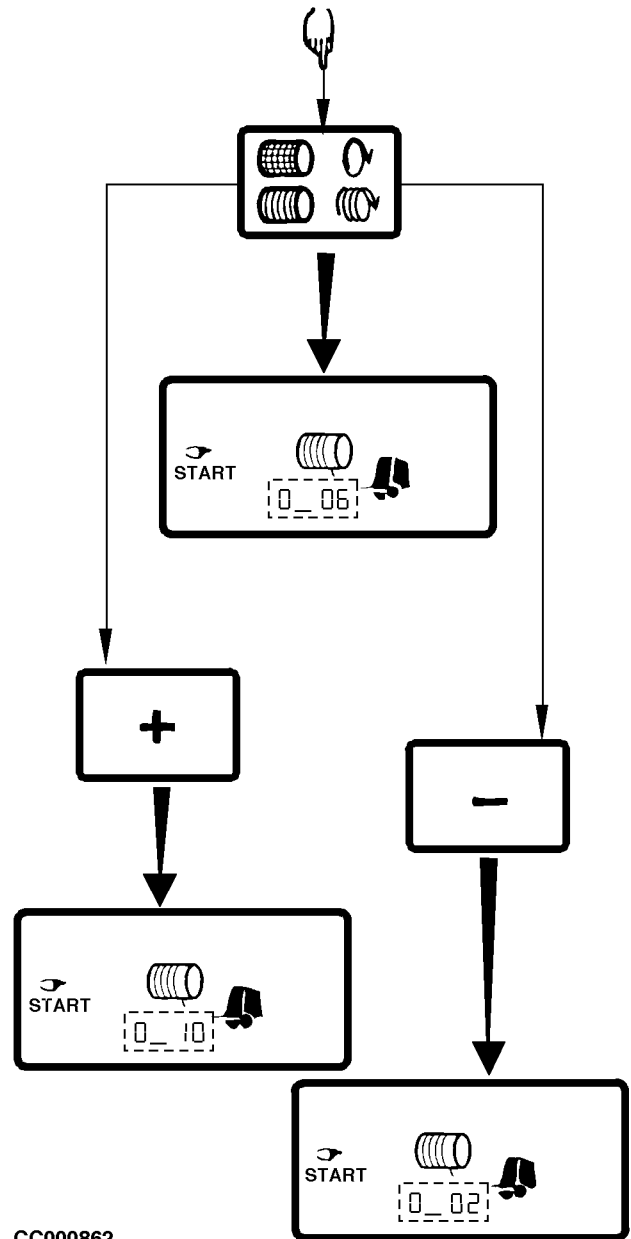
Der Garnabstand (Abstand zwischen den Garnwicklungen) kann bei Verwendung von zwei Garnsträngen von 0,02 bis 0,15 m (0.78 bis 5.90 in.) eingestellt werden. Bei Verwendung von einem Garnstrang liegt der Einstellbereich zwischen 0,02 und 0,30 m (0.78 und 11.81 in.).

Der gewünschte Garnabstand kann wie folgt angezeigt und eingestellt werden:

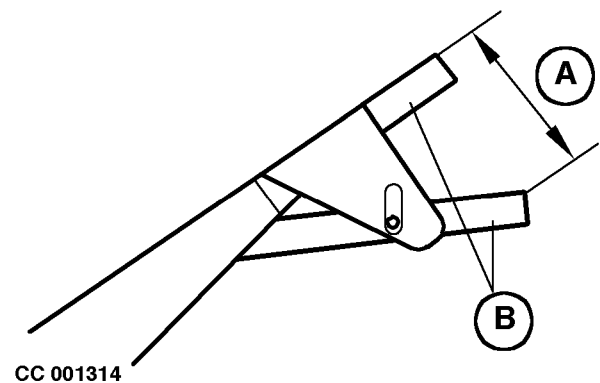
- Monitor einschalten (Garnbindung wählen).
- Taste ANZAHL DER WICKLUNGEN drücken, um den eingestellten Garnabstand anzuzeigen. Zur Änderung des Garnabstandes die Taste ANZAHL DER WICKLUNGEN gedrückt halten und dabei die PLUS-Taste drücken, um den Garnabstand zu vergrößern oder die MINUS-Taste, um den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

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

WICHTIG: Bei Verwendung von zwei Garnsträngen muß der am Monitor gewählte Garnabstand dem Abstand (A) zwischen den beiden Armen des Doppelgarnarms (B) entsprechen; siehe "Garnabstand einstellen" im Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines".



CC000862



CC 001314

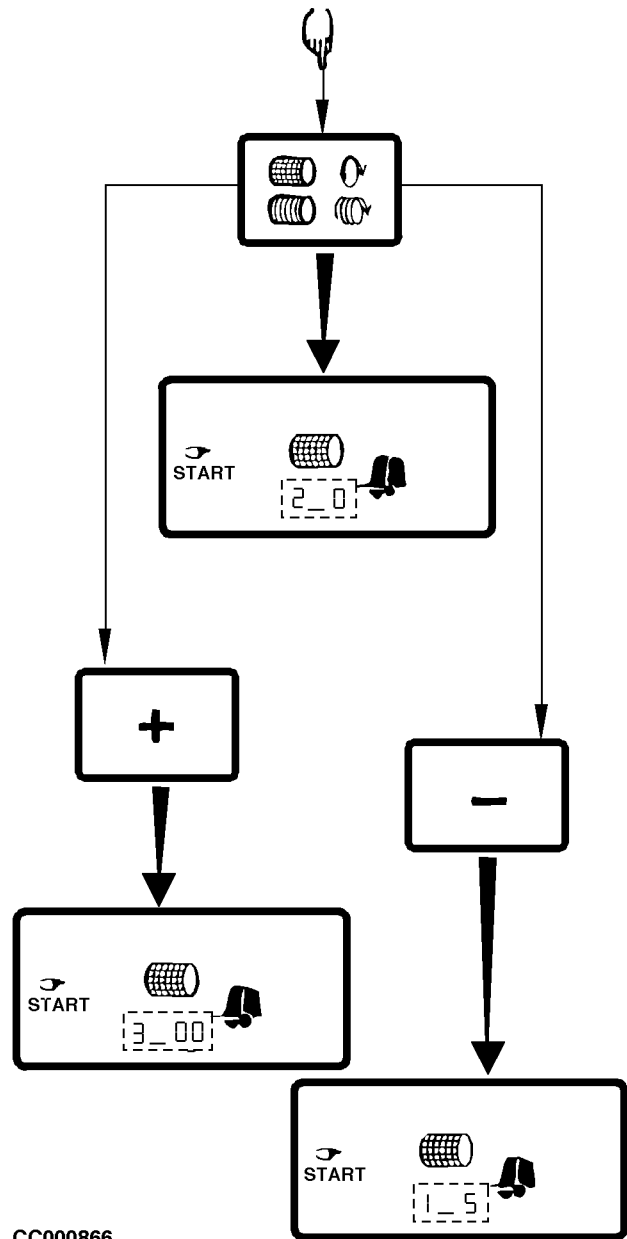
ANZAHL DER NETZUMWICKLUNGEN EINSTELLEN

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

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

- Monitor einschalten (Netzbindung wählen).
- Taste ANZAHL DER WICKLUNGEN drücken, um die eingestellte Anzahl der Netzumwicklungen anzuzeigen. Zur Änderung die Taste ANZAHL DER WICKLUNGEN gedrückt halten und dabei die PLUS-Taste drücken, um die Anzahl der Umwicklungen zu erhöhen oder die MINUS-Taste, um die Anzahl der Umwicklungen zu verringern.
- Nach Loslassen der Taste ANZAHL DER WICKLUNGEN wird die zuletzt eingegebene Anzahl der Netzumwicklungen gespeichert.

HINWEIS: Durch kurzes Drücken der PLUS- oder MINUS-Taste ändert sich die Anzeige um 0,1. Durch längeres Drücken dieser Tasten ändert sich die Anzeige in größeren Schritten.



CC000866 -UN-21MAR95

CC.575RB 004045-29-15OCT97

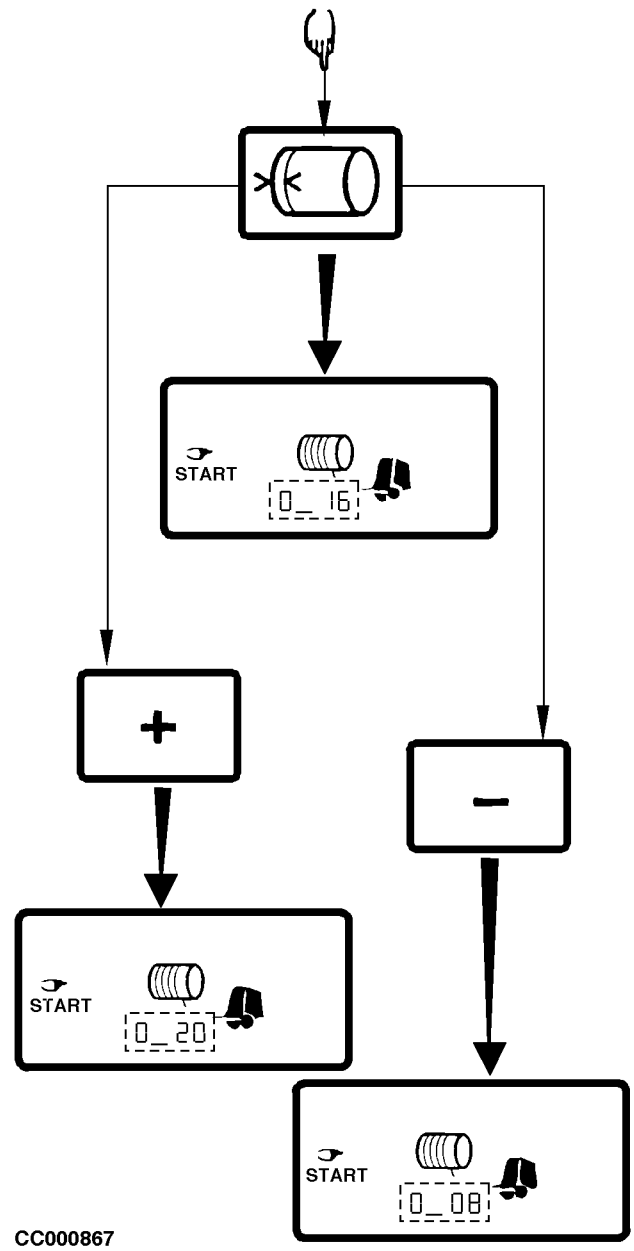
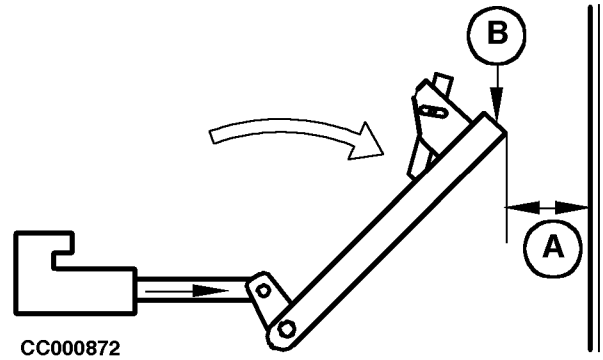
BEGINN DES BINDEVORGANGS EINSTELLEN

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

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

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

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



ENDE DES BINDEVORGANGS EINSTELLEN

Die Endposition des Bindevorgangs kann von 0 bis 0,35 m (0 bis 13,77 in) eingestellt werden.

Das Maß entspricht dem Abstand (A) zwischen der rechten Seite der Presse und der Spitze des Garnarms (B). Während des Garnbindevorgangs geht der Garnarm (B) bis zu dieser Position zurück und bleibt dort je nach vorgewählter Einstellung stehen (siehe "Einstellung der seitlichen Ballenbindung" in diesem Abschnitt), bevor er seine Bewegung fortsetzt und das Garn abgeschnitten wird.

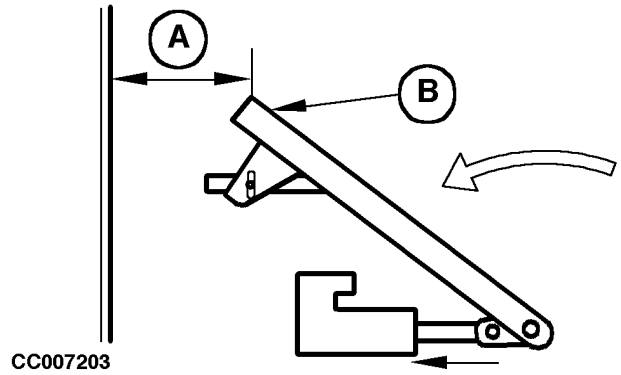
HINWEIS: Die Endposition des Bindevorgangs soll entsprechend den Erntegut- und Feldbedingungen gewählt werden.

WICHTIG: Sicherstellen, daß die Endposition des Bindevorgangs auf die Einstellung der Garnführung abgestimmt ist (siehe "Garnführung einstellen" in Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines").

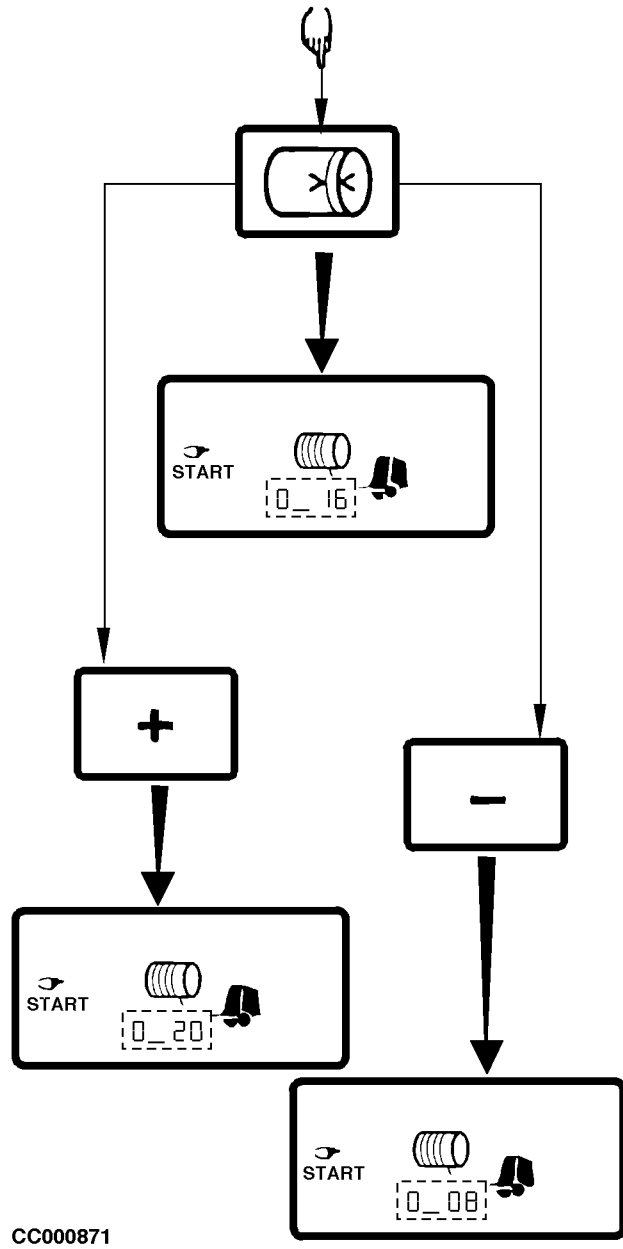
Die Endposition des Bindevorgangs kann wie folgt angezeigt und eingestellt werden:

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

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



-UN-06MAY96
CC007203



-UN-21MAR95
CC000871

EINSTELLUNG DER SEITLICHEN BALLENBINDUNG

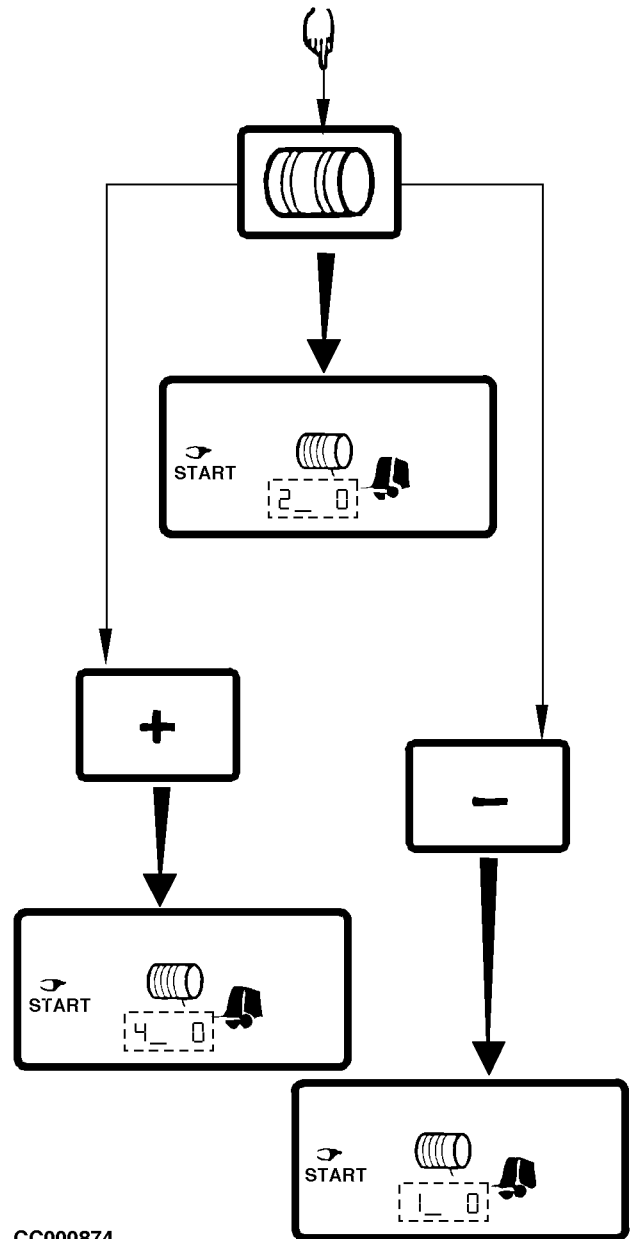
Die Anzahl der Garnumwicklungen an der Ausgangs- und Endposition des Bindevorgangs kann von 0,1 bis 10 eingestellt werden. Diese Positionen werden vom Fahrer bestimmt (siehe "Beginn des Bindevorgangs einstellen" und "Ende des Bindevorgangs einstellen" in diesem Abschnitt).

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

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

HINWEIS: Durch kurzes Drücken der PLUS- oder MINUS-Taste ändert sich die Anzeige um 0,1 Umwicklung. Durch längeres Drücken dieser Tasten ändert sich die Anzeige in größeren Schritten.

- Die Anzahl der Garnumwicklungen am Ende des Bindevorgangs (rechte Seite) kann mit der Taste WIEDERAUSFAHREN verringert werden. Dadurch ist es möglich, auf der rechten Seite des Ballens weniger Umwicklungen zu erhalten als auf der linken Seite (siehe "Anzahl der Garnumwicklungen auf der rechten Seite verringern" in diesem Abschnitt).



CC000874

CC000874 -UN-21MAR95

CC.575RB 004048-29-25AUG99

WIEDERAUSFAHREN DES GARNARMS EINSTELLEN

Der Wiederausfahrweg des Garnarms kann von 0 bis 0,5 m (0 bis 19,68 in.) eingestellt werden. Das Wiederausfahren des Garnarms erfolgt von dem Punkt aus, der vom Fahrer festgelegt wurde (siehe "Ende des Bindevorgangs einstellen" in diesem Abschnitt). Dadurch erhält man eine größere Anzahl von Garnumwicklungen am Ende des Bindevorgangs (z.B. beim Pressen von Stroh).

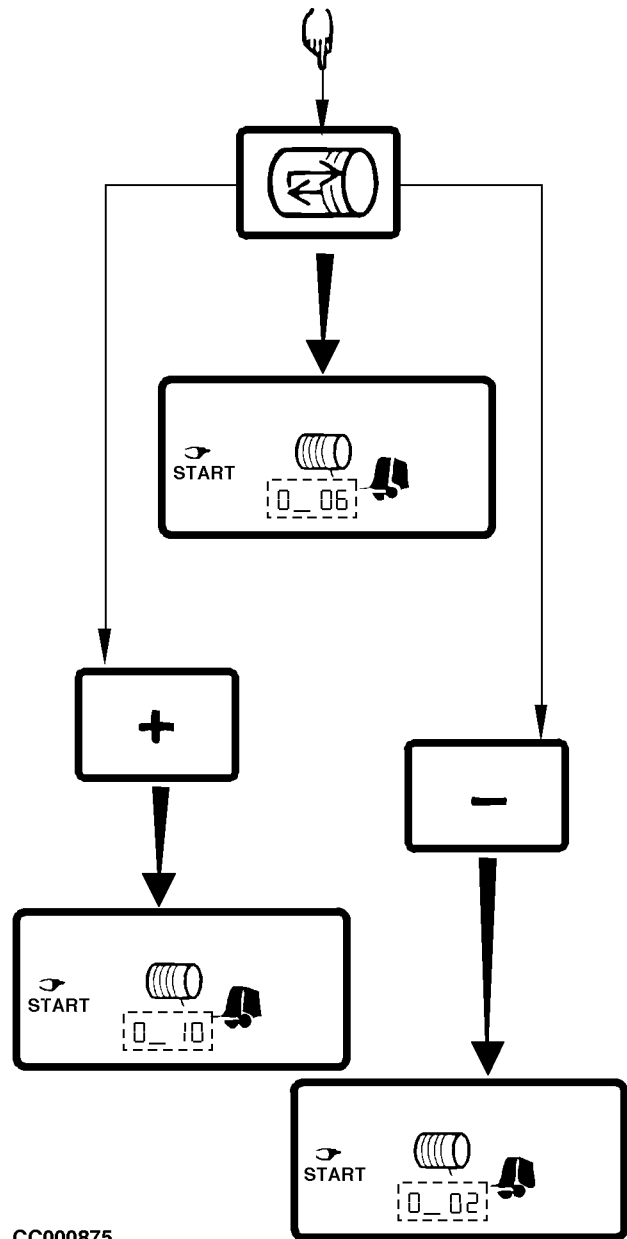
Der Ausfahrweg kann wie folgt angezeigt und eingestellt werden:

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

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

Wird ein Wert 0 eingestellt, so bedeutet dies, daß kein Wiederausfahren stattfindet.

- Der Wiederausfahrweg kann unter 0 bis zu einem Wert von —2 eingestellt werden. Dieser Wert bedeutet, daß die vom Fahrer eingestellte Anzahl der Garnumwicklungen (siehe "Einstellung der seitlichen Ballenbindung") am rechten Ballenende um zwei verringert wird (siehe "Anzahl der Garnumwicklungen auf der rechten Seite verringern" in diesem Abschnitt).



CC000875

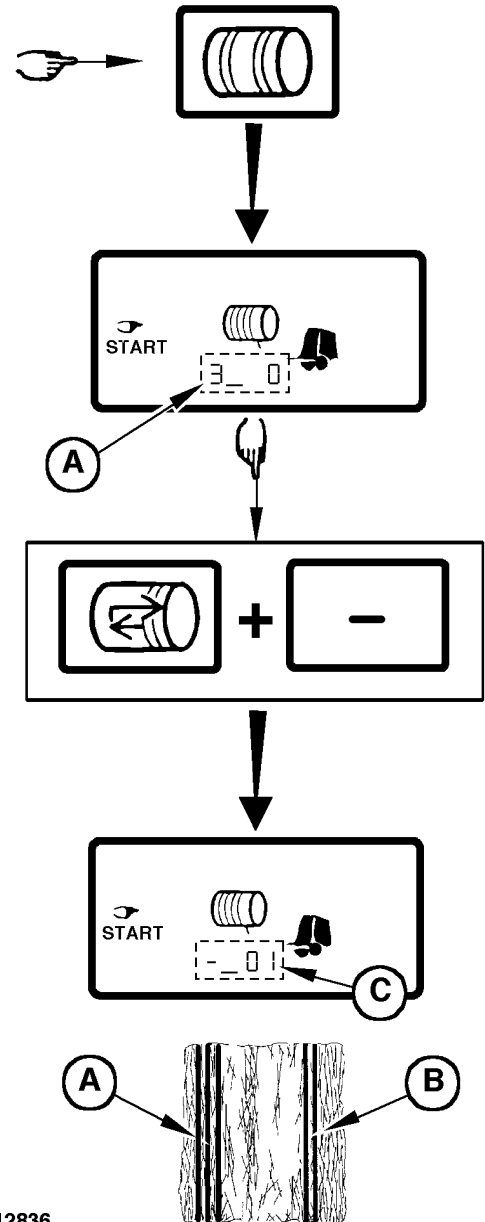
CC000875 -UN-21MAR95

CC.575RB 004074-29-25AUG99

ANZAHL DER GARNUMWICKLUNGEN AUF DER RECHTEN SEITE VERRINGERN

Falls die Anzahl der Garnumwicklungen auf der rechten Seite des Ballens nicht so wichtig ist wie auf der linken Seite, kann durch die Taste WIEDERAUSFAHREN die Anzahl der Umwicklungen auf der rechten Seite um bis zu 2 Umwicklungen verringert werden. Folgendermaßen vorgehen:

- Die gewünschte Anzahl von Umwicklungen an der Ausgangsposition (linke Seite) oder an der Endposition (rechte Seite) eingeben; siehe "Einstellung der seitlichen Ballenbindung" in diesem Abschnitt.
- Falls der eingegebene Wert z.B. 3 ist (A) und nur zwei Umwicklungen (B) auf der rechten Seite gewünscht werden, die Taste WIEDERAUSFAHREN gedrückt halten und durch gleichzeitiges Drücken der MINUS-Taste den Wert -1 (C) wählen.



CC012836

CC.575RB 004075-29-25AUG99

CC012836 -JUN-24OCT97

BALLENZÄHLER

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

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

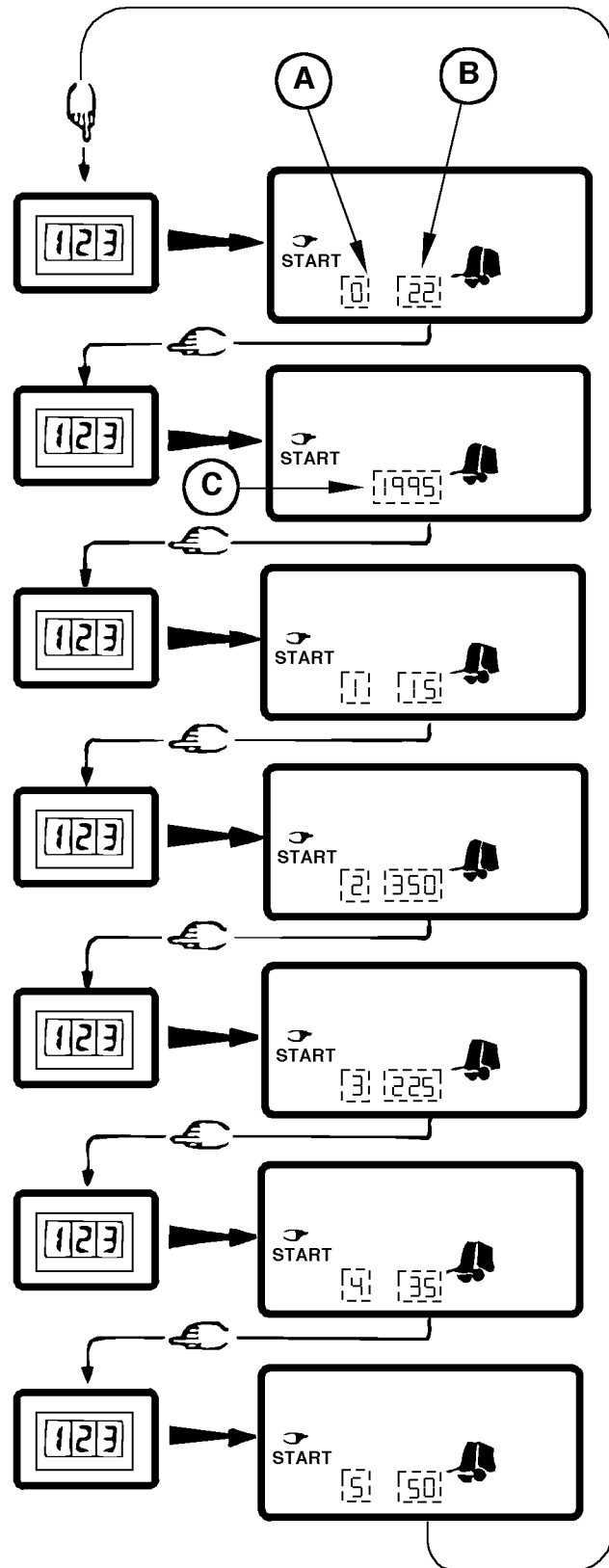
Zur Anzeige der verschiedenen Ballenzähler wie folgt verfahren:

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

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

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

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



CC000876

CC000876 -UN-30MAR95

CC.575RB 004076-29-15OCT97

ZURÜCKSTELLEN/ÄNDERN DES BALLENZÄHLERS

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

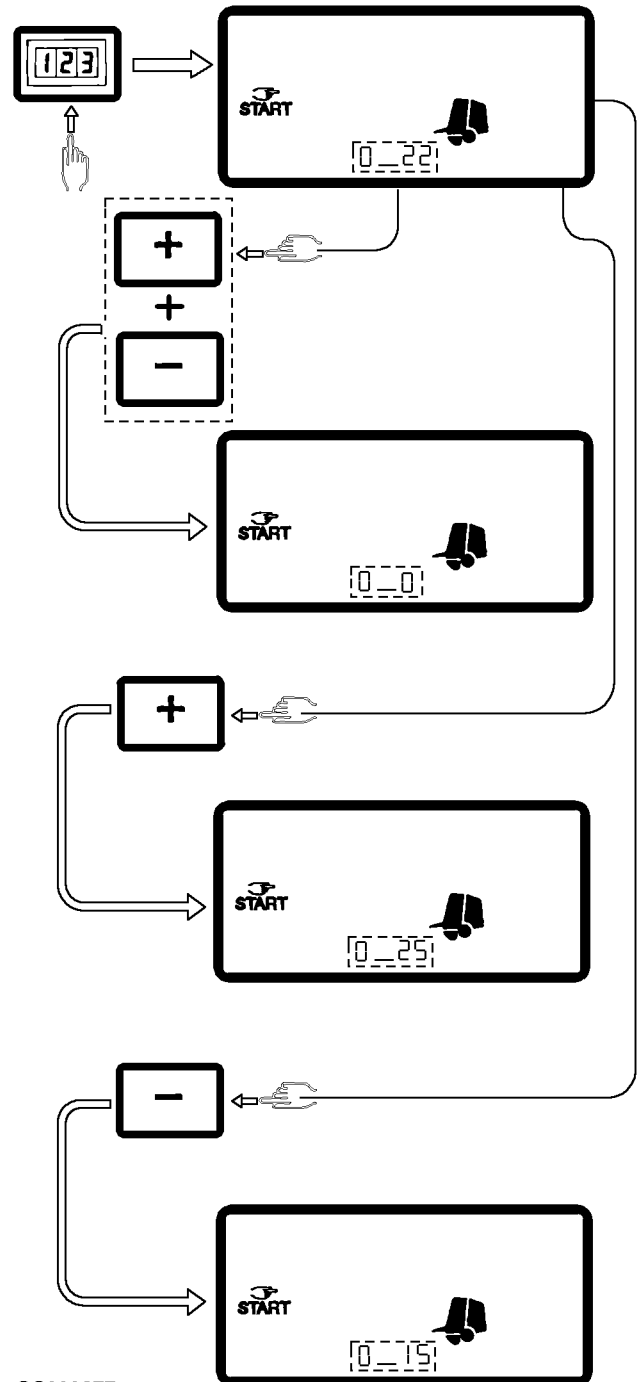
Zurückstellen des Ballenzählers Nr. 0

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

Ändern der Anzeige des Ballenzählers Nr. 0

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

HINWEIS: Änderung der Ballenanzahl im Zähler Nr. 0 (wie oben beschrieben) werden vom Gesamtzähler nicht berücksichtigt, da die zwei Bedingungen zum Hinzuzählen eines Ballens nicht gegeben sind (siehe "Ballenzähler" in diesem Abschnitt).



CC000877

CC000877 -UN-21MAR95

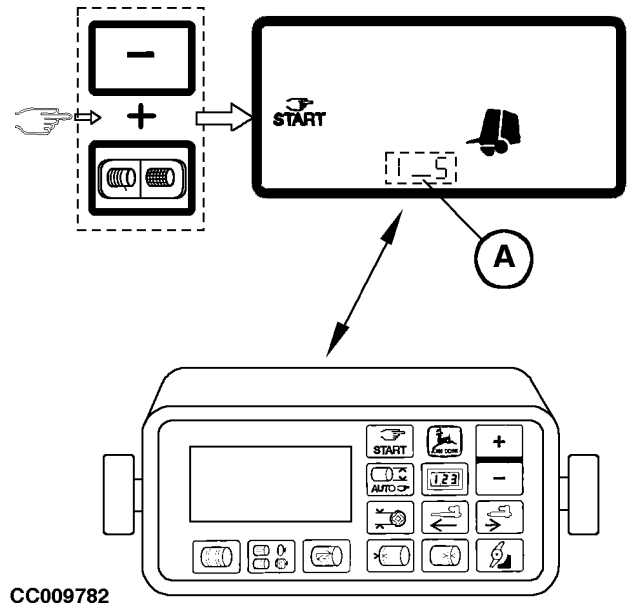
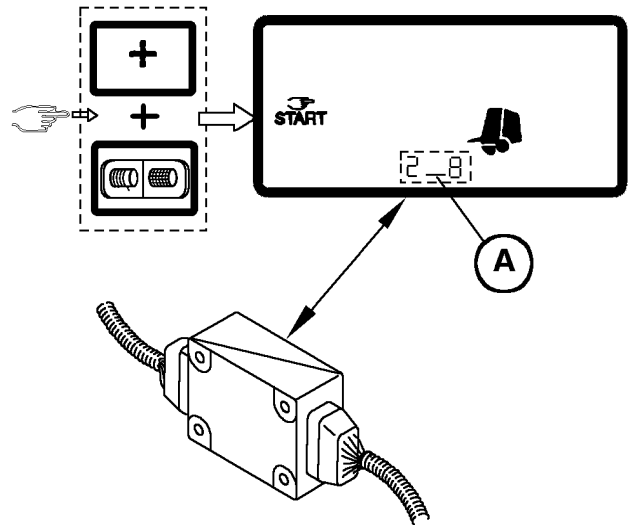
CC.575RB 004077-29-26AUG99

ANZEIGE DER SOFTWARE-VERSIONEN

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

- PLUS-Taste drücken und dabei den Monitor einschalten (Garn- oder Netzbindung wählen). Nun wird die Softwareversion der Steuereinheit angezeigt (A), z.B. "2_8" für die Version "2.8".

- PLUS-Taste drücken und dabei den Monitor einschalten (Garn- oder Netzbindung wählen). Nun wird die Softwareversion des Monitors angezeigt (A), z.B. "1_5" für die Version "1.5".



CC009782

CC009782 -JUN-17FEB97

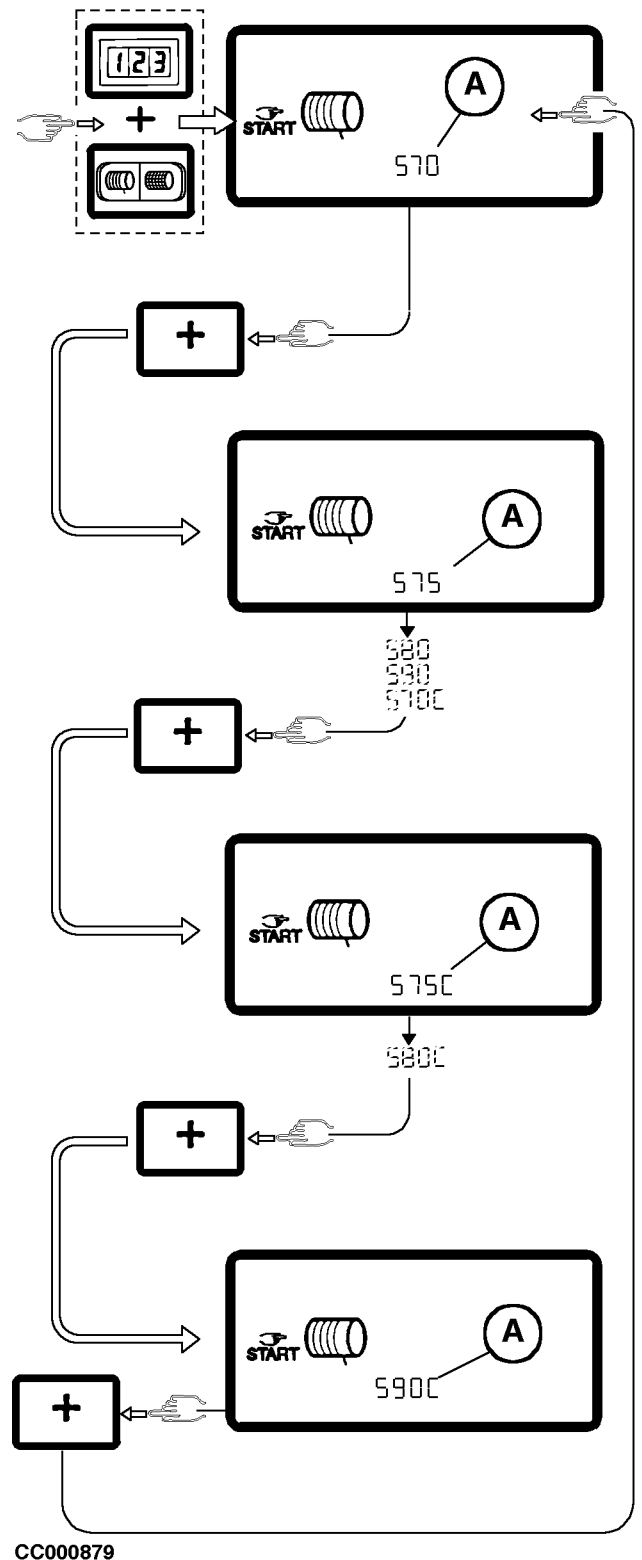
CC.575RB 004078-29-25AUG99

AUSWAHL DES BALLENPRESSENTYPS

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

Zur Neueinstellung wie folgt vorgehen:

- Die ZÄHLER-Taste drücken und dabei den Monitor einschalten (Garn- oder Netzbindung wählen); die ZÄHLER-Taste gedrückt halten und dabei die PLUS-Taste nacheinander drücken, um den jeweiligen Ballenpresstyp auszuwählen.
- In der Anzeige (A) erscheinen folgende Ballenpresstypen:
"570", "575", "580", "590", "570C", "575C", "580C" oder "590C".
- Die Typenbezeichnung "575C" wählen, wenn die Presse mit der Schneideinrichtung ausgerüstet ist.
- Die Typenbezeichnung "575" wählen, wenn die Presse nicht mit der Schneideinrichtung ausgerüstet ist.
- Nach Loslassen der ZÄHLER-Taste wird der zuletzt angezeigte Ballenpresstyp gespeichert.



-UN-21MAR95
CC000879

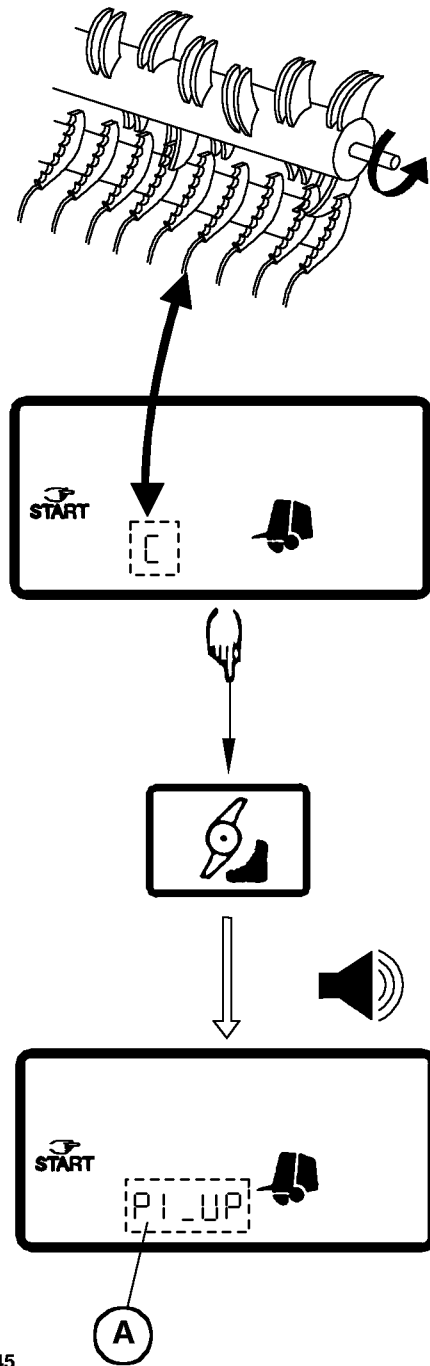
PICKUP DER SCHNEIDEINRICHTUNG HEBEN/SENKEN

Es können drei verschiedene Betriebsarten der Schneideinrichtung gewählt werden. Die Steuerung erfolgt über ein elektro-hydraulisches Dreiwegeventil und ein einfachwirkendes Zusatzsteuergerät am Traktor.

Zur Steuerung des Hebens und Senkens der Pickupvorrichtung wird die Betriebsart **"Pickup"** beim Einschalten des BaleMaster Kontrollmonitors automatisch vorgewählt. In diesem Fall erscheint keine besondere Anzeige am Monitor.

- Mit dem Bedienungshebel des Zusatzsteuergeräts die Pickup-Vorrichtung anheben oder absenken.

