

Rundballenpressen F440M und F440R



BETRIEBSANLEITUNG Rundballenpressen F440M und F440R OMCC59649 AUSGABE H4 (ALLEMAND)

John Deere Arc-lès-Gray
(Diese Anleitung ersetzt OMCC59441 Ausgabe L3)
Europäische Ausgabe
PRINTED IN U.S.A.



Einleitung

Vorwort

LESEN SIE DIESE BETRIEBSANLEITUNG SORGFÄLTIG DURCH, um sich mit der korrekten Bedienung und Wartung der Maschine vertraut zu machen und um Verletzungen oder Maschinenschäden zu vermeiden. Geschieht dies nicht, können Verletzungen oder Maschinenschäden die Folge sein. Dieses Handbuch und die Warnschilder an der Maschine sind möglicherweise auch in anderen Sprachen erhältlich (zur Bestellung John Deere Händler aufsuchen).

DIESE BETRIEBSANLEITUNG GEHÖRT ZUR MASCHINE und muss bei einem Weiterverkauf dem Käufer der Maschine ausgehändigt werden.

Die MASSEINHEITEN in diesem Handbuch sind als metrische und US-Maßeinheiten angegeben. Nur die richtigen Ersatz- und Befestigungsteile verwenden. Für metrische Befestigungsteile und Zollbefestigungsteile sind spezielle metrische Schlüssel bzw. Zollschlüssel erforderlich.

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

Die PRODUKTIDENTIFIKATIONSNUMMERN (P.I.N.) sollten in den Abschnitten Spezifikationen oder Seriennummern vermerkt werden. Bitte alle Ziffern genau notieren. Im Falle eines Diebstahls können diese Nummern eine wichtige Hilfe für die Fahndung sein. Außerdem benötigt der John Deere Händler diese Nummern zur Bestellung von Ersatzteilen. Es ist ratsam, diese Nummern auch noch an einer anderen sicheren Stelle zu notieren.

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

DIESE RUNDBALLENPRESSE IST AUSSCHLIESSLICH für den üblichen Einsatz bei landwirtschaftlichen oder

gleichgearteten Arbeiten gebaut ("BESTIMMUNGSGEMÄSSER GEBRAUCH"). Jeder darüber hinausgehende Gebrauch gilt als nicht bestimmungsgemäß. Für hieraus resultierende Schäden oder Verletzungen haftet der Hersteller nicht; das Risiko hierfür trägt allein der Benutzer. Zum bestimmungsgemäßen Gebrauch gehört auch die Einhaltung der vom Hersteller vorgeschriebenen Betriebs-, Wartungs- und Instandhaltungsbedingungen.

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

GEBRAUCHTE PRODUKTE REGISTRIEREN. Wenn gebrauchte John Deere Produkte bei einem autorisierten John Deere Händler gekauft wurden, hat der Händler eine Aktualisierung der Garantierregistrierung vorgenommen und weitere Informationen sind von Ihrer Seite nicht erforderlich.

Wenn John Deere Produkte auf einer Auktion, bei einer Handelsfirma oder einem Landwirt gebraucht gekauft wurden, bitte jetzt eine Registrierung vornehmen. Die Firma John Deere und die John Deere Händler legen großen Wert auf die Sicherheit und Zufriedenheit ihrer Kunden. Ihr örtlicher John Deere Händler verfügt über die optimale Ausrüstung und ist bestrebt, Ihnen einen hervorragenden Kundendienst für Ihre Maschine zu bieten. Bitte geben Sie detaillierte Informationen zu Ihrem Produkt und Ihre Adresse online auf der landesspezifischen John Deere Website ein und wählen Sie Ihren Händler aus.

CC03745,0001132 -29-19NOV13-1/1

Inspektion vor Auslieferung

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

1. Radmuttern wurden mit dem vorgeschriebenen Drehmoment angezogen. Siehe Drehmoment der Radmuttern prüfen im Abschnitt Vorbereiten der Ballenpresse.
2. Reifendruck wurde überprüft und, falls erforderlich, eingestellt. Siehe Reifendruck im Abschnitt Vorbereiten der Ballenpresse.
3. Befestigungsschrauben für Deichselrahmen und Anhängervorrichtung wurden mit dem vorgeschriebenen Drehmoment angezogen. Siehe Jährlich - Deichselrahmen und Anhängervorrichtung im Abschnitt Schmierung und Wartung.
4. Ölstand im Getriebe überprüft und Öl nachgefüllt (falls erforderlich). Siehe Abschnitt Schmierung und Wartung.
5. Alle Schmiernippel wurden geschmiert. Siehe Abschnitt Schmierung und Wartung.
6. Ketten wurden ordnungsgemäß gespannt und geschmiert. Siehe Abschnitt Schmierung und Wartung sowie Wartung.
7. Sensoren korrekt eingestellt. Siehe Abschnitt Wartung.
8. Hydraulikschläuche und -anschlüsse wurden auf Dichtheit geprüft.
9. Lack und Aufkleber sind einwandfrei.
10. Netzmesser wurde abgewischt.
11. Batteriekabelbaum wurde eingebaut (falls erforderlich).
12. Probelauf der Maschine wurde durchgeführt.
13. Gatter öffnet und schließt ungehindert.
14. Monitor funktioniert einwandfrei.
15. Hydraulische Gatterverriegelung funktioniert einwandfrei.
16. Schneideinrichtung funktioniert einwandfrei.
17. Betriebsanleitung wurde dem Kunden übergeben.
18. Der Kunde wurde mit der Bedienung und den Sicherheitsmaßnahmen der Maschine vertraut gemacht.

Datum:

Unterschrift des Händlers/KD-Fachmanns:

Inhalt

	Seite		Seite
Typenbild		ANTRIEBSKETTEN	10-2
Typenbild	00-1	Teleskopantriebswelle der Ballenpresse	10-2
Sicherheit		Ballenablage	10-2
Warnzeichen erkennen	05-1	Angehobenes Gatter	10-3
Sicherheitshinweise beachten	05-1	Gatter-Sicherheitsverriegelung	10-3
Warnbegriffe verstehen	05-1	Öffnen des Gatters	10-4
Straßenverkehrsbestimmungen einhalten	05-2	Pickupvorrichtung	10-4
Zubehör sicher lagern	05-2	Befestigungsschraube der Anhängelplatte	10-4
Vorbereitungen für den Notfall	05-2	Befestigungsschrauben des Deichselrahmens ..	10-5
Schutzkleidung tragen	05-3	Druckspeicher	10-5
Umgang mit Messern	05-3	Druckluftbehälter	10-5
Betriebssicherheit der Maschine	05-3		
Vorsicht bei sich drehenden Antriebswellen	05-4	Vorbereitung des Traktors	
Sicherheitsbeleuchtung und		Zugpendel einstellen	15-1
-einrichtungen benutzen	05-4	Zapfwellendrehzahl des Traktors wählen	15-1
Sicherheitskette verwenden	05-5	Einstellen der Zusatzsteuergeräte des	
Maximale Transportgeschwindigkeit einhalten ...	05-5	Traktors	15-2
Zusatzgewicht, Spurbreite und		Voraussetzungen für die	
Reifendruck prüfen	05-6	Stromversorgung der	
Sicherer Betrieb der Ballenpresse	05-6	Rundballenpresse	15-2
Sichere Bedienung der Ballenpresse		Motorhalterung einbauen (Alle	
an Hängen	05-6	Traktoren außer Serien 6000, 6M,	
Brandverhütung	05-7	6R, 7000, 7R and 8000)	15-3
Im Brandfall	05-7	Monitorhalterung einbauen (Traktoren	
Gatter sicher arretieren	05-8	der Serie 6000, 6M, 6R, 7000 und 7R)	15-3
Ballenpresse sicher warten	05-8	Einbau des Batteriekabelbaums zum	
Maximaler Betriebsdruck der Hydraulikanlage ...	05-8	Anschließen des Kontrollmonitors	15-4
Sicherheit bei Wartungsarbeiten	05-9	BaleTrak-Monitor am Traktor einbauen	15-5
MENSCHEN UND TIERE SCHÜTZEN	05-9	Zugpendel-Strohabweiser	15-5
Vorsicht bei Hochdruckflüssigkeiten	05-10		
Sichere Wartung	05-10	Vorbereiten der Ballenpresse	
Vor Schweißarbeiten oder Erhitzen von		Netzrolle auswählen	20-1
Teilen Farbe entfernen	05-11	Aufbewahrung der Netzrolle	20-1
Hitzeentwicklung im Bereich von		Pflege des Netzbindemechanismus	20-1
Druckleitungen vermeiden	05-11	Netzrolle einlegen	20-2
Sichere Wartung von Druckspeicher-		Garnauswahl	20-4
systemen	05-12	Pflege der Garnrolle	20-4
Hochdruckstrahl nicht auf		Garnkasten auffüllen	20-4
Sicherheitsaufkleber richten	05-12	Garnknoten	20-5
Hochdruckstrahl nicht auf Zylinder richten	05-12	Garn durch Garnkasten führen	20-5
Vorschriftsmäßige Beseitigung von Abfällen	05-13	Garn vom Garnkasten zu Garnarmen führen	20-6
		Einstellen der Rampe zur Ballenablage	20-7
		Reifendruck	20-7
		Drehmoment der Radmuttern prüfen	20-8
Warnschilder			
Warnbildzeichen	10-1		
Betriebsanleitung	10-1		
REPARATUR UND WARTUNG	10-1		

Fortsetzung nächste Seite

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

COPYRIGHT © 2014
John Deere GmbH & Co. KG Mannheim Regional Center
Zentralfunktionen
All rights reserved.
A John Deere ILLUSTRATION © Manual
Previous Editions
Copyright © 2013

Seite	Seite
An- und Abbau	
Deichsel einstellen.....	25-1
Teleskopantriebswelle an Zapfwelle des Traktors anschließen.....	25-4
Halterung für Teleskopantriebswelle.....	25-4
Sicherheitskette befestigen.....	25-5
Deichselstütze in Ruhestellung bringen.....	25-5
An Hydrauliksystem des Traktors anschließen ..	25-6
Hydraulische Bremsen anschließen (wenn vorhanden).....	25-9
Druckluftbremsen anschließen (falls vorhanden).....	25-9
Siebenpolige Anhängersteckdose anschließen.....	25-10
Kabelbaum der Presse an BaleTrak-Monitor anschließen.....	25-10
Teleskopantriebswelle von Zapfwelle des Traktors trennen.....	25-11
Teleskopantriebswelle ablegen.....	25-11
Deichselstütze verwenden.....	25-12
Hydraulikschläuche aufbewahren.....	25-12
Transport und Abstellen	
Transport der Ballenpresse auf öffentlichen Straßen.....	30-1
Empfohlene Warnleuchten.....	30-1
Verriegelung der seitlichen Klappen prüfen.....	30-2
Standard-Stützräder in Transportstel- lung bringen.....	30-2
Nachlauf-Stützräder in Transportstel- lung bringen.....	30-3
Maschine parken (Pressen mit hydraulischen Bremsen).....	30-3
Maschine abstellen (Ballenpressen mit Druckluftbremsen).....	30-3
Einlaufzeit	
Einlaufzeit der Ballenpresse.....	32-1
Nach den ersten 10 Betriebsstunden - Drehmoment der Radmuttern.....	32-1
Nach den ersten 50 Betriebsstunden - Getriebegehäuse.....	32-1
Nach den ersten 50 Betriebsstunden - Drehmoment der Radmuttern.....	32-1
Betrieb der Ballenpresse - Allgemeines	
Vor jedem Einsatz der Ballenpresse.....	35-1
Reinigen der Maschine zur Brandverhütung.....	35-1
Bedienen des Druckwassertanks.....	35-2
Vorbereiten des Ernteguts.....	35-3
Seitliche Klappe öffnen und schließen.....	35-3
Gatterverriegelungsventil.....	35-4
Vor dem Einschalten der Zapfwelle (Ballenpressen ohne BaleTrak Plus).....	35-4
Anheben oder Absenken der Pickupvorrichtung (Pressen ohne BaleTrak Plus).....	35-5
Anheben oder Absenken der Pickupvorrichtung (Pressen mit BaleTrak Plus).....	35-5
Höhe der Pickupvorrichtung einstellen.....	35-6
Ausgleichsfeder der Pickupvorrichtung einstellen.....	35-6
Standard-Stützräder der Pickupvorrichtung einstellen.....	35-7
Nachlauf-Stützräder der Pickupvorrichtung einstellen.....	35-7
Abweisblech für kurzes Erntegut einstellen (falls vorhanden).....	35-8
Schwadverdichterwalze einstellen (falls vorhanden).....	35-8
Messer der Schneideinrichtung ein- oder ausfahren (Ballenpressen ohne BaleTrak Plus).....	35-9
Messer der Schneideinrichtung ein- oder ausfahren (Ballenpressen mit BaleTrak Plus).....	35-9
Ballendichte einstellen.....	35-10
Ballendichteanzeige.....	35-10
Garnbindungspunkt einstellen (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)...	35-11
Maximale Ballengröße einstellen.....	35-12
Pressgutzufuhr.....	35-13
Kurzes, trockenes und glattes Erntegut pressen.....	35-13
Betrieb der Presse beim Pressen von Maisstengeln.....	35-13
Betrieb der Ballenpresse bei Silage und nassem Erntegut.....	35-14
Die Ballenpresse von Hand drehen.....	35-14
Verstopfung des Zuführrotors beseitigen (Ballenpressen ohne BaleTrak Plus und ohne absenkbares Bodenblech).....	35-15
Verstopfung des Zuführrotors beseitigen (Ballenpressen ohne BaleTrak Plus und mit absenkbarem Bodenblech).....	35-16
Verstopfung des Zuführrotors beseitigen (Ballenpressen mit BaleTrak Plus).....	35-16
Netzbindespannung einstellen.....	35-17
Betrieb mit BaleTrak Monitor	
BaleTrak Easy Monitor.....	38-1
BaleTrak Monitor.....	38-2
BaleTrak Plus Monitor.....	38-3
BaleTrak Easy Monitor - Beschreibung der Tastatur und des LCD-Bildschirms.....	38-4
BaleTrak Monitor- Beschreibung der Tastatur....	38-5

Fortsetzung nächste Seite

Seite	Seite		
BaleTrak Plus Monitor – Beschreibung der Tastatur	38-6	manzeiger und ohne BaleTrak Easy Monitor)	38-26
Beschreibung des LCD-Bildschirms (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor) ..	38-7	Manueller Start des Bindevorgangs (Ballenpresse mit Ballenfor-	
Ein-und Ausschalten des Monitors (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)	38-8	manzeiger und ohne BaleTrak Easy Monitor)	38-27
Ein-und Ausschalten des Monitors (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)	38-10	Manuelles Binden der Ballen	38-28
Anzeige des aktuellen Bindungssystems (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)	38-11	Anheben oder Absenken der Pickupvorrichtung (Ballenpressen mit BaleTrak Plus Monitor)	38-28
Auswahl des aktuellen Bindungssystems (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)	38-12	Messer der Schneideinrichtung ein- oder ausfahren (Ballenpressen mit BaleTrak Plus Monitor)	38-29
Auswahl des aktuellen Bindungssystems (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)	38-13	Verstopfung des Zuführrotors beseitigen (Ballenpressen mit BaleTrak Plus Monitor)	38-30
Auswahl des aktuellen Bindungsprogramms (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)	38-14	Richtlinien zum Formen eines optimalen Ballens (Ballenpressen ohne Ballenformanzeiger)	38-31
Anzahl der Netzumwicklungen einstellen	38-15	Richtlinien zum Formen eines optimalen Ballens (Ballenpressen mit Ballenformanzeiger)	38-32
Einstellen des Garnabstandes	38-16	Ballen formen (Ballenpresse mit Ballenformanzeiger)	38-34
Anzahl der Garnschlingen am Bindungsstart (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor) einstellen	38-16	Ballenzähler verwenden (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)	38-35
Anzahl der Garnschlingen am Bindungsstart (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor) einstellen	38-17	Ballenzähler verwenden (Ballenpresse mit BaleTrak Monitor und BaleTrak Plus Monitor)	38-37
Anzahl der Garnschlingen am Bindungsende (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor) einstellen	38-17	Warnpiktogramme (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)	38-38
Anzahl der Garnschlingen am Bindungsende (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor) einstellen	38-18	Diagnosecode	38-39
Abstand der Bindungsenden einstellen	38-19		
Manueller Start eines automatischen Bindevorgangs (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)	38-20		
Manueller Start eines automatischen Bindevorgangs (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)	38-21		
Automatischer Start eines Bindevorgangs (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)	38-22		
Automatischer Start des Bindevorgangs (Ballenpresse ohne Ballenformanzeiger und ohne BaleTrak Easy Monitor)	38-23		
Automatischer Start des Bindevorgangs (Ballenpresse mit Ballenformanzeiger und ohne BaleTrak Easy Monitor)	38-24		
Manueller Start des Bindevorgangs (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor) ..	38-25		
Manueller Start des Bindevorgangs (Ballenpresse ohne Ballenfor-			

Zusatzausrüstungen

Zusatzgurte	40-1
Abdeckungen für Messerschlitze	40-1
Batteriekabelbaum für Monitor	40-1
Nachlauf-Stützräder	40-2

Schmierung und Wartung

Sichere Schmierung und Wartung der Maschine	45-1
Wartungsintervalle einhalten	45-1
Schmierung und Wartung durchführen	45-1
Schmierfett	45-2
Getriebeöl	45-2
Schmiermittel für automatisches Schmiersystem	45-3
Öl für Zentralschmierung der Ketten	45-3
Alternative und synthetische Schmierstoffe	45-3
Lagerung von Schmierstoffen	45-3
Mischen von Schmierstoffen	45-4
Automatisches Schmiersystem, Allgemeines (Falls mit Patronenpumpe ausgestattet)	45-4

Fortsetzung nächste Seite

Seite	Seite		
Durchflussrate des Automatischen Schmiersystems einstellen (Falls mit Patronenpumpe ausgestattet).....	45-5	Jährlich - Drehmoment der Radmuttern prüfen.....	45-26
Lage der Komponenten für Kettenschmiersystem.....	45-6	Jährlich - Wellen der Druckluftbremse.....	45-27
Ölfluss einstellen.....	45-8	Jährlich - Wellen der Hydraulikbremse.....	45-27
Kettenölleitung einstellen (MultiCrop-Ballenpresse).....	45-8	Jährlich - Bremsbacken der Druckluftbremse.....	45-28
Nach Bedarf – Behälter für die Zentralschmierung der Ketten auffüllen.....	45-9	Jährlich - Bremsbacken der hydraulischen Bremse.....	45-28
Nach Bedarf – Filter des Ölbehälters reinigen.....	45-9	Jährlich - Bremszapfen.....	45-29
Nach Bedarf – Patrone des automatischen Schmiersystems tauschen (Falls mit Patronenpumpe ausgestattet).....	45-10	Jährlich - Deichselrahmen und Anhängervorrichtung.....	45-30
Nach Bedarf – Deichselstütze.....	45-10	Alle 2 Jahre - Achslager.....	45-31
Täglich - Brandverhütung.....	45-11	Alle 6 Jahre - Hydraulikschläuche.....	45-31
Täglich - Messer der Schneideinrichtung und absenkbares Bodenblech.....	45-11	Alle 10 Jahre - Druckspeicher.....	45-31
Täglich - Kette und Schrägförderer (Ballenpressen ohne automatisches Kettenschmiersystem).....	45-13	Störungssuche	
Nach den ersten 10 Betriebsstunden - Drehmoment der Radmuttern.....	45-15	Störungen der Pickupvorrichtung und Störungen bei der Pressgutzufuhr.....	50-1
Alle 10 Betriebsstunden – Rollen und Zuführrotor (Ballenpresse F440M).....	45-16	Allgemeine Störungen der Ballenpresse.....	50-5
Alle 10 Betriebsstunden - Rollen und Zuführrotor (Ballenpressen F440R ohne automatisches Schmiersystem).....	45-17	Ballenbeschaffenheit.....	50-7
Alle 10 Betriebsstunden - Nachlauf-Stützräder der Pickupvorrichtung (falls vorhanden).....	45-18	Störungen bei Silage.....	50-7
Alle 30 Stunden – Antriebswellenlager (Ballenpressen ohne automatisches Schmiersystem).....	45-18	Störungen der Netzbindevorrichtung.....	50-8
Alle 30 Betriebsstunden – Garnbindemechanismus.....	45-19	Garnbindung.....	50-11
Nach den ersten 50 Betriebsstunden - Drehmoment der Radmuttern.....	45-19	Kettenschmiersystem.....	50-13
Nach den ersten 50 Betriebsstunden - Getriebegehäuse.....	45-20	Automatisches Schmiersystem (Falls mit Patronenpumpe ausgestattet).....	50-14
Alle 50 Betriebsstunden - Kraftheber mit Kugelgelenk (falls vorhanden).....	45-20	BaleTrak-Kontrollmonitor.....	50-15
Alle 50 Betriebsstunden - Lager (MultiCrop-Presse).....	45-21	Wartung	
Alle 50 Betriebsstunden - Teleskopantriebswelle.....	45-22	Drehmomente für metrische Schrauben.....	55-1
Wöchentlich - Ölstand des Getriebegehäuses.....	45-22	Vor jeder Wartung.....	55-2
Wöchentlich – Behälter der Druckluftbremse prüfen und Wasser ablassen.....	45-23	Nummerierung der Rollen.....	55-2
Nach 1000 Ballen - Netzbindung.....	45-24	Nur John Deere Originalteile verwenden.....	55-3
Monatlich - Feststellbremse prüfen.....	45-25	Befüllen des Druckwassertanks.....	55-3
Monatlich - Prüfung des Druckwassertanks.....	45-25	Befestigungsmuttern der Rollenzahnräder anziehen.....	55-5
Alle 500 Betriebsstunden oder jährlich - Getriebeöl ablassen und nachfüllen.....	45-26	Hydraulikkomponenten ersetzen.....	55-6
		Bezeichnung der Ketten der Ballenpresse (MultiCrop-Ballenpresse).....	55-7
		Bezeichnung der Ketten der Ballenpresse (MultiCrop-Ballenpressen ausgenommen).....	55-8
		Antriebskette der Pickupvorrichtung einstellen.....	55-9
		Hauptantriebskette einstellen.....	55-10
		Antriebskette für Rollen am Rahmen einstellen.....	55-11
		Antriebskette des Schrägförderers einstellen (MultiCrop-Ballenpressen).....	55-12
		Kette des Schrägförderers einstellen (MultiCrop-Ballenpressen).....	55-13
		Antriebskette der Gatterrolle einstellen (MultiCrop-Ballenpressen ausgenommen).....	55-14
		Antriebskette des Zuführrotors einstellen.....	55-15
		Scherbolzen der Teleskopantriebswelle austauschen (falls vorhanden).....	55-16
		Pumpe des Kettenschmiersystems entlüften.....	55-16

Fortsetzung nächste Seite

Seite	Seite
Automatisches Schmiersystem entlüften (Falls mit Patronenpumpe ausgestattet) 55-17	Diagnosemodus: Benutzerparameter (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor) 56-7
Schmiervorrichtungen einstellen 55-17	Diagnosemodus: Benutzerparameter (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor) .. 56-8
Messer der Schneideinrichtung ersetzen 55-18	Kanal 001: Auf Werkseinstellungen zurücksetzen (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)..... 56-9
Messer der Schneideinrichtung schärfen 55-19	Kanal 001: Auf Werkseinstellungen zurücksetzen (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)..... 56-10
Abstreifer der Rotor-Förderschnecke einstellen (Ballenpressen ohne absenkbares Bodenblech) 55-19	Kanal 002: Programm für Garnbindung von trockenem Stroh 56-11
Abstreifer der Förderschnecke des Rotors einstellen (Ballenpressen mit absenkbarem Bodenblech) 55-20	Kanal 003: Garnbindungsprogramm mit Ausfahren des Garnarms 56-12
Abstreifer der Rolle (Nr. 13) einstellen 55-21	Kanal 004: Zusammenziehen der Bindung 56-13
Rollenabstreifer einstellen (Nr. 13, Nr. 14 und Nr. 15) 55-22	Kanal 005: nicht belegt 56-13
Gummischutz einstellen 55-22	Kanäle 006 und 007: Kalibrierung des Ballenformpotentiometers RB323 und RB324 (falls vorhanden) 56-14
Garnbremsen einstellen 55-23	Kanal 008: Maßeinheiten (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor) ... 56-15
Riemenscheibenhaltungen einstellen 55-24	Kanal 008: Maßeinheiten (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor) 56-16
Garnbindungs-Anfangspunkt einstellen 55-25	Kanal 009: Verzögerung der Netzbindung (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor) 56-17
Garmesser ausrichten 55-26	Kanal 009: Verzögerung der Netzbindung (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor) 56-18
Netzmesser aus- und einbauen 55-30	Kanal 010: nicht belegt 56-18
Netzmesser schärfen 55-31	Kanal 011: Ballenformempfindlichkeit 56-19
Einstellliste Netzbindeeinrichtung 55-32	Kanal 012: Prüfung des Netzschnittsensors SB413 (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor) ... 56-20
Ebenheit der verzinkten Rolle prüfen 55-32	Kanal 012: Prüfung des Netzschnittsensors SB413 (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor) 56-21
Einstellen der Gegenmesser 55-33	Kanal 013: Prüfung des Sensors SB316 für maximale Ballengröße (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor) ... 56-22
Kunststoffrollen einstellen 55-34	Kanal 013: Prüfung des Sensors SB316 für maximale Ballengröße (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor) 56-23
Netzauslöserposition einstellen 55-35	Kanal 014: Prüfung des Sensors SB315 für Übergröße/Gatter (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor) ... 56-24
Bremse für Gummirolle einstellen 55-37	Kanal 014: Prüfung des Sensors SB315 für Übergröße/Gatter (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor) 56-25
Spannung des Riemens für Netzbindungsantrieb einstellen 55-38	Kanal 015 und 016: nicht belegt 56-25
Riemen für Netzbindungsantrieb aus- und einbauen 55-39	Kanal 017: Drehzahlsensor SB365 der Ballenpresse prüfen 56-26
Entfernen des um die Förderrollen gewickelten Netzes 55-39	
Lage der elektrischen Komponenten der Ballenpresse 55-40	
Erfassungsbereich des Sensors ermitteln 55-41	
Sensor SB315 für Ballenüber- größe/Gatter und Sensor SB316 für maximale Ballengröße einstellen 55-41	
Drehzahlsensor SB365 der Ballenpresse einstellen 55-42	
Netzsensor SB413 einstellen 55-43	
Garnscheibensensoren SB421 und SB422 einstellen 55-44	
Sensor SB533 für absenkbares Bodenblech einstellen 55-44	
Messersensor SB554 der Schneideinrichtung einstellen 55-45	
Rundballenpresse Aufhängepunkte 55-45	
Rad aus- und einbauen 55-46	
Stützrad reparieren 55-46	
Wartung des BaleTrak Monitors	
Lage der elektrischen Komponenten 56-1	
Liste der Diagnosecodes 56-2	

Fortsetzung nächste Seite

Seite	Seite		
Kanal 018: Prüfung des Stromverbrauchs des Auslösers (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor) ...	56-27	Presse für den Saisonbeginn vorbereiten	60-2
Kanal 018: Prüfung des Stromverbrauchs des Auslösers (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)	56-28	Technische Daten	
Kanal 019: Voltmeter (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)	56-29	Technische Angaben für die Ballenpresse F440R	65-1
Kanal 019: Voltmeter (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)	56-29	Technische Angaben für Ballenpresse F440M ...	65-2
Kanal 020: Prüfung des LCD-Bildschirms (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)	56-30	EG-Konformitätserklärung	65-3
Kanal 020: Prüfung des LCD-Bildschirms (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)	56-30	Zollunion–EAC	65-4
Kanal 021: Maximaler Stromverbrauch des Auslösers (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)	56-31	Seriennummer	
Kanal 021: Maximaler Stromverbrauch des Auslösers (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)	56-32	Beschreibung des Seriennummernschilds	70-1
Kanal 022: Prüfung des Garnscheibensensors SB422	56-33	Identifikationsnummer der Ballenpresse	70-1
Kanal 023: Prüfung des Garnscheibensensors SB421	56-34	Eigentumsnachweise aufbewahren	70-2
Kanal 024: Sensor für absenkbares Bodenblech SB533 prüfen	56-35	Maschinen sicher abstellen	70-2
Kanal 025: Messersensor der Schneideinrichtung SB554 prüfen	56-36		
Kanal 026, 027 und 028: nicht belegt	56-36		
Kanal 029: Kalibrierung des Garnauslösers MB421 (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor) ...	56-37		
Kanal 029: Kalibrierung des Garnauslösers MB421 (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)	56-38		
Kanal 030: Garnauslöserhub (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor) ...	56-39		
Kanal 030: Garnauslöserhub (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)	56-40		
Kanal 031: Garnbindungsende einstellen (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)	56-41		
Kanal 031: nicht belegt	56-41		
Kanal 032: Automatischer Start eines Bindevorgangs (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)	56-42		
Kanal 032: Automatischer Start eines Bindevorgangs (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)	56-43		
Kanal 033: nicht belegt	56-44		
Einlagerung			
Ballenpresse für die Einlagerung vorbereiten	60-1		
Einlagerung am Ende der Erntesaison	60-1		

Typenbild

Typenbild



CC205236

Die Abbildung zeigt Rundballenpresse F440R

CC205236—UN—10OCT13

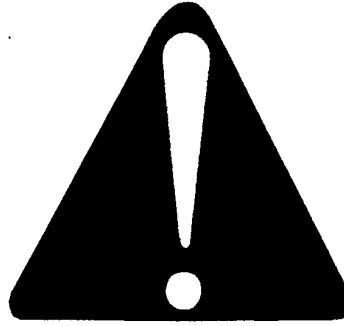
DC82261,00003C9 -29-08NOV13-1/1

Sicherheit

Warnzeichen erkennen

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

Befolgen Sie alle Sicherheitshinweise sowie die allgemeinen Unfallverhütungsvorschriften.



TB1389 —UN—28JUN13

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

Sicherheitshinweise beachten

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

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

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

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



TS201 —UN—15APR13

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

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

Warnbegriffe verstehen

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

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



▲ VORSICHT

▲ ACHTUNG

TS187 —29—30SEP88

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

Straßenverkehrsbestimmungen einhalten

Beim Befahren von öffentlichen Straßen stets die entsprechenden Bestimmungen einhalten.



H28930 —UN—30JUN89

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

Zubehör sicher lagern

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

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



TS219 —UN—23AUG88

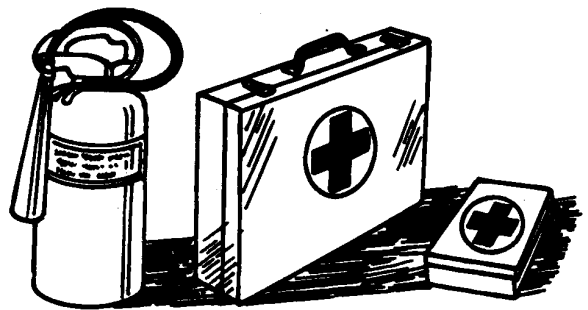
DX,STORE -29-28OCT09-1/1

Vorbereitungen für den Notfall

Im Brandfall gerüstet sein.

Feuerlöscher und Verbandskasten in greifbarer Nähe aufbewahren.

