

Rundballenpresse 540



BETRIEBSANLEITUNG Rundballenpresse 540

OMCC27523 Ausgabe J9 (ALLEMAND)

John Deere Arc-lès-Gray
Europäische Version

Printed in U.S.A.





Wir danken Ihnen für das Vertrauen, das Sie uns mit dem Kauf dieser Maschine entgegengebracht haben.

INSPEKTIONEN

Ihr Händler hat vor der Übergabe eine Inspektion dieser Maschine durchgeführt. Nach den ersten 100 Betriebsstunden sollte von Ihrem Händler eine weitere Inspektion vorgenommen werden, um die sichere Funktion der Maschine zu gewährleisten.

Die für die Auslieferungs-Inspektion vorgesehene Prüfliste (am Anfang der Betriebsanleitung) wird von Ihrem John Deere Händler ausgefüllt und entnommen. Die ordnungsgemäße Ausführung der Inspektion wird auf der Prüfliste bestätigt. Die rosafarbene Kopie wird Ihnen ausgehändigt.

WICHTIG: Diese Ballenpresse ist ausschließlich für den üblichen Einsatz bei landwirtschaftlichen 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. Die Ballenpresse 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 der Ballenpresse schließen eine Haftung des Herstellers für daraus resultierende Schäden aus.

SICHERHEIT



Dieses Zeichen soll auf die in der Betriebsanleitung enthaltenen Sicherheitshinweise aufmerksam machen. Befolgen Sie diese Hinweise, um Unfälle zu vermeiden.

Bei der Übergabe hat der Händler Ihnen die Bedienung und Wartung der Maschine erläutert. Lesen Sie diese Betriebsanleitung, bevor Sie die Maschine das erste Mal einsetzen, und beachten Sie unbedingt die Sicherheitshinweise.

MASSEINHEITEN

Diese Betriebsanleitung enthält die international genormten Maßeinheiten nach dem SI-System.

FAHRTRICHTUNGSANGABEN

Die Bezeichnungen "rechts" und "links" beziehen sich auf die Vorwärts-Fahrtrichtung der Maschine.

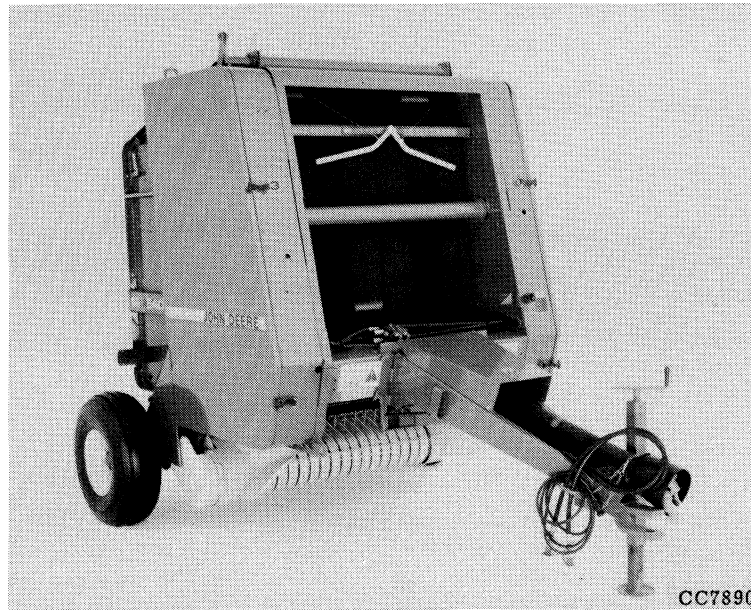
SERIENNUMMERN

Vermerken Sie die Seriennummern der Maschine auf der am Ende der Betriebsanleitung vorgesehenen Seite. Ihr Händler benötigt diese Angaben, um Ihnen schnell und korrekt Ersatzteile zu liefern.

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

COPYRIGHT © 1989 DEERE & CO.
European Office Mannheim
All rights reserved
A John Deere ILLUSTRATION™ Manual
PREVIOUS EDITION
COPYRIGHT © 1987

Typenbild



Rundballenpresse 540

CC7890-540ACCG-031286

Inhaltsverzeichnis

Typenbild	00-1	Schmierdienst und periodische Wartung	40-1
Sicherheit	05-1	Störungen und ihre Behebung	45-1
Vorbereiten des Traktors	10-1	Wartung	50-1
Vorbereiten der Presse	15-1	Einlagerung	55-1
An- und Abhängen	20-1	Zusammenbau	60-1
Transport	25-1	Technische Angaben	65-1
Betrieb der Presse	30-1	Seriennummer	70-1
Sonderausrüstungen	35-1	Stichwortverzeichnis	75-1

Sicherheit

SICHERHEITSSYMBOLS UND -HINWEISE BEACHTEN



ACHTUNG: Hier wird auf allgemeine Sicherheitsvorkehrungen oder -risiken hingewiesen. Dieser Hinweis erscheint in der Betriebsanleitung, und/oder das Symbol in der Farbkombination gelb/schwarz ist an der Maschine angebracht.

WARNUNG: Hier wird auf eine bestimmte Unfallgefahr aufmerksam gemacht. Das Symbol in der Farbkombination gelb/schwarz ist an möglichen Gefahrenstellen an der Maschine angebracht.

GEFAHR: Hier wird auf eine erhöhte Unfallgefahr hingewiesen. Das Symbol in der Farbkombination rot/weiß ist in möglichen Gefahrenzonen an der Maschine angebracht.



T 27 999 N

T27999N-5305AAG-030285

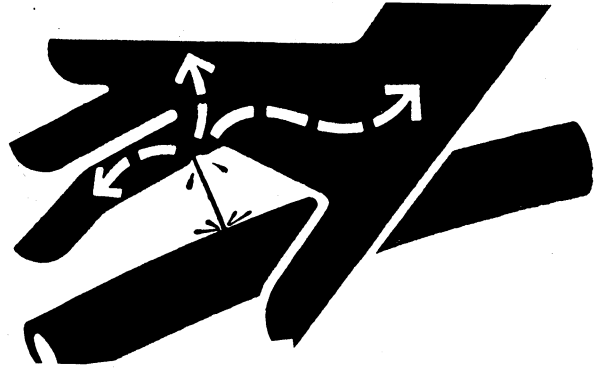
HINWEISE "WICHTIG" BEACHTEN

Als "WICHTIG" gekennzeichnete Hinweise erscheinen in der Betriebsanleitung und/oder an der Maschine. Sie beinhalten bestimmte Einstellungs-, Wartungs- oder sonstige Vorschriften. Ihre Nichtbeachtung kann zu Maschinenschäden führen.

530SABG-030285

VORSICHT BEI HOCHDRUCKFLÜSSIGKEITEN

Unter hohem Druck austretende Flüssigkeiten können die Haut durchdringen und schwere Verletzungen verursachen. Vor dem Trennen von Druckleitungen Systemdruck abbauen. Anschlüsse vor dem Druckaufbau festziehen. Leckprüfungen nur mit einem Stück Karton o. ähnl., da Leckstellen kaum sichtbar. Bei Verletzungen durch Hochdruckstrahl, sofort einen Arzt wegen ernster Infektionsgefahr aufsuchen.

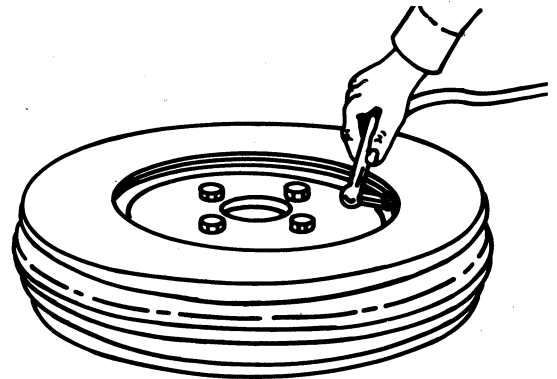


X9811-530ADG-000285

SICHERE REIFENMONTAGE

Beim Aufziehen und Aufpumpen eines Reifens auf Rad oder Felge kann die Mißachtung der Sicherheitsvorschriften zu explosionsartigem Platzen des Reifens mit ernsthaften Folgen führen. Daher keine Reifenmontage ohne vorschriftsmäßige Ausrüstung und ausreichende Erfahrung. Andernfalls Reifenmontagen nur durch Ihren John Deere-Händler oder einen qualifizierten Reifendienst ausführen lassen.

Beim Anpressen der Reifenwülste gegen die Felge nie den vom Reifenhersteller angegebenen höchstzulässigen Druck überschreiten. Überschreitung dieses Druckes könnte zu explosionsartigem Platzen des Reifens führen. Bei fehlerhaftem Sitz der Reifenwülste, Luft ablassen, Reifenlage verbessern, Reifenwülste neu einfetten und wieder aufpumpen.



E19547-550ACCG-030285

KEIN UMBAU DER MASCHINE

Unbefugte Veränderungen an der Presse können die Funktion, Betriebssicherheit oder Lebensdauer beeinträchtigen.

530-SAFG-030285

SICHERHEIT IM STRASSENVERKEHR

Beim Fahren auf öffentlichen Straßen am Tag oder bei Dunkelheit aus Gründen der Verkehrssicherheit entsprechende Beleuchtung und Warnvorrichtungen verwenden. Die Bestimmungen der Straßenverkehrsordnung einhalten. Ihr John Deere Händler hält eine Auswahl verschiedener Sicherheitsausrüstungen bereit.

SECURITE-550ACCG-030285

SICHERES ARBEITEN

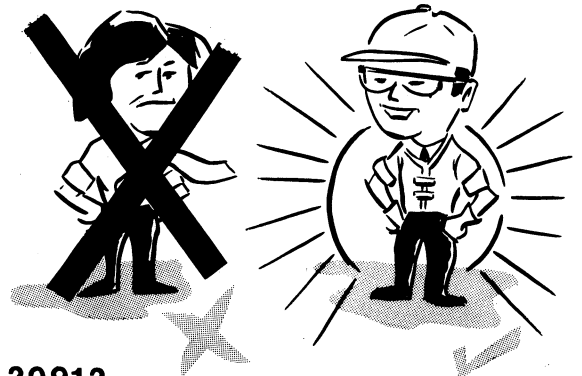
Keine weite lose Kleidung tragen, die von laufenden Maschinenteilen erfaßt werden kann.
Keine Beifahrer auf der Presse zulassen.
Beim Einsatz der Presse stets sämtliche Schutzvorrichtungen fest anbauen.
Bei laufender Presse niemals Garn oder Erntegut aus dem Pickup-Bereich herausziehen.
Niemals Garn oder Erntegut von Hand der Presse zuführen.

Die Bedienung der Maschine nur solchen Personen überlassen, die dazu ausgebildet und berechtigt sind.

Bei laufender Maschine stets einen ausreichenden Sicherheitsabstand einhalten.

Machen Sie sich mit der Handhabung aller Bedienungseinrichtungen vertraut.

Vor der Wartung, Einstellung oder Reinigung der Maschine, sämtliche Antriebe und den Motor abstellen.



Z 20912

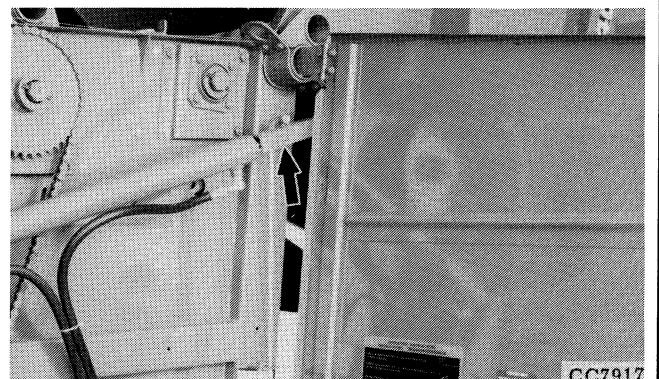
Z20912-545ACCG-000285

Vor Arbeiten an der Presse bei angehobenem Gatter muß das Gatter verriegelt werden (siehe "Betrieb der Presse").

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

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

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

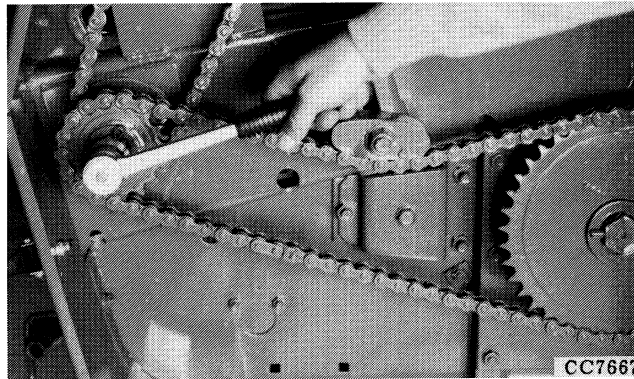


CC7917-540ACCG-031286

Beim Warten oder Reinigen der Presse kann ein Schraubenschlüssel behilflich sein, um die Getriebeausgangswelle (Sechskantform) in Drehung zu bringen. Kein Werkzeug auf diese Welle bei laufendem Traktormotor ansetzen. Nach jedem Gebrauch das Drehwerkzeug sofort wieder abnehmen.

Darauf achten, daß die Gelenkwelle sicher mit der Traktorzapfwelle verbunden ist. Zu diesem Zweck den gabelförmigen Wellenbereich nach hinten ziehen.

Betriebsanleitung sorgfältig durchlesen. Die auf der Presse angebrachten Sicherheits- und Betriebshinweise beachten.



CC7667-540ACCG-031286

VERWENDUNG EINES FRONTLADERS ZUM TRANSPORT VON RUNDBALLEN



ACHTUNG: Bei Verwendung eines Frontladers zum Transport von Rundballen ist äußerste Vorsicht geboten.

Bei Verwendung eines Frontladers zum Transport von Rundballen MUSS dieser mit einer Ballengabel ausgerüstet sein, um ein Abrollen des Ballens nach hinten auf den Fahrer zu verhindern.

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 Gewichtes 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.

Die Handhabung von Rundballen ist auch beim Einsatz der richtigen Transportmittel gefährlich. Daher die in dieser Betriebsanleitung enthaltenen oder an der Presse bzw. am Frontlader angebrachten Sicherheitshinweise beachten.

Rundballen nur mit dem Frontlader aufnehmen, wenn dieser mit der eigens dazu entworfenen Ballengabel ausgerüstet ist. Ohne diese Gabel kann der Rundballen beim Anheben nach hinten auf den Fahrer zurückrollen. Um Gleichgewichtsprobleme zu vermeiden, darauf achten, daß die vom Hersteller angegebene Höchst-Hubkraft des Traktors nicht überschritten wird.

Um Verletzung des Fahrers beim Umkippen des Traktors zu vermeiden, muß der Traktor mit einem Überschlageschutz ausgerüstet sein.

Höchstzulässige Hinterradgewichte am Traktor anbauen und die Räder auf maximale Spurweite einstellen.

Siehe Betriebsanleitung des Traktors.

Im niedrigsten Arbeitsgang fahren, dabei den Rundballen möglichst tief senken. Stets auf ausreichende Sicht- und Bodenfreiheit achten.

Ruckartiges Fahren führt zu Gleichgewichtsproblemen mit dem Frontlader. Laderbewegungen gleichmäßig ausführen.



Beim Aufnehmen von Rundballen die Ballengabel öffnen; Schaufel oder Schubrechen auf den Boden absenken. Schaufel oder Schubrechen auf Bodenhöhe halten, um den Ballen nicht zu beschädigen. Anfahren, bis sich der Ballen voll auf Schaufel oder Schubrechen befindet. Ballengabel schließen, Ladevorsatz zurückkippen und Ladeschwinge anheben. Dabei auf Sicht- und Bodenfreiheit achten.

Beim Transport von Rundballen am Hang, den Ballen hangaufwärts anfahren. Gabel öffnen, Schubrechen oder Schaufel absenken und zur Vermeidung von Ballenschäden auf Bodenhöhe halten. Anfahren, bis sich der Ballen auf dem Schubrechen oder der Schaufel befindet. Gabel schließen, Ladevorsatz zurückkippen und Ladeschwinge um 150 mm (6 in.) anheben, damit beim Hangfahren ausreichende Bodenfreiheit vorhanden ist. Mit äußerster Vorsicht langsam weiterfahren.

Niemals den Frontlader einsetzen, um einen rollenden Ballen anzuhalten.

Bei unsachgemäßer Handhabung der Rundballen mit einem Frontlader kann sich der Traktorfahrer verletzen und zwar dadurch, daß

- a. der Rundballen von der Ladeschwinge auf die Fahrerplattform zurückrollt oder
- b. der Traktor sich überschlägt, da der Rundballen nicht in abgesenkter Lage gefahren wird.



W8053-545ACCG-281186

GELENKWELLE

Sicherstellen, daß die Gelenkwelle, Zapfwelle des Traktors und Anhängung der Presse ausreichend abgedeckt sind.

Sicherstellen, daß die Gelenkwelle vorschriftsmäßig mit der Zapfwelle verbunden ist.

Sicherstellen, daß die Schutzbleche mit Ketten abgesichert sind.

Stets sicheren Abstand zur arbeitenden Zapfwelle halten.

SECUOM-550ACCG-030285

BRANDBEKÄMPFUNG

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

SECUOM-545ACCG-030285

FEUERLÖSCHER ANBRINGEN

Druckwasser-Feuerlöscher gemäß den gesetzlichen Bestimmungen sind in verschiedenen Ländern erhältlich.

Nähere Auskünfte zur Auswahl und Montage eines Feuerlöschers erteilt der JOHN DEERE-Händler.

SECUOM-545BCCG-030285

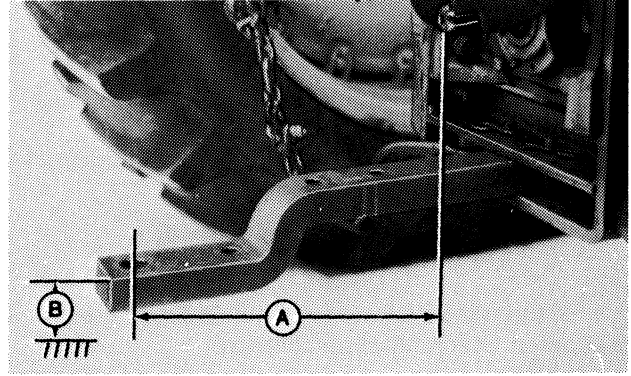
Vorbereiten des Traktors

ZUGPENDEL EINSTELLEN

Die Anhängbohrung des Zugpendels vertikal auf die Zapfwellenmitte ausrichten.

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

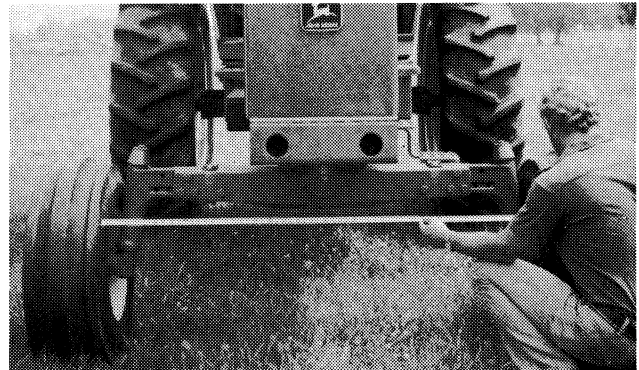
A-350 mm (14 in.)
B-330 bis 508 mm
(13 bis 20 in.)



E21641-545ACCG-281186

EINSTELLEN DER SPURWEITE DER TRAKTOR-VORDERRÄDER

Vorderräder auf eine Spurweite (Reifeninnenkante zu Reifeninnenkante) von 1372 bis 1524 mm (54 bis 60 in.) einstellen.



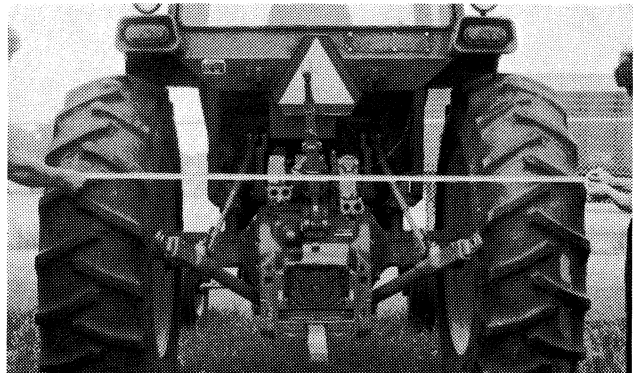
E21602-550ACCG-030285

EINSTELLEN DER SPURWEITE DER TRAKTOR-HINTERRÄDER

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

HINWEIS: Beim Anbau von Schwadformrädern darf das Außenmaß der Hinterräder 2286 mm (90 in.) nicht überschreiten.

WICHTIG: Um Schwadformräder nicht zu beschädigen: Keine allzu scharfen Kurven fahren. Beim Rückwärtsfahren darauf achten, daß die Presse nicht seitlich ausschert.



E21603-545ACCG-281186

PRÜFEN DER ZUSATZGEWICHTE, RADEINSTELLUNGEN UND REIFENDRÜCKE

Bei Arbeiten auf unebenem Gelände muß die Stabilität des Traktors dadurch gewährleistet werden, daß Zusatzgewichte, Spurweite und Reifendruck anhand der Betriebsanleitung des Traktors gewählt werden.

530PTEG-000285

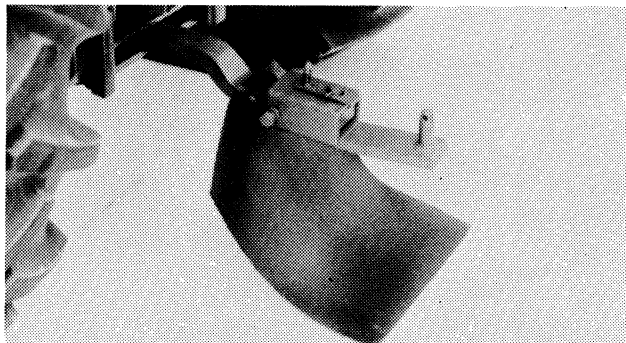
HYDRAULIKANSCHLÜSSE EINSTELLEN

Zusatzsteuergeräte des Traktors auf maximale Durchlaufleistung einstellen.

530PTGG-030285

ZUGPENDEL-STROHABWEISER

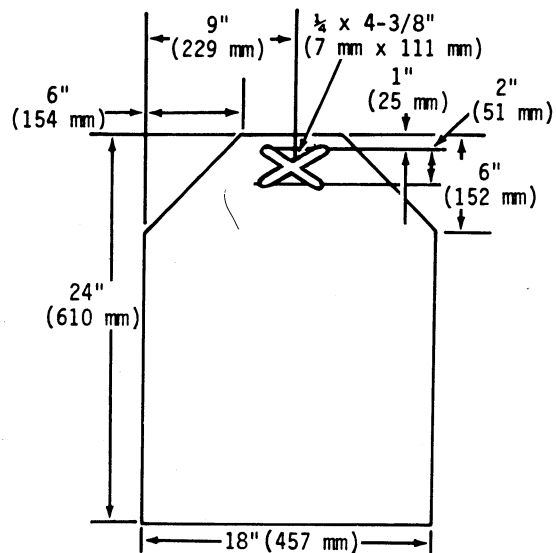
Wird das Schwadgut vom Traktorzugpendel erfaßt, ist der Anbau eines Strohabweisers möglich.



E21604-530PTIG-030285

STROHABWEISER - EIGENHERSTELLUNG

Bandmaterial (2 oder 4 Lagen) verwenden.



E19651-550ACCG-030285

ZAPFWELLENDREHZAHL



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

530PTFG-000285

Vorbereiten der Presse

GARNAUSWAHL

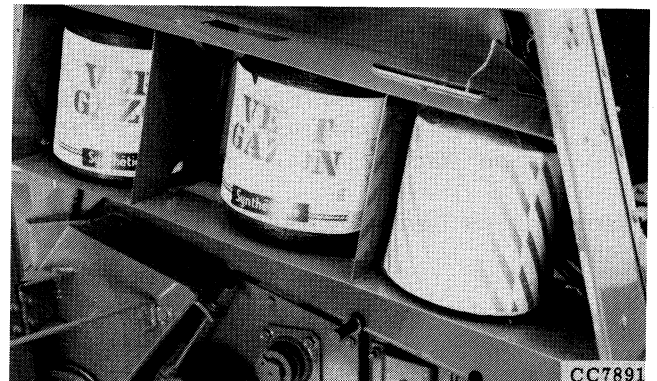
Eine gute Bindegarnqualität spielt eine wichtige Rolle beim reibungslosen Betrieb der Presse.

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.

PREPPRES-550ACCG-030285

AUFFÜLLEN DES GARNKASTENS

1. Eine Rolle Bindegarn guter Qualität in jedes Fach des Garnkastens einlegen. Darauf achten, daß das Garn an dem mit OBEN bezeichneten Ende herausgezogen wird.
2. Das innere Garnende der einen Rolle mit dem äußeren Ende der nächsten Rolle verknoten. Bei Sisalgarn, mit einem abgewandelten Weberknoten; bei Plastikgarn, mit einem Schotsteck-Knoten.
3. Die losen Enden möglichst nahe am Knoten kürzen.

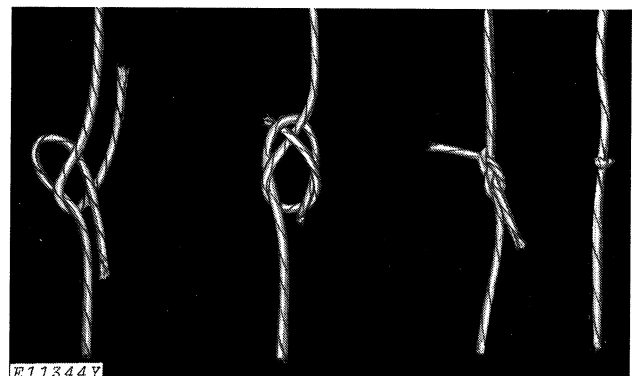


CC7891-540ACCG-031286

GARNVERBINDUNG – SCHOTSTECK-KNOTEN BEI PLASTIKGARN

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

Enden der Garnrollen, wie gezeigt, zusammenknoten.

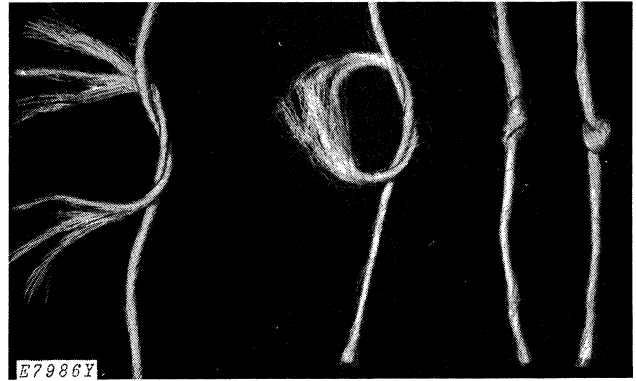


E11344-530PMCG-000285

GARNVERBINDUNG – WEBERKNOTEN BEI SISALGARN

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

Enden der Garnrollen, wie im Bild gezeigt, zusammenknuten.