HINWEIS: Wenn die Taste SCHNEIDEINRICHTUNG einmal gedrückt wird, um von der Betriebsart "Reversieren" bzw. "Messer einfahren" zur Betriebsart "Pickup" zu wechseln, erscheint die Anzeige (A) und kurzes akustisches Warnsignal ist zu hören. Dadurch wird angezeigt, daß die Betriebsart "Pickup" wieder aktiviert ist. Die Anzeige (A) verschwindet dann wieder.



CC006645

CC006645 -UN-21MAR95

CC,575RB 004080-29-25AUG99

EIN- BZW. AUSFAHREN DER MESSER

Es können drei verschiedene Betriebsarten der Schneideinrichtung gewählt werden. Die Steuerung erfolgt über ein elektro-hydraulisches Dreiwegeventil und ein einfachwirkendes Zusatzsteuergerät am Traktor.

Wenn das Preßgut nicht geschnitten werden muß, die Betriebsart **“Messer einfahren”** wählen, um die Messer der Schneideinrichtung einzufahren.

Die Betriebsart **“Messer einfahren”** wie folgt wählen:

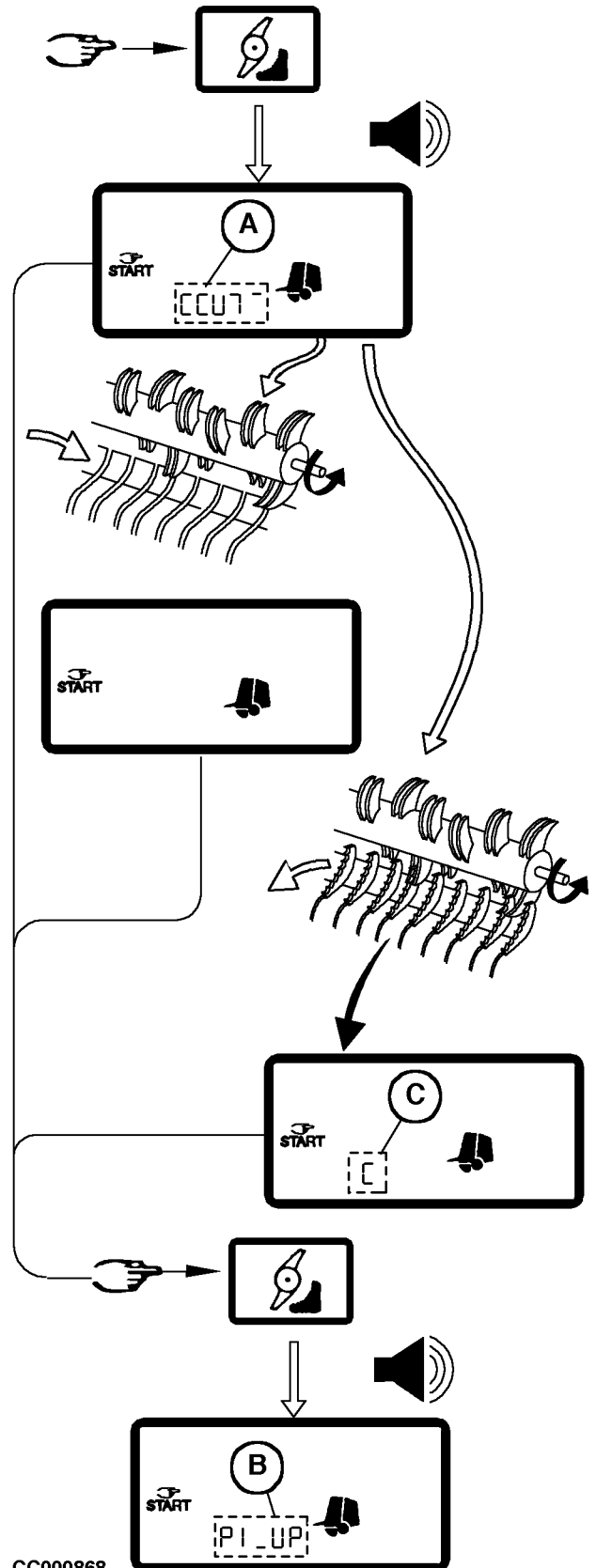
- Monitor in Garn- oder Netzbindung einschalten
- Taste SCHNEIDEINRICHTUNG einmal drücken, um die Betriebsart “Messer einfahren” zu aktivieren. Es erscheint nun die Anzeige (A) und ein kurzes akustisches Warnsignal ist zu hören.
- Mit dem Bedienungshebel des Zusatzsteuergeräts die Messer der Schneideinrichtung in die gewünschte Stellung bringen. Die Messer können eingefahren (Ruhestellung) oder ausgefahren werden (Schneidestellung), bis die Taste SCHNEIDEINRICHTUNG erneut gedrückt wird.

⚠ ACHTUNG: Besonders vorsichtig vorgehen, wenn die Messer in Schneidposition gebracht werden. Es kann vorkommen, daß die Messer durch eine Behinderung diese Position nicht sofort erreichen. Deshalb sich IMMER überzeugen, daß die Messer in der richtigen Stellung sind.

WICHTIG: Wenn die Messer eingefahren wurden und für längere Zeit nicht gebraucht werden, ist es empfehlenswert, alle Messer auszubauen. Dadurch wird verhindert, daß die Messer stumpf werden (siehe “Messer der Schneideinrichtung ersetzen” im Abschnitt “Wartung”).

- Taste SCHNEIDEINRICHTUNG erneut drücken, um zur Betriebsart “Pickup” zurückzukehren. Es erscheint nun die Anzeige (B) und ein kurzes akustisches Warnsignal ist zu hören. Dadurch wird angezeigt, daß die Betriebsart “Pickup” wieder aktiviert ist.

A—Anzeige “Messer einfahren”
 B—Anzeige “Pickup”
 C—Anzeige “Messer in Schneidstellung”



CC000868

-UN-21MAR95
 CC000868

Fortsetzung auf der nächsten Seite

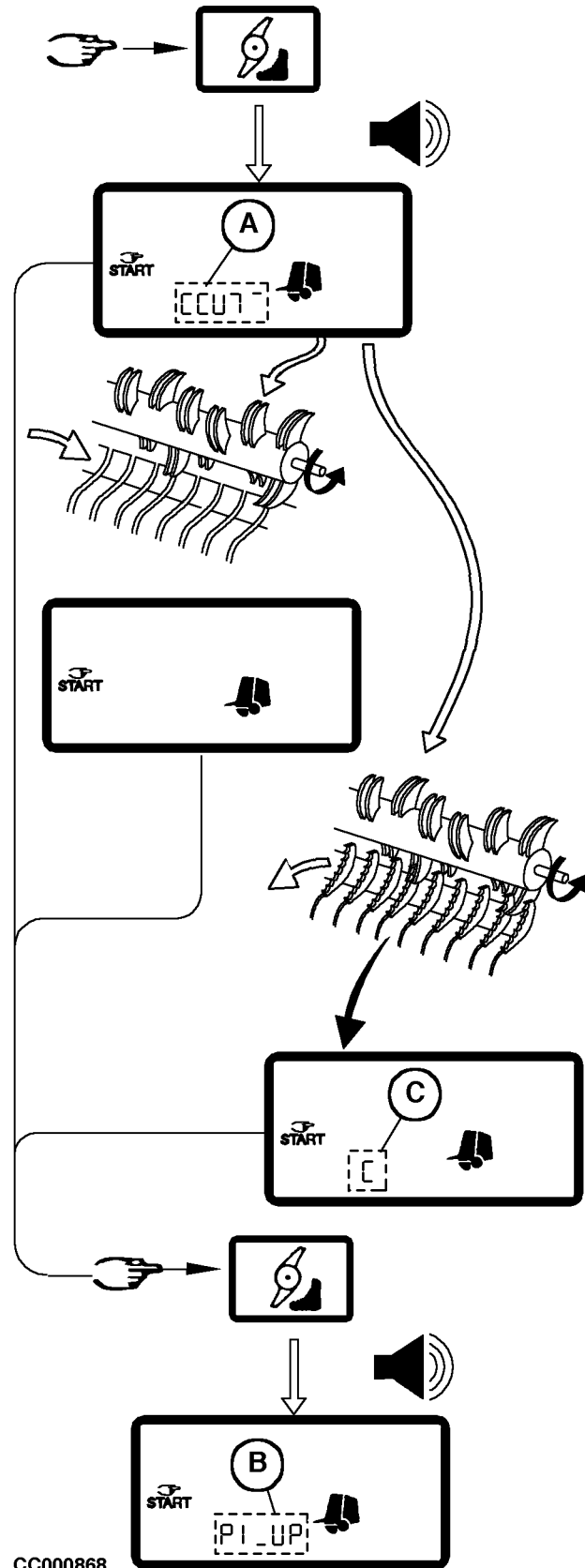
CC.575RB 004081-29-25AUG99

EIN- BZW. AUSFAHREN DER MESSER (FORTSETZUNG)

HINWEIS: Wird die Taste SCHNEIDEINRICHTUNG länger als 4 Sekunden gedrückt, erfolgt ein Wechsel zur Betriebsart "Reversieren" und die Messer werden automatisch eingefahren. Falls erforderlich, durch zweimaliges Drücken der Taste SCHNEIDEINRICHTUNG die Betriebsart "Messer einfahren" erneut aktivieren, um die Messer in Schneidstellung zu bringen.

- Die Anzeige (B) erlischt und die Anzeige (C) erscheint, wenn die Messer ausgefahren (in Schneidstellung) sind. Wenn die Messer eingefahren (in Ruhestellung) sind, erscheint keine Anzeige.

- A—Anzeige "Messer einfahren"
- B—Anzeige "Pickup"
- C—Anzeige "Messer in Schneidstellung"



CC000868

CC000868 -UN-21MAR95

CC.575RB 004082-29-25AUG99

ROTORANTRIEB DER SCHNEIDEINRICHTUNG REVERSIEREN

Es können drei verschiedene Betriebsarten der Schneideinrichtung gewählt werden. Die Steuerung erfolgt über ein elektro-hydraulisches Dreiwegeventil und ein einfachwirkendes Zusatzsteuergerät am Traktor.

Falls Verstopfungen im Pickup-Bereich auftreten, die Betriebsart **“Schneideinrichtung reversieren”** wählen, um den Rotorantrieb der Schneideinrichtung zu reversieren.

Die Betriebsart **“Reversieren”** wie folgt wählen:

- Monitor in Garn- oder Netzbindung einschalten

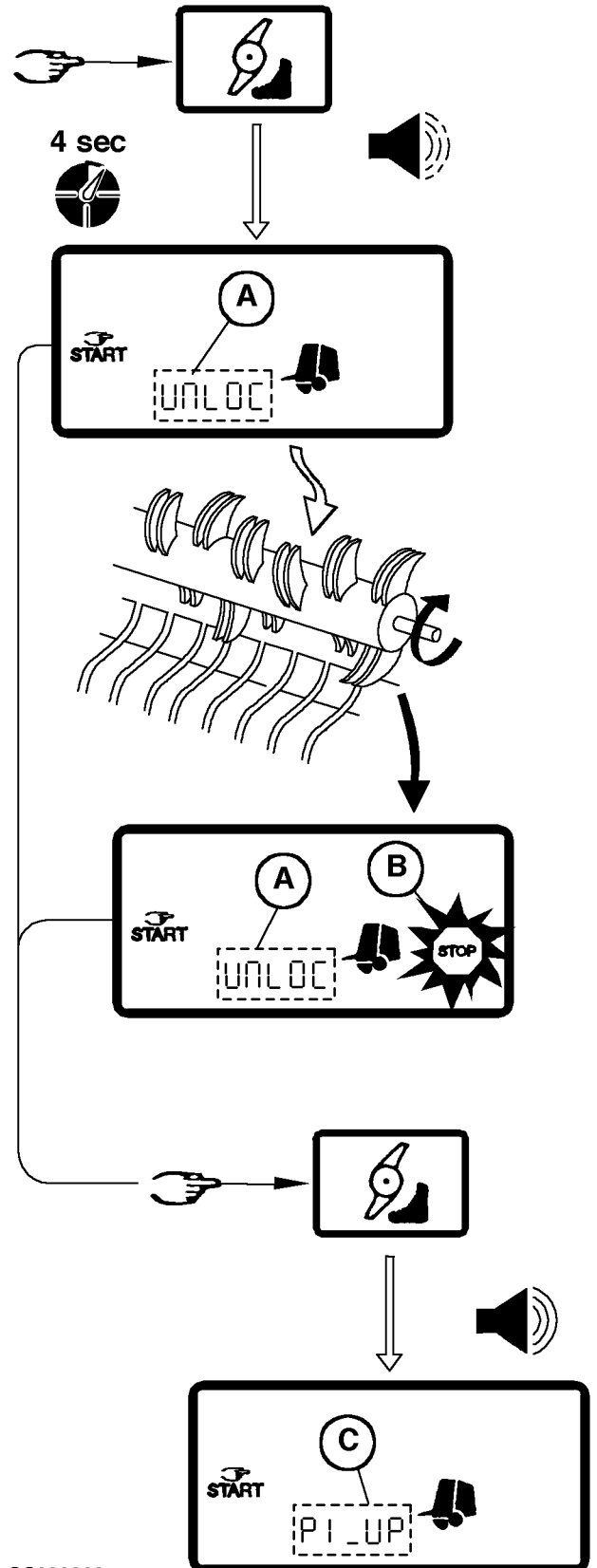
WICHTIG: Die Betriebsart **“Reversieren”** kann nur dann aktiviert werden, wenn der Pressenantrieb zum Stillstand gekommen ist. Deshalb stets die Zapfwelle abschalten, bevor reversiert wird. Ist die Presse mit den als Sonderausrüstung erhältlichen Sensoren ausgerüstet und wird die Betriebsart **“Reversieren”** bei laufender Presse gewählt, blinkt die Anzeige (A) und ein Dauerwarnton ist zu hören, solange man die Taste SCHNEIDEINRICHTUNG drückt. Reversieren ist in diesem Fall nicht möglich.

- Zum Aktivieren der Betriebsart **“Reversieren”** die Taste SCHNEIDEINRICHTUNG vier Sekunden lang drücken. Es erscheint nun die Anzeige (A) und ein unterbrochener Warnton ist zu hören.

- Mit dem Bedienungshebel des Zusatzsteuergeräts den Rotorantrieb der Schneideinrichtung reversieren. Es erscheint das Warnpiktogramm (B) und ein unterbrochener Warnton ist zu hören, solange der Rotorantrieb hydraulisch reversiert wird.

HINWEIS: Falls das Piktogramm (B) nicht erscheint, muß unter Umständen die Zapfwelle kurz eingeschaltet werden, um die Klauenkupplung des Pressenantriebs einzurücken.

- A—Anzeige **“Reversieren”**
- B—Warnpiktogramm
- C—Anzeige **“Pickup”**



CC006644

-UN-21MAR95
CC006644

Fortsetzung auf der nächsten Seite

CC.575RB 004083-29-25AUG99

ROTORANTRIEB DER SCHNEIDEIN- RICHTUNG REVERSIEREN (FORTSETZUNG)

- Während der Bedienungshebel des Zusatzsteuergerätes betätigt wird, die Zapfwelle bei unterer Leerlaufdrehzahl des Traktormotors langsam einschalten. Dabei so verfahren, daß der Rotor nur "impulsweise" gedreht wird. "Impulsweise" bedeutet NICHT MEHR ALS EINE HALBE UMDREHUNG DES ROTORS PRO ANTRIEBSIMPULS. Andernfalls kann es zu Wickeln des Preßguts und Verstopfungen am Rotor kommen.

HINWEIS: Um Verstopfungen besser beseitigen zu können, mit dem Traktor rückwärts fahren, während der Rotor der Schneideinrichtung reversiert wird. Dadurch kann das Preßgut aus der Presse gedrückt werden; dies verhindert, daß sich Material zwischen Pickup und Deichsel ansammelt.

⚠ ACHTUNG: KEIN RISIKO EINGEHEN! Um schwere Verletzungen zu vermeiden, die dadurch verursacht werden, daß man von der Pickup-Vorrichtung erfaßt wird, folgendes beachten:

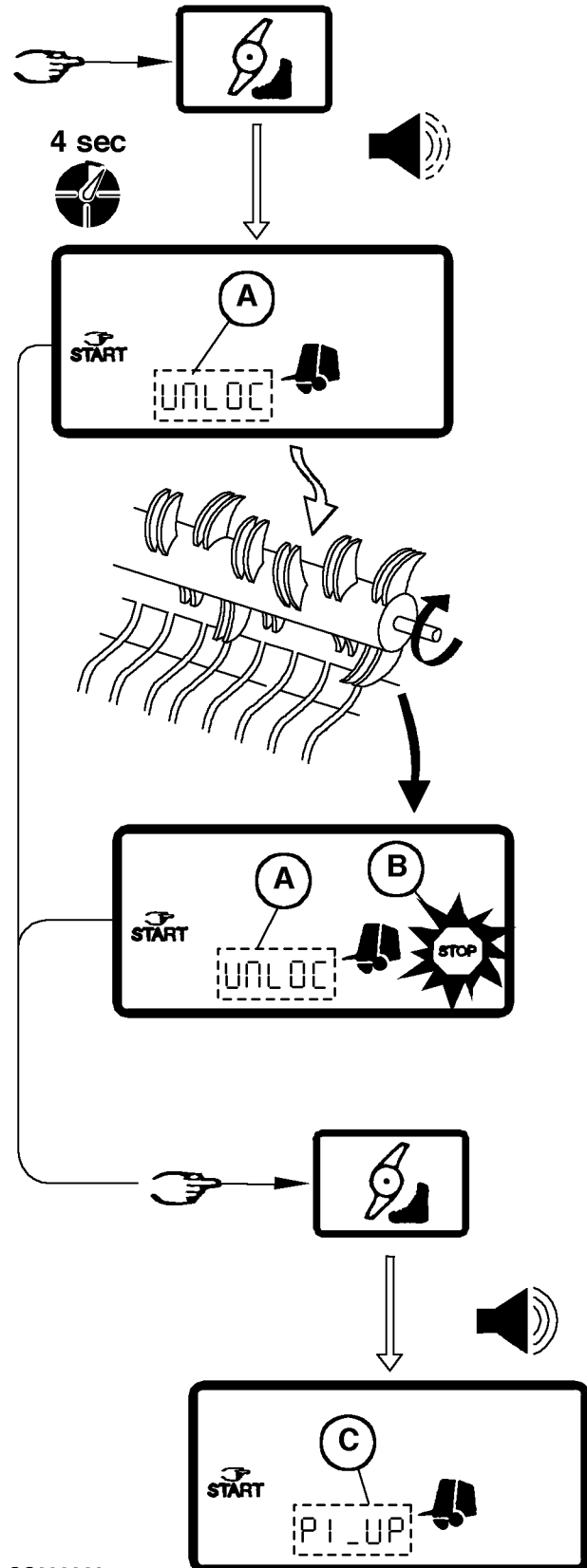
Stets den Druck im Hydraulikzylinder der Reversiereinrichtung abbauen, BEVOR die Betriebsart "Pickup" wieder aktiviert wird.

WICHTIG: BETRIEBSART "PICKUP" WIEDER EINSCHALTEN bevor weitergearbeitet wird, da andernfalls schwere Schäden an der Presse auftreten können. Geschieht dies nicht, können schwere Schäden an der Presse die Folge sein.

- Taste SCHNEIDEINRICHTUNG einmal drücken, um zur Betriebsart "Pickup" zurückzukehren. Es erscheint nun die Anzeige (C) und ein kurzes akustisches Warnsignal ist zu hören. Dadurch wird angezeigt, daß die Betriebsart "Pickup" wieder aktiviert ist.

- Die Anzeige (C) erlischt dann.

A—Anzeige "Reversieren"
B—Warnpiktogramm
C—Anzeige "Pickup"



CC006644

CC006644 -UN-21MAR95

ROTORANTRIEB DER SCHNEIDEIN- RICHTUNG REVERSIEREN (FORTSETZUNG)

HINWEIS: Beim Reversieren des Rotors der Schneideinrichtung wird der Pickupantrieb abgeschaltet; die Rollen werden auf normale Weise angetrieben.

HINWEIS: Bei der Betriebsart "Reversieren" werden die Messer automatisch eingefahren. Falls erforderlich, durch zweimaliges Drücken der Taste SCHNEIDEINRICHTUNG die Betriebsart "Messer einfahren" erneut aktivieren, um die Messer in Schneidestellung zu bringen; siehe "Ein- bzw. Ausfahren der Messer" in diesem Abschnitt. Check that all knives are properly in place before restarting the baler.

CC.575RB 004374-29-25AUG99

BALLENBILDUNG

⚠ ACHTUNG: KEIN RISIKO EINGEHEN! Um schwere oder sogar tödliche Verletzungen zu vermeiden, die dadurch verursacht werden, daß Personen in die Maschine hineingezogen werden:

Keine Versuche unternehmen, bei laufender Presse Garn oder Erntegut nachzuführen oder herauszuziehen. Die Maschine zieht Erntegut schneller ein als man es loslassen kann.

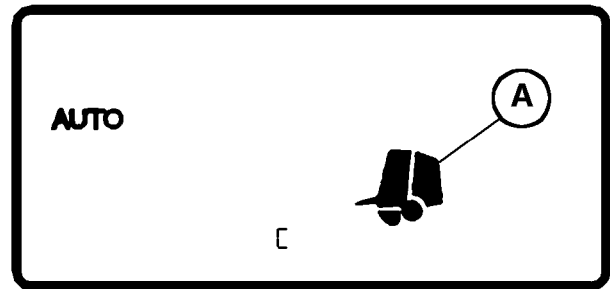
Zuvor Zapfwelle abschalten und Motor abstellen.

- Motordrehzahl so wählen, daß die Zapfwellenndrehzahl erreicht wird.

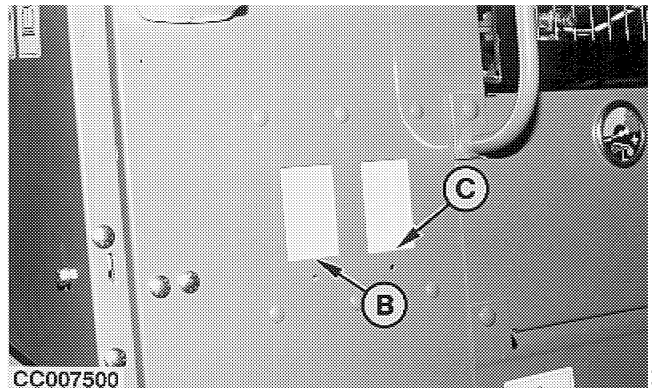
- Hebel des Zusatzsteuergeräts zum Schließen des Gatters bewegen, dann den Hebel in Neutralstellung bringen. Prüfen, ob das Piktogramm (A) für geschlossenes Gatter in der Anzeige erscheint.

- Prüfen, ob sich die beiden Ballenform-Anzeiger (B) und (C) in der unteren Stellung befinden (rote Linien unten im Sichtfenster). Ist dies nicht der Fall, ist das Gatter nicht richtig geschlossen (auf Behinderungen achten).

- Die Zapfwelle einschalten, dann der Maschine Preßgut zuführen; siehe "Preßgutzufuhr" im Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines". Zurückblicken und die Bewegung der Ballenform- Anzeiger (B) und (C) kontrollieren.



CC001075



Fortsetzung auf der nächsten Seite

CC.575RB 004128-29-25AUG99

Wechsel zur rechten Schwadseite

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

Wechsel zur linken Schwadseite

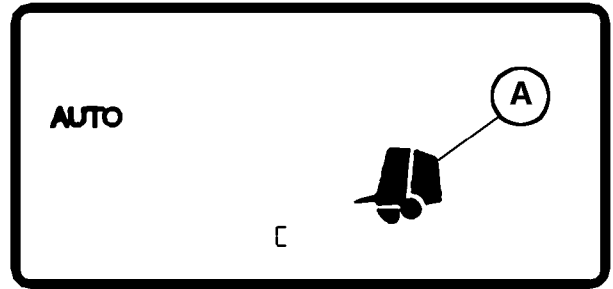
Bleibt der rechte Ballenform-Anzeiger (C) in unterer Stellung, während der linke Anzeiger (B) nach oben geht, muß zur linken Schwadseite gewechselt werden, um auf der rechten Pickupseite zusätzliches Preßgut aufzunehmen.

Ein zu häufiger oder zu langsamer Wechsel von einer Schwadseite zur anderen sollte vermieden werden, da in diesem Fall zuviel Preßgut in die Ballenmitte gelangt.

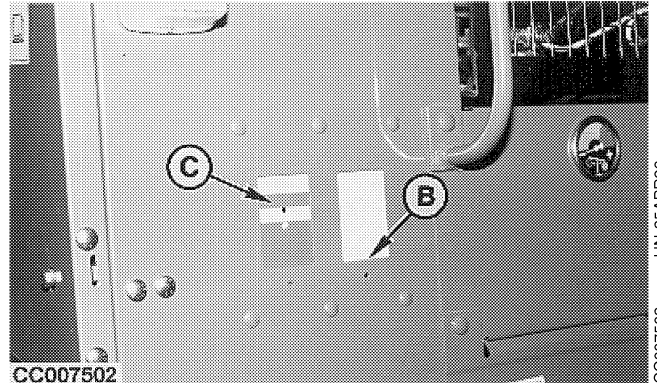
- Der Presse solange Material zuführen, bis die gewünschte Ballengröße erreicht ist (siehe "Max. Ballengröße einstellen" in Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines"), dann den Ballen binden; siehe "Binden der Ballen mit BaleMaster Kontrollmonitor" in diesem Abschnitt.

WICHTIG: Bei der Ballenbildung sollen die Piktogramme (D) und (E) ("Gatter offen" und "Warnung") nicht erscheinen. Bei Wahl des automatischen Bindevorgangs sollte der Bindevorgang bereits begonnen haben. Ist dies nicht der Fall, Ursache des Fehlers suchen.

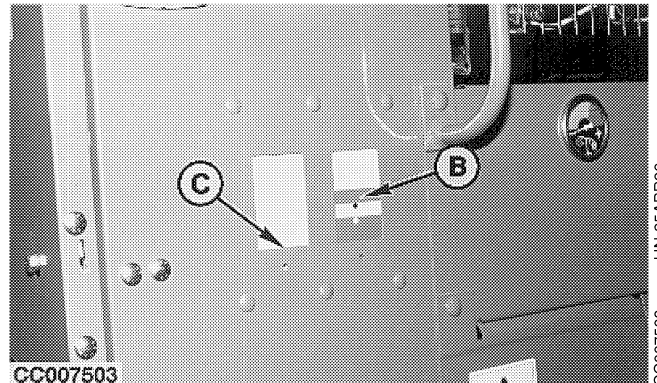
- A—Piktogramm "Gatter geschlossen"
- B—Ballenform-Anzeiger, links
- C—Ballenform-Anzeiger, rechts
- D—Piktogramm "Gatter offen"
- E—Piktogramm "Warnung"



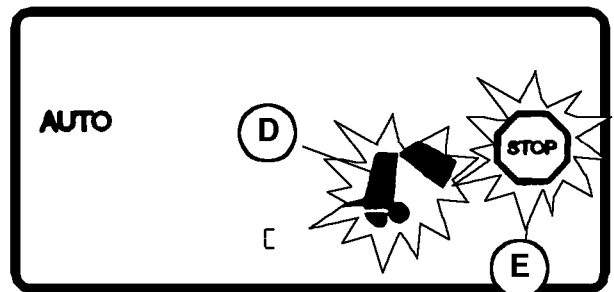
CC001075



CC007502



CC007503



CC 006649

BINDEN DER BALLEN—AUTOMATISCHE GARNBINDUNG (PROGRAMMIERTER BINDUNGSBEGINN)

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

HINWEIS: Die automatische Garnbindung kann jederzeit unterbrochen und die Bindung manuell ausgeführt werden. Zur Umschaltung auf manuelle Betriebsart die Taste START, AUSFAHREN oder EINFAHREN drücken (siehe "Binden der Ballen - Manuelle Garnbindung" in diesem Abschnitt).

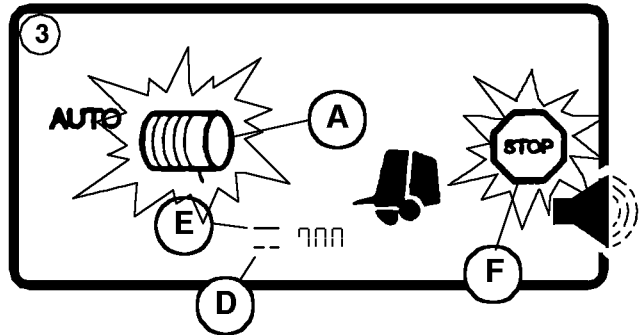
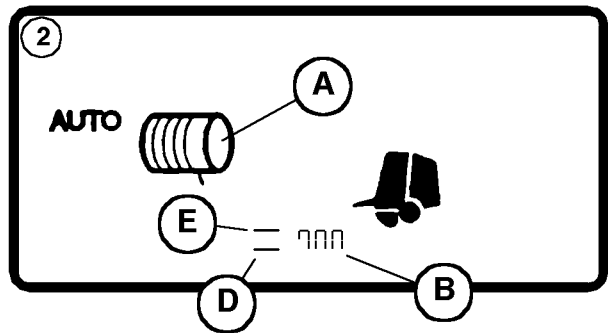
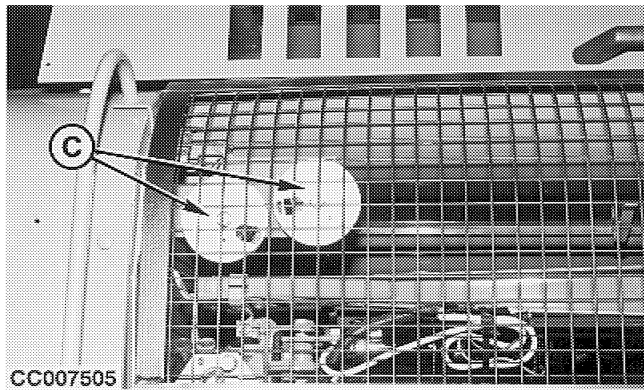
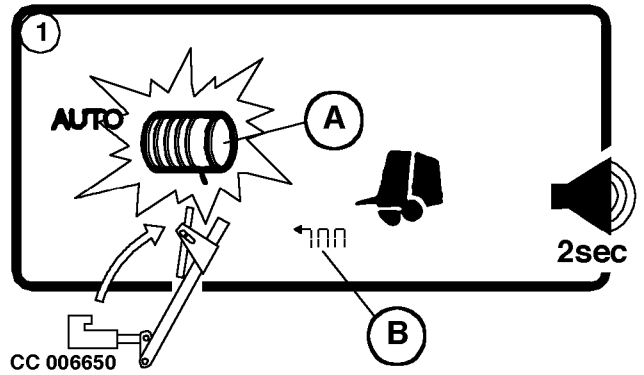
1. Wenn die vorgewählte max. Ballengröße erreicht ist, erscheint das Piktogramm (A) auf der Monitoranzeige und ein kurzer Warnton (ca. 2 Sekunden) ist zu hören, da die Ballenbindung beginnt. Solange der Bindevorgang andauert, ist das Piktogramm (A) zu sehen und die Zahlenfragmente der Anzeige (B) geben die Garnarmbewegung an.

- Anhalten und 2 bis 3 m (8 bis 10 ft) zurücksetzen (nicht notwendig bei Pressen mit Rampe zur Ballenablage).

Bei Pressen ohne Sensoren

- Durch einen Blick nach hinten auf die Garnscheiben (C) sollte sich der Fahrer vergewissern, daß das Garn erfaßt wurde und die Scheiben sich drehen.

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



CC006652

Fortsetzung siehe nächste Seite

CC.575RB 004130-29-15OCT97

Bei Pressen mit Sensoren

2. Wenn sich beide Garnscheiben (C) drehen (Garn erfaßt), erscheinen die Piktogramme (D) und (E).

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

- das Garn erfaßt
- oder das Gatter geöffnet
- oder die Taste START, AUSFAHREN oder EINFAHREN gedrückt wurde

Bei allen Pressen

4. Nach Beendigung des Bindevorgangs verschwindet das Piktogramm (A) und die Anzeige (B); außerdem ist ein Alarmton für kurze Zeit (etwa 1 Sekunde) zu hören.

Bei Pressen mit Sensoren

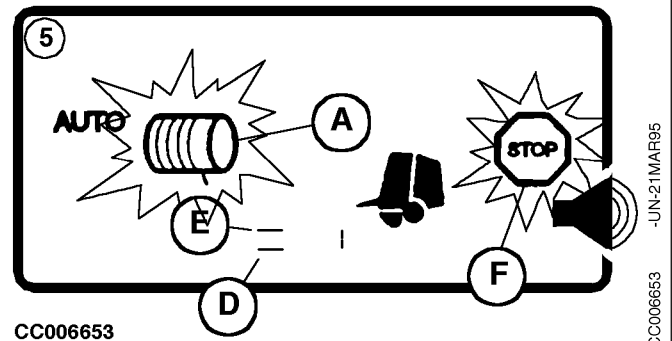
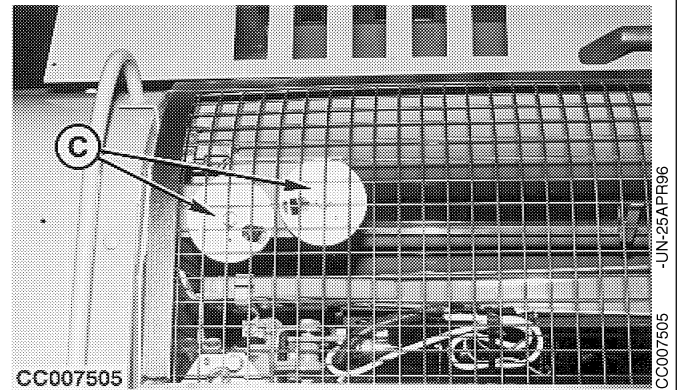
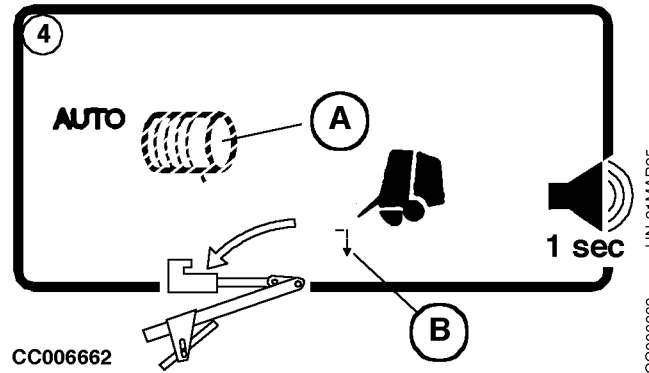
5. Wurde das Garn nicht abgeschnitten (Garnscheiben (C) drehen sich noch) und der Garnarm hat seine Ausgangsstellung erreicht, blinken die Piktogramme (A) und (F) und ein ununterbrochener Warnton ist so lange zu hören bis:

- das Garn abgeschnitten
- oder die Taste START, AUSFAHREN oder EINFAHREN gedrückt wurde

Bei allen Pressen

Der Ballen kann nun abgelegt werden (siehe "Ablegen des Ballens" in diesem Abschnitt).

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



BINDEN DER BALLEN—AUTOMATISCHE GARNBINDUNG (MANUELLER BINDUNGSBEGINN)

Falls erforderlich, kann der automatische Bindevorgang durch Drücken der START-Taste manuell ausgelöst werden. Dadurch kann der Ballen gebunden werden, bevor er die vorgewählte max. Größe erreicht hat.

1. Nach Drücken der START-Taste erscheint das Piktogramm (A) auf der Monitoranzeige und ein kurzer Warnton (etwa 2 Sekunden) ist bei Beginn des Bindevorgangs zu hören. Solange der Bindevorgang andauert, ist das Piktogramm (A) zu sehen und die Zahlenfragmente der Anzeige (B) geben die Garnarmstellung an.

- Anhalten und 2 bis 3 m (8 bis 10 ft) zurücksetzen (nicht notwendig bei Pressen mit Rampe zur Ballenablage).

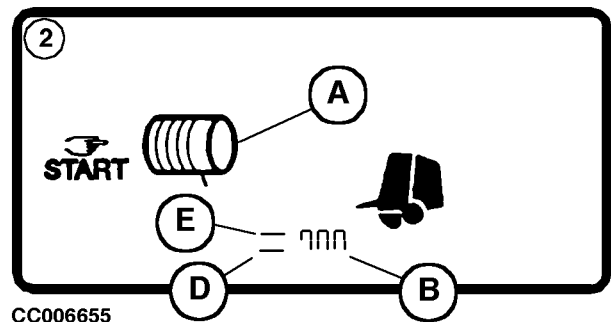
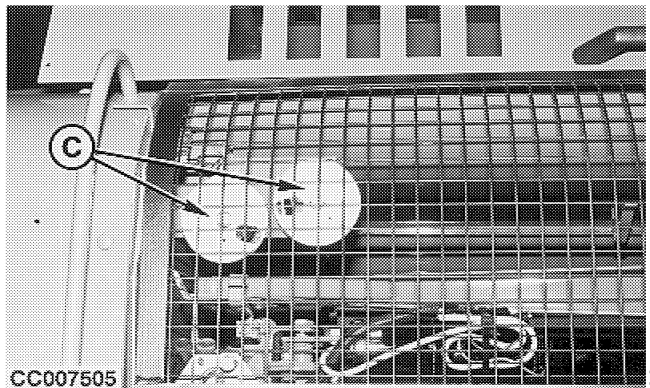
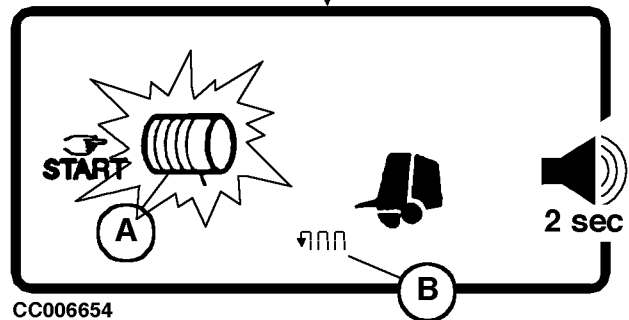
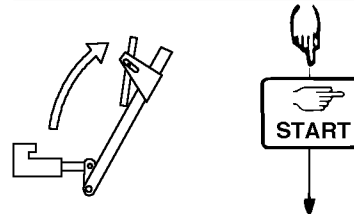
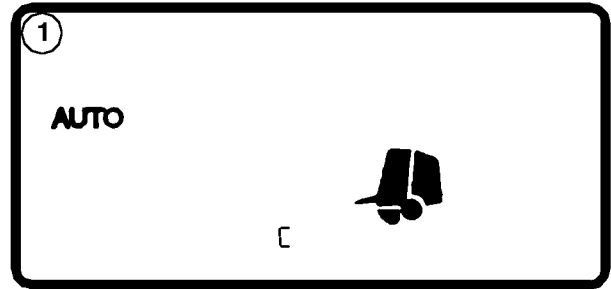
Bei Pressen ohne Sensoren

- Durch einen Blick nach hinten auf die Garnscheiben (C) sollte sich der Fahrer vergewissern, daß das Garn erfaßt wurde und die Scheiben sich drehen.

Bei Pressen mit Sensoren

2. Wenn sich beide Garnscheiben (C) drehen (Garn erfaßt), erscheinen die Piktogramme (D) und (E).

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



Fortsetzung siehe nächste Seite

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

- das Garn erfaßt
- oder das Gatter geöffnet
- oder die Taste START, AUSFAHREN oder EINFAHREN gedrückt wurde

Bei allen Pressen

4. Nach Beendigung des Bindevorgangs verschwindet das Piktogramm (A) und die Anzeige (B). Ein Alarmton ist kurz (etwa 1 Sekunde) zu hören.

Bei Pressen mit Sensoren

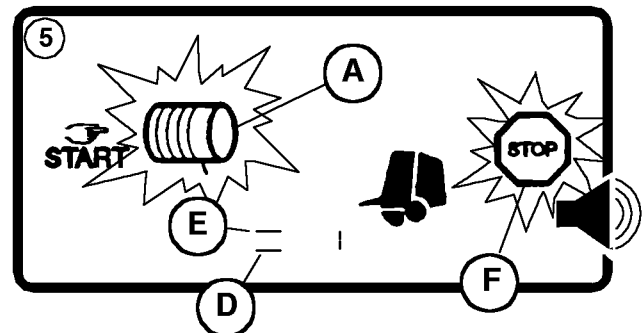
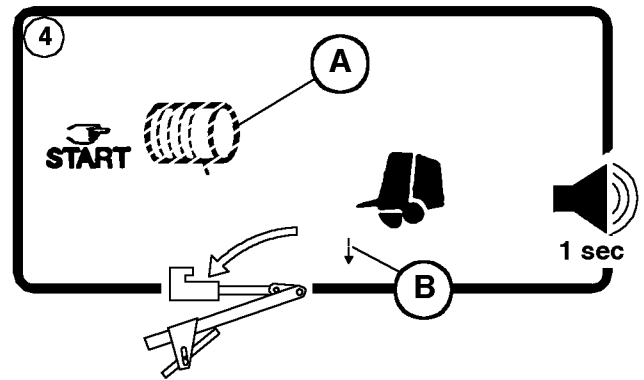
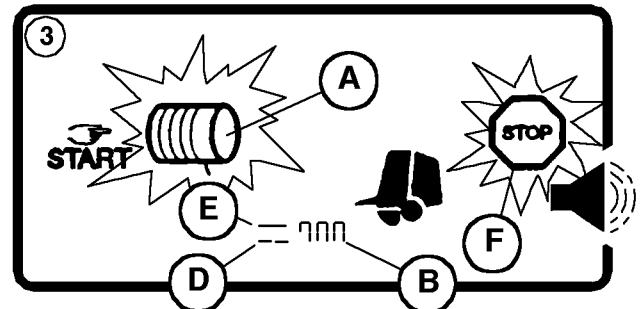
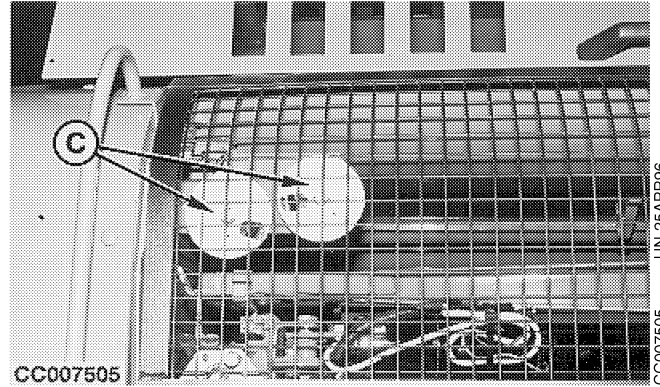
5. Wurde das Garn nicht abgeschnitten (Garnscheiben (C) drehen sich noch) und der Garnarm hat seine Ausgangsstellung erreicht, blinken die Piktogramme (A) und (F) und ein ununterbrochener Warnton ist so lange zu hören bis:

- das Garn abgeschnitten
- oder die Taste START, AUSFAHREN oder EINFAHREN gedrückt wurde

Bei allen Pressen

Der Ballen kann nun abgelegt werden (siehe "Ablegen des Ballens" in diesem Abschnitt).