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



TS291 —UN—15APR13

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

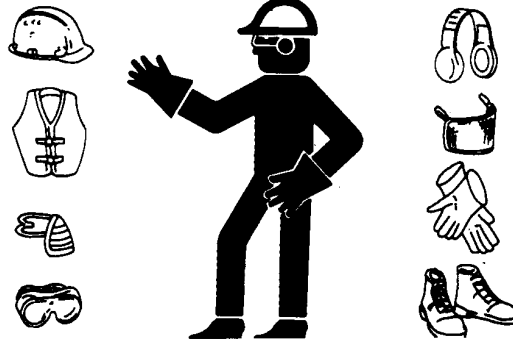
Schutzkleidung tragen

Enganliegende Kleidung und entsprechende Sicherheitsausrüstung bei der Arbeit tragen.

Langanhaltende Lärmbelastigungen können zu Gehörschäden oder Taubheit führen.

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

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

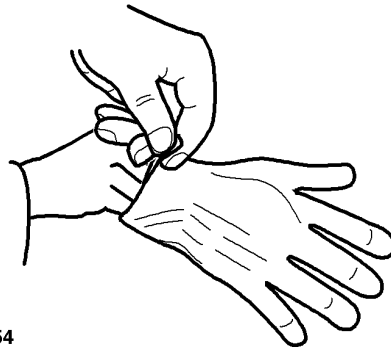


T5206 —UN—15APR13

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

Umgang mit Messern

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



CC1026954

CC1026928 —UN—26JAN05

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

Betriebssicherheit der Maschine

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

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

Vorsicht bei sich drehenden Antriebswellen

Beim Verfangen in sich drehenden Antriebswellen kann es zu schweren oder tödlichen Verletzungen kommen.

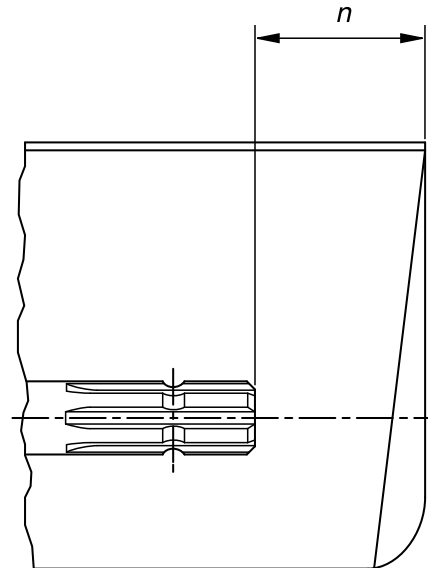
Alle Schutzvorrichtungen müssen in Ordnung und an der betreffenden Stelle richtig angebracht sein. Sich vergewissern, dass das Wellenschutzrohr frei drehen kann.

Eng anliegende Kleidung tragen. Den Motor abstellen und sicherstellen, dass die Antriebswelle der Zapfwelle zum Stillstand gekommen ist, bevor Einstellungen, Anschlüsse oder die Reinigung von Geräten, die von der Zapfwelle angetrieben werden, vorgenommen werden.

Zwischen Zapfwelle des Traktors und Antriebswelle des Anbaugeräts keinen Adapter anbringen, der den Antrieb eines für 540 1/min ausgelegten Anbaugeräts mit mehr als 540 1/min durch eine für 1000 1/min ausgelegte Zapfwelle ermöglicht.

Keinen Adapter anschließen, der bewirkt, dass ein Teil der sich drehenden Antriebswelle des Anbaugeräts, der Zapfwelle des Traktors oder des Adapters ungeschützt ist. Die Schutzvorrichtung des Traktors muss das Ende der verzahnten Welle und den aufgesteckten Adapter wie in der Tabelle angegeben überdecken.

Zapfwellen-typ	Durchmesser	Verzah-nung	$n \pm 5 \text{ mm (0.20 in.)}$
1	35 mm (1.378 in.)	6	85 mm (3.35 in.)
2	35 mm (1.378 in.)	21	85 mm (3.35 in.)
3	45 mm (1.772 in.)	20	100 mm (4.00 in.)



TS1644—UN—22AUG95

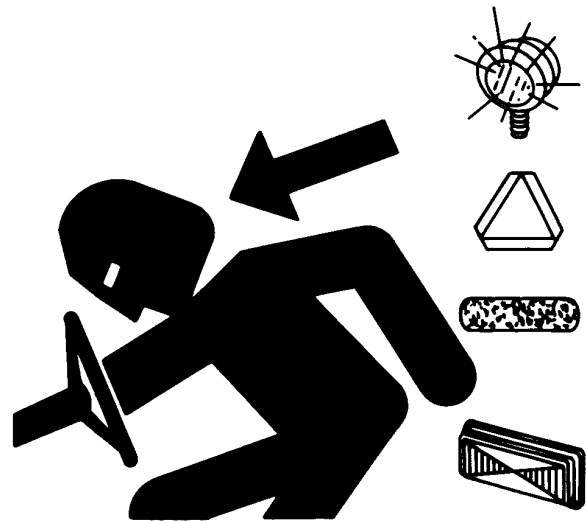
H96219—UN—29APR10

DX,PTO -29-30JUN10-1/1

Sicherheitsbeleuchtung und -einrichtungen benutzen

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

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



TS951—UN—12APR90

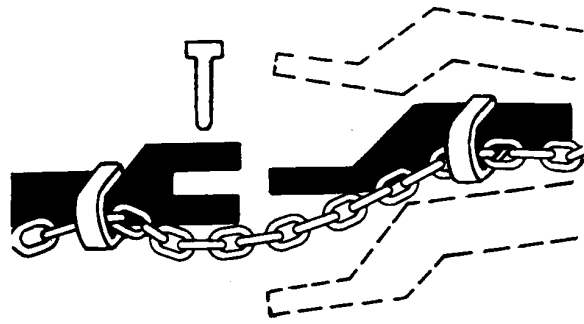
DX,FLASH -29-07JUL99-1/1

Sicherheitskette verwenden

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

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

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



TS217 —UN—23AUG88

DX.CHAIN -29-27OCT09-1/1

Maximale Transportgeschwindigkeit einhalten

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

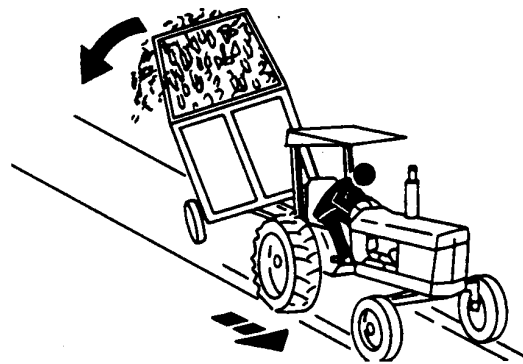
Beim Befahren öffentlicher Straßen stets die entsprechenden Straßenverkehrsbestimmungen einhalten.

HINWEIS: Weitere Informationen sind beim John Deere Händler erhältlich.

Das Bruttogewicht der Presse (PTAC) beim Transport des Gerätes nicht überschreiten.

Die Höchstgeschwindigkeit einiger Traktoren liegt über der maximalen Transportgeschwindigkeit dieser Pressen. Die maximale Transportgeschwindigkeit des Gerätes nicht überschreiten, auch wenn der Traktor, mit dem die Presse transportiert wird, eine höhere Geschwindigkeit fahren kann.

Ein Überschreiten der maximal zulässigen Transportgeschwindigkeit eines Gerätes kann folgendes verursachen:



TS216 —UN—23AUG88

- Verlust der Kontrolle über die Kombination Traktor/Gerät
- Eingeschränkte oder keine Bremswirkung
- Versagen der Reifen am Gerät
- Beschädigung an Rahmen oder Rahmenteilern des Gerätes

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

OUCC007,00018D5 -29-15DEC10-1/1

Zusatzgewicht, Spurbreite und Reifendruck prüfen

Sicherstellen, dass das Zusatzgewicht, die Spurbreite und der Reifendruck ausreichen, um die Stabilität von Traktor und Maschine unter allen Bedingungen zu gewährleisten, vor allem im Betrieb auf hügeligen Feldern oder unter sonstigen schwierigen Bedingungen. Siehe Betriebsanleitung des Traktors.



CC1031622

CC1031622—UN—29MAY09

OUCC006,0001546 -29-29MAY09-1/1

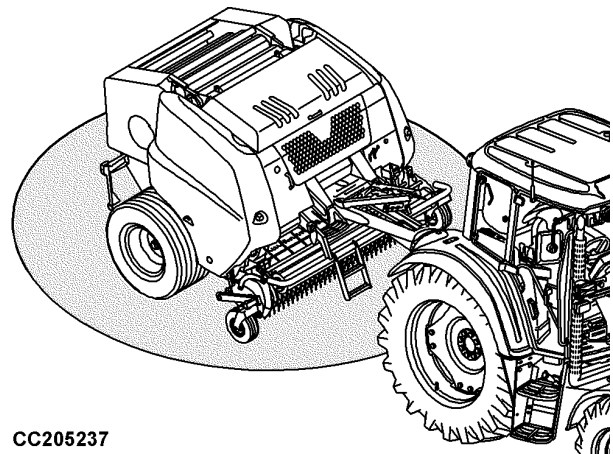
Sicherer Betrieb der Ballenpresse

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

KEINE Versuche unternehmen, BEI LAUFENDER BALLENPRESSE Erntegut oder Garn nachzuführen oder herauszuziehen. Die Ballenpresse zieht Erntegut schneller ein, als es losgelassen werden kann.

Die Zapfwelle ausschalten und den Motor abstellen.

Sich nie im Gefahrenbereich der laufenden Ballenpresse aufhalten.



CC205237

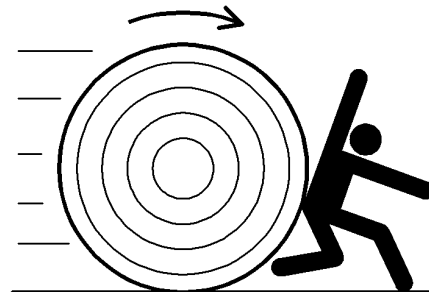
CC205237—UN—16OCT13

OUCC006,0001ACC -29-30AUG13-1/1

Sichere Bedienung der Ballenpresse an Hängen

Beim Arbeiten am Hang ist erhöhte Vorsicht erforderlich, da die Ballenpresse beim Überfahren eines Grabens, einer Vertiefung oder einer Bodenerhebung seitlich umkippen kann.

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



CC1038683

CC1038683—UN—19NOV12

OUCC006,00019C8 -29-16NOV12-1/1

Brandverhütung

Um das Risiko der Brandgefahr zu verringern, ist diesen Richtlinien vor allem bei trockenen Erntebedingungen Folge zu leisten:

- Die Maschine während des Arbeitstages abhängig von den Pressbedingungen mehrmals reinigen. Siehe Reinigen der Maschine zur Brandverhütung im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines".
 - Im Bereich der Ballenpresse und/oder auf dem Feld ist das Rauchen nicht gestattet.
 - Pressen der Ballen niemals abbrechen solange sich Erntegut in der Presskammer befindet.
 - Nachdem die Ballen gebunden wurden, diese sofort ablegen.
 - Die Maschine nicht für das Transportieren von Ballen verwenden.
 - Sollte die Maschine auf dem Feld abgestellt werden müssen, ist dies mit besonderer Sorgfalt zu erledigen. Sofern möglich, die Maschinen auf blankem Grund oder in einem Bereich mit umgebendem blanken Grund, abstellen.
 - Vor dem Verlassen der betriebenen Maschine sicherstellen, dass alle Bereiche soweit abgekühlt sind, dass sie keinen Brand auslösen können.
 - Wurden Ballen in nassem Zustand gepresst, kann es zur Selbstentzündung kommen. Die Maschine deshalb nicht unbeaufsichtigt in Ballennähe lassen.
- Den Zustand der Lager regelmäßig überprüfen. Siehe Brandverhütung - Täglich im Abschnitt "Schmierung und Wartung". Werden merkliche Veränderungen in der Maschinenleistung bemerkt, die auf die Fehlfunktion eines Teils hinweisen, das Pressen unverzüglich abbrechen. Zur Ursachenermittlung alle ungewöhnlichen Geräusche, Gerüche oder Beobachtungen untersuchen.
- Die Maschine mit einem Druckwassertank (9,5 l oder mehr) ausstatten. Siehe Betrieb des Druckwassertanks im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines".
- Bei Wartungsarbeiten sind die Richtlinien zur Brandverhütung zu beachten. Siehe Vor jeder Wartung im Abschnitt "Wartung".



TS227—UN—15APR13

DC82261.00004DF -29-14AUG14-1/1

Im Brandfall

Bei den ersten Anzeichen einer Störung die Arbeit unverzüglich abbrechen. Diese könnten sein: Brandgeruch, ein ungewöhnliches Geräusch sowie sichtbarer Rauch oder Flammen.

⚠ ACHTUNG: Verletzungen vermeiden. Nicht versuchen, ein Feuer zu löschen, das bereits zu weit fortgeschritten ist. Den Bereich so schnell wie möglich räumen. Die Feuerwehr anrufen.

Falls das Feuer sicher gelöscht werden kann:

- Den Traktor von der Maschine weg und gegen den Wind ausrichten, um ein Übergreifen des Feuers auf den Traktor zu vermeiden.
- Das Gatter öffnen, Erntegut vollständig aus der Presskammer entfernen und sich davon entfernen.
- Druckwassertank oder ähnliches Löschmittel direkt in den Brandherd richten; auch die angrenzenden Teile

abkühlen. Sich nicht unter ein geöffnetes Gatter stellen. Es könnte durch den Brand herunterfallen.



TS227—UN—15APR13

DC82261.00004DA -29-13AUG14-1/1

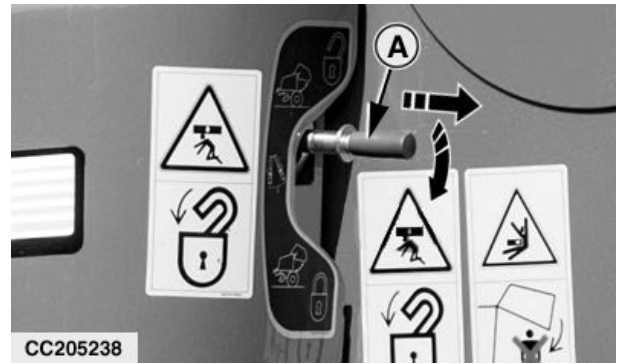
Gatter sicher arretieren

Hebel (A) für Gatterverriegelung in Sperrstellung bringen, bevor Arbeiten an der Ballenpresse bei angehobenem Gatter durchgeführt werden. Siehe Gatterverriegelungsventil im Abschnitt Betrieb der Ballenpresse - Allgemeines.

Um Verletzungen zu vermeiden, beim Anheben oder Absenken des Gatters stets einen ausreichenden Sicherheitsabstand einhalten.

Vor dem Betrieb des Gatters sicherstellen, dass sich niemand im Maschinenbereich aufhält.

Fremdkörper aus der Maschine entfernen. Siehe Abschnitt Betrieb der Ballenpresse - Allgemeines.



A—Hebel für Gatterverriegelung

CC205238 —UN—10OCT13

OUCC006,0001ACE -29-30AUG13-1/1

Ballenpresse sicher warten

Zur Erleichterung der Wartung der Presse die Mutter (A) mit einem Schraubenschlüssel drehen. Bei laufendem Motor des Traktors kein Werkzeug an der Welle ansetzen. Stets Werkzeug sofort nach Gebrauch von der Welle entfernen.

A—Mutter



CC205239 —UN—10OCT13

OUCC006,0001ACF -29-30AUG13-1/1

Maximaler Betriebsdruck der Hydraulikanlage

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

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

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

Sicherheit bei Wartungsarbeiten

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

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

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

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

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

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



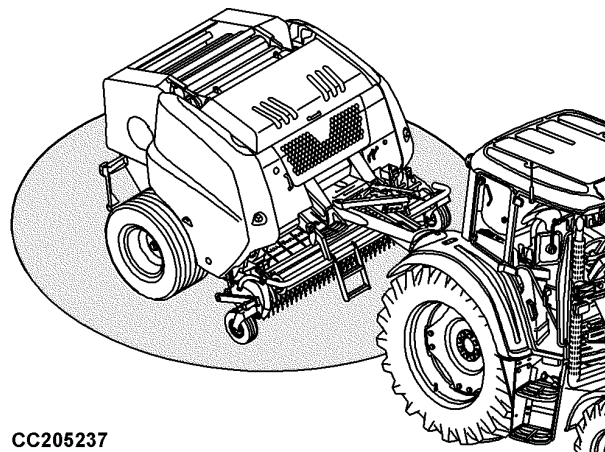
T5218 — UN — 23AUG88

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

MENSCHEN UND TIERE SCHÜTZEN

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

Menschen und Tiere von der Arbeitsstelle fernhalten.



CC205237

CC205237 — UN — 16OCT13

OUCC006,0001ACD -29-30AUG13-1/1

Vorsicht bei Hochdruckflüssigkeiten

Hydraulikschläuche regelmäßig - mindestens einmal jährlich - auf Leckage, Knicke, Schnitte, Brüche, Scheuerstellen, Blasenbildung, Korrosion, offenliegendes Gewebe oder andere Anzeichen von Verschleiß oder Beschädigung prüfen.

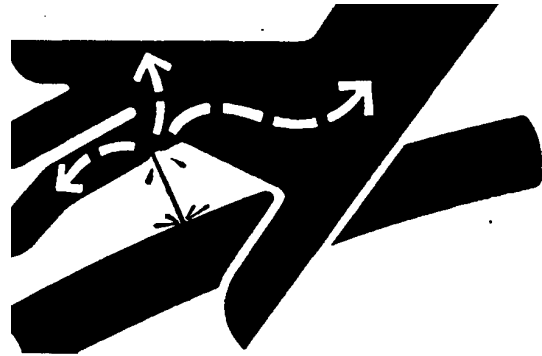
Abgenutzte oder beschädigte Schläuche unverzüglich durch von John Deere zugelassene Teile ersetzen.

Unter Druck austretende Flüssigkeiten können die Haut durchdringen und schwere Verletzungen verursachen.

Deshalb vor dem Trennen von Hydraulikleitungen und anderen Leitungen den Druck in der Anlage abbauen. Bevor der Druck wieder aufgebaut wird, alle Leitungsverbindungen festziehen.

Zur Suche nach Leckstellen ein Stück Karton verwenden. Hände und Körper vor Hochdruckflüssigkeiten schützen.

Bei Unfällen sofort einen Arzt aufsuchen. Wenn eine Flüssigkeit in die Haut eingedrungen ist, muss diese innerhalb einiger Stunden chirurgisch entfernt werden,



weil sonst Wundbrand auftreten kann. Ärzte, die mit dieser Art Verletzung nicht vertraut sind, sollten für die entsprechenden Informationen eine kompetente medizinische Quelle konsultieren. Entsprechende Informationen in englischer Sprache sind über Deere & Company Medical Department in Moline, Illinois, U.S.A. unter den Telefonnummern 1-800-822-8262 oder +1 309-748-5636 erhältlich.

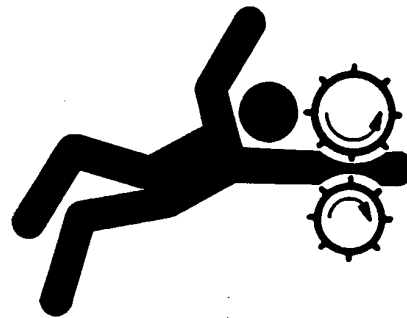
DX,FLUID -29-12OCT11-1/1

X9811 —UN—23AUG88

Sichere Wartung

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

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



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

TS228 —UN—23AUG88

Vor Schweißarbeiten oder Erhitzen von Teilen Farbe entfernen

Die Bildung von giftigen Dämpfen und Staub vermeiden.

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

Vor dem Erhitzen von Teilen Farbe entfernen:

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



TS220 — UN — 15APR13

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

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

Vorschriften zur Beseitigung von Farben und Lösungsmitteln beachten.

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

Hitzeentwicklung im Bereich von Druckleitungen vermeiden

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



TS953 — UN — 15MAY90

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

Sichere Wartung von Druckspeichersystemen

Flüssigkeiten oder Gase, die aus unter Druck stehenden Druckspeichersystemen austreten, wie sie bei Klima- und Hydraulikanlagen sowie Druckluftbremsen verwendet werden, können schwere Verletzungen verursachen. Übermäßig hohe Temperaturen können zum Platzen des Druckspeichers führen und unter Druck stehende Leitungen können dadurch abgerissen werden. Keine Schweiß- oder Lötarbeiten in der Nähe von Druckspeichern oder -leitungen durchführen.

Vor dem Ausbau von Druckspeichern den Druck im betreffenden System abbauen.

Vor dem Ausbau von Druckspeichern den Druck im Hydrauliksystem abbauen. Niemals versuchen, den Druckabbau im Hydrauliksystem oder Druckspeicher durch Lösen von Anschlüssen herbeizuführen.



Druckspeicher können nicht repariert werden.

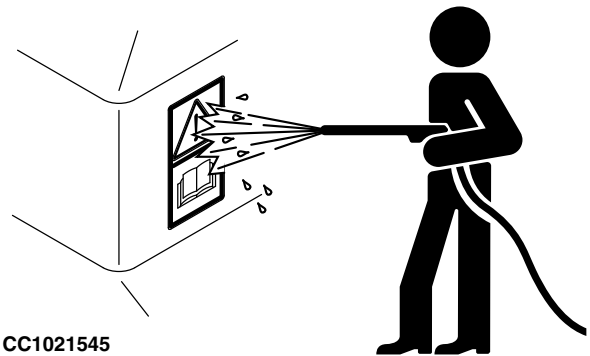
DX,WW,ACCLA2 -29-22AUG03-1/1

T5281 —UN—15APR13

Hochdruckstrahl nicht auf Sicherheitsaufkleber richten

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

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



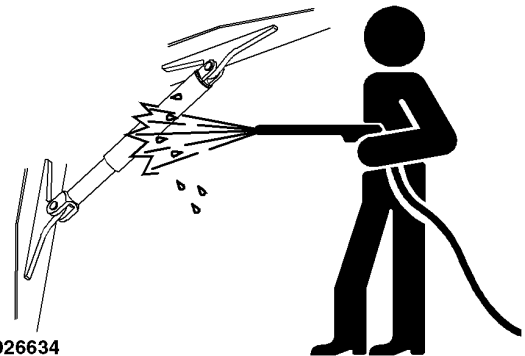
CC1021545

CC1021545 —UN—23APR02

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

Hochdruckstrahl nicht auf Zylinder richten

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



CC1026634

CC1026634 —UN—03DEC04

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

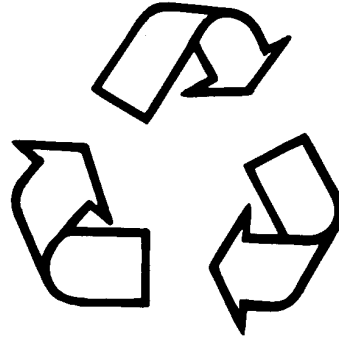
Vorschriftmäßige Beseitigung von Abfällen

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

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

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

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



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

TS1133 —UN—15APR13

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

Warnschilder

Warnbildzeichen

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

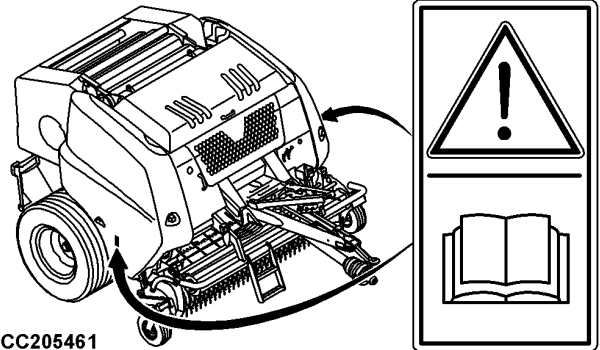


FX,WBZ -29-19NOV91-1/1

T5231 -29-07OCT88

Betriebsanleitung

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



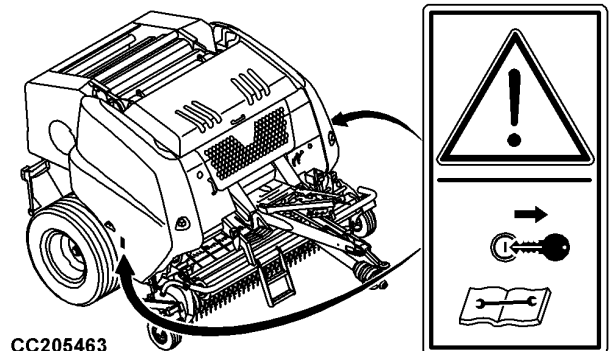
CC205461

OUC006,0001B05 -29-19SEP13-1/1

CC205461 -UN-16OCT13

REPARATUR UND WARTUNG

Vor Einstellungs-, Wartungs- und Reparaturarbeiten Motor abstellen, Feststellbremse einlegen oder Getriebe auf PARK stellen, den Traktor ausschalten und Schlüssel abziehen.



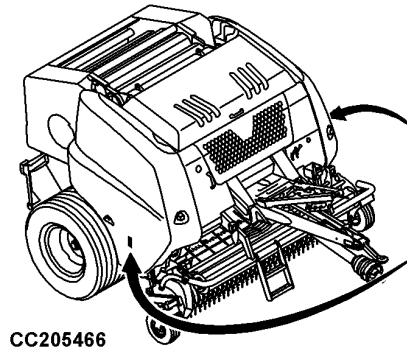
CC205463

OUC006,0001B06 -29-19SEP13-1/1

CC205463 -UN-16OCT13

ANTRIEBSKETTEN

Schutz nicht öffnen oder entfernen, wenn die Ballenpresse läuft.



CC205466

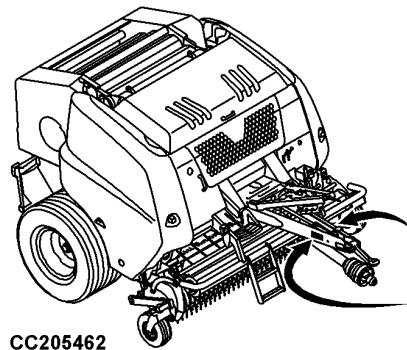


CC205466 —UN—17OCT13

OUCC006,0001B07 -29-19SEP13-1/1

Teleskopantriebswelle der Ballenpresse

Abstand zu der rotierenden Antriebswelle halten. Es besteht Verletzungsgefahr.



CC205462



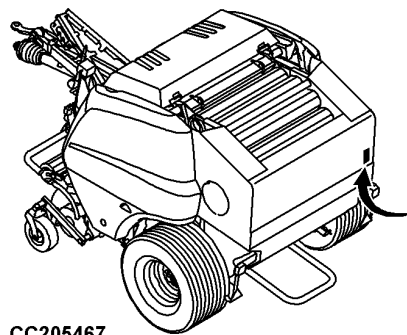
CC205462 —UN—17OCT13

OUCC006,0001B09 -29-19SEP13-1/1

Ballenablage

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

Sich vom hinteren Bereich der Ballenpresse fernhalten, während ein Ballen abgelegt wird, da sonst schwere oder sogar tödliche Verletzungen die Folge sein können.



CC205467



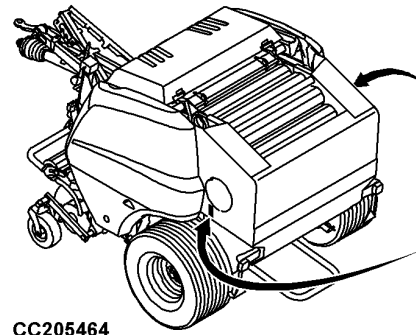
CC205467 —UN—17OCT13

OUCC006,0001B08 -29-19SEP13-1/1

Angehobenes Gatter

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

Sich vom Gefahrenbereich des angehobenen Gatters fernhalten, da dieses schneller schließt als es möglich wäre, sich davon zu entfernen. Schwere oder tödliche Verletzungen können die Folge sein.

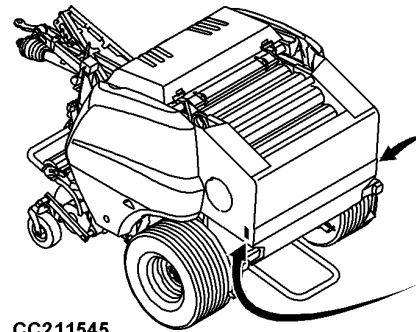


CC205464

Version 1



CC205464—UN—17OCT13



CC211545

Version 2



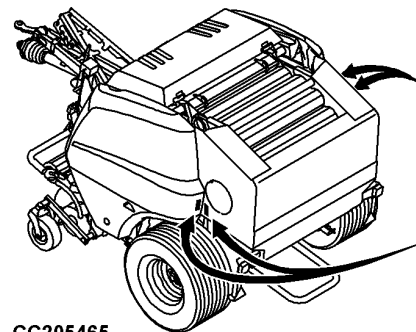
CC211545—UN—19JUN14

DC82261,00004CC -29-23JUN14-1/1

Gatter-Sicherungsverriegelung

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

Vor dem Entriegeln des Gatters Gefahrenbereich verlassen.

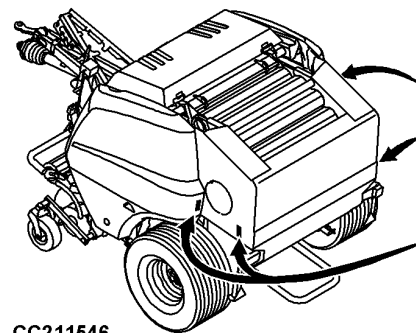


CC205465

Version 1



CC205465—UN—17OCT13



CC211546

Version 2



CC211546—UN—19JUN14

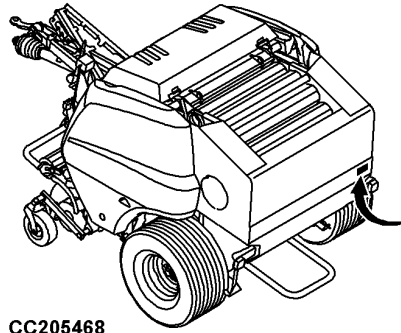
DC82261,00004CD -29-23JUN14-1/1

Öffnen des Gatters

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

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

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



CC205468



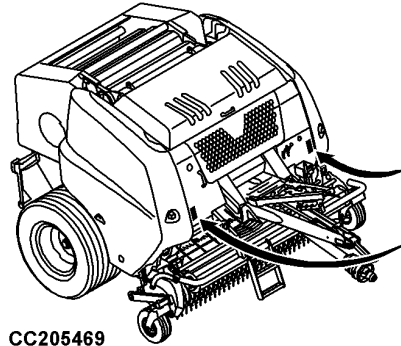
CC205468 — UN — 17OCT13

OUCC006,0001B0C -29-19SEP13-1/1

Pickupvorrichtung

Die rotierende Pickup kann eine Person schneller erfassen, als diese sich entfernen kann.

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



CC205469

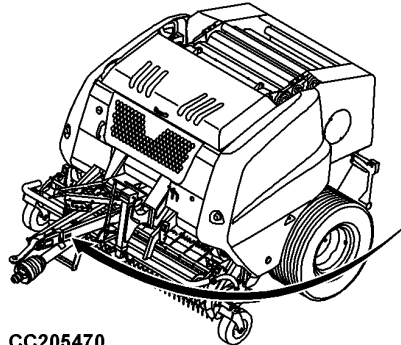


CC205469 — UN — 17OCT13

OUCC006,0001B0D -29-19SEP13-1/1

Befestigungsschraube der Anhängelplatte

Befestigungsschraube der Anhängelplatte nach Ablauf der vorgeschriebenen Zeiträume nachziehen.