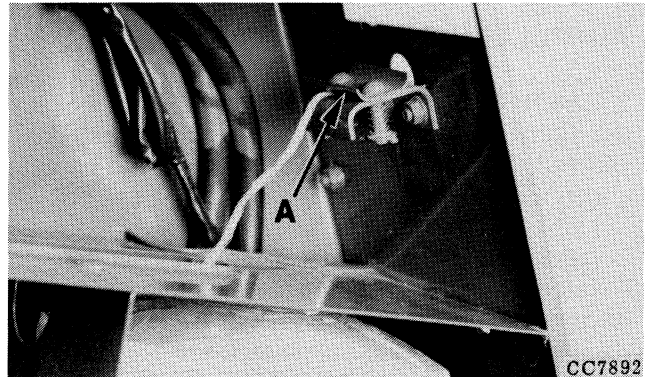


E7986-530PMDG-030285

GARNFÜHRUNG

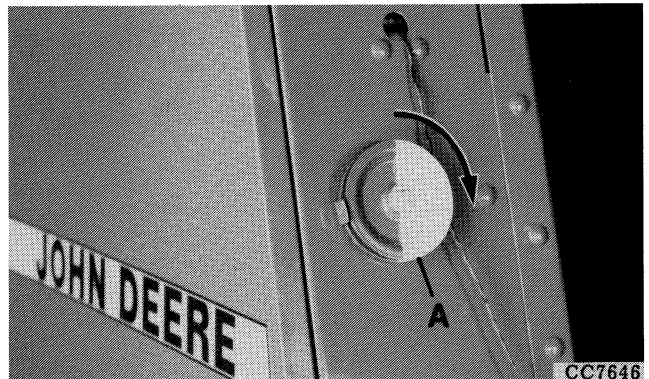
HINWEIS: Auf der Innenseite der rechten Schutzklappe befindet sich ein genauer Plan der Garnführung.

Garn durch die Garnspannplatte und Öffnung (A) ziehen.



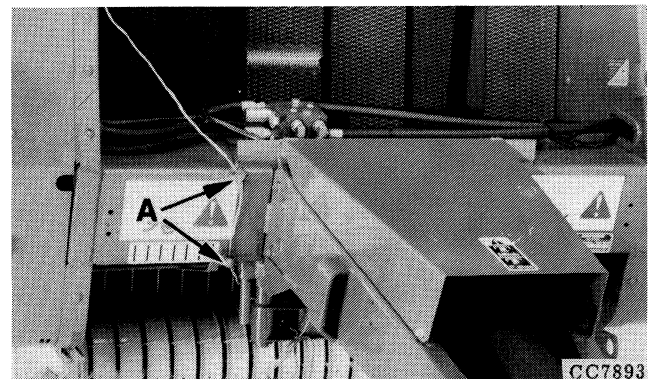
CC7892-540ACCG-031286

Wenn die Presse mit einem Anzeiger zur Überwachung des Bindevorgangs ausgerüstet ist (Sonderausrüstung), das Garn um die Scheibe (A) legen.



CC7646-540ACCG-031286

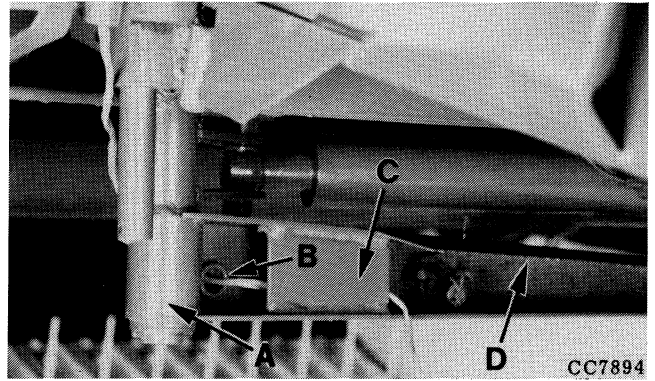
Garn durch die Führungen (A) ziehen.



CC7893-540ACCG-031286

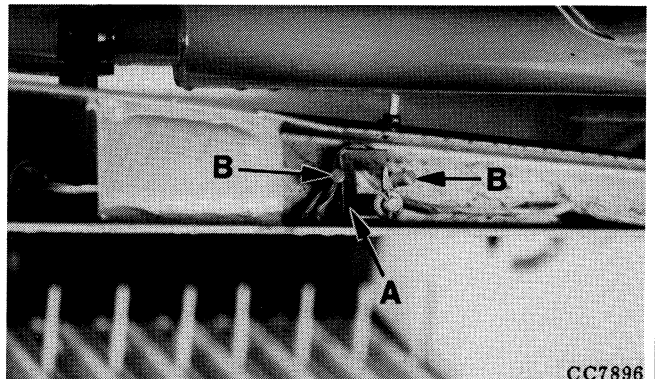
Vorbereiten der Presse

Garnarmabdeckung (D) öffnen. Das Garn hinter den Garnarm (A) führen und durch die Öse (B) ziehen, so daß es hinter die Platte (C) gelangt.



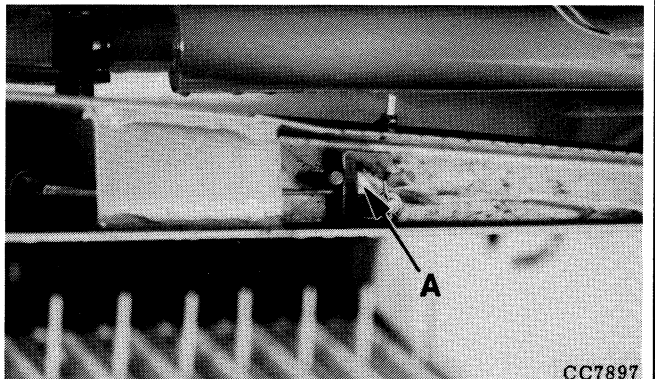
CC7894-540ACCG-031286

Garn hinter die Spannplatte (A) führen und unter den Führungsstiften (B) einlegen.



CC7896-540ACCG-031286

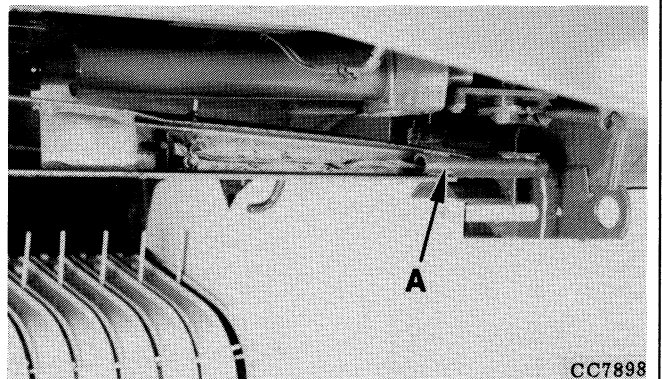
Garn von beiden Seiten der Spannplatte (A) anziehen, um es unter die Platte zu bekommen.



CC7897-540ACCG-031286

Garn durch den Garnarm (A) fädeln. Am Ende des Garnarmes müssen 300 mm (12 in.) Garn herausragen.

Garnarmabdeckung schließen.



CC7898-540ACCG-031286

REIFENDRUCK

10.0/80 x 12 (6 PR) 207 kPa (2,1 bar; 30 psi)

PREPPRES-540ACCG-031286

An- und Abhängen

PRESSE AN ZAPFWELLE (540 U/min) ANSCHLIESSEN



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

Die Presse kann mit jedem Traktor betrieben werden, der mit einer Zapfwelle für 540 U/min und einem Zugpendel bzw. einer Anhängervorrichtung ausgerüstet ist. Traktoren mit einer Zapfwelle für 1000 U/min müssen vom JOHN DEERE-Händler entsprechend umgerüstet werden.

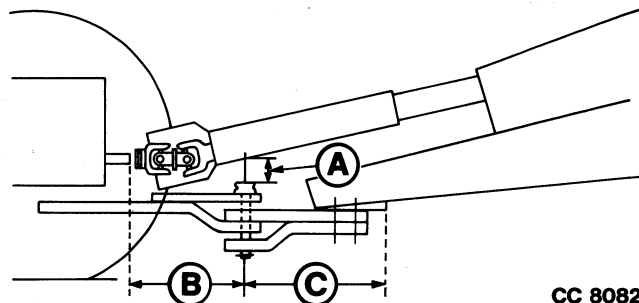
ATTACHOM-545ACCG-281186

PRESSE AN ZUGPENDEL ANHÄNGEN

Anhängervorrichtung der Presse und Zugpendel des Traktors so ausrichten, daß die Maße (A), (B) und (C) erreicht werden (siehe Abbildung).

A-75 mm (3 in.)
B-350 mm (14 in.)
C-430 mm (17 in.)

HINWEIS: Die werksseitige Einstellung der Zugdeichsel ist auf das Zugpendel abgestimmt.



CC 8082

CC8082-545ACCG-281186

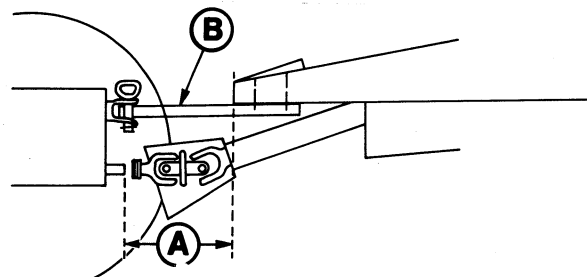
ANKOPPELN DER PRESSE MIT ANHÄNGEVORRICHTUNG

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

Ein Umrüstsatz ist beim JOHN DEERE-Händler erhältlich, um die Deichsel in umgedrehter Position montieren zu können.

Die Anhängervorrichtung (B) mit Kugelgelenk so einstellen, daß der Abstand (A) zwischen dem Zapfwellenende und der Deichsel mindestens 300 mm (12 in.) beträgt.

A-Mindestens 300 mm (12 in.)
B-Anhängervorrichtung mit Kugelgelenk

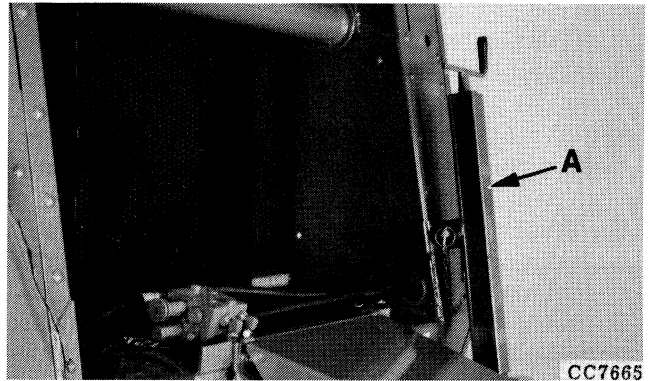


CC 8083

CC8083-545ACCE-281186

DEICHSELSTÜTZE – OBERE STELLUNG

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



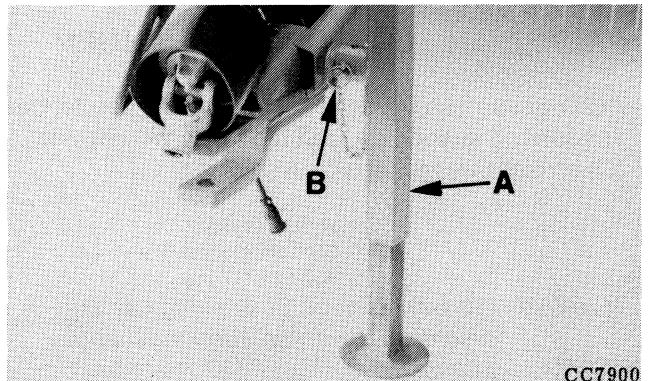
CC7665

CC7665-540ACCG-031286

DEICHSELSTÜTZE - UNTERE STELLUNG

Beim Abkuppeln der Presse vom Traktor, Deichselstütze in senkrechte Stellung (A) bringen.

Mittels Bolzen und Klappstecker (B) an der Deichsel befestigen.



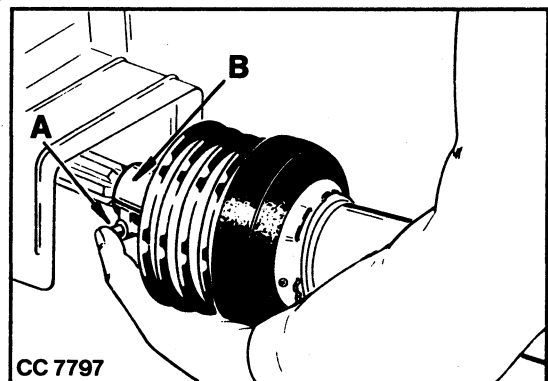
CC7900

CC7900-540ACCG-031286

ANSCHLIESSEN UND TRENNEN DER GELENKWELLE

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

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



CC 7797

CC7797-540ACCG-031286



ACHTUNG: Bei laufender Zapfwelle stets einen ausreichenden Sicherheitsabstand einhalten.

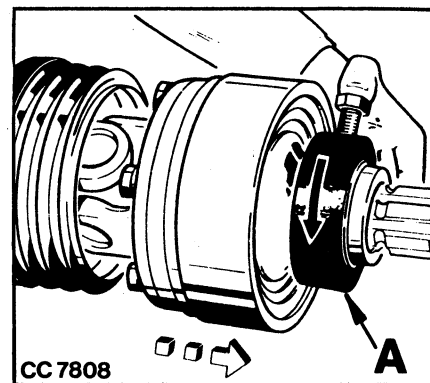
Vor Arbeitsbeginn sicherstellen, daß alle Teile richtig verriegelt und die Sicherheitsketten angebracht sind. Falls der Zapfwellenschutz zum Anschließen der Gelenkwelle abgenommen wurde, ist er danach sofort wieder anzubringen.

Beschädigte Plastikschutzrohre an der Gelenkwelle unverzüglich ersetzen.

ATTACHOM-545BCCG-281186

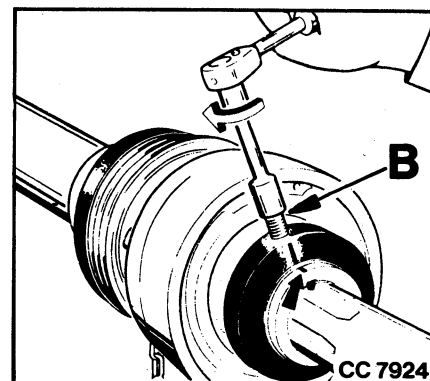
GELENKWELLE MIT EINGANGSWELLE VERBINDEN

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



CC7808-545ACCG-281186

Schraube (B) über dem Klemmkeil (Markierung) mit 50 Nm (35 ft-lb) festziehen.

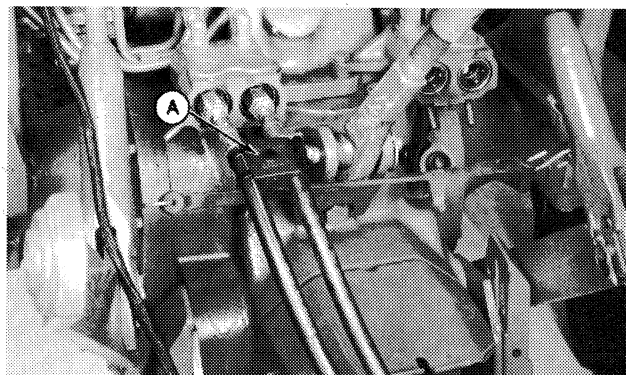


CC7924-545ACCG-281186

HYDRAULIKANSCHLUSS - TRAKTOR

ISO-Hydraulikkupplungen sind an der Presse Standardausrüstung. Sollte der Traktor mit anderen Anschlüssen ausgerüstet sein, wenden sie sich bitte an Ihren JOHN DEERE-Händler.

1. Durch Zurücklegen des Hydraulikhebels am Traktor feststellen, welcher Hydraulikanschluß unter Druck steht.
2. Hydraulikschlauch mit dem Symbol für Zylindervorschub (A) an diesen Anschluß anschließen.
3. Übrige Hydraulikleitungen anschließen.



E21606-530ADIG-000382

STEUERGERÄT DES ELEKTRO- ZYLINDERS AM TRAKTOR ANSCHLIESSEN

Das Pluskabel des Steuergeräts am Pluspol der Traktorbatterie bzw. an das von der Batterie zum Anlasser führende Kabel anschließen.

Das Massekabel des Steuergeräts mit dem Minuspol der Traktorbatterie verbinden.

HINWEIS: Die Stromstärke muß 30 A betragen, sonst arbeitet der Elektro-Zylinder nicht einwandfrei.

ATTACHOM-540ACCG-031286

Transport

WARBELEUCHTUNG



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

TRANSPOM-550ACCG-000285

TRANSPORTVORBEREITUNGEN

Gatter schließen, Pickup-Vorrichtung und, falls angebaut, die Schwadformräder anheben.

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



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

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

Beim Transport der Presse darf die Geschwindigkeit 25 km/h (16 mph) nicht überschreiten.

Bei Straßenfahrten muß die Presse leer sein.

TRANSPOM-545ACCG-281186

Betrieb der Presse

VORBEREITUNG DES ERNTEGUTS

Anlegen der Schwadreihen entweder
a. Nicht mehr als die halbe Pickup-Breite
b. Oder volle Pickup-Breite und flach, um
"Slalomfahren" zu vermeiden.

Um Verrottungsverluste zu vermeiden, Rundballen-
presse erst dann einsetzen, wenn mit einer herkömm-
lichen Heupresse gearbeitet werden kann.

UTILISOM-545ACCG-281186

BALLENBILDUNG BEI KURZGUT



ACHTUNG: KEIN RISIKO EINGEHEN,
um Verletzungen oder tödliche Unfälle zu
vermeiden.

**Bei laufender Presse jeden Versuch unter-
lassen, Garn oder Erntegut der Presse zuzu-
führen oder den Einzugsbereich zu reinigen,
da die Presse das Erntegut schneller einzieht
als man es loslassen kann. Zuerst Zapfwelle
abschalten und Motor abstellen.**

Um Verstopfungen bei kurzem, trockenem und glattem
Erntegut zu verringern, können folgende Versuche
unternommen werden:

Pickup möglichst hoch anheben.

Motordrehzahl auf 1500 U/min drosseln und in einen
höheren Gang schalten.

Ballendichte nach Bedarf verringern.

Größere Schwadreihen anlegen (Schwadreihen nach
Bedarf zusammenlegen).

**WICHTIG: Die Teile des Silage-Anbausatzes (falls
vorhanden) müssen bei diesen Erntebedin-
gungen abgenommen werden**

UTILISOM-540ACCG-031286

MAISSTENGEL-BALLEN

Maisstengel zur Schonung der Pickup-Zinken vorher mähen.

Beim Pressen von Maisstengeln 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.

Zur Verbesserung der Erntegutzufuhr folgendes beachten:

Pickup möglichst tief stellen

Fehlende Pickup-Zinken ersetzen.

UTILISOM-540BCCG-031286

SILAGE-BALLEN (NASSES ERNTEGUT)

Um Rundballen aus Silagegut zu pressen, ist oftmals die Montage eines Silage-Anbausatzes (siehe "Montage des Silage-Anbausatzes") erforderlich.

WICHTIG: Beim Pressen von kurzem und sehr feuchtem Silagegut kann es vorkommen, daß die Ballen keine exakte Zylinderform aufweisen. Für solche Fälle ist ein Anbausatz zum Pressen von feuchtem Silagegut erhältlich.

Beim Pressen von nassem Erntegut ist allgemein die Unterseite der Schwadreihe sehr feucht. Diese Feuchtigkeit verringert die Griffigkeit der Gurte und kann zu Störungen bei der Ballenbildung führen. In diesem Fall wie folgt vorgehen:

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

Traktor im unteren Leerlauf an die Schwadreihe heranzufahren; dabei einen Gang wählen, der eine Geschwindigkeit von 6 bis 10 km/h (4 bis 6 mph) bei Nenn-drehzahl der Zapfwelle ergibt.

Der kritische Moment, in dem mehr Erntegut zum Aufbau des Ballenkerns benötigt wird, liegt etwa 2 bis 3 m (80 bis 120 in.) nachdem die Schwadreihe angefahren worden ist; an dieser Stelle darf die Vorwärtsbewegung nicht abgebrochen werden.

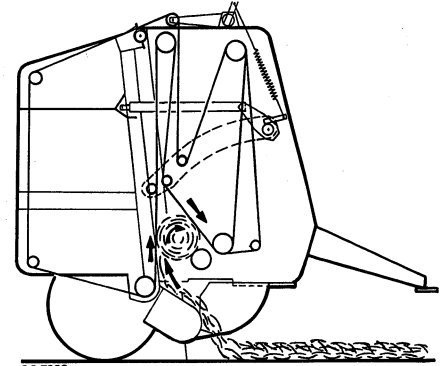
Die Pickup-Vorrichtung möglichst tief stellen.

Darauf achten, daß die reibungslose Zuführung nicht durch Berührung des Zugpendels mit der Schwadreihe beeinträchtigt wird (siehe "Zugpendel-Strohabweiser").

HINWEIS: Lagerstellen auf Silageansammlungen untersuchen. Presse jeden Tag nach Arbeitsende säubern, um Rostbildung an den Lagerstellen zu vermeiden.

BILDUNG DES RUNDBALLENS - ARBEITSWEISE

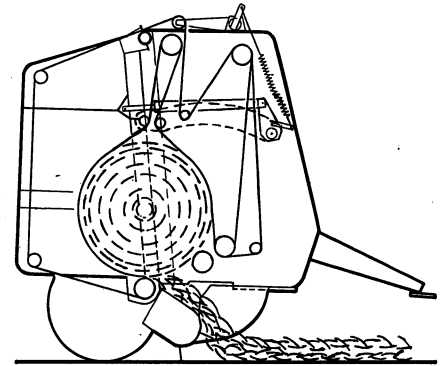
Beginn der Ballenbildung



CC 7222

CC7222-545ACCG-030285

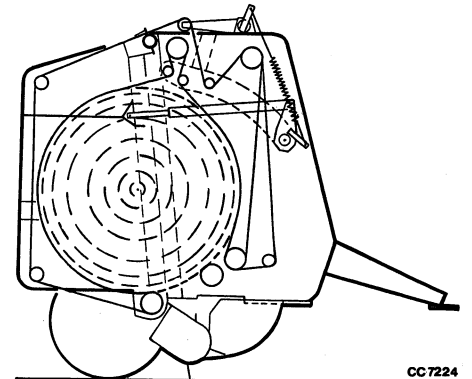
Formbildung des Ballens



CC 7223

CC7223-545ACCG-030285

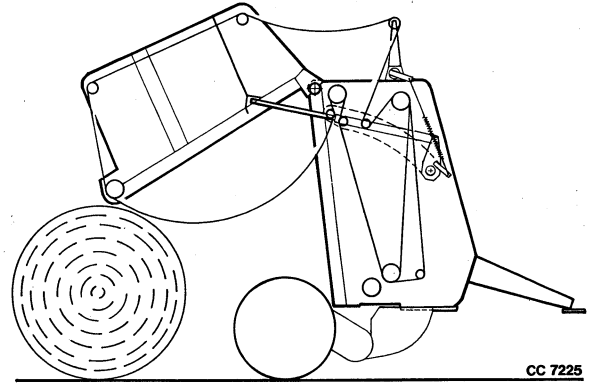
Ballen hat seine endgültige Größe erreicht



CC 7224

CC7224-545ACCG-030285

Ablegen des Ballens



CC7225-545ACCG-030285

EINLAUFZEIT

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

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

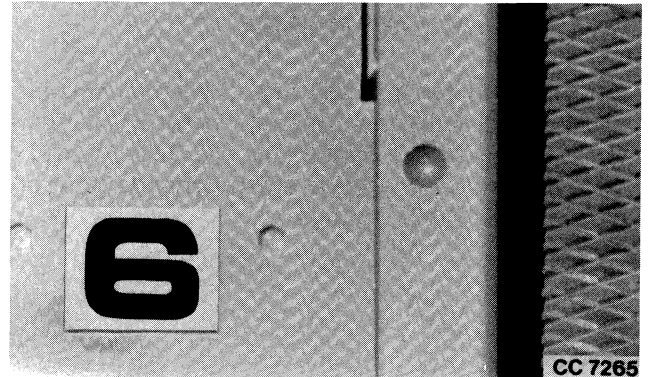
Vor dem Einsatz die Schiebeteile der Gelenkwelle reichlich schmieren.

UTILISOM-545CCCG-030285

BILDUNG DES RUNDBALLENS



ACHTUNG: KEIN RISIKO EINGEHEN! Um schwerwiegende oder tödliche Verletzungen zu vermeiden:
Keine Versuche unternehmen, bei laufender Presse Garn oder Erntegut nachzuführen oder herauszuziehen. Die Presse erfaßt das Erntegut schneller als man es loslassen kann. Zuvor Zapfwelle abschalten und Motor abstellen.



Motordrehzahl des Traktors so wählen, daß die Zapfwellen-Nenn Drehzahl erreicht wird.

Am Traktor Kontrollhebel zum Schließen des Gatters bedienen und in dieser Stellung halten, bis der obere Spannarm vollständig abgesenkt ist, dann Hebel wieder in Neutralstellung schalten.

Zapfwelle einschalten.

Prüfen, ob die Zahl, die der vorgewählten Ballengröße entspricht, im Sichtfenster erscheint (3 bis 6). Die Zahl "6" darf nicht überschritten werden, sonst wird der Ballen zu groß.

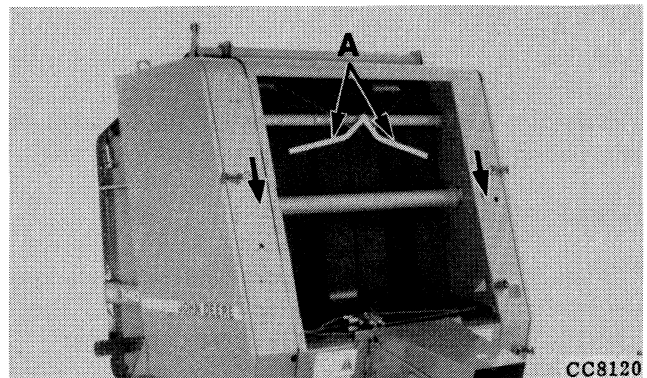
WICHTIG: Bei häufiger Bildung von übergroßen Ballen kann es zu Schäden an der Presse kommen.

BALLENFORM-ANZEIGER

Zur Erzielung von gut geformten Ballen ist eine gleichmäßige Verteilung des Ernteguts in der Preßkammer von entscheidender Bedeutung. Die Ballenform-Anzeiger ermöglichen eine entsprechende Kontrolle während des Preßvorgangs.

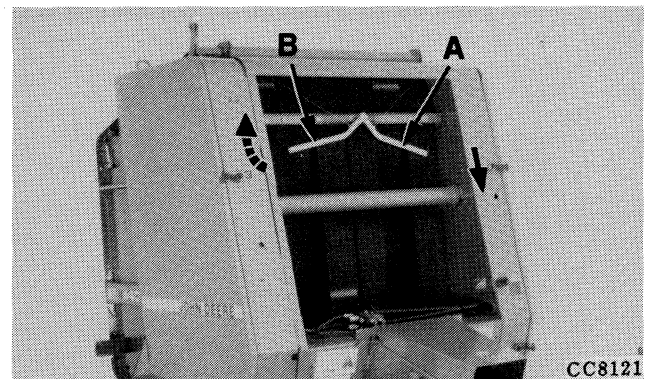
UTILISOM-540DCCG-031286

Bei leerer Presse stehen die Anzeiger (A) in der gezeigten Stellung (untere Stellung).



CC8120-540ACCG-031286

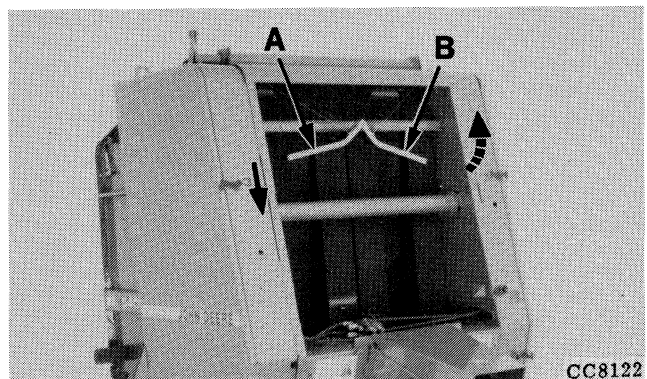
Bleibt der linke Anzeiger (A) in unterer Stellung, während der rechte Anzeiger (B) nach oben geht und fast waagrecht steht, so liegt eine ungenügende Beschickung der Presse auf der linken Seite vor. In diesem Fall zur rechten Schwadseite wechseln, um zusätzliches Preßgut aufzunehmen.