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



CC006656

BINDEN DER BALLEN—MANUELLE GARNBINDUNG (PROGRAMMIERTER BINDUNGSBEGINN)

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

1. Wenn die vorgewählte max. Ballengröße erreicht ist, erscheint das blinkende Piktogramm (A) auf der Monitoranzeige und ein Warnton ist kurz (etwa 2 Sekunden) zu hören, da die Ballenbindung beginnen soll. Zu diesem Zeitpunkt soll der Fahrer die START-Taste drücken, um den Bindevorgang auszulösen.

- Solange der Bindevorgang andauert, ist das Piktogramm (A) zu sehen und die Zahlenfragmente der Anzeige (B) geben die Garnarmbewegung an.

- Anhalten und 2 bis 3 m (8 bis 10 ft) zurücksetzen (nicht notwendig bei Pressen mit Rampe zur Ballenablage).

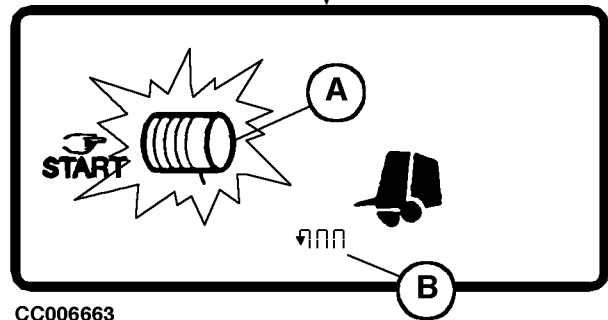
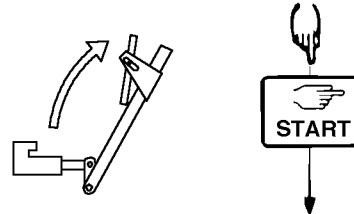
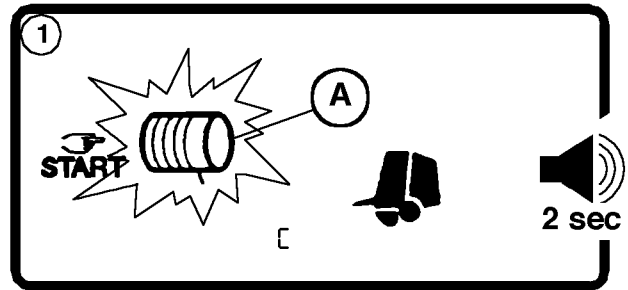
Bei Pressen ohne Sensoren

- Durch einen Blick nach hinten auf die Garnscheiben (C) sollte sich der Fahrer vergewissern, daß das Garn erfaßt wurde und die Scheiben sich drehen.

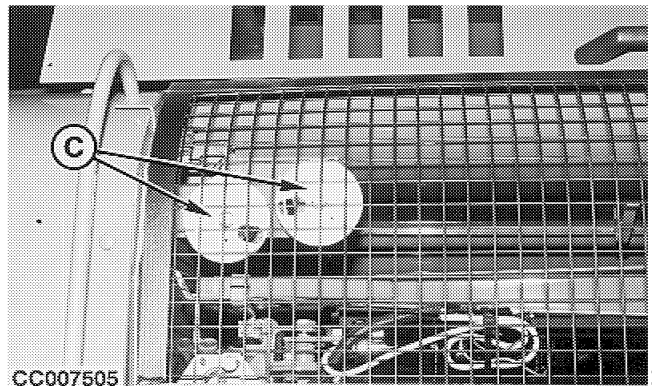
Bei Pressen mit Sensoren

2. Wenn sich beide Garnscheiben (C) drehen (Garn erfaßt), erscheinen die Piktogramme (D) und (E).

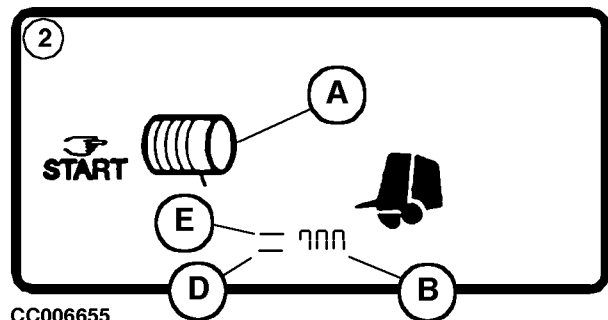
- A—Piktogramm (Garnbindung)
- B—Zahlenfragmente (Garnarmstellung)
- C—Garnscheiben
- D—Piktogramm (Garnscheibe Nr.1)
- E—Piktogramm (Garnscheibe Nr.2)



CC006663



CC007505



CC006655

Fortsetzung siehe nächste Seite

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

- das Garn erfaßt,
- oder das Gatter geöffnet
- oder die Taste START, AUSFAHREN oder EINFAHREN gedrückt wurde

Bei allen Pressen

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

Bei Pressen mit Sensoren

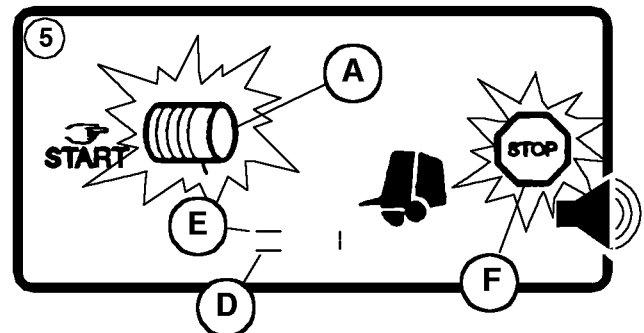
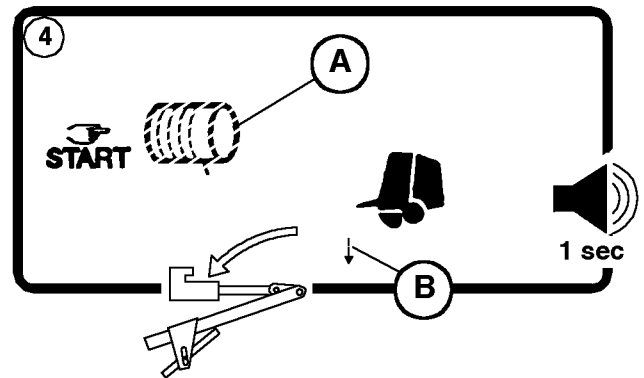
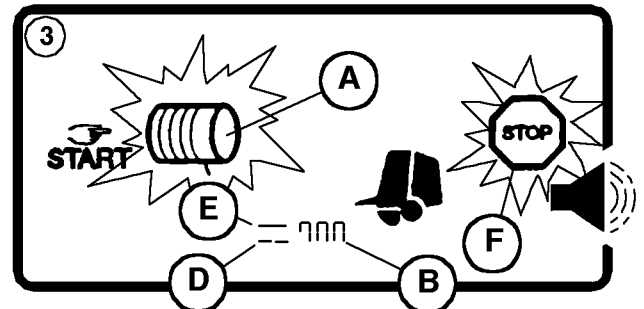
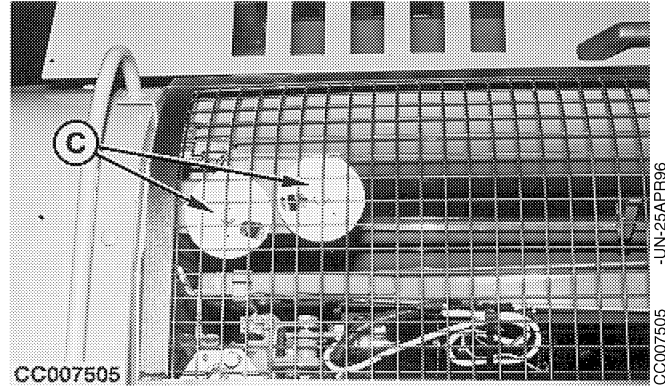
5. Wurde das Garn nicht abgeschnitten (Garnscheiben (C) drehen sich noch) und der Garnarm hat seine Ausgangsstellung erreicht, blinken die Piktogramme (A) und (F) und ein ununterbrochener Warnton ist so lange zu hören bis:

- das Garn abgeschnitten,
- oder die Taste START, AUSFAHREN oder EINFAHREN gedrückt wurde

Bei allen Pressen

Der Ballen kann nun abgelegt werden (siehe "Ablegen des Ballens" in diesem Abschnitt).

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



CC006656

BINDEN DER BALLEN—MANUELLE GARNBINDUNG (MANUELLER BINDUNGSBEGINN)

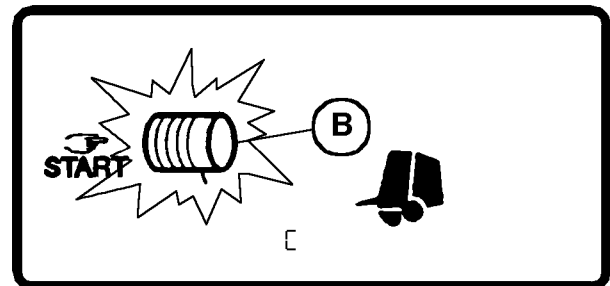
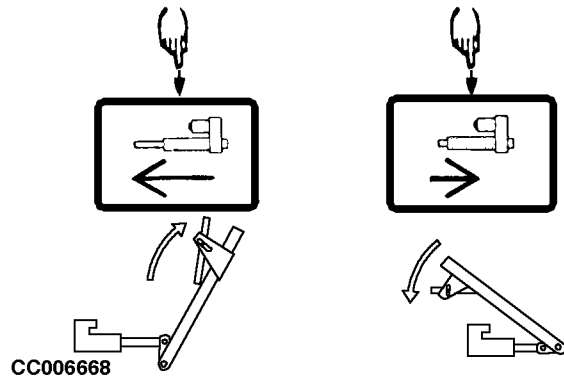
Der vollständige Bindungsvorgang muß vom Fahrer manuell gesteuert werden:

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

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

- Garnarm mit der Taste EINFAHREN in Ausgangsstellung bringen. Die Rückwärtsbewegung des Garnarms mehrere Male unterbrechen, damit der Ballen vom Garn ausreichend umschlungen wird.
- Kurz bevor der Garnarm in seine Ausgangsstellung zurückgeht, die Bewegung einige Sekunden lang unterbrechen, damit sich eine ausreichende Anzahl von Garnschlingen am linken Ballenende bildet.
- Sobald der Garnarm wieder seine ursprüngliche Stellung einnimmt, den Schneidevorgang auslösen.
- Durch einen Blick zurück feststellen, ob die Garnscheiben (A) sich nicht mehr drehen (Garn ist abgeschnitten).

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



BINDEN DER BALLEN—AUTOMATISCHE NETZBINDUNG (PROGRAMMIERTER BINDUNGSBEGINN)

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

HINWEIS: Die automatische Netzbindung kann jederzeit unterbrochen und die Bindung manuell ausgeführt werden. Zur Umschaltung auf manuelle Betriebsart die Taste START, AUSFAHREN oder EINFAHREN drücken (siehe "Binden der Ballen - Manuelle Netzbindung" in diesem Abschnitt).

1. Wenn die vorgewählte max. Ballengröße erreicht ist, erscheint das Piktogramm (A) auf der Monitoranzeige und ein Alarmton ist kurz (etwa 3 Sekunden) zu hören. Der Bindevorgang beginnt, sobald der Alarmton aufhört. Der Fahrer sollte nun anhalten und 2 bis 3 m (8 bis 10 ft) zurücksetzen (nicht notwendig bei Pressen mit Rampe zur Ballenablage).

Solange der Bindevorgang andauert, ist das Piktogramm (A) zu sehen.

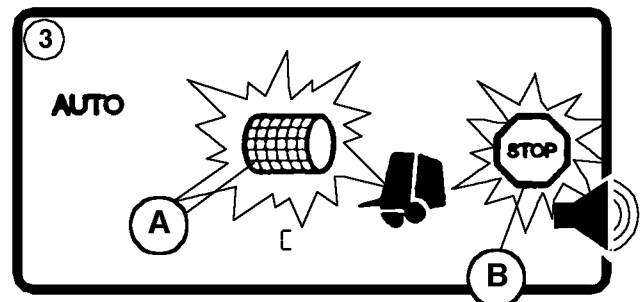
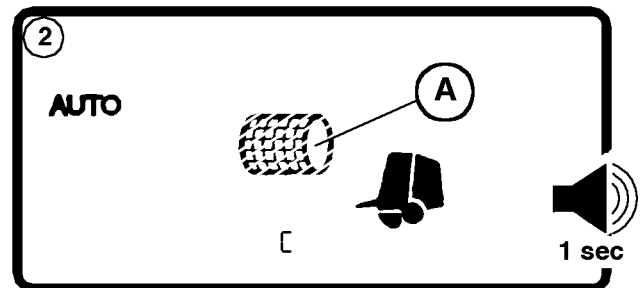
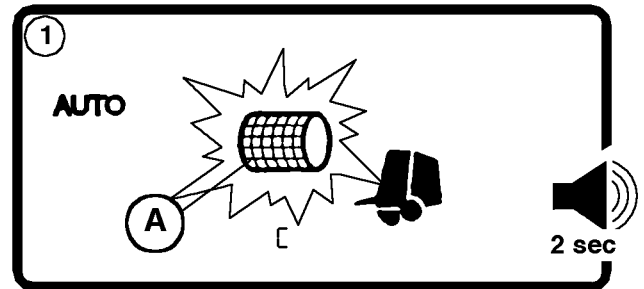
2. Nach Beendigung des Bindevorgangs verschwindet das Piktogramm (A) und ein Alarmton ist kurz (etwa 1 Sekunde) zu hören.

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

- das Netz abgeschnitten ist
- oder die Taste START, AUSFAHREN oder EINFAHREN gedrückt wurde

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

Der Ballen kann nun abgelegt werden. Siehe "Ablegen des Ballens" in diesem Abschnitt.



CC006659

CC006659 -JUN-21MARG95

BINDEN DER BALLEN—AUTOMATISCHE NETZBINDUNG (MANUELLER BINDUNGSBEGINN)

Falls erforderlich, kann der automatische Netzbindevorgang durch Drücken der START-Taste manuell ausgelöst werden. Dadurch kann der Ballen gebunden werden, bevor er die vorgewählte max. Größe erreicht hat.

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

Solange der Bindevorgang andauert, ist das Piktogramm (A) zu sehen.

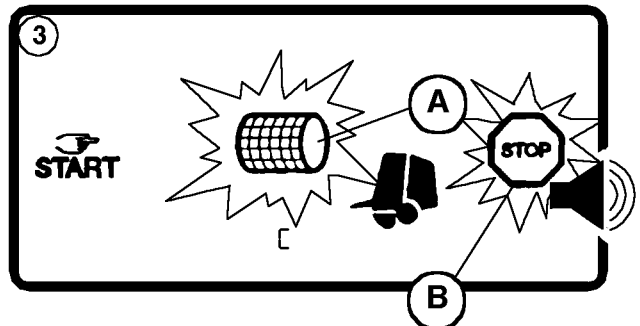
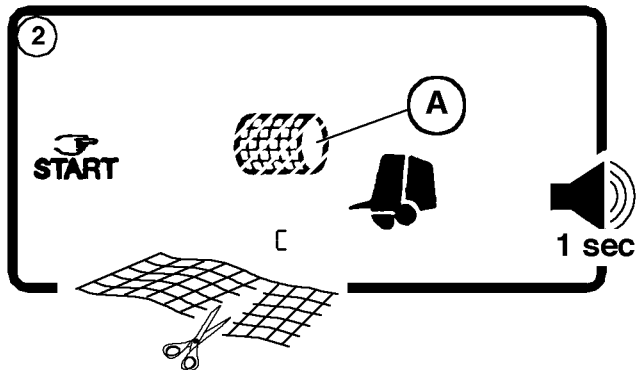
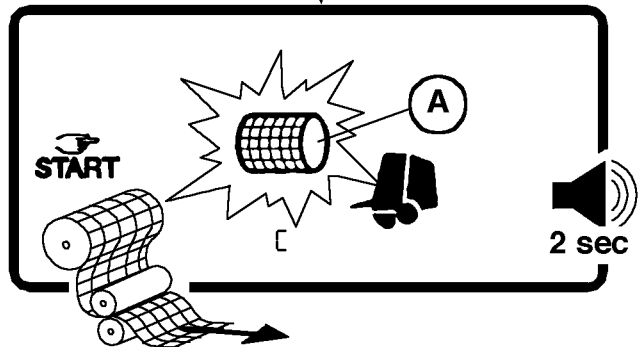
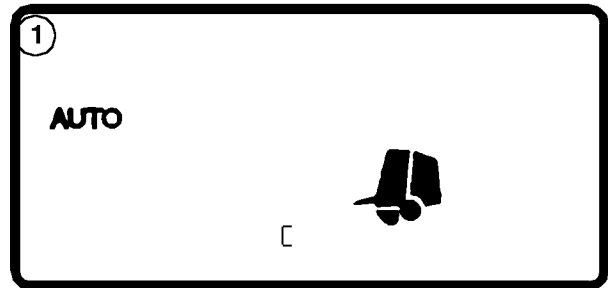
2. Nach Beendigung des Bindevorgangs verschwindet das Piktogramm (A) und ein Alarmton ist kurz (etwa 1 Sekunde) zu hören.

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

- das Netz abgeschnitten ist
- oder die Taste START, AUSFAHREN oder EINFAHREN gedrückt wurde

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

Der Ballen kann nun abgelegt werden. Siehe "Ablegen des Ballens" in diesem Abschnitt.



CC006660

CC006660 -JUN-21MAR95

CC.575RB 004138-29-15OCT97

BINDEN DER BALLEN—MANUELLE NETZBINDUNG (PROGRAMMIERTER BINDUNGSBEGINN)

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

1. Wenn die vorgewählte max. Ballengröße erreicht ist, erscheint das blinkende Piktogramm (A) auf der Monitoranzeige und ein Warnton ist kurz (etwa 2 Sekunden) zu hören, da die Ballenbindung beginnen sollte. Der Fahrer sollte nun anhalten und 2 bis 3 m (8 bis 10 ft) zurücksetzen (nicht notwendig bei Pressen mit Rampe zur Ballenablage). Jetzt die START-Taste drücken, um den Bindevorgang auszulösen.

Solange der Bindevorgang andauert, ist das Piktogramm (A) zu sehen.

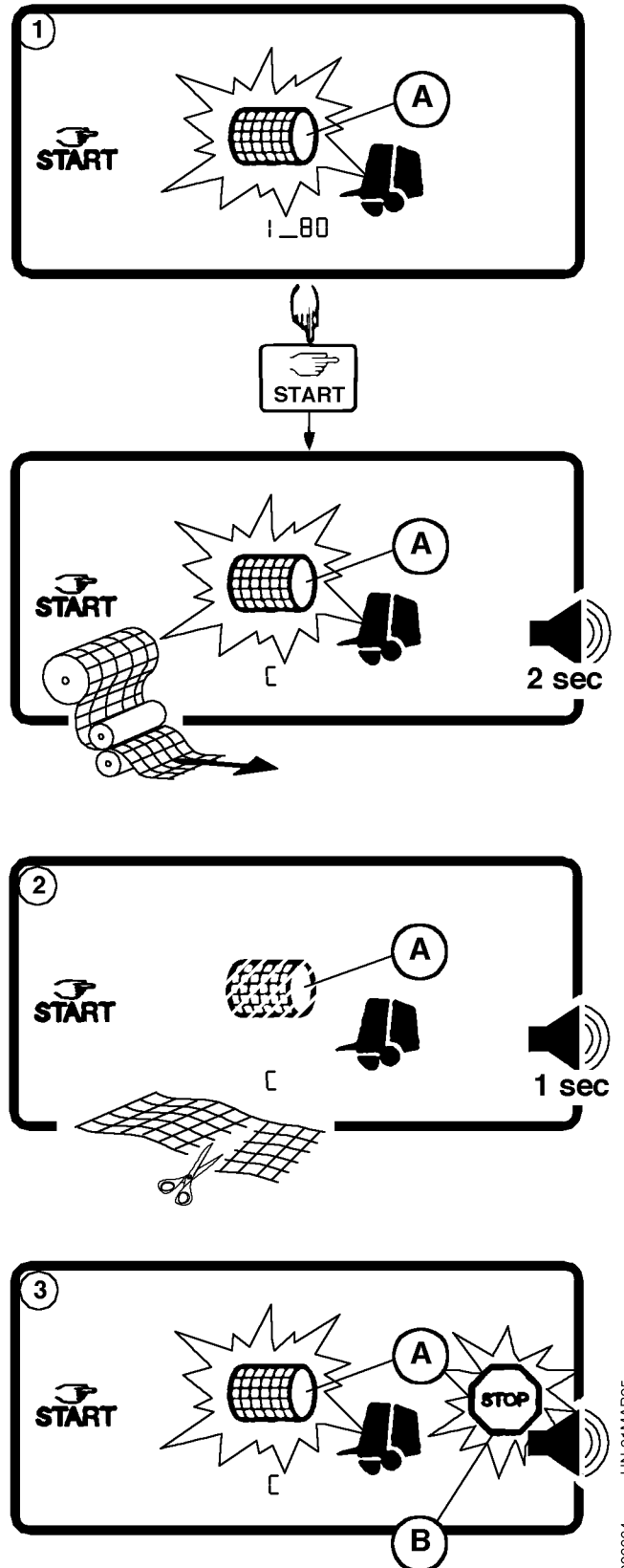
2. Nach Beendigung des Bindevorgangs verschwindet das Piktogramm (A) und ein Alarmton ist kurz (etwa 1 Sekunde) zu hören.

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

- das Netz abgeschnitten ist
- oder die Taste START, AUSFAHREN oder EINFAHREN gedrückt wurde

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

Der Ballen kann nun abgelegt werden. Siehe "Ablegen des Ballens" in diesem Abschnitt.



CC006664

CC006664 -JUN-21MARG5

CC.575RB 004139-29-15OCT97

BINDEN DER BALLEN—MANUELLE NETZBINDUNG (MANUELLER BINDUNGSBEGINN)

Der vollständige Netzbindungsvorgang muß vom Fahrer manuell gesteuert werden:

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

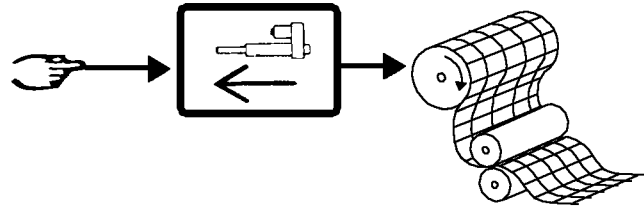
- Der Netzbindevorgang wird durch Drücken und Festhalten der Taste AUSFAHREN ausgelöst. Wenn der Auslöser ausgefahren ist, fangen die Netzförderrollen an, sich zu drehen. Den Auslöser einige Sekunden in dieser Stellung halten, je nachdem, wieviele Umschlingungen des Ballens durch das Netz gewünscht werden.

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

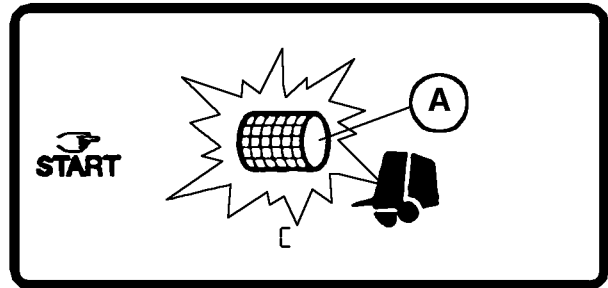
- Auslöser wieder ganz einfahren; dazu die Taste EINFAHREN so lange drücken, bis das Netz abgeschnitten ist.

WICHTIG: Wenn der Auslöser nicht ganz eingefahren ist, erscheint Piktogramm (A) in der Anzeige und ein unterbrochener Warnton ist so lange zu hören, bis der Kontrollmonitor ausgeschaltet wird oder der Auslöser ganz eingefahren ist.

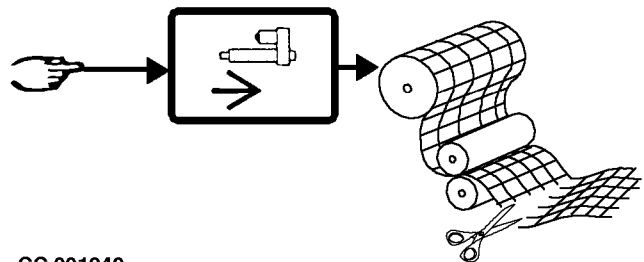
Traktor 2 bis 3 m (8 bis 10 ft) zurücksetzen (nicht notwendig bei Pressen mit Rampe zur Ballenablage). Der Ballen kann nun abgelegt werden (siehe "Ablegen des Ballens" in diesem Abschnitt).



CC 001247



CC006671



CC 001249

-UN-05APR95
CC001247

-UN-21MAR95
CC006671

-UN-05APR95
CC001249

CC.575RB 004140-29-15OCT97

ABLEGEN DES BALLENS

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

- Die Zapfwelle zur Ballenablage eingeschaltet lassen.

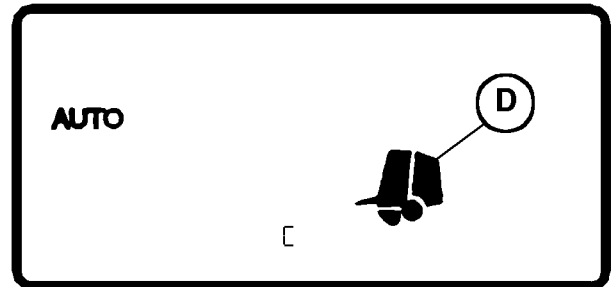
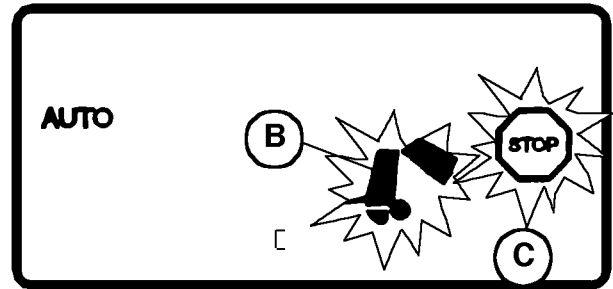
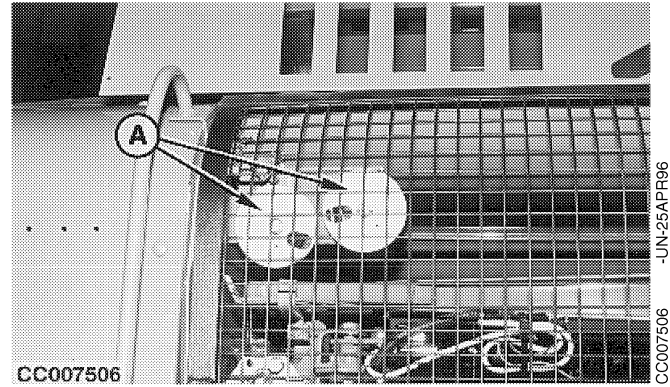
- Gatter anheben. Piktogramm (B) (blinkend) und Warnpiktogramm (C) erscheinen in der Anzeige.

HINWEIS: Ist die Presse mit Netzbindung ausgerüstet, warten bis der zweite Alarmton zu hören ist, dann das Gatter anheben (Netz ist abgeschnitten).

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

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

- A—Garnscheiben
- B—Piktogramm "Gatter offen"
- C—Warnpiktogramm (Stop)
- D—Piktogramm "Gatter geschlossen"



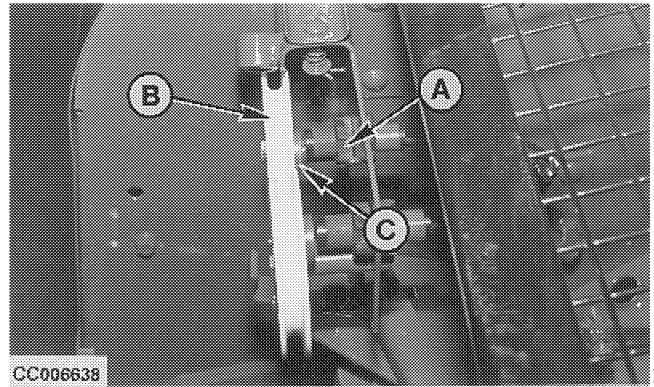
CC.575RB 004141-29-15OCT97

Sonderausrüstungen

GARNSCHEIBENSENSOREN (NUR FÜR 575 MIT BALEMASTER KONTROLLMONITOR)

Um bestmögliche Ergebnisse mit dem BaleMaster Kontrollmonitor zu erzielen, ist ein Sensorensatz als Sonderausrüstung erhältlich.

Der Anbausatz besteht aus zwei Sensoren (A) und Magneten (C). Diese liefern dem Monitor Informationen über die Drehung der Garnscheiben (B) (Garn erfaßt oder nicht).

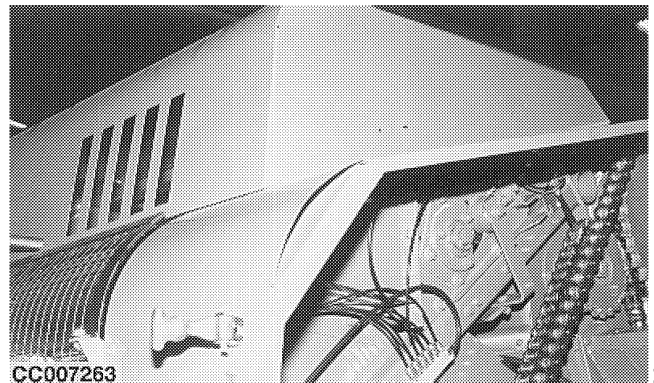


CC.575RB 004105-29-25AUG99

ANBAUSATZ FÜR NETZBINDUNG (NUR FÜR PRESSEN MIT ELEKTRONISCHEM BINDUNGS- ODER BALEMASTER KONTROLLMONITOR)

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

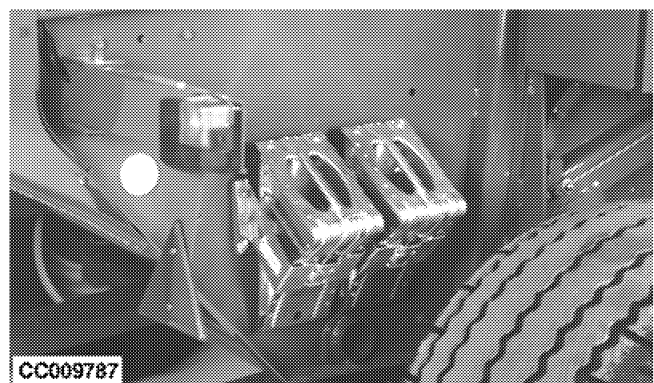
Mit dieser Ausrüstung gebundene Ballen besitzen bessere Lagerfähigkeit und Witterungsbeständigkeit.



CC.565RB 004734-29-25AUG99

UNTERLEGKEILE FÜR RÄDER

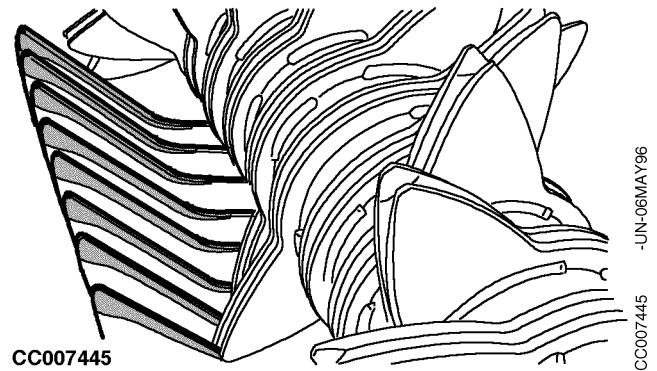
Unterlegkeile für Räder sind als Sonderausrüstung erhältlich.



CC.575RB 003612-29-15NOV98

ABDECKUNGEN FÜR MESSERSCHLITZE (PRESSEN MIT SCHNEIDEINRICHTUNG)

Ein Satz Abdeckungen für die Messerschlitz ist als Sonderausrüstung erhältlich. Die Abdeckungen verhindern das Eindringen von Erntegut in den Federmechanismus der Messer, wenn für längere Zeit ohne Messer gearbeitet wird.

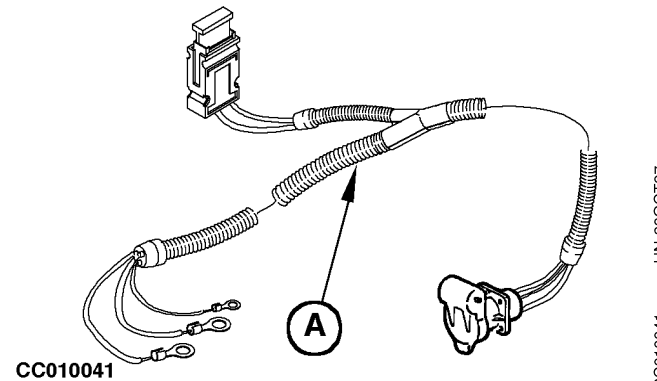


CC.575RB 004778-29-26AUG99

BATTERIEKABELBAUM

Ein Batteriekabelbaum (A) ist als Sonderausrüstung verfügbar. Er wird an Traktoren angebracht, welche keine Zusatzsteckdose besitzen und mit elektronischem Bindungs- oder BaleMaster Kontrollmonitor ausgerüstet sind.

In dem Kabelbaumanbausatz ist eine solche Steckdose enthalten. Es wird empfohlen, den Kabelbaum bei Traktoren einzubauen, die mit Pressen mit elektronischem Bindungs- oder BaleMaster Kontrollmonitor benutzt werden sollen.

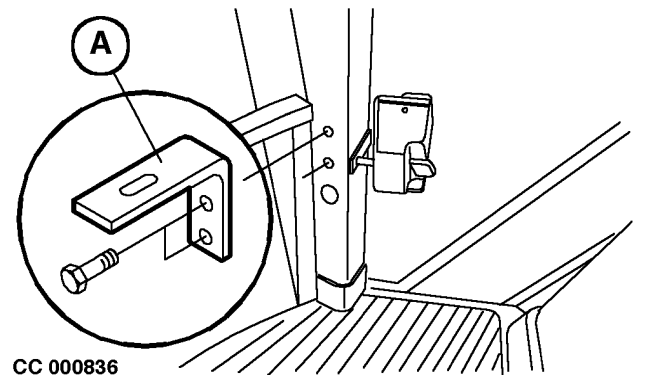


CC.575RB 004774-29-26AUG99

MONITORHALTERUNG (TRAKTOREN DER SERIEN 6000 UND 7000)

Die Halterung (A) wird am unteren Teil des rechten Kabinenpfosten angebracht.

Durch diese Einbauweise wird der Ein- bzw. Ausstieg durch die rechte Kabinentür nicht behindert.



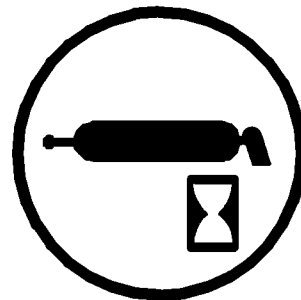
CC.570RB 002993-29-15SEP98

Schmierung und Wartung

WARTUNGSINTERVALLE BEACHTEN

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

WICHTIG: Die empfohlenen Wartungszeiträume beziehen sich auf normale Arbeitsbedingungen. Bei erschwerten Arbeitsbedingungen sind diese Zeiträume zu verkürzen.



CC 000934

CC000934 -UN-05APR95

CC,575RB 001329-29-15SEP98

SCHMIERFETT

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

Folgendes Schmierfett wird empfohlen:

- John Deere SD POLYUREA GREASE

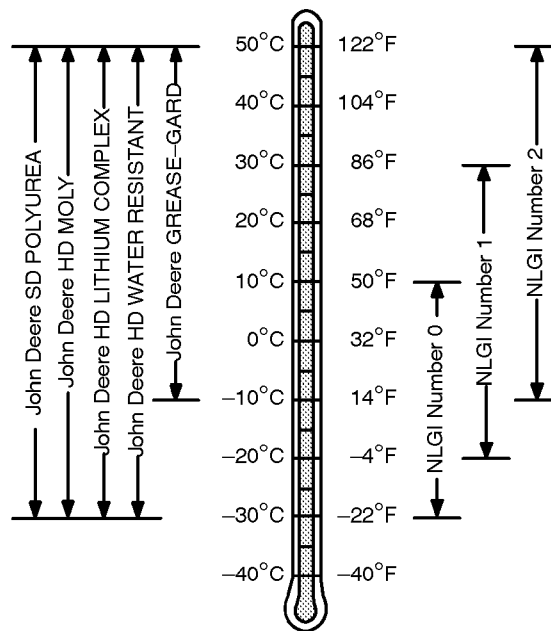
Nachfolgend aufgeführte Schmierfette werden ebenfalls empfohlen:

- John Deere HD MOLY GREASE
- 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.



TS1667 -UN-30JUN99

DX,GREA1

-29-05AUG99

GETRIEBEÖL

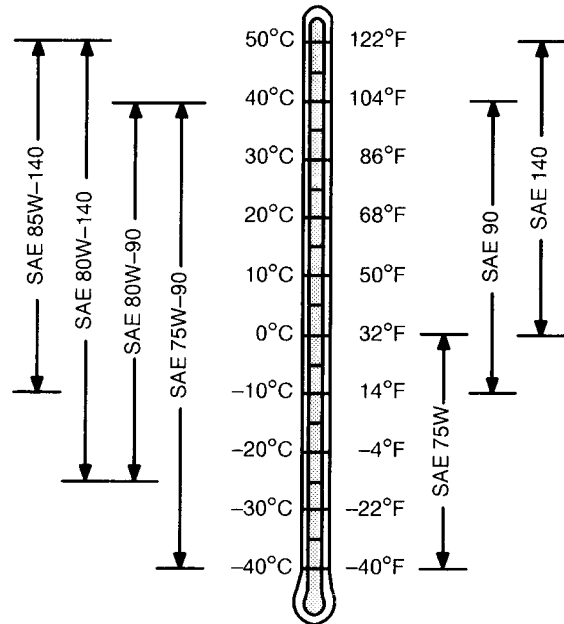
Ölviskosität entsprechend den bis zum nächsten Ölwechsel zu erwartenden Außentemperaturen wählen.

Folgende Öle vorzugsweise verwenden:

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

Bei Verwendung von anderen Ölen müssen diese folgender Spezifikation entsprechen:

- API Spezifikation GL-5



DX,GEOIL -29-07JUL99

TS1653 -JUN-14MAR96

KETTENÖL FÜR ZENTRALSCHMIERUNG MULTILUBER

Folgendes Öl für die Zentralschmierung der Ketten (Multiluber) verwenden

- John Deere BIO-MULTILUBERÖL*

Andere, gleichwertige biologisch abbaubare Öle können ebenfalls verwendet werden.

WICHTIG: Für diese Anwendung niemals Mineralöl verwenden.

**Die biologische Abbaubarkeit von mindestens 80% innerhalb von 21 Tagen (nach Prüfmethode CEC L-33-T-82) wird von diesem Öl erreicht bzw. unterschritten. BIO-MULTILUBERÖL darf nicht mit Mineralölen vermischt werden*

FX,CHAINOIL -29-02FEB95

ÖLFILTER

Einwandfreie Filterung des Öls ist entscheidend für gute Schmierung und optimale Arbeitsweise.

Filter regelmäßig in den in dieser Anleitung angegebenen Zeitabständen wechseln.

Ausschließlich Filter verwenden, die den John Deere Spezifikationen entsprechen.

DX,FILT -29-18MAR96

VERWENDUNG ANDERER UND SYNTHETISCHER SCHMIERSTOFFE

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

Einige der John Deere Schmierstoffe sind möglicherweise nicht überall erhältlich.

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

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

Die in dieser Anleitung angegebenen Temperaturgrenzwerte und Wartungsintervalle gelten sowohl für herkömmliche als auch für synthetische Schmierstoffe.

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

DX,ALTER -29-18MAR96

LAGERUNG DER SCHMIERSTOFFE

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

Nur saubere Behälter für die Schmierstoffe verwenden.

Schmierstoffe und Behälter einwandfrei lagern und vor Staub und Feuchtigkeit schützen. Behälter liegend aufbewahren, um Wasser- und Schmutzansammlungen zu verhindern.

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

Alte Behälter und darin befindliche Reststoffe ordnungsgemäß entsorgen.