CC205470



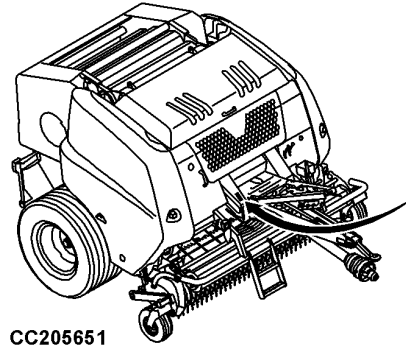
620 N.m (450 Lb.ft.)

CC205470 — UN — 16OCT13

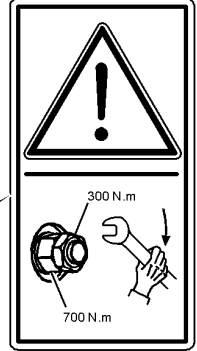
OUCC006,0001B10 -29-19SEP13-1/1

Befestigungsschrauben des Deichselrahmens

Befestigungsschrauben des Deichselrahmens nach Ablauf der vorgeschriebenen Zeiträume nachziehen.



CC205651

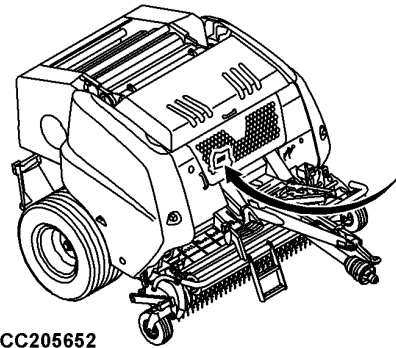


CC205651—UN—17OCT13

OUC006,0001B11 -29-19SEP13-1/1

Druckspeicher

Die Druckspeicher der Hydraulik stehen unter Druck. Die Druckspeicher nur vom John Deere Händler ausbauen und warten lassen. Der Händler muss die Anweisungen im Technischen Handbuch befolgen.



CC205652

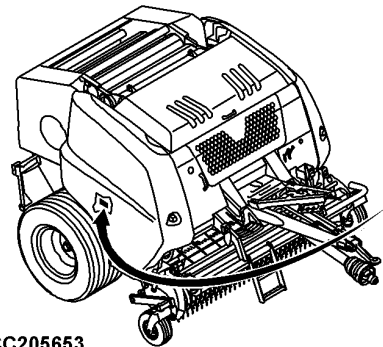


CC205652—UN—17OCT13

OUC006,0001B0E -29-19SEP13-1/1

Druckluftbehälter

Der Druckluftbehälter steht unter Druck. Der Behälter darf nur vom John Deere Händler ausgebaut und instand gesetzt werden.



CC205653



CC205653—UN—17OCT13

OUC006,0001B0F -29-19SEP13-1/1

Vorbereitung des Traktors

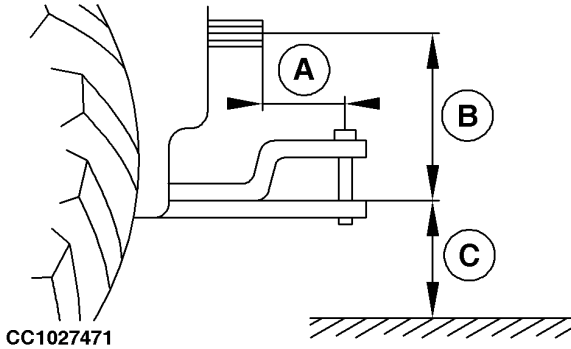
Zugpendel einstellen

WICHTIG: Vor dem Anhängen der Presse unbedingt das Zugpendel einstellen. Alle Abdeckungen wieder anbringen.

Die Anhängelbohrung des Zugpendels auf die Zapfwellenmitte ausrichten.

Zugpendel auf folgende Abmessungen einstellen:

	Spezifikation
Ende der Zapfwelle zur Achse des Anhängelbolzenlochs	
(A)—Abstand.....	350 mm (1 ft 2 in.)
Zapfwellenmitte zur Oberseite des Zugpendels	
(B)—Abstand.....	150—305 mm (6 — 12 in.)
Boden zur Oberseite des Zugpendels	
(C)—Abstand.....	330—510 mm (13 — 20 in.)



CC1027471 —UN—11JUL05

A—350 mm (1 ft 2 in.)
B—150 — 305 mm (6 — 12 in.)
C—330 — 510 mm (13 — 20 in.)

OUC849,0000124 -29-08NOV10-1/1

Zapfwellendrehzahl des Traktors wählen

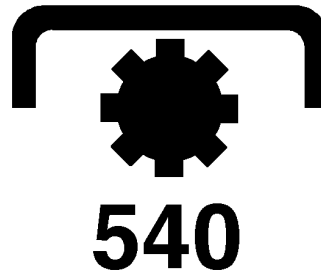
HINWEIS: Zur Wahl der Zapfwellendrehzahl siehe Schild vorn an der Ballenpresse.

Ballenpresse mit Getriebe für 540 1/min:

WICHTIG: Auf keinen Fall darf eine Presse, die für 540 1/min ausgelegt ist, durch eine Zapfwelle mit 750 oder 1000 1/min angetrieben werden. Traktor immer mit Zapfwellennendrehzahl laufen lassen. Zu hohe Drehzahlen führen zu Schäden an der Presse.

Die Größe der Zapfwelle muss 3,5 cm (1-3/8 in.) betragen.

Die Presse stets mit einer Zapfwellendrehzahl von 540 1/min betreiben.



CC1020007

CC1020007 —UN—09JUL01

Informationen zum Einbau der entsprechenden Zapfwelle und zur Einstellung der Zapfwellendrehzahl finden sich in der Betriebsanleitung des Traktors.

Fortsetzung nächste Seite

OUC006,00019B9 -29-13NOV12-1/2

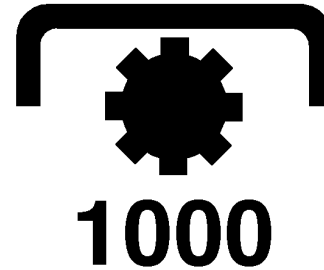
Ballenpresse mit Getriebe für 1000 1/min:

WICHTIG: Auf keinen Fall darf eine Presse, die für 1000 1/min ausgelegt ist, durch eine Zapfwelle mit 540 oder 750 1/min angetrieben werden. Traktor immer mit Zapfwellennendrehzahl laufen lassen. Zu hohe Drehzahlen führen zu Schäden an der Presse.

Die Größe der Zapfwelle muss 3,5 cm (1-3/8 in.) betragen.

Die Presse stets mit einer Zapfwelldrehzahl von 1000 1/min betreiben.

Informationen zum Einbau der entsprechenden Zapfwelle und zur Einstellung der Zapfwelldrehzahl finden sich in der Betriebsanleitung des Traktors.



CC007602

OUCC006,00019B9 -29-13NOV12-2/2

CC007602 —UN—02OCT96

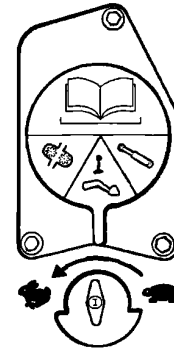
Einstellen der Zusatzsteuergeräte des Traktors

Zusatzsteuergeräte des Traktors auf eine Durchflussmenge von etwa 30 - 35 l/min (7.9 - 9.2 US gal/min) einstellen. Mit dieser Durchflussmenge sollte sich das Gatter innerhalb von ca. 3 Sekunden öffnen. Weitere Einstellhinweise sind in der Betriebsanleitung des Traktors zu finden.

Bei Traktoren der Serie 3000 sicherstellen, daß der Zusatzsteuergerätehebel in Neutralstellung ist, wenn er nicht benutzt wird.

Bei Traktoren der Serie 5000 den Zusatzsteuergerätehebel nicht ganz nach vorne bewegen, damit er in Neutralstellung zurückkehren kann, wenn er freigegeben wird.

Bei Traktoren der Serie 6000 und 7000, den Zusatzsteuergerätehebel nicht in eine der Raststellungen



CC000833

bringen, damit er in Neutralstellung zurückgehen kann, wenn er freigegeben wird.

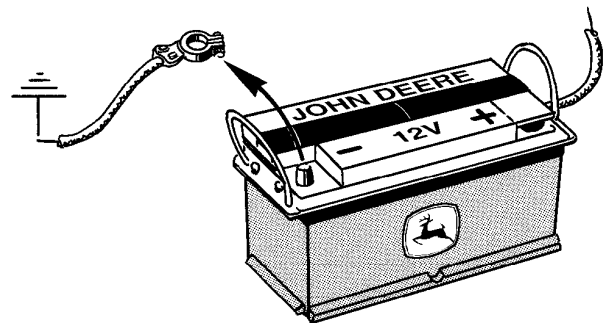
Bei Traktoren mit Einrastzeit diese auf 0 stellen.

OUCC006,0001B35 -29-04OCT13-1/1

CC000833 —UN—05APR95

Voraussetzungen für die Stromversorgung der Rundballenpresse

Die Rundballenpresse ist für einen Anschluß an 12 Volt-Anlagen mit negativem Masseanschluß ausgelegt.



CC1020363

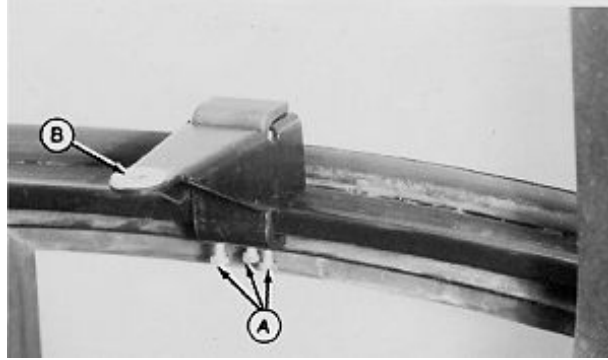
CC03745,0000288 -29-23AUG01-1/1

CC1020363 —UN—23AUG01

Motorhalterung einbauen (Alle Traktoren außer Serien 6000, 6M, 6R, 7000, 7R and 8000)

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

Bei Traktoren mit Fahrerkabine: Halterung zusammenbauen und an der Fensterbrüstung mit drei Sechskantschrauben (A) anbringen.



E21705—UN—15SEP88

Scheibe (B) auf die Bohrung setzen.

Halterung an Winkel befestigen.

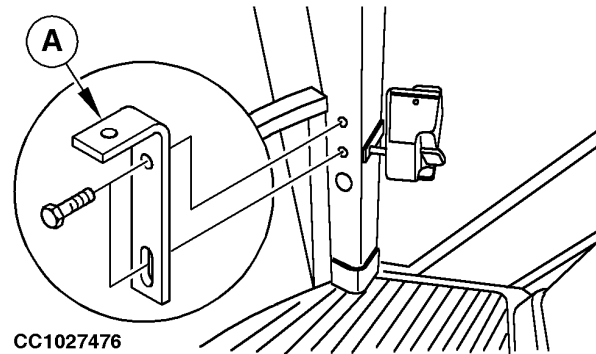
A—Sechskantschrauben

B—Scheibe

DC82261,00003F5 -29-12DEC13-1/1

Monitorhalterung einbauen (Traktoren der Serie 6000, 6M, 6R, 7000 und 7R)

1. Die beiden oberen Stopfen am rechten unteren Kabinenpfosten entfernen.
2. Winkel (A) am Kabinenpfosten anbringen. Mit zwei M10x20 Flanschschrauben befestigen.
3. Monitorhalterung (B) an Winkel (A) anbringen. Mit M10x35 Sechskantschraube (C), Unterlegscheibe und Flanschmutter (D) befestigen.
4. Monitor an Monitorhalterung (B) anbringen.

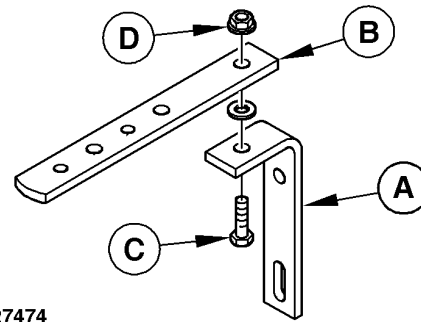


CC1027476

CC1027476—UN—11JUL05

A—Winkel
B—Monitorhalterung

C—Kopfschraube
D—Flanschmutter



CC1027474

CC1027474—UN—11JUL05

DC82261,00003F4 -29-12DEC13-1/1

Einbau des Batteriekabelbaums zum Anschließen des Kontrollmonitors

Der Kontrollmonitor MUSS an die Steckdose (A) und den Batteriekabelbaum (B) angeschlossen werden, die zusammen mit dem Monitor geliefert werden. Dadurch werden elektrische Störungen vermieden, die entstehen können, wenn die am Traktor vorhandene Steckdose benutzt wird. Den Kabelbaum (B) direkt an der Batterie anschließen.

Wie folgt vorgehen:

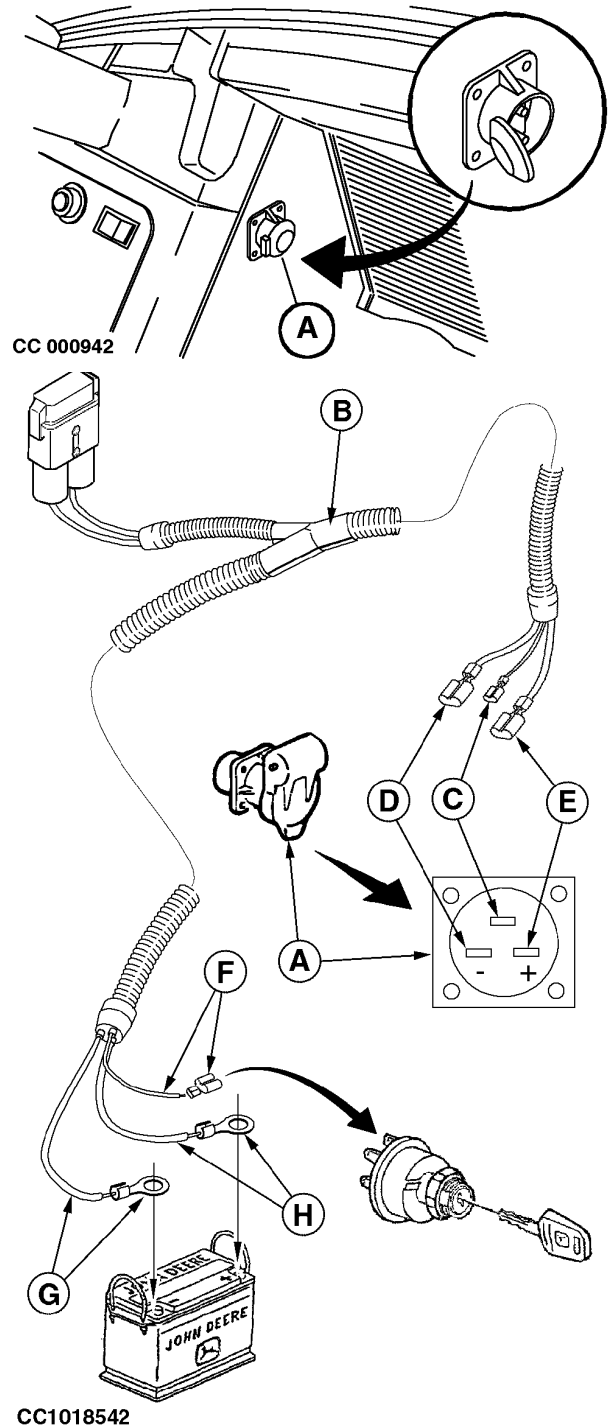
1. In die Seitenwand der Traktorkabine ein Loch an einer Stelle bohren, die zum Anbau der Steckdose (A) geeignet ist.
2. Die Kabel (C), (D) und (E) wie gezeigt an die Steckdose (A) anschließen.
3. Den Kabelbaum (B) durch die Kabine zur Batterie verlegen.
4. Die entsprechenden Anschlüsse (F), (G) und (H) an die Kabel anschließen. Das rote Kabel (H) an das positive Batteriekabel, das rote Kabel (F) an die Position EIN des Hauptschalters der Instrumententafel und das schwarze Kabel (G) an das negative Batteriekabel anschließen.

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

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

HINWEIS: Bei Schweißarbeiten an der Maschine den Batterie- und den BaleTrak-Kabelbaumanschuß trennen.

- | | |
|--|---|
| A—Steckdose | E—Rotes Kabel (6,0 mm ²) |
| B—Batteriekabelbaum | F—Rotes Pluskabel (1,5 mm ²) |
| C—Rotes Kabel (1,5 mm ²) | G—Schwarzes Minuskabel (6,0 mm ²) |
| D—Schwarzes Kabel (6,0 mm ²) | H—Rotes Pluskabel (6,0 mm ²) |



BaleTrak-Monitor am Traktor einbauen

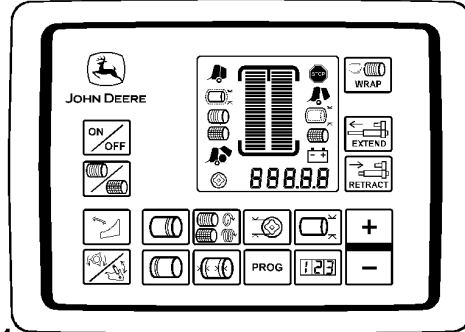
BaleTrak-Monitor an der vorhandenen Halterung befestigen.

Die Stromversorgung muss über eine Batterie (12 Volt, 30 A) erfolgen, die voll geladen sein muss. Beim Einziehen des Elektrozyinders müssen mindestens 20 A zur Verfügung stehen.

WICHTIG: Spannungsspitzen dürfen 16 V nicht überschreiten.

Die Unterspannung darf nicht unter 11,2 V liegen, da der BaleTrak-Monitor bei einem solchen Wert nicht einwandfrei funktioniert und ein Diagnosecode angezeigt wird. Dies kann bei ungenügendem Ladezustand der Batterie oder bei mangelhaften Batterieanschlüssen geschehen. Immer den Ladezustand der Batterie bzw. den Zustand der Anschlüsse prüfen, indem vor Inbetriebnahme der Presse die Auslöser in Betrieb genommen werden.

HINWEIS: Wegen der hohen Stromschwankungen (Spannungsspitzen) keine Überprüfungen des



CC1031054

CC1031054—UN—22OCT08

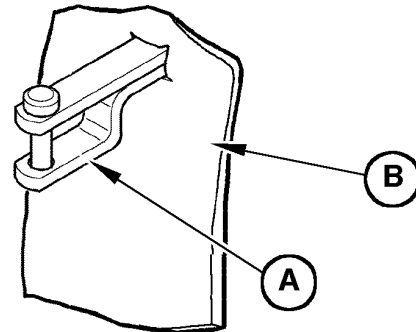
BaleTrak-Kontrollmonitors durchführen, wenn die Batterie an ein Ladegerät angeschlossen ist.

Der BaleTrak-Monitor ist mit einem Polarisierungsschutz ausgerüstet.

OUC006,00014AD -29-18NOV08-1/1

Zugpendel-Strohabweiser

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



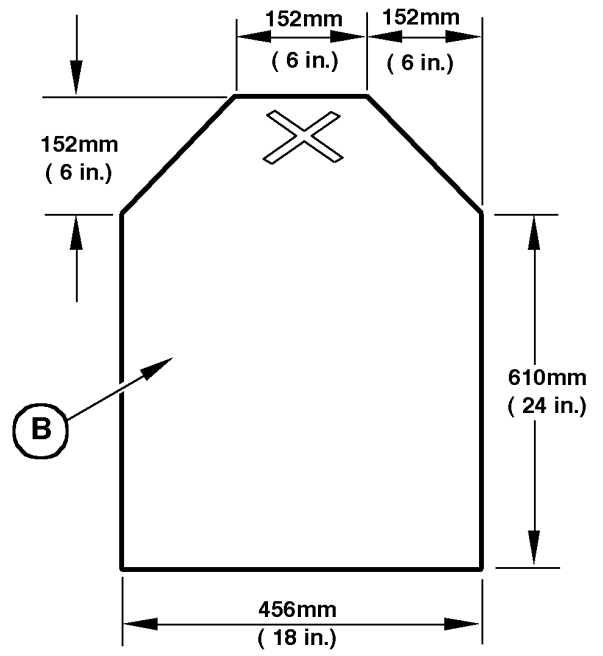
CC007918

CC007918—UN—12DEC96

Fortsetzung nächste Seite

CC.570RB 003439 -29-15SEP98-1/2

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



CC007919

CC007919 —UN—25NOV96

CC.570RB 003439 -29-15SEP98-2/2

Vorbereiten der Ballenpresse

Netzrolle auswählen

Um das bestmögliche Ergebnis zu erzielen, wird die Verwendung einer **John Deere** Netzrolle mit folgenden Eigenschaften empfohlen:

- Materialbreite (A) für Standard-Netzrolle: 1225±10 mm (3 ft 11.8 in. bis 4 ft 0.6 in.).
- Materialbreite (A) für COVER-EDGE™-Netzrolle: 1295 ± 10 mm (4 ft. 2.6 in. bis 4 ft. 3.4 in.).
- Kernbreite (B) für Standard-Netzrolle: maximal 1255 mm (4 ft. 1.4 in.).
- Kernbreite (B) für COVER-EDGE™-Netzrolle: maximal 1320 mm (4 ft. 4 in.).

WICHTIG: Der Durchmesser der Netzrolle darf **30 cm (11.8 in.)** nicht überschreiten.

Das Netzbindesystem der Ballenpresse ist nicht mit dem John Deere B-Wrap-Netz kompatibel.

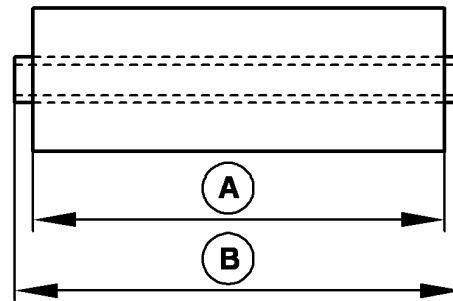
HINWEIS: Um die Anzahl der Netzumwicklungen für einen Bindevorgang einzustellen, siehe Netzbindung einstellen in Abschnitt Bedienung der Ballenpressen-Anwendung.

A—Materialbreite

B—Kernbreite



CC1033931



CC1033200

CC1033931—UN—15SEP11

CC1033200—UN—05AUG10

OUC006,00019B8 -29-13NOV12-1/1

Aufbewahrung der Netzrolle

WICHTIG: Netzrolle vor Feuchtigkeit und Beschädigung schützen. Schutzhülle erst vor dem Gebrauch der Rolle entfernen. Risse können zu Betriebsstörungen führen und die

Witterungsbeständigkeit der Ballen herabsetzen. Klebeband nicht direkt auf das Netz aufkleben.

Netzrolle kühl und trocken aufbewahren und vor direkter Sonneneinstrahlung schützen.

CC03745,000023B -29-05JUL01-1/1

Pflege des Netzbindemechanismus

Vor Inbetriebnahme der Presse:

Netzförderrollen abwischen und prüfen, ob sich klebrige Verunreinigungen auf ihnen befinden. NIEMALS aggressive Reinigungsmittel wie Dieselmotorenöl, Benzin, Terpentinöl o.ä. zur Reinigung der Förderrolle aus Gummi verwenden.

WICHTIG: Niemals Talkum auf die Gummirolle aufbringen.

Empfohlen wird die Reinigung mit einem der folgenden Mittel:

- Wasser
- Seifenlauge

OUC223,000017B -29-23OCT07-1/1

Netzrolle einlegen

⚠ ACHTUNG: Vor dem Einlegen der Netzrolle Zapfwelle abschalten, Feststellbremse anziehen, Traktormotor abstellen und Schlüssel abziehen. Abwarten, bis alle beweglichen Teile zum Stillstand gekommen sind.

⚠ ACHTUNG: Die Netzbindeabdeckung (B) steht unter Federspannung und geht beim Loslassen schnell nach oben.

1. Netzrolle einlegen.

- a. Rechte Seitentür öffnen.
- b. Riegel (A) in entriegelte Stellung bringen und die Netzbindeabdeckung (B) öffnen.
- c. Vor dem Einlegen der Rolle das gesamte Verpackungsmaterial (Drahtklammern, Klebeband usw.) entfernen.
- d. Nur Standard-Netzrolle: Anschläge (C) von ihren Halterungen entfernen und auf beiden Seiten der Netzrolle anbringen.

HINWEIS: Für die COVER-EDGE™-Netzrolle sind keine Anschläge (C) erforderlich.

- e. Die Netzrolle wie in der Abbildung gezeigt durch den Netzkasten (D) schieben und dabei darauf achten, dass das Netz von unten her abgerollt wird.

HINWEIS: Auf den Netzen von John Deere befinden sich zwei breite Farbstreifen, die zur rechten Seite der Maschine gerichtet sein müssen.

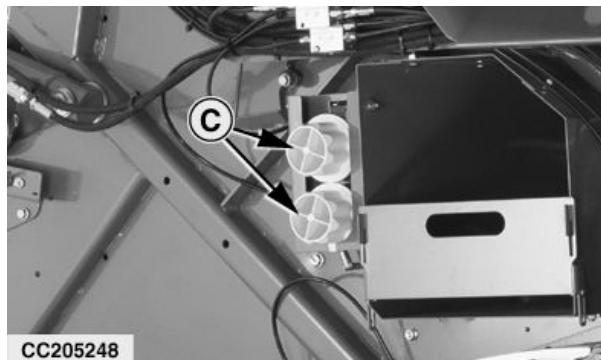
Im Netzkasten (D) können zwei Netzrollen gelagert werden. Der Garn- oder Netzkasten (E) (falls vorhanden) kann ebenfalls zur Aufbewahrung einer Reserve-Netzrolle verwendet werden.

A—Riegel
B—Abdeckung der Netzbindung
C—Anschläge

D—Netzfach
E—Garn- oder Netzkasten



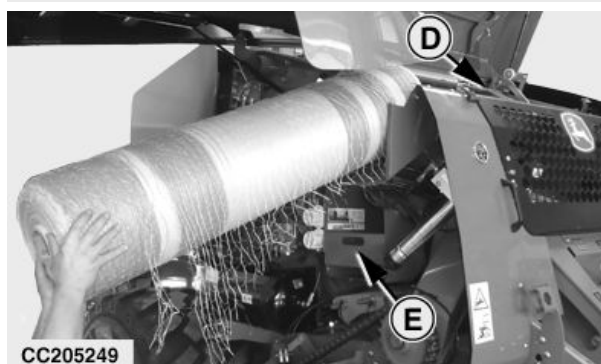
CC205247 —UN—10OCT13



CC205248 —UN—10OCT13



CC1028845 —UN—22DEC06



CC205249 —UN—10OCT13

COVER-EDGE ist eine Marke von Deere & Company

Fortsetzung nächste Seite

OUC006,0001AD7 -29-31OCT13-1/2

2. Netz durch die Förderrollen führen.

HINWEIS: Die verzinkte Rolle (A) wird beim Öffnen der Netzbindungsabdeckung vollständig angehoben.

- a. Netz abrollen und die losen Enden auf einer Breite von 30 bis 40 cm (1 ft bis 1 ft 4 in.) zusammenfassen.
- b. Das Netz zwischen Gummirolle (C) und verzinkter Rolle (A) durchführen.

WICHTIG: Nicht mehr als 20 cm (8 in.) Netz zwischen Gummirolle (C) und verzinkter Rolle (A) einfädeln. Niemals Netzmaterial auf die Gummiklotzhalterung (E) legen.

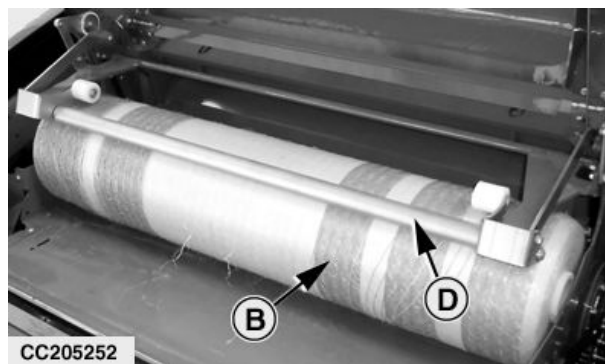
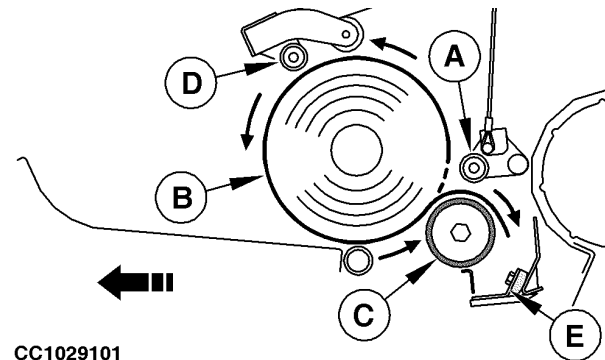
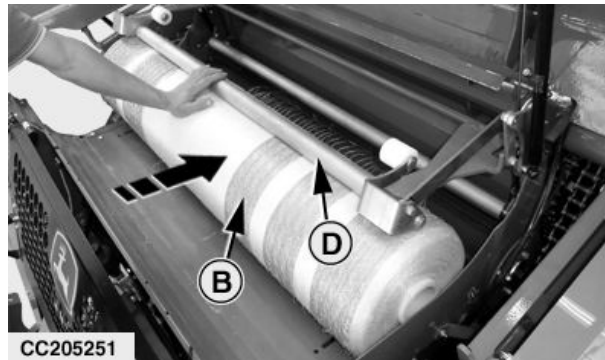
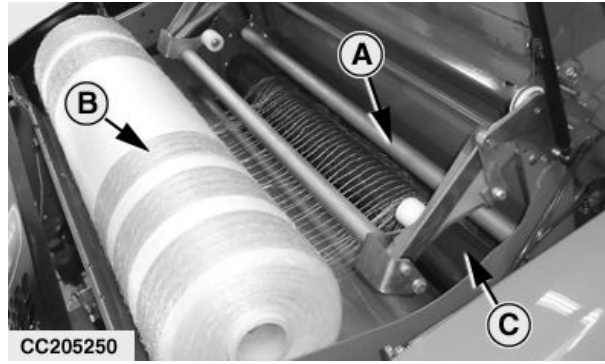
- c. Netzrolle (B) wie gezeigt unter Andruckrolle (D) schieben, so dass sie die Gummirolle (C) berührt.
- d. Prüfen, ob die Andruckrolle (D) richtig auf der Netzrolle (B) zentriert ist. Erneut prüfen, ob das Netz richtig zwischen Gummirolle (C) und verzinkter Rolle (A) liegt.

WICHTIG: Es wird empfohlen, das Netz am Ende jedes Arbeitstags von den Rollen abzunehmen! Dadurch werden Verkrustungen der Gummirolle (C) mit Netzmaterial und dadurch Anlaufprobleme vermieden. Das Netzmaterial sollte jedes Mal von der Gummirolle abgenommen werden, wenn die Ballenpresse mit Garnbindung arbeitet.

- e. Rechte Seitenabdeckung und Netzbindeabdeckung schließen und dann die Riegel in die verriegelte Stellung bringen.

A—Verzinkte Rolle
B—Netzrolle
C—Gummirolle

D—Rolle drücken
E—Gummiklotzhalterung



CC205250 —UN—26OCT13

CC205251 —UN—26OCT13

CC1029101 —UN—22DEC06

CC205252 —UN—26OCT13

OUC006.0001AD7 -29-31OCT13-2/2

Garnauswahl

für eine optimale Leistung wird Garn John Deere 1000 oder 750 empfohlen.

Eine gute Garnqualität spielt eine wesentliche Rolle beim reibungslosen Betrieb der Ballenpresse.

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.