CC8121-540ACCG-031286

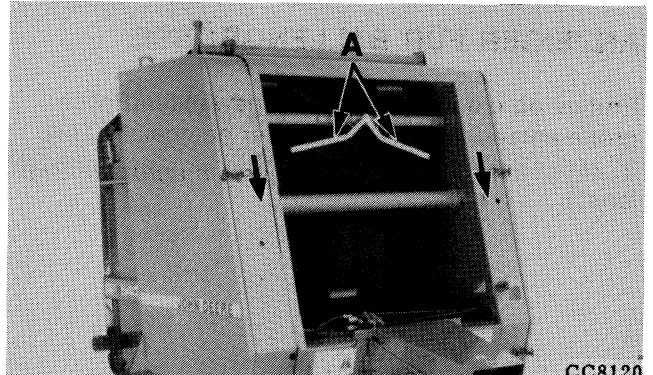
HINWEIS: Bei zu langsamem Wechsel von einer Schwadseite zur anderen sammelt sich in der Mitte der Pickup-Vorrichtung zu viel Material an, was zur Bildung von faßförmigen Ballen führt.

Bleibt der rechte Anzeiger (A) in unterer Stellung, während der linke Anzeiger (B) nach oben geht und fast waagrecht steht, so liegt eine ungenügende Beschickung der Presse auf der rechten Seite vor. In diesem Fall zur linken Schwadseite wechseln, um zusätzliches Preßgut aufzunehmen.



CC8122-540ACCG-031286

Bleiben beide Anzeiger (A) in unterer Stellung, so befindet sich zuviel Erntegut in der Mitte der Preßkammer und es bilden sich faßförmige Ballen.



CC8120

CC8120-540BCCG-031286

ELEKTRONISCHER BINDUNGSMONITOR

Der Monitor (A) ermöglicht sowohl einen im voraus festgelegten als auch einen manuellen Bindevorgang.

1. Vorheriges Festlegen des Bindevorgangs: Anzahl der Garnwicklungen (Garnabstand) mit Hilfe der Potentiometer für den Garnabstand einstellen, und zwar Potentiometer (B) für die rechte Seite, (C) für die Mitte und (D) für die linke Seite.

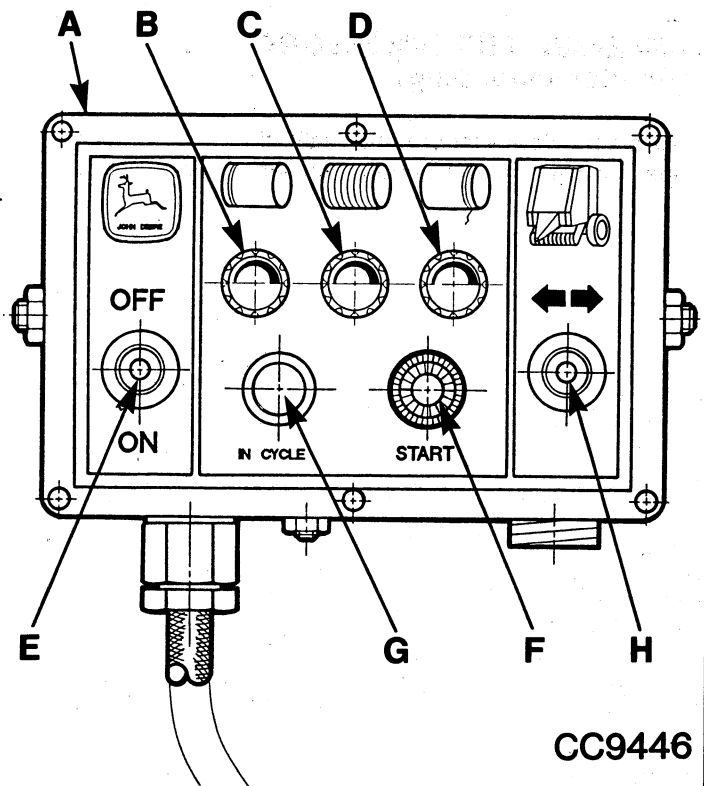
Um mehr Garnwicklungen um den Ballen zu erhalten, Potentiometer im Uhrzeigersinn drehen. Kippschalter (E) auf ON stellen, dann einen Ballen bilden, wie unter "Bildung des Rundballens" beschrieben.

Hat der Ballen den gewünschten Durchmesser erreicht, Knopf START (F) drücken und damit den festgelegten Bindevorgang auslösen.

2. Manueller Bindevorgang: Kippschalter (E) auf ON stellen, dann einen Ballen bilden, wie unter "Bildung des Rundballens" beschrieben. Hat der Ballen den gewünschten Durchmesser erreicht, Bindevorgang mit Schalter (H) auslösen (siehe "Binden der Rundballen").

HINWEIS: Während des Bindevorgangs (vorher festgelegt oder manuell) leuchtet die rote Kontrolllampe IN CYCLE (G).

WICHTIG: Ein Stromkreisunterbrecher schützt den Monitorstromkreis. Wird bei voll aus- oder eingefahrenem Zylinder der Schalter (H) eingeschaltet, löst der Stromkreisunterbrecher aus und die Kontrolllampe IN CYCLE (G) erlischt. In diesem Fall muß ein paar Sekunden abgewartet werden bis der Stromkreisunterbrecher abgekühlt ist, daraufhin Schalter in Stellung OFF und wieder in Stellung ON bringen.



CC9446

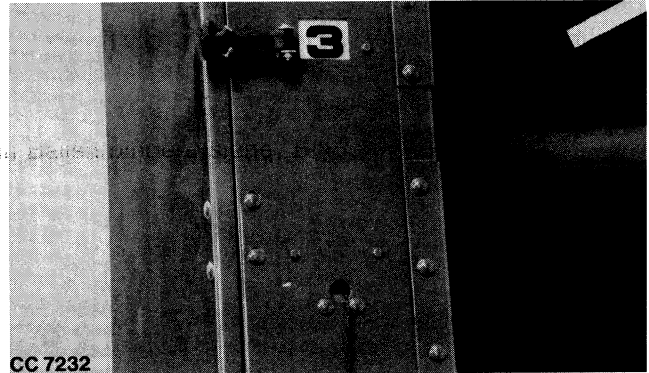
A-Elektron. Bindungsmonitor
B-Potentiometer links
C-Potentiometer Mitte
D-Potentiometer rechts

E-Ein-Aus Schalter
F-Startknopf
G-Kontrolllampe IN CYCLE
H-Schalter für man. Bindung

CC9446-540ACCE-011089

ANZEIGER FÜR BALLENGRÖSSE

Prüfen, ob die Zahl, die der vorgewählten Ballengröße entspricht, im Sichtfenster erscheint (3 bis 6), dann Ballen binden (siehe "Binden des Rundballens").

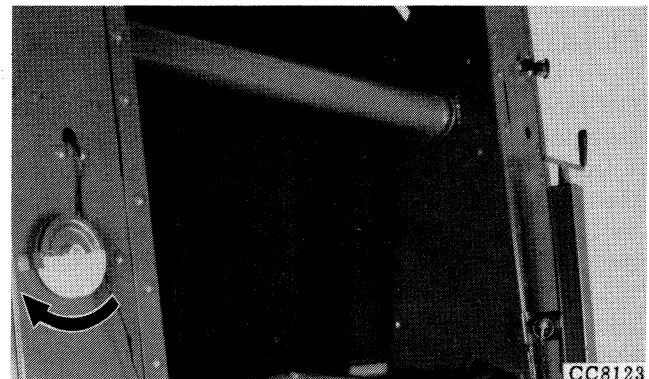


CC 7232

CC7232-540ACCG-031286

ANZEIGER FÜR BINDEVORGANG (Sonderausrüstung)

Mit dieser Sonderausrüstung läßt sich feststellen, ob das Garn während des Bindevorgangs richtig läuft.



CC8123

CC8123-540ACCG-031286

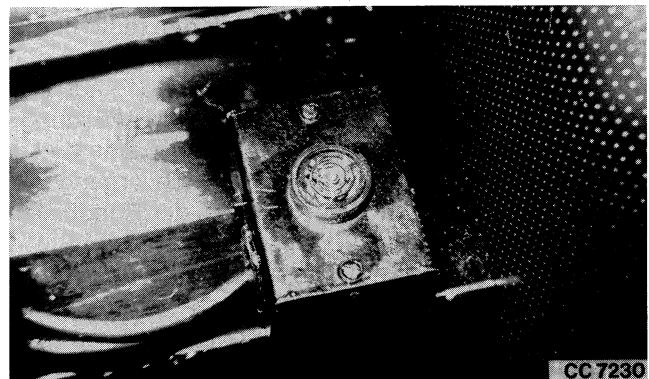
AKUSTISCHE WARNANLAGE (Sonderausrüstung)

Die akustische Warnanlage spricht in folgenden zwei Fällen an:

- wenn das Gatter nicht ordnungsgemäß verschlossen ist
- wenn der Ballen die maximal zulässige Größe erreicht hat

Spricht die akustische Warnanlage bei leerer Presse an, so ist das Gatter nicht richtig verschlossen (siehe "Ballenbildung").

Sobald der Ballen die maximal zulässige Größe erreicht hat, spricht die akustische Warnanlage an. In diesem Fall Vorwärtsfahrt sofort abbrechen, 2 bis 3 m (8 bis 10 ft.) rückwärts fahren und Ballen binden.



CC 7230

CC7230-540ACCG-031286

BINDEN DER RUNDBALLEN

Sobald die Zahl (3 bis 6), die der vorgewählten Ballengröße entspricht, im Sichtfenster erscheint, Vorwärtsfahrt beenden. Zapfwelle eingeschaltet lassen.

HINWEIS: Die Zahl "6" darf nicht überschritten werden, sonst wird der Ballen zu groß.

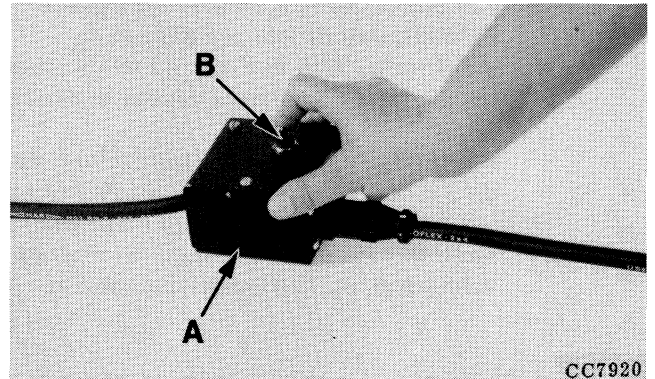


CC 7240

CC7240-540ACCG-031286

Wenn keine Rampe zur Ballenablage angebaut ist, mit der Presse 2 bis 3 m (8 bis 10 ft.) rückwärts fahren. Bei Ausrüstung mit der Rampe ist dies nicht erforderlich.

Den Bindevorgang mit dem am Steuergerät (A) befindlichen Schalter (B) auslösen. Der Garnarm geht nun ganz nach rechts.

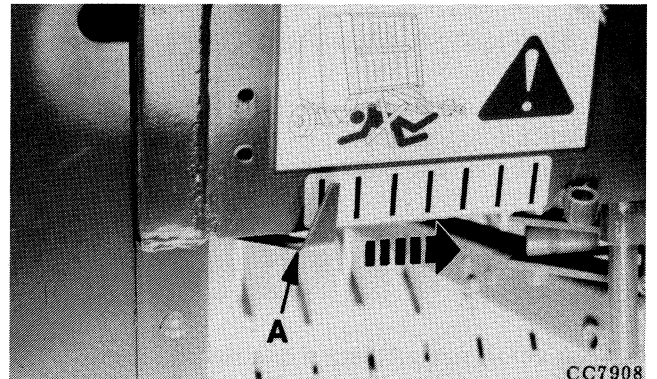


CC7920

CC7920-540ACCG-031286

Durch Betätigung des Schalters den Garnarm einige Sekunden lang in der rechten Stellung halten, damit sich eine ausreichende Anzahl von Garnschlingen am rechten Ballenende bildet.

Danach den Garnarm mit dem Schalter in seine Ausgangsstellung zurückbringen. Die Rückwärtsbewegung des Garnarms mehrere Male unterbrechen, damit der Ballen vom Garn ausreichend umschlungen wird. Die Bewegung des Garnarms läßt sich durch Beobachten der Anzeige (A) leichter steuern. Diese Anzeige gibt die jeweilige Stellung des Garnarms an.



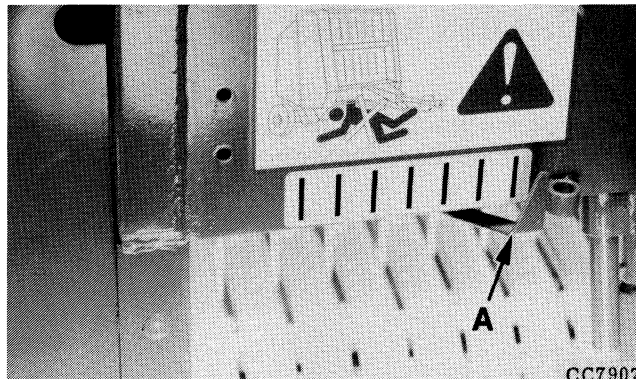
CC7908

A-Anzeige für Garnarmstellung (rechte Position)

CC7908-540ACCG-031286

Kurz bevor der Garnarm in seine Ausgangsstellung zurückgeht (A), die Bewegung einige Sekunden lang unterbrechen, damit sich eine ausreichende Anzahl von Garnschlingen am linken Ballenende bildet. Sobald der Garnarm wieder seine ursprüngliche Stellung einnimmt, wird der Schneidevorgang ausgelöst.

A-Anzeige für Garnarmstellung (Ausgangsstellung)



WICHTIG: Der Motor zur Betätigung des Elektro-Zylinders ist durch eine Thermosicherung geschützt. Wird der Steuerschalter bei voll aus- oder eingefahrenem Zylinder betätigt, unterbricht die Sicherung die Stromzufuhr. In diesem Falle warten, bis sich der Stromkreis 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.

CC7907-540ACCG-031286

ABLEGEN DES RUNDBALLENS

Um sicherzustellen, daß das Garn abgeschnitten wurde, die Scheibe (A) beobachten. Sobald diese sich nicht mehr dreht, ist der Schneidevorgang beendet.

Zapfwelle abschalten.

Gatter anheben.

Gatter sofort nach Ablegen des Ballens wieder schließen, wenn die Presse mit einer Rampe zur Ballenablage ausgerüstet ist.

Bei einer Presse ohne Rampe zur Ballenablage nach vorn vom abgelegten Ballen wegfahren, dann Gatter schließen.

UTILISOM-540ECCG-031286

BINDEN DES RUNDBALLENS - BALLENUNTERGRÖSSE

Ballen beliebiger Größe können vor Erreichen des vorgewählten Durchmessers gebunden werden.

Siehe "Binden der Rundballen".

UTILISOM-5400MPG-281186

BINDEN DES RUNDBALLENS - BALLENÜBERGRÖSSE

Wenn die Zahl "6" am unteren Rand (A) des Sichtfensters steht, muß der Preßvorgang sofort unterbrochen werden, sonst wird der Ballen zu groß.

Vorwärtsfahrt beenden und Ballen sofort binden (siehe "Binden der Rundballen").

WICHTIG: Bei häufiger Bildung von übergroßen Ballen kann es zu Schäden an der Presse kommen.



CC7259-540BCCG-031286

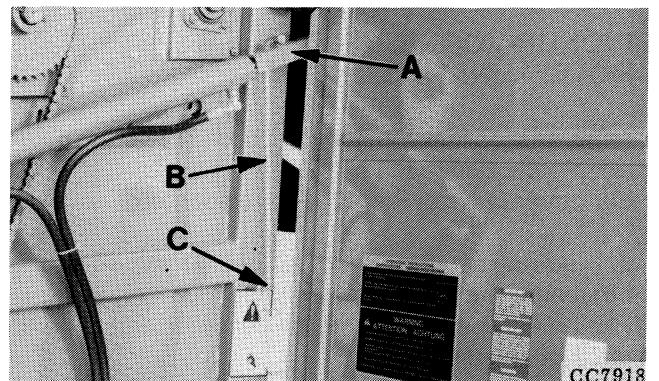
GATTERVERRIEGELUNG

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



ACHTUNG: Bei Arbeiten im inneren oder äußeren Pressenbereich mit geöffnetem Gatter muß das Gatter unfallsicher verriegelt sein. Geöffnetes Gatter stets gegen unbeabsichtigtes Senken sichern. Gatter immer schließen, wenn die Presse ohne Aufsicht abgestellt wird.

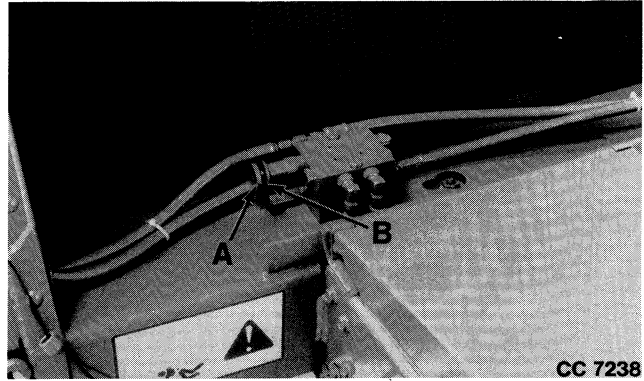
A-Sicherheitsvorrichtung
in Verriegelungsstellung
B-Stange zur Bedienung
der Gatterverriegelung
C-Sicherungsstift



CC7918-540ACCG-031286

BALLENDICHTE EINSTELLEN (Sonderausrüstung)

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



Zur Erzielung maximaler Balledichte, Schließring (B) lösen und Einstellrad (A) ganz nach rechts drehen. Zum Pressen von leichteren Ballen, Einstellrad (A) nach links drehen (maximal 4 Umdrehungen vom rechten Anschlag aus). Nach der Einstellung Schließring (B) wieder festziehen.

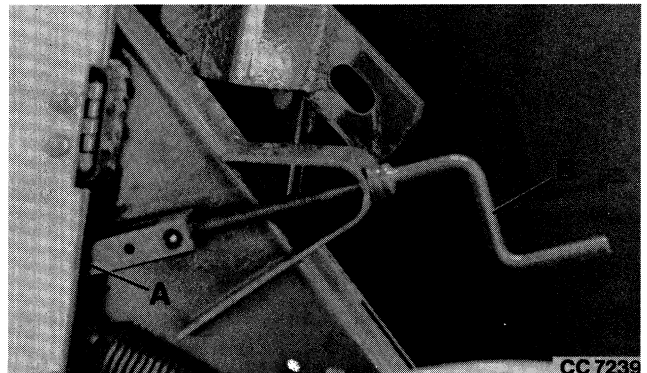
Bei einer neuen Presse zunächst folgende Einstellung vornehmen:

Schließring (B) lösen. Einstellrad (A) bis zum Anschlag nach rechts drehen, danach 1-1/2 Umdrehungen nach links. Schließring (B) wieder festziehen.

CC7238-540ACCG-031286

PICKUP-VORRICHTUNG – HÖHENEINSTELLUNG

1. Bei erstmaliger Einstellung durch Drehen der Kurbel (B) die zweite Einstellbohrung (A) der Gabel nach der hinteren Kante der Klappe ausrichten.
2. Die EndEinstellung wird durch die Feldbedingungen bestimmt. Kurbel (B) im Uhrzeigersinn drehen, um Pickup anzuheben; entgegen dem Uhrzeigersinn drehen, um Pickup zu senken.



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

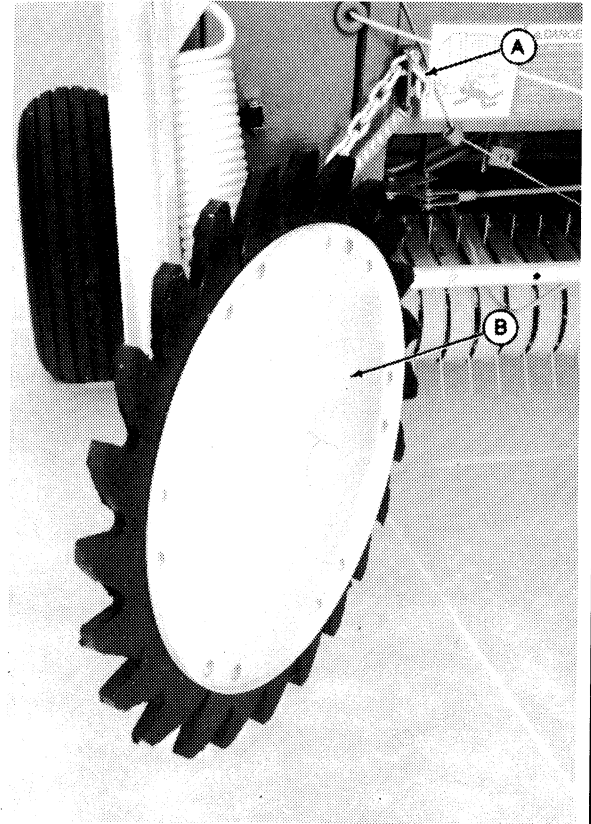
CC7239-545ACCG-030285

SCHWADFORMRÄDER - HÖHENEINSTELLUNG

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

2. Kette (A) um ein Kettenglied anheben und wieder einhängen. Der Abstand Rad - Boden soll etwa 25 mm (1 in.) betragen.

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



E21636-5300MAAG-000285

VERSTOPFUNG BEHEBEN

1. Gatter öffnen.

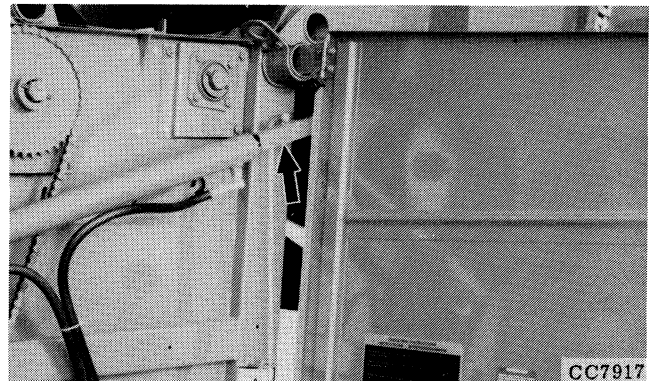
2. Geöffnetes Gatter verriegeln.

3. Traktormotor abstellen.

4. Angefangenen Ballen aus der Presse entfernen.

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

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

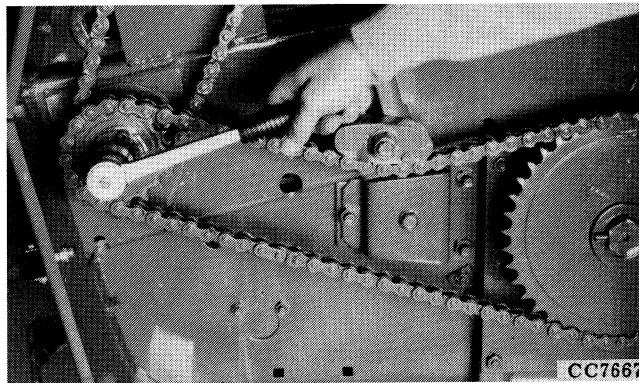


CC7917-540BCCG-031286

PRESSE MIT DER HAND DURCHDREHEN

Bei laufendem Traktormotor kein Werkzeug am Sechskantende der Welle ansetzen. Stets Werkzeug sofort nach Gebrauch von der Welle abziehen.

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



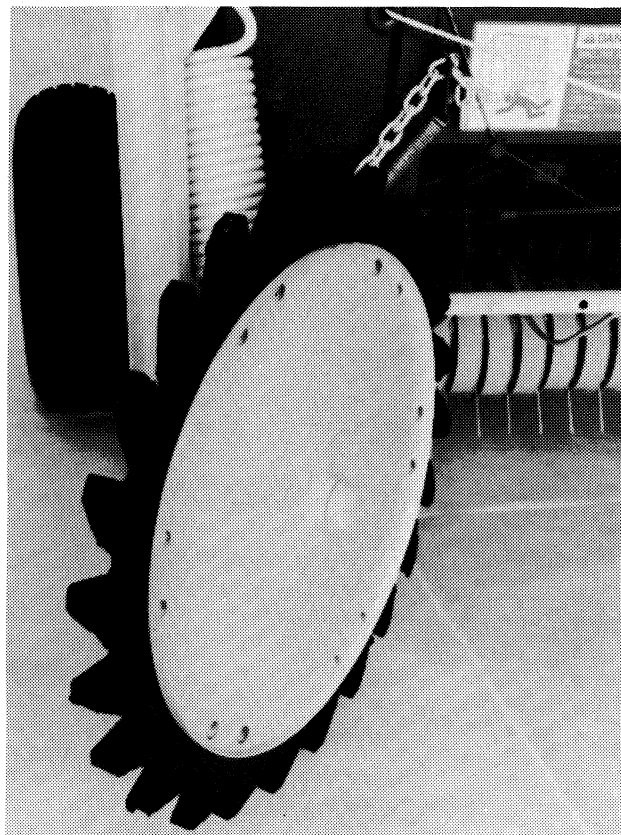
CC7667-540BCCG-031286

Sonderausrüstungen

SCHWADFORMRÄDER

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

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



E21643-530ATBG-000285

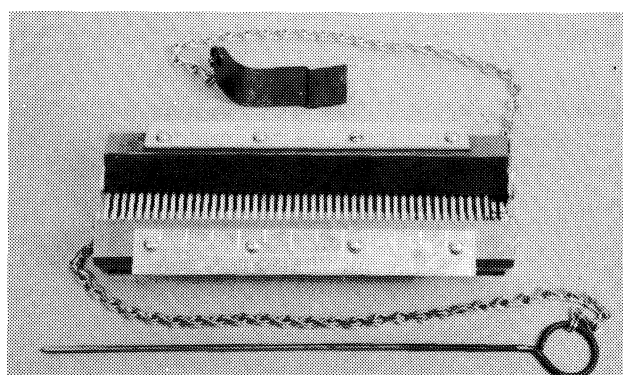
PICKUP-HUBHYDRAULIK

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

ACCESSOM-545ACCG-281186

GURTREPARATURSATZ

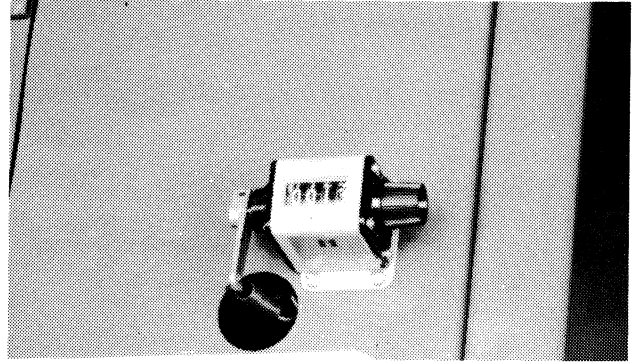
Werkzeug und Ersatzteile sind zur Reparatur beschädigter Gurte erhältlich.



E21645-530ATIG-000285

BALLENZÄHLER

Die Anzahl der gepressten Ballen wird mit diesem Zähler festgehalten.



E21646-530ATJG-030285

WARNELEUCHTUNGSSATZ

Wird die Warnbeleuchtung des Traktors durch die Presse verdeckt, diesen Warnbeleuchtungssatz zur Verkehrssicherheit anbauen.

ACCESSOM-550ACCG-000285

SILAGE-ANBAUSATZ

Eine Sonderausrüstung ermöglicht das Pressen von Silage (siehe "Betrieb der Presse" und "Zusammenbau").

ACCESSOM-545FCCG-281186

ANBAUSATZ FÜR FEUCHTES SILAGEGUT

Dieser Anbausatz wird am oberen Spannarm angebracht und dient zum Pressen von Silagegut unter ungünstigen Bedingungen (kurzes, sehr feuchtes Gras, keine gleichmäßige Erntegutzufuhr).