DX,LUBST -29-18MAR96

MISCHEN VON SCHMIERSTOFFEN

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

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

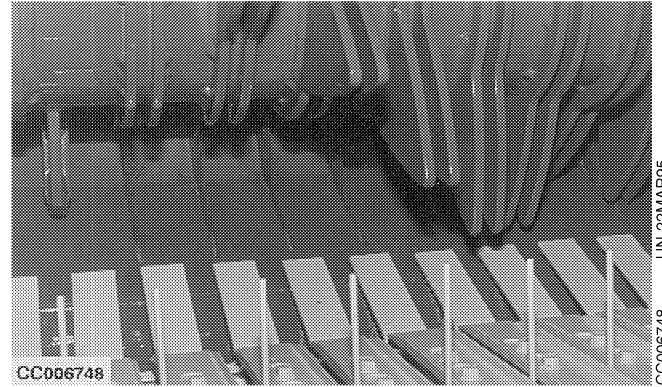
Wenn diesbezüglich irgendwelche Fragen auftauchen, wenden Sie sich an Ihren John Deere Händler.

DX,LUBMIX -29-18MAR96

MESSER DER SCHNEIDEINRICHTUNG PRÜFEN

Die Messer der Schneideinrichtung müssen stets gut geschärft sein. Die Messer regelmäßig prüfen; am besten täglich, jedoch mindestens nach der Bildung von 200 Ballen.

Zum Ausbau und Schärfen der Messer siehe "Messer der Schneideinrichtung ersetzen" im Abschnitt "Wartung".



CC006748

-UN-22MAR95
CC006748

CC.570RB 002589-29-15SEP98

GETRIEBEÖL ABLASSEN UND NEU BEFÜLLEN (AUSSER 575 MIT SCHNEIDEINRICHTUNG)

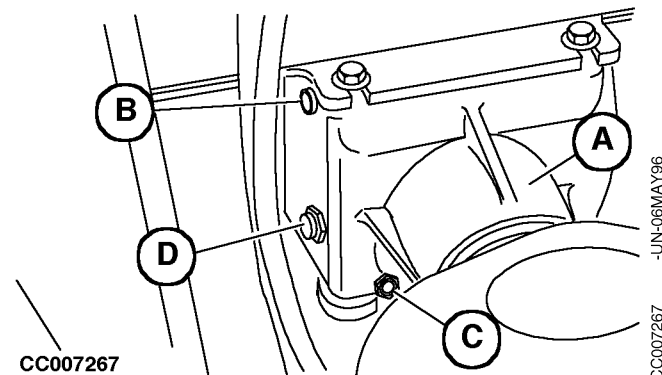
WICHTIG: Ölstand nach dem Binden von jeweils 800 bis 1000 Ballen prüfen und, falls erforderlich, Öl nachfüllen.

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

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

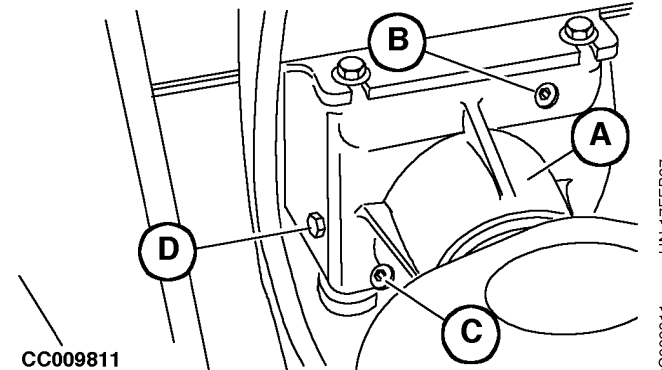
Das Öl ablassen, solange es noch warm ist (nach dem Einsatz). Einfüllstopfen (B) und Ablassstopfen (C) entfernen, dann Öl in einem geeigneten Behälter auffangen.

Bevor der Ablassstopfen (C) wieder eingesetzt wird, diesen säubern. Dann 1,7 l (0.45 US gal) Öl einfüllen. Der Ölstand muß bis zur Bohrung des Kontrollstopfens (D) reichen. Die verwendete Ölsorte muß den unter "Getriebeöl" in diesem Abschnitt angegebenen Spezifikationen entsprechen.



CC007267

-UN-06MAY96
CC007267



CC009811

-UN-17FEB97
CC009811

- A—Antriebsgehäuse
- B—Einfüllstopfen
- C—Ablassstopfen
- D—Kontrollstopfen

CC.565RB 004635-29-25AUG99

GETRIEBEÖL ABLASSEN UND NEU BEFÜLLEN (575 MIT SCHNEIDEINRICHTUNG)

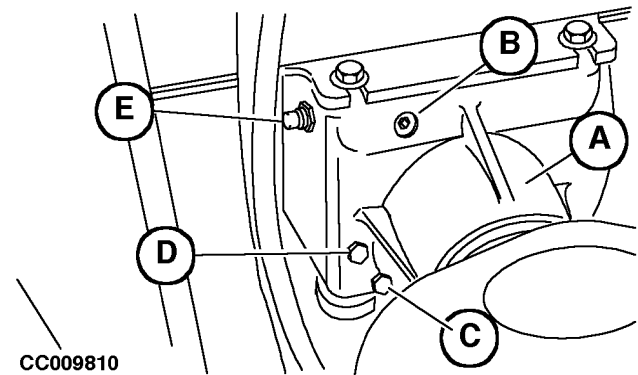
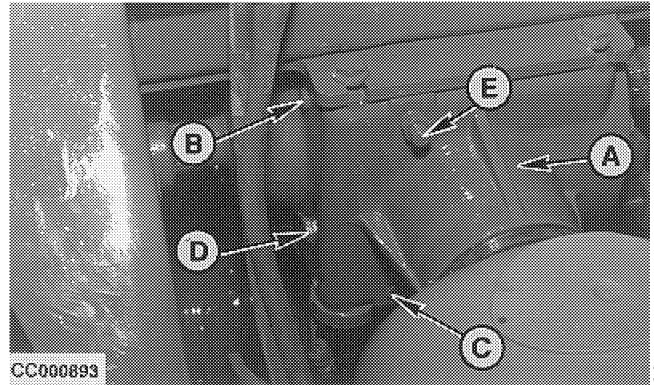
WICHTIG: Ölstand nach dem Binden von jeweils 800 bis 1000 Ballen prüfen und, falls erforderlich, Öl nachfüllen.

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

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

Das Öl ablassen, solange es noch warm ist (nach dem Einsatz). Einfüllstopfen (B) und Ablassstopfen (C) entfernen, dann Öl in einem geeigneten Behälter auffangen.

Bevor der Ablassstopfen (C) wieder eingesetzt wird, diesen säubern. Dann 2 l (0,53 US gal) Öl einfüllen. Use a type specified under "Gear Oil" in this Section. Bevor der Ablassstopfen (C) wieder eingesetzt wird, diesen säubern. Dann 2 l (0,53 US gal) Öl einfüllen. Der Ölstand muß bis zur Bohrung des Kontrollstopfens (D) reichen. Die verwendete Ölsorte muß den unter "Getriebeöl" in diesem Abschnitt angegebenen Spezifikationen entsprechen.



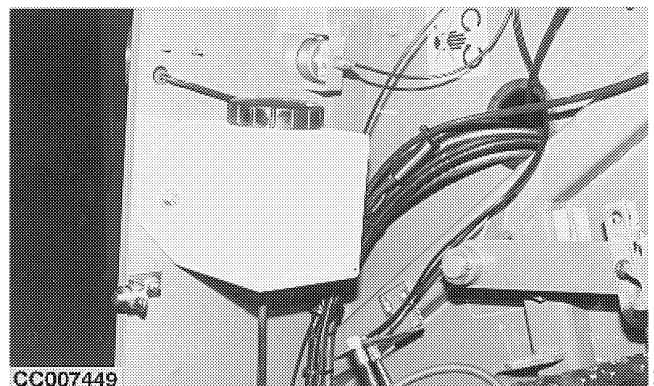
- A—Antriebsgehäuse
- B—Einfüllstopfen
- C—Ablassstopfen
- D—Kontrollstopfen
- E—Entlüftung

CC.575RB 003636-29-25AUG99

BEHÄLTER DER SCHMIERPUMPE DER ZENTRALSCHMIERUNG (MULTILUBER) AUFFÜLLEN

Je nach eingestellter Öldurchflußmenge, 4 l (1.05 US gal) Öl in den Behälter einfüllen; Ölsorte siehe "Kettenöl für Zentralschmierung Multiluber" in diesem Abschnitt.

WICHTIG: Den Behälter der Zentralschmierung niemals mit MULTILUBER FETT füllen.



CC.575RB 003112-29-15NOV98

ALLE 10 BETRIEBSSTUNDEN - ANTRIEBS- KETTE DER AUFNEHMERWALZE, BREITE PICKUP

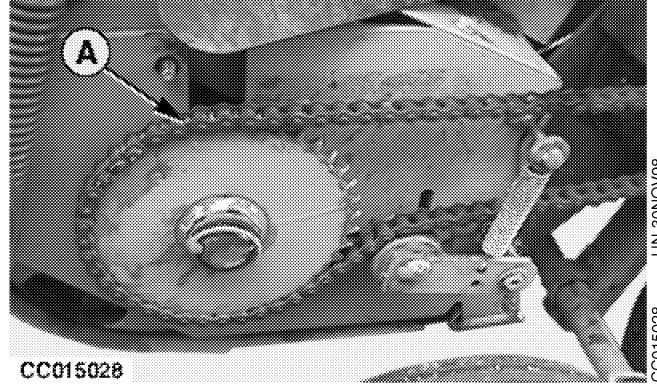
⚠ ACHTUNG: Kette nicht bei laufender Maschine schmieren. Verletzungsgefahr!

Schutzvorrichtungen entfernen.

Kette (A) alle 10 Betriebsstunden gut mit Öl der Viskosität SAE 30 oder höher einölen.

Kette (A) unmittelbar nach dem Betrieb einölen (wenn sie noch warm ist). Die Presse einige Zeit stehen lassen, damit das Öl eindringen kann, wodurch sich die Lebensdauer der Ketten verlängert.

Schutzvorrichtungen wieder anbringen.



CC,565RB 004632-29-15NOV98

ALLE 10 BETRIEBSSTUNDEN - ANTRIEBSKETTE, STANDARDPICKUP

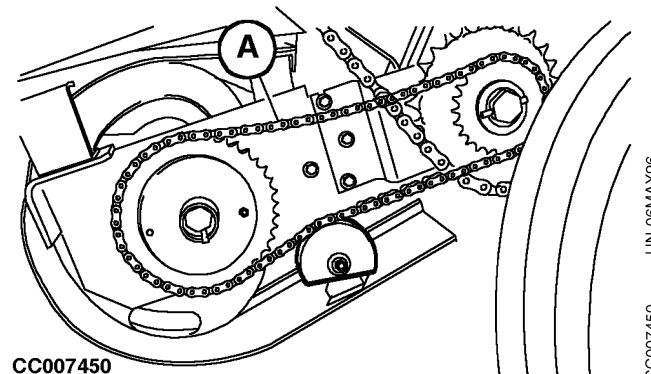
⚠ ACHTUNG: Kette nicht bei laufender Maschine schmieren. Verletzungsgefahr!

Schutzvorrichtungen entfernen.

Kette (A) alle 10 Betriebsstunden gut mit Öl der Viskosität SAE 30 oder höher einölen.

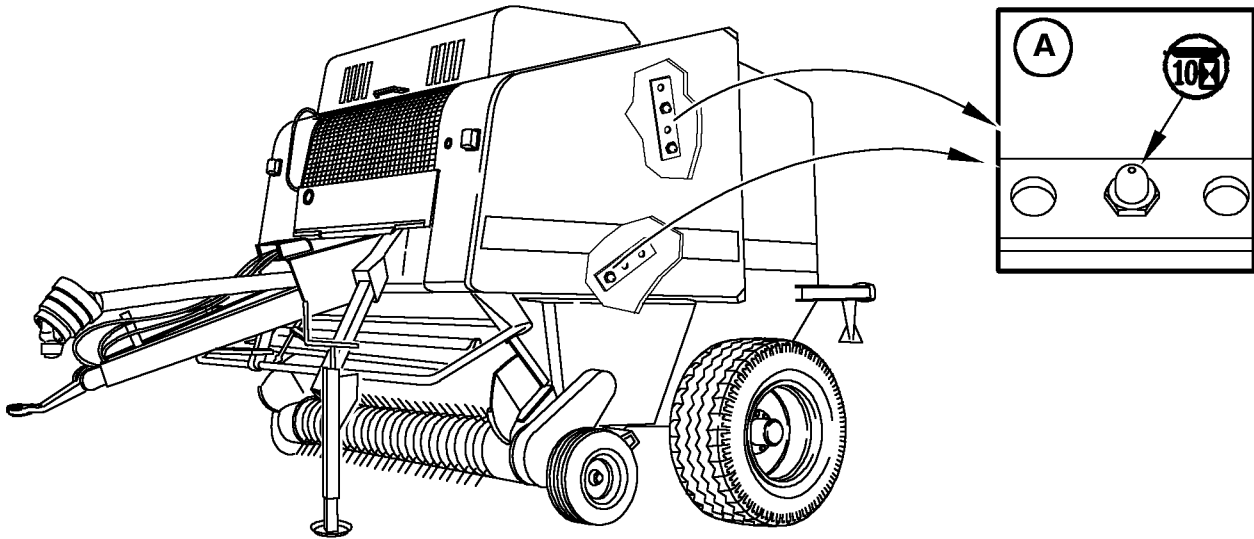
Kette (A) unmittelbar nach dem Betrieb einölen (wenn sie noch warm ist). Die Presse einige Zeit stehen lassen, damit das Öl eindringen kann, wodurch sich die Lebensdauer der Ketten verlängert.

Schutzvorrichtungen wieder anbringen.



CC,575RB 003166-29-15NOV98

ALLE 10 BETRIEBSSTUNDEN - 565



CC015019

A—Rollen der Presse

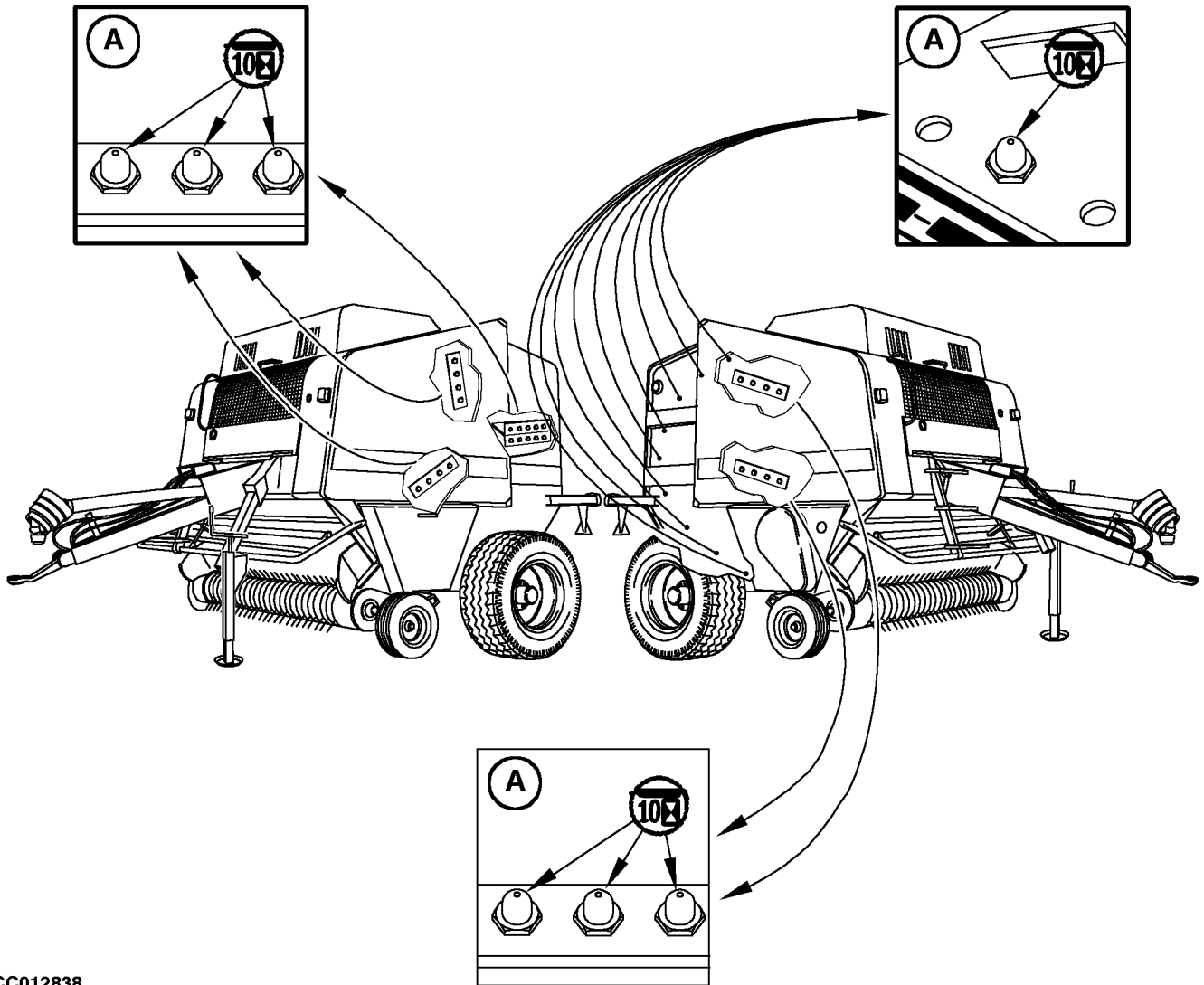
Mit John Deere GREASE-GARD schmieren.

**WICHTIG: Alle Schmiernippel der Rollen am Ende
des Arbeitstages schmieren, solange
die Lager noch warm sind.**

CC.565RB 004637-29-26AUG99

CC015019 -UN-30NOV98

ALLE 10 BETRIEBSSTUNDEN -575



CC012838

A—Rollen der Presse

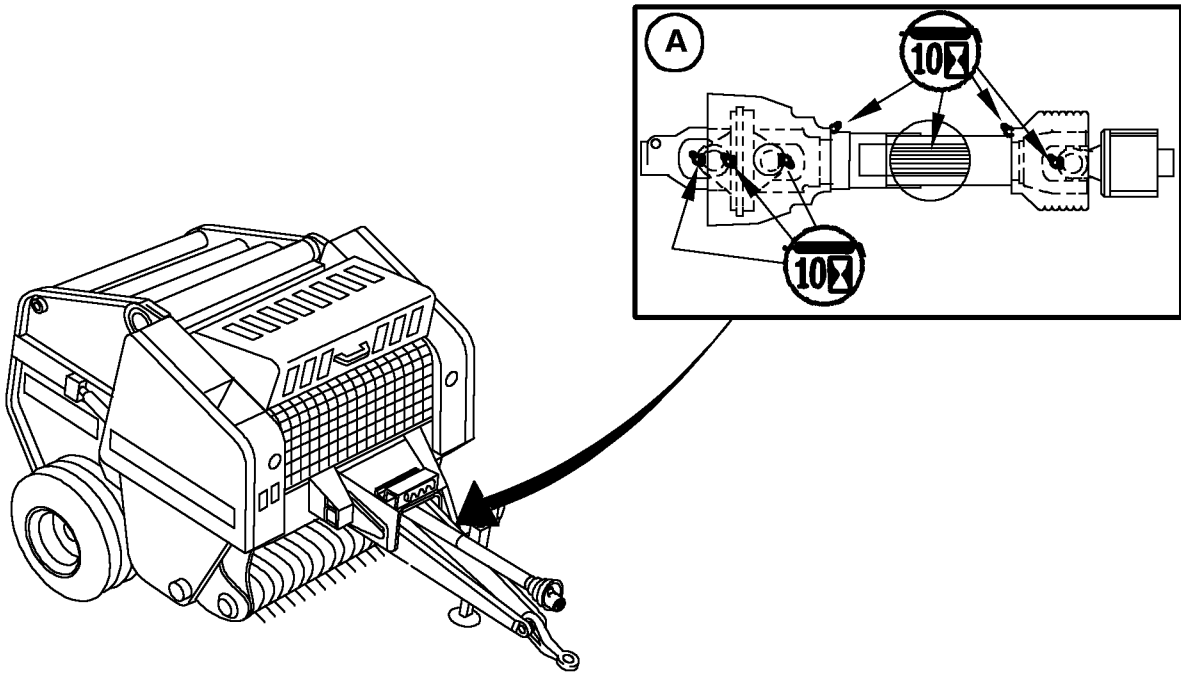
Mit John Deere GREASE-GARD schmieren.

WICHTIG: Alle Schmiernippel der Rollen am Ende des Arbeitstages schmieren, solange die Lager noch warm sind.

CC012838 -UN-06DEC97

CC.575RB 004106-29-26AUG99

ALLE 10 BETRIEBSSTUNDEN - 565



CC015020

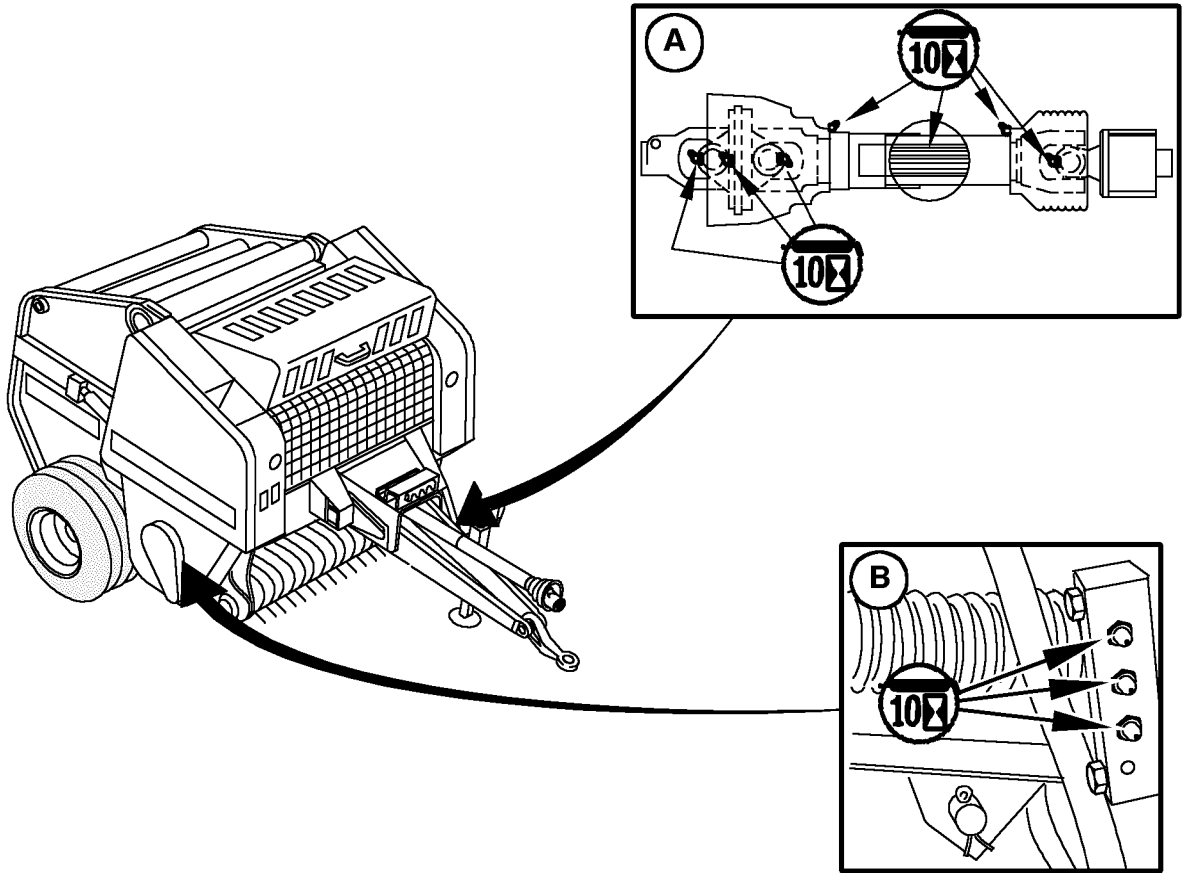
A—Gelenkwelle

Mit John Deere GREASE-GARD schmieren.

CC.565RB 004638-29-26AUG99

CC015020 -UN-30NOV98

ALLE 10 BETRIEBSSTUNDEN - 575



CC009792

A—Gelenkwelle

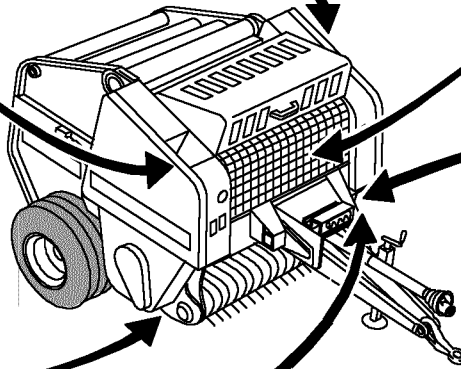
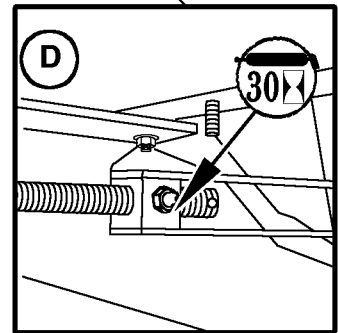
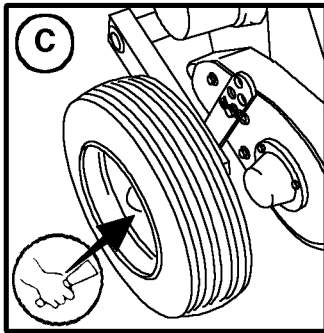
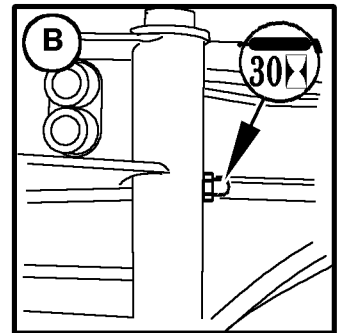
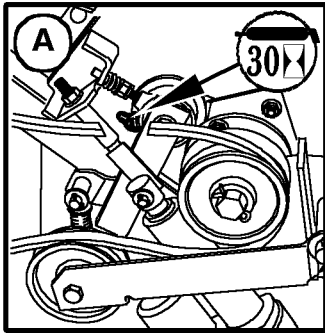
B—Ritzel der Schneideinrichtung

Mit John Deere GREASE-GARD schmieren.

CC009792 -JUN-17FEB97

CC.575RB 004107-29-26AUG99

ALLE 30 BETRIEBSSTUNDEN



CC009793

A—Netzförderrollen

B—Schwenklager des
Garnarms

C—Stützrad von breiter
Pickupvorrichtung und
Schneideinrichtung

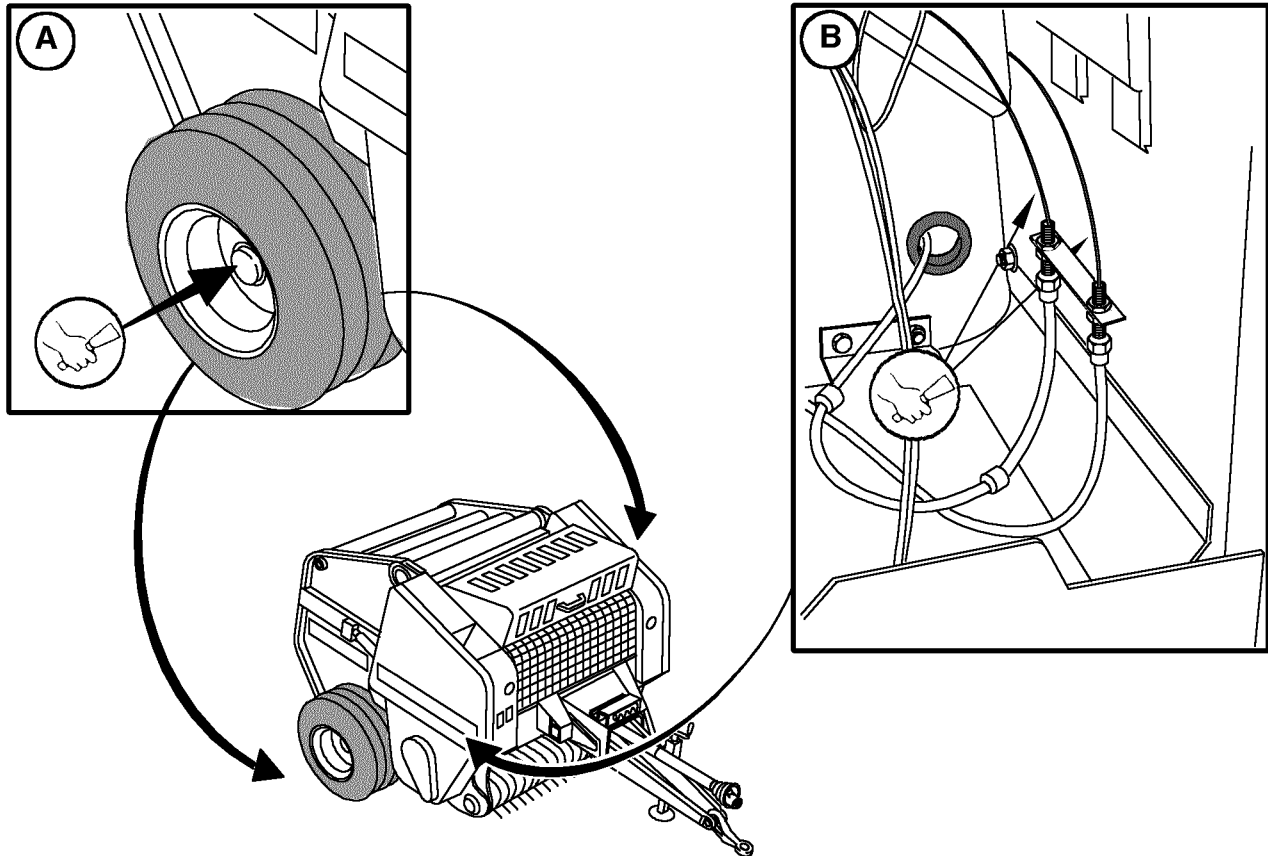
D—Kurbel der
Hubvorrichtung
für Standardpickup

Mit John Deere GREASE-GARD schmieren.

CC009793 -UN-17FEB97

CC.565RB 004639-29-26AUG99

JÄHRLICH



CC007273

A—Radlager

B—Bowdenzüge der
Ballenformanzeiger

Räder abnehmen. Lager reinigen, schmieren und einstellen.

Mit John Deere GREASE-GARD schmieren.

Bowdenzüge entfernen, reinigen, schmieren und einstellen.

CC,575RB 004109-29-15NOV98

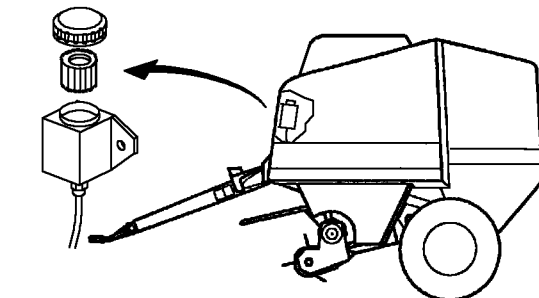
CC007273 -UN-07MAY96

JÄHRLICH

Kettenölfiler jährlich wechseln.

Zum Filterwechsel folgendermaßen vorgehen:

- Öl aus dem Tank ablassen
- Tank von der Halterung abnehmen
- zum Filterwechsel Tank umdrehen

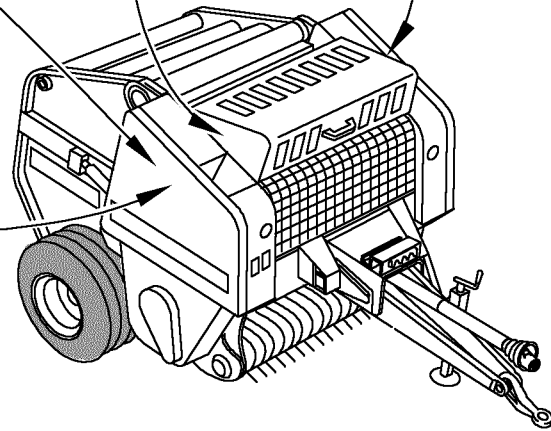
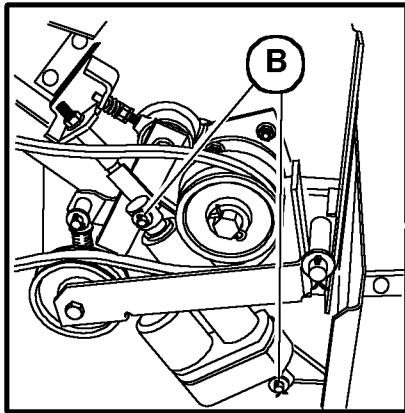
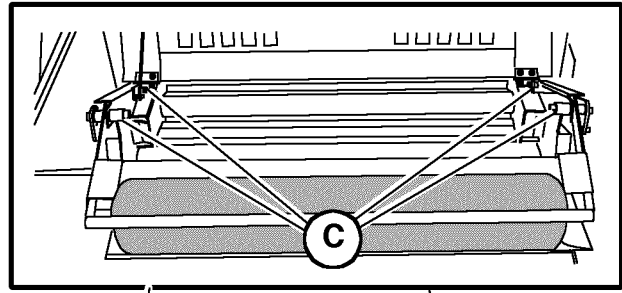
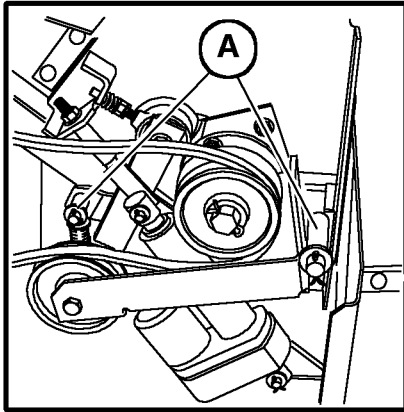


CC009909

CC,575RB 003691-29-21OCT99

CC009909 -UN-17FEB97

JÄHRLICH



ZX007274

A—Zapfen der Spannrolle

B—Zylinderbolzen

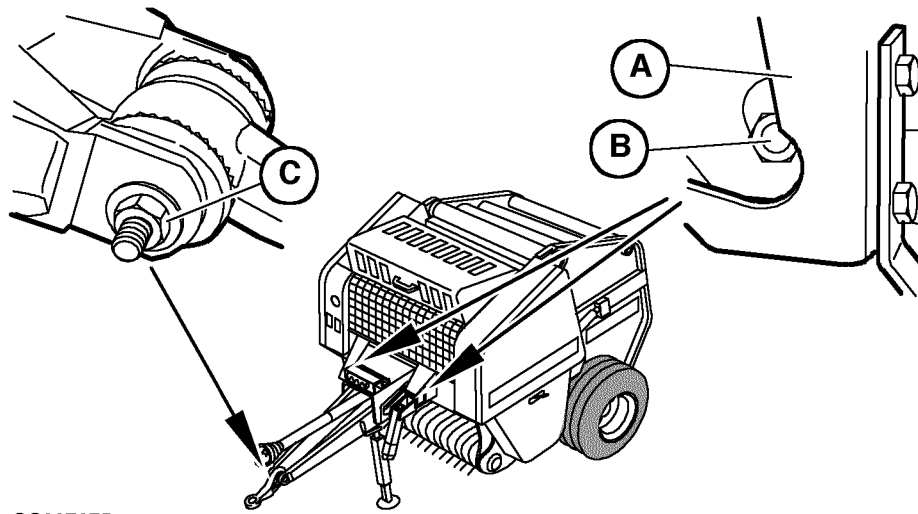
C—Zapfen der Netzbremse

Mit John Deere GREASE-GARD schmieren.

CC007274 -JUN-06MAY96

CC.575RB 004110-29-15NOV98

JÄHRLICH



CC007275

CC007275 -JUN-06MAY96

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

- Befestigungsschraube (C) der Anhängelasche mit 620 N·m (450 lb-ft) anziehen.