CC1033931

CC1033931 —UN—15SEP11

DC82261,000040A -29-21JAN14-1/1

Pflege der Garnrolle

WICHTIG: Material der Garnrolle vor Feuchtigkeit und Beschädigung schützen. Schutzabdeckung bis zur Verwendung nicht entfernen .

An einem kühlen, trockenen Platz lagern und vor Sonnenlicht schützen.

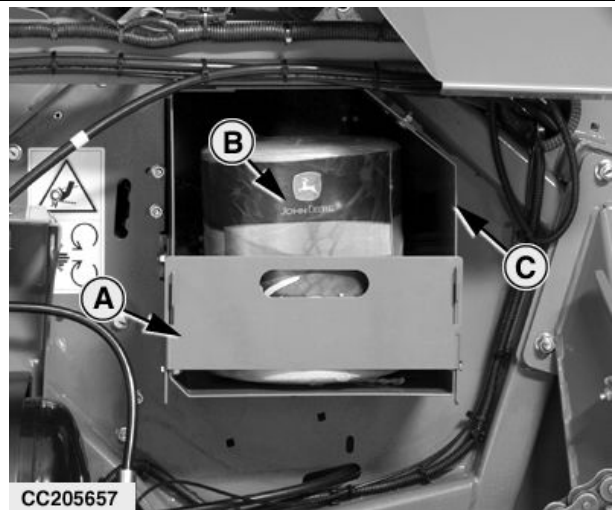
DC82261,000040D -29-23JAN14-1/1

Garnkasten auffüllen

1. Rechte Seitentür öffnen.
2. Garnkastengatter (A) anheben und öffnen.
3. Fünf Garnrollen (B) guter Qualität in das Garnkastenfach (C) einlegen. Darauf achten, dass das Garn an dem mit "oben" bezeichneten Ende herausgezogen wird.
4. Garnkastengatter (A) schließen.

A—Garnkastengatter
B—Garnrolle

C—Garnkasten



CC205657

CC205657 —UN—10OCT13

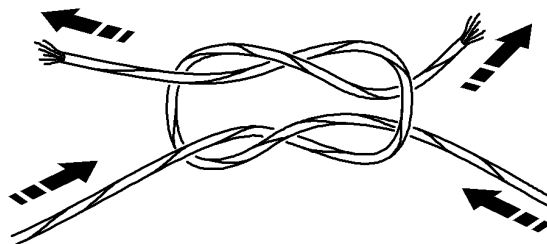
OUC006,0001B15 -29-30SEP13-1/1

Garnknoten

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

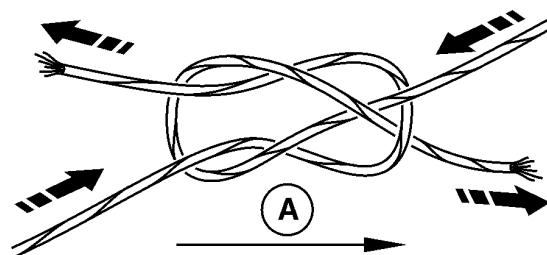
Es ist empfehlenswert, die Enden der Garnrollen mit einem Weberknoten oder abgewandelten Weberknoten zu verbinden (siehe Abbildung). Bei Bedarf die Enden der Garnrollen mit einem Schotsteckknoten verbinden (siehe Abbildung).

A—Laufrichtung des Garns



CC1034420

Abgewandelter Weberknoten



CC1034421

Schotsteckknoten

CC1034420—UN—15SEP11

CC1034421—UN—08DEC11

OUC006,00017BC -29-21APR11-1/1

Garn durch Garnkasten führen

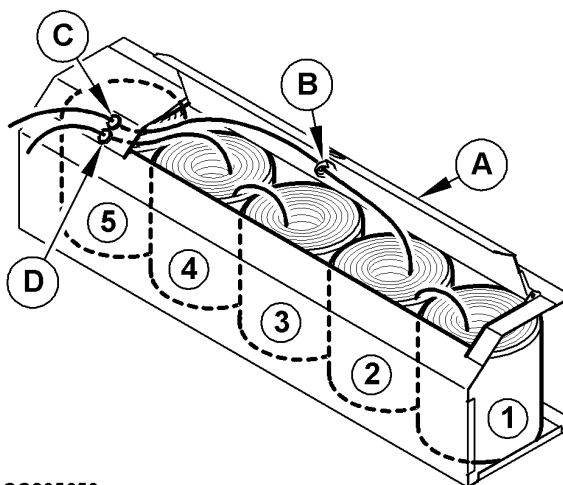
1. Vorderes Schutzgitter und Garnkastenabdeckung (A) öffnen.

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

2. Das innere Garnende der ersten Rolle herausziehen und mit dem äußeren Garnende der zweiten Rolle verbinden.
3. Das innere Garnende der zweiten Rolle durch Führung (B) und die Öffnung (C) ziehen.
4. Das innere Garnende der dritten Rolle herausziehen und mit dem äußeren Garnende der vierten Rolle verbinden.
5. Das innere Garnende der vierten Rolle durch Öffnung (D) ziehen.

HINWEIS: Die fünfte Rolle kann als Ersatzrolle verwendet werden.

6. Vordere Garnkastenabdeckung (A) und vorderes Schutzgitter öffnen.



CC205659

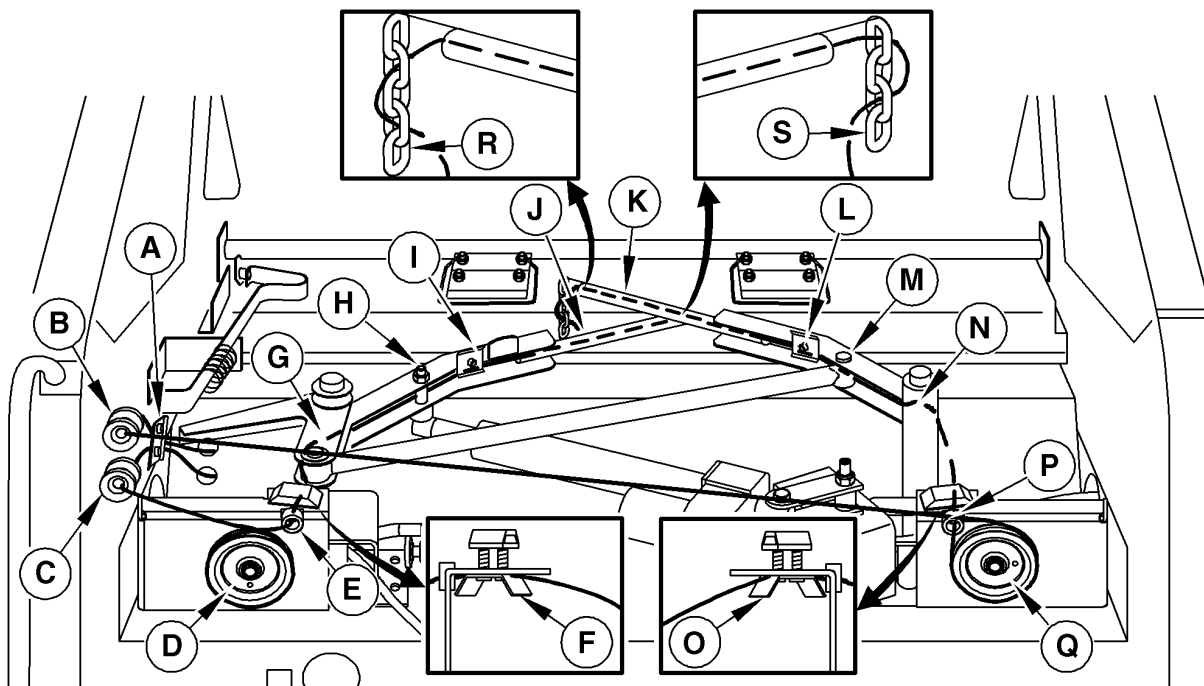
A—Abdeckung
B—Kassette

C—Öffnung
D—Öffnung

CC205659—UN—10OCT13

OUC006,0001B17 -29-14OCT13-1/1

Garn vom Garnkasten zu Garnarmen führen



CC1023395

CC1023395—UN—30SEP03

A—Garnbremse
B—Garnführung
C—Garnführung
D—Riemenscheibe
E—Garnführung

F—Garnbremse
G—Garnführung
H—Schraube
I—Garnbremse
J—Garnarmrohr

K—Garnarmrohr
L—Garnbremse
M—Stift
N—Garnführung
O—Garnbremse

P—Garnführung
Q—Riemenscheibe
R—Kette
S—Kette

⚠ ACHTUNG: Sich von der Maschine fernhalten, während der Garnauslöser betätigt wird.

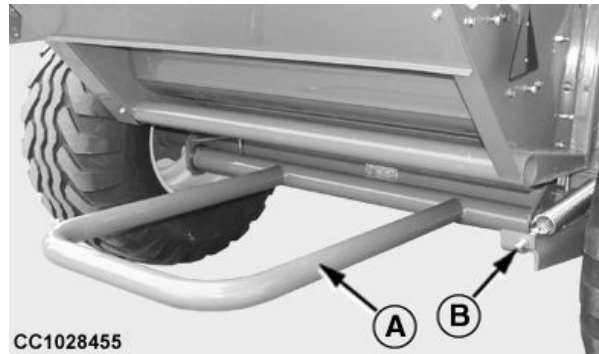
1. Garnarme leicht ausfahren.
2. Traktor abstellen und Zündschlüssel abziehen.
3. Beide Garne hinter der Garnbremse (A) durchführen.
4. Rechtes Garn führen:
 - a. Ein Garn durch Garnführung (C) ziehen.
 - b. Um die Riemenscheibe (D) legen.
 - c. Durch Garnführung (E) fädeln und über Garnbremse (F) ziehen.
 - d. Durch Garnführung (G) in den rechten Garnarm einfädeln.
 - e. Hinter Schraube (H) durchziehen.
 - f. Hinter Garnbremse (I) durchziehen.
 - g. Durch Garnarmrohr (J) fädeln; vom Ende des Garnarms müssen 300 mm (12 in.) Garn vorstehen.
 - h. Durch das erste und das vorletzte Glied der Kette (S) führen, siehe Abbildung.
5. Linkes Garn führen:
 - a. Ein Garn durch Garnführung (B) ziehen.
 - b. Um Riemenscheibe (Q) legen.
 - c. Durch Garnführung (P) fädeln und über Garnbremse (O) ziehen.
 - d. Durch Garnführung (N) in den linken Garnarm einfädeln.
 - e. Hinter Stift (M) durchziehen.
 - f. Hinter Garnbremse (L) durchziehen.
 - g. Durch Garnarmrohr (K) fädeln; vom Ende des Garnarms müssen 300 mm (12 in.) Garn vorstehen.
 - h. Durch das zweite und das vorletzte Glied der Kette (R) führen, siehe Abbildung.
6. Erntegutabweiser schließen.
7. Garnarme einziehen.

OUC006.000165D -29-06JUL10-1/1

Einstellen der Rampe zur Ballenablage

1. Presse auf ebener Fläche abstellen.
2. Das Gatter öffnen und verriegeln. Feststellbremse des Traktors einlegen, Motor abstellen und Zündschlüssel abziehen.
3. Muttern (B) so einstellen, daß die Rampe zur Ballenablage (A) den Boden berührt, wenn sich eine Last auf der Rampe befindet und die Presse am Traktor angebaut ist.

WICHTIG: Die Rampe zur Ballenablage (A) muß den Boden berühren, wenn sie belastet ist. Geschieht dies nicht, kann die Rampe beschädigt werden.



A—Rampe zur Ballenablage B—Muttern

OUCC006,00010EB -29-09JAN07-1/1

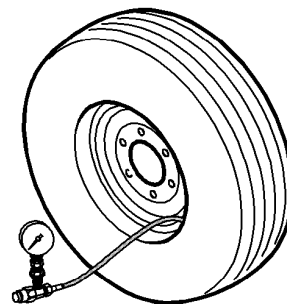
CC1028455—UN—21/SEP06

Reifendruck

Der richtige Reifendruck ist in der nachstehenden Tabelle aufgeführt.

WICHTIG: Wenn auf öffentlichen Straßen gefahren wird, stets die örtlichen Verkehrsbestimmungen einhalten. Siehe Maximale Transportgeschwindigkeit beachten im Abschnitt Sicherheitsmaßnahmen.

WICHTIG: Bei Änderung der Reifengröße ist die Einstellung der Bremsen erforderlich. John Deere Vertragshändler konsultieren.



CC1030245

CC1030245—UN—27/SEP07

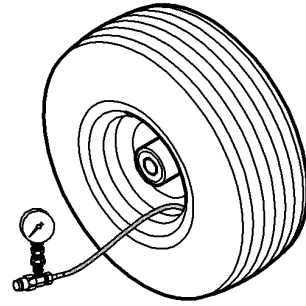
Reifentyp	Druck		
	Bei maximaler Transportgeschwindigkeit von 30 km/h (19 mph)	Bei maximaler Transportgeschwindigkeit von 40 km/h (25 mph)	Bei maximaler Transportgeschwindigkeit von 50 km/h (31 mph)
11,5/80 - 15,3 (10PR)	200 kPa (2 bar; 29 psi)	250 kPa (2,5 bar; 36 psi)	300 kPa (3 bar; 44 psi)
15/55 -17 (10PR)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)	175 kPa (1,75 bar; 25 psi)	200 kPa (2 bar; 29 psi)
15/70 - 18 (12 PR)	170 kPa (1,7 bar; 25 psi)	200 kPa (2 bar; 29 psi)	240 kPa (2,4 bar; 35 psi)
16/70 - 20 (12 PR)	140 kPa (1,4 bar; 20 psi)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)	200 kPa (2 bar; 29 psi)
19/45 - 17 (10PR)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)	175 kPa (1,75 bar; 25 psi)
500/55 - 20 (150A8)	120 kPa (1,2 bar; 17 psi)	160 kPa (1,6 bar; 23 psi)	180 kPa (1,8 bar; 26 psi)
500/60R22,5 (155D)	120 kPa (1,2 bar; 17 psi)	120 kPa (1,2 bar; 17 psi)	120 kPa (1,2 bar; 17 psi)
600/50 - 22,5 (156A8)	80 kPa (0,8 bar; 12 psi)	90 kPa (0,9 bar; 13 psi)	100 kPa (1 bar; 15 psi)

Fortsetzung nächste Seite

DC82261,00003EF -29-16DEC13-1/2

Die Stützräder der Pickupvorrichtung mit dem vorgeschriebenen Druck aufpumpen:

	Druck
Stützräder der Pickupvorrichtung	140 kPa (1,4 bar; 20 psi)



CC1030246

CC1030246—UN—01OCT07

DC82261,00003EF -29-16DEC13-2/2

Drehmoment der Radmuttern prüfen

WICHTIG: Sobald ein Rad ab- und wieder angebaut wird, das Drehmoment der Radmuttern in den Zeitabständen prüfen, die in Abschnitt Einlaufzeit vorgeschrieben sind.

HINWEIS: Muttern und Scheiben, falls vorhanden, auf Verschleiß und Beschädigungen untersuchen und austauschen.

Die Radmuttern diagonal mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen:



CC202789

CC200789—UN—12APR13

Spezifikation

Radmuttern—Drehmoment.....270 Nm
(200 lb.-ft.)

DC82261,00004CA -29-12AUG14-1/1

An- und Abbau

Deichsel einstellen

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

HINWEIS: Es ist besser, Geräte an der Anhängvorrichtung des Traktors zu befestigen, um den Abstand zwischen Boden- und Deichsel der Ballenpressen zu erhöhen. Diese Position ist beim Pressen von Ballen dichter Schwaden vorteilhaft.

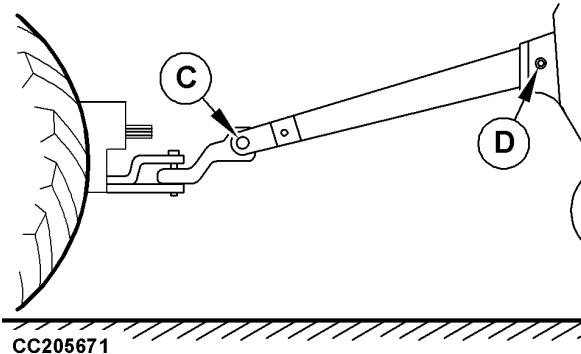
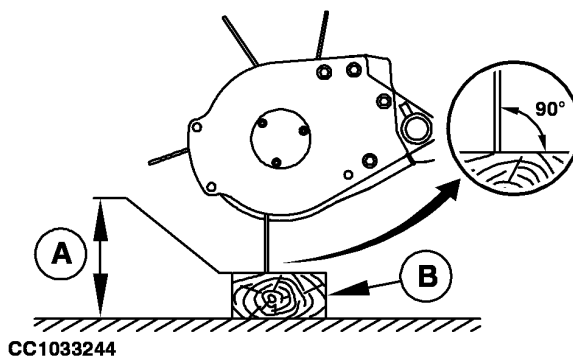
WICHTIG: Vor dem Einstellen der Deichsel den Reifendruck prüfen. Siehe **Reifendruck im Abschnitt Vorbereiten der Ballenpresse**.

1. Die Ballenpresse an den Traktor anbauen.
2. Den Traktor und die Ballenpresse auf festem und ebenem Untergrund abstellen. Feststellbremse des Traktors einlegen.
3. Die Pickupvorrichtung mit Hilfe des Hebels für Zusatzsteuergeräte vollständig anheben.
4. Die Stützräder entfernen.
5. Die Pickupvorrichtung mit einem Holzblock (B) mit der vorgeschriebenen Stärke (A) unterbauen:

Spezifikation

Holzblock—Stärke..... 20 mm
(0,8 in)

6. Die Pickupvorrichtung absenken, bis die Pickupzinken Holzblock (B) berühren (siehe Abbildung).
7. Hebel für Zusatzsteuergeräte am Traktor auf Schwimmstellung stellen.
8. Abstellstütze anbringen, so dass sie gerade den Boden berührt, ohne die Position der Ballenpresse zu



A—Stärke
B—Holzblock

C—Befestigungsschraube des Krafthebers
D—Befestigungsschraube des Deichselrahmens

verändern. Siehe Abstellstütze verwenden in diesem Abschnitt.

9. Befestigungsschrauben des Krafthebers (C) und des Deichselrahmens (D) auf beiden Seiten lösen, um sicherzustellen, dass beide Deichselrahmen angehoben oder abgesenkt werden können.

OUCC006,0001B24 -29-15OCT13-1/4

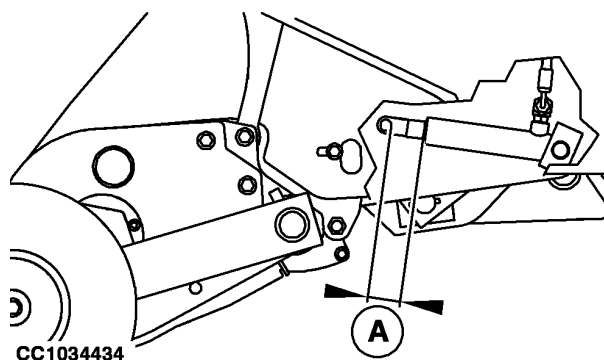
10. Prüfen, ob Abstand (A) am Hydraulikzylinder der Pickupvorrichtung der folgenden Spezifikation entspricht:

Spezifikation

Kolbenstange des Hydraulikzylinders der Pickupvorrichtung—Abstand..... 30–65 mm
(1,18–2,56 in)

11. Vorderseite der Ballenpresse gegebenenfalls mit der Abstellstütze anheben oder absenken, um den angegebenen Abstand (A) zu erreichen.

A—Abstandsmaß



Fortsetzung nächste Seite

OUCC006,0001B24 -29-15OCT13-2/4

12. Kupplung (C) möglichst horizontal einstellen und überprüfen, dass beide Deichselrahmen sich auf gleichem Niveau befinden.
13. Befestigungsmuttern des Deichselrahmens (D), Kontermuttern (E) und Kraftheber-Befestigungsschraube (B) leicht anziehen und dann prüfen, ob der Abstand am Hydraulikzylinder der Pickupvorrichtung, wie unter Schritt 10 beschrieben, der Spezifikation entspricht.

- Wenn nicht in Ordnung, den Vorgang ab Schritt 9 wiederholen, indem die Vorderseite der Ballenpresse entsprechend mit dem Stützfuß angehoben oder abgesenkt wird.
- Falls in Ordnung, fortfahren.

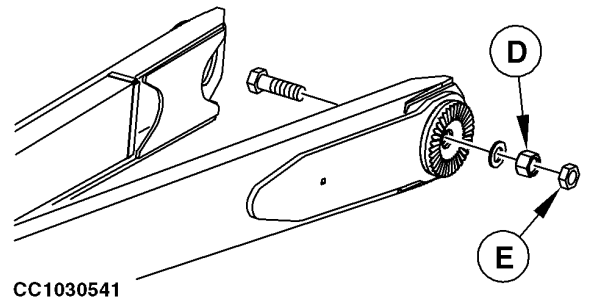
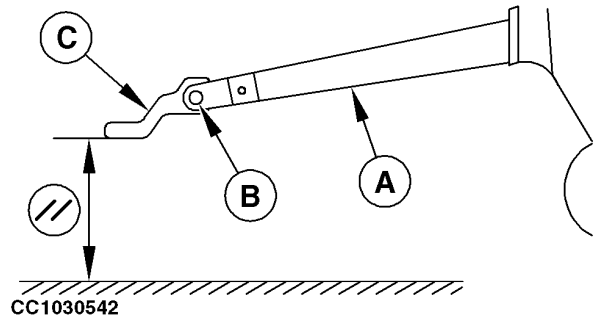
HINWEIS: Beim Anziehen der Schraube (B) und der Muttern (D) und (E) darauf achten, dass alle Zacken der Ringe ineinander greifen (die Spitzen der Zacken dürfen sich nicht gegenüberstehen).

14. Die Befestigungsmuttern des Deichselrahmens (D), die Kontermuttern (E) und die Befestigungsschraube (B) des Krafthebers mit vorgeschriebenem Drehmoment anziehen.

Spezifikation

Befestigungsmuttern des Deichselrahmens—Drehmoment.....	700 Nm (516 lb-ft)
Sicherungsmutter des Deichselrahmens—Drehmoment.....	300 Nm (221 lb-ft)
Befestigungsschraube des Krafthebers—Drehmoment.....	620 Nm (450 lb-ft).

WICHTIG: Langsam und vorsichtig einen Test mit am Traktor angebrachter Ballenpresse



- A—Deichselrahmen D—Mutter
 B—Befestigungsschraube des E—Sicherungsmutter
 Krafthebers
 C—Kraftheber

ausführen. Sicherstellen, daß sich Deichselrahmen (A) und Teleskopantriebswelle in engen Kurven nicht behindern. Hierbei können schwerwiegende Schäden an der Teleskopantriebswelle entstehen.

Fortsetzung nächste Seite

OUCC006,0001B24 -29-15OCT13-3/4

CC1030542 —UN—23SEP08

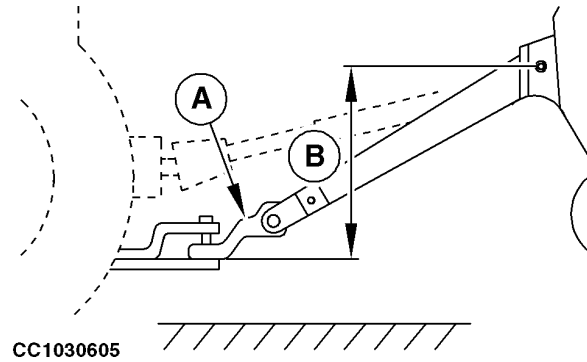
CC1030541 —UN—23SEP08

15. Falls die Ballenpresse an der Zugpendel des Traktors befestigt ist, sicherzustellen, dass der Versatz (B) der Spezifikation entspricht.

WICHTIG: Der Versatz (B) zwischen Gelenk der Deichsel und Kraftheber (A) muss dem angegebenen Maß entsprechen.

Spezifikation

Gelenk zwischen Kraftheber und Deichselbasis—Maximaler Versatz..... 700 mm
(2 ft 3.5 in.)



A—Kraftheber

B—Versatz

16. Stützräder wieder anbringen.

17. Rampe zur Ballenablage verstellen. Siehe Rampe zur Ballenablage einstellen im Abschnitt Vorbereiten der Ballenpresse.

OUCC006,0001B24 -29-15OCT13-4/4

CC1030605—UN—23SEP08

Teleskopantriebswelle an Zapfwelle des Traktors anschließen

⚠ ACHTUNG: Niemals die Teleskopantriebswelle anschließen, wenn der Motor des Traktors läuft.

Zum Verbinden und Trennen von Welle und Zapfwelle darf keinesfalls ein Hammer aus Stahl verwendet werden.

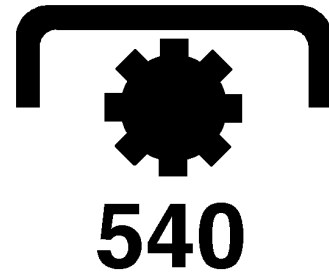
WICHTIG: Die Verzahnungen von Antriebswelle und Zapfwelle müssen immer frei von Farbe, Schmutz, Spreu und Graten sein.

1. Die Zapfwelle ausschalten, die Feststellbremse einlegen und/oder das Getriebe in Parkstellung bringen, den Motor des Traktors abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Sicherungsmuffe (A) nach hinten ziehen. Ein Klicken ist zu hören und Sicherungsmuffe (A) bleibt in offener Stellung.
3. Die Teleskopantriebswelle an die Zapfwelle mit 540 1/min bzw. 1000 1/min des Traktors anschließen. Zur Wahl der Zapfwelldrehzahl siehe Schild an der Ballenpresse. Die Teleskopantriebswelle auf die Zapfwelle des Traktors drücken, bis Sicherungsmuffe (A) nach vorne einrastet. Ein Klicken der Sicherungsmuffe (A) ist zu hören.
4. Schutz (B) nach hinten ziehen, um zu prüfen, ob die Teleskopantriebswelle verriegelt ist. Nicht an Sicherungsmuffe (A) ziehen, da die Verriegelung dadurch gelöst wird.

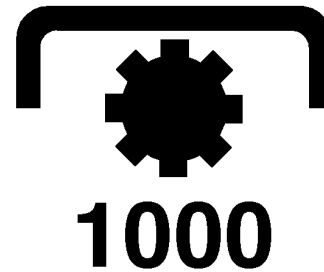
HINWEIS: Zum vorschriftsmäßigen Anschluss der Teleskopantriebswelle an die Zapfwelle des Traktors, siehe Betriebsanleitung der Teleskopantriebswelle.

A—Sicherungsmuffe

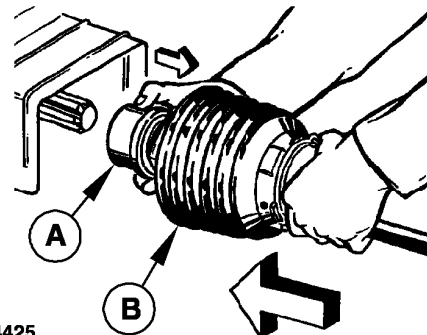
B—Schutz



CC1020007



CC007602



CC1034425

OUC006,0001A49 -29-03APR13-1/1

CC1020007 —UN—09JUL01

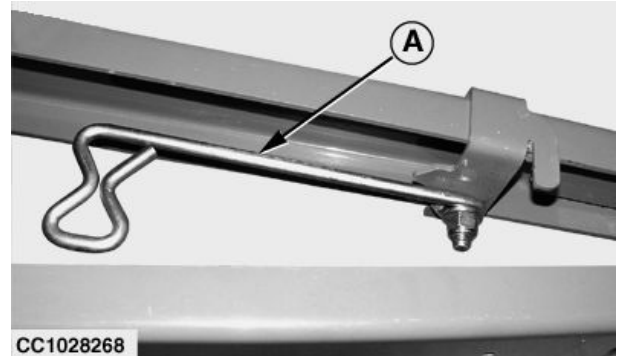
CC007602 —UN—02OCT96

CC1034425 —UN—15SEP11

Halterung für Teleskopantriebswelle

Während des Betriebs der Presse Halterung (A) seitlich am Deichselrahmen in die gezeigte Position bringen.

A—Unterbau



CC1028268

OUC006,0001AD9 -29-03SEP13-1/1

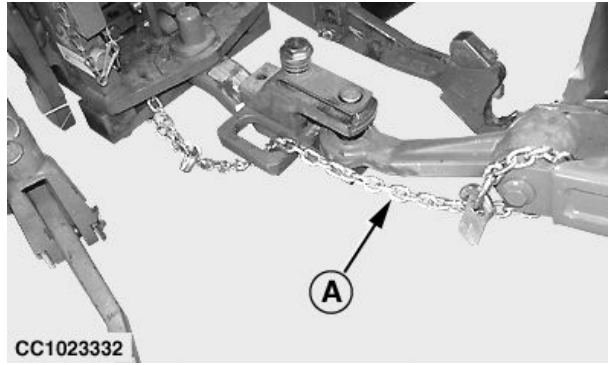
CC1028268 —UN—21SEP06

Sicherheitskette befestigen

Falls die Presse mit einer Sicherheitskette (A) ausgerüstet ist, die Kette wie gezeigt am Traktor befestigen. An der Kette nur soviel Durchhang belassen, daß bei Kurvenfahrt genügend Spielraum ist.

⚠ ACHTUNG: Die Kette muß verhindern, daß die Deichsel auf den Boden schlägt, wenn sich die Presse unvorhergesehen vom Traktor löst.

WICHTIG: Beim Befahren öffentlicher Straßen stets die entsprechenden Straßenverkehrsbestimmungen einhalten.



CC1023332

A—Sicherheitskette

CC1023332 —UN—04AUG03

CC03745,0000C4D -29-02FEB07-1/1

Deichselstütze in Ruhestellung bringen

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

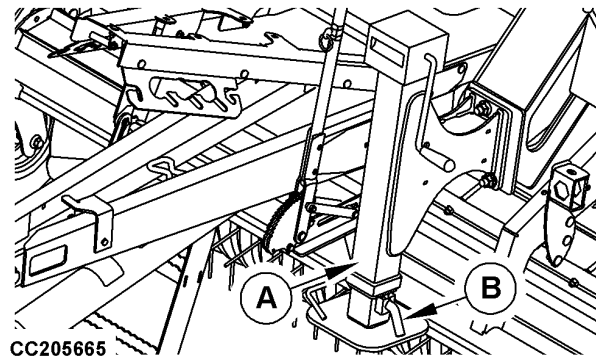
Deichselstütze (A) mit Bolzen (B) wie folgt sichern:

1. Bolzen (B) einsetzen (siehe Zeichnung I).
2. Zur Sicherung der Deichselstütze in der Ruhestellung Bolzen (B) drehen und Sicherungsstift (D) in Bolzen (B) einstecken (siehe Zeichnung II).

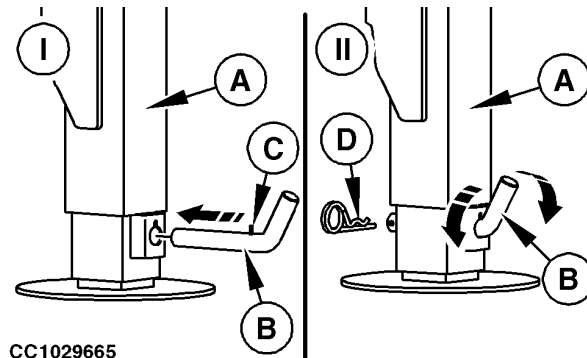
WICHTIG: Darauf achten, daß Splint (C) richtig eingesetzt ist.