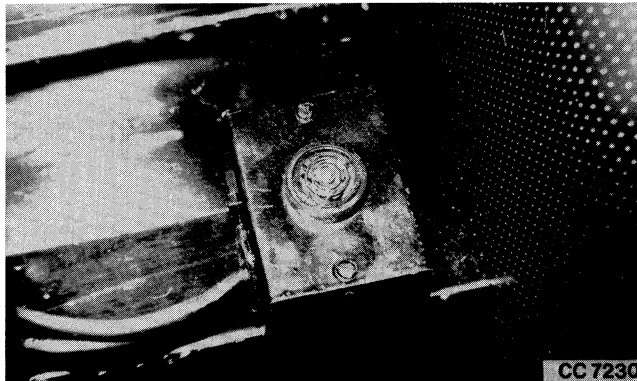
ACCESSOM-545ACCG-030285

AKUSTISCHE WARNANLAGE

Die akustische Warnanlage spricht in folgenden Fällen an:

- wenn das Gatter bei Beginn des Preßvorgangs nicht geschlossen ist
- bei Ballen-Übergröße

Die akustische Warnanlage kann an jeder beliebigen Stelle im Inneren der Traktorkabine angebracht werden.



CC7230-540BCCG-031286

ANHÄNGEVORRICHTUNG MIT KUGELGELENK

Diese Anhängenvorrichtung erlaubt die Verwendung von Anhängelbolzen verschiedener Durchmesser: 26,5 mm (1.04 in.) oder, nach Ausbau der Büchse, 33 mm (1.3 in.). Die Vorrichtung verhindert Überlastung des Anhängelbolzens.

HINWEIS: Die Vorrichtung muß an das Zugpendel des Traktors angekuppelt werden.

ACCESSOM-540ACCG-031286

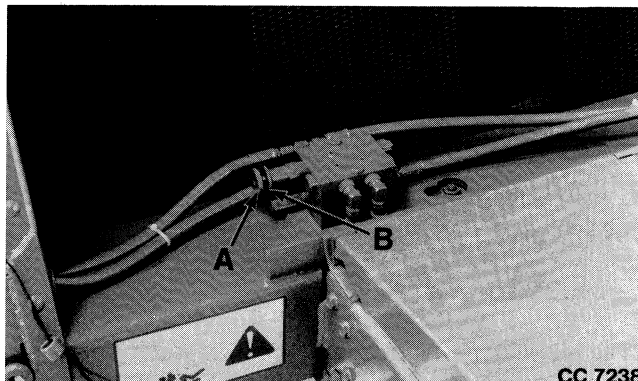
ABSTELLSTÜTZENVERLÄNGERUNG UND ANHÄNGEVORRICHTUNG MIT KUGELGELENK FÜR UMKEHRBARE DEICHSEL

Beim Pressen von sehr großen Schwadreihen kann durch Montage eines Umrüstsatzes und Umdrehen der Deichsel der Bodenabstand vergrößert werden.

ACCESSOM-545DCCG-281186

VENTIL ZUR REGULIERUNG DER BALLENDICHTE

Ein einstellbares Ventil (A) mit Schließring (B) dient zur Regulierung der Ballendichte.



CC 7238

CC7238-540BCCG-031286

RAMPE ZUR BALLENABLAGE

Bei Verwendung dieser Sonderausrüstung ist es nicht notwendig, zum Ablegen des Rundballens mit der Presse rückwärts zu fahren. Das Gatter läßt sich ohne Bedingung wieder schließen.

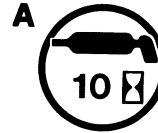
ACCESSOM-545ECCG-281186

Schmierdienst und periodische Wartung

SCHMIERSYMBOL BEACHTEN

A – Mit JOHN DEERE-Mehrzweckfett oder gleichwertigem SAE-Mehrzweckfett zu den mit Symbolen angegebenen Stundenzeiträumen abschmieren.

B – Zu den mit Symbolen angegebenen Zeiträumen mit SAE 30-Öl versehen.



CC 7196

CC7196-1340ACCG-000185



ACHTUNG: Bei laufender Presse keine Reinigungs-, Schmier- oder Einstellarbeiten ausführen.

WICHTIG: Die empfohlenen Schmierintervalle beziehen sich auf normale Arbeitsbedingungen. Harte oder außergewöhnliche Bedingungen können kürzere Intervalle oder häufigeren Ölwechsel erforderlich machen.

Alle in diesem Abschnitt aufgeführten Schmier- und Wartungsarbeiten ausführen.

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

GRAISSOM-1326BCCG-000284

VERWENDUNG ANDERER SCHMIERSTOFFE

Die Einsatzverhältnisse in bestimmten Gegenden können die Verwendung von anderen, in dieser Betriebsanleitung nicht angegebenen Schmierstoffen erfordern. Zur Klärung dieser Fragen den JOHN DEERE-Händler zu Rate ziehen.

530LMCG-030285

MEHRZWECKFETT

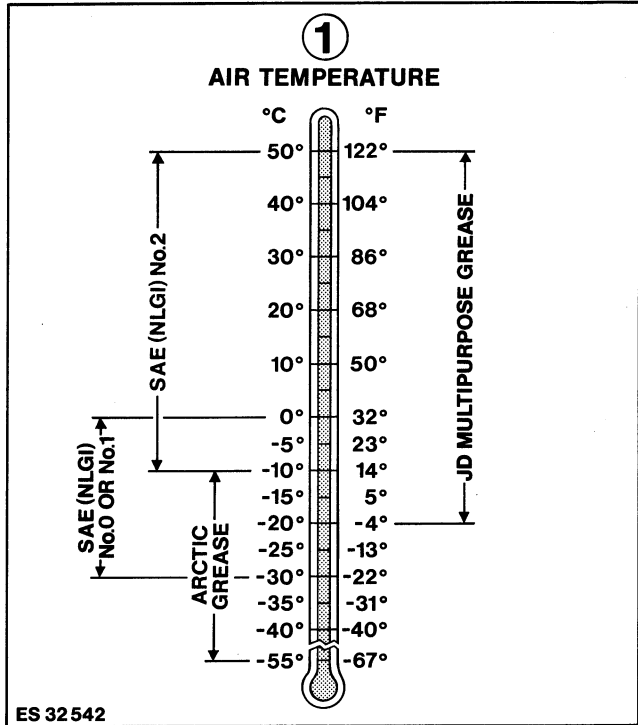
Je nach der im Wartungszeitraum zu erwartenden Lufttemperatur, das in der nebenstehenden Tabelle aufgeführte Schmierfett verwenden.

Es wird John Deere Mehrzweckfett empfohlen. Bei Verwendung anderer Fette empfiehlt sich:

- SAE-Mehrzweckfett
- SAE-Mehrzweckfett mit 3 bis 5 % Molybdän-Disulfid-Zusatz.

Bei Temperaturen unter -30°C (-22°F) Schmierfett für arktische Verhältnisse entsprechend der Spezifikation MIL-G-10924C verwenden.

1-Lufttemperatur



ES32542-550ACCG-000285

GETRIEBEÖL

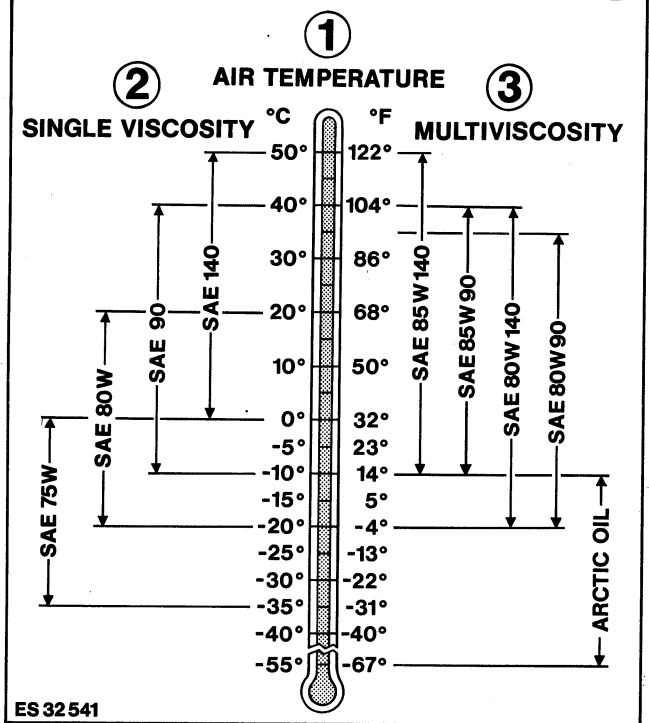
Je nach der im Wartungszeitraum zu erwartenden Lufttemperatur, die in nebenstehender Tabelle angegebene Ölviskosität verwenden.

Es wird John Deere SAE 85W 140 API GL-5 empfohlen. Werden andere Ölsorten genommen, müssen sie folgenden Spezifikationen entsprechen:

- API GL-5
- MIL-L-2105B
- MIL-L-2105C

Bei Temperaturen unter -35°C (-31°F) Öl für arktische Verhältnisse der Spezifikation API-CC/SC oder MIL-L-10324A verwenden.

- 1-Lufttemperatur
- 2-Einbereichsöle
- 3-Mehrbereichsöle



ES32541-550ACCG-030285

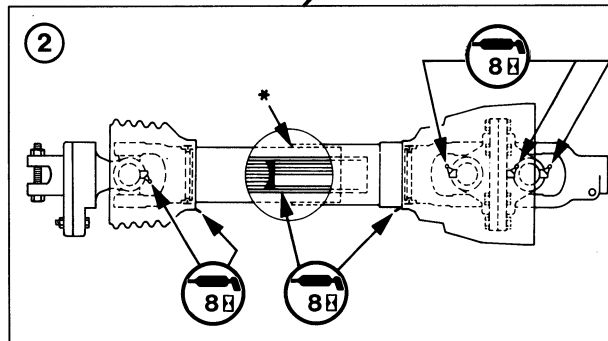
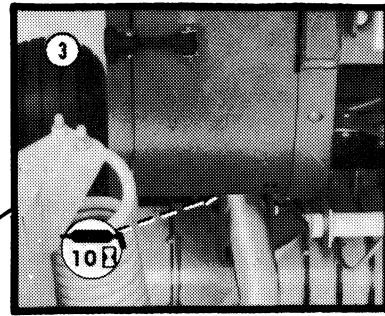
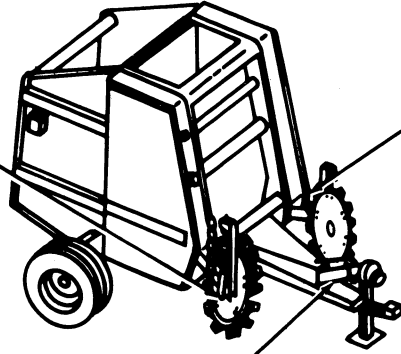
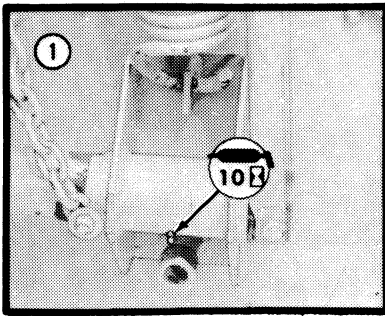
KETTEN

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

Ketten sofort nach der Arbeit, wenn die Ketten noch warm sind, abschmieren. Danach die Presse über einen kürzeren Zeitraum abgestellt lassen, damit das Öl besser eindringen kann. Dadurch wird die Lebensdauer der Ketten verlängert.

530LMKG-030285

ALLE 8 BZW. 10 BETRIEBSSTUNDEN



CC 8124

1. Schwadformräder

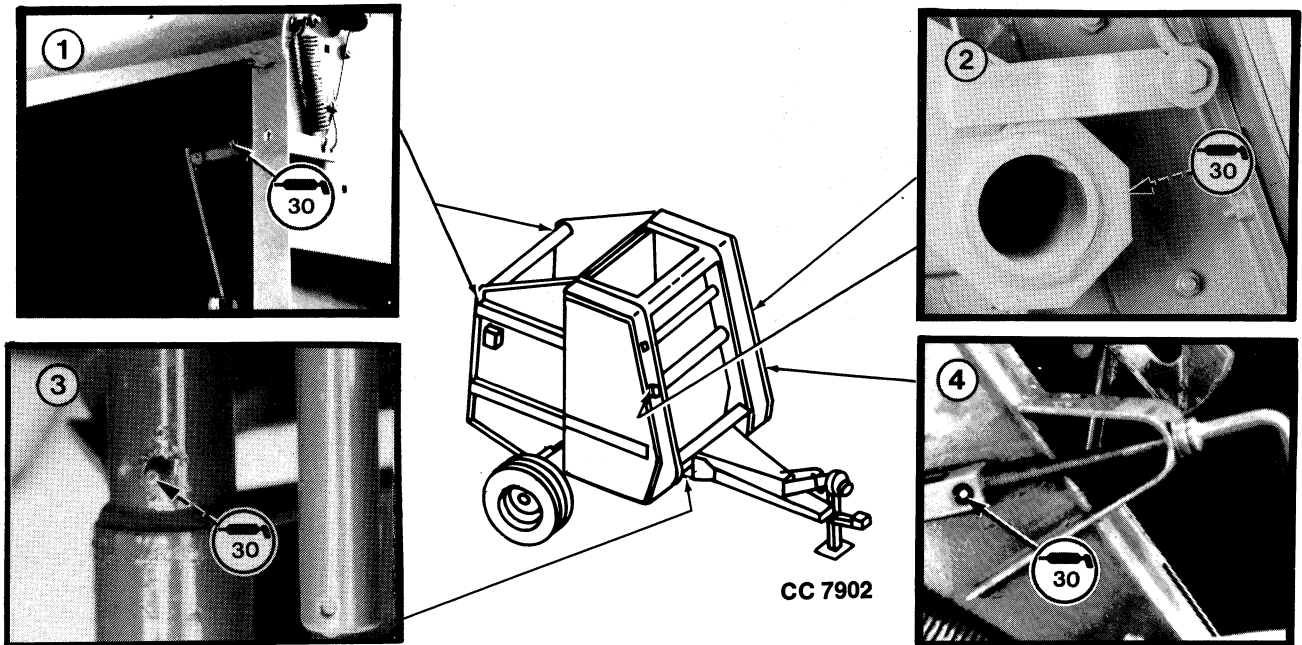
3. Radschwenklager

2. Gelenkwelle

* Schutzrohre im Winter einfetten, um Einfrieren zu verhindern

CC8124-540ACCG-031286

ALLE 30 BETRIEBSSTUNDEN



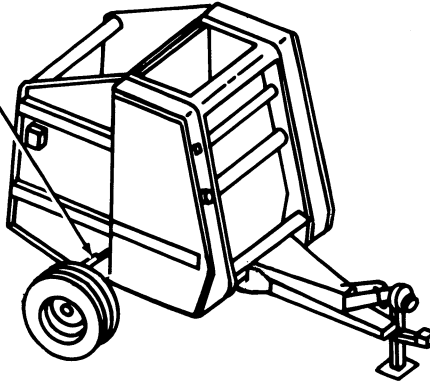
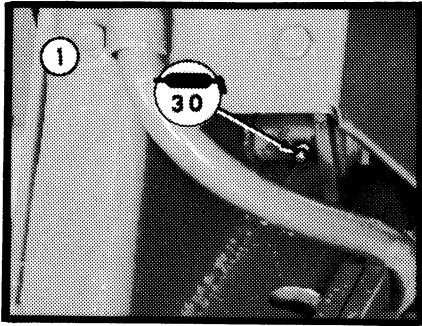
1. Ballenform-Tastarm

2. Gurtspannarm (beide Seiten abschmieren)

3. Schwenklager des Garnarms
und Zahnradsegments

4. Kurbel der Pickup-Hubvorrichtung

ALLE 30 BETRIEBSSTUNDEN

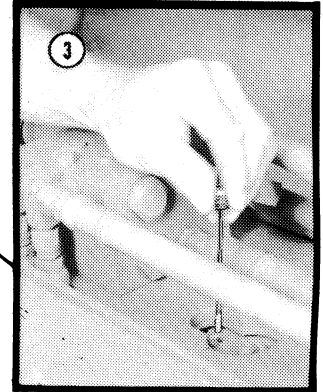
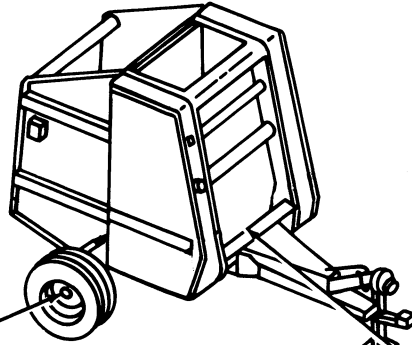
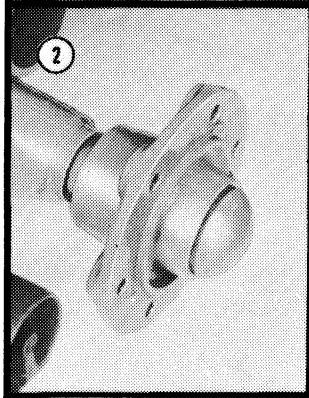


CC 8125

1. Pickup-Spannrolle

CC8125-540ACCG-031286

JÄHRLICH



CC 8126

2. Radlager

Räder abnehmen und die Lager reinigen, neu einfetten und einstellen. Zum Abschmieren JOHN DEERE-Mehrzweckfett oder ein gleichwertiges SAE-Mehrzweckfett bzw. Radlagerfett verwenden. Nach der Einstellung die Radmutter mit 400 ± 40 Nm anziehen.

WICHTIG: Nicht zuviel Öl in das Getriebegehäuse einfüllen, da dies zu Überhitzung und Ölverlusten führen kann.

3. Getriebegehäuse

Ölstand prüfen und nach Bedarf Öl nachfüllen (SAE 85-140 API GL-5 Schmieröl).
Hat der Verschlußstopfen der Einfüllöffnung einen Innensechskant ("Superior" Getriebegehäuse), so sind 0,65 l (0.17 U.S. gal.) Öl einzufüllen.
Hat der Verschlußstopfen der Einfüllöffnung einen Außensechskant ("Comer" Getriebegehäuse), so sind 1,3 l (0.34 U.S. gal.) Öl einzufüllen.
Ölwechsel jährlich durchführen.

Störungssuche

BINDEVORGANG

Garnarm bewegt sich zu langsam von links nach rechts

Gestänge schwergängig –
Gestänge gängig machen

Garnarm bewegt sich nicht

Elektro-Zylinder falsch angeschlossen –
Zylinder richtig anschließen

Steuergerät oder Schalter defekt –
Teile nach Bedarf instandsetzen oder austauschen

Garnspannung zu hoch oder Garn reißt beim Wickeln

Garnführung falsch –
Richtige Führung prüfen

Garn mangelhaft, mit Knoten oder naß. Garnrolle zu fest gewickelt –
Mangelhafte Garnstrecke heraustrennen oder Garnrolle ersetzen

Feder oder Teile der Garnspannplatte falsch –
Richtige Teile einsetzen

Garnumwicklung des Ballens zu lose

Garnspannfeder fehlt oder ist gebrochen –
Feder ersetzen

Falscher Spannbolzen –
Bolzen ersetzen

Garnspannplatten abgenutzt –
Abgenutzte Teile ersetzen

Garn zu nahe am Ballenrand

Garnarmbewegung nicht richtig eingestellt –
Garnarm einstellen

Faßförmige Ballen –
Auf beiden Seiten mehr Erntegut zuführen.
Dabei schnell von einer Schwadseite zur anderen wechseln

Ballen ohne Garn oder Garn vom Ballen nicht erfaßt

Garn am Ende des Führungsrohres des Garnarms zu kurz –
Traktormotor abstellen und Garn ca. 30 cm (1 ft.) herausziehen

Garnspannung zu hoch –
Siehe "Garnspannung zu hoch oder Garn reißt beim Wickeln"

Garn gelangt nicht mit dem Erntegut in die Maschine –
Traktor nicht anhalten. Einige Sekunden abwarten, bis das Garn mit dem Erntegut in die Maschine gelangt

Kein Garn mehr vorhanden –
Garnkasten auffüllen

Garn nicht abgeschnitten

Zapfwelle vor Abschneiden des Garns ausgeschaltet –
Vor dem Ausschalten der Zapfwelle sich vergewissern, daß sich das Garn nicht mehr bewegt

Garnmesser nicht richtig eingestellt –
Messer einstellen

Messer stumpf oder Schnittkante ohne Kontakt zum Amboß –
Messer schärfen oder ersetzen

Messer und Amboß nicht parallel –
Kontakt des Messers mit dem Amboß im Schneidbereich durch Einstellen des Messerhalters herstellen

Garn wird nicht unter das Messer geführt –
Behinderung beseitigen

Messer- oder Garnarmgestänge klemmt –
Teile instandsetzen oder ersetzen

Falsche Garnführung oder Garnrolle zu fest gewickelt –
Fehler beseitigen

AKUSTISCHE WARNANLAGE

Akustische Warnanlage spricht beim Schließen des Gatters an

Warnschalter für Ballenübergröße nicht richtig eingestellt –
Schalter einstellen 50-12

Akustische Warnanlage spricht bei leerer Presse und geschlossenem Gatter an

Gatterschalter nicht richtig eingestellt –
Schalter einstellen 50-11

Akustische Warnanlage arbeitet nicht

Spannung zu gering –
Sicherstellen, daß Spannung 12 V beträgt –

Akustische Warnanlage defekt –
Anlage ersetzen –

Mangelhafter Anschluß oder Kabelbruch –
Schaden beheben –

Akustische Warnanlage spricht bei geöffnetem Gatter nicht an, arbeitet jedoch sonst normal

Gatterschalter defekt oder Kabel gebrochen –
Schaden beheben oder Schalter ersetzen –

Akustische Warnanlage spricht nicht an, wenn Ballen maximal zulässige Größe erreicht hat (Gatter geschlossen)

Schalter für Ballenübergröße nicht richtig eingestellt –
Schalter einstellen 50-12

Schalter für Ballenübergröße defekt –
Schalter ersetzen –

Kabelbruch –
Schaden beheben –

Akustische Warnanlage arbeitet unregelmäßig

Schalter defekt oder Kurzschluß –
Instandsetzen oder ersetzen –

ZUFÜHRUNG

Presse nimmt kein Erntegut auf, Einzugsöffnung verstopft

Schwadreihen zu groß und/oder Fahrgeschwindigkeit zu hoch –
Schwaden verkleinern, Geschwindigkeit verringern

Fehlende Pickup-Zinken –
Zinken ersetzen

Gatter öffnet sich beim Pressen –
Undichte Hydraulikzylinder instandsetzen
Einstellung der Ventils zur Regulierung der
Ballendichte prüfen (Sonderausrüstung)

Gatter nicht geschlossen –
Ballen ablegen, Gatter schließen

Ballendichte zu groß –
Dichte verringern

Gurtführung falsch –
Gurtführung berichtigen

Scherbolzen abgeschert –
Neuen Scherbolzen einsetzen

–

–

–

30-13

–

30-13

50-18

50-17

Presse formt aus kurzem, trockenem und glattem Erntegut keine Ballen

Zapfwellendrehzahl zu hoch –
Drehzahl auf 1500 U/min verringern und einen
höheren Gang wählen

Ballendichte zu groß –
Dichte verringern

Pickup-Vorrichtung zu tief –
Pickup-Vorrichtung anheben

Zu leichte Schwaden –
Dichtere Schwaden bilden

Schwaden sehr feucht durch wiederholte
Regenfälle –
Neue, dichtere Schwaden bilden

Presse formt aus Maisstengeln keine Ballen

Pickup-Vorrichtung zu hoch –
Pickup-Vorrichtung absenken

Zu große Schwaden –
Kleinere Schwaden bilden

Pickup-Zinken fehlen oder sind verbogen –
Zinken ausrichten oder ersetzen

–

30-13

30-13

–

–

30-13

30-13

–

–

AUFNEHMEN DES ERNTEGUTS

Pickup-Zinken drehen sich nicht

Riemenschlupf –
Riemen spannen oder ersetzen 50-15

Nocken gebrochen –
Nocken prüfen –

Pickup nicht frei beweglich

Gewichtsausgleich zu stark oder zu schwach
eingestellt –
Ausgleichsfedern richtig einstellen 50-14

Schwenklager klemmt –
Erntegut- und Schmutzansammlungen entfernen.
Richtigen Abstand zwischen Gleitflächen
einstellen –

Erntegut wird nicht sauber aufgenommen

Pickup-Zinken stehen zu hoch –
Pickup senken 30-13

Pickup bleibt oben –
Ausgleichsfederspannung verringern 50-14

Fahrgeschwindigkeit zu hoch –
Fahrt verlangsamen –

Schwadreihen zu locker –
Dichtere Reihen legen –

Pickup-Zinken verbogen oder gebrochen –
Zinken richten oder ersetzen –

Pickup-Zinken dringen in den Boden ein

Pickup steht zu niedrig –
Pickup anheben 30-13

Mangelhaftes Schwimmverhalten der Pickup-
Vorrichtung –
Ausgleichsfedern anziehen. Schwenklager
prüfen 50-14

Pickup-Zinken brechen ab

Pickup steht zu niedrig –
Pickup anheben 30-13

Fremdkörper und/oder Zinken gebrochen –
Behinderungen beseitigen –

Pressen von Maisstengeln –
Pickup anheben. Bei Maisernte ist mit häufi-
gerem Zinkenbruch zu rechnen 30-13

Verstopfung an den Seitenblechen

Einseitiges Anfahren –
Gleichmäßiger anfahren –

Pickup steht zu niedrig –
Pickup anheben 30-13

Schwadgut wird von Traktorreifen niederge-
drückt –
Spurweite vergrößern 10-1

Innenseite der Abstreifer abgenutzt

Abstreifer verbogen, schlagen gegen Zinken –
Auf Verstopfung an den Seitenblechen prüfen –
Ausgleichsfedern spannen 50-14
Pickup anheben 30-13

BALLENBESCHAFFENHEIT

Ballen konisch

Ballenformanzeiger falsch eingestellt –
Anzeiger richtig einstellen 50-13

Feder des Gurtrollenhebels gebrochen –
Feder ersetzen –

Ballen faßförmig

Gurtrollenhebel falsch eingestellt –
Gurtrollenhebel einstellen 50-13

Äußere Gurte zu kurz –
Länge der Gurte korrigieren (Längenunter-
schied nicht mehr als 38 mm (1-1/2 in.).
Richtige Gurtlänge ist unter "Technische
Angaben" aufgeführt 50-19

Presse formt keine dichten Ballen

Gurtspannzylinder undicht –
Vom JOHN DEERE-Händler beheben lassen –

Überdruckventil verschmutzt oder defekt –
Den JOHN DEERE-Händler aufsuchen –

Ballenenden nicht ausreichend verdichtet –
Seitlich mehr Schwadgut aufnehmen –

Vorrichtung zur Regulierung der Ballendichte
auf leichte Ballen eingestellt –
Ballendichte erhöhen 30-13

Preßgurte zu kurz –
Länge prüfen und korrigieren 50-19

Presse formt zu kleine Ballen

Preßgurte zu kurz –
Länge korrigieren 50-19

ALLGEMEINE STÖRUNGEN

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. Traktor-Hydraulik prüfen 30-13

Gurte laufen nicht richtig

Hintere untere Gatterrolle verstellt – Rolle einstellen 50-9

Gurtführung falsch – Gurte nach Gurtführungsplan einbauen 50-3

Garn- oder Schlammstau auf den Rollen der Presse – Stau beseitigen –

Gurtverbindungsstelle schräg angeschnitten – Gurt neu verbinden 50-19

Reibung zwischen den Preßgurten

Gurtspannarm nicht in unterster Stellung – Spannarm mit Traktor-Steuergerät senken –

Gurtführung falsch – Gurte nach Gurtführungsplan einbauen 50-3

Erntegut verstopft Einlaufrolle

Fahrgeschwindigkeit und Drehzahl zu Beginn des Preßvorgangs zu hoch – Drehzahl verringern, bis sich Ballenkern gebildet hat –

Pressen von Silagegut – siehe "Silagevorrichtung" 45-8

Ballen hängt in Preßkammer

Neue Presse – Ballendichte verringern, bis Kammerwände nach Pressen einiger Ballen geglättet sind 30-13

Ballendichte zu hoch – Ballendichte verringern 30-13

ALLGEMEINE STÖRUNGEN

Einstellrad für Ballendichte schwergängig

Schließring hängt am Ventilgehäuse fest –
Schließring vor der Einstellung lösen –

Trockenes Gewinde –
Mit Öl oder Graphitpulver versehen –

Gatter angehoben und/oder Gurtspannarm
erfordert zusätzlichen Kraftaufwand –
Ballendichte bei geschlossenem Gatter und
gesenktem Spannarm einstellen 30-13

Gurtverbindung falsch ausgeführt

Gurte haben unterschiedliche Länge –
Der Längenunterschied darf 38 mm (1-1/2 in.)
nicht überschreiten 50-19

Falsche Verbindungshaken oder mangelhafte
Verbindung –
Siehe "Gurtreparatur" 50-19

Erntegutansammlungen an Rollen oder Gurtfüh-
rungen –
Ansammlungen beseitigen –

Gurte rutschen durch oder bleiben stehen

Gurtspannarm spannt die Gurte nicht –
Prüfen, ob Spannarm Gurte spannt –

Gurte zu lang –
Gurte entsprechend kürzen –

Gurte naß, Ballen haben keine Zylinderform –
Teilesatz für feuchtes Silagegut montieren 60-8

**Gatter läßt sich nicht ganz schließen
(akustische Warnanlage spricht an)**

Fremdkörper zwischen Gatter und Rahmen –
Fremdkörper beseitigen –

Rautenmuster der Gurte beschädigt

Materialansammlungen drücken Gurte gegen
Einlaufrolle –
Siehe "Ballenbildung-Kurzgut" und "Silage-
Ballen" 30-1,30-3

Scherbolzen brechen häufig ab

Zapfwelle wird zu schnell eingeschaltet –
Zapfwelle langsam einschalten –
Beim Einschalten der Zapfwelle Motordrehzahl
verringern –

Falscher Scherbolzen –
Original JOHN DEERE-Scherbolzen verwen-
den 50-17

Preßgut wickelt sich um Einlaufrolle –
Materialansammlungen beseitigen –

SILAGEVORRICHTUNG

Erntegutstau an der Einlaufrolle

Abstreifer berührt Einlaufrolle nicht –
Abstreifer verstellen

60-6

Gurte rutschen durch

Silage-Ballen zu groß –
Ballendurchmesser verkleinern

–

Gurte naß, Ballen haben keine
Zylinderform –
Teilesatz für feuchtes Silagegut
montieren

60-8

**Störungen bei der Ballenkernbildung durch
verregnetes Preßgut**

Kern dreht nicht mit –
Ballenkern ablegen; mit niedrigster Drehzahl
Preßvorgang beginnen, bis Kern mitdreht (siehe
"Silage-Ballen")
Erst bei 40% Trockengut-Anteil pressen

30-3

–

Preßgutstau an Versatzrolle

Gatter anheben und verriegeln. Traktormotor
abstellen und Rolle freimachen

–

Verstopfung der Presse durch zuviel Silagegut

Unregelmäßige Schwadreihen –
Ballen ablegen und Presse freimachen

30-14

Wartung

SICHERHEITSMASSNAHMEN BEACHTEN



ACHTUNG: Bei Wartungs- oder Einstellarbeiten an der Presse:

1. Sämtliche Antriebe abstellen.
2. Traktormotor abstellen.
3. Abwarten, bis alle beweglichen Teile zum Stillstand gekommen sind.