Schutzvorrichtungen der besseren Übersicht wegen abgenommen

CC.575RB 003118-29-15NOV98

Störungssuche

BALEMASTER KONTROLLMONITOR

Störung	Ursache	Abhilfe
Garn- oder Netzbindung nicht gleichmäßig bei unterschiedlichen Ballendurchmessern	Sensor der Getriebeausgangswelle nicht angeschlossen, defekt oder nicht richtig eingestellt	Sensor anschließen, einstellen oder, falls erforderlich, ersetzen (siehe Abschnitt "Wartung")
	Bei Pressen ohne Sensor: Zapfwellendrehzahl unter 540 U/min	Presse mit Zapfwellengeschwindigkeit von 540 U/min antreiben
Keine Piktogramme in der Anzeige, wenn Monitor eingeschaltet wird	Sicherung der Steuereinheit defekt z.B. durch vertauschte Anschlüsse	Richtig anschließen und Sicherung ersetzen (siehe Abschnitt "Wartung")
	Steuereinheit nicht angeschlossen	Steuereinheit anschließen
	Batteriekabelbaum nicht richtig angeschlossen	Kabelbaum richtig anschließen (siehe "Vorbereiten des Traktors")
Monitor arbeitet fehlerhaft	Schwacher Ladezustand der Batterie	Batteriekapazität muß mindestens 20 A betragen
	Batteriespannung unter 7 V	Für fehlerfreien Monitorbetrieb sind mindestens 12 V Batteriespannung erforderlich; Traktorbatterie prüfen oder ersetzen
	Batteriekabelbaum nicht richtig angeschlossen	Kabelbaum richtig anschließen (siehe "Vorbereiten des Traktors")
	Hauptschalter defekt	Hauptschalter ersetzen
Bewegung des Garnarms wird nicht angezeigt	Garnarmpotentiometer nicht angeschlossen oder defekt	Potentiometer anschließen, Kabelbaum überprüfen oder Auslöser ersetzen
Garnarm bewegt sich nach links, geht aber nicht zurück (Modus automatisch)	Garnarmpotentiometer nicht angeschlossen oder defekt	Potentiometer anschließen, Kabelbaum überprüfen oder Auslöser ersetzen
	Steuereinheit defekt	Steuereinheit ersetzen
	Ausfahrmaß des Garnarms (im Diagnosemodus geprüft) unterhalb des vorgeschriebenen Bereichs	Stellung der Auslöserstange einstellen (siehe Abschnitt "Wartung")

CC,575RB 004111-29-15OCT97

BINDEVORGANG

Störung	Ursache	Abhilfe
Garnspannung zu hoch oder Garn reißt beim Wickeln	Garnführung falsch	Garnführung überprüfen
	Garn mangelhaft, mit Knoten oder naß; Garnrolle zu fest gewickelt	Mangelhafte Garnstrecke heraustrennen oder Garnrolle ersetzen
	Falsche Feder oder Teile der Garnspannplatte	Richtige Teile einsetzen
Garnumwicklung des Ballens zu lose	Garnspannfeder fehlt oder ist gebrochen	Feder ersetzen
	Falscher Spannbolzen	Bolzen ersetzen
	Garnspannplatten abgenutzt	Abgenutzte Teile ersetzen
Garnabstand unregelmäßig	Änderung der Zapfwellendrehzahl während des Bindevorgangs	Zapfwellendrehzahl konstant halten
Ballen ohne Garn oder Garn vom Ballen nicht erfaßt	Garn am Ende des Führungsrohrs des Garnarms zu kurz	Traktormotor abstellen und Garn etwa 300 mm (12 in.) herausziehen
	Garnspannung zu hoch	Siehe "Garnspannung zu hoch oder Garn reißt beim Wickeln"
	Kein Garn vorhanden	Garnkasten auffüllen (siehe "Vorderen Garnkasten auffüllen" im Abschnitt "Vorbereiten der Presse")
Garn zu nahe am Ballenrand	Auf der rechten Seite: fehlende oder verbogene Garnführungsstange	Garnführungsstange einsetzen oder zurechtbiegen
	Auf der linken Seite: Halter des Garnarmauslösers falsch eingestellt	Einstellen
	BaleMaster Kontrollmonitor falsch eingestellt	Richtige Werte eingeben
	Potentiometer im Auslöser des Garnarms falsch eingestellt (Pressen mit BaleMaster Kontrollmonitor)	Stellung der Auslöserstange einstellen (siehe Abschnitt "Wartung")
	Faßförmige Ballen	Auf beiden Seiten mehr Erntegut zuführen (siehe "Preßgutzufuhr" im Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines")

Fortsetz. siehe nächste Seite

Störungssuche

Störung	Ursache	Abhilfe
Garn nicht abgeschnitten	Zapfwelle vor Abschneiden des Garns ausgeschaltet	Sich vor dem Ausschalten der Zapfwelle vergewissern, daß das Garn sich nicht mehr bewegt
	Garnmesser nicht richtig eingestellt	Messer einstellen (siehe Abschnitt "Wartung")
	Messer stumpf oder Schnittkante ohne Kontakt zum Amboß	Messer schärfen oder ersetzen (siehe Abschnitt "Wartung")
	Messer und Amboß nicht parallel	Kontakt des Messers mit dem Amboß im Schneidbereich durch Einstellen des Messerhalters herstellen (siehe Abschnitt "Wartung")
	Garn wird nicht über das Messer geführt	Behinderung beseitigen
	Verbogene Garnführungsstange	Zurechtbiegen oder ersetzen
	Messer- oder Garnarmgestänge klemmt	Teile instandsetzen oder ersetzen
Garnarm bewegt sich zu langsam von rechts nach links	Falsche Garnführung oder Garnrolle zu fest gewickelt	Fehler beseitigen
	Schwacher Ladezustand der Batterie	Ladezustand der Batterie prüfen (mindestens 20 A)
Garnarm bewegt sich nicht	Elektrozylinder falsch angeschlossen	Instandsetzen
	Kontrollmonitor defekt	Instandsetzen, falls erforderlich, ersetzen
	Kontrollmonitor funktioniert nicht	Ladezustand der Batterie prüfen (mindestens 20 A)
	BaleMaster-Steuereinheit defekt	Steuereinheit ersetzen

CC.565RB 004735-29-26AUG99

STÖRUNGEN DES ERNTEGUTFLUSSES

Störung	Ursache	Abhilfe
Presse nimmt kein Erntegut auf, Einzugsöffnung verstopft	Schwadreihe zu groß und/oder Fahrgeschwindigkeit zu hoch	Schwaden verkleinern und/oder Geschwindigkeit verringern
	Fehlende Pickupzinken	Zinken ersetzen
	Abweisblech für kurzes Erntegut zu niedrig eingestellt	Abweisblech höher einstellen (siehe "Betrieb der Presse - Allgemeines")
	Gatter öffnet sich beim Pressen	Undichte Hydraulikzylinder instandsetzen
		Einstellung der Ballendichte prüfen (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines")
	Gatter nicht geschlossen	Ballen ablegen, Gatter schließen
	Ballendichte zu hoch	Dichte verringern (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines")
	Nockenkupplung der Pickupvorrichtung der Schneideinrichtung abgenutzt	Vom John Deere-Händler instandsetzen lassen
	Pickupscherbolzen abgeschert	Scherbolzen ersetzen (siehe Abschnitt "Wartung")
	Ballenstützrohr verkleinert die Einzugsöffnung	Ballenstützrohr entfernen (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines")
Presse formt aus kurzem, trockenem und glattem Erntegut keinen Ballen	Kurzes, trockenes Stroh	Ballenstützrohr einbauen (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines")
	Verstopfung über dem Abweisblech für kurzes Erntegut	Abweisblech entfernen
	Zapfwellendrehzahl zu hoch	Drehzahl verringern und einen höheren Gang wählen
	Pickupvorrichtung zu tief	Pickup anheben (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines")
	Schwadreihe zu locker	Dichtere Schwaden bilden (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines")

Fortsetz. siehe nächste Seite

Störungssuche

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

CC.565RB 004641-29-26AUG99

MANGELHAFTHE ARBEITSWEISE DER PICKUP-VORRICHTUNG

Störung	Ursache	Abhilfe
Pickupzinken drehen sich nicht	Pickupantriebskette gebrochen	Kette ersetzen
	Pickupscherbolzen abgeschert	Scherbolzen ersetzen (siehe Abschnitt "Wartung")
	Nockenkupplung der Pickupvorrichtung der Schneideinrichtung beschädigt	Nockenkupplung vom John Deere-Händler ersetzen lassen
	Nocken gebrochen	Nocken ersetzen
Pickupvorrichtung nicht frei beweglich	Gewichtsausgleich zu hoch oder zu niedrig	Ausgleichsfedern richtig einstellen (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines")
	Schwenklager klemmt	Erntegut- und Schmutzansammlungen entfernen, richtigen Abstand zwischen Gleitflächen einstellen
Heu wird nicht sauber aufgenommen	Pickupzinken stehen zu hoch	Pickup absenken (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines")
	Pickup bleibt oben	Ausgleichsfederspannung verringern (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines")
	Fahrgeschwindigkeit zu hoch	Fahrgeschwindigkeit verringern
	Schwadreihen zu locker	Dichtere Schwaden bilden (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines")
	Pickupzinken verbogen oder gebrochen	Zinken richten oder ersetzen
Pickupzinken dringen in den Boden ein	Pickupvorrichtung steht zu tief	Pickup anheben (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines")
	Mangelhaftes Schwimmverhalten der Pickupvorrichtung	Ausgleichsfedern anziehen und/oder Schwenklager prüfen (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines")

Fortsetz. siehe nächste Seite

Störung	Ursache	Abhilfe
Pickupzinken brechen ab	Pickupvorrichtung steht zu tief	Pickup anheben (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines")
	Fremdmaterial in der Presse und/oder Zinken gebrochen	Fremdmaterial entfernen und/oder Zinken ersetzen
	Pressen von Maisstengeln	Pickup anheben; beim Pressen von Mais ist mit häufigerem Zinkenbruch zu rechnen (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines")
Verstopfung an den Seitenblechen	Einseitiges Anfahren	Gleichmäßiger anfahren
	Pickupvorrichtung steht zu tief	Pickup anheben (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines")
	Schwadgut wird von Traktorreifen niedergedrückt	Spurweite vergrößern (siehe Abschnitt "Vorbereiten des Traktors")
Innenseite der Abstreifer abgenutzt	Abstreifer verbogen, sie schlagen gegen die Zinken	Auf Verstopfung an den Seitenblechen prüfen
		Ausgleichsfedern spannen (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines")
		Pickup anheben (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines")

CC.575RB 004114-29-26AUG99

BALLENBESCHAFFENHEIT

Störung	Ursache	Abhilfe
Presse formt keine dichten Ballen	Hydraulikzylinder des Gatters undicht	Vom John Deere-Händler instandsetzen lassen
	Überdruckventil verschmutzt oder defekt	Vom John Deere-Händler instandsetzen lassen
	Ballenenden nicht ausreichend verdichtet	Seitlich mehr Schwadgut aufnehmen (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines")
	Vorrichtung zur Regulierung der Ballendichte auf leichte Ballen eingestellt	Ballendichte erhöhen (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines")

CC.575RB 004115-29-15NOV98

ALLGEMEINE STÖRUNGEN

Störung	Ursache	Abhilfe
Gatter öffnet sich beim Pressen	Zu geringe Ballendichte eingestellt bzw. Störung an der Hydraulikanlage des Traktors	Einstellung der Ballendichte prüfen. Prüfen, ob Hebel des Zusatzsteuergeräts am Traktor in Neutralstellung ist. Traktorhydraulik überprüfen.
Gatter nicht geschlossen	Fremdkörper zwischen Gatter und Rahmen	Fremdkörper beseitigen
Ballen hängt in der Preßkammer	Neue Presse	Ballendichte verringern, bis Kammerwände nach dem Pressen einiger Ballen geglättet sind
	Ballendichte zu hoch	Ballendichte verringern (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines")
Einstellrad für Ballendichte schwergängig	Schließring hängt am Ventilgehäuse fest	Schließring vor der Einstellung lösen
	Gewinde der Einstellschraube trocken	Gewinde mit Öl oder Graphitpulver versehen
	Gatter angehoben, dadurch zusätzlicher Kraftaufwand	Ballendichte bei geschlossenem Gatter einstellen
Anzeige der Ballendichte im roten Bereich	Hebel des Traktorzusatzsteuergerätes nicht in Neutralstellung	Hebel in Neutralstellung bringen
	Anzeigeelement defekt	Instrument beim John Deere Händler ersetzen lassen
	Ventil der Ballenverdichtung defekt	Ventil beim John Deere Händler instandsetzen oder ersetzen lassen
Übermäßiges Abscheren des Scherbolzens	Zapfwelle zu schnell eingekuppelt	Zapfwelle langsam einkuppeln
	Größe oder Typ des Scherbolzens falsch gewählt	Einen vorschriftsmäßigen Scherbolzen verwenden

CC,575RB 004116-29-15NOV98

STÖRUNGEN BEIM PRESSEN VON SILAGE

Störung	Ursache	Abhilfe
Verstopfung der Presse durch zuviel Silagegut	Unregelmäßige Schwadreihen	Fahrgeschwindigkeit an Schwadgröße anpassen
	Ballenstützrohr verkleinert die Einzugsöffnung	Ballenstützrohr entfernen (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines")

CC,575RB 004642-29-15NOV98

STÖRUNGEN DER NETZBINDUNG

Störung	Ursache	Abhilfe
Ballen wird nicht gebunden (kein Alarmton am Ende des Bindevorgangs)	Kein Kontakt der Netzförderrollen, wenn der Auslöser ausgefahren wird	Vom John Deere-Händler instandsetzen lassen
	Verzinkte Rolle nicht freigängig	Vom John Deere-Händler instandsetzen lassen
	Kontakt des Netzmessers nur auf einer Seite des Gummibands der vorderen Netzführung, wenn Auslöser eingefahren wird	Messer parallel stellen
	Antriebsriemen zu kurz	Antriebsriemen ersetzen; siehe "Antriebsriemen der Netzförderrollen abnehmen" im Abschnitt "Wartung"
	Schlechter Kontakt der Netzförderrollen	Vom John Deere-Händler instandsetzen lassen
	Gummiband der vorderen Netzführung nicht glatt	Gummiband ersetzen; siehe Abschnitt "Wartung"
	Netzrolle leer	Eine neue Netzrolle einlegen
	Netzförderrollen arbeiten nicht	Antriebsriemen prüfen bzw. ersetzen; siehe Abschnitt "Wartung"
		Riemenspannung zu Beginn des Bindevorgangs prüfen; siehe Abschnitt "Wartung"
		Der Netzrollendurchmesser darf 320 mm (12.6 in.) nicht überschreiten
Das Netz wickelt sich um die Gummirolle	Zapfwelle abschalten; Netzkasten öffnen und den Netzauslöser leicht ausfahren, um die Netzspannung zu vermindern; am Netz ziehen, um es aufzurollen; niemals das Netz mit einem Messer abschneiden und es dabei gegen die Gummirolle halten	
Das Netz wickelt sich um die Gummirolle nach Bildung des ersten Ballens	Netz von den Netzförderrollen abziehen, wenn die Presse über Nacht bzw. mehr als 10 Stunden nicht in Betrieb ist	
Druck der Netzförderrollen zu hoch	Rollendruck einstellen; siehe Abschnitt "Wartung"	

Fortsetz. siehe nächste Seite

Störung	Ursache	Abhilfe
	Netz nicht richtig eingelegt (neue Rolle)	Netz nochmals richtig einlegen; siehe Abschnitt "Vorbereiten der Presse"
	Gummirolle beschädigt oder klebrig	Rolle austauschen bzw. reinigen und mit Talkum versehen
	Netz klebrig (durch Verpackungsmaterial)	Klebrige Stelle abschneiden
Ballen wird nicht gebunden (Alarmton am Ende des Bindevorgangs)	Netz wickelt sich um klebrige Rollen	Die entsprechenden Rollen reinigen
Ballen wird gebunden (kein Alarmton am Ende des Bindevorgangs)	Mikroschalter für Netz beschädigt, verbogen oder falsch eingestellt	Mikroschalter prüfen, falls erforderlich ersetzen; siehe Abschnitt "Wartung"
Ballen nicht gleichmäßig oder überhaupt nicht gebunden	Bremse der Netzförderrollen nicht richtig eingestellt	Bremse einstellen; siehe "Bremse der Netzförderrollen prüfen" im Abschnitt "Wartung"
	Antriebsriemen zu lang	Antriebsriemen ersetzen; siehe "Antriebsriemen der Netzförderrollen abnehmen" im Abschnitt "Wartung"
	Netzspannrolle (NR.20) nicht richtig eingebaut	Vom John Deere-Händler instandsetzen lassen
Das Netz wird nicht abgeschnitten	Netz ist nicht von empfohlener Qualität	Ein Netz der empfohlenen Qualität verwenden
	Messer kann nicht ungehindert in Schneidstellung zurückgehen	Prüfen und Teile nach Bedarf ersetzen
	Elektrische Komponenten defekt	Prüfen und Teile nach Bedarf ersetzen
	Messer stumpf	Messer schärfen; siehe Abschnitt "Wartung"
	Bremse der Netzförderrollen nicht richtig eingestellt	Bremse einstellen; siehe "Bremse der Netzförderrollen prüfen" im Abschnitt "Wartung"
	Netzmesser nicht in Parallelstellung	Messer richtig einbauen
	Messerarmanschlag falsch eingestellt; Messer zu weit vom Gummiband der vorderen Netzföhrung entfernt	Einstellung vornehmen; siehe "Anschlag des Netzmesserarms einstellen" im Abschnitt "Wartung"

Fortsetz. siehe nächste Seite

Störungssuche

Störung	Ursache	Abhilfe
Warnton verstummt nach Abschneiden des Netzes nicht	Rechter Messeranschlag nicht richtig eingestellt	Einstellung überprüfen; siehe Abschnitt "Wartung"
	Feder an der Schalterbetätigungsplatte fehlt	Feder ersetzen
Das Netz wird nicht fest um den Ballen gewickelt		Sich vergewissern, daß die Netzrolle (mit vermindertem Durchmesser durch Abwickeln des Netzes) nicht hinter der Bremsstange liegt (siehe Abschnitt "Vorbereiten der Presse")
	Antriebsriemen zu lang	Antriebsriemen ersetzen; siehe "Antriebsriemen der Netzförderrollen abnehmen" im Abschnitt "Wartung"

CC.575RB 004736-29-11FEB99

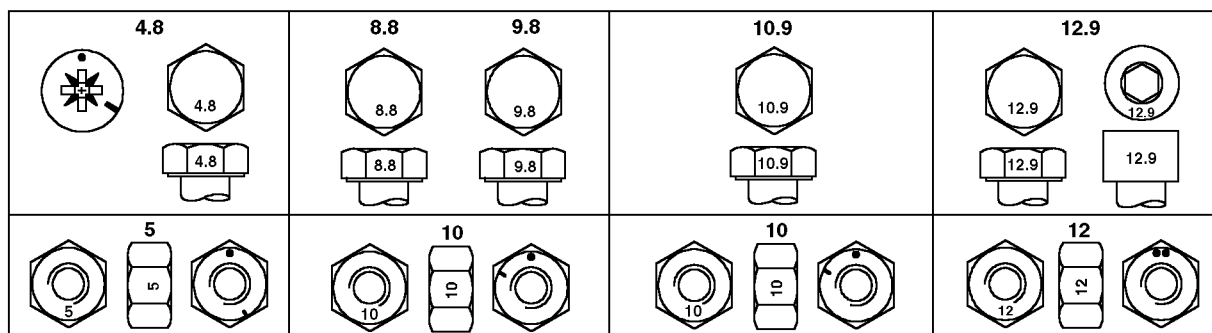
KETTENSCHMIERSYSTEM

Störung	Ursache	Abhilfe
Zu geringer Ölverbrauch	Pumpe schwergängig durch Schmutzansammlungen im Pumpenbereich, dadurch niedriger Druck	Pumpe säubern, um sie wieder leichtgängig zu machen
	Pumpe wird nicht voll durchgedrückt	Einstellen (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines")
	Pumpenventile schließen nicht einwandfrei	Pumpe auseinandernehmen und reinigen oder ersetzen, falls erforderlich
Zu hoher Ölverbrauch	Zu schweres Öl	Richtige Ölsorte verwenden (siehe Abschnitt "Schmierung und Wartung")
	Hauptleitung unterbrochen	Leitung instandsetzen oder ersetzen
	Zu leichtes Öl	Richtige Ölsorte verwenden (siehe Abschnitt "Schmierung und Wartung")
		Pumpenhub vermindern Den Ölfluß an den Schmiervorrichtungen verringern; dazu Dosierventile mit entsprechendem Durchmesser verwenden.
Keine Schmierung	Pumpe arbeitet nicht, kein Druck im Schmiersystem	Pumpe instandsetzen, einstellen oder ersetzen
	Hauptleitung unterbrochen	Leitung instandsetzen oder ersetzen
	Kein Öl im Schmiersystem	Öl der vorgeschriebenen Qualität einfüllen (siehe Abschnitt "Schmierung und Wartung")
	Luft im Schmiersystem oder Pumpe leer	Pumpe entlüften
	Schmiersystem durch starke Verschmutzung blockiert	System reinigen und alle Dosierventile ersetzen
	Leitung blockiert	Betreffende Leitung instandsetzen

CC,575RB 004118-29-15NOV98

Wartung

DREHMOMENTE FÜR METRISCHE SCHRAUBEN



Güteklasse/Markierung der Schrauben/Muttern

Größe	Güteklasse 4.8				Güteklasse 8.8 oder 9.8				Güteklasse 10.9				Güteklasse 12.9			
	Eingeölt ^a		Trocken ^a		Eingeölt ^a		Trocken ^a		Eingeölt ^a		Trocken ^a		Eingeölt ^a		Trocken ^a	
	N-m	lb-ft	N-m	lb-ft	N-m	lb-ft	N-m	lb-ft	N-m	lb-ft	N-m	lb-ft	N-m	lb-ft	N-m	lb-ft
M6	4.7	3.5	6	4.4	9	6.6	11.5	8.5	13	9.5	16.5	12.2	15.5	11.5	19.5	14.5
M8	11.5	8.5	14.5	10.7	22	16	28	20.5	32	23.5	40	29.5	37	27.5	47	35
M10	23	17	29	21	43	32	55	40	63	46	80	59	75	55	95	70
M12	40	29.5	50	37	75	55	95	70	110	80	140	105	130	95	165	120
M14	63	46	80	59	120	88	150	110	175	130	220	165	205	150	260	190
M16	100	74	125	92	190	140	240	175	275	200	350	255	320	235	400	300
M18	135	100	170	125	265	195	330	245	375	275	475	350	440	325	560	410
M20	190	140	245	180	375	275	475	350	530	390	675	500	625	460	790	580
M22	265	195	330	245	510	375	650	480	725	535	920	680	850	625	1080	800
M24	330	245	425	315	650	480	820	600	920	680	1150	850	1080	800	1350	1000
M27	490	360	625	460	950	700	1200	885	1350	1000	1700	1250	1580	1160	2000	1475
M30	660	490	850	625	1290	950	1630	1200	1850	1350	2300	1700	2140	1580	2700	2000
M33	900	665	1150	850	1750	1300	2200	1625	2500	1850	3150	2325	2900	2150	3700	2730
M36	1150	850	1450	1075	2250	1650	2850	2100	3200	2350	4050	3000	3750	2770	4750	3500

Die in der Tabelle angegebenen Drehmomente sind Richtwerte und gelten NICHT, wenn in diesem Handbuch für bestimmte Schrauben oder Muttern ein anderes Anzugsmoment aufgeführt ist. Schrauben und Muttern regelmäßig auf festen Sitz prüfen.

Scherbolzen sind so ausgelegt, daß sie bei einer bestimmten Belastung abgeschert werden. Beim Austausch von Scherbolzen nur Bolzen gleicher Güte verwenden.

Beim Austausch von Schrauben und Muttern darauf achten, daß entsprechende Teile gleicher oder höherer Güteklasse verwendet werden. Schrauben

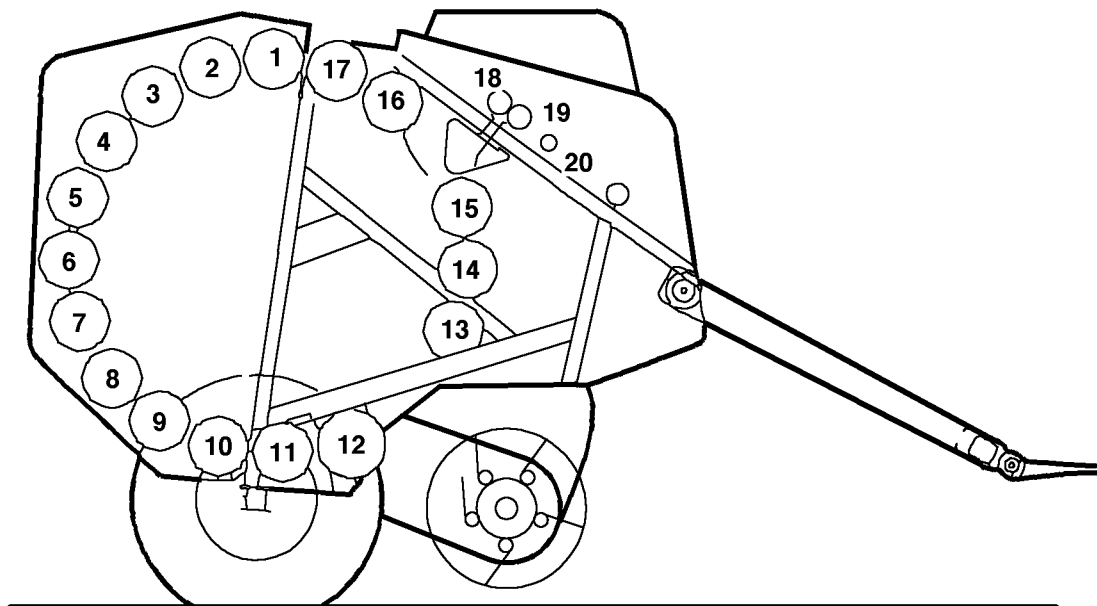
und Muttern höherer Güteklasse mit dem gleichen Drehmoment anziehen wie die ursprünglich verwendeten Teile.

Sich vergewissern, daß die Gewinde sauber und die Schrauben richtig eingesetzt sind. Dies verhindert eine Beschädigung beim Festziehen.

Kontermuttern (nicht die Schrauben) mit Plastikeinsatz und gebördelte Stahl- Kontermuttern mit ca. 50% des in der Tabelle angegebenen 'trockenen' Wertes anziehen. Zahn- oder Kronenmutter mit dem vollen Drehmoment anziehen.

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

ROLLENNUMERIERUNG



CC015021

1—Obere Gatterrolle
 2—9—Zwischenrollen am
 Gatter
 10—Untere Gatterrolle
 11—Untere Rolle am
 vorderen Rahmen

12—Einzugsrolle
 13—Zwischenrolle am
 vorderen Rahmen
 14—Antriebszwischenrolle
 am vorderen Rahmen

15—Zwischenrolle am
 vorderen Rahmen
 16—Zwischenrolle am
 vorderen Rahmen
 17—Obere Antriebsrolle am
 vorderen Rahmen

18—Verzinkte Netzförderrolle
 19—Gummibeschichtete
 Netzförderrolle
 20—Netzspannrolle

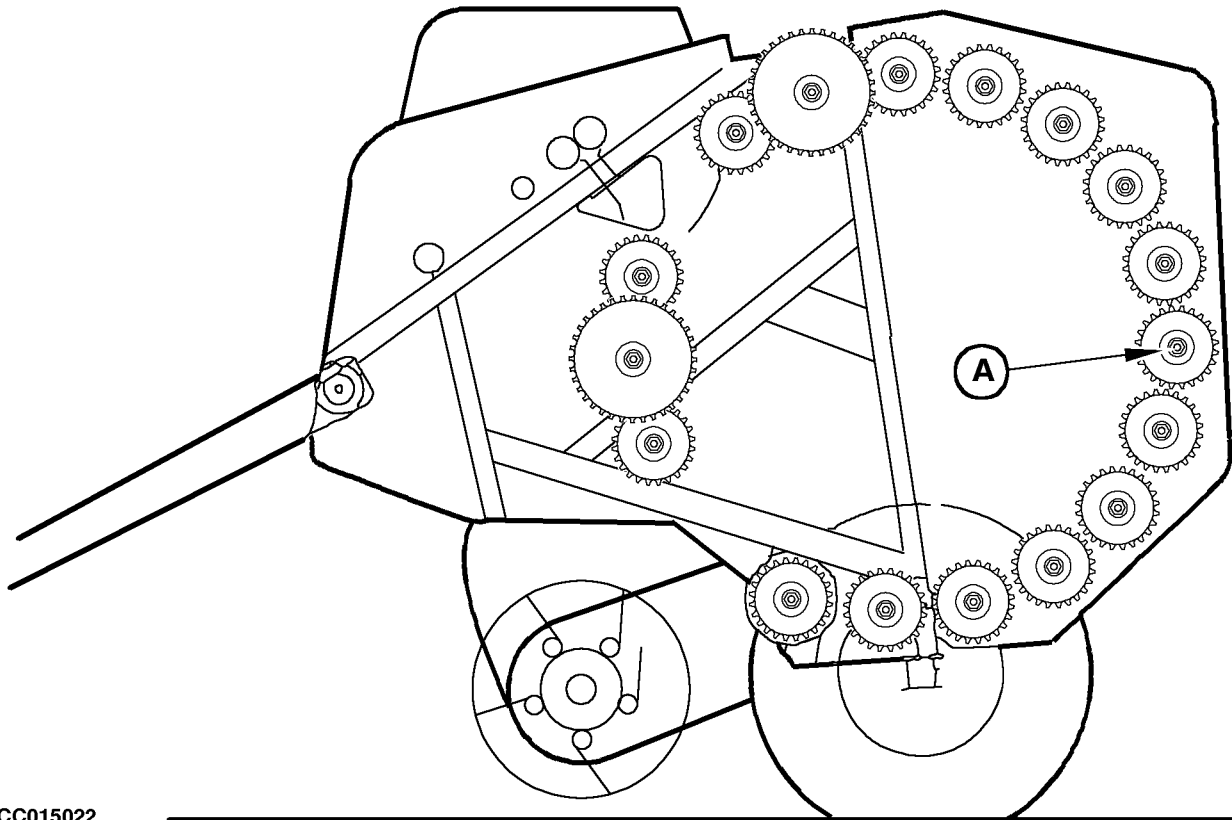
*HINWEIS: Bei der Bestellung von Rollenersatzteilen
 nicht diese Nummern verwenden. Die
 richtigen Bestellnummern sind dem*

*entsprechenden Ersatzteilkatalog zu
 entnehmen.*

CC.565RB 004642-29-15NOV98

CC015021 -UN-30NOV98

BEFESTIGUNGSMUTTERN DER ROLLENZAHNRÄDER ANZIEHEN



CC015022

Die Befestigungsmuttern (A) der Rollenzahnräder mit folgendem Drehmoment anziehen:

- Alle M24 Muttern (A) mit 550 N·m (398 lb-ft) anziehen.

- Alle M30 Muttern (A) mit 850 N·m (616 lb-ft) anziehen.

CC015022 -UN-30NOV98

CC.565RB 004643-29-15NOV98

MESSER DER SCHNEIDEINRICHTUNG ERSETZEN

⚠ ACHTUNG: KEIN RISIKO EINGEHEN! Um schwere oder sogar tödliche Verletzungen durch die Messer zu vermeiden, **Abschaltventil (B) immer schließen, bevor Messer ausgebaut oder ersetzt werden.**

Jedes Messer (A) kann einzeln ausgebaut und ausgewechselt werden. Folgendermaßen vorgehen:

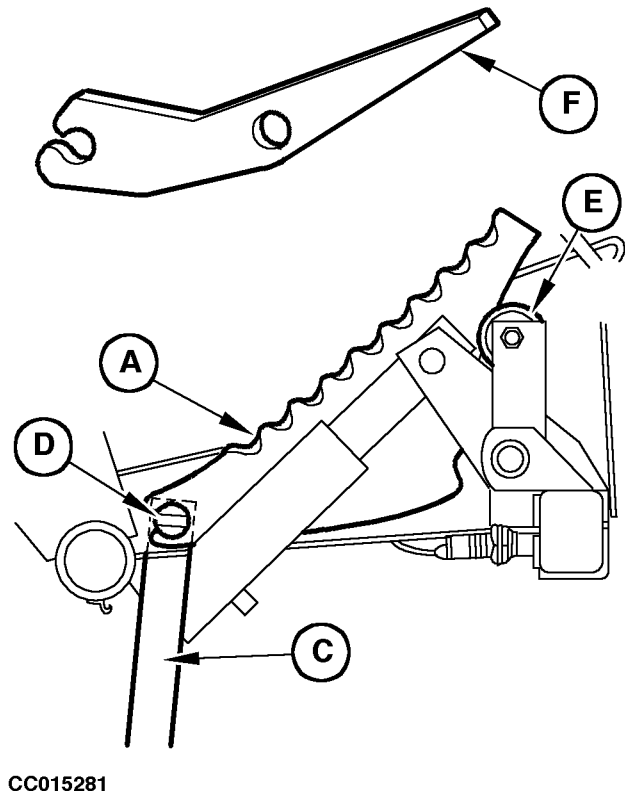
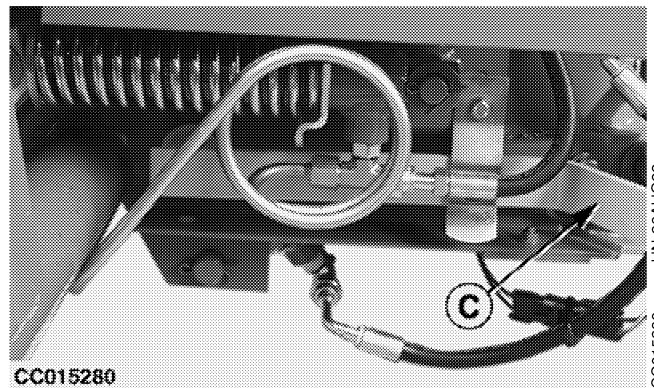
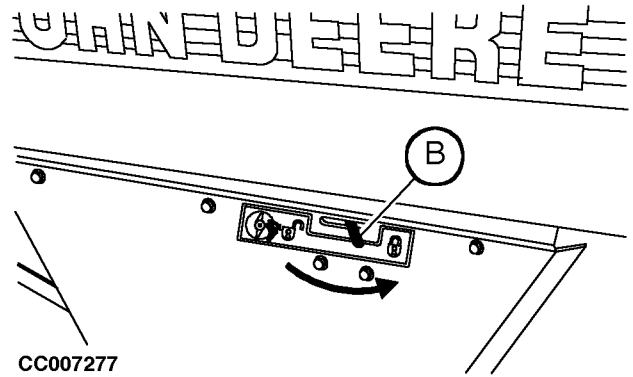
HINWEIS: Die Messer können in jeder Stellung der Messerhalter ausgebaut werden.

- Messer einfahren; siehe "Ein- bzw. Ausfahren der Messer" im Abschnitt "Betrieb mit BaleMaster".
- Das Gatter ganz öffnen und in dieser Stellung sichern.
- Hebel (C) aus dem Sperrbolzen herausziehen und nach unten schwenken.
- Die Messer lassen sich jetzt leicht vom Inneren der Presse aus entfernen. Messer (A) von Messerträger (D) und Führung (E) abziehen.
- Zum Einbau, Messer (A) zuerst in Führung (E) einsetzen, dann auf dem Messerträger (D) anbringen.

WICHTIG: Wenn ein Messer nicht mehr benötigt wird, so wird empfohlen an seiner Stelle die Abdeckung für den Messerschlitz (F) einzubauen. Dadurch wird verhindert, daß sich an der Öffnung für das fehlende Messer Erntegut ansammelt.

- Hebel (C) nach oben schwenken und sichern.
- Gatter schließen.
- Abschaltventil (B) öffnen.

- A—Messer
- B—Absperrventil
- C—Hebel
- D—Messerträger
- E—Führung
- F—Abdeckung des Messerschlitzes



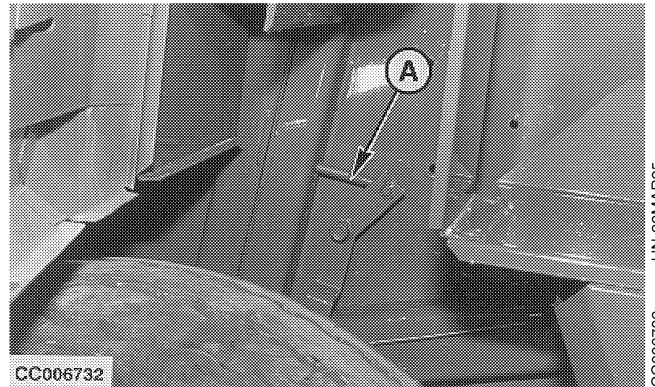
BALLENFORMANZEIGER EINSTELLEN

Gatter schließen. Gatterbolzen (A) müssen ganz zurückgezogen sein. Prüfen, ob die roten Bereiche der zwei Ballenformanzeiger (B) auf gleicher Höhe wie der untere Rand des Sichtfensters sind.

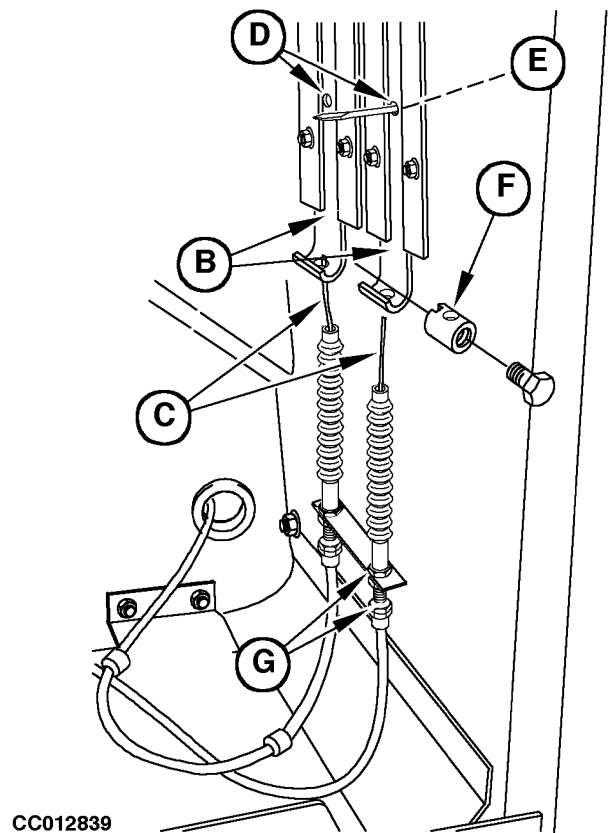
Falls erforderlich, die Länge des betreffenden Bowdenzugs (C) wie folgt verstellen:

- Betreffende Öffnung (D) auf die Öffnung im Frontblech (E) durch Einführen eines kleinen Schraubenziehers ausrichten.
- Kabelklemme (F) so einstellen, daß zwischen Klemme und Ballenformanzeiger (B) kein Spiel besteht. Klemme festziehen.
- Bowdenzug (C) mit Hilfe der Einstellschraube (G) leicht anziehen, so daß der Schraubenzieher ohne Veränderung der Einstellung entfernt werden kann.

- A—Gatterbolzen
- B—Ballenformanzeiger
- C—Bowdenzug
- D—Öffnung
- E—Öffnung im Frontblech
- F—Kabelklemme
- G—Einstellschraube



CC006732

-JUN-22MAR95
CC006732

CC012839

-JUN-24OCT97
CC012839

CC.575RB 004121-29-15NOV98

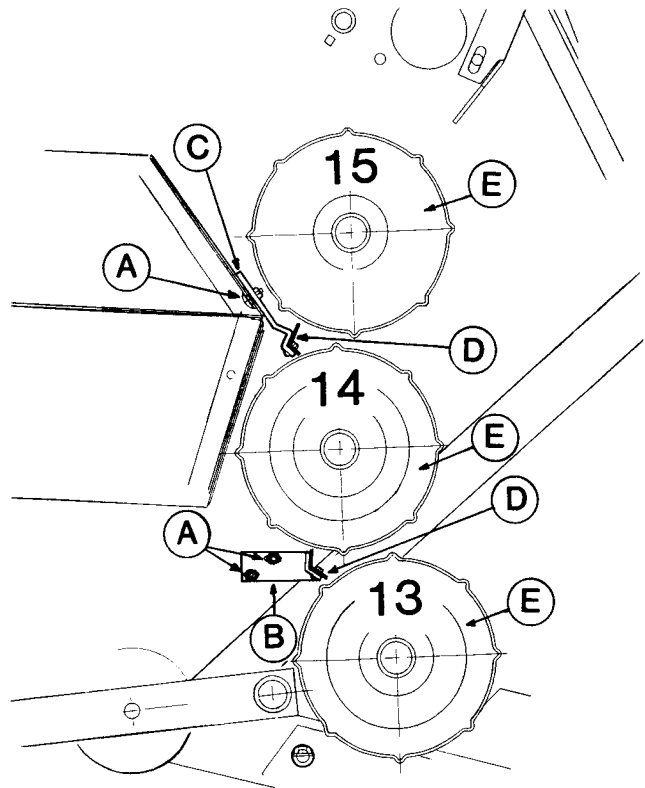
ABSTREIFER DER ROLLEN EINSTELLEN

Befestigungsschrauben (A) der Abstreiferhalterungen (B) und (C) entfernen.

Halterungen (B) und (C) so verstellen, daß sich die Gummistreifen (D) so nahe wie möglich an den Rollen (E) befinden, ohne diese jedoch zu berühren.

Befestigungsschrauben (A) wieder festziehen.

HINWEIS: Gummistreifen (D) können leicht ausgetauscht werden.



CC006734

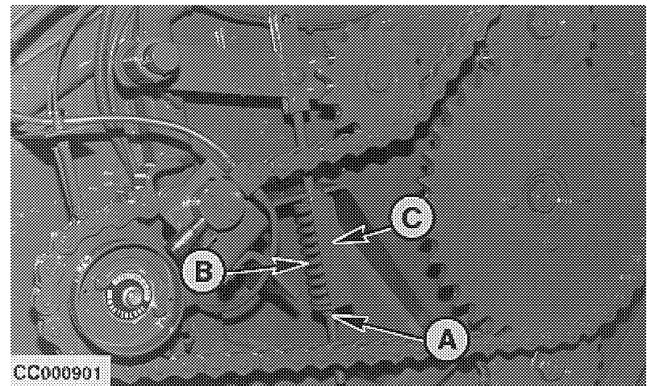
CC.575RB 002562-29-15NOV98

CC006734 -UN-22MAR95

SPANNUNG DER ROLLENANTRIEBSKETTEN EINSTELLEN

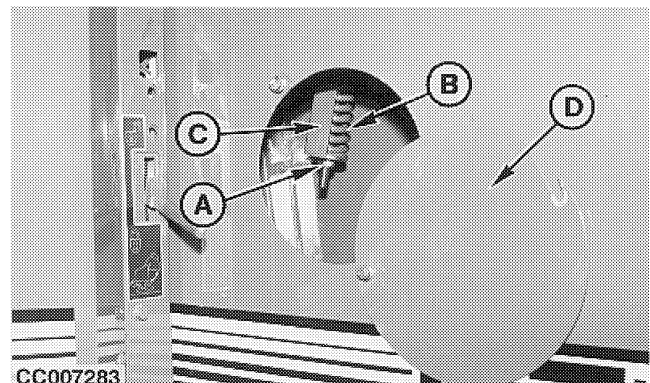
Die Spannung aller Rollenantriebsketten wird mit der Mutter (A) der Augenschraube eingestellt. Die Spannung ist vorschriftsmäßig, wenn die Federlänge (B) der Länge der Lasche (C) entspricht.

- A—Mutter
- B—Feder
- C—Lasche
- D—Schwenkbare Abdeckung



CC000901

CC000901 -UN-22MAR95



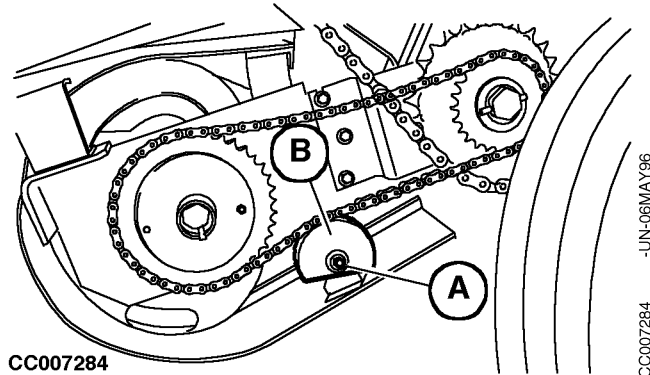
CC007283

CC007283 -UN-25APR96

CC.565RB 004644-29-15NOV98

ANTRIEBSKETTE DER PICKUPVORRICHTUNG EINSTELLEN (PRESSEN MIT STANDARDPICKUP)

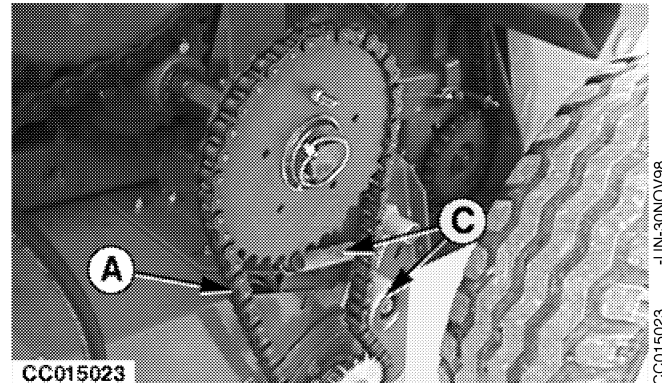
Befestigungsschraube (A) des Kettenspanners lösen. Kettenspanner (B) gegen die Kette drehen, so daß diese etwa 5 mm (0.2 in.) durchgedrückt wird. Schrauben (A) wieder festziehen.



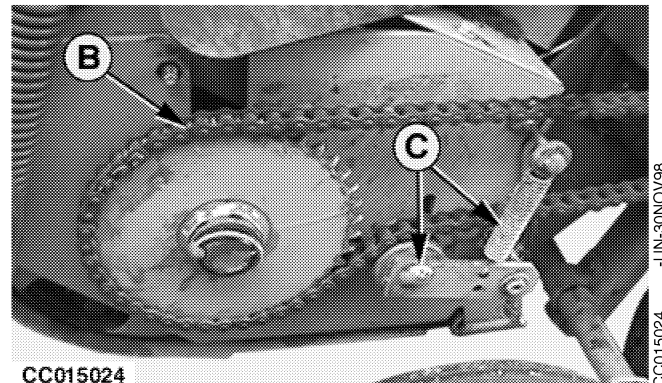
CC.575RB 003132-29-15NOV98

ANTRIEBSKETTEN DER PICKUPVORRICHTUNG EINSTELLEN (565 MIT BREITER PICKUPVORRICHTUNG)

Die Hauptantriebskette (A) der breiten Pickupvorrichtung sowie die Antriebskette (B) der Aufnehmerwalze werden durch federbelastete Kettenspanner (C) gespannt. Obwohl die Spannvorrichtungen nicht verstellbar sind, darauf achten, daß die Federwindungen immer leicht voneinander getrennt sind. Dies gewährleistet eine ausreichende Kettenspannung.



Antriebskette, Pickup



Antriebskette, Aufnehmerwalze

CC.565RB 004645-29-26AUG99

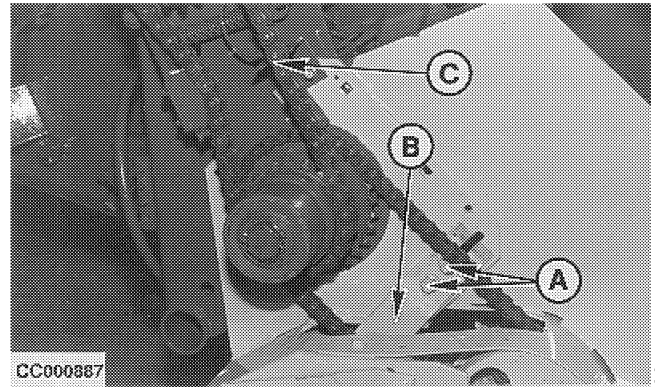
ANTRIEBSKETTE DER PICKUPVOR- RICHTUNG EINSTELLEN (575 MIT SCHNEIDEINRICHTUNG)

Um sicherzustellen, daß die Kette nicht durchhängt, Gatter schließen und Zapfwelle ein paar Sekunden einschalten. Traktormotor abstellen.