A—Abstellstütze
B—Stift

C—Splint
D—Verriegelungsstift



CC205665



CC1029665

CC205665 —UN—16OCT13

CC1029665 —UN—05SEP07

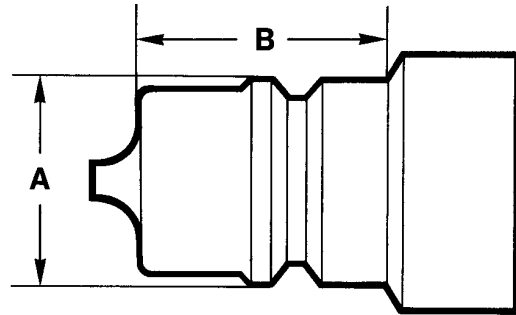
OUC006,0001B21 -29-26SEP13-1/1

An Hydrauliksystem des Traktors anschließen

⚠ ACHTUNG: Der höchstzulässige Arbeitsdruck für die Hydraulikschläuche der Presse beträgt etwa 20000 kPa (200 bar; 2900 psi). Um Verletzungen durch unter Druck austretende Flüssigkeiten zu vermeiden, Motor abstellen und Druck in der Anlage abbauen, bevor Hydraulik- oder andere Leitungen abgenommen oder angeschlossen werden. Alle Leitungsverbindungen anziehen, bevor der Druck in der Anlage wieder aufgebaut wird.

WICHTIG: Alle Hydraulikkupplungen müssen frei von Fremdkörpern, Staub und Sand sein. Schutzkappen bis zum Anschließen auf den Flüssigkeitsöffnungen lassen. Fremdkörper können das Hydrauliksystem beschädigen.

HINWEIS: Die Ballenpresse ist standardmäßig mit ISO-Hydraulikkupplungen ausgerüstet. Falls diese Kupplungen nicht zum Traktor passen, bitte den örtlichen John Deere Vertragshändler konsultieren.



LX 006613

A—Durchmesser

B—Länge

Spezifikation

A—Durchmesser.....	23,66 — 23,74 mm (0,931 — 0,934 in.)
B—Länge.....	24 mm (0,945 in.)

JC87117,000007F -29-09DEC13-1/4

LX006613—UN—15AUG94

1. Sperren der Zusatzsteuergeräte

- Traktor mit mechanischen Zusatzsteuergeräten: Um zu verhindern, daß sich das Anbaugerät bewegt, und um die Gefahr von Verletzungen zu vermeiden, die Sperren (A) (falls vorhanden) für die Zusatzsteuergerätehebel nach rechts (Transport Sperre) drücken, bevor Anbaugeräte angebracht werden.
- Traktor mit elektrisch betätigten Zusatzsteuergeräten (E-SCVs): Um zu verhindern, dass sich das Anbaugerät bewegt, und um die Gefahr von Verletzungen zu vermeiden, Taste (B) für Transportsicherung (E-SCVs) drücken, um alle Zusatzsteuergeräte zu verriegeln (Transport Sperre), bevor Anbaugeräte angebracht werden.

A—Sperren der Hebel für Zusatzsteuergeräte

B—Taste für Transportsicherung (E-SCVs)



CC1032321

Mechanisches Zusatzsteuergerät



CC1032320

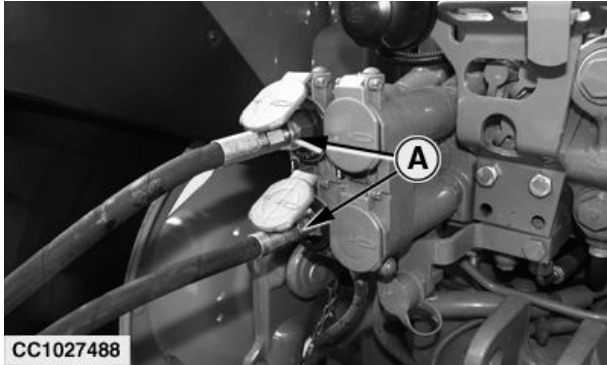
Elektrisch betätigtes Zusatzsteuergerät

Fortsetzung nächste Seite

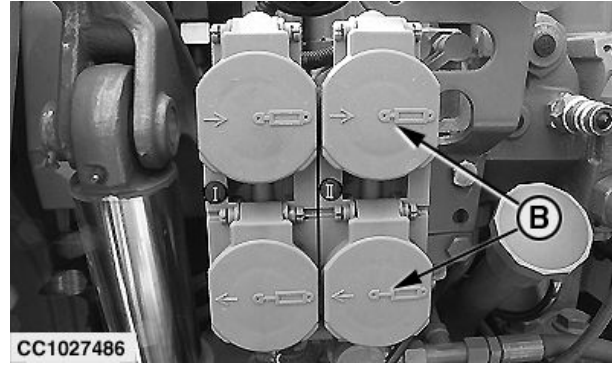
JC87117,000007F -29-09DEC13-2/4

CC1032321—UN—17DEC09

CC1032320—UN—17DEC09



CC1027488 —UN—11JUL05



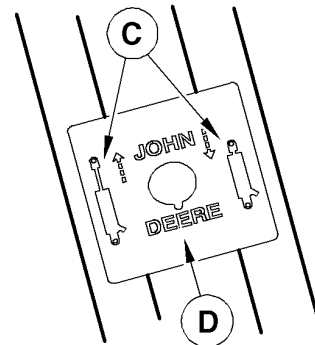
CC1027486 —UN—11JUL05

2. Hydraulikschläuche zum Heben des Gatters anschließen

Die Gatterhydraulikschläuche (A) an ein doppelwirkendes Zusatzsteuergerät anschließen, um das Gatter zu betätigen.

Darauf achten, dass die Symbole (B) zur Kennzeichnung der Zylinderbewegung mit den Symbolen (C) auf dem Schlauchtypenschild (D) übereinstimmen.

Die Schläuche fest in die Anschlusskupplungen am Traktor drücken.



CC1026711

CC1026711 —UN—03DEC04

- | | |
|------------------------------|-------------------------------|
| A—Gatterhydraulikschläuche | C—Typenschildsymbole |
| B—Zusatzsteuergeräte-Symbole | D—Schlauchtypenschild-Symbole |

Fortsetzung nächste Seite

JC87117,000007F -29-09DEC13-3/4

3. Hydraulikschläuche des Pickup-Steuerventils anschließen

- Ballenpresse ohne absenkbares Bodenblech: Hydraulikschlauch (A) der Pickup-Hebevorrichtung an ein einfachwirkendes Zusatzsteuergerät anschließen. Die Schläuche fest in die Anschlusskupplungen am Traktor drücken.

HINWEIS: In der Betriebsanleitung des Traktors nachschlagen, um den Hydraulikschlauch der Pickup-Hebevorrichtung am richtigen Anschluß anzuschließen.

- Ballenpresse mit absenkbarem Bodenblech: Zur Betätigung der Pickup-Hebevorrichtung die Hydraulikschläuche des Pickup-Steuerventils (A) an ein doppeltwirkendes SCV anschließen.

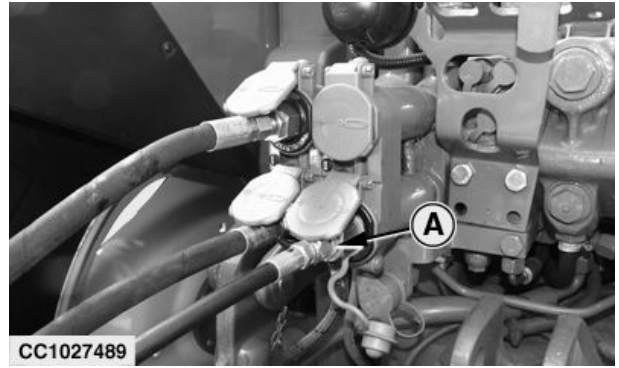
HINWEIS: "Management Messer der Schneideinrichtung und absenkbares Bodenblech" verwenden das gleiche Zusatzsteuergerät wie die Pickup-Vertikalsteuerung.

Darauf achten, dass die Symbole (B) zur Kennzeichnung der Zylinderbewegung mit den Symbolen (C) auf dem Schlauchtypenschild (D) übereinstimmen.

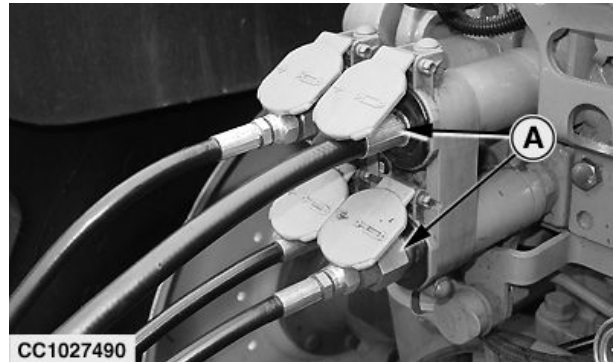
Die Schläuche fest in die Anschlusskupplungen am Traktor drücken.

A—Hydraulikschlauch der Pickupvorrichtung
B—SCV-Symbol

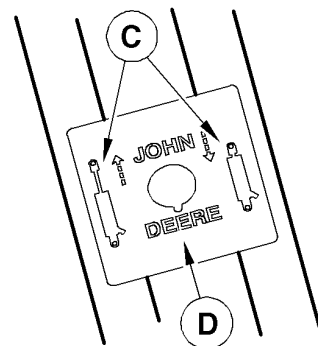
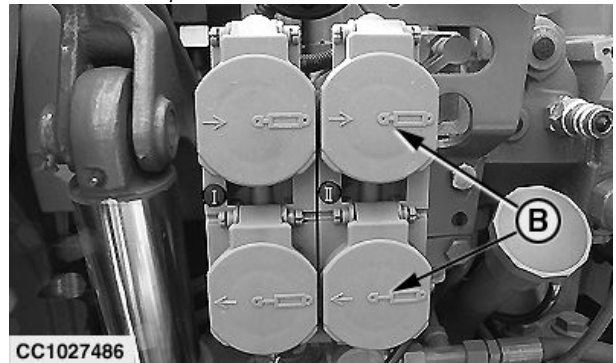
C—Identifikationsschild-Symbol
D—Schlauchtypenschild



Ballenpresse ohne absenkbares Bodenblech



Ballenpresse mit absenkbarem Bodenblech



CC1026711

CC1027489 —UN—11JUL05

CC1027490 —UN—11JUL05

CC1027486 —UN—11JUL05

CC1026711 —UN—03DEC04

JC87117,000007F -29-09DEC13-4/4

Hydraulische Bremsen anschließen (wenn vorhanden)

Schutzkappe von Anschluss (A) abnehmen und Druckschlauch anschließen; dabei darauf achten, dass die Anschlüsse absolut sauber sind.

Die Anhängerbremse wird durch die Fußbremse betätigt. Die Bremswirkung hängt vom Druck auf das Bremspedal ab.

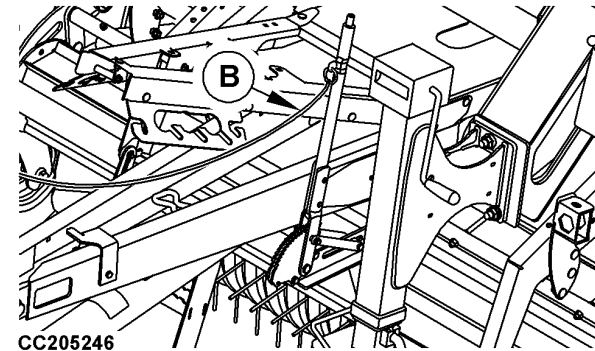
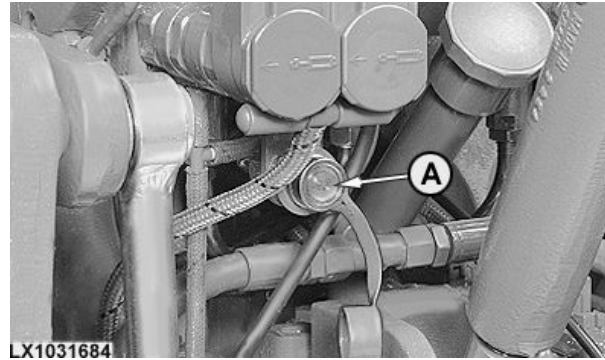
WICHTIG: Um unnötigen Verschleiß der Bremsen zu vermeiden, Folgendes beachten:

Sicherstellen, dass der Druckschlauch angeschlossen ist.

Beim Bergabfahren den gleichen Gang wählen wie beim Bergauffahren.

Die hydraulische Anhängerbremse regelmäßig prüfen, um sicherzustellen, dass sie einwandfrei funktioniert.

Sicherheitsseil (B) am Traktor befestigen. Das Sicherheitsseil betätigt die Feststellbremse, wenn sich die Maschine versehentlich vom Traktor löst.



A—Kupplung für Anhängerbremse

B—Sicherheitsseil

LX1031684—UN—03APR03

CC205246—UN—16OCT13

OUCC006,0001AD6 -29-02SEP13-1/1

Druckluftbremsen anschließen (falls vorhanden)

WICHTIG: Auf die Farben der Anschlusskupplungen achten.

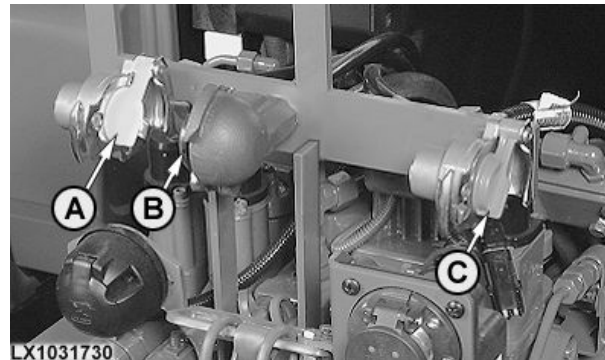
HINWEIS: Anschlusskupplungen und Farben entsprechen der ISO-Norm 1728.

Vor dem Anschluss der Druckluftschläuche sicherstellen, dass alle Anschlüsse sauber sind. Die Staubkappen aufsetzen, sobald die Schläuche abgenommen worden sind.

Den gelben Schlauch an Anschluss (A) und dann den roten Schlauch an Anschluss (C) anschließen. Die Schläuche in umgekehrter Reihenfolge trennen.

WICHTIG: Um unnötigen Verschleiß der Bremsen zu vermeiden, Folgendes beachten:

- Sicherstellen, dass die Druckschläuche angeschlossen sind.
- Beim Bergabfahren den gleichen Gang wählen wie beim Bergauffahren.
- Die Druckluftanhängerbremse in regelmäßigen Zeitabständen auf korrekte Arbeitsweise prüfen.



A—Gelb (Zweileitungsbremse)
B—Schwarz (Einleitungsbremse)

C—Rot (Zweileitungsbremse, Vorrat)

HINWEIS: Wenn die Bremsschläuche vom Bremssystem des Traktors getrennt werden, rasten die Bremsen der Presse automatisch ein. Siehe Parken der Maschine im Abschnitt Transport und Abstellen.

LX1031730—UN—13AUG03

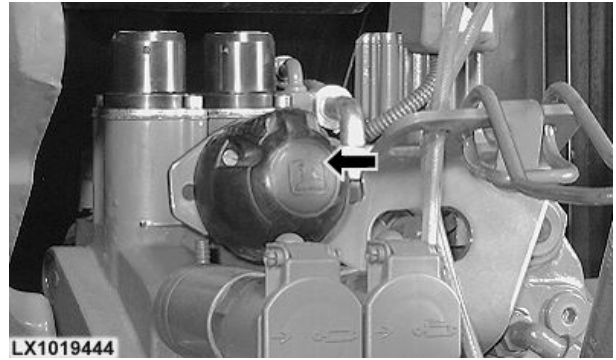
OUCC006,00017AF -29-18APR11-1/1

Siebenpolige Anhängersteckdose anschließen

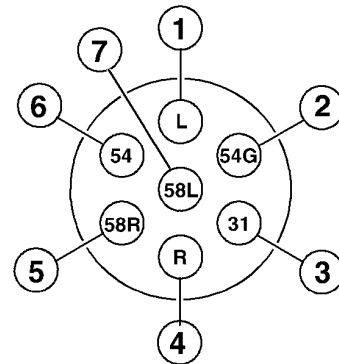
Straßenbeleuchtungsstecker in 7-polige Steckdose des Traktors einstecken.

Der Kabelbaum für die Straßenbeleuchtung dieser Maschine entspricht ISO 1724.

Steckkontakt	Funktion	Referenz
1	Linke Blinkleuchte	L
2	—	54G
3	Masse	31
4	Rechte Blinkleuchte	R
5	Rechte hintere Positions- und Markierungsleuchten	58R
6	Bremsleuchten	54
7	Linke hintere Positions- und Markierungsleuchten	58L



7-pol. Steckdose am Traktor



CC017032

OUCC006,00010BA -29-22SEP06-1/1

LX1019444—UN—17SEP99

CC017032—UN—25FEB00

Kabelbaum der Presse an BaleTrak-Monitor anschließen

Einstellmarkierungen der Steckverbindung (A) und des Monitors ausrichten und Sperring festziehen.

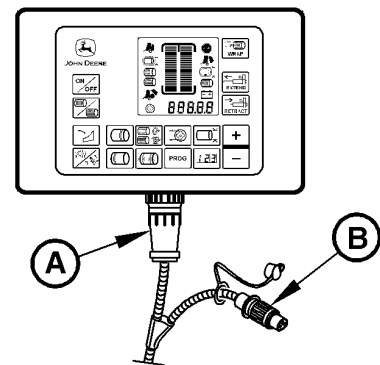
WICHTIG: Vor dem Festziehen des Sperrings sicherstellen, daß die Einstellmarkierungen ausgerichtet sind.

Stecker für Stromversorgung (B) an Steckdose (C) am Traktor anschließen.

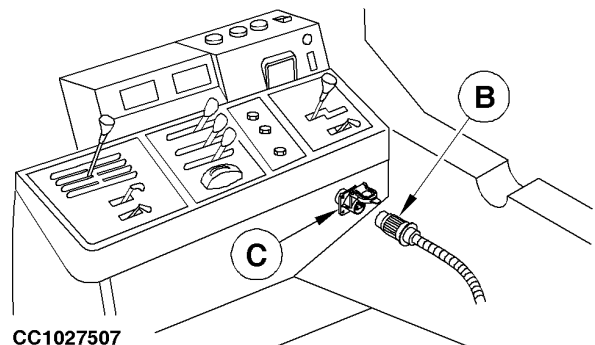
A—Steckverbinder

B—Stecker für Stromversorgung

C—Steckdose



CC1031058



CC1027507

FS62804,000031B -29-27APR09-1/1

CC1031058—UN—28OCT08

CC1027507—UN—22JUL05

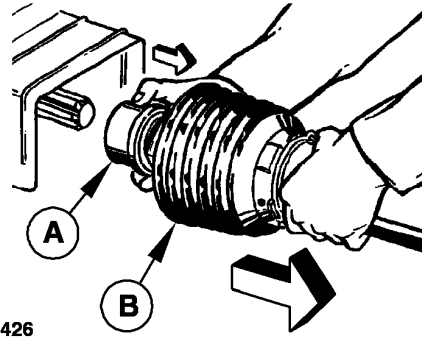
Teleskopantriebswelle von Zapfwelle des Traktors trennen

⚠ ACHTUNG: Niemals die Teleskopantriebswelle trennen, wenn der Motor des Traktors läuft.

Zum Verbinden und Trennen von Welle und Zapfwelle darf keinesfalls ein Hammer aus Stahl verwendet werden.

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

1. Die Zapfwelle ausschalten, die Feststellbremse einlegen und/oder das Getriebe in Parkstellung bringen, den Motor des Traktors abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Schutz (B) festhalten und Stellring (A) zurückschieben. Die Teleskopantriebswelle von der Zapfwelle des Traktors abziehen.
3. Alle zuvor entfernten Schutzvorrichtungen wieder anbringen.



CC1034426

A—Stellring

B—Schutz

HINWEIS: Zum vorschriftsmäßigen Trennen der Teleskopantriebswelle von der Zapfwelle des Traktors, siehe Betriebsanleitung der Teleskopantriebswelle.

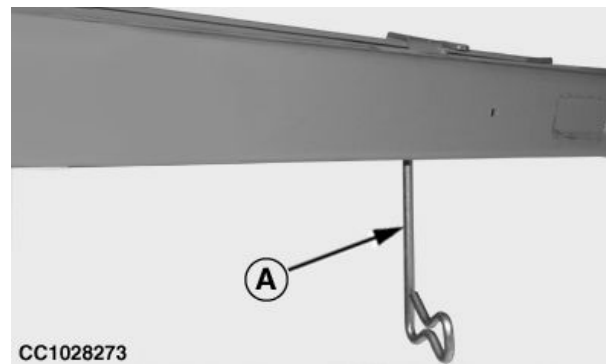
OUC006,00017BF -29-24OCT11-1/1

CC1034426—UN—15SEP11

Teleskopantriebswelle ablegen

Wenn die Deichsel der Presse auf die Wagenanhängevorrichtung des Traktors eingestellt ist, Halterung (A) so anordnen, dass die Teleskopantriebswelle darauf abgelegt werden kann (siehe Abbildung).

A—Unterbau



CC1028273

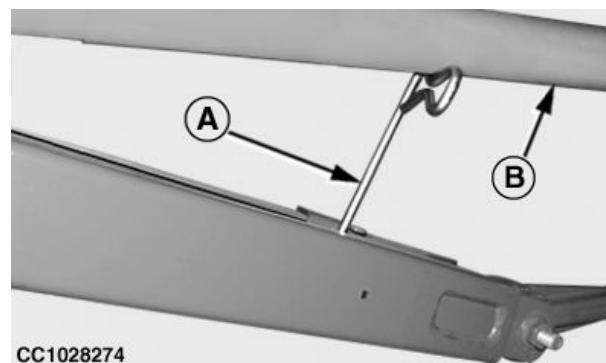
OUC006,0001ADA -29-03SEP13-1/2

CC1028273—UN—21SEP06

Wenn die Deichsel der Presse auf das Zugpendel des Traktors eingestellt ist, Halterung (A) so anordnen, dass die Teleskopantriebswelle (B) darauf abgelegt werden kann (siehe Abbildung).

A—Unterbau

B—Teleskopantriebswelle



CC1028274

OUC006,0001ADA -29-03SEP13-2/2

CC1028274—UN—21SEP06

Deichselstütze verwenden

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

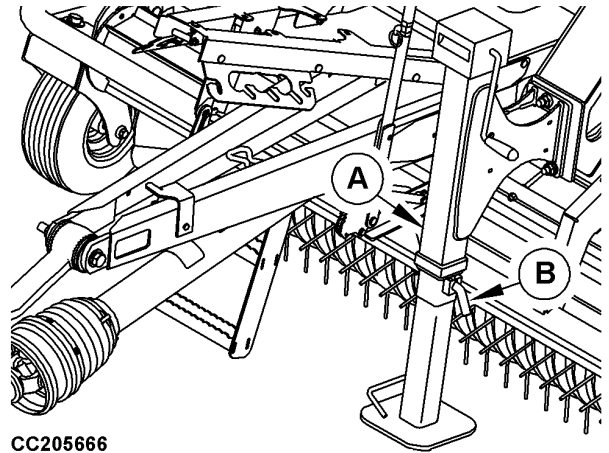
Deichselstütze (A) mit Bolzen (B) wie folgt sichern:

1. Bolzen (B) einsetzen (siehe Zeichnung I).
2. Zur Sicherung der Deichselstütze Bolzen (B) drehen und Sicherungsstift (D) in Bolzen (B) einstecken (siehe Zeichnung II).

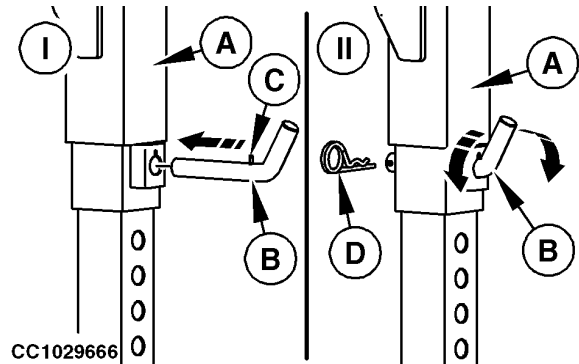
WICHTIG: Darauf achten, daß Splint (C) richtig eingesetzt ist.

A—Abstellstütze
B—Stift

C—Splint
D—Verriegelungsstift



CC205666



CC1029666

OUC006,0001B22 -29-26SEP13-1/1

CC205666—UN—18OCT13

CC1029666—UN—05SEP07

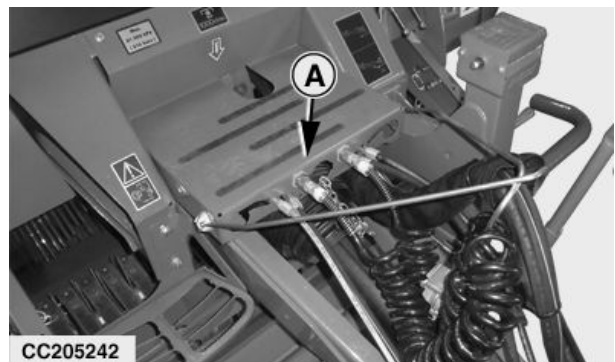
Hydraulikschläuche aufbewahren

⚠ ACHTUNG: Unter Druck austretende Flüssigkeit kann die Haut durchdringen und schwere Verletzungen verursachen. Deshalb vor dem Abnehmen von Hydraulikleitungen und anderen Anschlüssen das System drucklos machen.

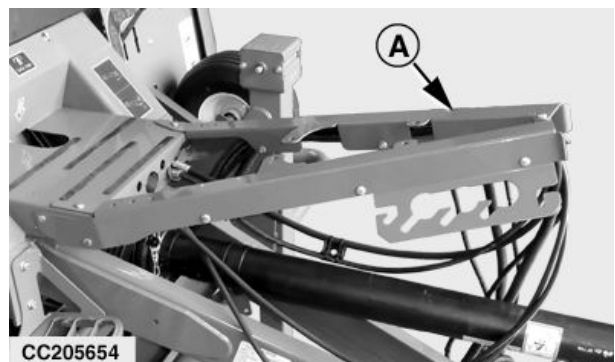
Hydraulikschläuche trennen und die Anschlusskupplungen mit Schutzkappen versehen.

Hydraulikschläuche in der dafür vorgesehenen Halterung (A) aufbewahren. Dadurch wird verhindert, daß die Schläuche den Boden berühren und verschmutzt werden.

A—Unterbau



CC205242



CC205654

OUC006,0001AD2 -29-19SEP13-1/1

CC205242—UN—10OCT13

CC205654—UN—10OCT13

Transport und Abstellen

Transport der Ballenpresse auf öffentlichen Straßen

⚠ ACHTUNG: Beim Straßentransport wird die Benutzung der Blinkleuchten und Rundumleuchten empfohlen. Ein Satz Sicherheitsleuchten für das Gerät ist bei Ihrem John Deere Händler erhältlich.

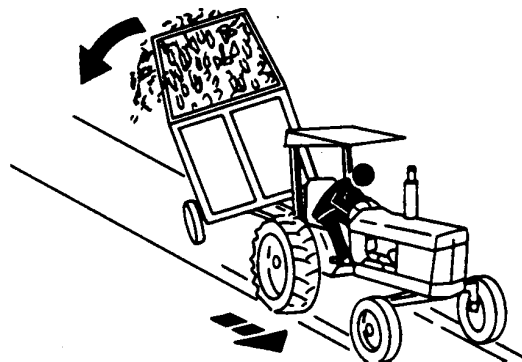
Vor dem Transport der Presse das Gatter schließen und die Pickupvorrichtung anheben.

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

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

WICHTIG: Die maximale Transportgeschwindigkeit unterliegt den entsprechenden Straßenverkehrsbestimmungen und hängt von der jeweiligen Geschwindigkeit ab, für die das Gerät ausgelegt ist. Der richtige Reifendruck wird unter "Reifendruck" im Abschnitt "Ballenpresse vorbereiten" angegeben.

Beim Befahren öffentlicher Straßen stets die entsprechenden Straßenverkehrsbestimmungen einhalten.



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

OUC007,00018D6 -29-22DEC10-1/1

H28930 — UN — 30JUN89

TS216 — UN — 23AUG88

Empfohlene Warnleuchten

⚠ ACHTUNG: Beim Transport der Maschine auf öffentlichen Straßen wird die Benutzung von Warnblinkleuchten und Blinkleuchten empfohlen.



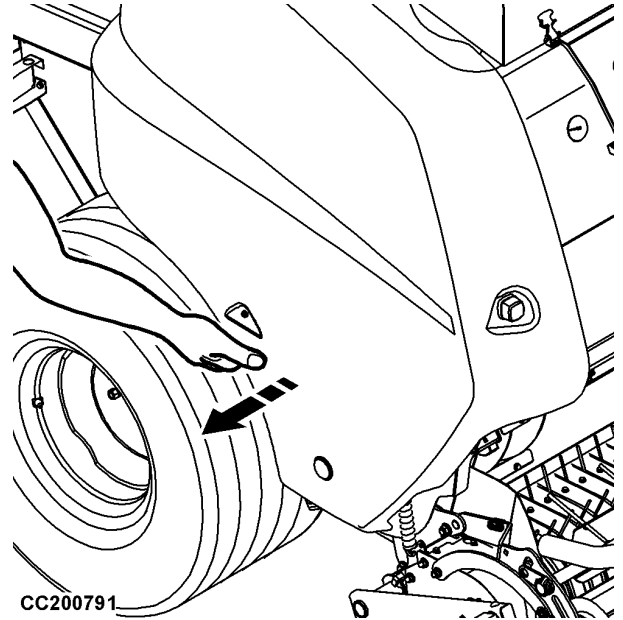
CC205243

CC205243 — UN — 10OCT13

OUC006,0001AD3 -29-02SEP13-1/1

Verriegelung der seitlichen Klappen prüfen

⚠ ACHTUNG: An den seitlichen Klappen ziehen, um sicherzustellen, dass sie verriegelt sind.