530SVAG-030285

REIFENMONTAGE



ACHTUNG: Beim Aufziehen und Aufpumpen eines Reifens auf Rad oder Felge kann die Mißachtung der Sicherheitsvorschriften zu explosionsartigem Platzen des Reifens mit ernsthaften Folgen führen. Daher keine Reifenmontage ohne vorschriftsmäßige Ausrüstung und ausreichende Erfahrung. Andernfalls Reifenmontagen nur durch Ihren John Deere-Händler oder einen qualifizierten Reifendienst ausführen lassen.

Beim Anpressen der Reifenwülste gegen die Felge niemals den vom Reifenhersteller angegebenen höchstzulässigen Druck überschreiten. Überschreitung dieses Druckes könnte zu explosionsartigem Platzen des Reifens führen. Bei fehlerhaftem Sitz der Reifenwülste Luft ablassen, Reifenlage korrigieren, Reifenwülste neu einfetten und wieder aufpumpen.

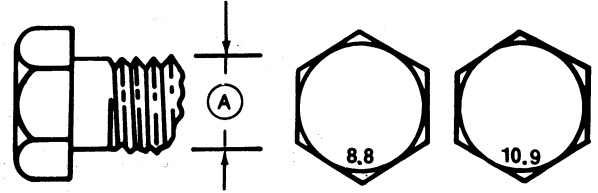
ENTRETOM-550ACCG-000285

SCHRAUBENANZUGSMOMENTE

Folgende Tabellen geben die für verschiedene Schrauben vorgeschriebenen Anzugsmomente. Anhand dieser Tabellen regelmäßig den Sitz aller Schrauben überprüfen.

METRISCHE SCHRAUBEN

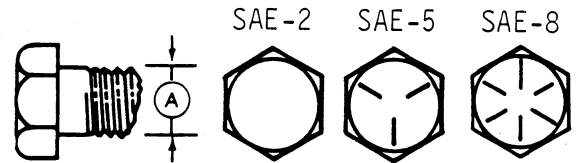
Durchmesser	Anzugsmoment in Nm (ft-lb)			
	8.8		10.9	
"A"				
5 mm	6	(5)	9	(7)
6 mm	11	(9)	17	(13)
8 mm	28	(20)	40	(30)
10 mm	55	(40)	80	(59)
12 mm	95	(70)	140	(103)
16 mm	235	(173)	350	(258)
20 mm	475	(350)	675	(498)
24 mm	825	(608)	1170	(863)
30 mm	1630	(1201)	2320	(1712)



Beim Austausch nur Schrauben mit gleicher Festigkeit verwenden.

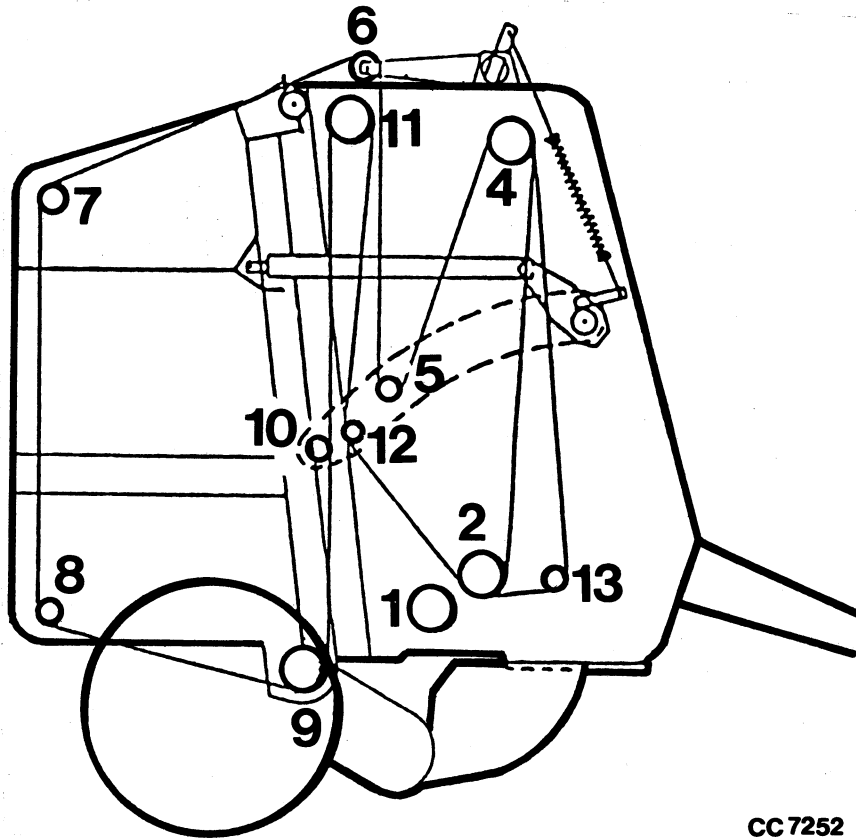
ZOLLSCHRAUBEN

Durchmesser	Anzugsmoment in Nm (ft-lb)					
	SAE 2		SAE 5		SAE 8	
"A"						
1/4"	-	-	19	(14)	26	(19)
5/16"	-	-	37	(27)	56	(41)
3/8"	31	(23)	47	(35)	68	(50)
7/16"	47	(35)	75	(55)	108	(80)
1/2"	75	(55)	115	(85)	163	(120)
9/16"	102	(75)	176	(130)	237	(175)
5/8"	142	(105)	231	(170)	325	(240)
3/4"	217	(160)	407	(300)	576	(425)
7/8"	251	(185)	603	(445)	929	(685)
1"	339	(250)	910	(670)	1396	(1030)
1-1/4"	447	(330)	1235	(910)	1979	(1460)



HINWEIS: Mit Kontermuttern versehene Schrauben mit ca. 65% des oben angegebenen entsprechenden Drehmoments festziehen.

ROLLEN-NUMERIERUNG



CC 7252

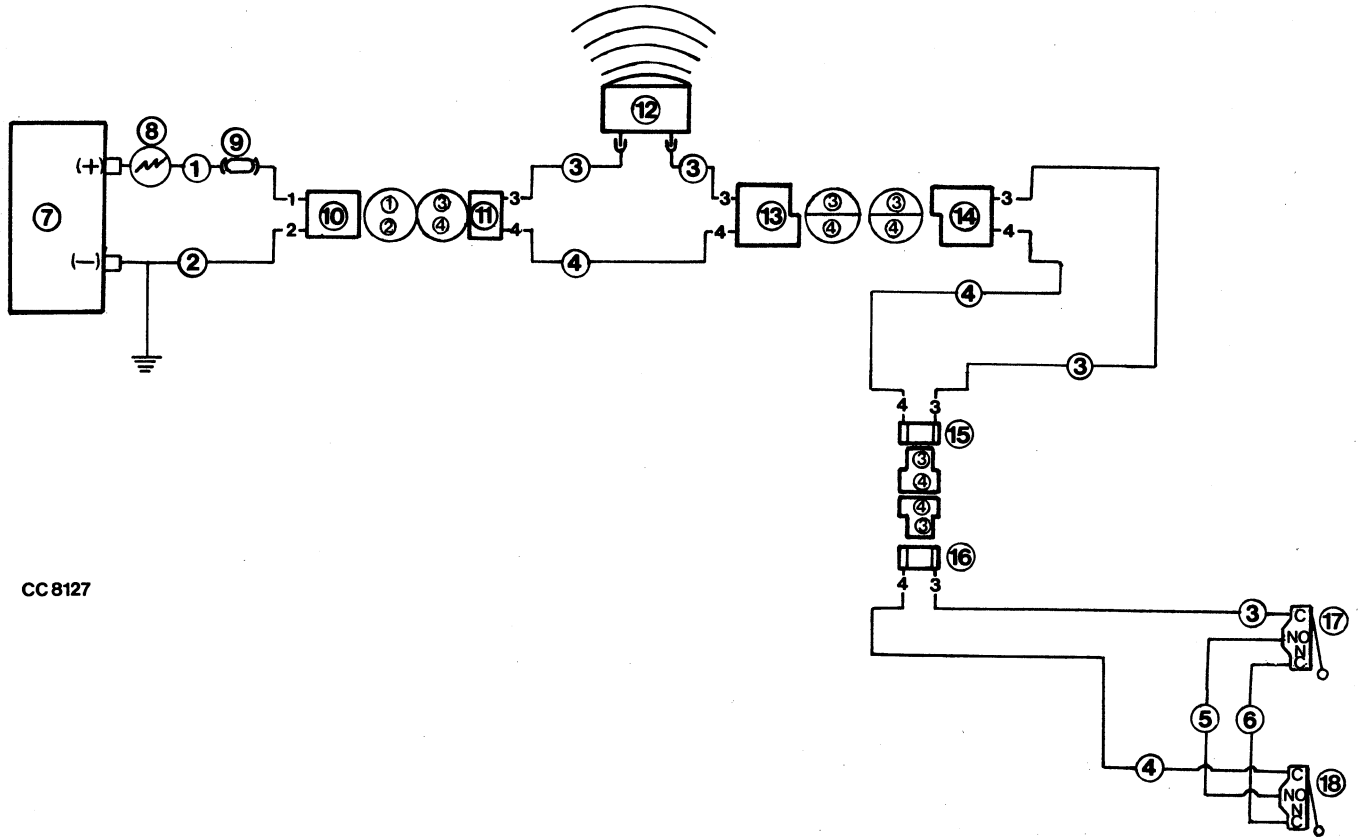
1-Einzugsrolle
2-Untere Gurtantriebsrolle
4-Obere Gurtantriebsrolle
5-Spannarmrolle, vorn

6-Obere Spannrolle
7-Obere Gatterrolle, hinten
8-Untere Gatterrolle hinten
9-Untere Gatterrolle vorn

10-Spannarmrolle, hinten
11-Spannarmrolle, oben
12-Spannarmrolle, mitte
13-Gurtversatzrolle

HINWEIS: Bei Bestellung von Rollen-Ersatzteilen, nicht diese Kennnummern verwenden. Die richtigen Bestell-Nummern sind dem entsprechenden Ersatzteilkatalog zu entnehmen.

SCHALTPLAN – AKUSTISCHE WARNANLAGE (Sonderausrüstung)



CC 8127

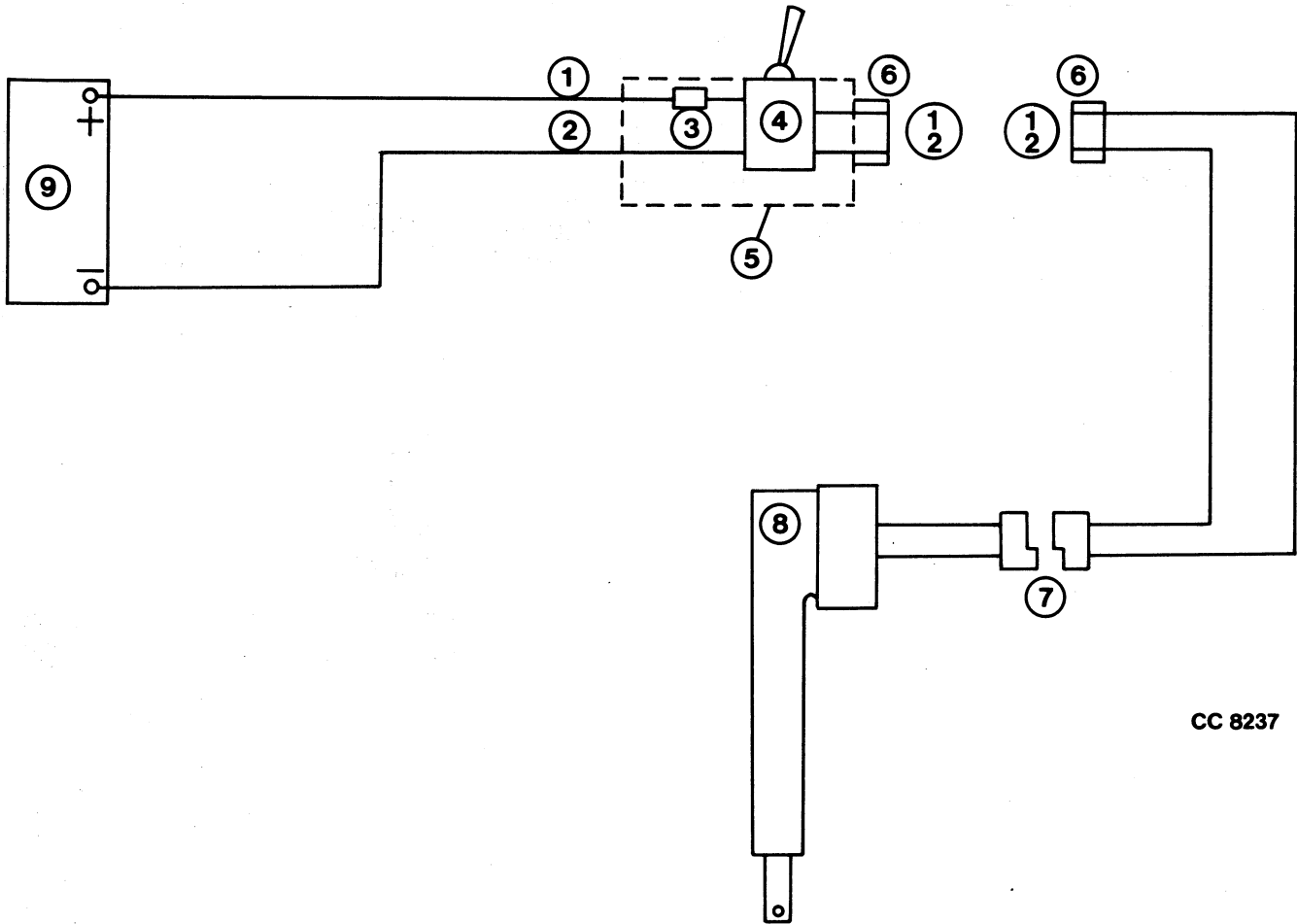
1–Rot
2–Braun
3–Blau
4–Braun
5–Grün
6–Schwarz

7–Batterie
8–Traktorschalter
9–Stromunterbrecher
10–Steckdose, Traktor
11–Stecker, Traktor

12–Akustische Warnanlage
13–Steckdose, Traktor-Presse
14–Stecker, Presse-Traktor
15–Steckdose
16–Stecker

17–Übergröße-Schalter
18–Gatterschalter
C–Masse
NC–Normalerweise geschlossen
NO–Normalerweise geöffnet

SCHALTPLAN - ELEKTRO-ZYLINDER

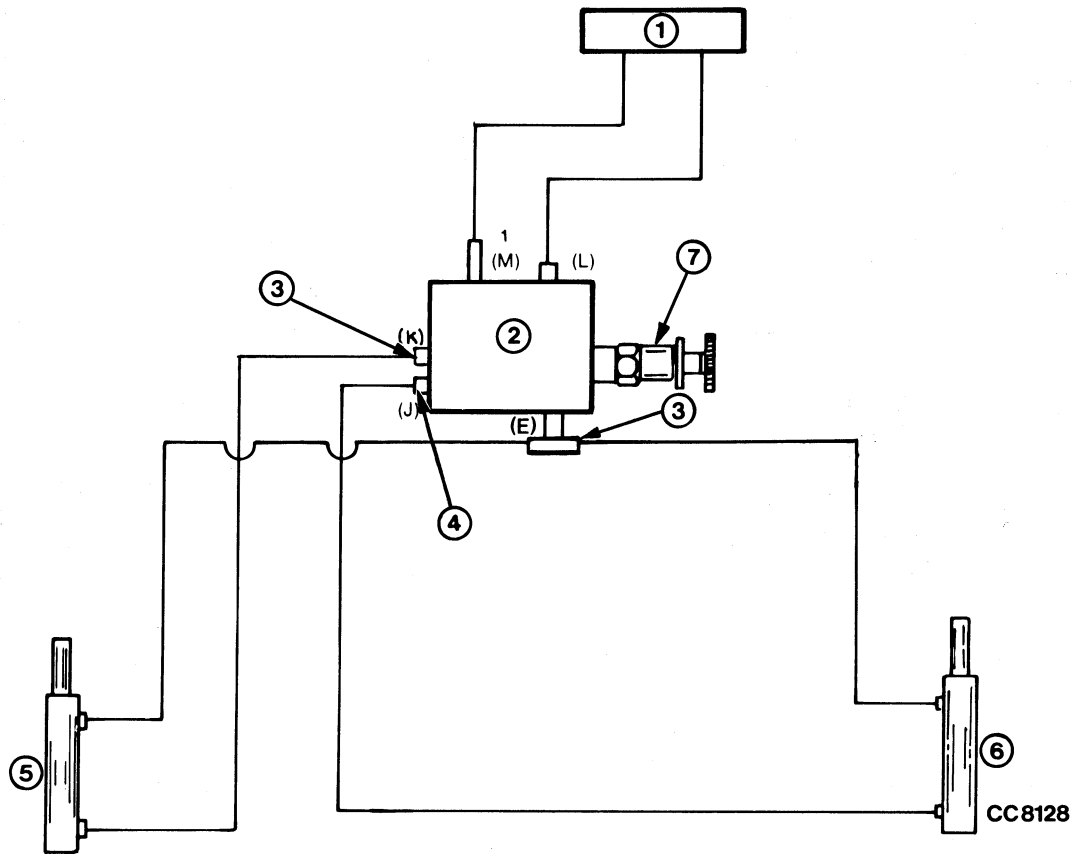


CC 8237

- 1-Rot
- 2-Schwarz
- 3-Thermo-Sicherung
- 4-Kippschalter
- 5-Steuergerät

- 6-Stecker (Steuergerät)
- 7-Stecker (Zylinder)
- 8-Elektro-Zylinder
- 9-Batterie

HYDRAULIKSCHALTPLAN - BALLENDICHTE UND GATTERSTELLUNG



1-Vom Traktor-Zusatzsteuer-
gerät
2-Steuerventil (Ballendichte)

3-Oberer Durchlaß
4-Unterer Durchlaß

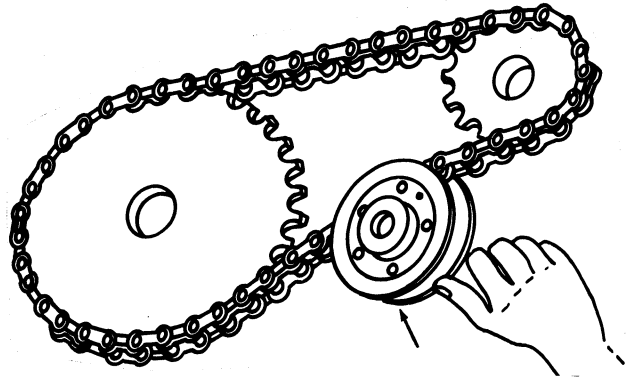
5-Zylinder
6-Zylinder
7-Einstellvorrichtung (Sonder-
ausrüstung)

KETTENSPIANNUNG EINSTELLEN

Kettenspannung folgendermaßen einstellen: Halteschrauben der Spannrollen lösen und Spannrollen mit einer Kraft von 22,6 bis 44,1 N gegen die Antriebsketten drücken.

Die Halteschrauben für die Plastik-Spannrolle der unteren Antriebsrollenkette mit 81 Nm (60 ft-lb) festziehen, alle anderen Spannrollen-Halteschrauben mit 163 Nm (120 ft-lb).

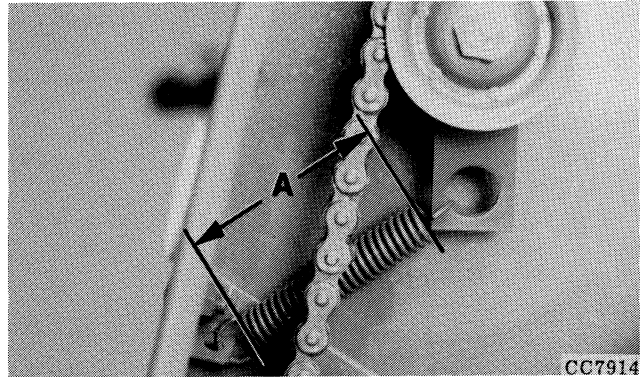
Falls erforderlich, Kettenspannung nachstellen.



E21791-545ACCG-281186

OBERE ANTRIEBSROLLE - KETTENSPIANNUNG EINSTELLEN

Beträgt der Abstand zwischen den Endhaken der Feder (A) weniger als 140 mm (5-1/2 in.), ein Kettenglied der Antriebskette ausbauen.



CC7914

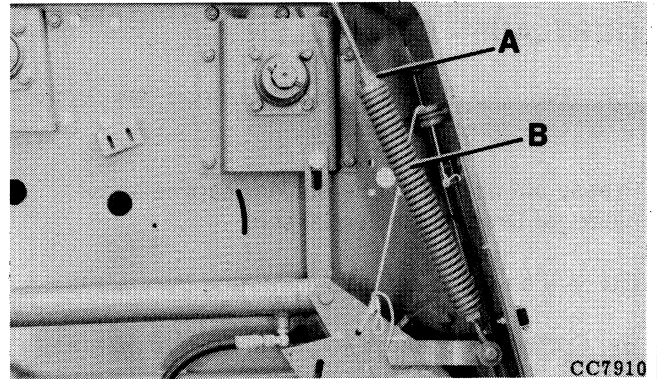
CC7914-540ACCG-031286

OBERE GURTSPANNARMFEDER EINSTELLEN

HINWEIS: Die Presse muß entleert und der Gurtspannarm in unterster Stellung sein.

Die Feder befindet sich rechts an der Presse.

1. Kontermutter (A) lösen.
2. Feder (B) drehen, bis die Federlänge 380 mm (15 in.) beträgt.
3. Feder-Endstück mit einem Schlüssel festhalten und Kontermutter (A) festziehen.



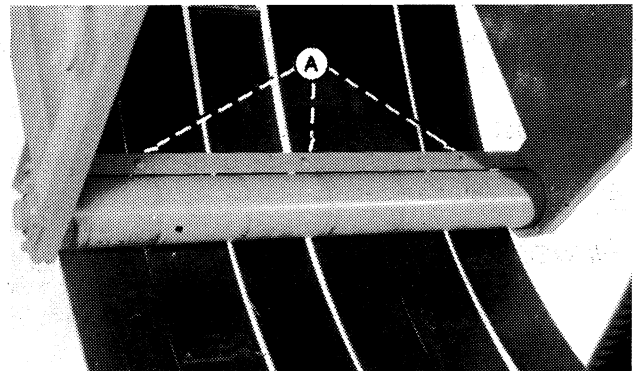
CC7910

CC7910-540ACCG-031286

UNTEREN ABSTREIFER DER EINZUGSROLLE EINSTELLEN

Gatter ausreichend anheben und verriegeln.

Muttern (A) lösen. Abstreifer verstellen, bis er die Einzugsrolle berührt, dann Muttern wieder festziehen.



E21747-545ACCG-000285

GURTLAUF - EINSTELLEN

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

Presse auf ebene Fläche stellen. Zapfwelle mit niedriger Drehzahl laufen lassen.

Gurtlauf an der unteren Gurtführung beobachten.

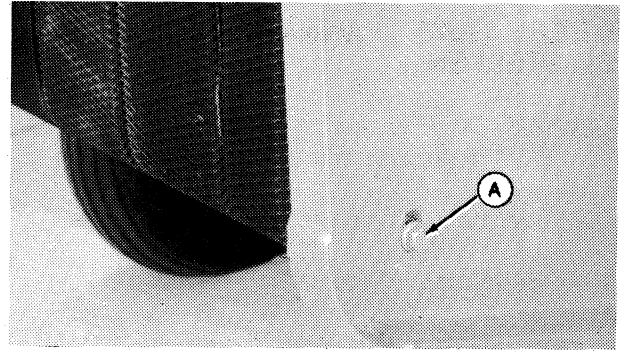
Bei Gurtlauf nach links, folgende Maßnahmen treffen:

1. Mit Traktor-Steuergerät Gurtspannarm anheben und damit Gurte entspannen.
2. Traktormotor abstellen.
3. Schraube (A) lösen, rechtes Ende der Rolle im Schlitz anheben und Schraube festziehen.
4. Motor anlassen, Gurtspannarm senken und Gurtlauf beobachten. Falls erforderlich, nachstellen.

Laufen die Gurte nach rechts, die Arbeitsgänge 1 und 2 durchführen.