Spannung der Kette wie folgt einstellen:

- Die zwei Befestigungsschrauben (A) des Kettenspanners lösen.
- Kettenspanner (B) mit 22,6 bis 44,1 N (5 bis 10 lb) gegen die Kette drücken und Schrauben (A) festziehen.

HINWEIS: Die Spannung der Zwischenkette (C) muß nicht eingestellt werden.



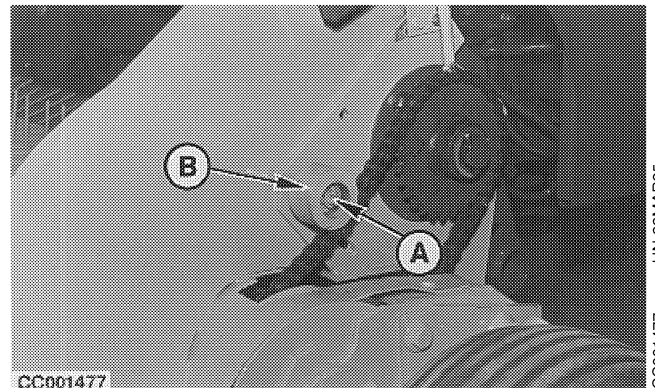
CC,575RB 004780-29-26AUG99

SPANNUNG DER LINKEN ANTRIEBSKETTE DER EINZUGSSCHNECKE EINSTELLEN (575 MIT SCHNEIDEINRICHTUNG)

Um sicherzustellen, daß die Kette nicht durchhängt, Gatter schließen und Zapfwelle ein paar Sekunden einschalten. Traktormotor abstellen.

Spannung der Kette wie folgt einstellen:

- Befestigungsschraube (A) des Kettenspanners lösen.
- Kettenspanner (B) mit 22,6 bis 44,1 N (5 bis 10 lb) gegen die Kette drücken und Schraube (A) mit 81 N·m (120 lb-ft) anziehen.



CC,570RB 004781-29-26AUG99

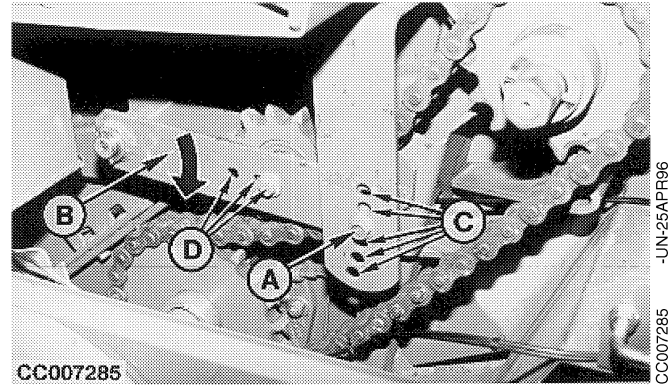
HAUPTANTRIEBSKETTE DER SCHNEIDEINRICHTUNG EINSTELLEN

Befestigungsschraube (A) vollständig lösen. Auf den Halter des Kettenspanners (B) drücken, so daß die Befestigungsschraube (A) in eine der angeschweißten Muttern (C) eingedreht werden kann. Dadurch wird die Kette mehr gespannt.

WICHTIG: Die Kette ist vorschriftsmäßig gespannt, wenn sie 20 bis 50 mm (0.8 bis 2 in.) durchgedrückt werden kann.

Wenn notwendig, Kettenspannerachse (D) in eine der drei Bohrungen versetzen, damit eine der angeschweißten Muttern (C) benutzt werden kann.

Befestigungsschraube (A) fest anziehen.



- A—Befestigungsschraube
- B—Halter des Kettenspanners
- C—Angeschweißte Muttern
- D—Positionen für Kettenspannerachse

CC,575RB 003133-29-26AUG99

GARNMESSERAMBOSS EINSTELLEN

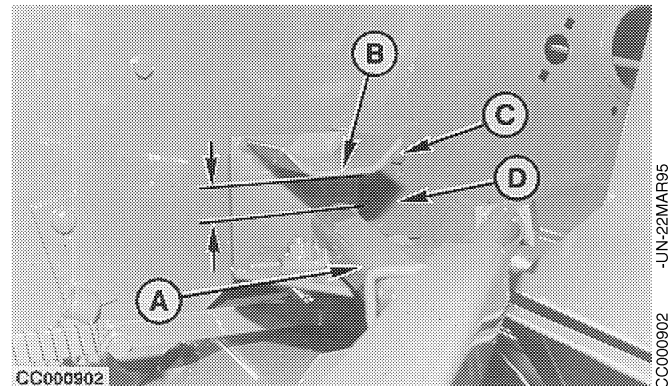
Garnarm (A) mit Hilfe des Kontrollmonitors über Amboßmitte (B) bringen.

Muttern (C) lösen.

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

Muttern (C) wieder festziehen.

Garnarm in seine Ausgangsstellung zurückbringen.



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

CC,575RB 001400-29-15NOV98

GARNARMWEG EINSTELLEN (AUSSER 575 MIT BALEMASTER KONTROLL-MONITOR)

Zwischen der linken Preßkanalwand (B) und der Spitze des Garnarms (C) muß ein Abstand (A) von 80 bis 150 mm (3.15 bis 5.90 in.) bestehen. Wenn der Garnarm in seine Ausgangsstellung zurückgeht, soll er außerdem das Gestänge (D) der Schneidevorrichtung betätigen, damit das Garn abgeschnitten wird.

Einstellung wie folgt vornehmen:

Mit dem Kontrollmonitor den Garnarm ganz nach links bewegen. Der Auslöser ist nun ganz ausgefahren.

Sechskantschraube (E) lösen.

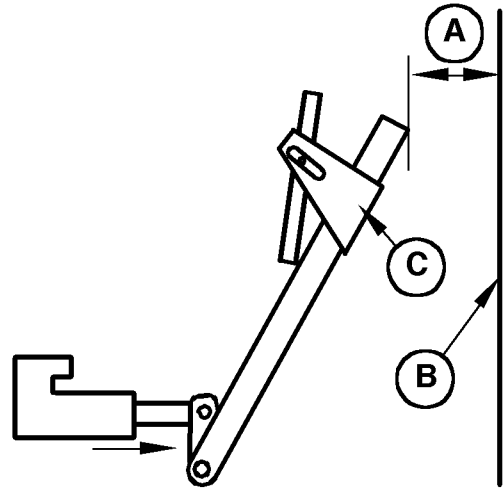
Auslöserhalterung (F) im Schlitz (G) verschieben, bis der Abstand (A) 80 bis 150 mm (3.15 bis 5,90 in.) beträgt und der Garnarm das Gestänge der Schneidevorrichtung betätigt.

Sechskantschraube (E) festziehen.

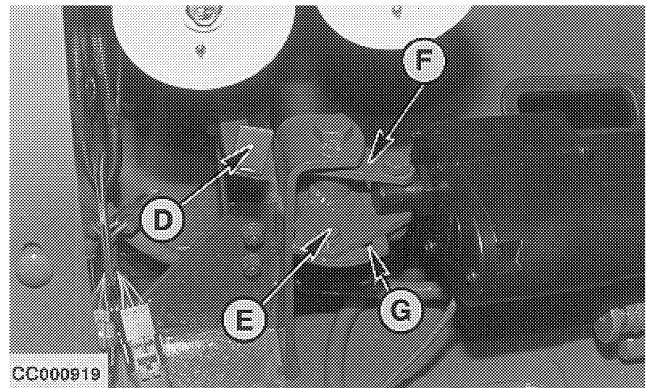
Garnarm in die Ausgangsstellung zurückbringen und prüfen, ob das Gestänge der Schneidevorrichtung einwandfrei betätigt wird.

HINWEIS: Bei Ausrüstung mit elektronischem Bindungsmonitor hat diese Einstellung direkten Einfluß auf den Punkt, an dem der Garnarm wieder ausfährt; siehe "Betrieb mit elektronischem Bindungsmonitor".

- A—80 bis 150 mm (3.15 bis 5.90 in.)
- B—Linke Preßkanalwand
- C—Spitze des Garnarms
- D—Gestänge der Schneidevorrichtung
- E—Sechskantschraube
- F—Auslöserhalterung
- G—Einstellschlitz



CC000906



CC000919

CC.565RB 004647-29-26AUG99

GARNARM-ARBEITSTAKT EINSTELLEN (575 MIT BALEMASTER KONTROLL- MONITOR)

Der Garnarmweg wird mit den Tasten des BaleMaster Kontrollmonitors eingestellt. Nach Wartungsarbeiten am Garnarm oder Garnarmauslöser bzw. nach Austausch dieser Teile muß jedoch die oberste Stellung des Garnarms eingestellt werden, bevor der Garnarm mit dem BaleMaster Kontrollmonitor bewegt wird.

Bei voll ausgefahrenem Garnarmauslöser muß zwischen der linken Preßkanalwand (B) und der Spitze des Garnarms (C) ein Abstand (A) von 60 mm (2.36 in.) bestehen. Wenn der Garnarm in seine Ausgangsstellung zurückgeht, soll er außerdem das Gestänge (D) der Schneidevorrichtung betätigen, damit das Garn abgeschnitten wird.

Einstellung wie folgt vornehmen:

Mit dem Kontrollmonitor den Garnarm ganz nach links bewegen. Der Auslöser ist nun ganz ausgefahren.

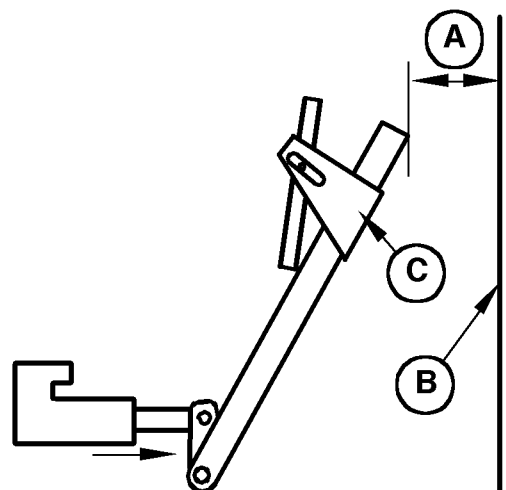
Sechskantschraube (E) lösen.

Auslöserhalterung (F) im Schlitz (G) verschieben, bis der Abstand (A) erreicht ist und der Garnarm das Gestänge der Schneidevorrichtung betätigt.

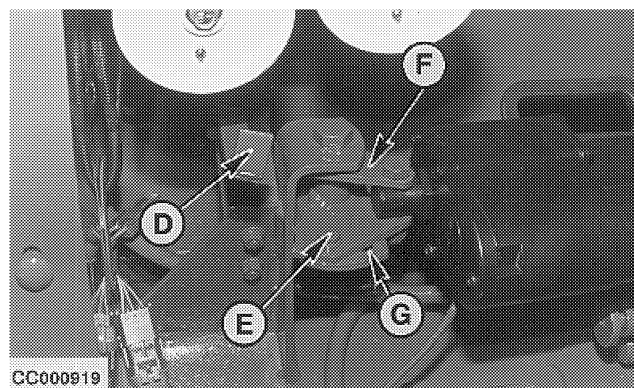
Sechskantschraube (E) festziehen.

Garnarm in die Ausgangsstellung zurückbringen und prüfen, ob das Gestänge der Schneidevorrichtung einwandfrei betätigt wird.

- A—60 mm (2.36 in.)
- B—Linke Preßkanalwand
- C—Spitze des Garnarms
- D—Gestänge der Schneidevorrichtung
- E—Sechskantschraube
- F—Auslöserhalterung
- G—Einstellschlitz



CC000906



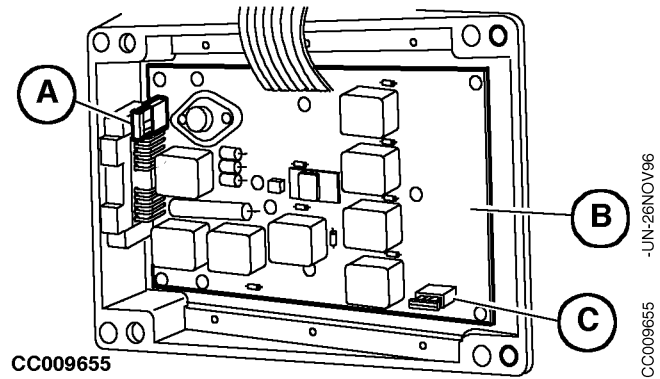
CC000919

CC.575RB 004102-29-26AUG99

SICHERUNG DER BALEMASTER-STEUER-EINHEIT ERSETZEN

Sicherung (A) wie folgt ersetzen:

- Gehäuse (B) der Steuereinheit öffnen; die Sicherung (A) ist nun zugänglich.
- Sicherung (A) durch Ersatzsicherung (C) ersetzen.
- Gehäuse (B) wieder schließen.



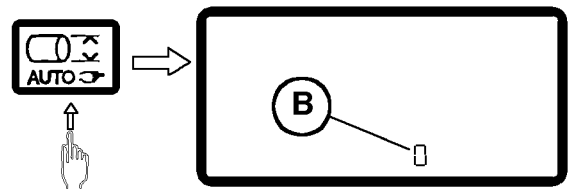
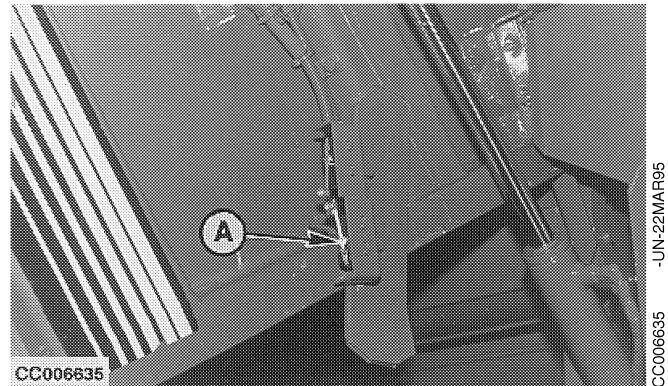
CC.575RB 004782-29-26AUG99

DIAGNOSE DES RECHTEN GATTERSCHALTERS (575 MIT BALEMASTER KONTROLLMONITOR)

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

Den rechten Gatterschalter (A) wie folgt prüfen:

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



CC.575RB 004087-29-26AUG99

GATTERSCHALTER EINSTELLEN (575)

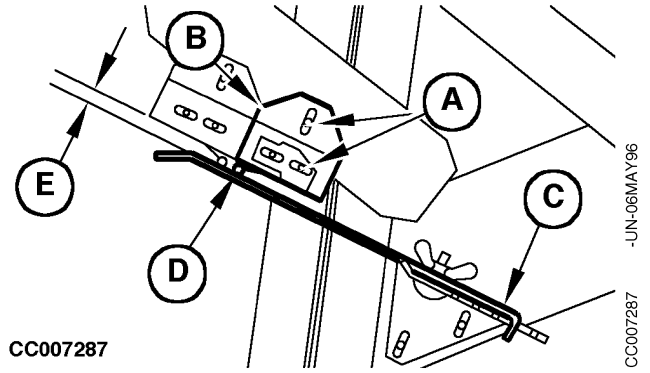
Gatter schließen.

Sechskantschrauben (A) lösen.

Halterung (B) so einstellen, daß Rampe (C) die Rolle (D) berührt und daß Abstand (E) zwischen Schalterunterseite und Rampe (C) erreicht wird.

Sechskantschrauben (A) wieder festziehen.

- A—Sechskantschrauben
- B—Schalterhalterung
- C—Rampe
- D—Schaltrolle
- E— 7 ± 1 mm (0.27 \pm 0.04 in.)



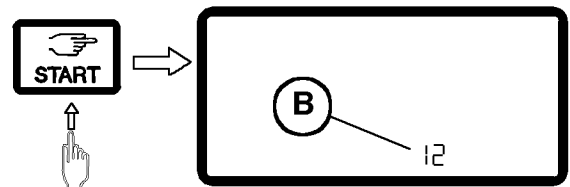
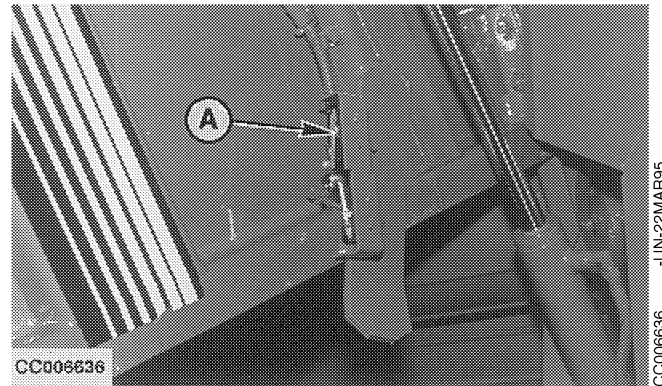
CC.575RB 004088-29-26AUG99

DIAGNOSE DES SCHALTERS FÜR MAX. BALLENGRÖSSE (575 MIT BALEMASTER KONTROLLMONITOR)

Der Schalter (A) für max. Ballengröße befindet sich auf der rechten Seite der Presse und zeigt dem Fahrer an, wenn der Ballen eine Größe erreicht hat, bei der der automatische Bindevorgang beginnt.

Den Schalter (A) für max. Ballengröße wie folgt prüfen:

- Monitor einschalten (Diagnosemodus wählen); siehe "Monitor im Diagnosemodus einschalten" im Abschnitt "Betrieb mit BaleMaster".
- Das Gatter schließen.
- Die START-Taste gedrückt halten und prüfen, ob in der Anzeige (B) die Zahl "12" erscheint. Wird die Zahl "0" angezeigt, ist der Schalter nicht richtig angeschlossen, falsch eingestellt oder defekt.



CC006723

CC.575RB 004090-29-26AUG99

SCHALTER FÜR MAXIMALE BALLENGRÖSSE EINSTELLEN

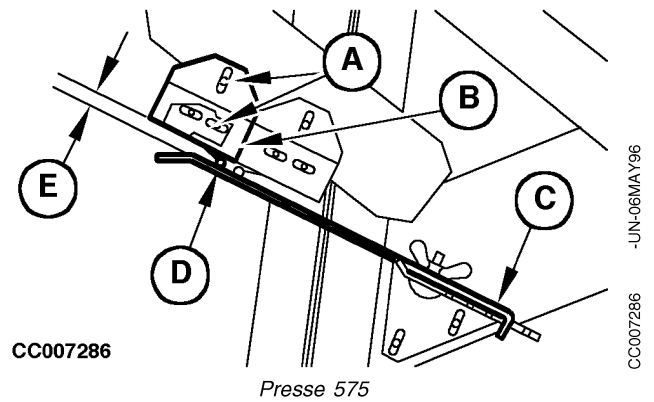
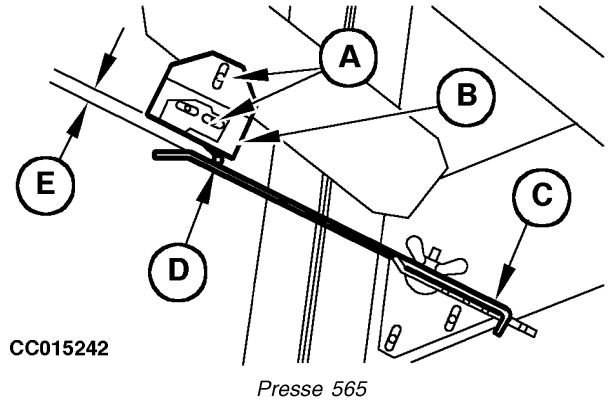
Gatter schließen.

Sechskantschrauben (A) lösen.

Halterung (B) so einstellen, daß Rampe (C) die Rolle (D) berührt und daß Abstand (E) zwischen Schalterunterseite und Rampe (C) erreicht wird.

Sechskantschrauben (A) wieder festziehen.

- A—Sechskantschrauben
- B—Schalterhalterung
- C—Rampe
- D—Schaltrolle
- E— 7 ± 1 mm (0.27 \pm 0.04 in.)



CC.565RB 004737-29-26AUG99

DIAGNOSE DES NETZSCHALTERS (575 MIT BALEMASTER KONTROLLMONITOR)

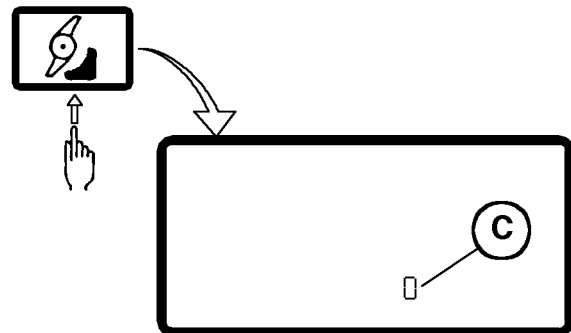
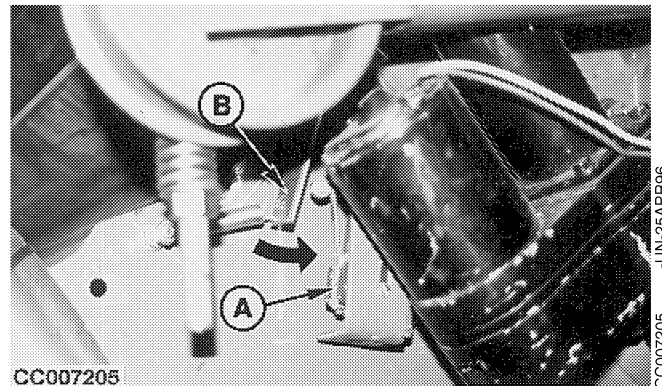
Der Schalter (A) befindet sich oben rechts an der Presse und zeigt dem Monitor an, wenn das Netz abgeschnitten wurde bzw. wenn die Netzrolle leer ist.

Den Netzschalter (A) wie folgt prüfen:

- Monitor einschalten (Diagnosemodus wählen); siehe "Monitor im Diagnosemodus einschalten" im Abschnitt "Betrieb mit BaleMaster".

- Klappe (B) drücken, so daß der Schalter (A) gerade aktiviert ist.

- Taste SCHNEIDEINRICHTUNG gedrückt halten und prüfen, ob in der Anzeige (C) die Zahl "0" erscheint. Wird die Zahl "12" angezeigt, ist der Schalter (A) nicht richtig angeschlossen oder defekt.



CC.575RB 004091-29-26AUG99

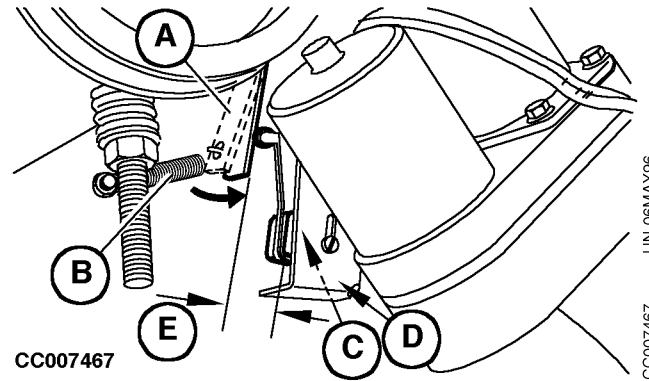
NETZSCHALTER EINSTELLEN

Rechte Wartungstür öffnen.

Prüfen, ob Platte (A) frei beweglich ist. Spannung von Feder (B) prüfen.

Platte (A) ganz nach hinten drücken, dann Schalter (C) und/oder Schalterhalterung (D) so verstellen, bis der vorgeschriebene Abstand (E) zwischen Schalter und Platte (A) erreicht ist.

- A—Platte
- B—Feder
- C—Schalter
- D—Schalterhalterung
- E— 7 ± 1 mm ($0,27\pm 0,04$ in.)



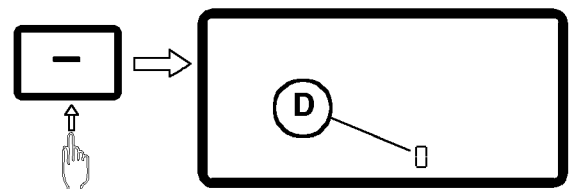
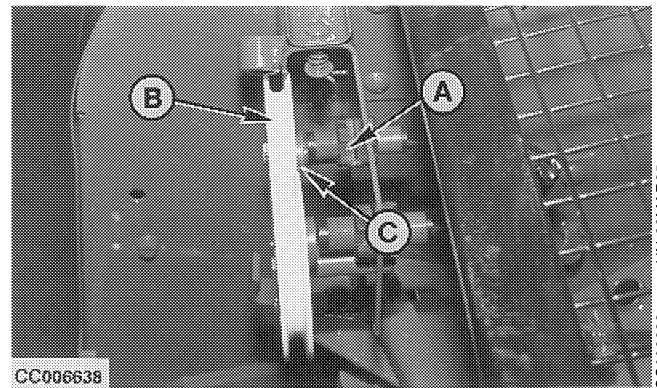
CC.575RB 003172-29-15NOV98

DIAGNOSE DES SENSOR DER GARNSCHEIBE 1 (575 MIT BALEMASTER KONTROLLMONITOR)

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

Den Sensor der Garnscheibe 1 wie folgt prüfen:

- Monitor einschalten (Diagnosemodus wählen); siehe "Monitor im Diagnosemodus einschalten" im Abschnitt "Betrieb mit BaleMaster".
- Scheibe (B) mit der Hand durchdrehen, bis Sensor (A) dem Magneten (C) gegenübersteht.
- Die MINUS-Taste gedrückt halten und prüfen, ob in der Anzeige (D) die Zahl "0" erscheint. Wird die Zahl "5" angezeigt, ist der Sensor (A) nicht richtig eingestellt oder defekt.



CC 001221

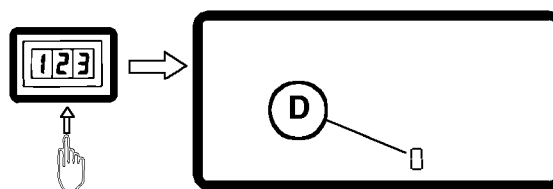
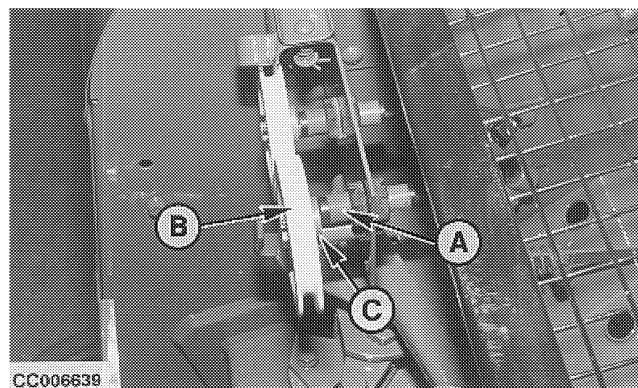
CC.575RB 004092-29-26AUG99

DIAGNOSE DES SENSORS DER GARNSCHEIBE 2 (575 MIT BALEMASTER KONTROLLMONITOR)

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

Den Sensor der Garnscheibe 2 wie folgt prüfen:

- Monitor einschalten (Diagnosemodus wählen); siehe "Monitor im Diagnosemodus einschalten" im Abschnitt "Betrieb mit BaleMaster".
- Scheibe (B) mit der Hand durchdrehen, bis Sensor (A) dem Magneten (C) gegenübersteht.
- Die ZÄHLER-Taste gedrückt halten und prüfen, ob in der Anzeige (D) die Zahl "0" erscheint. Wird die Zahl "5" angezeigt, ist der Sensor (A) nicht richtig eingestellt oder defekt.



CC 001223

CC,575RB 004093-29-26AUG99

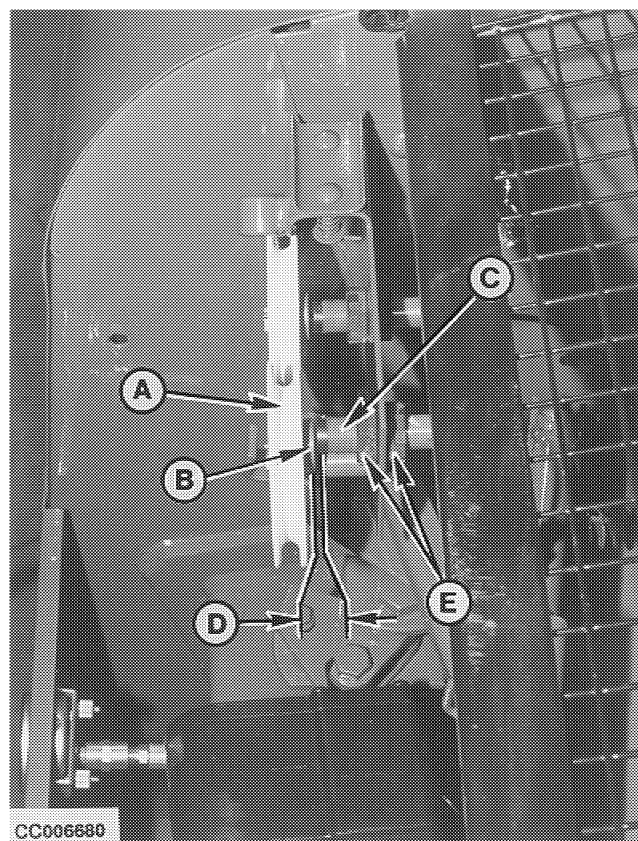
SENSOREN DER GARNSCHEIBEN EINSTELLEN (575 MIT BALEMASTER KONTROLLMONITOR)

Garnscheibe (A) so drehen, daß der Magnet (B) dem Sensor (C) gegenübersteht.

Der Abstand (D) muß 2 bis 4 mm (0.078 bis 0.157 in.) betragen. Ist dies nicht der Fall, Kontermuttern (E) lösen, dann Sensor (C) verschieben, bis der vorgeschriebene Abstand (D) erreicht ist.

Kontermuttern (E) leicht anziehen und Garnscheibe mehrmals drehen, um sicherzustellen, daß der vorgeschriebene Abstand zwischen Sensor und Magnet immer eingehalten wird.

- A—Garnscheiben
- B—Magnet
- C—Sensor
- D—2 bis 4 mm (0.078 bis 0.157 in.)
- E—Kontermuttern



CC006680

CC,575RB 004094-29-26AUG99

DIAGNOSE DES SENSORS DER GETRIEBEAUSGANGSWELLE (575 MIT BALEMASTER KONTROLLMONITOR)

Der Sensor (A) der Getriebeausgangswelle übermittelt die Wellendrehzahl. Bei normalem Betrieb gibt der Sensor (A) auch Drehzahlschwankungen des Getriebes an den Monitor weiter. Dadurch kann der Monitor automatisch alle vorgewählten Einstellungen unabhängig von eventuellen Schwankungen der Zapfwellen-Nenn-drehzahl genau abstimmen.

HINWEIS: Bei Pressen 575 mit Schneideinrichtung sorgt der Sensor (A) für die Getriebeausgangswelle dafür, daß die Steuereinheit prüft, ob die Maschine zum Stillstand gekommen ist, damit es möglich ist, den Rotorantrieb der Schneideinrichtung zu reversieren.

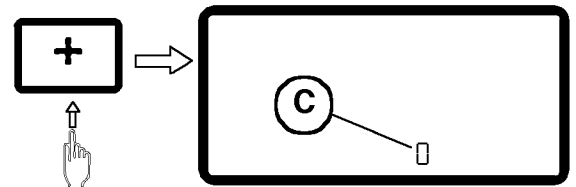
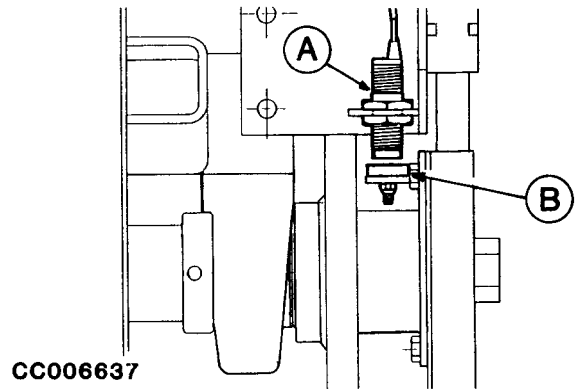
Den Sensor der Getriebeausgangswelle wie folgt prüfen:

- Monitor einschalten (Diagnosemodus wählen); siehe "Monitor im Diagnosemodus einschalten" im Abschnitt "Betrieb mit BaleMaster".

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

- Einen Schraubenschlüssel an der Getriebeausgangswelle ansetzen und Presse mit der Hand durchdrehen, bis Sensor (A) dem Magneten (B) gegenübersteht.

- PLUS-Taste gedrückt halten und prüfen, ob in der Anzeige (C) die Zahl "0" erscheint. Wird die Zahl "5" angezeigt, ist der Sensor (A) nicht richtig eingestellt oder defekt.



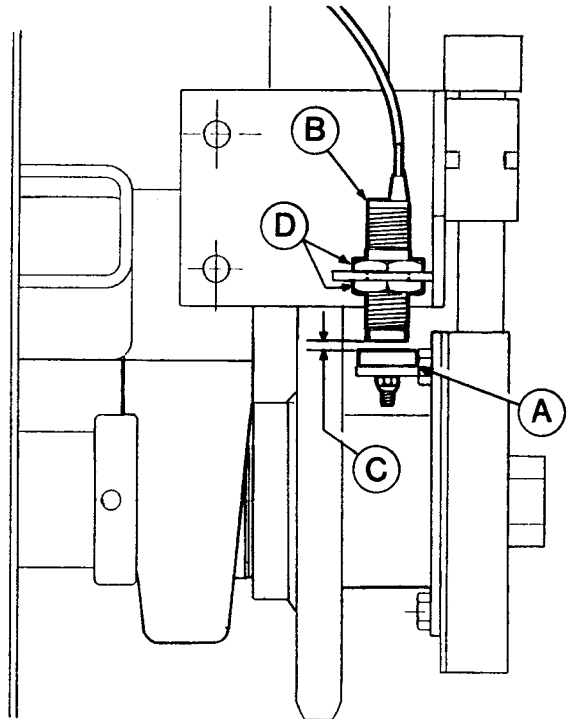
SENSOR DER GETRIEBEAUSGANGSWELLE EINSTELLEN (575 MIT BALEMASTER KONTROLLMONITOR)

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

- Einen Schraubenschlüssel an der Getriebeausgangswelle ansetzen und Presse mit der Hand durchdrehen, bis der Magnet (A) dem Sensor (B) gegenübersteht.

Der Abstand (C) muß 3 bis 4 mm (0.118 bis 0.157 in.) betragen. Ist dies nicht der Fall, Muttern (D) lösen und Sensor (B) so verschieben, daß der vorgeschriebene Abstand (C) erreicht wird.

Kontermuttern (D) leicht anziehen und Presse mehrmals mit der Hand durchdrehen, um sicherzustellen, daß der vorgeschriebene Abstand zwischen Sensor und Magnet immer eingehalten wird.



CC006681

A—Magnet
B—Sensor
C—3 bis 4 mm (0.118 bis 0.157 in.)
D—Kontermuttern

CC006681 -JUN-22MAR95

CC.575RB 004096-29-26AUG99

DIAGNOSE DES MESSERSENSORS DER SCHNEIDEINRICHTUNG (575 MIT BALEMASTER KONTROLLMONITOR)

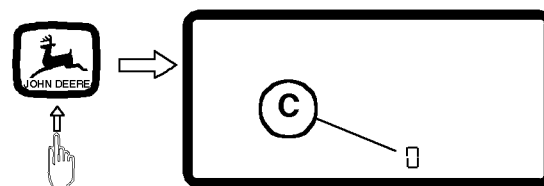
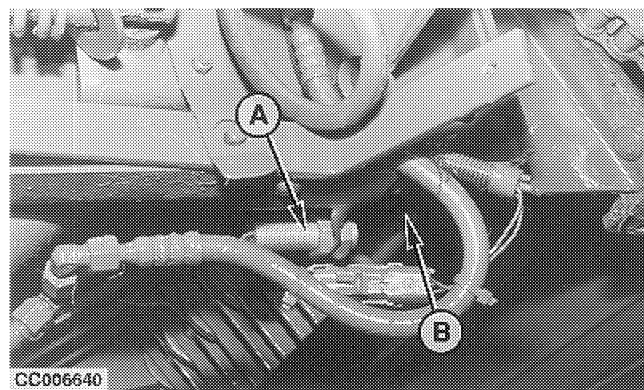
Der Messersensor (A) befindet sich am linken Zylinder des Messerträgers und zeigt dem Fahrer an, wenn die Messer der Schneideinrichtung eingefahren werden.

Messersensor (A) wie folgt prüfen:

- Monitor einschalten (Diagnosemodus wählen); siehe "Monitor im Diagnosemodus einschalten" im Abschnitt "Betrieb mit BaleMaster".

- Messer einfahren; siehe "Ein- bzw. Ausfahren der Messer" im Abschnitt "Betrieb mit BaleMaster"; danach prüfen, ob der Sensor (A) dem Magneten (B) gegenübersteht.

- Die JOHN DEERE-Taste gedrückt halten und prüfen, ob in der Anzeige (C) die Zahl "0" erscheint. Wird die Zahl "5" angezeigt, ist der Sensor (A) nicht richtig eingestellt oder defekt.



CC006641

-UN-30MAR95
CC006641

CC.575RB 004097-29-26AUG99

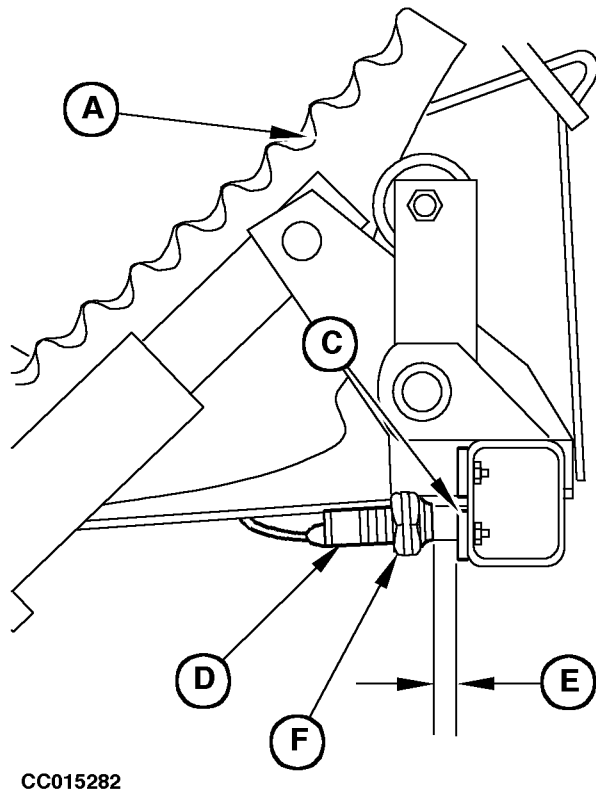
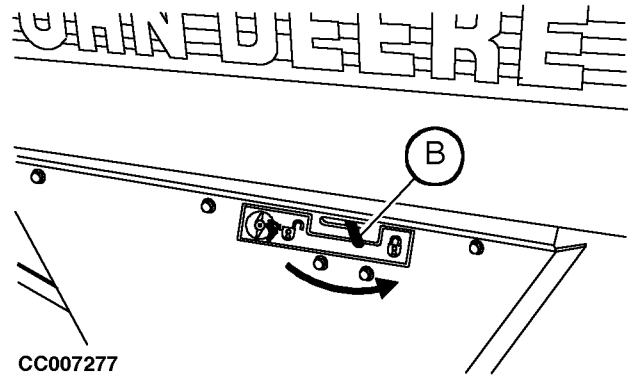
MESSERSENSOR DER SCHNEIDEIN- RICHTUNG EINSTELLEN (575 MIT BALEMMASTER KONTROLLMONITOR)

⚠ ACHTUNG: KEIN RISIKO EINGEHEN! Um schwere oder sogar tödliche Verletzungen durch die Messer zu vermeiden, **Abschaltventil (B) immer schließen, bevor der Messersensor eingestellt wird.**

Zwei Magnete (C) sind am Querrohr eingebaut (einer über dem anderen). Ungeachtet der Stellung der Messerhalter bleibt der Einstellvorgang der gleiche wie bei Schneideinrichtungen ohne zwei Stellungen der Messerhalter. Zur Einstellung des Sensors, wie folgt vorgehen:

- Messer (A) einfahren; siehe "Ein- bzw. Ausfahren der Messer" im Abschnitt "Betrieb mit BaleMaster".
- Das Gatter ganz öffnen und in dieser Stellung sichern.
- Prüfen, ob der Magnet (C) dem Sensor (D) gegenübersteht.
- Der Abstand (E) muß 10 ± 1 mm (0.4 ± 0.04 in.) betragen. Ist dies nicht der Fall, Kontermuttern (F) lösen und Sensor (D) so verschieben, daß der vorgeschriebene Abstand (E) erreicht wird.
- Kontermuttern (F) leicht anziehen, dann Abschaltventil (B) öffnen.
- Falls erforderlich, Messer (A) in Schneidstellung bringen.