CC200791

CC200791—UN—12APR13

OUC006,0001A4B -29-03APR13-1/1

Standard-Stützräder in Transportstellung bringen

1. Sicherungsstift (A) für Welle entfernen.
2. Stützrad (B) entfernen.
3. Stützrad (B) wie gezeigt anordnen. Mit Sicherungsstift (A) für Welle sichern.
4. Das Verfahren auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

A—Sicherungsstift für Welle B—Stützrad



CC200792

CC200792—UN—12APR13



CC200793

CC200793—UN—12APR13

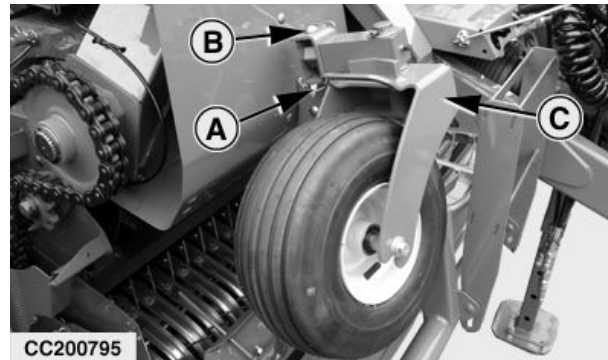
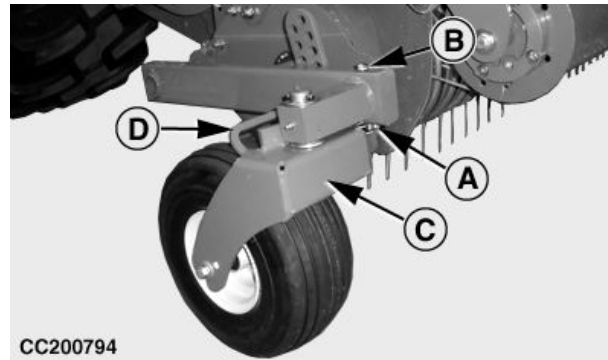
OUC006,0001A4C -29-03APR13-1/1

Nachlauf-Stützräder in Transportstellung bringen

1. Klapstecker (A) und Stift (B) entfernen.
2. Nachlauf-Stützrad (C) mit Hilfe von Griff (D) entfernen.
3. Nachlauf-Stützrad (C) wie in der Abbildung gezeigt anordnen und mit Stift (B) und Klapstecker (A) sichern.
4. Das Verfahren auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

A—Klapstecker
B—Stift

C—Nachlauf-Stützrad
D—Griff für Nachlauf-Stützrad



CC200794—UN—12APR13

CC200795—UN—12APR13

OUC006.0001A4D -29-03APR13-1/1

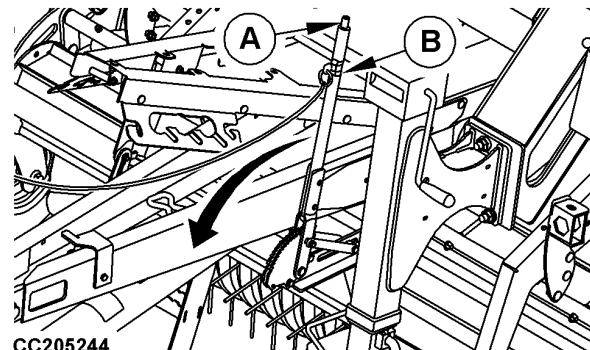
Maschine parken (Pressen mit hydraulischen Bremsen)

Hebel (B) ziehen, um die Feststellbremse einzulegen.

Zum Lösen der Feststellbremse Hebel (B) anziehen, Druckknopf (A) drücken und dann den Hebel lösen.

A—Knopf

B—Hebel



CC205244—UN—16OCT13

OUC006.0001AD4 -29-02SEP13-1/1

Maschine abstellen (Ballenpressen mit Druckluftbremsen)

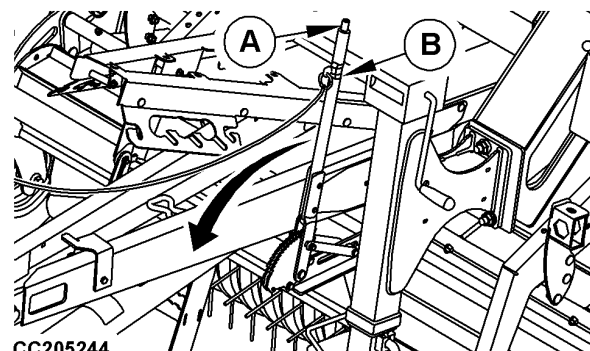
Hebel für Feststellbremse

Hebel (B) ziehen, um die Feststellbremse einzulegen.

Zum Lösen der Feststellbremse Hebel (B) anziehen, Druckknopf (A) drücken und dann den Hebel lösen.

A—Knopf

B—Hebel



CC205244—UN—16OCT13

Fortsetzung nächste Seite

OUC006.0001AD5 -29-02SEP13-1/2

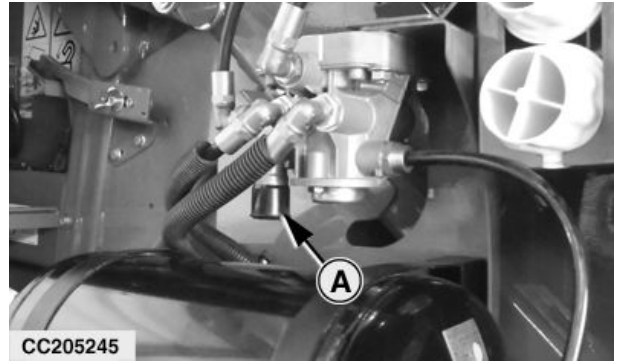
Druckluftbremsventil

Wenn die Schläuche der Druckluftbremse nicht angeschlossen sind oder versehentlich vom Traktor getrennt werden, rasten die Bremsen der Rundballenpresse automatisch ein.

Taste (A) drücken, um die Bremsen der Rundballenpresse manuell zu lösen.

Die Bremsen der Ballenpresse werden automatisch gelöst, wenn die Schläuche der Druckluftbremse wieder an das Bremssystem des Traktors angeschlossen werden.

A—Knopf



CC205245 —UN—10OCT13

OUCC006,0001AD5 -29-02SEP13-2/2

Einlaufzeit

Einlaufzeit der Ballenpresse

Die Bildung der ersten 50 Ballen kann als Einlaufzeit betrachtet werden (bis die Farbe in der Presskammer abgeschliffen ist).

Vor Inbetriebnahme die Teleskopbauteile der Teleskopantriebswelle großzügig schmieren.

WICHTIG: Schaltet sich der Maschinen-Drehmomentbegrenzer während des Betriebs aus, die Zapfwelle abschalten und bei unterer Leerlaufdrehzahl wieder einschalten, bis sich der Drehzahlbegrenzer wieder einschaltet. Diesen dann wieder mit Nenndrehzahl laufen lassen

DC82261,00003F1 -29-03DEC13-1/1

Nach den ersten 10 Betriebsstunden - Drehmoment der Radmuttern

Das Drehmoment der Radmuttern nach den ersten 10 Betriebsstunden prüfen. Siehe [Drehmoment der Radmuttern prüfen](#) im Abschnitt Vorbereiten der Ballenpresse.

WICHTIG: Das Verfahren immer dann wiederholen, wenn ein Rad ab- oder angebaut worden ist.



CC200789 —UN—12APR13

OUCC006,0001A50 -29-03APR13-1/1

Nach den ersten 50 Betriebsstunden - Getriebegehäuse

Öl im Getriebegehäuse nach den ersten 50 Betriebsstunden wechseln. Siehe [Alle 500 Betriebsstunden oder jährlich - Getriebeöl ablassen und nachfüllen](#) in Abschnitt Schmierung und Wartung.



CC200796 —UN—12APR13

OUCC006,0001A51 -29-03APR13-1/1

Nach den ersten 50 Betriebsstunden - Drehmoment der Radmuttern

Das Drehmoment der Radmuttern nach den ersten 50 Betriebsstunden prüfen. Siehe [Drehmoment der Radmuttern prüfen](#) im Abschnitt Vorbereiten der Ballenpresse.

WICHTIG: Das Verfahren immer dann wiederholen, wenn ein Rad ab- oder angebaut worden ist.



CC200789 —UN—12APR13

OUCC006,0001A52 -29-03APR13-1/1

Betrieb der Ballenpresse - Allgemeines

Vor jedem Einsatz der Ballenpresse

Ballenpresse einstellen:

1. Die Höhe der Pickupvorrichtung einstellen. Siehe Höhe der Pickupvorrichtung einstellen in diesem Abschnitt.
2. Die Ausgleichsfeder der Pickupvorrichtung einstellen. Siehe Ausgleichsfeder der Pickupvorrichtung einstellen in diesem Abschnitt.
3. Die Stützräder der Pickupvorrichtung einstellen. Siehe Standard-Stützräder der Pickupvorrichtung einstellen oder Nachlauf-Stützräder der Pickupvorrichtung einstellen in diesem Abschnitt.
4. Das Abweisblech für kurzes Erntegut oder die Schwadverdichterwalze einstellen. Siehe Abweisblech für kurzes Erntegut einstellen (falls vorhanden) oder Schwadverdichterwalze einstellen (falls vorhanden) in diesem Abschnitt.
5. Die Ballendichte einstellen. Siehe Ballendichte einstellen in diesem Abschnitt.
6. Die maximale Ballengröße einstellen. Siehe Maximale Ballengröße einstellen in diesem Abschnitt.

Monitorfunktionen einstellen:

1. Bindungssystem auswählen. Siehe Bindungssystem auswählen (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor) oder Bindungssystem auswählen (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor) im Abschnitt "Betrieb des BaleTrak Monitors".
2. Bindestartmodus wählen. Siehe Kanal 032: Automatischer Start des Bindevorgangs (Ballenpresse

mit BaleTrak Easy Monitor) oder Kanal 032: Automatischer Start des Bindevorgangs (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor) im Abschnitt "Wartung mit BaleTrak Monitor".

3. Netz- und/oder Garnbindungssystem einstellen. Siehe hierzu:
 - Einstellen der Netzbindungsichte im Abschnitt "Betrieb mit BaleTrak Monitor".
 - Einstellen des Garnabstandes im Abschnitt "Betrieb mit BaleTrak Monitor".
 - Anzahl der Garnschlingen am Bindungsstart (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor) im Abschnitt "Betrieb mit BaleTrak Monitor".
 - Anzahl der Garnschlingen am Bindungsstart einstellen (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor) im Abschnitt "Betrieb mit BaleTrak Monitor".
 - Anzahl der Garnschlingen am Bindungsende (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor) im Abschnitt "Betrieb mit BaleTrak Monitor".
 - Anzahl der Garnschlingen am Bindungsende einstellen (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor) im Abschnitt "Betrieb mit BaleTrak Monitor".
 - Abstand der Bindungsenden einstellen im Abschnitt "Betrieb mit BaleTrak Monitor".
4. Prüfen, ob das absenkbare Bodenblech in angehobener Stellung ist. Siehe Verstopfung des Zuführrotors beseitigen (Ballenpressen ohne BaleTrak Plus und mit absenkbarem Bodenblech) oder Verstopfung des Zuführrotors beseitigen (Ballenpressen mit BaleTrak Plus) im Abschnitt "Betrieb mit BaleTrak-Monitor".

DC82261,00004FC -29-14AUG14-1/1

Reinigen der Maschine zur Brandverhütung

⚠ ACHTUNG: Vor dem Arbeiten an der Maschine Zapfwelle abschalten, Feststellbremse betätigen, Traktormotor abstellen und Schlüssel abziehen. Abwarten, bis alle beweglichen Teile zum Stillstand gekommen sind.

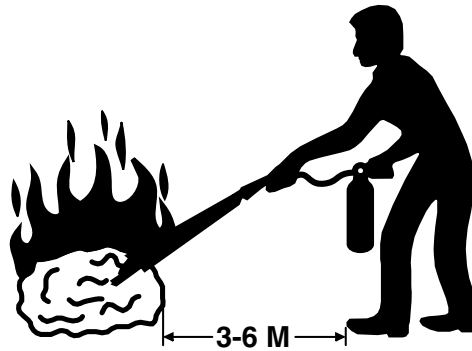
Um das Risiko der Brandgefahr zu verringern, die Maschine mehrmals über Tag verteilt reinigen.

Die Reinigungshäufigkeit richtet sich nach den Pressbedingungen.

Angestautes Erntegut sowie andere Rückstände manuell oder mit einem anderen geeigneten Gerät entfernen; dabei vor allem den Bereich um die Lager und beweglichen Teile berücksichtigen.

DC82261,00004F8 -29-12AUG14-1/1

Bedienen des Druckwassertanks



H90363—UN—05DEC07

⚠ ACHTUNG: Verletzungen vermeiden. Nicht versuchen, ein Feuer zu löschen, das bereits zu weit fortgeschritten ist.

Wenn ein Feuer sicher gelöscht werden kann, vorsichtig nach den folgenden Punkten vorgehen:

1. Druckwassertank von der Halterung nehmen und zur Brandstelle bringen.
2. Auf die Windrichtung achten und sich der Brandstelle mit dem Wind nähern.
3. Den Sicherheitsstift aus dem Betätigungshebel ziehen.

4. Druckwassertank senkrecht halten und den Schlauch in den Flammenherd richten.
5. Hebel des Druckwassertanks drücken, um das Wasser auf die Flammen zu lenken.
6. Den Schlauch so bewegen, dass sich das Wasser gleichmäßig über den Brandherd verteilt.

Druckwassertank nach jeder Verwendung neu befüllen. Siehe Auffüllen des Druckwassertanks im Abschnitt "Wartung".

DC82261,00004D9 -29-13AUG14-1/1

Vorbereiten des Ernteguts

Schwadgröße

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

Schwaden mittlerer Größe sind zu vermeiden. Wenn der Fahrer bei dieser Schwadgröße von einer Seite auf die andere wechselt, um der Pickupvorrichtung das Material auf beiden Seiten zuzuführen, wird ständig mehr Material in der Mitte der Pickupvorrichtung aufgenommen als an den Seiten. Auf diese Weise gelangt mehr Material in die Ballenmitte als an die Enden. Dies ergibt fassförmige Ballen mit geringerer Dichte an den Enden und größerer Dichte in der Mitte.

Vorbereitung von Heu zum Pressen

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

Bei zu hohem Feuchtigkeitsgehalt treten mit hoher Wahrscheinlichkeit Verrottungsverluste auf.

Bei zu niedrigem Feuchtigkeitsgehalt kommt es zu übermäßig hohen Blattverlusten und Bruch des Pressgutes.

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

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

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

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

HINWEIS: Extrem trockenes, glattes Erntegut (z.B. Maisstängel, bestimmte Grassorten und verschiedene Getreidestroharten) können mit Erfolg zu Ballen gepresst werden. Voraussetzung ist allerdings, dass das Pressgut lang genug ist, um den Ballen zusammenzuhalten.

Vorbereitung von Silagegut zum Pressen

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

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

Vorbereitung von Stroh zum Pressen

Falls möglich, schon bei der Getreideernte darauf achten, dass das Stroh vom Mähdrescher nicht übermäßig gehäckselt wird. Wenn das Stroh bereits sehr trocken und kurz ist, die Schwaden vor dem Pressen nicht auflockern. Größere Schwaden, die beim Einsatz eines großen Mähdreschers angelegt werden, führen zu einem besseren Pressergebnis als sehr kleine Schwaden.

OUC006,0001A54 -29-03APR13-1/1

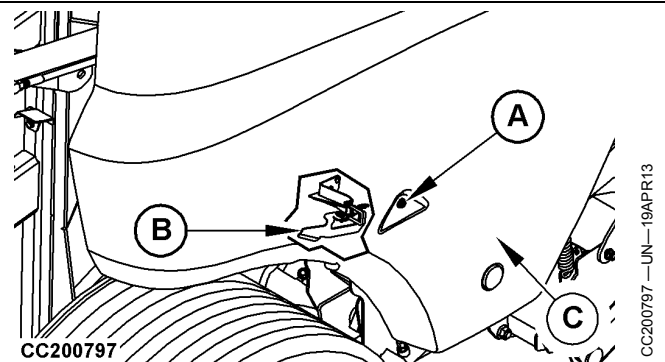
Seitliche Klappe öffnen und schließen

1. Verriegelung (A) drehen.
2. Riegel (B) herausziehen.
3. Seitliche Klappe (C) öffnen.

Nach dem Schließen an der seitlichen Klappe ziehen, um sicherzustellen, dass sie verriegelt ist.

A—Verriegelung
B—Riegel

C—Seitliche Klappe



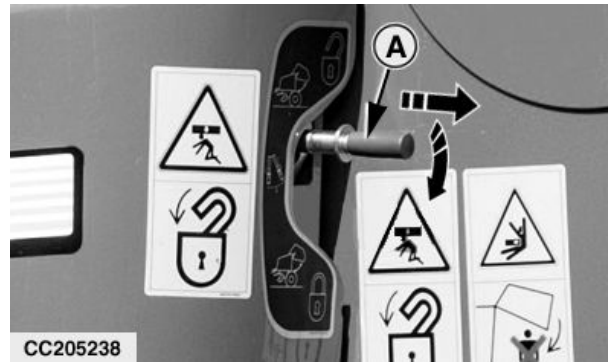
CC200797 — UN — 19APR13

OUC006,0001A55 -29-03APR13-1/1

Gatterverriegelungsventil

⚠ ACHTUNG: Vor Arbeiten in oder an der Ballenpresse bei geöffnetem Gatter muss Hebel (A) für Gatterverriegelung in Sperrstellung gebracht werden. Diese Sicherheitsmaßnahme immer durchführen, wenn das Gatter geöffnet ist. Das Gatter immer schließen, wenn die Ballenpresse unbeaufsichtigt gelassen wird.

Dieses Ventil blockiert die Hubzylinder des Gatters einzeln in jeder beliebigen Gatterstellung. Wenn das Hydrauliksystem auf einer Seite der Maschine ausfällt, bleibt das Gatter trotzdem geöffnet.



A—Hebel für Gatterverriegelung

OUCC006.0001ADD -29-04SEP13-1/1

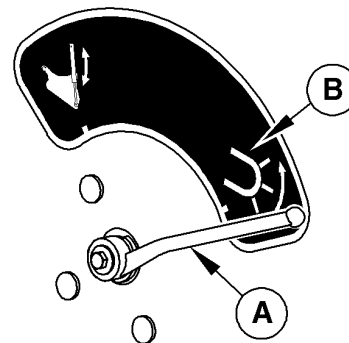
CC205238 —UN—10OCT13

Vor dem Einschalten der Zapfwelle (Ballenpressen ohne BaleTrak Plus)

⚠ ACHTUNG: Um Maschinenschäden zu vermeiden, sicherstellen, daß der Ventilhebel (A) in Stellung (B) zum Anheben oder Absenken der Pickupvorrichtung steht, bevor die Zapfwelle des Traktors eingeschaltet wird.

A—Ventilhebel

B—Stellung zum Anheben/Absenken der Pickupvorrichtung



CC206945

DC82261.00003CC -29-16DEC13-1/1

CC206945 —UN—09DEC13

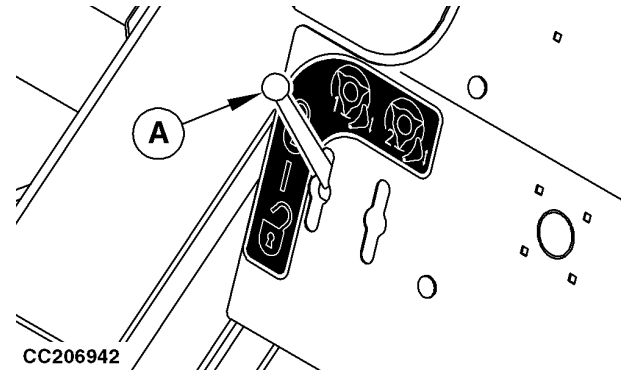
Anheben oder Absenken der Pickupvorrichtung (Pressen ohne BaleTrak Plus)

WICHTIG: Um Problem mit dem Hydraulikdruck zu vermeiden, wenn die Messer der Schneideinrichtung eingefahren sind, die Abschaltventile immer schließen. Dazu die Hebel (A) nach oben bewegen bevor die Pickupvorrichtung angehoben oder abgesenkt wird.

1. Ventilhebel (B) in Stellung (C) drehen, um die Hydraulikfunktion der Pickupvorrichtung auszuwählen.
2. Pickupvorrichtung mit Hilfe des Bedienhebels des Zusatzsteuergeräts des Traktors anheben oder absenken.

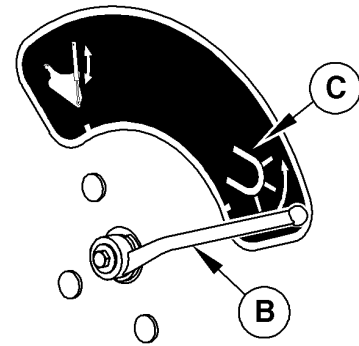
A—Abschaltventilhebel für Messersatz 1 der Schneideinrichtung
B—Ventilhebel

C—Stellung zum Anheben/Absenken der Pickupvorrichtung



CC206942

CC206942—UN—09DEC13



CC206928

CC206928—UN—11DEC13

DC82261,00003CB -29-09DEC13-1/1

Anheben oder Absenken der Pickupvorrichtung (Pressen mit BaleTrak Plus)

Siehe Anheben oder Absenken der Pickupvorrichtung (Ballenpressen mit BaleTrak Plus-Monitor) im Abschnitt "Betrieb mit BaleTrak Monitor", um die Pickupvorrichtung sicher anzuheben oder abzusenken.



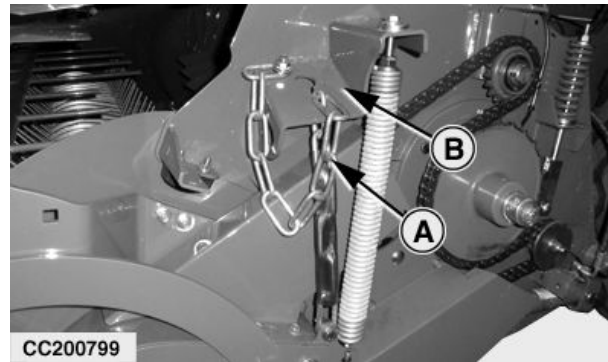
CC1027483

CC1027483—UN—12JUL05

DC82261,00003EA -29-16DEC13-1/1

Höhe der Pickupvorrichtung einstellen

1. Die Pickupvorrichtung mit Hilfe des Hebels für Zusatzsteuergeräte vollständig anheben.
2. Auf der linken Seite von Halterung (B) Kette (A) verschieben und abnehmen.
3. Die Pickupvorrichtung absenken, bis die gewünschte Höhe erreicht ist.
4. Kette (A) wie in der Abbildung gezeigt an Halterung (B) anbringen und dabei so wenig wie möglich Kettenglieder (A) hängen lassen.
5. Die Pickupvorrichtung mit Hilfe des Hebels für Zusatzsteuergeräte vollständig absenken.
6. Die Höhe der Pickupvorrichtung prüfen.
7. Das Verfahren wiederholen, bis die gewünschte Höhe erreicht ist.



A—Kette

B—Halterung

OUCC006,0001A65 -29-03APR13-1/1

CC200799 —UN—12APR13

Ausgleichsfeder der Pickupvorrichtung einstellen

1. Mutter (A) lösen.
2. Zum Einstellen der Ausgleichsfeder der Pickupvorrichtung Schraube (B) in das Endstück der Feder eindrehen, bis Abstand (C) erreicht ist.

Spezifikation

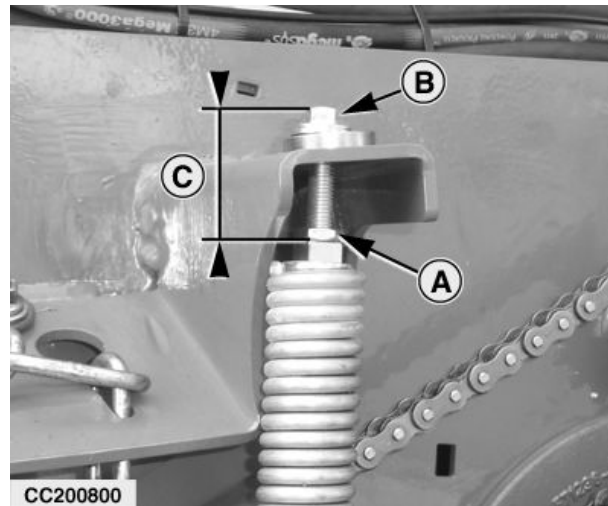
Ausgleichsfeder der Pickupvorrichtung—Weg..... 49–53 mm
(1.9–2.1 in.)

3. Mutter (A) sichern.
4. Das Verfahren auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

HINWEIS: Die Ausgleichsfedern der Pickupvorrichtung sind nur bei der Ballenpresse F440R auf beiden Seiten vorhanden.

Dadurch kann die Pickupvorrichtung vollständig abgesenkt werden. Wenn dies nicht der Fall ist, die Federspannung leicht verringern.

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



A—Mutter
B—Schrauben

C—Weg

DC82261,0000401 -29-09DEC13-1/1

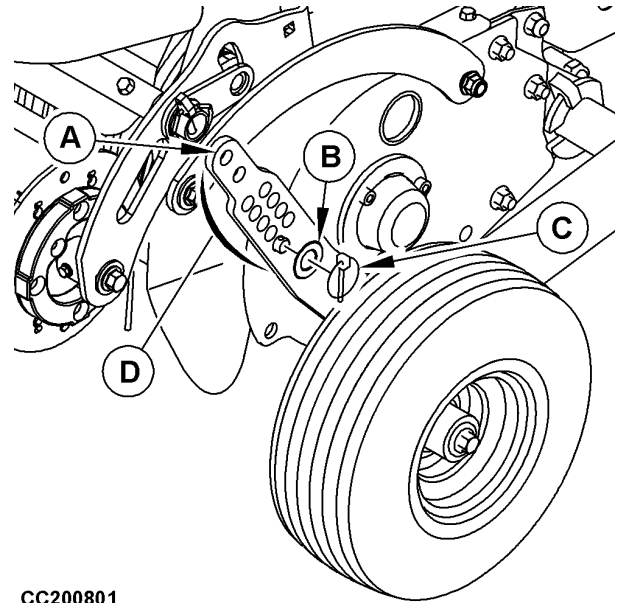
CC200800 —UN—12APR13

Standard-Stützräder der Pickupvorrichtung einstellen

1. Die Höhe der Pickupvorrichtung einstellen. Siehe Höhe der Pickupvorrichtung einstellen in diesem Abschnitt.
2. Die Pickupvorrichtung mit Hilfe des Hebels für Zusatzsteuergeräte vollständig absenken.
3. Klappstecker (C) und Scheibe (B) entfernen und eine der Einstellbohrungen (D) zur Befestigung der Halterung (A) auswählen, so dass das Stützrad gerade den Boden nicht mehr berührt.

HINWEIS: Das Stützrad muss ungefähr auf der gleichen Höhe wie die Pickupzinken sein. Wenn Stroh gepresst wird, empfiehlt es sich, die Stützräder etwas niedriger als die Pickupzinken einzustellen.

4. Scheibe (B) und Klappstecker (C) anbringen.
5. Das Verfahren auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.



CC200801

A—Halterung
B—Scheibe

C—Klappstecker
D—Einstellbohrungen

OUCC006.0001A58 -29-03APR13-1/1

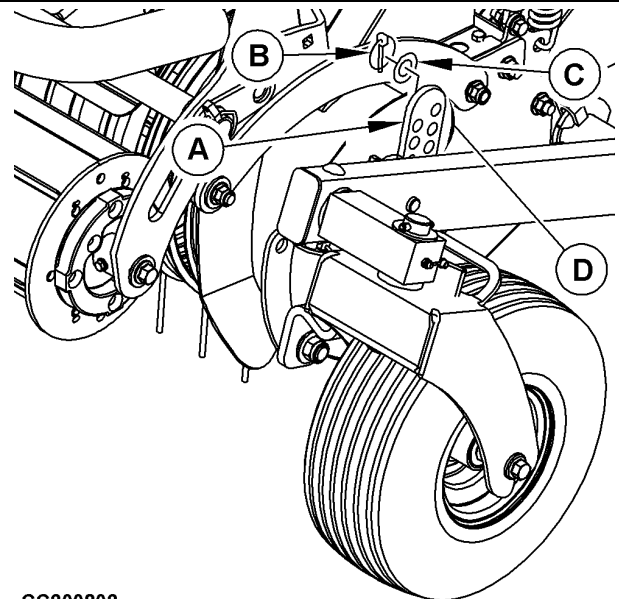
CC200801—UN—19APR13

Nachlauf-Stützräder der Pickupvorrichtung einstellen

1. Die Höhe der Pickupvorrichtung einstellen. Siehe Höhe der Pickupvorrichtung einstellen in diesem Abschnitt.
2. Die Pickupvorrichtung mit Hilfe des Hebels für Zusatzsteuergeräte vollständig absenken.
3. Klappstecker (B) und Scheibe (C) entfernen und eine der Einstellbohrungen (D) zur Befestigung der Halterung (A) auswählen, so dass das Nachlauf-Stützrad gerade den Boden nicht mehr berührt.

HINWEIS: Das Stützrad muss ungefähr auf der gleichen Höhe wie die Pickupzinken sein. Wenn Stroh gepresst wird, empfiehlt es sich, die Stützräder etwas niedriger als die Pickupzinken einzustellen.

4. Scheibe (C) und Klappstecker (B) anbringen.
5. Das Verfahren auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.



CC200802

A—Halterung
B—Klappstecker

C—Scheibe
D—Einstellbohrungen

OUCC006.0001A57 -29-03APR13-1/1

CC200802—UN—17APR13

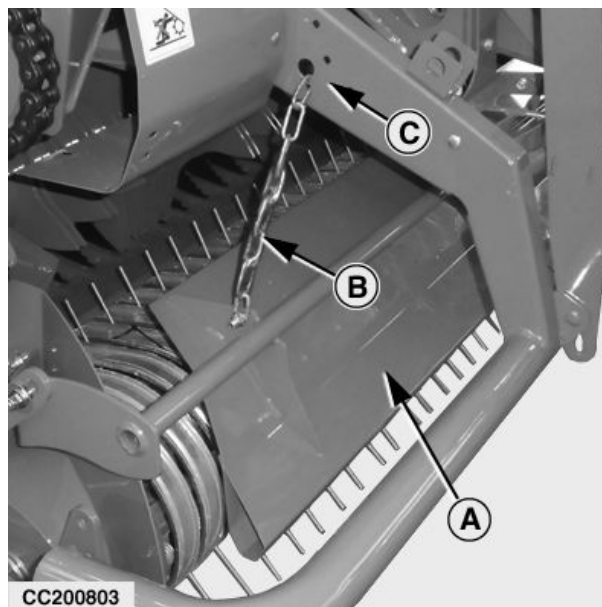
Abweisblech für kurzes Erntegut einstellen (falls vorhanden)

Die Höhe des Abweisblechs (A) für kurzes Erntegut wie folgt einstellen:

1. Die Höhe der Pickupvorrichtung einstellen. Siehe Höhe der Pickupvorrichtung einstellen in diesem Abschnitt.
2. Abweisblech (A) für kurzes Erntegut mit der Hand festhalten, dann auf beiden Seiten Kette (B) von Halterung (C) entfernen.
3. Abhängig von der Schwadhöhe Abweisblech (A) für kurzes Erntegut so anordnen, dass der gewünschte Abstand zwischen den Spitzen der Pickupzinken und Abweisblech (A) erreicht wird.
4. Kette (B) wie in der Abbildung gezeigt an Halterung (C) anbringen und dabei so wenig wie möglich Kettenglieder (B) hängen lassen.

HINWEIS: Prüfen, ob die Anzahl der Kettenglieder (B) auf beiden Seiten gleich ist.

5. Abweisblech (A) für kurzes Erntegut nach unten fallen lassen.
6. Die Höhe des Abweisblechs (A) für kurzes Erntegut prüfen und das Verfahren bei Bedarf wiederholen.



CC200803 — UN — 12APR13

A—Abweisblech für kurzes Erntegut
B—Kette
C—Halterung

OUC006,0001A59 -29-04APR13-1/1

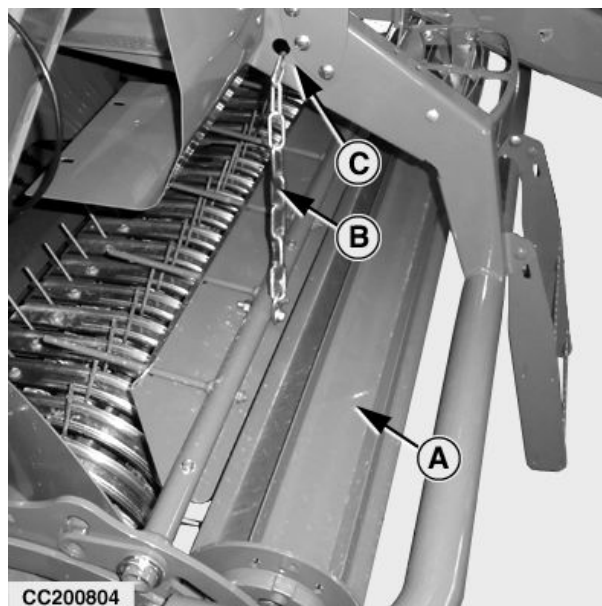
Schwadverdichterwalze einstellen (falls vorhanden)

Die Höhe der Schwadverdichterwalze (A) wie folgt einstellen:

1. Die Pickupvorrichtung mit Hilfe des Hebels für Zusatzsteuergeräte vollständig anheben.
2. Auf beiden Seiten Kette (B) von Halterung (C) abnehmen.
3. Die Pickupvorrichtung langsam absenken, bis die Mitte der Schwadverdichterwalze (A) auf die Schwadoberseite ausgerichtet ist.
4. Kette (B) wie in der Abbildung gezeigt an Halterung (C) anbringen und dabei so wenig wie möglich Kettenglieder (B) hängen lassen.