5. Die linksseitige Schraube lösen, Rolle anheben und Schraube festziehen.
6. Motor anlassen, Gurtspannarm senken und Gurtlauf beobachten. Falls erforderlich, nachstellen.
7. Befindet sich eine Einstellschraube bereits am oberen Ende des Schlitzes, die gegenüberliegende Schraube tiefer setzen.

HINWEIS: Haben sich Gatter und Rahmen verzogen, so kann ungenauer Gurtlauf die Folge sein. In diesem Fall das Gatter vom JOHN DEERE Händler richten lassen.

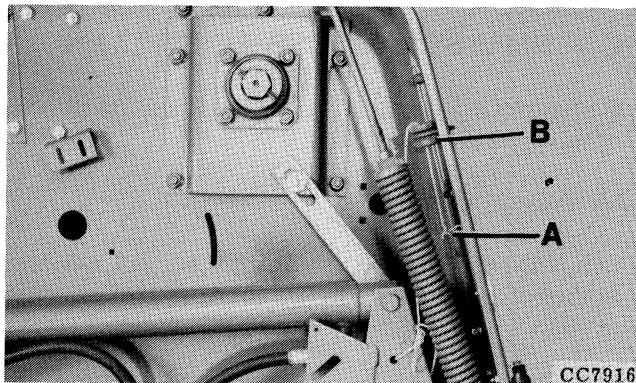


BALLENGRÖSSENANZEIGER EINSTELLEN

Gatter schließen.

Gurtspannarm mit dem Traktor-Steuergerät in höchste Stellung bringen.

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



CC7916-540ACCG-031286

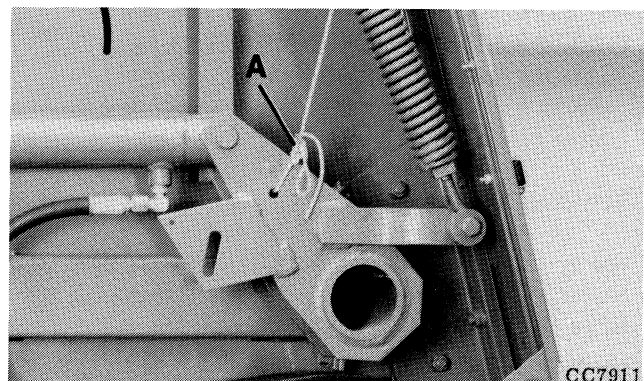
Leine so ausrichten, daß die Unterkante der Zahl "6" ganz unten am Fenster (A) steht.



CC7259-545ACCG-030285

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

Mit dem Traktor-Steuergerät den Gurtspannarm senken.



CC7911-540ACCG-031286

GARNMESSERAMBOSS EINSTELLEN

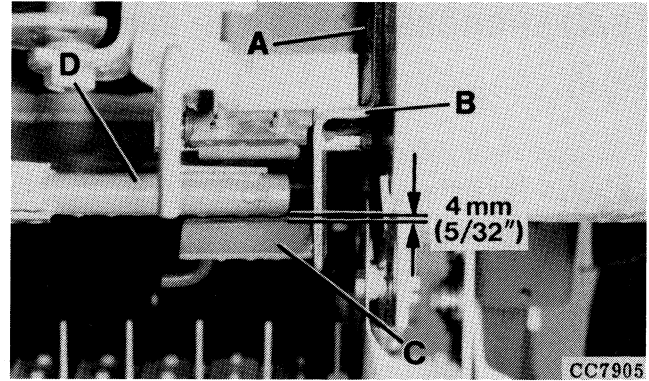
Garnarm (D) mit dem Schalter am Steuergerät über Amboßmitte (C) bringen.

Muttern (A) lösen.

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

Muttern (A) festziehen.

Garnarm in seine Ausgangsstellung zurückbringen.



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

CC7905-540ACCG-031286

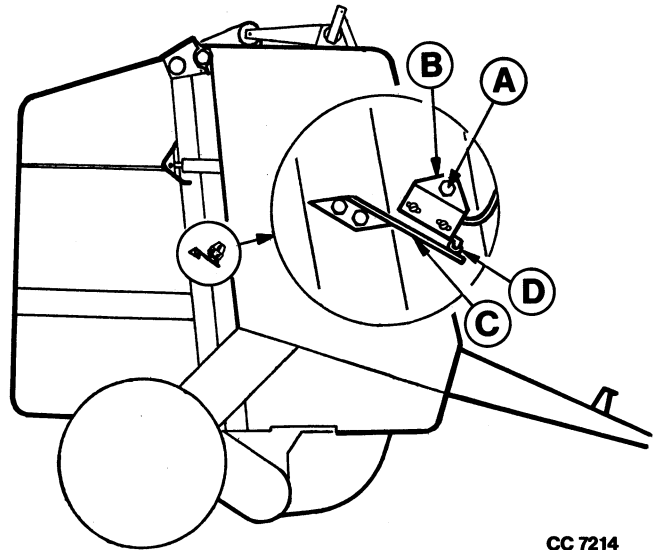
GATTERSCHALTER EINSTELLEN (Sonderausrüstung)

Gatter schließen.

Schraube (A) lösen.

Wenn der Schaltarm das Schaltergehäuse berührt, Halterung (B) so einstellen, daß die Rampe (C) die Rolle (D) berührt.

Schraube (A) wieder festziehen. Dabei darauf achten, daß der Schaltarm nicht in Endstellung steht.



CC7214-540ACCG-031286

BALLENÜBERGRÖSSESCHALTER EIN- STELLEN (Sonderausrüstung)

Gatter schließen.

Gurtspannarm mit Traktor-Steuergerät in höchste
Stellung bringen.

ENTRETOM-540ACCG-031286

Muttern (A) lösen.

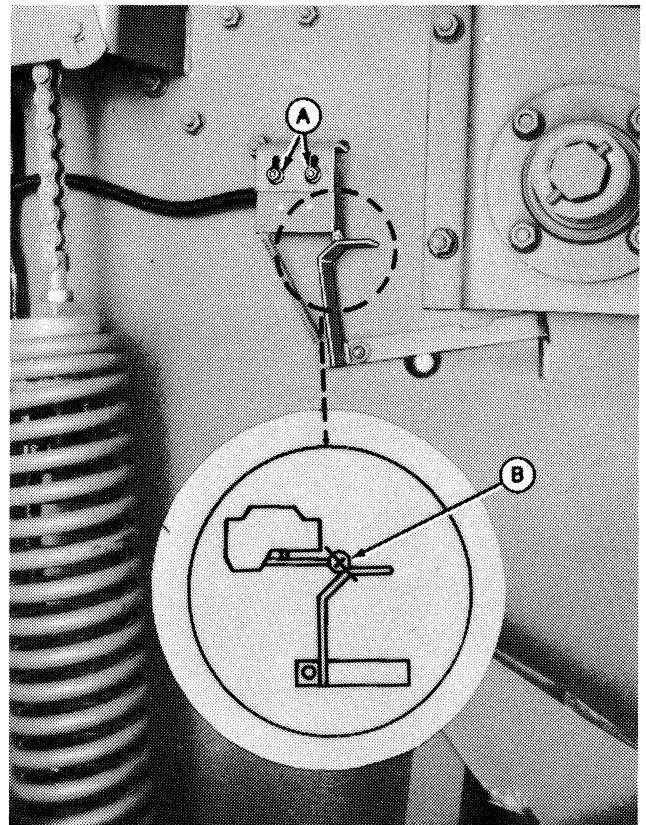
Schalter waagrecht in Stellung (B) bringen.

Schalter senkrecht ausrichten, bis er gerade noch
betätigt wird.

Muttern (A) festziehen.

Gurtspannarm senken und wieder anheben, um Ein-
stellung zu prüfen.

Gurtspannarm senken.



E21773-545ACCG-030285

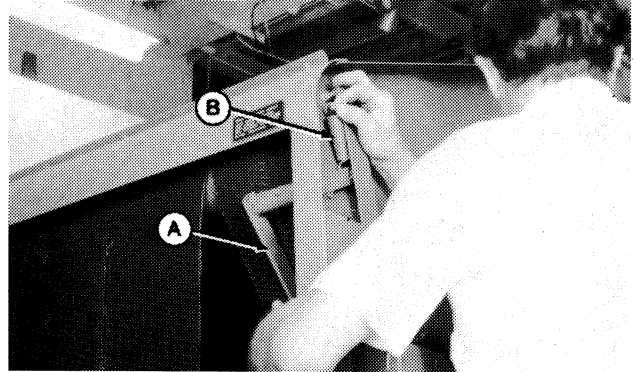
BALLENFORM-TASTARME EINSTELLEN

Diese Arme sitzen links und rechts am hinteren Teil der Presse.

Gatter schließen.

Gurtspannarm hydraulisch in höchste Stellung anheben und damit die Gurte entspannen.

Auf beiden Seiten der Presse Tastarm (A) andrücken und Feder (B) aushängen.



E21774-545ACCG-000285

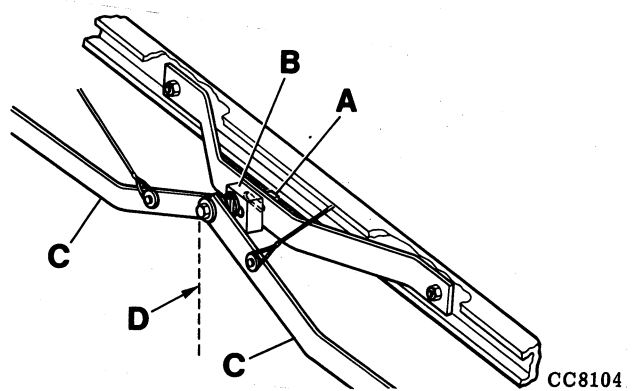
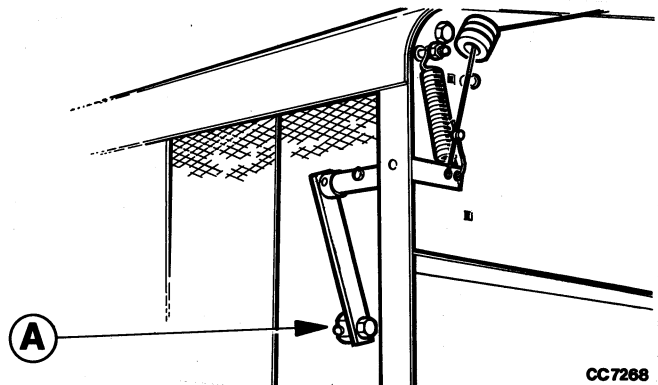
Gurtspannarm senken und Zapfwelle einige Sekunden lang einschalten, damit die Gurte gespannt werden.

Rollen (A) sollen nun die äußeren Gurte auf der rechten und linken Seite berühren.

A-Rolle

Sechskantschraube (A) lösen und Einstellplatte (B) nach oben oder unten bzw. nach rechts oder links verschieben, bis die beiden Bügel des Ballenformanzeigers (C) im gleichen Winkel zur Mittellinie (D) der Presse stehen.

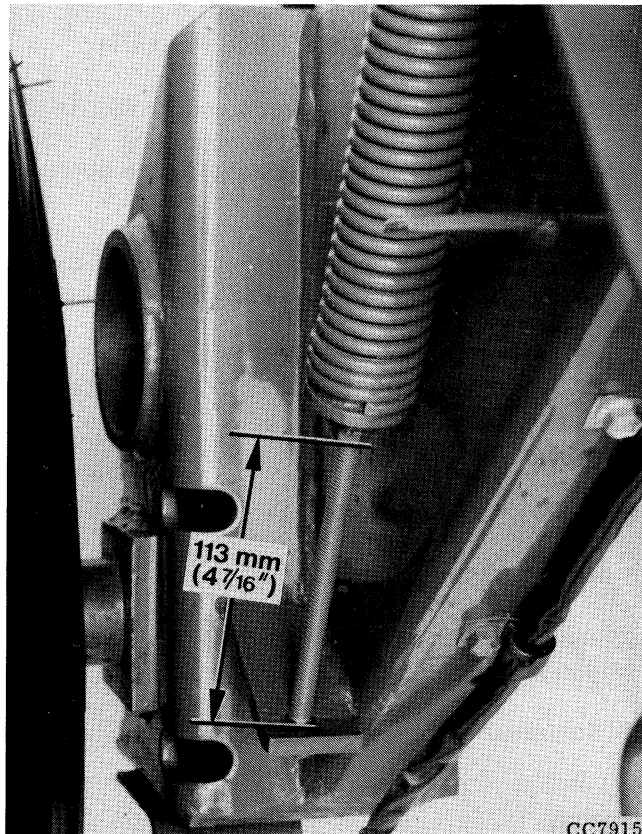
Nach dieser Einstellung, Sechskantschraube (A) wieder festziehen.



CC7268,CC8104-545ACCG-281186

PICKUP-AUSGLEICHSFEDER – EINSTELLUNG LINKS

Schraube auf der linken Seite in das Endstück der Feder eindrehen, bis das Einstellmaß 113 mm (4.45 in.) erreicht ist.



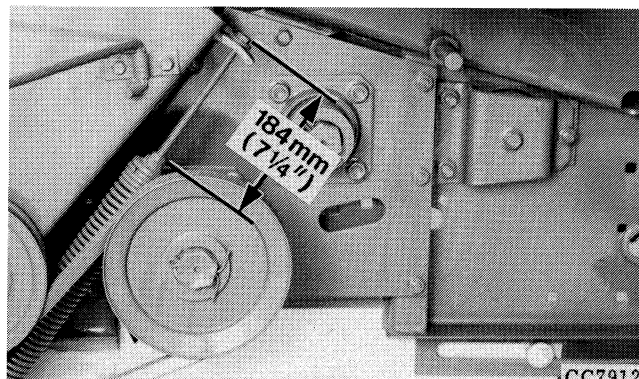
CC7915

CC7915-540ACCG-031286

PICKUP-AUSGLEICHSFEDER – EINSTELLUNG RECHTS

Schraube auf der rechten Seite in das Endstück der Feder eindrehen, bis das Einstellmaß 184 mm (7-1/4 in.) erreicht ist.

Dadurch kann die Pickup-Vorrichtung beim Senken in die unterste Stellung gehen. Geschieht dies nicht, Federspannung leicht verringern. Bei Arbeiten mit höher eingestellter Pickup ist zusätzliche Federkraft erforderlich (zur Erzielung einer Schwimmwirkung).



CC7912

CC7912-540ACCG-031286

PICKUP-SPANNROLLE EINSTELLEN

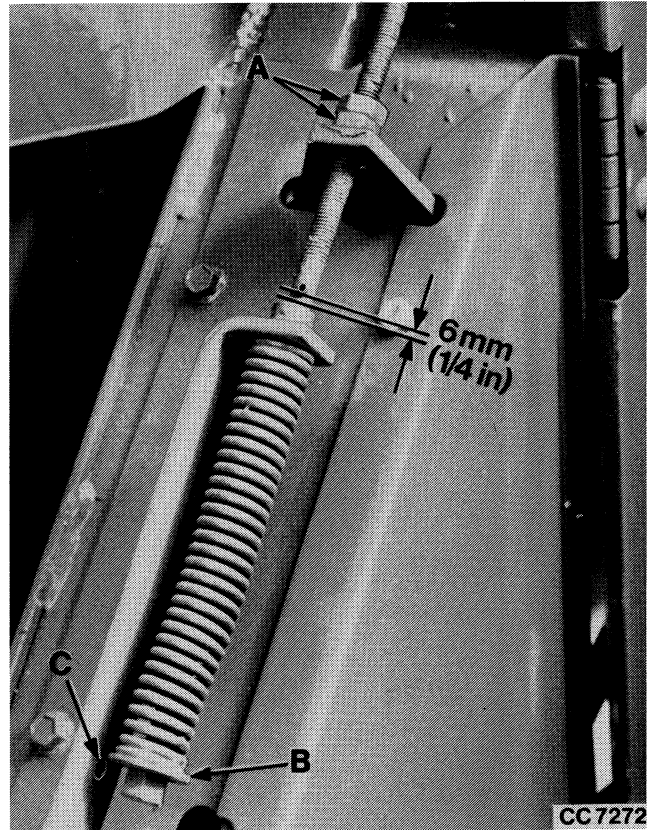
WICHTIG: Die Riemenspannrolle soll Pickup-Teile schützen; überhöhte Spannung verringert den Schutz. Einstellung täglich überprüfen.

Vor dem Einstellen Zapfwelle einschalten und die Bewegung der Scheibe (B) zur Sichtbohrung (C) beobachten.

Beträgt die gesamte Bewegung mehr als 2 bis 3 mm (1/32 bis 1/8 in.), hat der Riemen eine schadhafte ausgedünnte Stelle. Prüfen und, falls erforderlich, ersetzen.

Einstellung der Spannrolle:

1. Kontermuttern (A) lösen.
2. Feder so einstellen, daß das gezeigte Maß 6 mm (1/4 in.) beträgt.
3. Kontermuttern (A) festziehen.

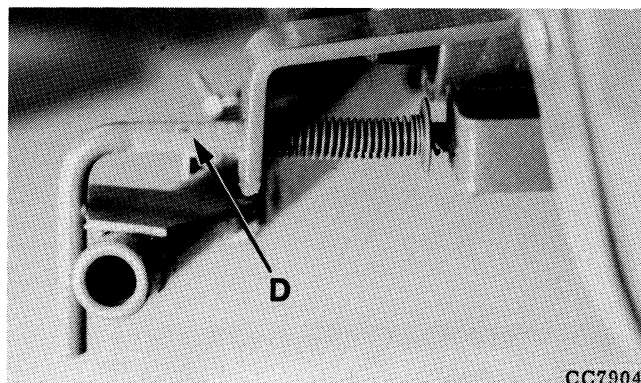
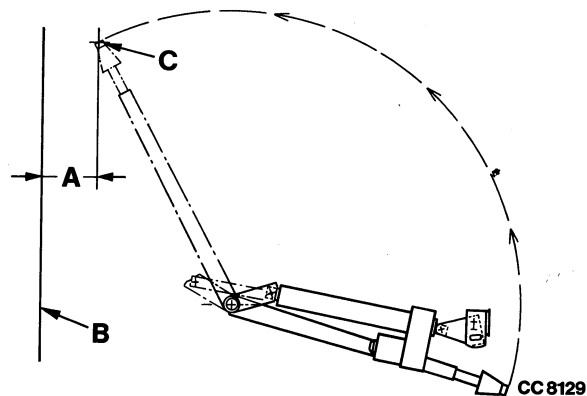


CC7272-545ACCG-030285

GARNARMWEG EINSTELLEN

Zwischen dem rechten Seitenblech (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 Schneidvorrichtung betätigen, damit das Garn abgeschnitten wird.

A–80 bis 150 mm
(3.15 bis 5.90 in.)
B–Rechtes Seitenblech
C–Spitze des Garnarms
D–Gestänge der Schneid-
vorrichtung



CC8129,CC7904-540ACCG-031286

Einstellung wie folgt vornehmen:

Mit dem Schalter am Steuergerät den Garnarm ganz nach rechts bewegen. Der Elektro-Zylinder ist nun ganz ausgefahren.

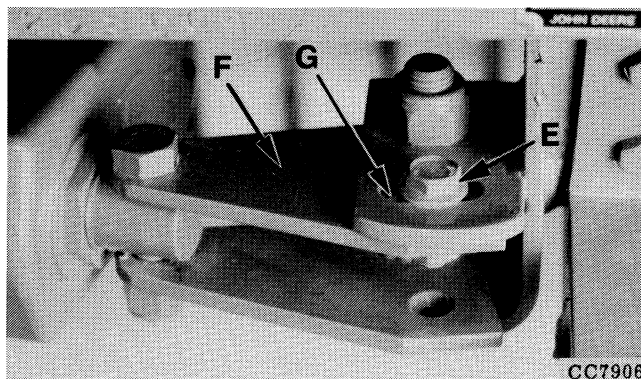
Sechskantschraube (E) lösen.

Zylinderhalterung (F) im Langloch (G) verschieben, bis der Abstand (A) 80 bis 150 mm (3.15 bis 5.90 in.) beträgt und der Garnarm das Gestänge der Schneidvorrichtung betätigt, so daß ein sauberer Schnitt des Garns erzielt wird.

Sechskantschraube (E) festziehen.

Garnarm in die Ausgangsstellung zurückbringen.

E–Sechskantschraube
F–Zylinderhalterung
G–Langloch



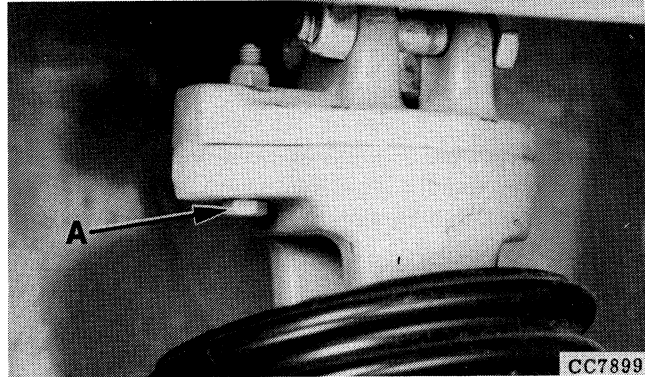
CC7906-540ACCG-031286

SCHERBOLZEN DER GELENKWELLE ERSETZEN

Nabenbohrungen ausrichten und eine Sechskantschraube (8 x 50 mm, Güteklasse 8.8) einsetzen. Schraube mit Kontermutter (A) sichern.

WICHTIG: Um Überlastung des Scherbolzens zu vermeiden, die Zapfwelle stets langsam einschalten.

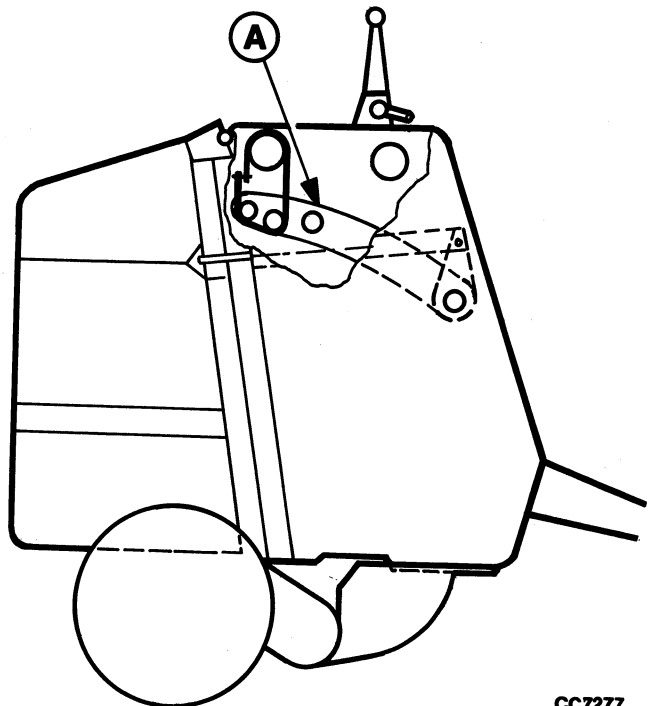
Gelenkwellenschutz wieder an der Zugdeichsel der Presse anbringen.



CC7899-540ACCG-031286

GURTE AUSBAUEN

Sollen alle Gurte abgenommen werden, dann Gurtspannarm (A) wie gezeigt in oberer Stellung sichern.

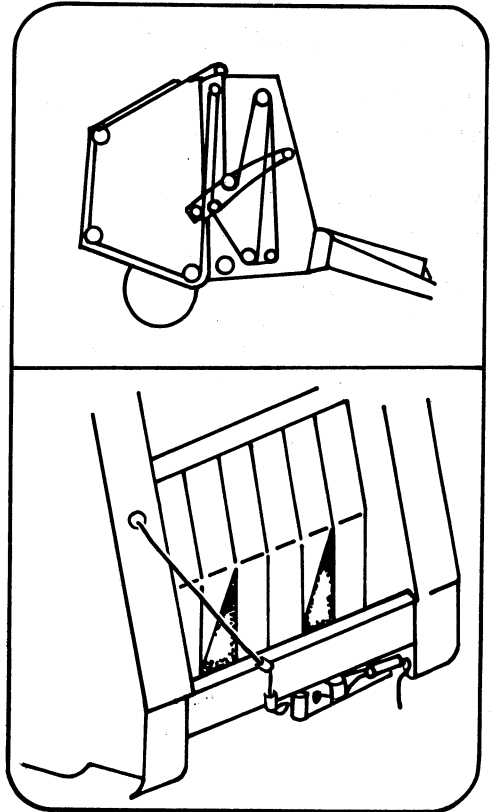


CC7277-545ACCG-030285

GURTEINBAU

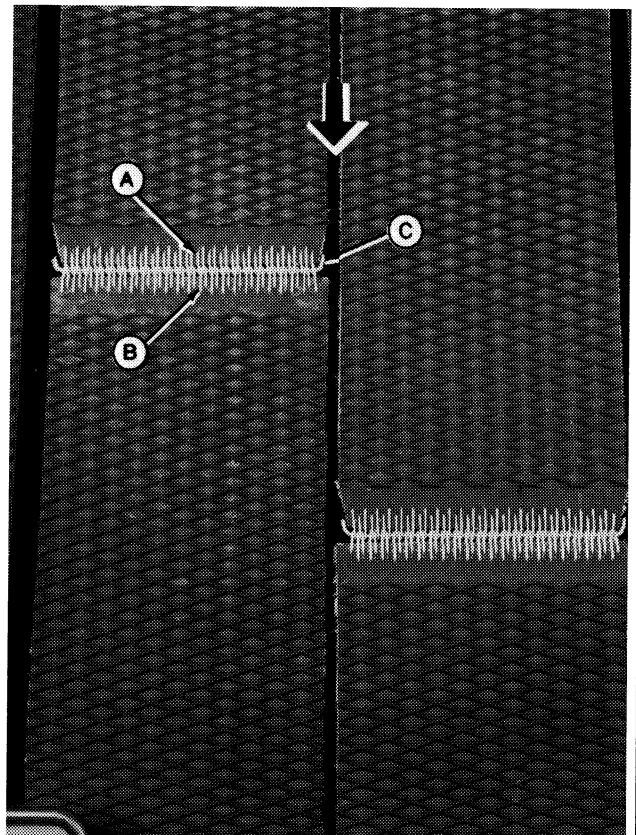
Um die Gurte zu entspannen, Spannarm mit Hilfe des Traktor-Steuergerätes anheben.

Gurte mit Profildseite nach außen einbauen und durch die im Bild gezeigten Führungen führen. Lage der langen und kurzen Gurte den Abbildungen entnehmen.



CC 8130
CC8130-540ACCG-031286

Einführung der Gurte so beginnen, daß sich zum Schluß bei der gezeigten Laufrichtung 44 Haken an der Nahtstelle (A) und 45 Haken an der Nahtstelle (B) befinden. Haltesttift einsetzen und beide Enden im Winkel von 70 bis 80° entgegen der Laufrichtung (C) (Pfeil) hochbiegen.



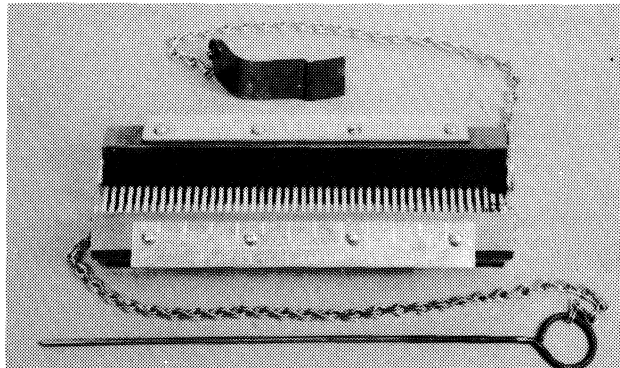
E21796-540ACCG-031286

GURTREPARATUR

Zur Gurtreparatur ist ein Sonderwerkzeug (Gurtverbinder) mit Ersatzhaken erhältlich.

Um die Gurte zu entspannen, Gatter anheben und verriegeln.

HINWEIS: Gurte können an den Kanten ausfransen. Ausfransungen sofort abschneiden – damit verringert sich die Gefahr, daß sich Ausfransungen beim Pressen verfangen und zu weiterer Ausfransung oder Gurtschäden führen.