A—Messer
B—Abschaltventil
C—Magnet
D—Sensor
E— 10 ± 1 mm (0.4 ± 0.04 in.)
F—Kontermuttern



CC007277 -UN-13MAY96

CC015282 -UN-26AUG99

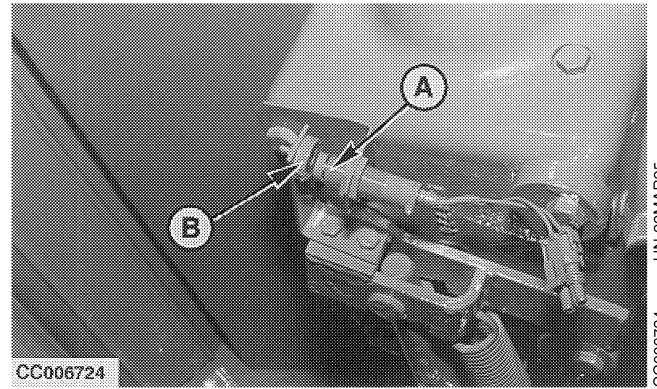
CC,575RB 004098-29-26AUG99

DIAGNOSE DES SENSORS ZUM REVERSIEREN DER SCHNEIDEINRICHTUNG (575 MIT BALEMASTER KONTROLL-MONITOR)

Der Sensor (A) des Reversierers befindet sich unten am Antriebsgehäuse und zeigt dem Fahrer an, wenn der Antrieb der Schneideinrichtung reversiert wird.

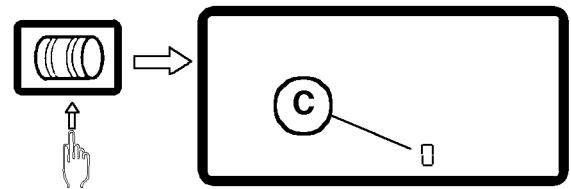
Den Sensor (A) des Reversierers wie folgt prüfen:

- Monitor einschalten (Diagnosemodus wählen); siehe "Monitor im Diagnosemodus einschalten" im Abschnitt "Betrieb mit BaleMaster".
- Den Antrieb der Schneideinrichtung nicht reversieren (siehe "Rotorantrieb der Schneideinrichtung reversieren" im Abschnitt "Betrieb mit BaleMaster"); prüfen, ob Sensor (A) dem Magneten (B) gegenübersteht.
- Taste SEITLICHE BINDUNG gedrückt halten und prüfen, ob in der Anzeige (C) die Zahl "0" erscheint. Wird die Zahl "5" angezeigt, ist der Sensor (A) nicht richtig eingestellt oder defekt.



CC006724

-JUN-22MAR95
CC006724



CC006725

-JUN-30MAR95
CC006725

CC.575RB 004099-29-26AUG99

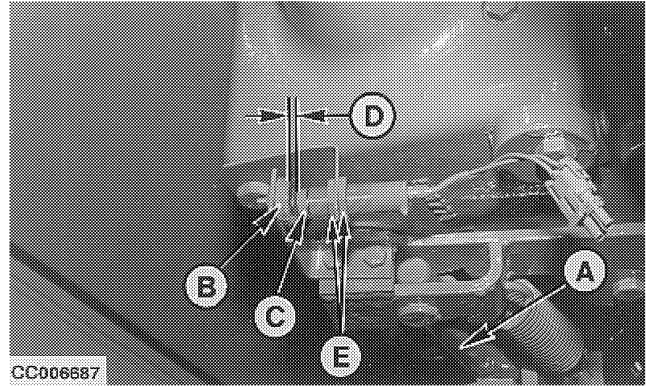
SENSOR ZUM REVERSIEREN DER SCHNEIDEINRICHTUNG EINSTELLEN (575 MIT BALEMASTER KONTROLLMONITOR)

Sicherstellen, daß die Schneideinrichtung nicht in Reversierbetriebsart ist (siehe "Rotorantrieb der Schneideinrichtung reversieren" im Abschnitt "Betrieb mit BaleMaster").

- Bei vollständig eingezogenem Hydraulikzylinder (A) prüfen, ob der Magnet (B) dem Sensor (C) gegenübersteht.

- Der Abstand (D) muß 10 ± 1 mm (0.4 ± 0.04 in.) betragen. Ist dies nicht der Fall, Kontermuttern (E) lösen, dann Sensor (C) verschieben, bis der vorgeschriebene Abstand (D) erreicht ist.

- Kontermuttern (E) leicht anziehen.



A—Hydraulikzylinder
B—Magnet
C—Sensor
D— 10 ± 1 mm (0.4 ± 0.04 in.)
E—Kontermuttern

CC.575RB 004100-29-26AUG99

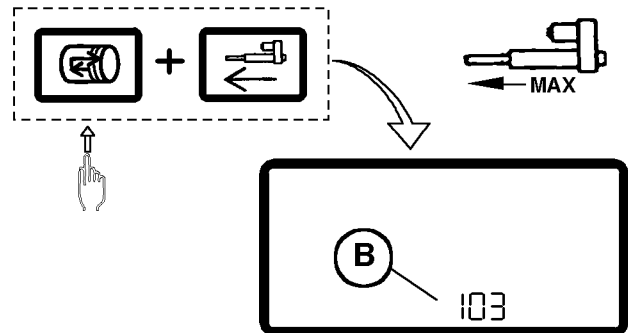
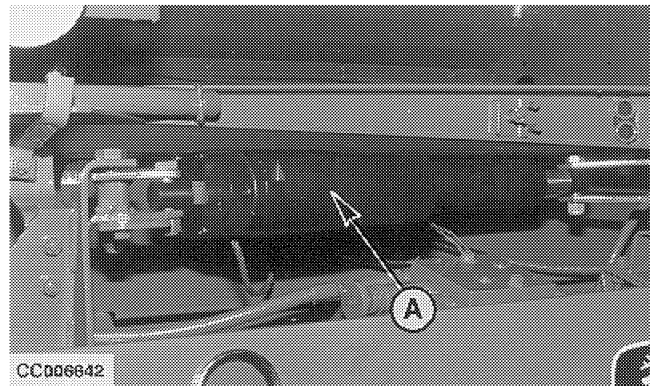
DIAGNOSE DES GARNARMPOTENTIOMETERS (575 MIT BALEMASTER KONTROLLMONITOR)

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

Garnarm-Potentiometer wie folgt prüfen:

- Monitor einschalten (Diagnosemodus wählen); siehe "Monitor im Diagnosemodus einschalten" im Abschnitt "Betrieb mit BaleMaster".

- Die Taste WIEDERAUSFAHREN gedrückt halten und dabei die Taste AUSFAHREN drücken, damit der Garnarmauslöser (A) vollständig ausfährt. In der Anzeige (B) muß ein Wert von "103" erscheinen. Wird ein anderer Wert angezeigt, die Stellung der Auslösestange neu einstellen; siehe "Auslösestange des Garnarms verstellen" in diesem Abschnitt.



CC007137

CC.575RB 004103-29-26AUG99

GARNARM-AUSLÖSESTANGE NACHSTELLEN (575 MIT BALEMASTER KONTROLLMONITOR)

Um Unregelmäßigkeiten beim Betrieb des BaleMaster Kontrollmonitors zu vermeiden, muß bei Bedarf die Garnarm-Auslösestange nachgestellt werden.

Folgendermaßen vorgehen:

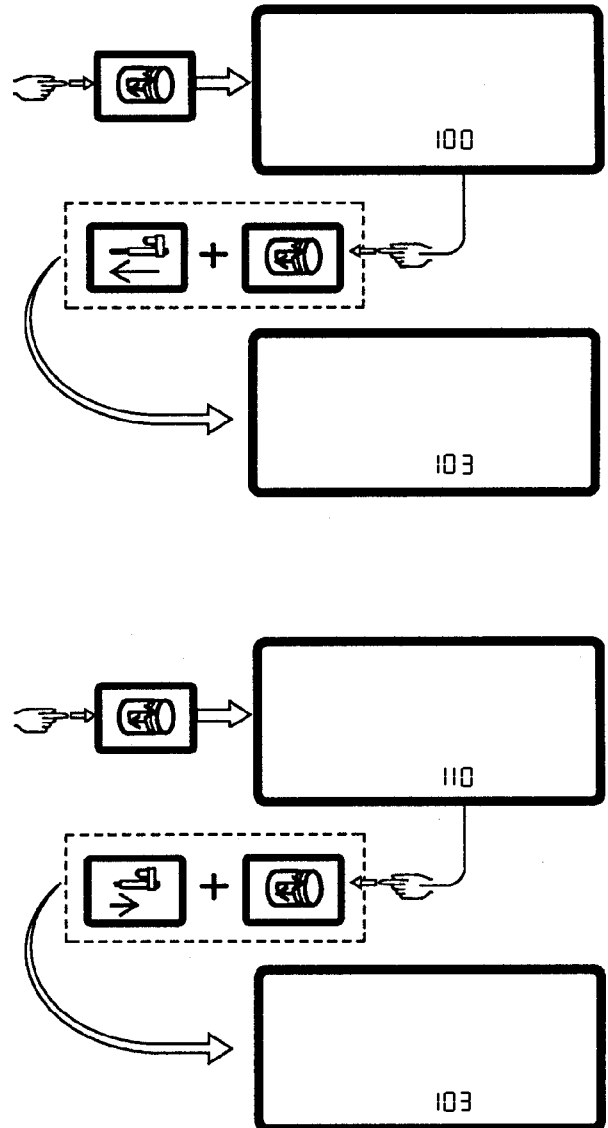
- Monitor einschalten (Diagnosemodus und Garnbindung wählen); siehe "Monitor im Diagnosemodus einschalten" im Abschnitt "Betrieb mit BaleMaster".

- Auslöser voll ausfahren und den am Monitor angezeigten Wert prüfen; hierzu die Taste WIEDERAUSFAHREN drücken.

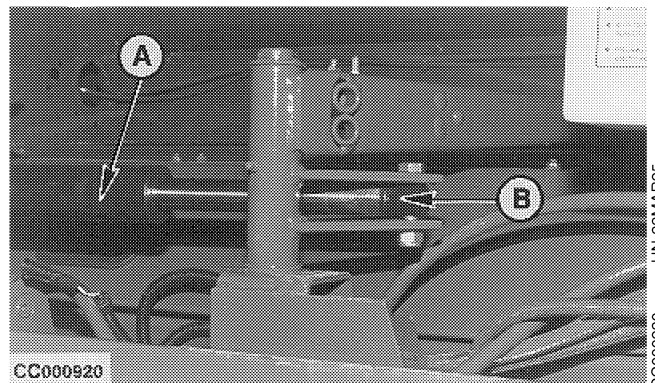
• Falls der angezeigte Wert unter "103" liegt, Auslösestange (B) vom Garnarm abnehmen. Die Taste WIEDERAUSFAHREN gedrückt halten und dabei die Taste AUSFAHREN drücken, bis der Wert "103" erscheint.

• Falls der angezeigte Wert mehr als "103" beträgt, die Taste WIEDERAUSFAHREN gedrückt halten und dabei, zum Einziehen des Auslösers (A), die Taste EINFAHREN drücken, bis der Wert "103" erscheint. Garnarm-Auslösestange (B) vom Garnarm abnehmen und diese mit der Hand entgegen dem Uhrzeigersinn drehen, bis sie am Anschlag anliegt.

- Auslösestange (B) wieder am Garnarm anbringen.



CC007172

-UN-12JAN96
CC007172-UN-22MAR95
CC000920

HYDRAULIKZYLINDER DES GETRIEBES EINSTELLEN (565 MIT SCHNEIDEINRICHTUNG)

Der einfachwirkende Hydraulikzylinder (A) steuert über Hebel (B) im Getriebe (C) das verschiebbare Zahnrad zum Reversieren der Schneideinrichtung.

Hub des Zylinders folgendermaßen einstellen:

- Sicherstellen, daß sich die Schneideinrichtung nicht in Reversierstellung befindet - die Kolbenstange des Zylinders (A) muß vollständig eingezogen sein (siehe "Betriebsarten der Schneideinrichtung wählen" im Abschnitt "Betrieb mit BaleMaster").

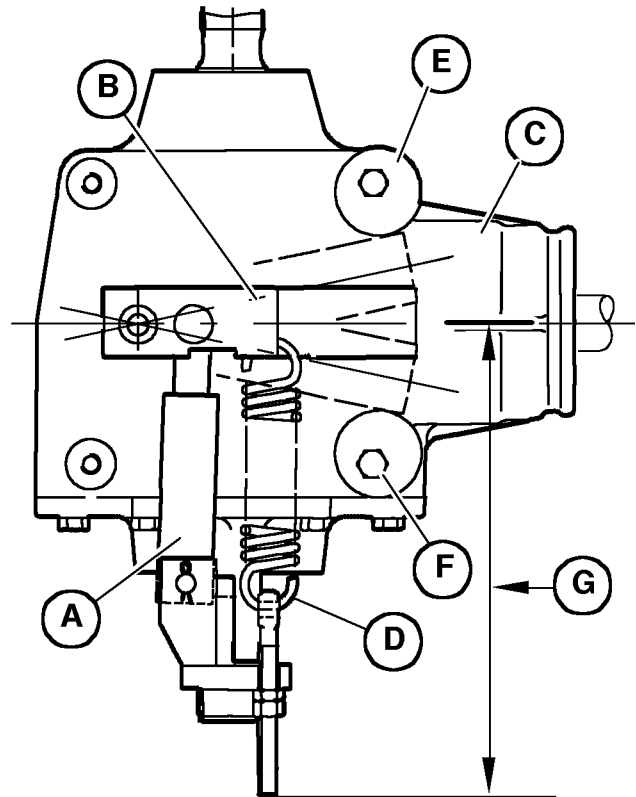
- Feder (D) entlasten.

- Hebel (B) in Ausfahrstellung bringen (innerer Anschlag im Getriebe). Nun die Nockenscheibe (E) drehen, bis sie Hebel (B) berührt.

- Hebel (B) etwa 2,5 bis 3 mm (0.10 bis 0.12 in.) wegbewegen und Nockenscheibe (E) drehen, bis sie den Hebel (B) wieder berührt.

- Einstellung auf gleiche Weise mit Hebel (B) in Einfahrstellung und mit Nockenscheibe (F) wiederholen.

- Feder (D) auf Länge (G), 290 mm (11.41 in.), einstellen.



CC007288

- A—Hydraulikzylinder
- B—Hebel
- C—Getriebe
- D—Feder
- E—Nockenscheibe
- F—Nockenscheibe
- G—290 mm (11.41 in.)

-UN-06MAY96
CC007288

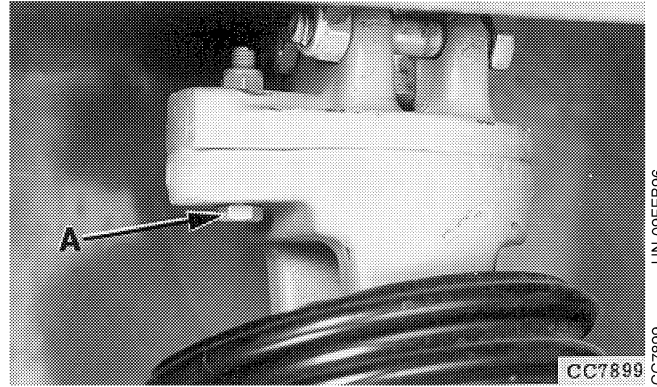
CC.575RB 004123-29-26AUG99

SCHERBOLZEN DER GELENKWELLE ERSETZEN (565)

Nabenbohrungen ausrichten und eine Sechskantschraube (A) (8 x 50 mm, Güteklasse 8.8) einsetzen. Schraube mit Kontermutter sichern.

WICHTIG: Um Überlastung des Scherbolzens zu vermeiden, Zapfwelle stets langsam einschalten.

Gelenkwellenschutz wieder an der Zugdeichsel der Presse anbringen.



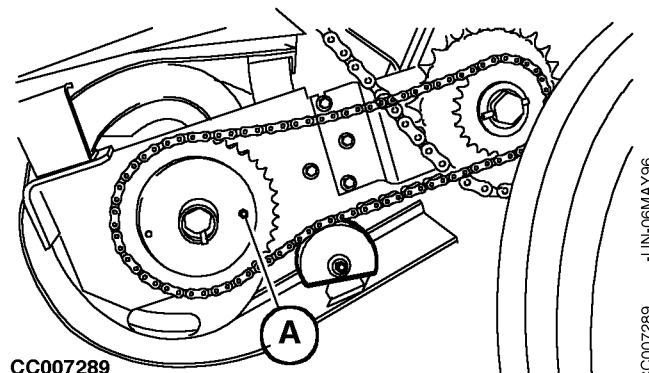
-UN-09FEB96
CC7899

CC.575RB 004783-29-26AUG99

SCHERBOLZEN DES PICKUPANTRIEBS ERSETZEN (PRESSEN MIT STANDARDPICKUP)

Bohrungen von Nabe und Zahnrad ausrichten, dann eine Sechskantschraube (A) (6 x 30 mm, Güteklasse 8.8) mit Mutter einsetzen.

Alle vorher entfernten Schutzvorrichtungen wieder anbringen.



-UN-06MAY96
CC007289

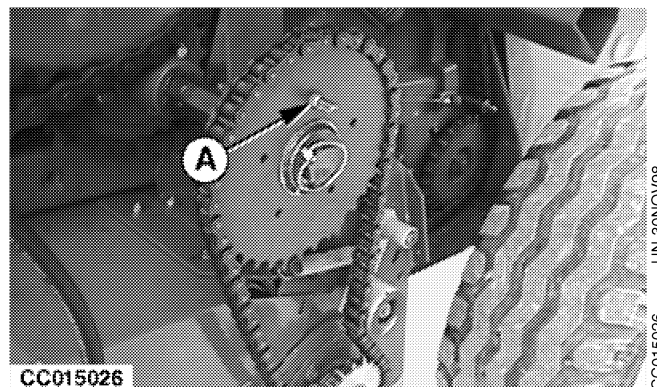
CC007289

CC.575RB 003140-29-15NOV98

SCHERBOLZEN DES PICKUPANTRIEBS ERSETZEN (565 MIT BREITER PICKUPVORRICHTUNG)

Bohrungen von Nabe und Zahnrad ausrichten, dann eine Sechskantschraube (A) (8 x 35 mm, Güteklasse 8.8) einsetzen. Schraube mit Kontermutter sichern

Alle vorher entfernten Schutzvorrichtungen wieder anbringen.



-UN-30NOV98
CC015026

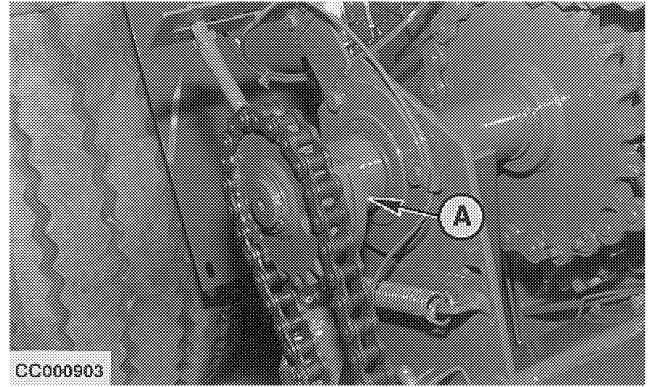
CC015026

CC.565RB 004653-29-26AUG99

SCHERBOLZEN DES PICKUPANTRIEBS ERSETZEN (575 MIT SCHNEIDEINRICHTUNG)

Nabenbohrungen ausrichten und eine 8 x 35 mm Sechskantschraube der Güteklasse 10.9 (A) einsetzen. Schraube mit Kontermutter sichern.

Alle vorher entfernten Schutzvorrichtungen wieder anbringen.



CC000903

-JUN-22MAR95
CC000903

CC.575RB 003139-29-26AUG99

DRUCK DER NETZFÖRDERROLLEN EINSTELLEN

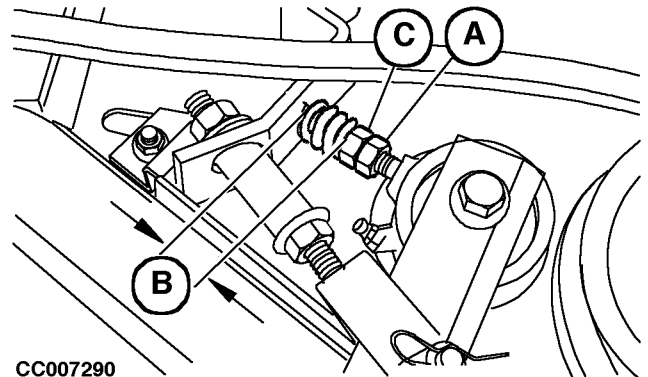
Seitliche Abdeckungen öffnen.

Kontermutter (A) lösen und Federlänge mit der Einstellmutter (C) regulieren, so daß das Maß (B) erreicht wird.

HINWEIS: Sicherstellen, daß die verzinkte Förderrolle sich unter dem Einfluß der Federkraft ungehindert bewegen kann.

Üben die Rollen zu starken Druck aus, kann es zu Störungen beim Abrollen des Netzes kommen. Zu geringer Druck bewirkt, daß das Netz nicht zum Ballen befördert wird.

Irgendwelche Fremdkörper oder Netzteile zwischen den Rollen entfernen.



CC007290

-JUN-06MAY96
CC007290

A—Kontermutter
B—20 mm (0.78 in.)
C—Einstellmutter

CC.575RB 004124-29-15NOV98

ANSCHLAG DES NETZMESSERARMS EINSTELLEN

Prüfen, ob die hintere Netzführung richtig eingestellt ist (siehe "Aus- und Einbau der hinteren Netzführung" in diesem Abschnitt).

Auslöser (A) ausfahren.

Anschlag (B) so einstellen, daß das Maß (D) mehr als 1 mm (0.04 in.) beträgt.

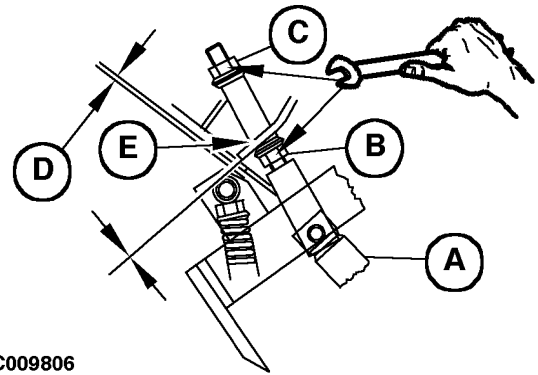
Mutter (C) festziehen.

Auslöser (A) einfahren, bis der Messerarmschlag (C) am Anschlag (E) anliegt.

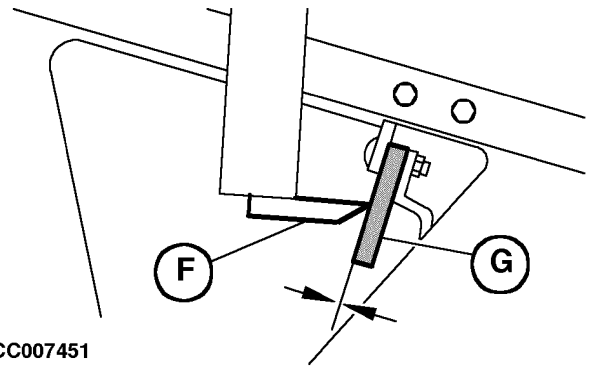
Prüfen, ob die Vorderkante des Messers (F) das Gummiband (G) der vorderen Netzführung leicht berührt, wenn der Messerarmschlag (C) am Anschlag (E) anliegt.

Gegebenenfalls die Stellung der vorderen Netzführung so verändern, daß das Messer (F) das Gummiband (G) wie oben beschrieben berührt.

WICHTIG: Um fehlerhaftes Arbeiten der Netzbindung zu vermeiden, nach der Einstellung prüfen, ob die Auslöserstange leicht ausgefahren ist.



CC009806



CC007451

- A—Auslöser
- B—Anschlag
- C—Messerarmschlag (Mutter)
- D—1 mm (0.04 in.) Mindestmaß
- E—Anschlag
- F—Messer
- G—Gummiband

CC.575RB 003634-29-15NOV98

-JUN-17FEB97

CC009806

-JUN-06MAY96

CC007451

BREMSE FÜR NETZFÖRDERROLLEN PRÜFEN

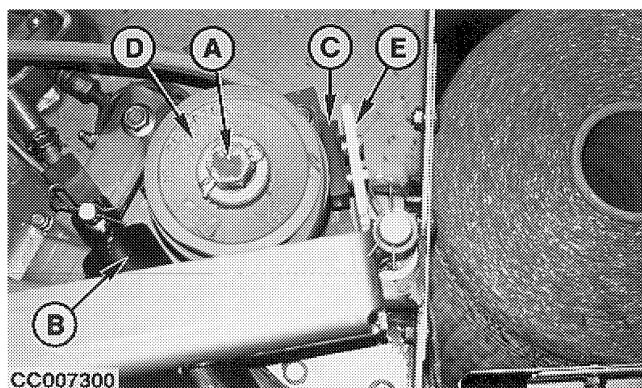
WICHTIG: Bevor die Bremse der Netzförderrollen überprüft wird, zuerst die Einstellung des Messerarmschlags prüfen (siehe "Anschlag des Netzmesserarms einstellen" in diesem Abschnitt).

Prüfen, ob die Netzförderrolle (A) vollständig blockiert wird, wenn der Auslöser (B) ganz zurückgezogen ist.

Ist dies nicht der Fall, den Auslöser (B) ausfahren, bis der Gummianschlag (C) die Riemenscheibe (D) der Förderrolle nicht mehr berührt.

Scheiben zwischen Gummianschlag (C) und Halterung (E) einsetzen, dann Bremswirkung nochmals prüfen. Das Gummi soll 1 bis 2 mm (0.04 bis 0.08 in.) zusammengepreßt werden, wenn der Auslöser (B) am Anschlag anliegt.

HINWEIS: Wenn der Gummianschlag abgenutzt ist, kann er umgedreht werden.



- A—Netzförderrolle
- B—Auslöser
- C—Gummianschlag
- D—Riemenscheibe
- E—Halterung

CC.575RB 003151-29-15NOV98

ANTRIEBSRIEMENSPIANNUNG DER NETZFÖRDERROLLEN EINSTELLEN

Rechte Wartungstür öffnen.

Netzauslöser einfahren, um die Riemenspannung zu lösen.

- Länge der Federn (C) mit Hilfe der unteren Einstellmutter (D) auf das Maß (F) einstellen.

HINWEIS: Die obere Mutter (E) muß bei der Federeinstellung ganz nach oben gedreht sein.

Auslöser langsam ausfahren, bis Messer (G) mit der hinteren Netzführung (H) fluchtet.

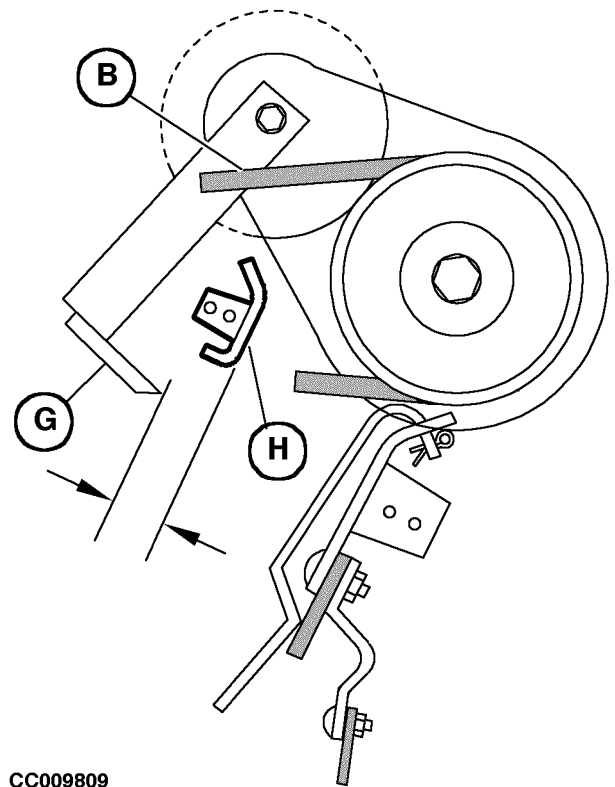
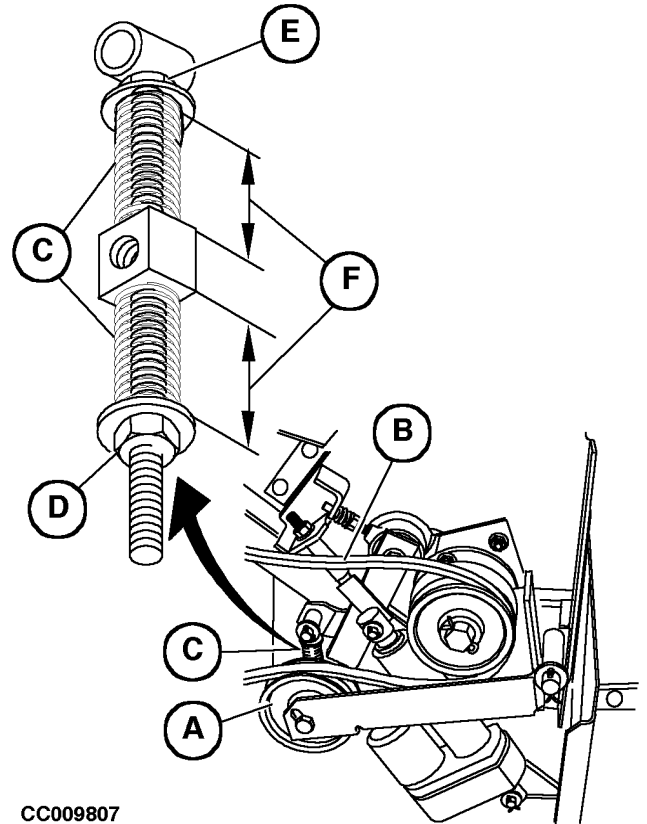
Die Antriebsriemenscheibe der Netzförderrollen muß sich mit der Hand drehen lassen. Ist dies nicht der Fall, entspricht der Riemen (B) möglicherweise nicht der vorgeschriebenen Qualität und muß gegen einen vorschriftsmäßigen Riemen ausgetauscht werden (beim John Deere-Händler erhältlich).

HINWEIS: Wenn die Anschlagsscheibe des Auslösers am Messerarmschlag anliegt, sollte die Oberkante des Messers zwischen 10 und 20 mm (0.4 und 0.8 in.) hinter der hinteren Führung (H) sein. In dieser Stellung sollte die Auslöserstange nicht ganz ausgefahren sein und die Antriebsriemenscheibe der Netzförderrollen darf sich nicht mit der Hand drehen lassen.

Ist dies der Fall, die Spannrolle im Schlitz nach oben bewegen und Einstellung nochmals überprüfen.

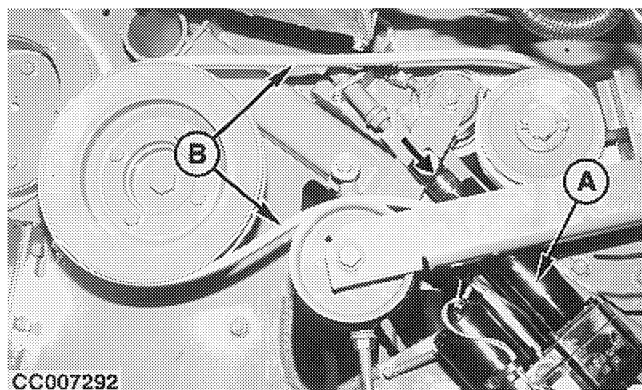
Ist dies der Fall, wenn sich die Spannrolle in oberer Stellung befindet, entspricht der Riemen (B) möglicherweise nicht der vorgeschriebenen Qualität und muß gegen einen vorschriftsmäßigen Riemen ausgetauscht werden (beim John Deere-Händler erhältlich).

- A—Spannrolle
- B—Antriebsriemen
- C—Spannfedern
- D—Einstellmutter
- E—Obere Mutter
- F—55 bis 57 mm (2.16 bis 2.24 in.)
- G—Messer
- H—Hintere Führung



ANTRIEBSRIEMEN FÜR DIE NETZFÖRDERROLLEN ABNEHMEN

- Rechte Abdeckung öffnen.
- Zum Entspannen des Riemens, Netzauslöser (A) zurückziehen.
- Riemen (B) von den Riemenscheiben abnehmen.

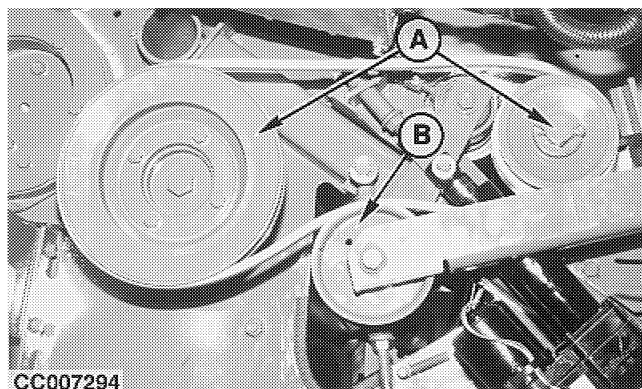


CC.575RB 003143-29-15NOV98

ANTRIEBSRIEMEN FÜR DIE NETZFÖRDERROLLEN EINBAUEN

- Den neuen Riemen, wie gezeigt, auf die Riemenscheiben (A) sowie die Spannrolle (B) legen.

Prüfen, ob die Messerkante in der richtigen Stellung ist (siehe "Antriebsriemenspannung der Netzförderrollen einstellen" in diesem Abschnitt).



CC.575RB 003144-29-15NOV98

NETZMESSER AUS- UND EINBAUEN

⚠ ACHTUNG: Beim Umgang mit dem Netzmesser stets **Schutzhandschuhe** tragen, um **Verletzungen zu vermeiden**.

Die Position der Schneidkante des Messers für den Wiedereinbau beachten.

Auslöser (A) langsam ausfahren, so daß die Messerschrauben (B) durch die seitliche Öffnung (C) gut zugänglich sind; dann Auslöserstecker (D) trennen.

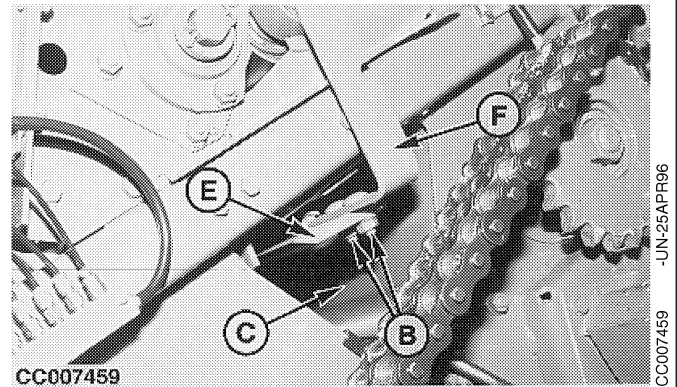
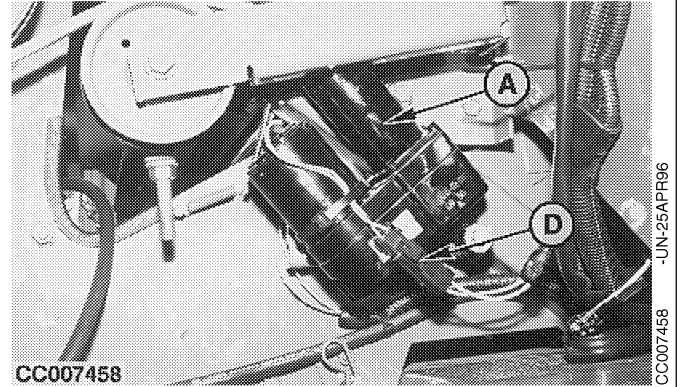
Schrauben und Muttern (B) auf beiden Seiten des Messers (E) entfernen, dann Messer (E) aus den Halterungen (F) nehmen.

Messer (E) so in die Halterungen (F) einsetzen, daß es die vorherige Lage wieder einnimmt.

Messer (E) mit Schrauben und Muttern (B) befestigen.

Schrauben mit 55 N·m (40 lb·ft) festziehen.

Auslöserstecker (D) wieder anschließen und Auslöser (A) einfahren.



- A—Auslöser
- B—Schrauben
- C—Öffnung
- D—Auslöserstecker
- E—Messer
- F—Halterung

CC.575RB 003621-29-15NOV98

NETZMESSER SCHÄRFEN

⚠ ACHTUNG: Beim Umgang mit dem Netzmesser stets **Schutzhandschuhe** tragen, um **Verletzungen zu vermeiden**.

Alle Ablagerungen von der abgeschrägten Kante entfernen.

Messer an einer Werkbank oder einem Tisch festklemmen.

Die abgeschrägte Kante unter Einhaltung eines Winkels von 25° mit einer Feile bearbeiten.

Die Verbiegung der Schneidkante darf höchstens 1 mm (0.04 in.) betragen.



CC.570RB 003527-29-15NOV98

HINTERE NETZFÜHRUNG EIN- UND AUSBAUEN

Die hintere Netzführung (A) ist von der Pressenoberseite aus zugänglich.

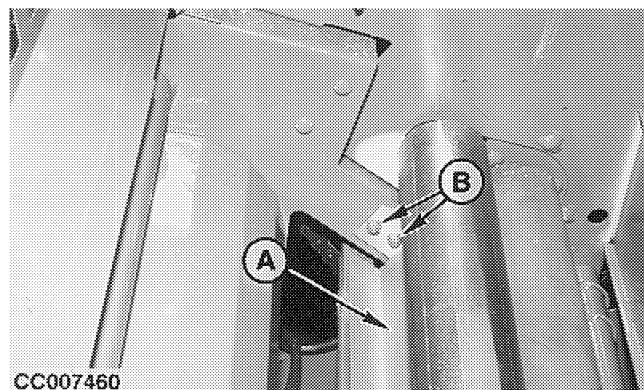
- Die vier Befestigungsschrauben (B) entfernen und dann hintere Netzführung (A) vom Rahmen abnehmen.

- Hintere Netzführung (A), wie gezeigt, einbauen und mit den vier Schrauben (B) befestigen.

- Abstand (C) zwischen Führungsoberkante und verzinkter Rolle so einstellen, daß er so klein wie möglich ist, ohne daß sich die Teile berühren.

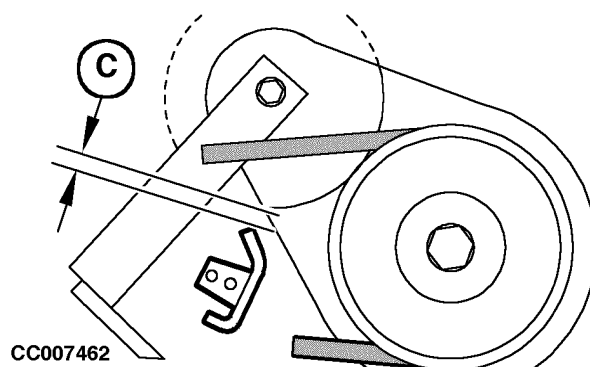
Befestigungsschrauben (B) mit 28 N·m (20 lb-ft) anziehen.

A—Hintere Führung
B—Schrauben
C—Mindestabstand



CC007460

-UN-25APR96
 CC007460



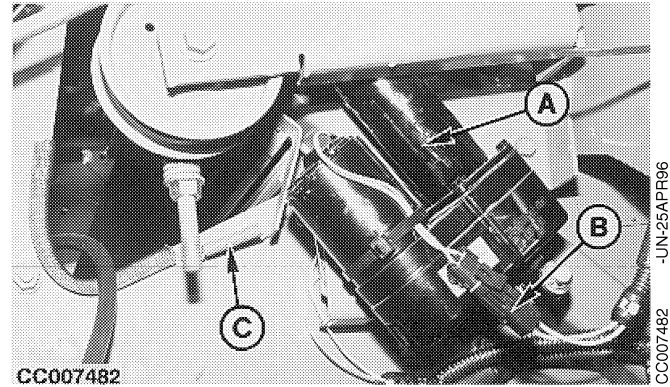
CC007462

-UN-06MAY96
 CC007462

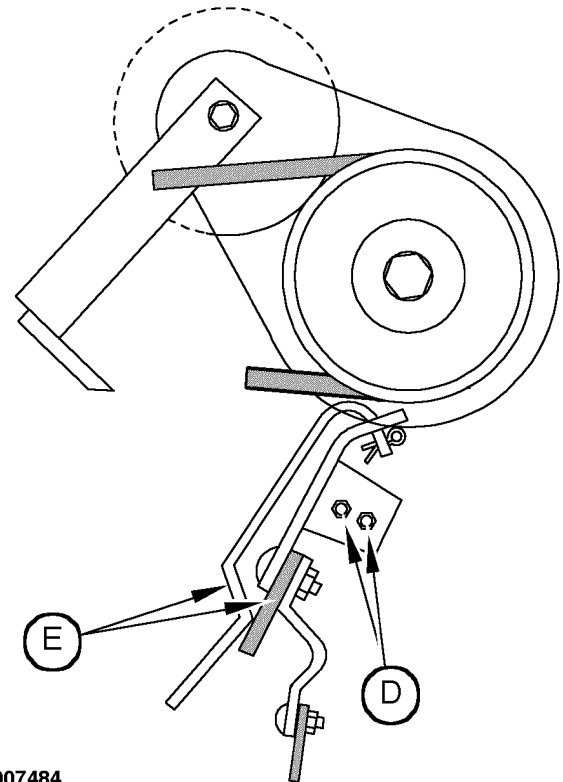
CC.575RB 003168-29-15NOV98

VORDERE NETZFÜHRUNG AUSBAUEN

- Hintere Netzführung ausbauen (siehe "Hintere Netzführung aus- und einbauen" in diesem Abschnitt).
- Auslöser (A) ganz ausfahren, dann Steckverbindung (B) trennen.
- Feder (C) und die vier Befestigungsschrauben (D) entfernen.
- Vordere Netzführung (E) durch die linke Öffnung vom Rahmen abnehmen.



- A—Auslöser
- B—Stecker
- C—Haltefeder
- D—Befestigungsschrauben
- E—Vordere Netzführung



CC.575RB 003176-29-15NOV98

VORDERE NETZFÜHRUNG EINBAUEN

- Zum Einbau der vorderen Netzführung (A) umgekehrt wie beim Ausbau vorgehen. Dabei darauf achten, daß die Schwenkplatte (B) in den Schlitzen der vorderen Netzführung (C) einrastet.