HINWEIS: Prüfen, ob die Anzahl der Kettenglieder (B) auf beiden Seiten gleich ist.

5. Die Pickupvorrichtung ganz absenken.
6. Die Höhe der Schwadverdichterwalze (A) prüfen und das Verfahren bei Bedarf wiederholen.



CC200804 — UN — 12APR13

A—Schwadverdichterwalze
B—Kette
C—Halterung

OUC006,0001A56 -29-10APR13-1/1

Messer der Schneideinrichtung ein- oder ausfahren (Ballenpressen ohne BaleTrak Plus)

1. Hebel (A) in Stellung (B) drehen, um die Hydraulikfunktion des absenkbaren Bodenblechs auszuwählen.
2. Abschaltventil für Messer öffnen. Dazu Hebel (D) nach unten bewegen.
3. Bedienhebel des Zusatzsteuergeräts betätigen, um das absenkbare Bodenblech abzusenken.

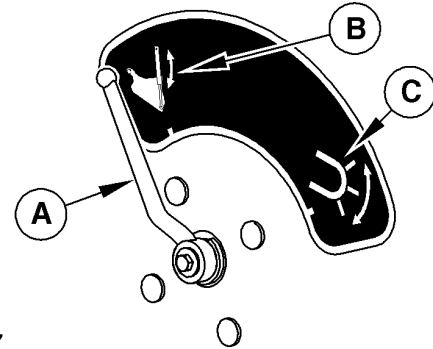
HINWEIS: Die ausgefahrenen Messer der Schneideinrichtung werden eingefahren.

- Um die Messer der Schneideinrichtung auszufahren, Bedienhebel des Zusatzsteuergeräts betätigen, um das absenkbare Bodenblech anzuheben.

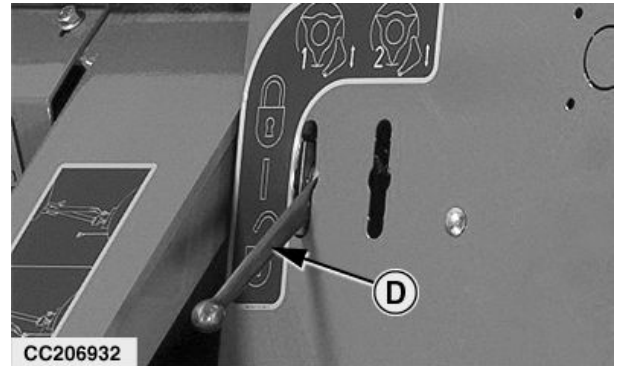
HINWEIS: Die ausgefahrenen Messer der Schneideinrichtung werden eingefahren.

- Um die Messer der Schneideinrichtung im ausgefahrenen Zustand zu belassen, Hebel (D) nach oben bewegen, um das Abschaltventil für Messer zu schließen, und den Bedienhebel des Zusatzsteuergeräts betätigen, um das absenkbare Bodenblech anzuheben.

4. Hebel (A) in Stellung (C) drehen, um die Hydraulikfunktion der Pickupvorrichtung auszuwählen.



CC206927



CC206932

A—Ventilhebel
B—Stellung zum Anheben/Absenken des absenkbaren Bodenblechs

C—Stellung zum Anheben/Absenken der Pickupvorrichtung
D—Abschaltventilhebel für Messersatz 1 der Schneideinrichtung

DC82261,00003E9 -29-09DEC13-1/1

CC206927—UN—14NOV13

CC206932—UN—18NOV13

Messer der Schneideinrichtung ein- oder ausfahren (Ballenpressen mit BaleTrak Plus)

Siehe Messer der Schneideinrichtung ein- oder ausfahren (Ballenpressen mit BaleTrak Plus Monitor) im Abschnitt "Betrieb mit BaleTrak Monitor", um die Messer der Schneideinrichtung sicher auszufahren.



CC1027483

DC82261,00003F6 -29-16DEC13-1/1

CC1027483—UN—12JUL05

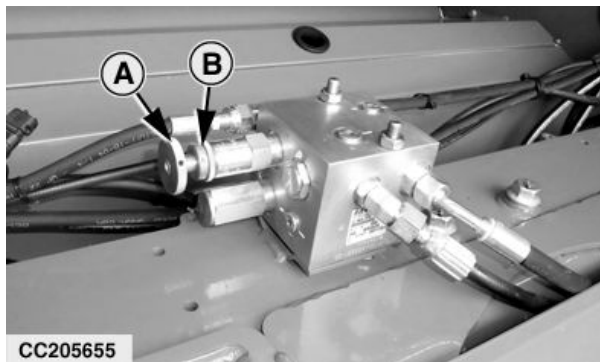
Ballendichte einstellen

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

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

Bei einer neuen Presse zunächst folgende Einstellung vornehmen:

Verriegelungsring (B) lösen und Einstellrad (A) ganz nach rechts drehen. Einstellrad (A) eineinhalbmal gegen den Uhrzeigersinn drehen und den Schließring (B) festziehen.



A—Einstellrad für Ballendichte B—Sicherungsring

OUC006,0001B13 -29-23OCT13-1/1

CC205655—UN—10OCT13

Ballendichteanzeige

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

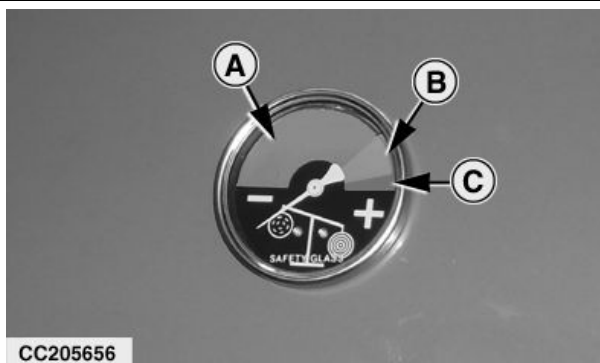
Durch Drehen des Einstellrades gegen den Uhrzeigersinn bewegt sich die Anzeigenadel zum Minuszeichen hin; die Ballendichte wird verringert.

Durch Drehen des Einstellrades im Uhrzeigersinn bewegt sich die Anzeigenadel zum Pluszeichen hin; die Ballendichte wird erhöht.

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

- Für F440M: Der grüne Bereich (A) zeigt den Bereich des normalen Betriebsdrucks. Der orangefarbene Bereich (B) und der rote Bereich (C) zeigen den übermäßigen Dichtedruck.
- Für F440R: Der grüne Bereich (A) und der orangefarbene Bereich (B) zeigen den Bereich des normalen Betriebsdrucks. Der rote Bereich (C) zeigt den übermäßigen Dichtedruck.

Falls sich die Anzeigenadel in den roten Bereich (C) bewegt:



A—Grüner Bereich B—Orangefarbener Bereich C—Roter Bereich

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

DC82261,0000404 -29-16DEC13-1/1

CC205656—UN—10OCT13

Garnbindungspunkt einstellen (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)

WICHTIG: Zum Prüfen oder Einstellen des Abstandes (E) den linken Arm nach innen ziehen, um Zahnflankenspiel in den Gestängen zu beseitigen.

Folgende Einstellungen vornehmen:

1. Garnauslöser mit dem Monitor vollständig ausfahren und Zündschlüssel abziehen.
2. Sechskantschraube (G) lösen.

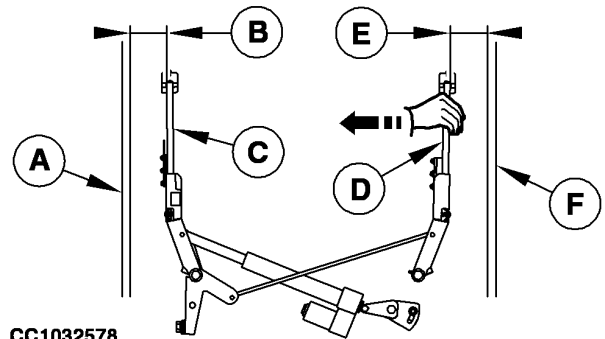
HINWEIS: Werkseinstellungen für Abstände (B) und (E) sind $100 \pm 5 \text{ mm}$ ($4 \pm 0.2 \text{ in.}$).

3. Auslöserhalterung (H) im Schlitz verschieben, bis Abstand (B) zwischen rechter Seitenverkleidung (A) und rechtem Garnarm (C) erreicht ist und der Garnarm das Gestänge der Garnmesser betätigt.
4. Sechskantschraube (G) anziehen.
5. Garnarm in die Ausgangsstellung zurückbringen und prüfen, ob das Gestänge der Garnmesser einwandfrei betätigt wird.

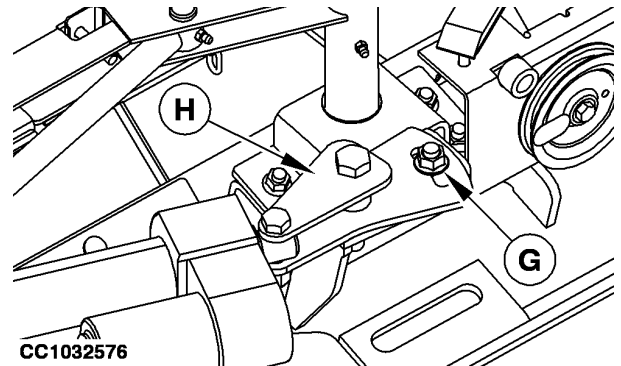
HINWEIS: Falls (B) mit (E) nicht identisch ist:

1. Sechskantschrauben (J) lösen.
 2. Linken Garnarmstift (I) bewegen, bis Abstand (E) zwischen linker Seitenverkleidung (F) und linkem Garnarm (D) erreicht ist.
 3. Sechskantschrauben (J) festziehen.
6. Garnarmauslöser kalibrieren. Siehe Kanal 029: Kalibrierung des Garnauslösers MB421 (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor) im Abschnitt "Wartung mit BaleTrak Monitor".

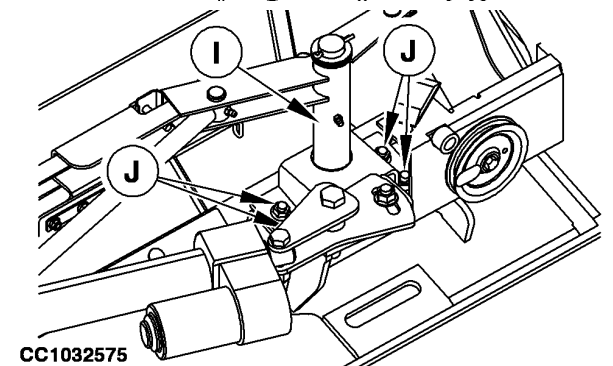
A—Rechte Seitenverkleidung	F—Seitenverkleidung links
B—Abstand	G—Sechskantschraube
C—Rechter Garnarm	H—Auslöserhalterung
D—Linker Garnarm	I—Linker Garnarmstift
E—Abstand	J—Sechskantschrauben



CC1032578



CC1032576



CC1032575

CC1032578—UN—07APR10

CC1032576—UN—07APR10

CC1032575—UN—07APR10

DC82261.00004AD -29-21AUG14-1/1

Maximale Ballengröße einstellen

Maximale Ballengröße:

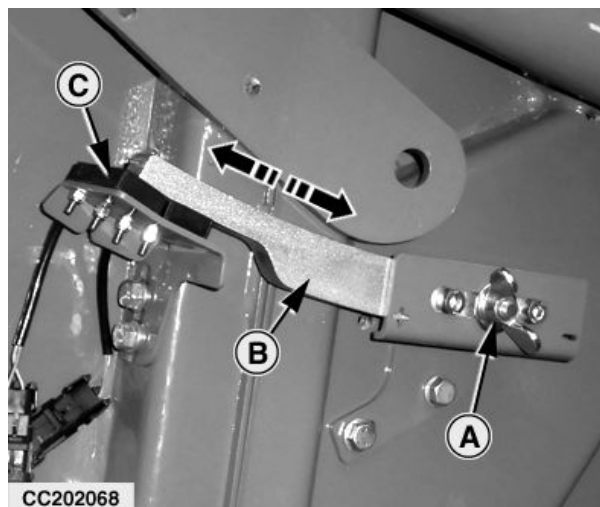
Folgendermaßen vorgehen, um die maximale Ballengröße zu erhalten:

1. Flügelmutter (A) lösen und Zielplatte (B) ganz nach hinten schieben.
2. Sicherstellen, dass Zielplatte (B) Sensor (C) für maximale Ballengröße nicht berührt. Bei Bedarf Sensor (C) einstellen. Siehe [Sensor SB315 für Ballenübergroße/Gatter](#) und [Sensor SB316 für maximale Ballengröße einstellen](#) im Abschnitt [Wartung](#).
3. Flügelmutter (A) anziehen.

Mittlere Ballengröße:

Folgendermaßen vorgehen, um eine kleinere Ballengröße zu erhalten:

1. Flügelmutter (A) lösen, um Zielplatte (B) wieder nach vorne zu verstellen. Dadurch wird das Ansprechverhalten des Sensors (C) entsprechend verändert.
2. Sicherstellen, dass Zielplatte (B) Sensor (C) für maximale Ballengröße nicht berührt. Bei Bedarf Sensor (C) einstellen. Siehe [Sensor SB315 für](#)



CC202068—UN—12APR13

A—Flügelmutter
B—Verstellbare Zielplatte

C—Sensor für maximale
Ballengröße

[Ballenübergroße/Gatter](#) und [Sensor SB316 für maximale Ballengröße einstellen](#) im Abschnitt [Wartung](#).

3. Flügelmutter (A) anziehen.

OUCC006,0001A6A -29-12APR13-1/1

Pressgutzufuhr

Schwaden über die gesamte Breite der Pickupvorrichtung:

Dies ist die ideale Schwadbreite.

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

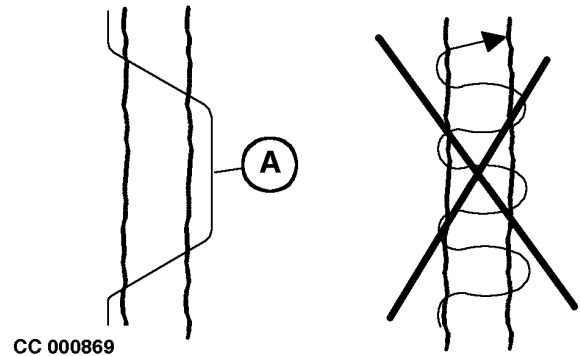
Schwaden über die ganze Breite der Pickupvorrichtung sind empfehlenswert, um "Slalomfahren" über die Schwadreihen zu vermeiden.

Kleine Schwaden:

Das Pressgut 6 bis 8 Sekunden lang auf einer Seite der Pickup aufnehmen. Dann zur anderen Schwadseite wechseln und Material auf der anderen Seite der Pickupvorrichtung über den gleichen Zeitraum hinweg aufnehmen. Die Zeitspanne zwischen den Seitenwechseln (A), während der auf einer Seite der Schwadreihe gefahren wird, bei schweren, dichten Schwadreihen verkürzen und bei leichten Schwadreihen verlängern.

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

Siehe "Richtlinie für die Bildung eines optimalen Ballens" im Abschnitt "Betrieb mit Ballenpresse" für den richtigen Einzug des Materials.



CC 000869

A—Zeitspanne zwischen den Seitenwechseln

Die auf diese Weise gebildeten Ballen sind gleichmäßiger als beim gezeigten "Slalomfahren". "Slalomfahren" führt zu überhöhter Pressgutzufuhr zur Ballenmitte.

Schwaden mittlerer Größe:

Schwaden mittlerer Größe sind nach Möglichkeit zu vermeiden.

Wenn der Fahrer bei dieser Schwadart wechselt, um die Enden der Pickupvorrichtung zu beschicken, wird das Material weiterhin der Mitte zugeführt. Auf diese Weise gelangt mehr Material in die Ballenmitte als an die Enden. Dies ergibt fassförmige Ballen.

OUC006,0001663 -29-13JUL10-1/1

Kurzes, trockenes und glattes Erntegut pressen

Bei Verstopfungen eine oder mehrere der folgenden Maßnahmen durchführen:

- Maximale Ballengröße auf Minimum einstellen.
- Ballendichte erhöhen.

- Drehzahl verringern und einen höheren Gang wählen.
- Größere Schwadreihen anlegen (Schwadreihen nach Bedarf zusammenlegen)
- Beschädigte Pickupzinken ersetzen.
- Es ist möglicherweise erforderlich, einige oder alle Messer der Schneideinrichtung auszubauen.
- Zusatzgurte einbauen.

JC87117,0000062 -29-03DEC13-1/1

Betrieb der Presse beim Pressen von Maisstengeln

Maisstengel zur Schonung der Pickupzinken vorher schneiden.

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

Nicht mehr als sechs Reihen zu einer Schwadreihe zusammenfassen, andernfalls kann es zu Verstopfungen im Pickupbereich kommen. Eine

höhere Arbeitsproduktivität ist möglich, wenn kleinere Schwadreihen bei höherer Fahrgeschwindigkeit aufgenommen werden.

Zapfwellennendrehzahl beibehalten.

Bei Pressen mit Schneideinrichtung:

Wurden die Maisstengel vor dem Pressen nicht geschnitten, Messer in Schneidstellung bringen und nur langsam über die Schwadreihe fahren, damit die Pickupzinken geschont werden.

CC03745,0000F94 -29-11MAY09-1/1

Betrieb der Ballenpresse bei Silage und nassem Erntegut

Sicherstellen, dass Zusatzgurte (Zahnrad, Gatter-Abstandshalter und Gurte) nicht eingebaut sind.

Zum Aufbau des Ballenanfangs die Pickupvorrichtung auf die Mitte der Schwadreihe ansetzen.

Etwa 2 bis 3 m (8 bis 10 ft) nachdem die Schwadreihe angefahren worden ist, beginnt der Aufbau des

Ballenkerns. Damit eine ausreichende Zuführung erreicht wird, darf an dieser Stelle die Vorwärtsbewegung nicht unterbrochen werden.

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

JC87117.0000080 -29-13DEC13-1/1

Die Ballenpresse von Hand drehen

⚠ ACHTUNG: KEIN RISIKO EINGEHEN! Bei laufendem Traktormotor die Presse nicht mit einem Werkzeug von Hand durchdrehen. Zapfwelle abschalten, Getriebe in Parkstellung bringen, Feststellbremse betätigen, Motor abstellen, Zündschlüssel abziehen und warten, bis alle beweglichen Teile zum Stillstand gekommen sind. Stets Werkzeug sofort nach Gebrauch wieder entfernen.

Ein Schraubenschlüssel kann zum Drehen der Mutter (A) verwendet werden, falls die Presse mit der Hand durchgedreht werden muß.



A—Mutter

OUCC006.0001ADE -29-04SEP13-1/1

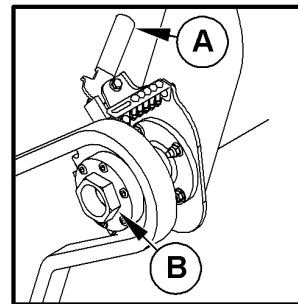
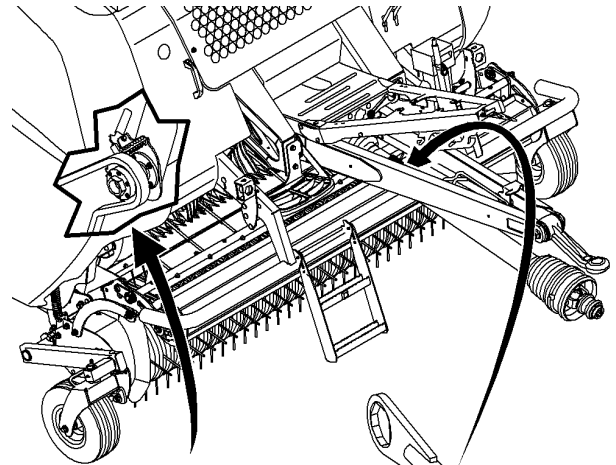
Verstopfung des Zuführrotors beseitigen (Ballenpressen ohne BaleTrak Plus und ohne absenkbares Bodenblech)

⚠ ACHTUNG: KEIN RISIKO EINGEHEN! Bei laufendem Motor des Traktors kein Werkzeug an der Welle ansetzen. Den Motor des Traktors abstellen, den Zündschlüssel abziehen und warten, bis alle sich bewegenden Teile zum Stillstand gekommen sind. Stets Werkzeug sofort nach Gebrauch von der Welle entfernen.

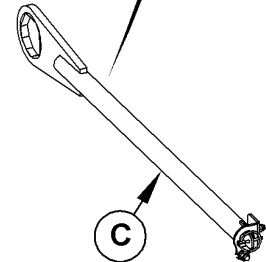
1. Traktor anhalten und Zapfwelle abschalten.
2. Rechte Seitentür öffnen.
3. Kupplungshebel (A) betätigen, um die Zuführrotor-Antriebskette von der Getriebeausgangswelle zu lösen.
4. Die Zapfwelle einschalten und versuchen, einen Bindevorgang auszulösen.

HINWEIS: Misslingt der Versuch des Bindevorgangs, Gatter öffnen um die Presskammer zu entleeren. Dann das Gatter wieder schließen.

5. Die Zapfwelle abschalten und Kupplungshebel (A) betätigen, um die Zuführrotor-Antriebskette auf die Getriebeausgangswelle zu bringen.
6. Die Zapfwelle bei unterem Leerlauf des Traktors langsam einschalten.
 - Ist die Verstopfung im Zuführrotor erfolgreich beseitigt, die Zapfwelle abschalten und mit Schritt 12 fortfahren.
 - Besteht die Verstopfung im Zuführrotor nach wie vor, fortfahren.
7. Die Zapfwelle abschalten und Kupplungshebel (A) betätigen, um die Zuführrotor-Antriebskette von der Getriebeausgangswelle zu lösen.
8. Den Zuführrotor in die entgegengesetzte Richtung drehen. Dazu Schlüssel (C) im Sechskantwellenbereich (B) verwenden, um die verstopfte Ballenpresse zu reinigen.



CC206926



A—Kupplungshebel
B—Sechskantwellenbereich

C—Schlüssel

HINWEIS: Der Schlüssel befindet sich in der Deichsel.

9. Material manuell von Zuführrotor entfernen.
10. Kupplungshebel (A) betätigen, um die Zuführrotor-Antriebskette auf die Getriebeausgangswelle zu bringen.
11. Die Zapfwelle bei unterem Leerlauf des Traktors langsam einschalten.
12. Rechte Wartungstür schließen.

DC82261,00003C7 -29-16DEC13-1/1

CC206926—UN—13NOV13

Verstopfung des Zuführrotors beseitigen (Ballenpressen ohne BaleTrak Plus und mit absenkbarem Bodenblech)

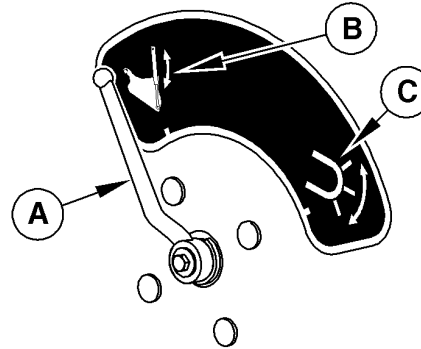
HINWEIS: Zum Anheben/Absenken des absenkbaren Bodenblechs wird dasselbe Zusatzsteuergerät wie zum Anheben/Absenken der Pickupvorrichtung verwendet.

Wenn Verstopfungen der Ballenpresse beseitigt werden müssen, das absenkbare Bodenblech absenken, um den Freiraum unter dem Zuführrotor zu vergrößern.

1. Traktor anhalten.
2. Zapfwelle ausschalten.
3. Ventilhebel (A) in Stellung (B) drehen, um die Hydraulikfunktion des absenkbaren Bodenblechs auszuwählen.
4. Bedienhebel des Zusatzsteuergeräts betätigen, um das absenkbare Bodenblech abzusenken.

HINWEIS: Die Messer der Schneideinrichtung in ausgefahrener Position werden automatisch mit dem absenkbaren Bodenblech abgeschaltet.

5. Die Zapfwelle bei unterem Leerlauf des Traktors langsam einschalten, bis sich der Zuführrotor frei dreht.
6. Wenn die Verstopfung der Ballenpresse beseitigt ist, Bedienhebel des Zusatzsteuergeräts betätigen, um das Bodenblech anzuheben.



CC206927

A—Ventilhebel
B—Stellung zum Anheben/Absenken des absenkbaren Bodenblechs
C—Stellung zum Anheben/Absenken der Pickupvorrichtung

HINWEIS: Die Messer der Schneideinrichtung in eingefahrener Position werden automatisch mit dem absenkbaren Bodenblech eingeschaltet.

7. Ventilhebel (A) in Stellung (C) drehen, um die Hydraulikfunktion der Pickupvorrichtung auszuwählen.

DC82261,00003C6 -29-09DEC13-1/1

CC206927—JUN—14NOV13

Verstopfung des Zuführrotors beseitigen (Ballenpressen mit BaleTrak Plus)

Siehe Verstopfung des Zuführrotors beseitigen (Ballenpresse mit BaleTrak Plus Monitor) im Abschnitt "Betrieb mit BaleTrak Monitor" zur sicheren Reinigung einer verstopften Ballenpresse.



CC1027483

DC82261,00003C8 -29-16DEC13-1/1

CC1027483—JUN—12JUL05

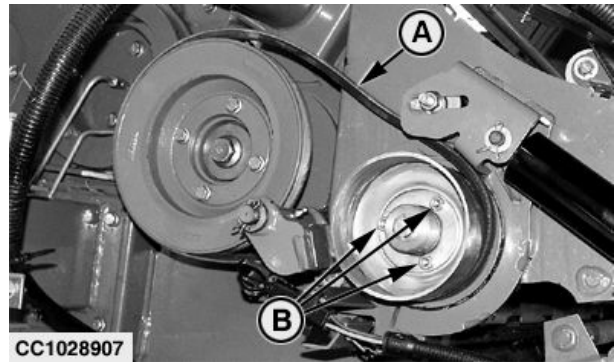
Netzbindespannung einstellen

Zum Einstellen der Netzbindespannung wie folgt vorgehen:

1. Riemen (A) entfernen und Sechskantschrauben (B) lösen.
2. Bremse für die Netzförderrollen mit Monitor lösen.
 - a. Netzauslöser halb ausfahren.
 - b. Traktor abstellen und Zündschlüssel abziehen.

A—Riemen

B—Sechskantschrauben



CC1028907—UN—22DEC06

OUC006,0001665 -29-16JUN10-1/3

3. Sechskantschrauben (A) und Scheiben (B) entfernen.
4. Distanzscheiben (C) und Riemenscheibe (F) entfernen.

HINWEIS: Beim Ausbau Anzahl und Lage der Distanzscheiben (C) notieren.

5. Die Netzbindespannung ist abhängig von der Anzahl der Distanzscheiben (C) in der Einstellposition (D).

Um die Netzbindespannung zu erhöhen, Distanzscheiben (C) von Position (D) in Position (E) verlagern.

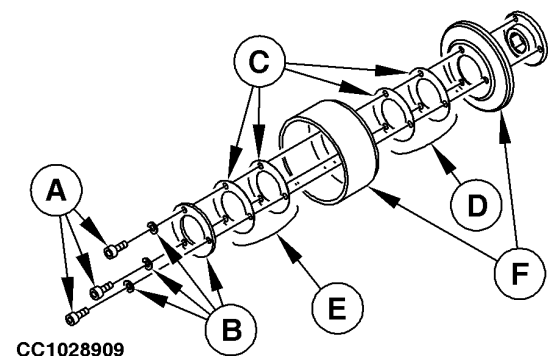
Die Distanzscheiben (C) von Position (E) in Position (D) bringen, um die Netzbindespannung zu verringern.

HINWEIS: Bei der Werkseinstellung der Netzbindespannung befinden sich zwei Distanzscheiben (C) in Position (D).

Die Netzbindespannung hängt von den Netzrollendaten und dem Pressgut ab.

Nach Einstellung der Spannung:

- a. Riemenscheibe (F) mit Distanzscheiben (C) wieder anbringen.



A—Sechskantschrauben

B—Scheiben

C—Distanzscheiben

D—Einstellposition

E—Ruhestellung

F—Riemenscheibe

- b. Sechskantschrauben (A) und Scheiben (B) wieder anbringen.

- c. Sechskantschrauben (A) so weit einschrauben, dass keine Lücke in der Baugruppe vorhanden ist.

CC1028909—UN—22DEC06

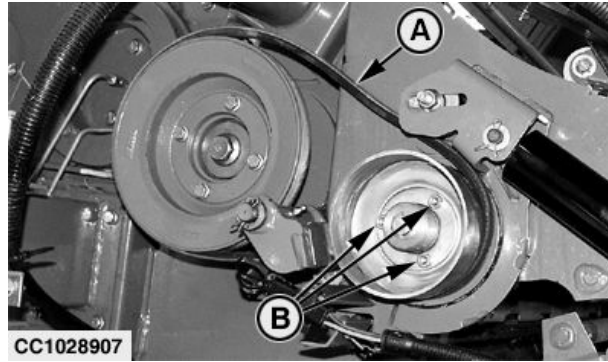
Fortsetzung nächste Seite

OUC006,0001665 -29-16JUN10-2/3

6. Netzauslöser einfahren.
7. Sechskantschrauben (B) anziehen.
8. Riemen (A) wieder anbringen.

A—Riemen

B—Sechskantschrauben

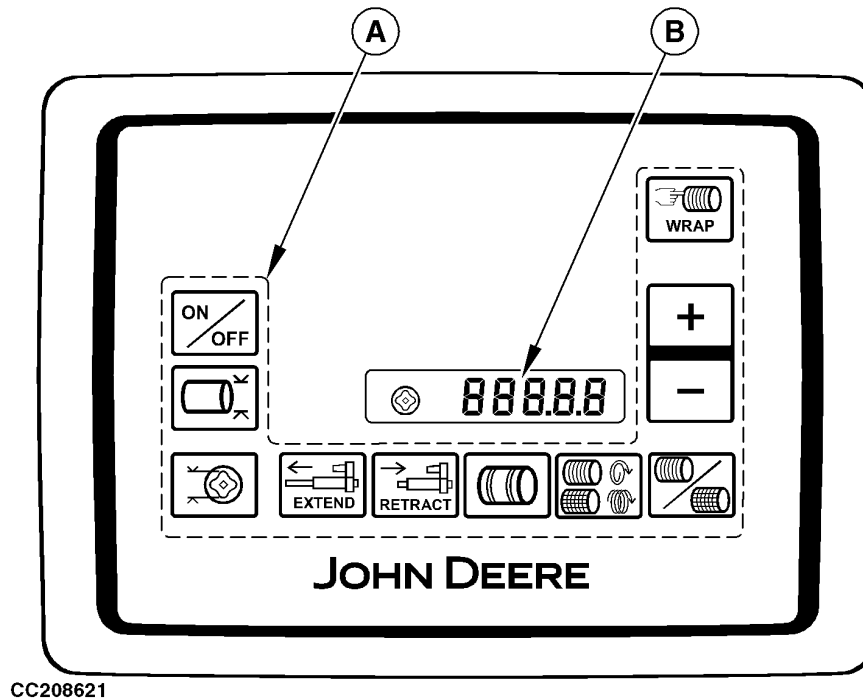


CC1028907—UN—22DEC06

OUCC006,0001665 -29-16JUN10-3/3

Betrieb mit BaleTrak Monitor

BaleTrak Easy Monitor



CC208621

A—Tastatur

B—Digitalanzeige

Der BaleTrak Easy Monitor gibt dem Fahrer Informationen zur Bildung gut geformter Ballen. Der Monitor macht es dem Fahrer möglich, einen Bindevorgang zu beginnen und das System für weiche Ballenkerne (falls vorhanden) zu aktivieren.