E21645-545ACCG-000285

Beschädigte Gurte ausbauen.

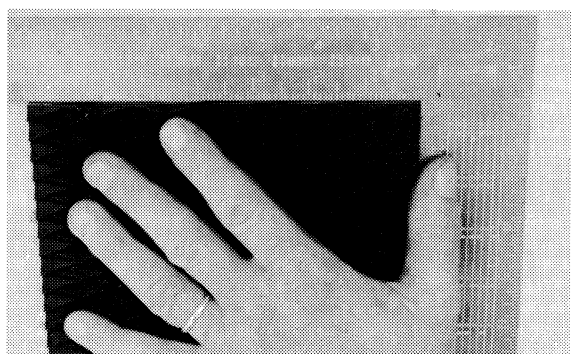
Beschädigte Stelle mit einem Stahlwinkel und scharfem Messer rechtwinklig abschneiden.

WICHTIG: Längenunterschied der Gurte darf nicht mehr als 38 mm (1-1/2 in.) betragen.



E21797-545ACCG-030285

Nachprüfen, ob Schnitt im rechten Winkel.

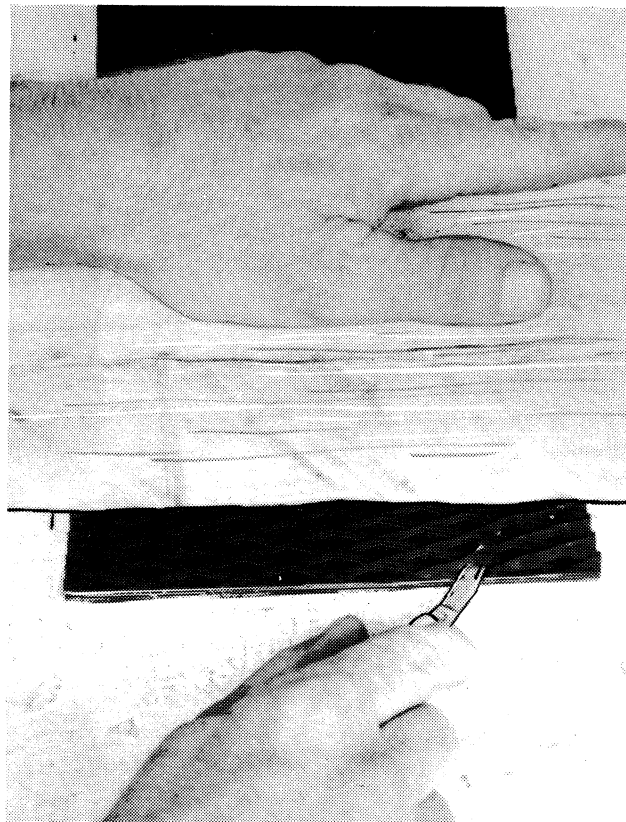


E21798-550ACCG-030285

Gurt mit einem 25 bis 51 mm (1 bis 2 in.) starken Brett festhalten. Siehe Abbildung.

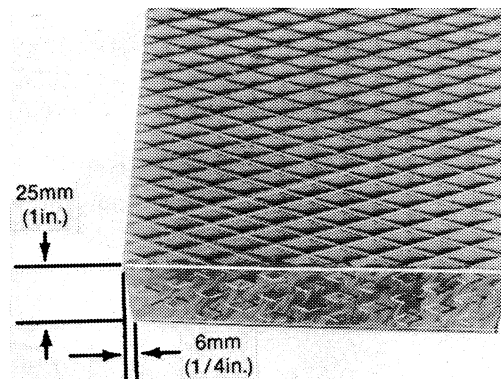
Mit einem in Flüssigseife getauchten Messer das Rautenprofil bis 25 mm (1 in.) vom Gurtende herunterschneiden. Vergleiche vorhergehende Nahtstelle.

WICHTIG: Nur hervorstehendes Rautenprofil abtrennen, da eine größere Schnitttiefe die Gewebeeinlagen beschädigen würde.



E21799-550ACCG-030285

Nur die Ecken des nachlaufenden Gurtendes, wie im Bild gezeigt, abtrennen.

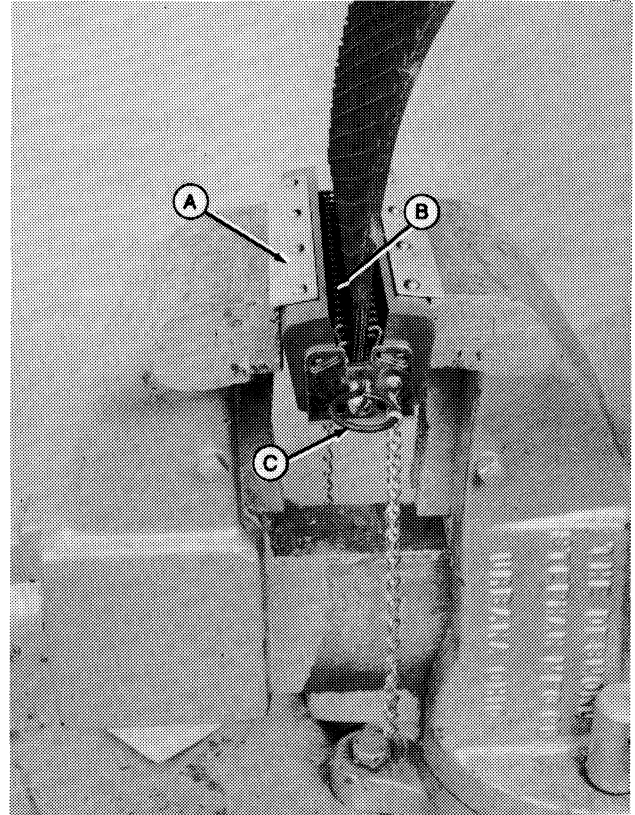


E22649-550ACCG-030285

WICHTIG: Ist eine Reparatur nur an einem Ende des Gurtes erforderlich, die Anzahl der Haken feststellen. Das nachlaufende Ende erfordert 44 Haken; das führende Ende 45 Haken.

Sonderwerkzeug (A) in einen Schraubstock spannen. Die erforderliche Anzahl von Haken (B) ins Werkzeug einlegen und mit dem Stift (C) festhalten.

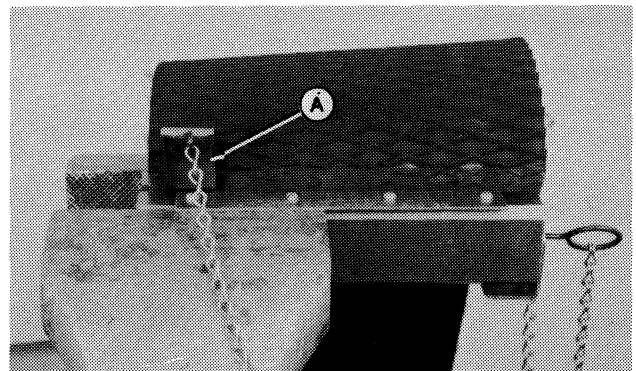
Gurt nach Augenmaß so ansetzen, daß die Haken (B) nach der Gurtmitte ausgerichtet sind. Darauf achten, daß die volle Breite des Gurtes am Anschlag des Werkzeuges anliegt. Haken mit dem Schraubstock zusammendrücken.



E21801-550ACCG-030285

WICHTIG: Folgende Maßnahmen gewähren den richtigen Einbau der Haken und damit eine längere Lebensdauer der Verbindung:

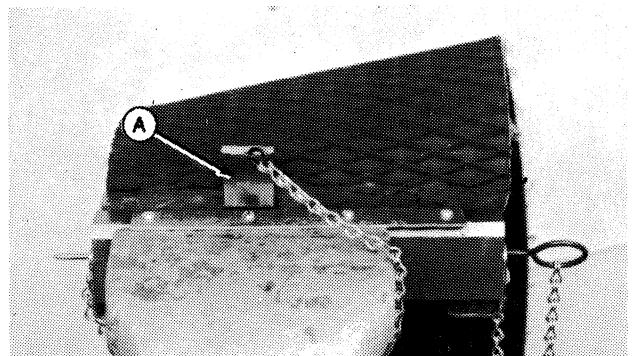
Druckplatte (A) in die Mitte des Schraubstocks setzen. An einer Seite des Gurtes beginnend, jeweils sechs Haken nochmals mit dem Schraubstock zusammendrücken.



E21802-550ACCG-000285

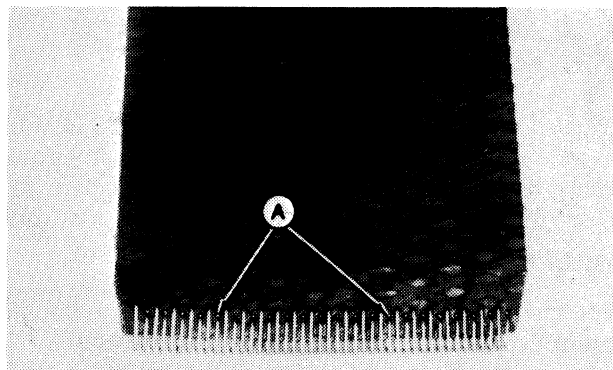
Mit Druckplatte (A) in gleicher Stellung, Gurt und Werkzeug um sechs Haken versetzen und Schraubstock spannen.

Diesen Vorgang wiederholen, bis alle Haken fest sitzen.



E21803-550ACCG-030285

Bei richtig ausgeführter Verbindung haben die Hakenspitzen (A) den Gurt durchstochen und sind leicht gestaucht (zum Einbau der Gurte siehe "Gurteinbau").



E21804-550ACCG-030285

GURTHALTESTIFTE ÜBERPRÜFEN

Nach Pressen von 2000 Ballen (1000 Ballen bei sandigen Bodenverhältnissen), Haltestifte auf Abnutzung oder Beschädigung überprüfen.

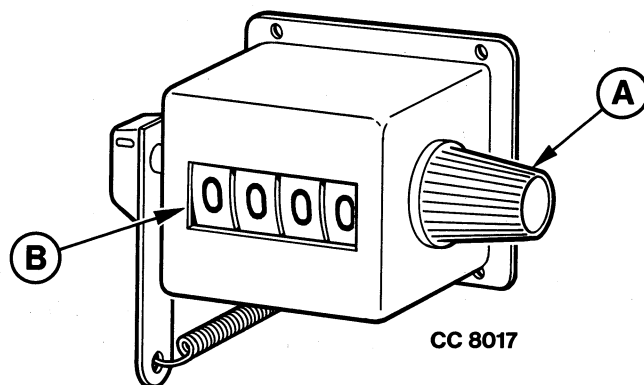
Abgenutzte oder beschädigte Stifte austauschen.

ENTRETOM-545CCCG-281186

BALLENZÄHLER ZURÜCKSTELLEN

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

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



CC 8017

CC8017-545ACCG-281186

Einlagerung

EINLAGERUNG DER PRESSE NACH ERNTEEINSATZ

Presse an einem trockenen Platz abstellen. Ist Abstellen nur im Freien möglich, kann die Haltbarkeit der Gurte durch Ausbau oder durch Abdecken zum Schutz gegen Sonne und Witterungseinflüsse verlängert werden. Gurte kühl und trocken lagern.

Presse innen und außen gründlich reinigen. Schmutz zieht Feuchtigkeit an und führt zu Rostbildung.

HINWEIS: Wird zur Reinigung der Presse ein Hochdruck-Waschgerät verwendet, dann den Wasserstrahl nicht auf die Lager richten.

Freigängigkeit aller Spannrollen prüfen. Schwergängige Rollen ausbauen, Lagerstelle reinigen und, falls erforderlich, Lager ersetzen.

Sämtliche Gelenkstellen leicht einölen.

Presse gründlich abschmieren (siehe "Schmierdienst und periodische Wartung")

Das Gewinde sämtlicher Einstellschrauben mit einer dünnen Schmierfettschicht versehen.

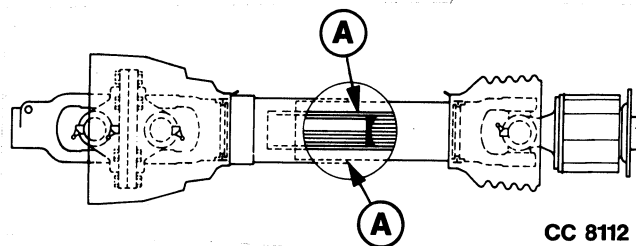
Schutzrohre (A) zu Beginn des Winters einfetten, um Einfrieren zu verhindern.

Lackschäden ausbessern bzw. beschädigte Lackstellen einölen.

Sämtliche Ketten in Dieselöl reinigen, abtrocknen und mit einem schweren Öl einfetten.

Zur Entlastung der Reifen, Presse aufbocken. Luft in den Reifen NICHT ablassen. Falls erforderlich, Reifen gegen Sonneneinwirkung, Fett und Öl schützen.

Liste der benötigten Ersatzteile aufstellen und diese rechtzeitig bestellen.



VORBEREITUNGEN FÜR DEN ERNTEEINSATZ

Getriebeölstand prüfen und nach Bedarf bis zum Prüfstopfen (A) auffüllen. Siehe "Schmierdienst und periodische Wartung".

Schutzöl von den Ketten abwaschen und Ketten mit 30W oder schwererem Öl einfetten.

Gesamte Presse abschmieren (siehe "Schmierdienst und periodische Wartung"). Die in den Lagern befindliche Feuchtigkeit durch Einpressen des Fettes herausdrücken.

Reifendruck prüfen.

Sämtliche Schrauben, Muttern und Einstellschrauben festziehen.

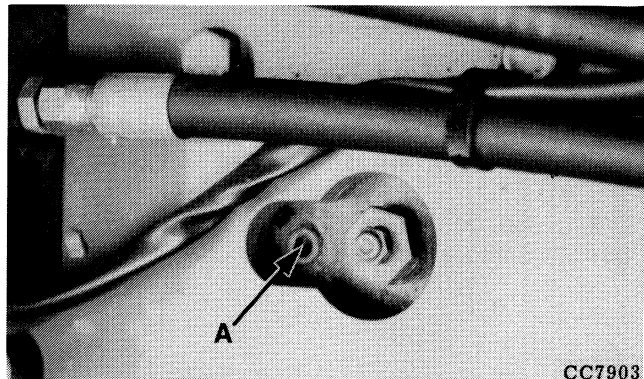
Stifte der Gurtverbindungen prüfen und, falls erforderlich ersetzen.

Die im Abschnitt "Wartung" beschriebenen Einstellungen prüfen.

Prüfen, ob die akustische Warnanlage einwandfrei arbeitet. Schalter nach Bedarf einstellen oder erneuern.

Auflauffedern der Schwadformräder ausbauen und Räder drehen. Läßt sich die Scheibe nicht von Hand drehen, Radstütze abbauen, Lagerstellen einfetten und Teile wieder zusammenbauen.

Betriebsanleitung erneut durchlesen.



CC7903

Zusammenbau

AKUSTISCHE WARNANLAGE ANSCHLIESSEN

Die akustische Warnanlage ist für eine 12-Volt-Anlage mit Plus oder Minus als Masse ausgelegt.

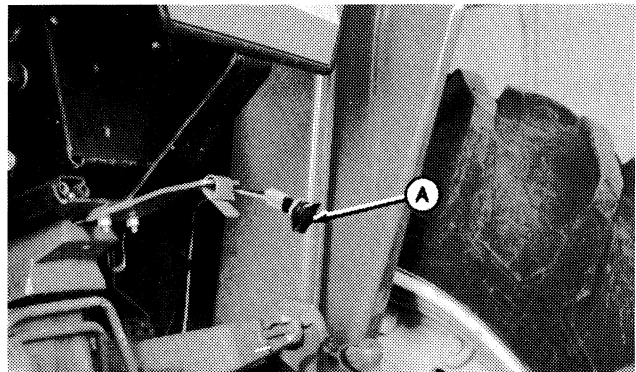
Feststellen, ob der Traktor Plus- oder Minus-Masse besitzt. Entsprechende Anleitungen befolgen.

MONTAGOM-540ACCG-031286

STECKDOSEN-EINBAU BEI TRAKTOREN MIT MINUS-MASSE OHNE KABINE

Steckdose (A) an einer leicht zugänglichen Stelle am Traktor montieren.

HINWEIS: Bei der Kabelverlegung gefährdete Stellen, wie Räder, Hubarme, scharfe Kanten oder Quetschstellen vermeiden. Kabel mit mitgelieferten Laschen befestigen.

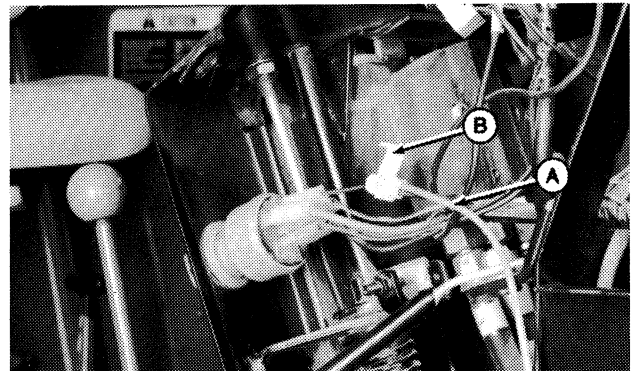


E21694-550ACCG-030285



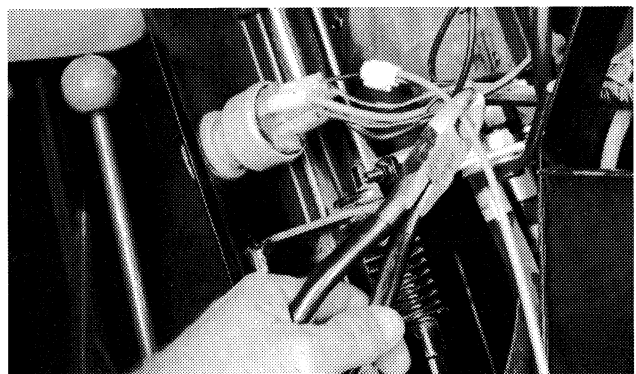
ACHTUNG: Um Verletzungen durch Funken oder Kurzschluß bei Elektroarbeiten zu vermeiden, MASSEKABEL DER BATTERIE ABKLEMMEN.

Einen mit Schalter versehenen Anschluß suchen. Rotes Kabel (A) auf erforderliche Länge zuschneiden und mit Verbindungsstück (B) an das stromführende Kabel anschließen.



E21695-545ACCG-281186

Rotes Kabel etwa 10 cm (4 in.) vom eben hergestellten Anschluß abschneiden und das Ende abisolieren. Das Ende vom Steckdosenkabel abisolieren.



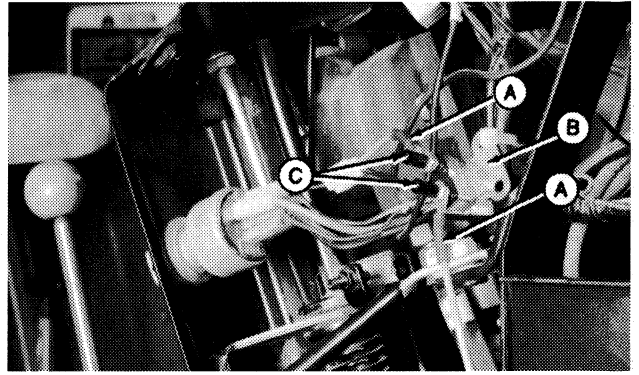
E21696-550ACCG-030285

Zusammenbau

Isolierhülsen (A) und Kabelösen über abisolierte Kabelenden streifen. Kabel an Ösen klemmen und Klemmstellen mit Hülsen (A) abdecken.

Kabelösen mit zwei Muttern (M 10) auf dem jeweiligen Gewindeanschluß des Stromunterbrechers (B) befestigen.

Gewindeanschlüsse mit Isolierband (C) gegen Kurzschluß sichern. Stromunterbrecher mit Band befestigen.

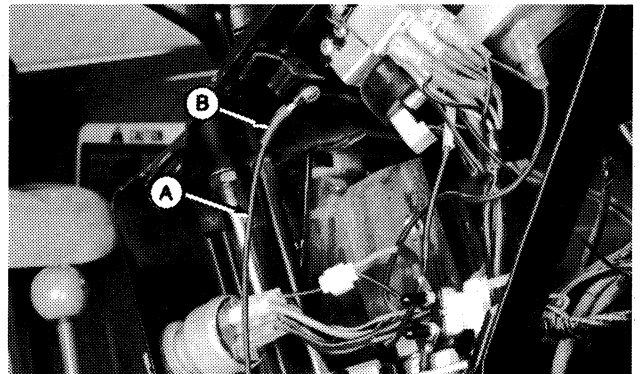


E21697-550ACCG-000285

Schraube mit Masseschluß suchen und schwarzes Kabel in entsprechender Länge abschneiden. Kabelende abisolieren.

Isolierhülse (B) und Öse über abisoliertes Ende (A) streifen. Kabel an Öse klemmen und Klemmstelle mit Hülse (B) abdecken.

Kabelöse an Masse-Schraube befestigen.

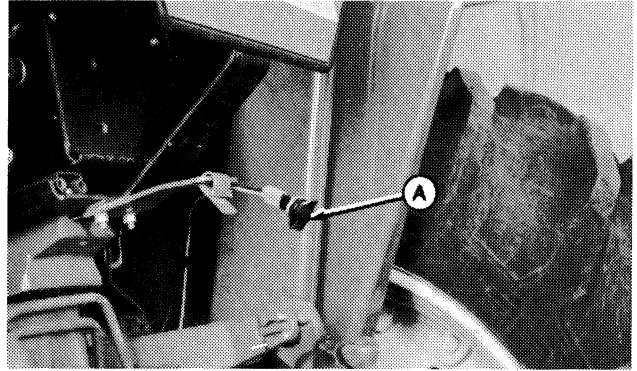


E21698-550ACCG-030285

STECKDOSEN-EINBAU BEI TRAKTOREN MIT PLUS-MASSE OHNE KABINE

Steckdose (A) an einer leicht zugänglichen Stelle am Traktor montieren.

HINWEIS: Bei Verlegung des Kabels gefährdete Stellen, wie Räder, Hubarme, scharfe Kanten oder Quetschstellen meiden. Kabel mit mitgelieferten Laschen befestigen.

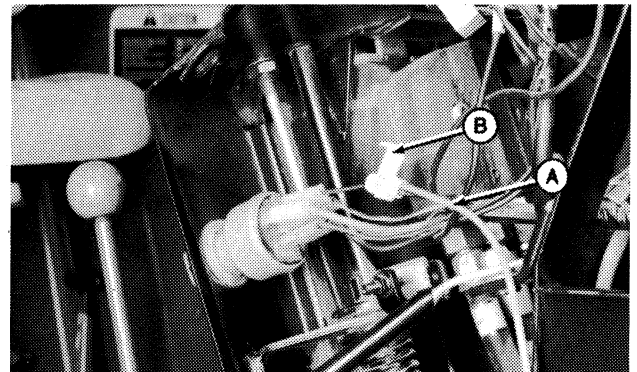


E21694-550BCCG-030285



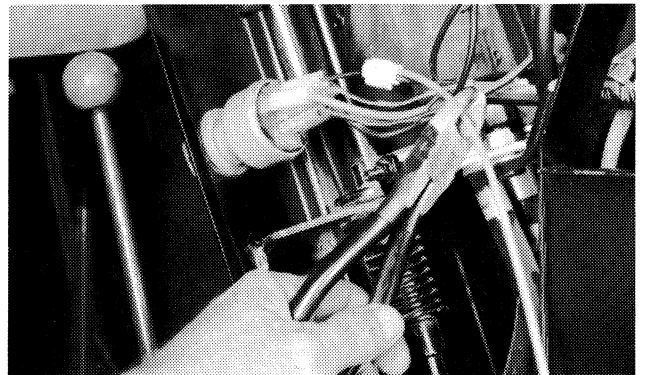
ACHTUNG: Um Verletzungen durch Funken oder Kurzschluß bei Elektroarbeiten zu vermeiden, MASSEKABEL DER BATTERIE ABKLEMMEN.

Einen mit Schalter versehenen Anschluß suchen. Schwarzes Kabel (A) auf erforderliche Länge zuschneiden und mit Verbindungsstück (B) an das stromführende Kabel anschließen.



E21695-550BCCG-030285

Schwarzes Kabel etwa 10 cm (4 in.) vom eben hergestellten Anschluß abschneiden und das Ende abisolieren. Das Ende vom Steckdosenkabel abisolieren.

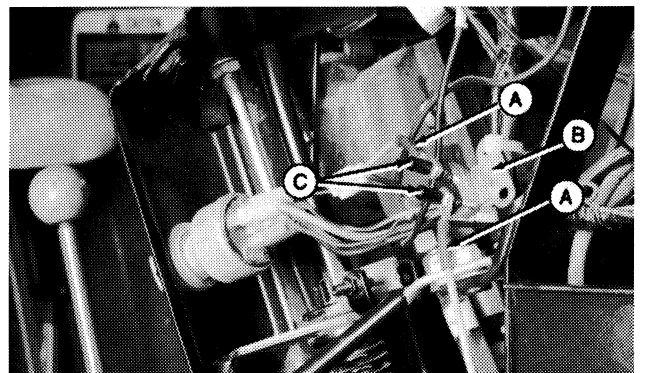


E21696-550BCCG-030285

Isolierhülsen (A) und Kabelösen über abisolierte Kabelenden streifen. Kabel an Ösen klemmen und Klemmstellen mit Hülsen (A) abdecken.

Kabelösen mit zwei Muttern (M 10) auf dem jeweiligen Gewindeanschluß des Stromunterbrechers (B) befestigen.

Gewindeanschlüsse mit Isolierband (C) gegen Kurzschluß sichern. Stromunterbrecher mit Band befestigen.



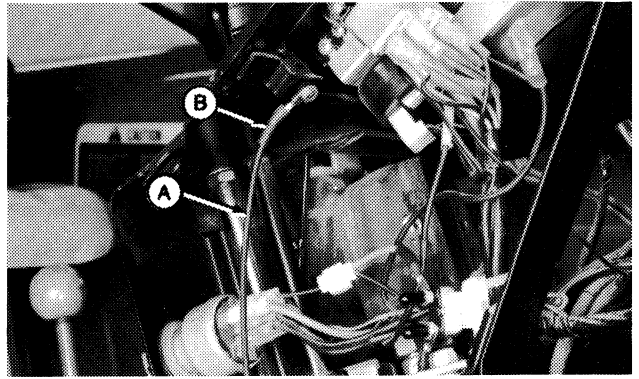
E21697-550BCCG-030285

Zusammenbau

Schraube mit Masseanschluß suchen und rotes Kabel in entsprechender Länge zuschneiden. Kabelende abisolieren.

Isolierhülse (B) und Öse über abisoliertes Ende des roten Kabels (A) streifen. Kabel an Öse klemmen und Klemmstelle mit Hülse (B) abdecken.

Kabelöse an Masse-Schraube befestigen.

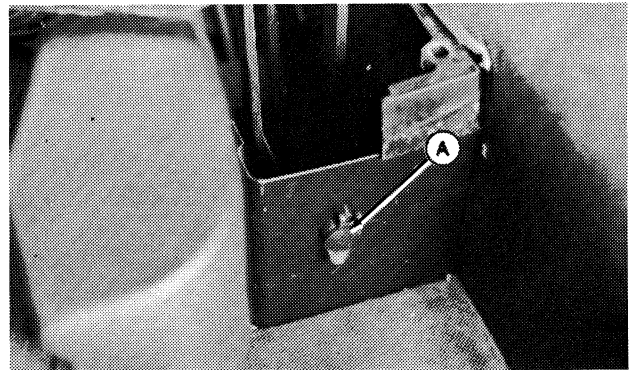


E21698-550BCCG-030285

STECKDOSEN-EINBAU BEI TRAKTOREN MIT KABINE

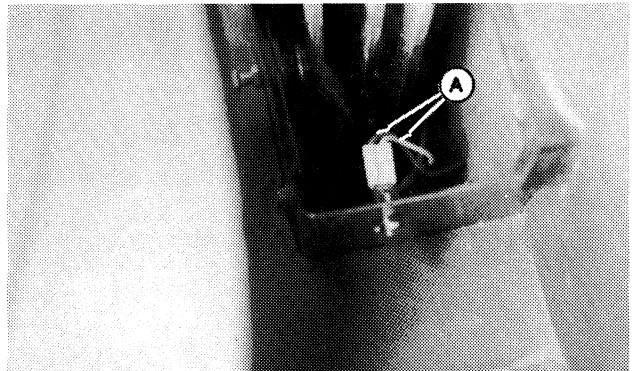
Abdeckung der Konsole rechts vom Fahrer abnehmen. Alle Kontrollhebel in hinterste Stellung bringen.