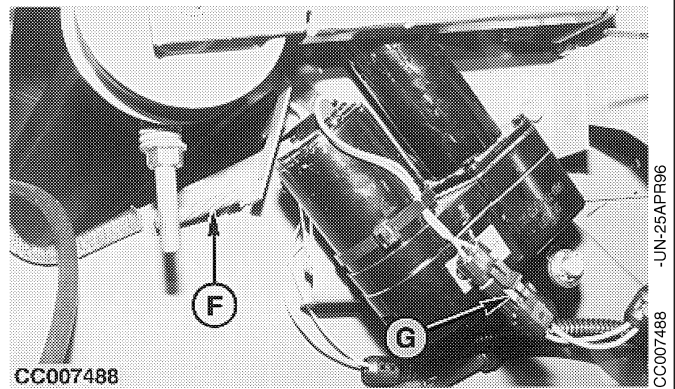
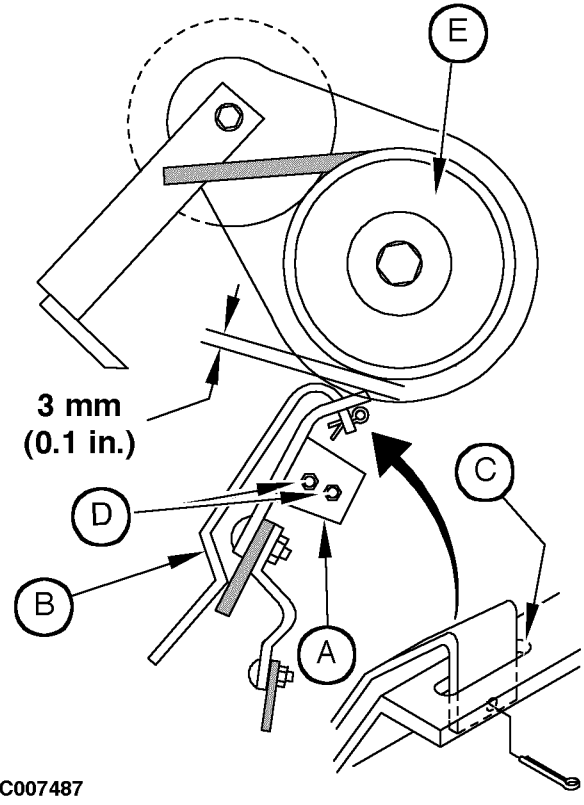
- Vordere Netzführung mit den Befestigungsschrauben (D) befestigen.

- Der Abstand zwischen Oberkante der Führung (A) und der gummibeschichteten Rolle (E) soll etwa 3 mm (0.1 in.) betragen.

- Befestigungsschrauben mit 28 N·m (20 lb-ft) anziehen.

- Feder (F) befestigen, dann Steckverbinder (G) wieder anschließen.

- A—Vordere Netzführung
- B—Schwenkplatte
- C—Schlitze der Netzführung
- D—Befestigungsschrauben
- E—Gummibeschichtete Rolle
- F—Zugfeder
- G—Stecker



GUMMIBAND DER VORDEREN NETZFÜHRUNG PRÜFEN

Vordere Netzführung ausbauen (siehe "Vordere Netzführung ausbauen" in diesem Abschnitt).

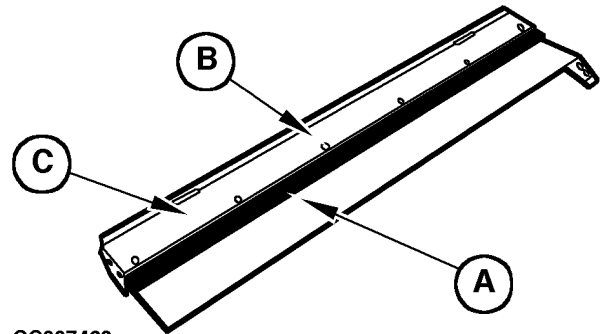
WICHTIG: Prüfen, ob Gummiband (A) Schnitte oder Risse aufweist oder klebrig oder verschmutzt ist.

Falls erforderlich, alle Schrauben (B) von Platte (C) entfernen und Gummiband (A) austauschen.

WICHTIG: Gummiband (A) immer mit der glatten Seite zum Netzmesser einbauen. Geschieht dies nicht, sind Störungen der Netzbindung zu erwarten.

Vordere Netzführung einbauen (siehe "Vordere Netzführung einbauen" in diesem Abschnitt).

Anschlag des Messerarms neu einstellen (siehe "Anschlag des Netzmesserarms einstellen" in diesem Abschnitt).



CC007463

-UN-06MAY96

CC007463

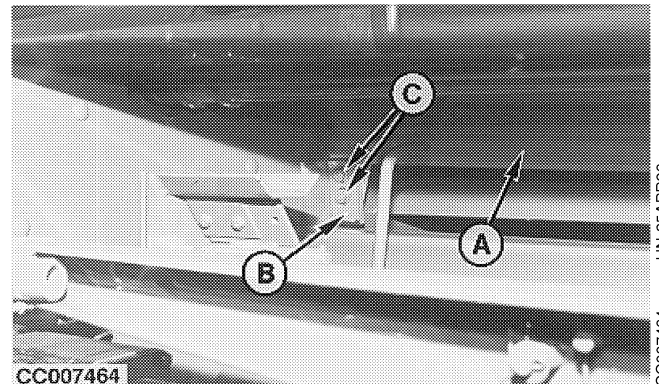
CC,575RB 003630-29-15NOV98

GUMMIPADDEL DER VORDEREN NETZFÜHRUNG ERSETZEN

Wenn an Blech (A) keine Vibrationen mehr auftreten, muß Gummipaddel (B) ersetzt werden. Dazu wie folgt vorgehen:

- Schrauben (C) entfernen und Gummipaddel (B) austauschen.

- Teile wieder einbauen und überprüfen, ob zwischen Gummipaddel (B) und der Zwischenrolle am vorderen Rahmen "15" genügend Kontakt besteht, wodurch die Vibrationswirkung auf Blech (A) erzeugt wird (siehe "Rollenummerierung" in diesem Abschnitt).



CC007464

-UN-25APR96

CC007464

CC,575RB 003170-29-15NOV98

UM DIE FÖRDERROLLEN GEWICKELTES NETZ ENTFERNEN

WICHTIG: Netzmaterial nicht von der Gummirolle schneiden. Einschnitte in die Gummibeschichtung führen dazu, daß sich das Netz um die Rollen wickelt und diese möglicherweise ersetzt werden müssen.

Wenn sich Netz um die Gummirolle gewickelt hat:

Zapfwelle abschalten. Traktormotor abstellen.

Auslöser ausfahren, so daß die Bremse der Netzförderrollen gerade gelöst wird.

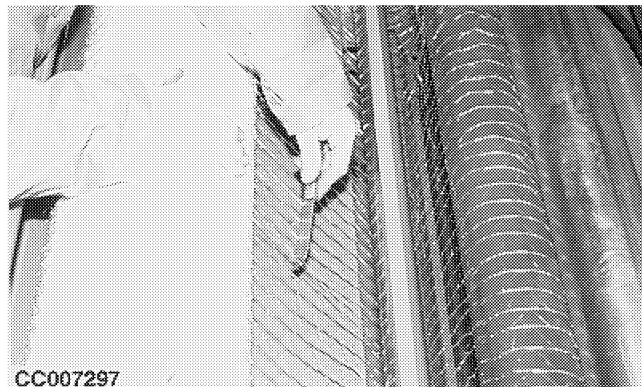
Netzkasten öffnen.

Netz zwischen Netzrolle und Spiralrolle abschneiden.

Durch Rückwärtsdrehen der Gummirolle kann das um die Rolle gewickelte Netz entfernt werden.

Die Förderrollen reinigen (klebrige Rückstände entfernen). Falls erforderlich, können die Rollen mit Wasser und Seife gereinigt werden. Die gummibeschichtete Netzrolle NIEMALS mit Reinigungsmittel säubern.

Die gummibeschichtete Netzrolle mit Talkum versehen.



CC.575RB 003150-29-15NOV98

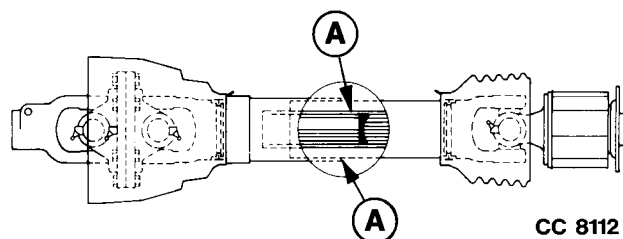
Einlagerung

EINLAGERUNG DER PRESSE AM ENDE DER ERNTESAISON

- Presse innen und außen gründlich reinigen. Schmutz zieht Feuchtigkeit an und führt zu Rostbildung.
- Ist die Netzbindung eingebaut, den Netzrahmen innen und außen gründlich reinigen. Netzrolle entfernen und an einer kühlen und trockenen Stelle lagern. Netzmesser schärfen und einfetten.

HINWEIS: Wird zur Reinigung der Presse ein Hochdruck-Waschgerät verwendet, dann den Wasserstrahl nicht auf Lager oder elektrische Komponenten richten.

- Freigängigkeit aller Rollen prüfen. Schwergängige Rollen ausbauen, Lagerstelle reinigen und, falls erforderlich, Lager ersetzen.
- Sämtliche Gelenkstellen leicht einölen.
- Presse gründlich abschmieren (siehe "Schmierung und Wartung").
- Das Gewinde sämtlicher Einstellschrauben mit einer dünnen Schmierfettschicht versehen.
- Schutzrohre (A) zu Beginn des Winters einfetten, um Einfrieren zu verhindern.
- Lackschäden ausbessern bzw. beschädigte Lackstellen einölen, um ein Hängenbleiben des Netzes zu verhindern.
- Sämtliche Ketten in Dieselöl reinigen, gründlich abtrocknen und mit einem schweren Öl schmieren.
- Zur Entlastung der Reifen, Presse aufbocken. Luft in den Reifen NICHT ablassen. Falls erforderlich, Reifen vor Sonneneinwirkung, Fett und Öl schützen.
- Elektrische Anschlüsse mit einem geeigneten Schutzmittel (Spray) vor Korrosion schützen.
- Eine Liste der benötigten Ersatzteile aufstellen und diese rechtzeitig bestellen.



CC8112
-UN-29MAR95

VORBEREITUNGEN FÜR DEN ERNTEEINSATZ

- Getriebeölstand prüfen und nach Bedarf bis zum Prüfstopfen Öl auffüllen (siehe "Schmierung und Wartung").
- Schutzöl von den Ketten abwaschen.
- Die gesamte Presse abschmieren (siehe "Schmierung und Wartung"). Die in den Lagern befindliche Feuchtigkeit durch Einpressen des Fettes herausdrücken.
- Reifendruck prüfen (siehe "Vorbereiten der Presse").
- Sämtliche Schrauben, Muttern und Einstellschrauben festziehen (siehe Abschnitt "Wartung").
- Die im Abschnitt "Wartung" beschriebenen Presseneinstellungen prüfen.
- Die Betriebsanleitung nochmals durchlesen.
- Den BaleMaster Kontrollmonitor oder den elektronischen Bindungsmonitor auf einwandfreie Arbeitsweise prüfen.
- Prüfen, ob das Netzmesser scharf ist.
- Einstellungen der Netzbindung überprüfen (siehe Abschnitt "Wartung").
- Die Netzrollen reinigen (klebrige Rückstände entfernen). Bei Bedarf Rollen mit Seifenlauge abwaschen. Die gummibeschichtete Netzrolle NIEMALS mit Reinigungsmittel säubern.
- Die gummibeschichtete Netzrolle mit Talkum versehen.

CC,575RB 003631-29-21NOV96

Technische Daten

TECHNISCHE DATEN DER PRESSE 565

BALLENGRÖSSE

Durchmesser	1,25 m (4 ft 1.2 in.)
Breite	1,17 m (3 ft 10 in.)

PRESSE

Gewicht mit breiten Rädern, Rampe und Standardpickup	2100 kg (4630 lb)
Länge, Gatter geschlossen	4,15 m (13 ft 7.3 in.)
Länge, Gatter geöffnet	4,65 m (15 ft 3 in.)
Höhe, Gatter geschlossen	2,20 m (7 ft 2.5 in.)
Höhe, Gatter geöffnet	3,00 m (9 ft 10 in.)
Breite	2,45 m (8 ft 0.5 in.)

STANDARDPICKUP

Breite (innen)	1,41 m (4 ft 7.5 in.)
Breite (von Außenzinken zu Außenzinken)	1,12 m (3 ft 8 in.)
Zinkenleisten	5
Anzahl der Zinken	90
Zinkenabstand	66 mm (2.5 in.)
Abstreiferdurchmesser	425 mm (16.73 in.)

BREITE PICKUPVORRICHTUNG

Breite (innen)	2,00 m (6 ft 6.7 in.)
Breite (von Außenzinken zu Außenzinken)	1,65 m (5 ft 5 in.)
Zinkenleisten	5
Anzahl der Zinken	130
Zinkenabstand	66 mm (2.5 in.)
Abstreiferdurchmesser	425 mm (16.73 in.)

GARN-/NETZBINDUNG

Steuerung	manuell oder automatisch
Ausführung	elektrischer Antrieb
Garnabstand einstellen	manuell oder automatisch
Anzahl der Netzumwicklungen	manuell oder automatisch
Garn abgeschnitten	optischer Alarm
Netz abgeschnitten	akustischer Alarm

ÜBERWACHUNG DER BALLENBILDUNG

Ballenformanzeige	mechanisch
-----------------------------	------------

VERSCHIEDENES

Zapfwellendrehzahl	540 1/min
Schutz des Antriebs	Scherbolzen
Gelenkwelle	konstante Gelenkwelldrehzahl
Empfohlene Mindestleistung des Traktors	37 kW (50 PS) an der Zapfwelle
Reifengröße	11.5/80 x 15.3 (10 PR) 500/40 - 17 (19/45 - 17) (10 PR) 500/50 - 17 (10 PR)
Deichsel	verstellbar

GERÄUSCHPEGEL

Max. Geräuschpegel in Überein- stimmung mit der Richtlinie prEN1553; Messung gemäß ISO3744 (Durchschnittswert)	85 dB(A)
---	----------

TECHNISCHE DATEN DER PRESSE 575 (MIT STANDARD-PICKUP)

BALLENGRÖSSE

Durchmesser	1,25 m (4 ft 1.2 in.)
Breite	1,17 m (3 ft 10 in.)

PRESSE

Gewicht mit breiten Rädern und Rampe	2100 kg (4630 lb)
Länge, Gatter geschlossen	4,15 m (13 ft 7.3 in.)
Länge, Gatter geöffnet	4,65 m (15 ft 3 in.)
Höhe, Gatter geschlossen	2,20 m (7 ft 2.5 in.)
Höhe, Gatter geöffnet	3,00 m (9 ft 10 in.)
Breite	2,45 m (8 ft 0.5 in.)

STANDARDPICKUP

Breite (innen)	1,41 m (4 ft 7.5 in.)
Breite (von Außenzinken zu Außenzinken)	1,12 m (3 ft 8 in.)
Zinkenleisten	5
Anzahl der Zinken	90
Zinkenabstand	66 mm (2.5 in.)
Abstreiferdurchmesser	425 mm (16.73 in.)

GARN-/NETZBINDUNG

Steuerung	manuell oder automatisch
Ausführung	elektrischer Antrieb
Garnabstand einstellen	manuell oder automatisch
Anzahl der Netzumwicklungen	manuell oder automatisch
Garn abgeschnitten	optischer und akustischer Alarm
Netz abgeschnitten	akustischer Alarm

ÜBERWACHUNG DER BALLENBILDUNG

Ballenformanzeige	mechanisch
-----------------------------	------------

VERSCHIEDENES

Zapfwelldrehzahl	540 1/min
Schutz des Antriebs	Nockenkupplung
Gelenkwelle	konstante Gelenkwelldrehzahl
Empfohlene Mindestleistung des Traktors	37 kW (50 PS) an der Zapfwelle
Reifengröße	11.5/80 x 15.3 (10 PR) 500/40 - 17 (19/45 - 17) (10 PR) 500/50 - 17 (10 PR)
Deichsel	verstellbar

GERÄUSCHPEGEL

Max. Geräuschpegel in Übereinstimmung mit der Richtlinie prEN1553; Messung gemäß ISO3744 (Durchschnittswert)	85 dB(A)
--	----------

CC,575RB 004125-29-26AUG99

TECHNISCHE DATEN DER PRESSE 575 (MIT SCHNEIDEINRICHTUNG)

BALLENGRÖSSE

Durchmesser	1,25 m (4 ft 1.2 in.)
Breite	1,17 m (3 ft 10 in.)

BALER

Gewicht mit Netzbindung, breiten Rädern und Rampe	2960 kg (6525 lb)
Länge, Gatter geschlossen	4,15 m (13 ft 7.3 in.)
Länge, Gatter geöffnet	4,65 m (15 ft 3.1 in.)
Höhe, Gatter geschlossen	2,20 m (7 ft 2.5 in.)
Höhe, Gatter geöffnet	3,00 m (10 ft 2 in.)
Breite	2,45 m (8 ft 0.5 in.)

PICKUP DER SCHNEIDEINRICHTUNG

Breite (innen)	2,00 m (6 ft 6.7in.)
Breite (von Außenzinken zu Außenzinken)	1,65 m (5 ft 5 in.)
Zinkenleisten	4
Anzahl der Zinken	104
Zinkenabstand	66 mm (2.5 in.)
Abstreiferdurchmesser	255 mm (10 in.)
Anzahl der Messer	14 (einziehbar)
Messerabstand	70 mm (2.75 in.)

GARN-/NETZBINDUNG

Steuerung	manuell oder automatisch
Ausführung	elektrischer Antrieb
Garnabstand einstellen	manuell oder automatisch
Anzahl der Netzumwicklungen	manuell oder automatisch
Garn abgeschnitten	optischer und akustischer Alarm
Netz abgeschnitten	akustischer Alarm

ÜBERWACHUNG DER BALLENBILDUNG

Ballenformanzeige	mechanisch
-----------------------------	------------

VERSCHIEDENES

Zapfwellendrehzahl	540 1/min
Schutz des Antriebs	Nockenkupplung
Gelenkwelle	konstante Gelenkwelldrehzahl
Empfohlene Mindestleistung des Traktors	59 kW (80 PS) an der Zapfwelle
Reifengröße	11.5/80 x 15.3 (10 PR) 500/40 - 17 (19/45 - 17) (10 PR) 500/50 - 17 (10 PR)
Deichsel	verstellbar

GERÄUSCHPEGEL

Max. Geräuschpegel in Übereinstimmung mit der Richtlinie prEN1553; Messung gemäß ISO3744 (Durchschnittswert)	85 dB(A)
--	----------

CC,575RB 004126-29-26AUG99

KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

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



Die Rundballenpressen

entsprechen den EU-Vorschriften

Typen 565 und 575

98/37/EWG Maschinenrichtlinie
89/336/EWG EMV Richtlinie
and prEN704 Sammelpressen

Arc-lès-Gray, 1. September 1999


.....
Larry N. SMITH
(Manager Product Engineering)

CC016492 -29-21DEC99

CC,OMRB 005249-29-21OCT99

Seriennummern

SERIENNUMMERNSCHILDER

Die Seriennummern zur Kennzeichnung der Presse und der Sonderausrüstungen sind auf den entsprechenden Schildern eingeschlagen.

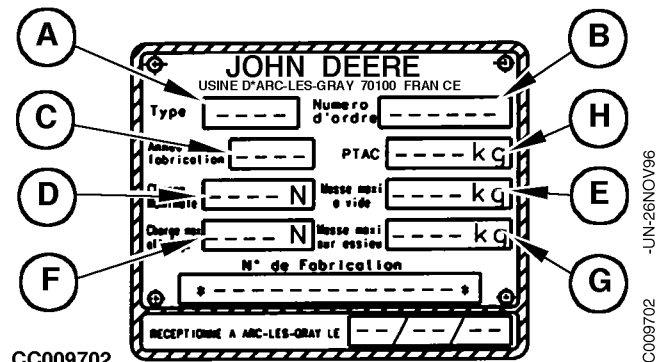
Diese Nummern und Buchstaben werden zur Bestellung von Ersatzteilen benötigt.

Aus diesem Grund, die jeweiligen Seriennummern an den in den Abbildungen vorgesehenen Stellen eintragen.

CC.570RB 001643-29-15NOV98

SERIENNUMMERNSCHILD DER PRESSE

- A—Typ
- B—Seriennummer
- C—Baujahr
- D—Nominelle Last
- E—Gewicht
- F—Maximale Anhängelast
- G—Maximale Achslast
- H—Maximal zulässiges Gesamtgewicht

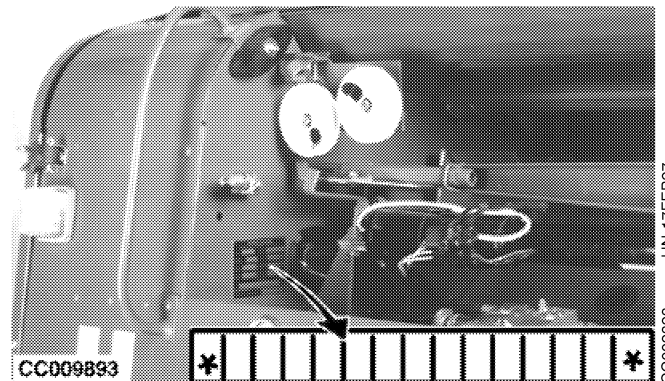


CC009702

CC.570RB 004127-29-15NOV98

IDENTIFIKATIONSNUMMER DER PRESSE

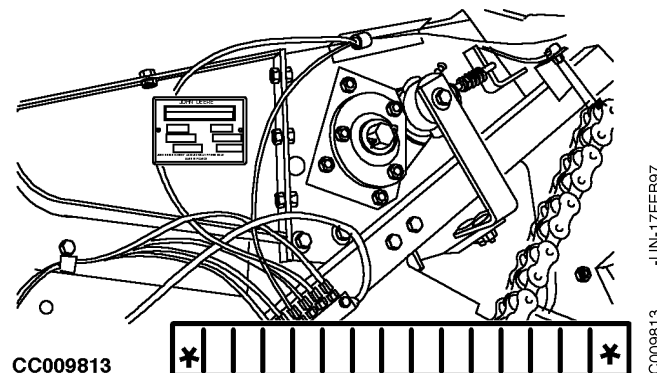
Das Schild mit der Identifikationsnummer der Presse befindet sich auf der rechten Seite der Presse hinter dem Schutzgitter.



CC.565RB 004657-29-25OCT99

SERIENNUMMER DER NETZBINDUNG

Bei manchen Pressen befindet sich das Schild mit der Seriennummer links am Netzrahmen.

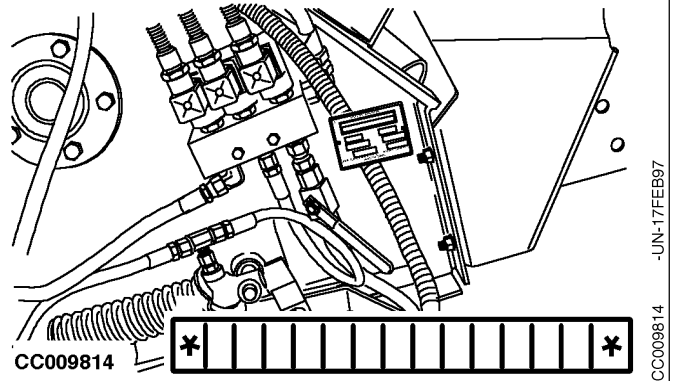


CC009813

CC.575RB 003639-29-15NOV98

SERIENNUMMER DER SCHNEIDEINRICHTUNG

Das Schild mit der Seriennummer befindet sich auf der linken Seite des Rahmens der Schneideinrichtung.



Stichwortverzeichnis

	Seite		Seite
A			
Abhängen		BaleMaster Kontrollmonitor	
Teleskopantriebswelle	25-8	Ändern der Maßeinheiten	38-10
Ablegen des Ballens		Anordnung der Komponenten	38-2
Elektronische Bindungssteuerung	37-11	Anzahl der Netzumwicklungen	38-14
mit BaleMaster Kontrollmonitor	38-43	Anzeige der Software-Versionen	38-22
Mit manueller Bindungssteuerung	36-5	Arbeit mit dem Ballenzähler	38-20
Abstreifer der Rollen	55-6	Auf vorgegebene Werte zurückstellen	38-11
Abweisblech für kurzes Erntegut	35-17	Auswahl des Ballenpresstyps	38-23
Abweisblech für kurzes Erntegut (Standardpickup)	35-17	Automatischer/manueller Betrieb	38-12
Alle 10 Stunden	45-7, 45-9	Ballenzähler zurückstellen	38-21
Alle 30 Stunden	45-11	Beginn d. Bindevorgangs einstellen	38-15
Allgemeine Störungen	50-8	Beschreibung der Anzeige	38-3
Alternative Schmierstoffe	45-3	Betriebsarten d. Schneideinricht.	38-24, 38-25, 38-26, 38-27, 38-28, 38-29
An- und Abhängen		Diagnosemodus	38-8
Abhängen der Gelenkwelle	25-8	Einschalten	38-7, 38-8
Ankoppeln mit Anhängervorrichtung	25-3	Einstellwerte	38-6
Anschluß an Zapfwelle mit 540 1/min	25-1	Ende des Bindevorgangs einstellen	38-16
Deichselstütze - obere Stellung	25-4	Fehlfunktionen-Anzeige	38-9
Deichselstütze - untere Stellung	25-4	Funktionen	38-1
Gelenkwelle ablegen	25-8	Garnabstand einstellen	38-13
Hydraulikanschluß am Traktor	25-6	Garnarm-Auslösestange nachstellen	55-23
Hydraulikanschluß Traktor	25-7	Inbetriebnahme	38-5
Kabelbaum anschließen	25-7	Seitliche Ballenbindung einstellen	38-17
Presse an Zugpendel anhängen	25-2	Tastatur	38-4
Sicherheitskette befestigen	25-4	Vorgegebene Einstellungen	38-6
Teleskopantriebswelle anschließen	25-5	Wiederausfahren des Garnarms	38-18
Anhängen		Zahl der Umwicklungen verringern	38-19
Anhängervorrichtung	25-3	Ballast	15-2
Sicherheitskette	25-4	Ballenbeschaffenheit	
Teleskopantriebswelle	25-5	Störungen	50-7
Zugpendel	25-2	Ballenbildung	
Antriebsgehäuse		mit BaleMaster Kontrollmonitor	38-30, 38-31
Entleeren	45-4	Mit elektronischem Bindungsmonitor	37-6, 37-7, 37-8
Wiederauffüllen	45-4	Mit manueller Bindungssteuerung	36-2, 36-3
Antriebsketten	55-8, 55-9	Ballenbindung	
Antriebsketten der Rollen	55-6	mit BaleMaster Kontrollmonitor	38-32, 38-33, 38-34, 38-35, 38-36, 38-37, 38-38, 38-39, 38-40, 38-41, 38-42
Anzugsmomente		Mit elektronischem Bindungsmonitor	37-9, 37-10, 37-11
Muttern der Rollenzahnräder	55-3	Mit manueller Bindungssteuerung	36-4
Ausbau		Ballendichte	35-9
Hintere Netzführung	55-32	Ballenformanzeiger	
Netzförderrollen-Antriebsriemen	55-30	Einstellen	55-5
Netzmesser	55-31	Ballenstützrohr	
Vordere Netzführung	55-33	565	35-24
		575	35-25
B			
		Batteriekabelbaum	15-8, 40-2

	Seite		Seite
Einstellungen—Fortsetzung			
Hydraulikzylinder des Getriebes	55-24	Garnkasten	
Kettenspannung (Einzugsschnecke)	55-8	Seitlich	20-3
Kettenspannung (Schneideinricht.)	55-9	Vorn	20-2, 20-3
Linke Pickup-Ausgleichsfeder	35-19	Garnmesseramboß	55-9
Max. Ballengröße	35-11	Gatterschließventil	35-8
Messersensor d. Schneideinrichtung	55-20	Getriebeöl	45-2
Netzförderrollendruck	55-26		
Netzschalter	55-15	H	
Niederhalterbügel	35-17	Hydraulikanschluß am Traktor	25-6, 25-7
Ölfluß der Schmierpumpe	35-21		
Pickup-Ausgleichsfeder	35-19, 35-20	J	
Pickupantriebskette	55-8	Jährlich	45-12
Rollenantriebsketten	55-6		
Schalter für maximale Ballengröße	55-14	K	
Schmiervorrichtungen	35-23	Kabelbaum anschließen	25-7
Seitl. Ballenbindung (BaleMaster)	38-17	Kettenschmiersystem	
Sensor der Getriebeausgangswelle	55-18	Ölbehälter auffüllen	45-5
Sensor z.Revers.d. Schneideinr.	55-22	Ölfluß der Schmierpumpe	35-21
Spurweite der Vorderräder	15-1	Schmiervorrichtungen	35-23
Wiederausfahren des Garnarms	38-18	Störungen	50-13
Zugpendel des Traktors	15-1		
Elektronische Bindungssteuerung		L	
Ablegen des Ballens	37-11	Lagerung	
Ballenbildung	37-6, 37-7, 37-8	Schmierstoffe	45-3
Ballenbindung	37-9, 37-10, 37-11		
Beschreibung	37-1, 37-2, 37-4	M	
Manueller Bindevorgang	37-3	Manuelle Bindungssteuerung	
Manueller Netzbindevorgang	37-5	Ablegen des Ballens	36-5
Elektronischer Bindungsmonitor		Allgemeines	36-1
Manueller Bindevorgang	37-3	Ballenbildung	36-2, 36-3
Manueller Netzbindevorgang	37-5	Ballenbindung	36-4
Programmierter Bindevorgang	37-1, 37-2, 37-4	Maximale Ballengröße	35-11
Ersetzen		Messer der Schneideinrichtung prüfen	45-4
Gelenkwellen-Scherbolzen	55-25	Messerhalter, Schneideinrichtung	35-12, 35-13
Gummipaddel der vord. Netzführung	55-35	Mischen von Schmierstoffen	45-3
Messer der Schneideinrichtung	55-4	Monitor	
Scherbolzen, Pickupantrieb	55-25, 55-26	Anschluß	15-8, 15-9
Sicherung der Steuereinheit	55-12	Einbau	15-4
G		Halterung einbauen	15-5, 15-6
Garn		Konsole einbauen	15-7
Durch Führungen fädeln	20-7, 20-8	Monitorhalterung	40-2
Einfädeln am Garnkasten	20-4, 20-5, 20-6		
Garnabstand einstellen	35-10		
Garnarmweg	55-10		
Garnauswahl	20-1		
Garnbindung			
Störungen	50-2		
Garnführung	35-16		

	Seite		Seite
N			
Nach Bedarf	45-4	Pickupvorrichtung—Fortsetzung	
Netz von Förderrollen entfernen	55-36	Höheneinstellung (breite Pickup)	35-14
Netzbindemechanismus		Höheneinstellung (mit Schneideinr.)	35-15, 35-20
Arbeitsweise	35-2	Höheneinstellung (Standardpickup)	35-14
Pflege	20-10	Störungen	50-6
Netzbindung		Preßgutzufuhr	35-4, 35-5
Störungen	50-10	Presse mit der Hand durchdrehen	35-1
Netzbindung, Sonderausrüstung	40-1	Pressen von Silage und nassem Erntegut	35-7
Netzförderrollen		Prüfungen	
Antriebsriemen ausbauen	55-30	Antriebsriemen d. Netzförderrollen	55-29
Antriebsriemen einbauen	55-30	Bremsen für Netzförderrollen	55-28
Antriebsriemen einstellen	55-29	Gummiband an vorderer Netzführung	55-35
Druck einstellen	55-26	Messer der Schneideinrichtung	45-4
Netz von Rollen entfernen	55-36	Zusatzgewichte des Traktors	15-2
Netzführung		R	
Hinten, Ausbau	55-32	Reifenluftdruck	20-13
Hinten, Einbau	55-32	Rollenummerierung	55-2
Vorn, Ausbau	55-33	Rollenzahnräder, Befestigungsmuttern	55-3
Vorn, Einbau	55-34	S	
Vorn, Gummiband	55-35	Scherbolzen	
Vorn, Gummipaddel	55-35	Gelenkwelle	55-25
Netzkasten	20-11	Pickupantrieb	55-25
Netzmesser		Schmierfett	
Ausbau	55-31	EP-Fett und Mehrzweckfett	45-1
Einbau	55-31	Schmierpumpe, Ölfluß	35-21
Schärfen	55-31	Schmierstoffe	
Netzrolle		Mischung	45-3
Aufbewahrung	20-10	Schmierstoffe, Lagerung	45-3
Netz durch die Rollen führen	20-12	Schmierung und periodische Wartung	
Vorbereiten	20-12	Nach Bedarf	45-4, 45-5
Netzrolle auswählen	20-9	Schmierung und Wartung	
Netzschalter	55-15	Alle 10 Betriebsstunden	45-6, 45-7, 45-8, 45-9, 45-10
Niederhalterbügel (Standardpickup)	35-17	Alle 30 Betriebsstunden	45-11
O		Jährlich	45-12, 45-13, 45-14
Öl		Nach Bedarf	45-5
Getriebe	45-2	Schneideinrichtung - Messer prüfen	45-4
Ölfilter	45-2	Wartungszeiträume	45-1
P		Schneideinrichtung	
Pickupvorrichtung		Messer ausfahren	38-25, 38-26
Antriebskette	55-7	Messer einziehen	38-25, 38-26
Antriebsscherbolzen	55-25	Pickup	38-24
Ausgleichsfeder (breite Pickup)	35-19	Rotorantrieb reversieren	38-27, 38-28, 38-29
Ausgleichsfeder (Standardpickup)	35-19	Schotsteckknoten	20-1
		Schraubendrehmomente	
		Metrische Schrauben	55-1

	Seite		Seite
Schraubendrehmomente (metrisch)	55-1	Traktor—Fortsetzung	
Schwadgröße	35-3	Monitorkonsole	15-7
Seitlichen Garnkasten auffüllen	20-3	Spurweite der Vorderräder	15-1
Seriennummern	70-1	Vorbereitung für Monitoreinbau	15-4
Seriennummern		Zapfwellendrehzahl	15-2
Identifikationsnummer der Presse	70-1	Zugpendel	15-1
Seriennr. der Schneideinrichtung	70-2	Zugpendel-Strohabweiser	15-10
Seriennummernschilder	70-1	Zusatzsteuergeräte	15-2
Sicherheitskette	25-4	Transport	
Silage		Deichselstütze - obere Stellung	30-2
Störungen	50-9	Vorbereitungen	30-1
Sonderausrüstungen		Warnbeleuchtung	30-1
Abdeckungen für Messerschlitze	40-2	Typenbilder	
Batteriekabelbaum	40-2	565	00-1
Garnscheibensensoren	40-1	575	00-2
Monitorhalterung	40-2		
Netzbindung	40-1	U	
Unterlegkeile für Räder	40-1	Unterlegkeile	40-1
Spurweite der Vorderräder	15-1		
Stellung der Messerhalter	35-12, 35-13	V	
Störungssuche		Vorbereiten der Presse	
Allgemeine Störungen	50-8	Aufbewahrung der Netzrolle	20-10
BaleMaster Kontrollmonitor	50-1	Auswahl der Netzrolle	20-9
Ballenbeschaffenheit	50-7	Einfädeln des Garns am Garnkasten	20-4, 20-5, 20-6
Bindevorgang	50-2	Einfädeln des Garns an Führungen	20-7, 20-8
Kettenschmiersystem	50-13	Garnauswahl	20-1
Pickupvorrichtung	50-6	Garnverbindung - Schotsteckknoten	20-1
Störungen beim Pressen von Silage	50-9	Garnverbindung - Weberknoten	20-1
Störungen der Netzbindung	50-10	Netz durch die Rollen führen	20-12
Zuführung	50-4	Netzbindemechanismus	20-10
Strohabweiser, Zugpendel	15-10	Netzrolle in Netzkasten einlegen	20-11
Synthetische Schmierstoffe	45-3	Reifenluftdruck	20-13
		Seitlichen Garnkasten auffüllen	20-3
T		Vorderen Garnkasten auffüllen	20-2, 20-3
Technische Daten		Vorbereiten des Ernteguts	
565 mit br. Pickupvorr.	65-1	Heu	35-3
565 mit Standard-Pickup	65-1	Schwadgröße	35-3
575 mit Schneideinrichtung	65-3	Silage	35-4
575 mit Standard-Pickup	65-2	Stroh	35-4
Teleskopantriebswelle		Vorbereiten des Traktors	
Anschließen	25-5	Batteriekabelbaum anschließen	15-8
Abhängen	25-8	Hinterrad-Spurweite einstellen	15-1
Ablegen	25-8	Monitore anschließen	15-8, 15-9
Anschluß	25-5	Monitore einbauen	15-3, 15-4, 15-7
Tractor		Monitorhalterung einbauen	15-5, 15-6
Batteriekabelbaum	15-8	Monitorkonsole einbauen	15-7
Traktor			
Ballast	15-2		
Monitorhalterung einbauen	15-5, 15-6		

	Seite
Vorbereiten des Traktors—Fortsetzung	
Prüfen der Zusatzgewichte	15-2
Spurweite einstellen (Vorderräder)	15-1
Zapfwelldrehzahl	15-2
Zugpendel einstellen	15-1
Zugpendel-Strohabweiser	15-10
Zusatzsteuergeräte einstellen	15-2
Vorderen Garnkasten auffüllen	20-2, 20-3

W

Warnleuchten	30-1
Wartung	
Abstreifer der Rollen einstellen	55-6
Alle 10 Betriebsstunden	45-6
Anschlag des Netzmesserarms	55-27
Antriebskette, Aufnehmerwalze	55-7
Antriebsriemen d. Netzförderrollen	55-29
Ausbau des Netzmessers	55-31
Ballenformanzeiger einstellen	55-5
Befestigung der Rollenzahnräder	55-3
Bei Bedarf	45-4
Bremsen für Netzförderrollen prüfen	55-28
Diagnose des Messersensors	55-19
Diagnose des Reversiersensors	55-21
Diagnose Garnarmpotentiometer	55-22
Diagnose Garnscheibensensor Nr.1	55-15
Diagnose Garnscheibensensor Nr.2	55-16
Diagnose Netzschalter	55-14
Diagnose Sensor f. Ausgangswelle	55-17
Diagnose, Ballengrößenschalter	55-13
Diagnose, rechter Gatterschalter	55-12
Einbau des Netzmessers	55-31
Garnarm-Arbeitstakt einstellen	55-11
Garnarm-Auslösestange nachstellen	55-23
Garnarmweg einstellen	55-10
Garnmesseramboß einstellen	55-9
Garnscheibensensoren einstellen	55-16
Gatterschalter einstellen	55-13
Gelenkwellen-Scherbolzen ersetzen	55-25
Gummiband an vorderer Netzführung	55-35
Gummipaddel der vord. Netzführung	55-35
Hintere Netzführung einbauen	55-32
Hintere Netzführung entfernen	55-32
Hydraulikzyl. (Getriebe) einst.	55-24
Jährlich	45-12, 45-13, 45-14
Kettenspannung (Einzugsschnecke)	55-8
Kettenspannung (Schneideinricht.)	55-9
Messer der Schneideinrichtung	55-4
Messersensor d. Schneideinrichtung	55-20

	Seite
Wartung—Fortsetzung	
Netz von Förderrollen entfernen	55-36
Netzförderrollen-Antriebsriemen	55-30
Netzförderrollendruck einstellen	55-26
Netzschalter	55-15
Pickupantriebskette einstellen	55-7, 55-8
Rollenantriebsketten einstellen	55-6
Rollennummerierung	55-2
Schalter f.max.Ballengr.einstellen	55-14
Schärfen des Netzmessers	55-31
Scherbolzen Pickupantrieb ersetzen	55-25, 55-26
Sensor der Getriebeausgangswelle	55-18
Sensor z.Revers.d. Schneideinr.	55-22
Sicherung d.Steuereinheit ersetzen	55-12
Vordere Netzführung ausbauen	55-33
Vordere Netzführung einbauen	55-34
Wartungszeiträume	45-1
Weberknoten	20-1

Z

Zapfwelle	
Drehzahl	15-2
Zapfwelle 540 1/min, anhängen	25-1
Zuführung	
Störungen	50-4
Zugpendel	15-1
Zusatzsteuergeräte	15-2

Mit uns schaffen Sie Ihre Arbeit

JOHN DEERE ERSATZTEILE

Wir beschaffen Ihnen in kürzester Zeit John Deere Originalersatzteile und helfen so, lange Ausfallzeiten zu vermeiden.

Da wir ein umfangreiches, gut sortiertes Lager halten, sind wir Ihrem Bedarf immer einen Schritt voraus.



DX,IBC,A -29-04JUN90

TS100
-UN-23AUG88

DIE RICHTIGEN WERKZEUGE

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



DX,IBC,B -29-04JUN90

TS101
-UN-23AUG88

GUT AUSGEBILDETE KUNDENDIENSTLEUTE

Für den John Deere Kundendienst heißt es niemals: "Schule aus".

In regelmäßigen Kursen lernen unsere Mechaniker Ihre Maschinen und Geräte in- und auswendig kennen. Neue Wartungsmethoden runden das Programm ab. Das bringt Erfahrung, auf die Sie bauen können.



DX,IBC,C -29-04JUN90

TS102
-UN-23AUG88

SCHNELL ZUR STELLE

Wir möchten Ihnen schnell und wirksam helfen, vor allem dann und dort, wo Sie Hilfe am nötigsten brauchen.

Wir reparieren bei Ihnen oder in unserer Werkstatt ganz nach den Umständen. Kommen Sie zu uns und vertrauen Sie uns.

JOHN DEERE HAT DEN ÜBERLEGENEN KUNDENDIENST: WIR SIND DA, WENN SIE UNS BRAUCHEN



DX,IBC,D -29-04JUN90

TS103
-UN-23AUG88