Stelle suchen, an der die Steckdose die Kontrollhebel nicht behindert. An dieser Stelle eine 19 mm (3/4 in.) Bohrung anbringen; Steckdose (A) einsetzen und mit der Mutter befestigen.



E21699-550ACCG-030285

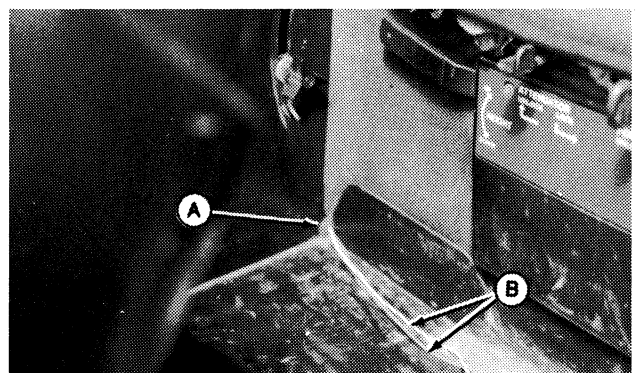
Kabel (A) an die Steckdose anschließen. Kabel (A) zum Boden führen; dabei bewegliche Teile und Quetschstellen umgehen.



E21700-550ACCG-030285

In der Konsolenwand auf Bodenhöhe eine 14 mm (9/16 in.) Bohrung anbringen und Gummimuffe (A) einsetzen.

Kabel (B) durch diese Bohrung unter der Bodenmatte zur linken Armaturenwand führen.



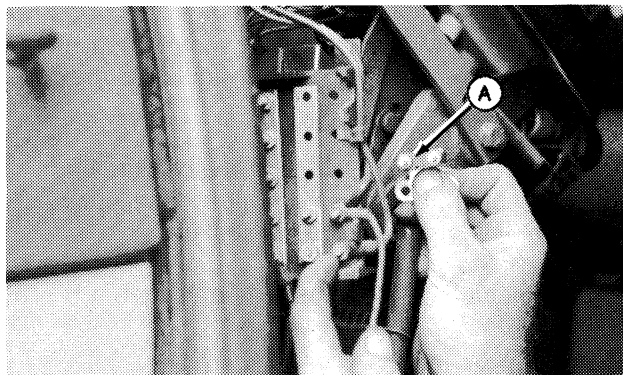
E21701-550ACCG-030285



ACHTUNG: Zur Vermeidung von Verletzungen durch Funken oder Kurzschluß MASSEKABEL DER BATTERIE ABKLEMMEN.

Linke Armaturenwand und Deckel der Stromverteilung des Traktors abnehmen.

Stromunterbrecher (A) an die rechte durch Schalter kontrollierte Klemmleiste anschließen. Mit Mutter sichern.



E21702-550ACCG-030285

Rotes (+) Kabel (A) an Stromunterbrecher führen, auf erforderliche Länge schneiden und Kabelende abisolieren.

Hülse (B) und Öse auf abisoliertes Ende streifen; Kabel an Öse klemmen und mit Hülse (B) abdecken.

Rotes Kabel (A) mit Mutter (M 10) an Stromunterbrecher anschließen.

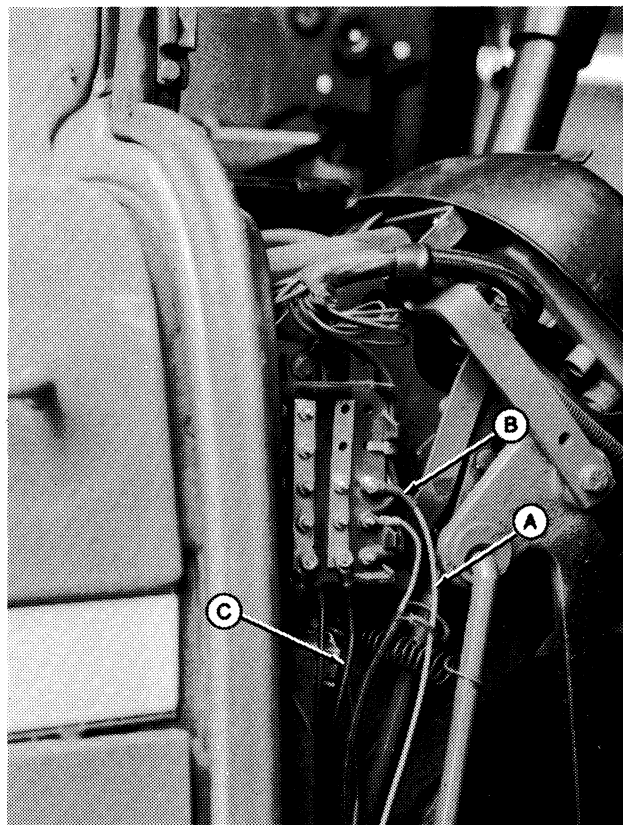
Schwarzes (-) Kabel (C) an geeigneter Stelle an Masseanschluß führen, Länge zuschneiden und Kabelende abisolieren.

Hülse und Öse über abisoliertes Ende (C) streifen, Kabel an Öse klemmen und mit Hülse (B) abdecken.

Mit Schraube an Masse anschließen.

Verteilerdeckel und linke Armaturenwand einbauen.

Abdeckung der Seitenkonsole einbauen.

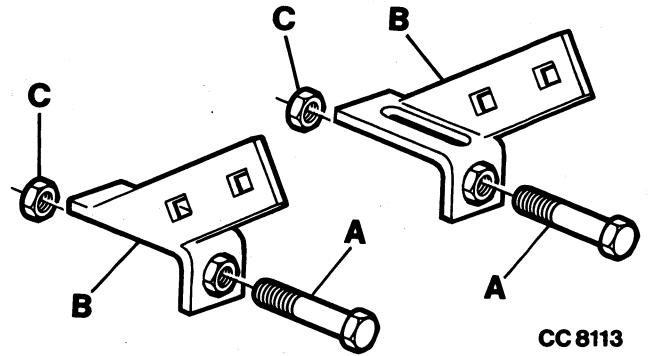


E21703-550ACCG-000285

SILAGE-ANBAUSATZ ANBAUEN

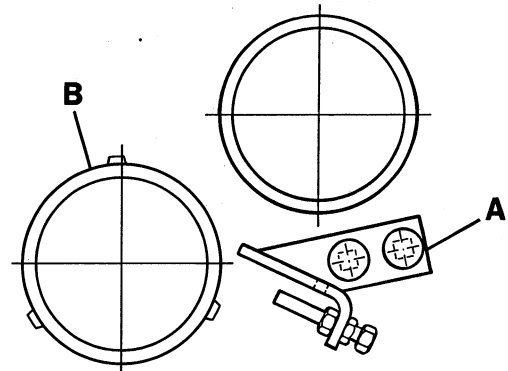
An beiden Abstreiferstützen (B) je einen Anschlagbolzen M 10 x 80 mm (A) mit M 10 Muttern (C) anbringen. Bolzen jetzt noch nicht festziehen.

A–Anschlagbolzen
B–Abstreiferstützen
C–M 10 Muttern



CC8113-545ACCG-281186

Beide Abstreiferstützen (A) an jeder Seite der Presse vor der Einlaufrolle (B) mit vier M 12 x 25 mm Schrauben und vier M 12 Kontermuttern befestigen (siehe "Rollen Numerierung" im Abschnitt "Wartung").



CC8114-545ACCG-001186

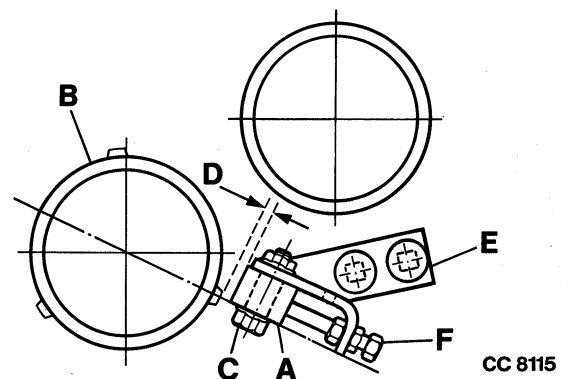
Abstreifer (A) an die Stützen (E) mit zwei M 12 x 50 Schrauben (C) und zwei M 12 Muttern anbauen.

Schrauben (C) leicht anziehen.

Abstreifer (A) so nahe wie möglich an die Einzugsrolle (B) bringen, dabei aber genügend Abstand (D) lassen, damit der Abstreifer die Rolle nicht berührt. Den Abstand (D) mit Hilfe der Schrauben (C) einstellen. Nach erfolgter Einstellung, Schrauben (C) festziehen.

Befestigungsschrauben (F) anziehen, wenn der Abstreifer in der richtigen Position ist.

A–Abstreifer
B–Einzugsrolle
C–Einstellschrauben
D–Abstand
E–Stütze
F–Befestigungsschraube

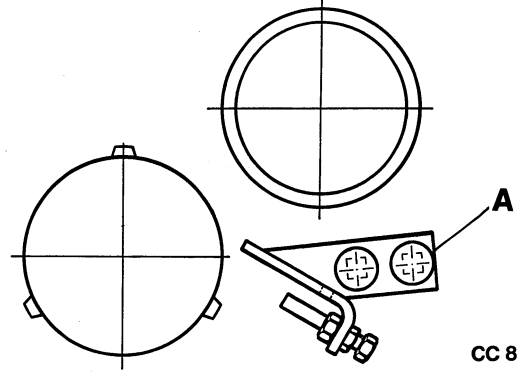


CC8115-545ACCG-281186

Zusammenbau

HINWEIS: Beim Ausbau des Abstreifers vor dem Pressen von trockenem Erntegut, die Abstreiferstützen (A) nicht abnehmen. Beim Wiedereinbau des Abstreifers sind diese dann bereits in der richtigen Stellung.

WICHTIG: Abstreifer vor dem Pressen von trockenem Erntegut wie Heu oder Stroh, ausbauen.



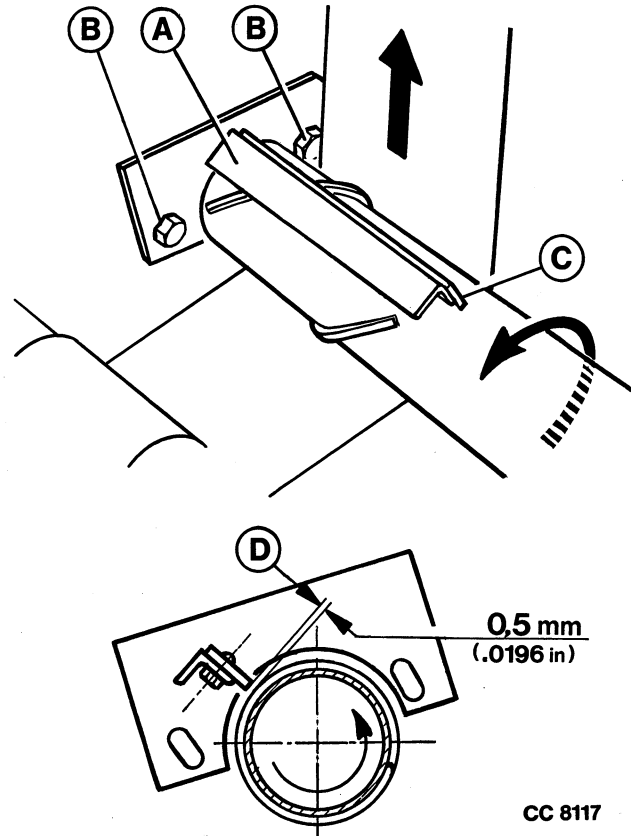
CC 8116

CC8116-545ACCG-281186

Unter Verwendung der Bohrungen zur Anbringung der Rollenlager, Abstreiferstützen (A) mit den verstellbaren Abstreifern (C) an die Rolle Nr. 13 montieren (siehe "Rollen-Numerierung" in Abschnitt "Wartung"). Die vier vorhandenen Schrauben M 12 x 30 zur Befestigung der Rollenlager durch die im Anbausatz enthaltenen Schrauben M 12 x 35 (B) ersetzen. Vorhandene Muttern M 12 wiederverwenden.

Abstreifer so einstellen, daß ein Abstand von 0,5 mm (0.02 in.) (D) zwischen Abstreiferkante und Oberseite der Spirale besteht.

HINWEIS: Stützen (A) und Abstreifer (C) können während des Pressens von trockenem Erntegut an der Maschine bleiben.



CC 8117

CC8117-545ACCG-281186

WICHTIG: Bei Silagegut können die Rollenlager durch Ansammlungen des Ernteguts und durch die korrodierende Wirkung der Pflanzensäfte leiden. Es ist ratsam, bei erneutem Einsatz die Leichtgängigkeit der Rollen zu prüfen.

Klemmende Rollen ausbauen, Lager reinigen und prüfen.

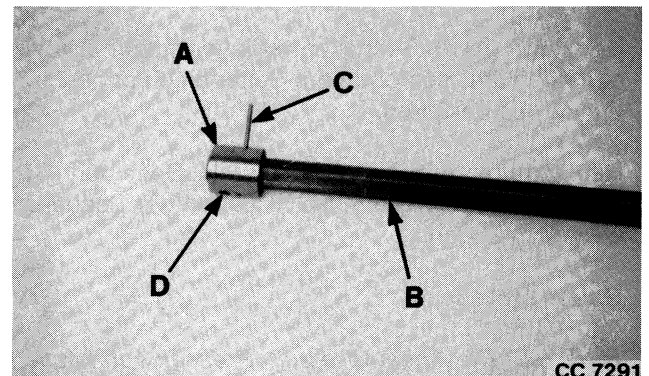
MONTAGOM-545CCCG-281186

ANBAUSATZ FÜR FEUCHTES SILAGEGUT EINBAUEN

Beim Pressen von sehr feuchtem Silagegut und wenn die Ballen keine Zylinderform haben, diesen Anbausatz an der Presse anbringen.

MONTAGOM-540BCCG-031286

Büchse (A) auf das Ende der Sechskantwelle (B) schieben. Die Welle ist mit zwei 8 mm (0.31 in.) Bohrungen versehen. Die 8 mm (0.31 in.) Bohrungen der Welle nach den entsprechenden Bohrungen der Büchse ausrichten. Büchse (A) mit einer 8 x 50 mm Spannhülse (C) an Welle (B) befestigen. Die 16 mm (5/8 in.) Bohrungen (D) der Büchse müssen die im Bild gezeigte Stellung einnehmen.

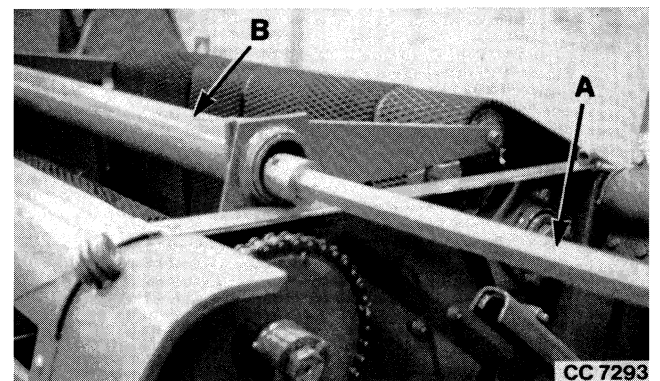
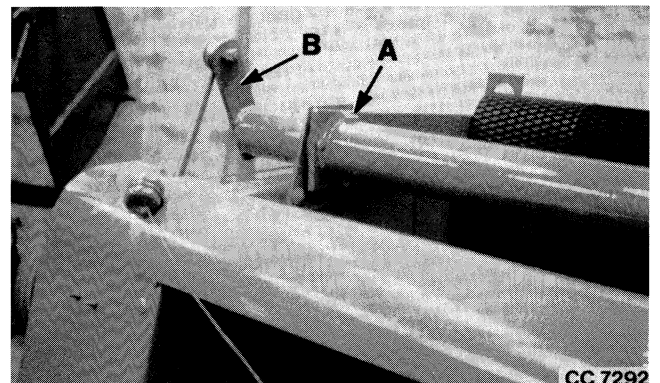


CC7291-545ACCG-281186

Gatter schließen und obere Spannarmfeder vollständig entspannen.

Schraube (A) entfernen und aufbewahren. Arm (B) abnehmen.

Welle (A) mit der Büchse voraus in die linke Öffnung von Rohr (B) einschieben.



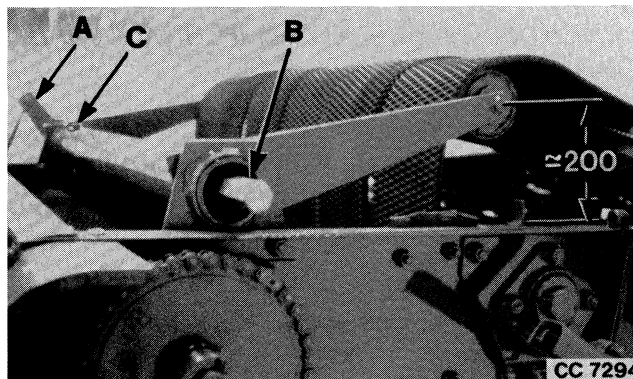
CC7292,CC7293-545ACCG-281186

Zusammenbau

Arm (A) an Welle (B) befestigen; dabei die vorher entfernte Schraube (C) verwenden.

Obere Spannarmfeder wieder spannen (siehe "Obere Spannarmfeder einstellen").

Gatter öffnen, bis der im Bild gezeigte Abstand ca. 200 mm (7-7/8 in.) beträgt.



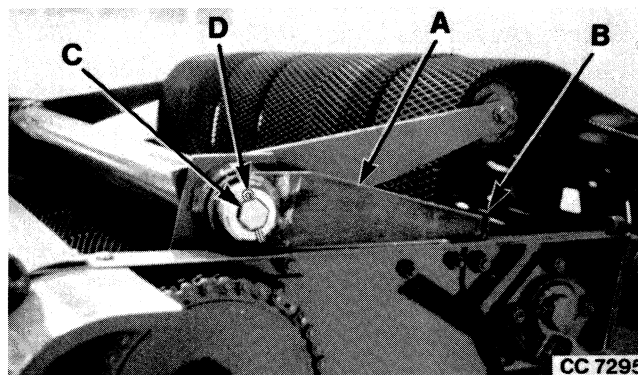
CC7294-540ACCG-031286

Hebelarm (A) an Sechskantwelle montieren. Dabei soll der Hebelarm den oben am Seitenblech angeschweißten Winkel (B) berühren.

Hebelarm mit drei 1.41 x 2 x 0.06 in. Scheiben (C) und einem 6,3 x 50 mm Splint (D) an der Sechskantwelle befestigen.

Gatter schließen.

HINWEIS: Die Anbauteile zum Pressen von nassem Silagegut wieder abnehmen, sobald die Silagesaison beendet ist.



CC7295-540ACCG-031286

Technische Daten

BALLENABMESSUNGEN

Durchmesser	0,90 bis 1,30 m (35 bis 51 in.)
Breite	1,17 m (46 in.)

PRESSE

Gewicht	1450 kg (3197 lb)
Länge, Gatter geschlossen	3,62 m (143 in.)
Länge, Gatter geöffnet	4,52 m (178 in.)
Höhe, Gatter geschlossen	2,40 m (94 in.)
Höhe, Gatter geöffnet	2,88 m (113 in.)
Breite	2,31 m (91 in.)

PICKUP-VORRICHTUNG

Breite (innen)	1,17 m (46 in.)
Breite (zwischen den Abweisblechen)	1,41 m (55.5 in.)
Breite (zwischen den äußeren Zinken)	1,12 m (44 in.)
Zinkenleisten	4
Anzahl der Zinken	72
Zinkenabstand	66 mm (2.5 in.)
Abstreiferdurchmesser	255 mm (10 in.)

PRESSGURTE

Anzahl	6
Ausführung	3-fache Einlage, Rautenprofil
Breite	178 mm (7 in.)
Länge	10.23 m (402.75 in.) (2 Gurte)
	10.42 m (410.25 in.) (4 Gurte)

BINDEVORRICHTUNG

Steuerung	Manuell
Bauart	mit Elektroantrieb
Garnabstand	Manuell steuerbar

ÜBERWACHUNG DER BALLENBILDUNG

Ballenformanzeige	Mechanisch
Schutz gegen Ballenübergröße	Akustische Warnanlage (Sonderausrüstung)
Gatter geschlossen	Akustische Warnanlage (Sonderausrüstung)

VERSCHIEDENES

Drehzahl der Zapfwelle	540 oder 1000 U/min
Schutz des Antriebs	Scherbolzen
Gelenkwelle	Konstante Gelenkwelldrehzahl
Empfohlene Traktorleistung	35 kW (47 hp) an der Zapfwelle
Reifengröße	10.00/80 x 12 (6 PR)
Zugdeichsel	Umkehrbar

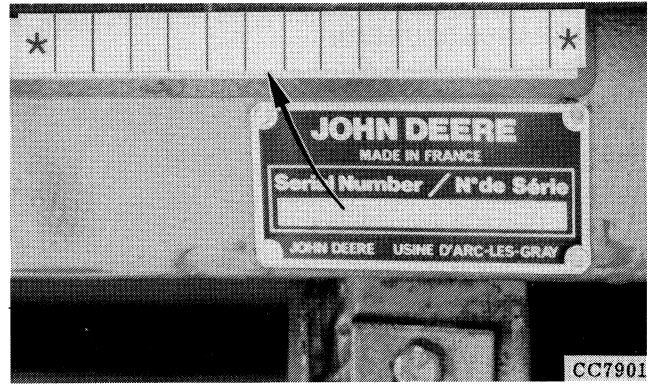
ANBAUSÄTZE FÜR BESONDERE ERNTEBEDINGUNGEN

Anbausatz für Silagegut

Konstruktionsänderungen jederzeit und ohne Bekanntgabe vorbehalten

Seriennummer

Bei der Bestellung von Ersatzteilen bzw. Garantieansprüchen muß stets die Serien-Nummer der Presse angegeben werden. Tragen Sie bitte deshalb die Serien-Nummer Ihrer Maschine in die dafür vorgesehenen Felder am unteren Bildrand ein.



CC7901-540ACCG-031286

Stichwortverzeichnis

A

Akustische Warnanlage	30-9,35-3
An- und Abbau	20-1
Anbausatz für feuchtes Silagegut, Montage	60-8

B

Ballendichte	30-13
Ballenzähler	35-2,50-22
Betrieb	30-1
Brandbekämpfung	05-7

E

Einlagerung	55-1
Einlaufzeit	30-5
Einstellungen	
–Ballendichte	30-13
–Ballenform-Tastarme	50-13
–Ballengrößenanzeiger	50-10
–Ballenübergrößeschalter	50-12
–Einzugsrollen-Abstreifer	60-6
–Garnarmweg	50-16
–Garnmesseramboß	50-11
–Gatterschalter	50-11
–Gurtlauf	50-9
–Gurtspannarmfeder	50-8
–Ketten	50-7
–Pickup-Ausgleichsfedern	50-14
–Pickup-Spannrolle	50-15
–Pickup-Vorrichtung	30-13
–Schwadformräder	30-14
–Spurweite, Traktor	10-1
–Teleskop-Gelenkwelle	20-2
–Zugpendel	10-1,20-1

G

Garnauswahl	15-1
Garnbindung	15-2
Gatterverriegelung	30-12
Gelenkwelle	05-6
Gesamtansicht	00-1
Gurtausbau	50-17
Gurteinbau	50-18
Gurtreparatur	50-19

H

Hochdruckflüssigkeiten	05-2
Hydraulikanschlüsse	10-2,20-3
Hydraulikschaltplan	50-6

I

Inhaltsverzeichnis	00-2
--------------------------	------

K

Ketten	40-3,50-7
--------------	-----------

M

Maisstengel-Ballen	30-2
--------------------------	------

R

Reifendruck	15-4
Rollen, Numerierung	50-3
Rundballen	
–Ablegen	30-11
–Ballenübergröße	30-12
–Ballenuntergröße	30-12
–Bildung	30-1
–Binden	30-10

Stichwortverzeichnis

S

Schaltplan	50-4
Scherbolzen	50-17
Schmierung	40-1
Schraubenzugmomente	50-2
Schwadformräder	30-14,35-1
Seriennummern	70-1
Sicheres Arbeiten	05-3
Sicherheit	05-1
Silage	30-3
Sonderausrüstungen	35-1
Spurweite, Traktor	10-1
Steuergerät	20-4
Störungssuche	45-1
Strohabweiser	10-2
Stromanschluß	20-4

T

Technische Daten	65-1
Transport	25-1

V

Verstopfung der Presse	30-14
Vorbereitungen	
–Erntegut	30-1
–Presse	15-1
–Traktor	10-1

W

Wartung	50-1
---------------	------

Z

Zapfwellendrehzahl	10-3
Zusammenbau	60-1
–Akustische Warnanlage anschließen	60-1
–Anbausatz für feuchtes Silagegut montieren ..	60-8
–Silage-Anbausatz montieren	60-6
–Steckdosen-Einbau	60-1,3,4

Mit uns schaffen Sie Ihre Arbeit

JOHN DEERE-ERSATZTEILE

Wir beschaffen Ihnen in kürzester Zeit JOHN DEERE Original-Ersatzteile und helfen so, lange Ausfallzeiten zu vermeiden.

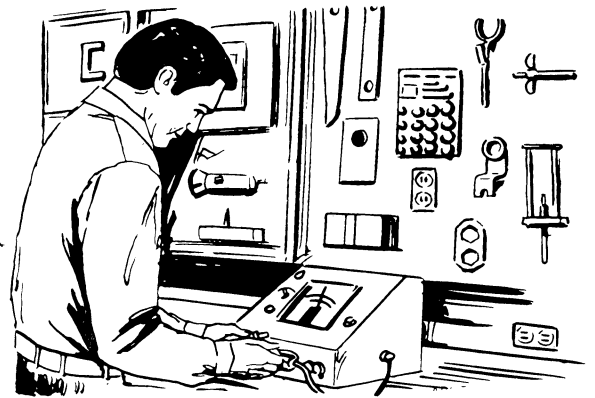
Da wir ein umfangreiches, gut sortiertes Lager halten, sind wir Ihrem Bedarf immer einen Schritt voraus.



TS100-ESPDAG-200488

DIE RICHTIGEN WERKZEUGE

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



TS101-ESPDAG-200488

GUT AUSGEBILDETE KUNDENDIENSTLEUTE

Für den JOHN DEERE-Kundendienst heißt es niemals: "Schule aus".

In regelmäßigen Kursen lernen unsere Mechaniker Ihre Maschinen und Geräte in- und auswendig kennen. Neue Wartungsmethoden runden das Programm ab. Das bringt Erfahrung, auf die Sie bauen können.



TS102-ESPDAG-200488

SCHNELL ZUR STELLE

Wir möchten Ihnen schnell und wirksam helfen, vor allem dann und dort, wo Sie Hilfe am nötigsten brauchen.

Wir reparieren bei Ihnen oder in unserer Werkstatt, ganz nach den Umständen. Kommen Sie zu uns und vertrauen Sie uns.

**JOHN DEERE hat den überlegenen Kundendienst:
Wir sind da, wenn Sie uns brauchen.**



TS103-ESPDAG-200488