Die Einstellungen des Monitors können an spezielle Erfordernisse angepasst werden.

Das System ist voreingestellt, funktionsfähig und einsatzbereit. Es wird empfohlen, die Presse kurz mit den Werkseinstellungen in Betrieb zu nehmen, um mit den programmierten Einstellungen vertraut zu werden, bevor diese angepasst werden.

Der BaleTrak Easy Monitor liefert auch Alarmmeldungen und zeigt Störungen an. Der BaleTrak Easy Monitor enthält Funktionskanäle, die es dem Fahrer ermöglichen, elektrische Komponenten der Ballenpresse zu prüfen und zu kalibrieren.

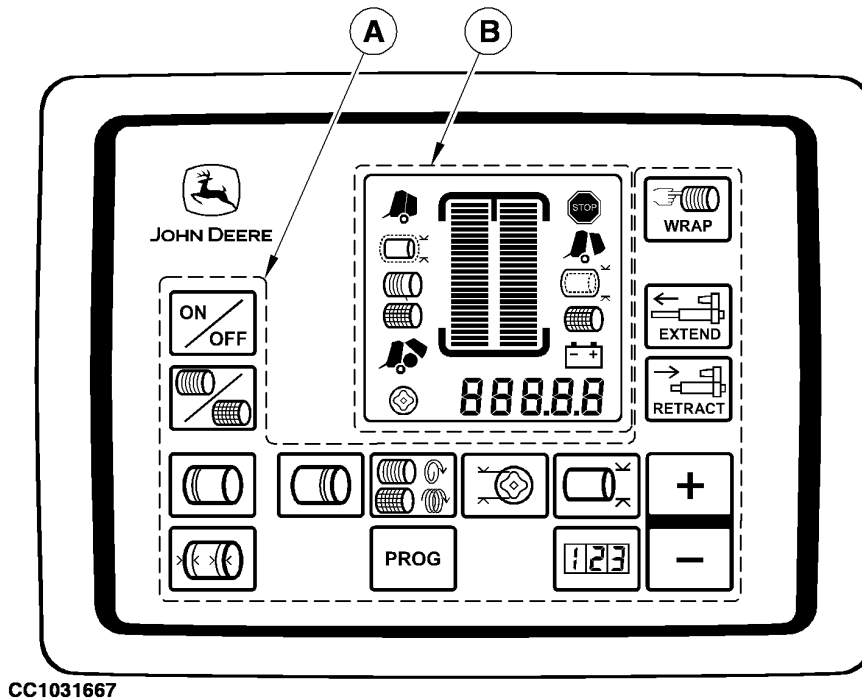
Der BaleTrak Easy Monitor beinhaltet:

- Eine Tastatur (A) zur Eingabe von Einstellwerten und Betriebsarten (siehe [BaleTrak Easy Monitor - Tastatur und LCD-Bildschirm](#) in diesem Abschnitt).
- Eine Flüssigkristallanzeige (LCD).

DC82261,0000450 -29-01SEP14-1/1

CC208621—UN—20AUG14

BaleTrak Monitor



CC1031667

CC1031667 — UN — 19JUN09

A—Tastatur

B—LCD-Bildschirm

Der BaleTrak Monitor gibt dem Fahrer Informationen zur Bildung gut geformter Ballen und steuert automatisch das Bindungssystem.

Die Einstellungen des Monitors können an spezielle Erfordernisse angepasst werden. In den meisten Fällen können Einstellungen vom Fahrersitz aus vorgenommen werden.

Das System ist voreingestellt, funktionsfähig und einsatzbereit. Es wird empfohlen, die Presse kurz mit den Werkseinstellungen in Betrieb zu nehmen, um mit den programmierten Einstellungen vertraut zu werden, bevor diese angepasst werden.

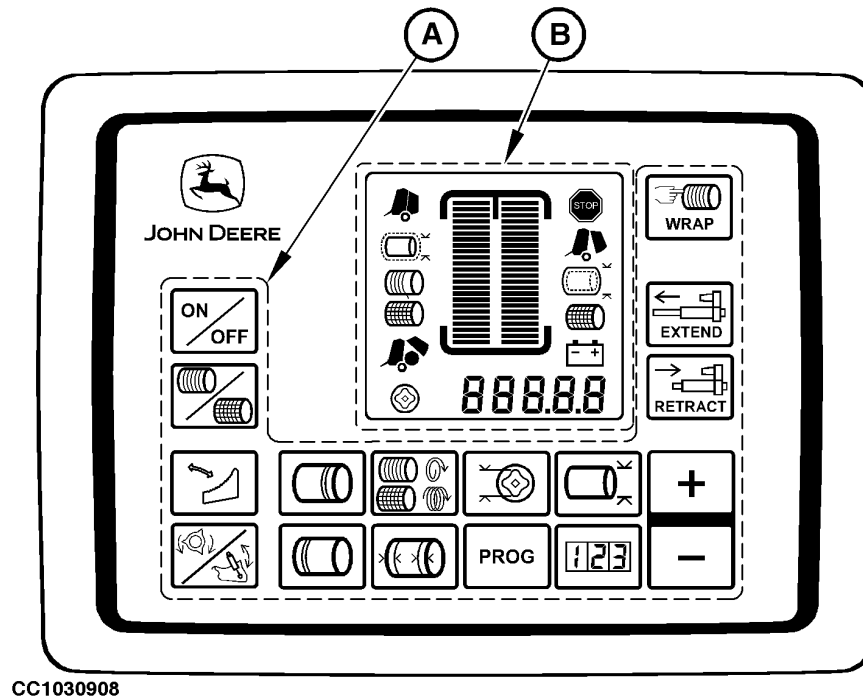
Der BaleTrak-Monitor liefert auch Alarmmeldungen und zeigt Störungen an. Mit dem Monitor können elektrische Komponenten der Ballenpresse geprüft und kalibriert werden.

Zum BaleTrak Monitor gehören:

- Eine Tastatur (A) zur Eingabe von Einstellwerten und Betriebsarten (siehe [BaleTrak Monitor - Tastatur](#) in diesem Abschnitt).
- Ein LCD-Bildschirm (B) (siehe [Beschreibung des LCD-Bildschirms \(Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor\)](#) in diesem Abschnitt).

DC82261.00004FD -29-14AUG14-1/1

BaleTrak Plus Monitor



CC1030908

A—Tastatur

B—LCD-Bildschirm

Der BaleTrak Plus Monitor gibt dem Fahrer Informationen zur Bildung gut geformter Ballen und steuert automatisch das Bindungssystem, das absenkbares Bodenblech und die Schneideinrichtung.

Die Einstellungen des Monitors können an spezielle Erfordernisse angepasst werden. In den meisten Fällen können Einstellungen vom Fahrersitz aus vorgenommen werden.

Das System ist voreingestellt, funktionsfähig und einsatzbereit. Es wird empfohlen, die Presse kurz mit den Werkseinstellungen in Betrieb zu nehmen, um mit den programmierten Einstellungen vertraut zu werden, bevor diese angepasst werden.

Der BaleTrak-Plus-Monitor meldet auch Alarmer und Störungen. Mit dem Monitor können elektrische Komponenten der Ballenpresse geprüft und kalibriert werden.

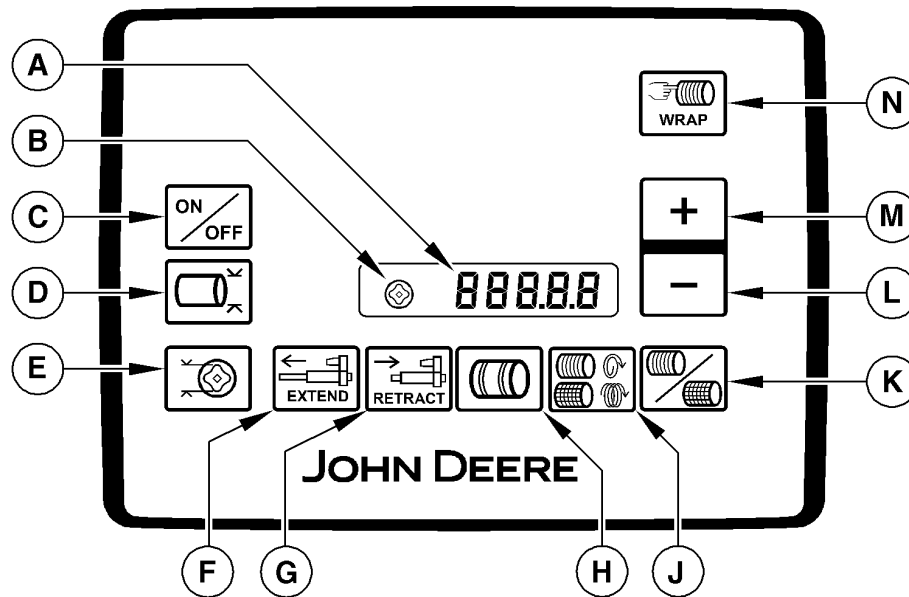
Zum BaleTrak-Plus-Monitor gehören:

- Eine Tastatur (A) zur Eingabe von Einstellwerten und Betriebsarten. Siehe BaleTrak Plus Monitor - Tastatur in diesem Abschnitt.
- Eine Flüssigkristallanzeige (LCD) (B). Siehe Beschreibung des LCD-Bildschirms (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor) in diesem Abschnitt).

DC82261,00004FE -29-14AUG14-1/1

CC1030908—UN—02OCT08

BaleTrak Easy Monitor - Beschreibung der Tastatur und des LCD-Bildschirms



CC208622

A—Digitalanzeige (Ballengröße, Ballenzähler...)
 B—Weicher Ballenkern EIN
 C—EIN/AUS-Taste
 D—Nicht aktiviert

E—Nicht aktiviert
 F—Taste für AUSFAHREN
 G—Taste für EINFAHREN
 H—Taste für Anzahl der Garnschlingen zum Abschluss der Garnbindung.

J—Taste für Garnabstand oder Anzahl der Netzumwicklungen
 K—Taste für Garn- oder Netzbindung
 L—MINUS-Taste

M—PLUS-Taste
 N—Taste für manuellen Start eines automatischen Bindevorgangs

HINWEIS: Wenn eine Taste gedrückt wird, ertönt ein akustisches Signal.

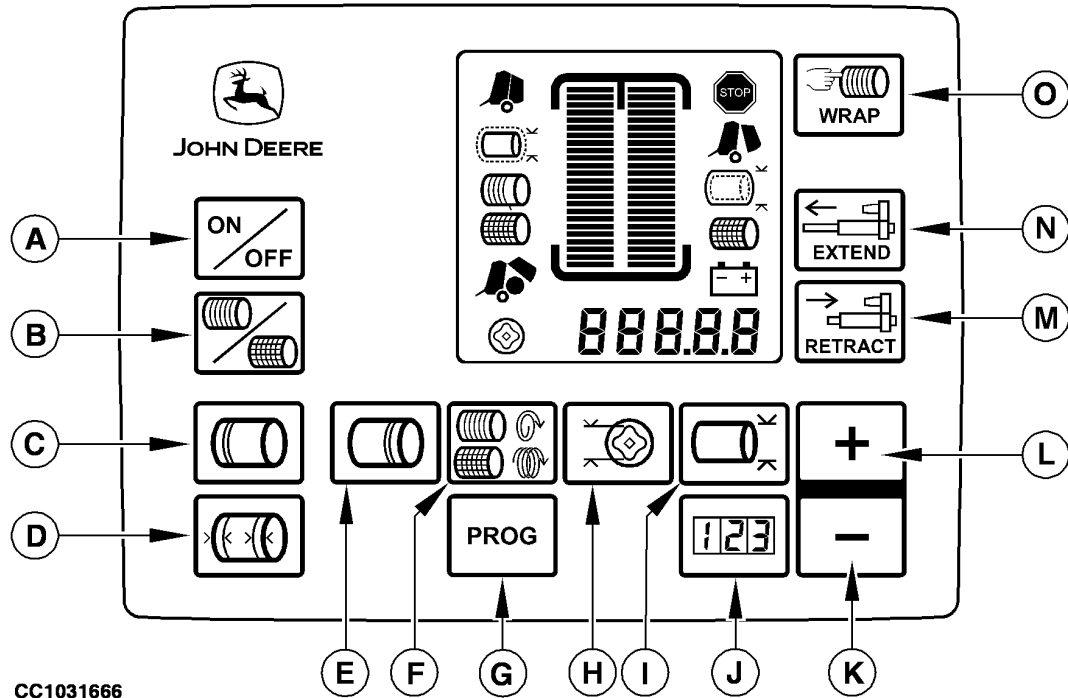
Durch Drücken der Taste PLUS oder MINUS wird der ausgewählte Wert kurz vergrößert.

Durch längeres Drücken der Taste PLUS oder MINUS wird der angezeigte Wert schneller vergrößert.

DC82261,0000451 -29-20AUG14-1/1

CC208622—UN—20AUG14

BaleTrak Monitor- Beschreibung der Tastatur



CC1031666

A—EIN/AUS-Taste

B—Taste für Garn- oder Netzbindung

C—Taste für Anzahl der Garnschlingen am Bindungsstart (Nur Garn)

D—Taste für Abstand der Bindungsenden (Nur Garn)

E—Taste für Anzahl der Garnschlingen am Bindungsende (Nur Garn)

F—Taste für Garnabstand oder Anzahl der Netzumwicklungen

G—Programmtaste

H—Nicht aktiviert

I—Nicht aktiviert

J—Ballenzähler

K—MINUS-Taste

L—PLUS-Taste

M—Taste für EINFAHREN

N—Taste für AUSFAHREN

O—Taste für manuellen Start eines automatischen Bindevorgangs

HINWEIS: Wenn eine Taste gedrückt wird, ertönt ein akustisches Signal.

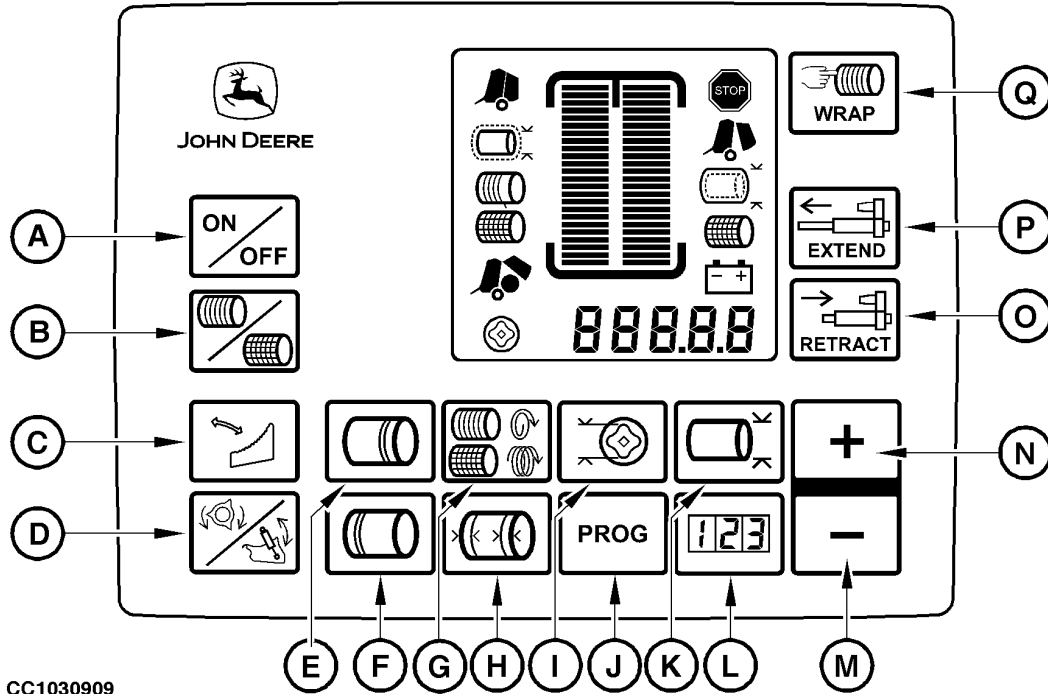
Durch Drücken der Taste PLUS oder MINUS wird der ausgewählte Wert kurz vergrößert.

Durch längeres Drücken der Taste PLUS oder MINUS wird der angezeigte Wert schneller vergrößert.

DC82261,00004CB -29-14AUG14-1/1

CC1031666—UN—17JUN09

BaleTrak Plus Monitor – Beschreibung der Tastatur



CC1030909

CC1030909 — UN — 02OCT08

- A—EIN/AUS-Taste
- B—Taste für Garn- oder Netzbindung
- C—Taste für Messer der Schneideinrichtung
- D—Taste für absenkbares Bodenblech
- E—Taste für Anzahl der Garnschlingen am Bindungsende (Nur Garn)

- F—Taste für Anzahl der Garnschlingen am Bindungsstart (Nur Garn)
- G—Taste für Garnabstand oder Anzahl der Netzumwicklungen
- H—Taste für Abstand der Bindungsenden (Nur Garn)

- I— Nicht aktiviert
- J— Programmtaste
- K— Nicht aktiviert
- L— Ballenzähler
- M— MINUS-Taste
- N— PLUS-Taste
- O— Taste für EINFAHREN
- P— Taste für AUSFAHREN

- Q—Taste für manuellen Start eines automatischen Bindevorgangs

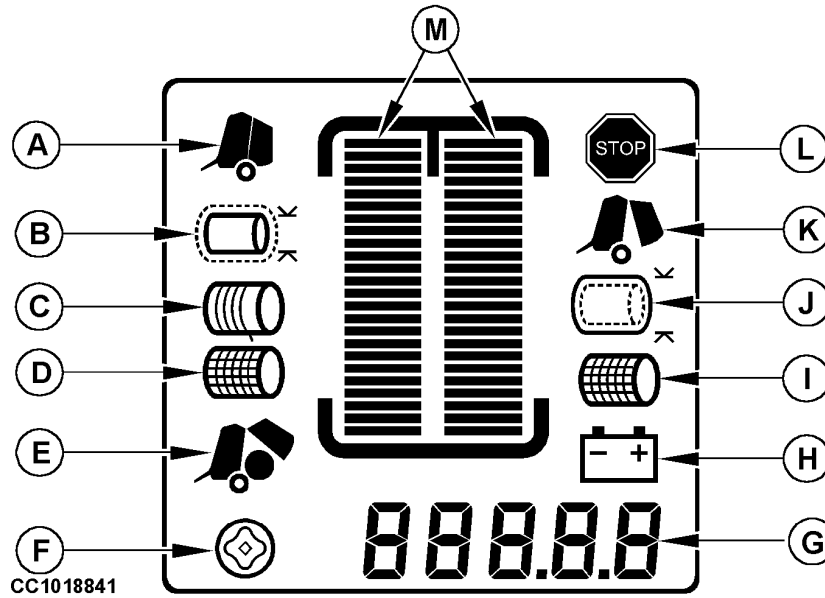
HINWEIS: Wenn eine Taste gedrückt wird, ertönt ein akustisches Signal.

Durch kurzes Drücken der Taste PLUS oder MINUS vergrößert oder verkleinert sich der angezeigte Wert kurz.

Durch längeres Drücken der Taste PLUS oder MINUS kann der Wert schneller vergrößert oder verkleinert werden.

DC82261.00004FB -29-14AUG14-1/1

Beschreibung des LCD-Bildschirms (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)



CC1018841

A—Gatter geschlossen
 B—Ballengröße fast erreicht
 C—Garnbindung
 D—Netzbindung

E—Ballenablage
 F—Weicher Ballenkern EIN
 G—Digitalanzeige (Ballengröße,
 Ballenzähler...)

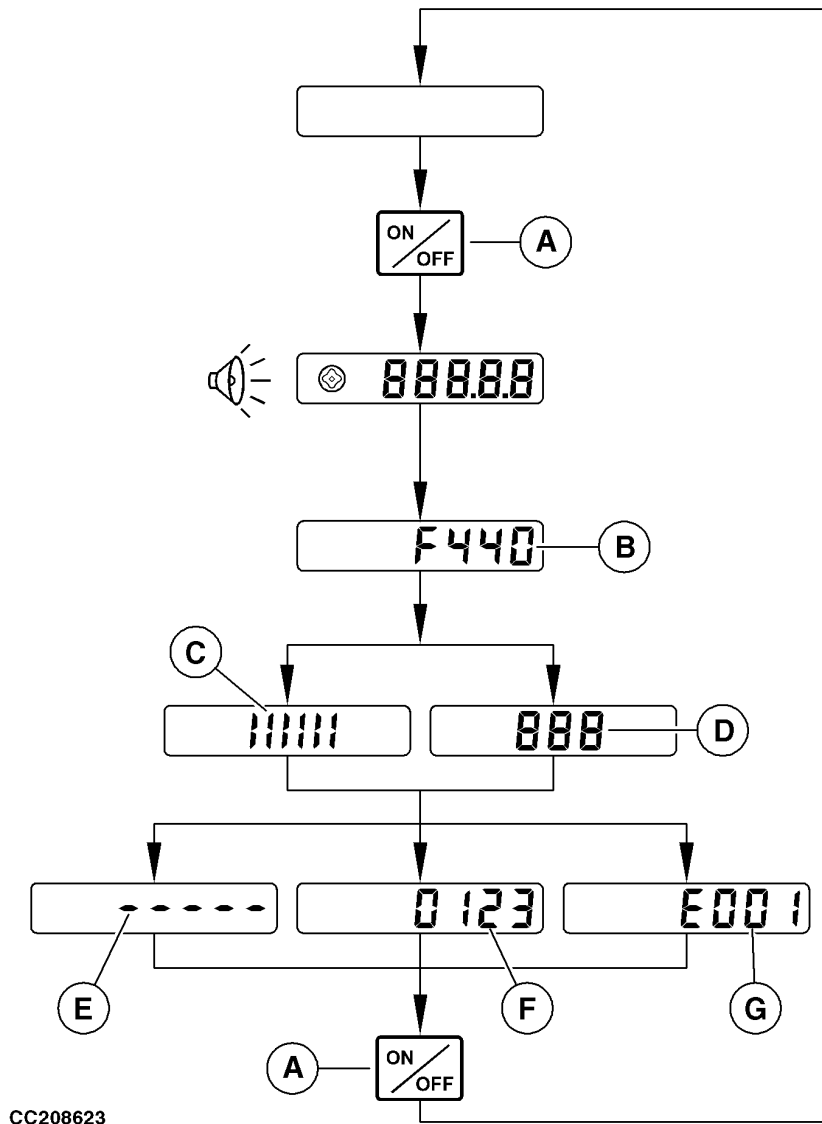
H—Batteriealarm
 I— Netzbingungsalarm
 J— Übergrößenalarm
 K—Alarm für "Gatter offen"

L— Stoppanzeige
 M—Ballenformanzeigen (Falls
 vorhanden)

DC82261,0000452 -29-14AUG14-1/1

CC1018841 —UN—18JAN01

Ein- und Ausschalten des Monitors (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)



CC208623

CC208623 —UN—02JUN14

A—EIN/AUS-Taste

B—Modell Ballenpresse

C—Garnbindungsmodus

D—Netzbindungsmodus

E—Keine Information

F—Wert des Tagesballenzählers

G—Diagnosecode

Taste EIN/AUS (A) drücken, um den Monitor einzuschalten.

Während des Einschaltvorgangs:

- Alle Zahlen und das Piktogramm für weichen Ballenkern werden angezeigt.
(Anzeige und akustisches Signal für 1 Sekunde.)
- Modell Ballenpresse (B) wird angezeigt.
(Anzeige für 1 Sekunde.)
- Der aktuelle Bindemodus (C) oder (D) wird angezeigt.
(Anzeige für 2 Sekunden.)

Nach dem Einschaltvorgang wechselt der Monitor in den normalen Anzeigemodus, wenn der Wert des

Tagesballenzählers angezeigt wird. Ballenpresse ist betriebsbereit.

Wird kein Informationsstatus (E) angezeigt, Status des Monitors durch Öffnen und Schließen des hinteren Gatters zurücksetzen.

Wenn ein Diagnosecode (G) angezeigt, siehe Liste der Diagnosecodes im Abschnitt "Wartung mit BaleTrak Monitor".

Zum Ausschalten des Monitors die EIN/AUS-Taste (A) drücken. AUS (OFF) wird eine Sekunde lang angezeigt, dann ist der Monitor ausgeschaltet.

Fortsetzung nächste Seite

DC82261,0000453 -29-02JUN14-1/2

HINWEIS: Wurde der Monitor 30 Minuten lang nicht benutzt, schaltet er sich von selbst aus. Wenn die

Spannung fünf Sekunden lang höher als 16 V ist, schaltet sich der Monitor automatisch aus.

DC82261,0000453 -29-02JUN14-2/2

Ein- und Ausschalten des Monitors (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)

Die EIN/AUS-Taste (A) drücken, um den Monitor einzuschalten.

Während des Einschaltvorgangs:

- Werden alle Piktogramme angezeigt.
- Ertönt das akustische Signal eine Sekunde lang.
- Danach wird die Modellnummer (B) eine Sekunde lang angezeigt.

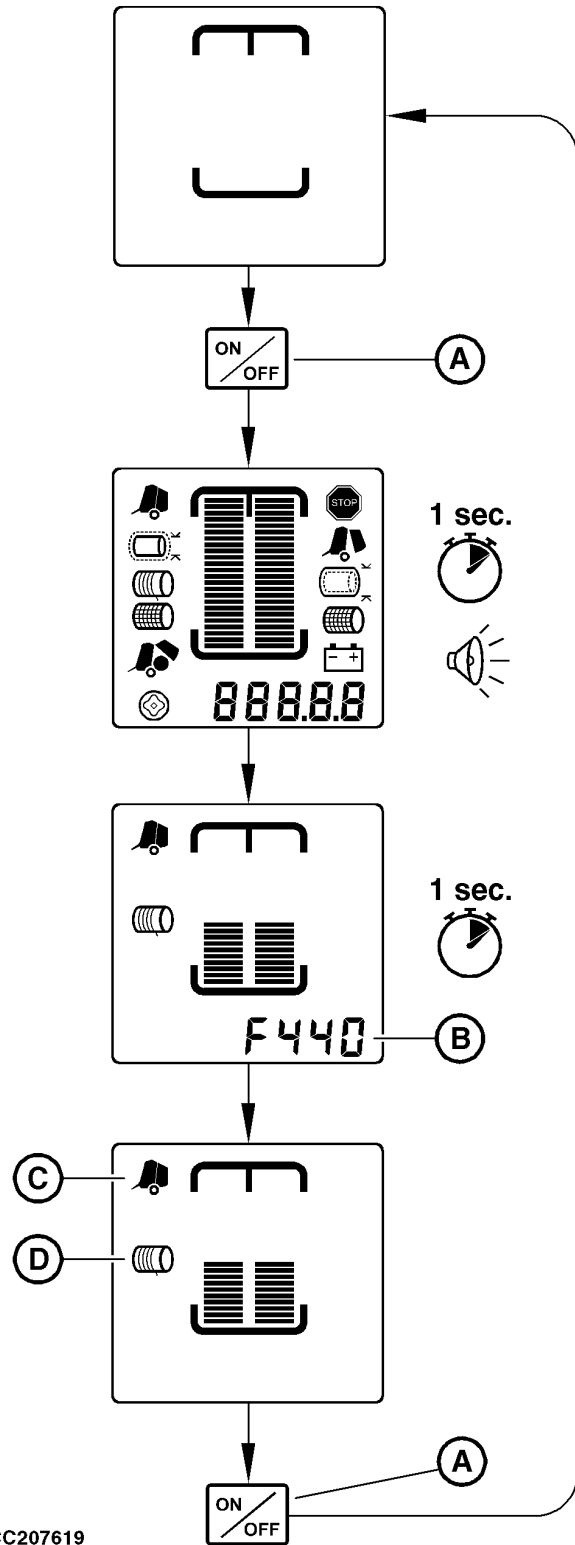
Nach dem Einschaltvorgang wechselt der Monitor in den normalen Anzeigemodus. Die Piktogramme für Gatter geschlossen (C), Garnbindung (D oder Netzbindung) und Kleinster erkannter Ballendurchmesser (E) werden angezeigt.

Zum Ausschalten des Monitors die EIN/AUS-Taste (A) drücken. AUS (OFF) wird eine Sekunde lang angezeigt, dann ist der Monitor ausgeschaltet.

HINWEIS: Wurde der Monitor 30 Minuten lang nicht benutzt, schaltet er sich von selbst aus. Wenn die Spannung fünf Sekunden lang höher als 16 V ist, schaltet sich der Monitor automatisch aus.

A—EIN/AUS-Taste
B—Modell Ballenpresse

C—Piktogramm für Gatter geschlossen
D—Piktogramm für Garnbindung

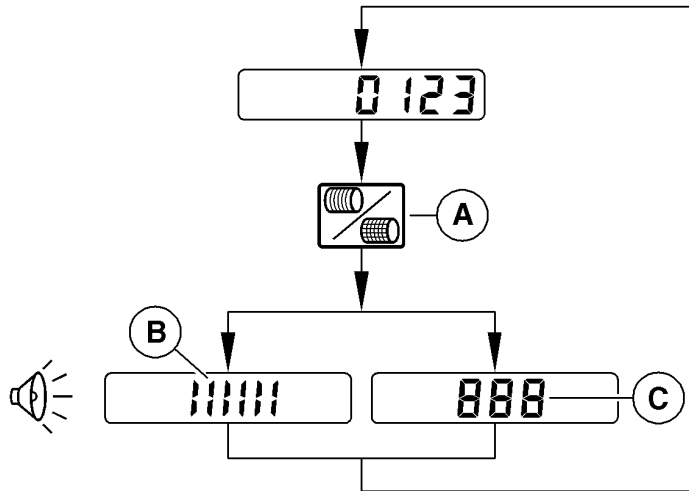


CC207619

CC207619—UN—05DEC13

DC82261,0000454 -29-22MAY14-1/1

Anzeige des aktuellen Bindungssystems (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)



CC208624

A—Taste für Garn- oder
Netzbindung

B—Piktogramm für Garnbindung C—Piktogramm "Netzbindung"

Taste (A) für GARN- ODER NETZBINDUNG drücken,
um das aktuell von der Ballenpresse betriebene
Bindungssystem anzuzeigen.

DC82261,000047C -29-10SEP14-1/1

CC208624 —UN—02JUN14

Auswahl des aktuellen Bindungssystems (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)

Taste (A) für GARN- ODER NETZBINDUNG drücken und für ca. 3 Sekunden gedrückt halten, um von Netz- zu Garnbindung oder von Garn- zu Netzbindung zu wechseln.

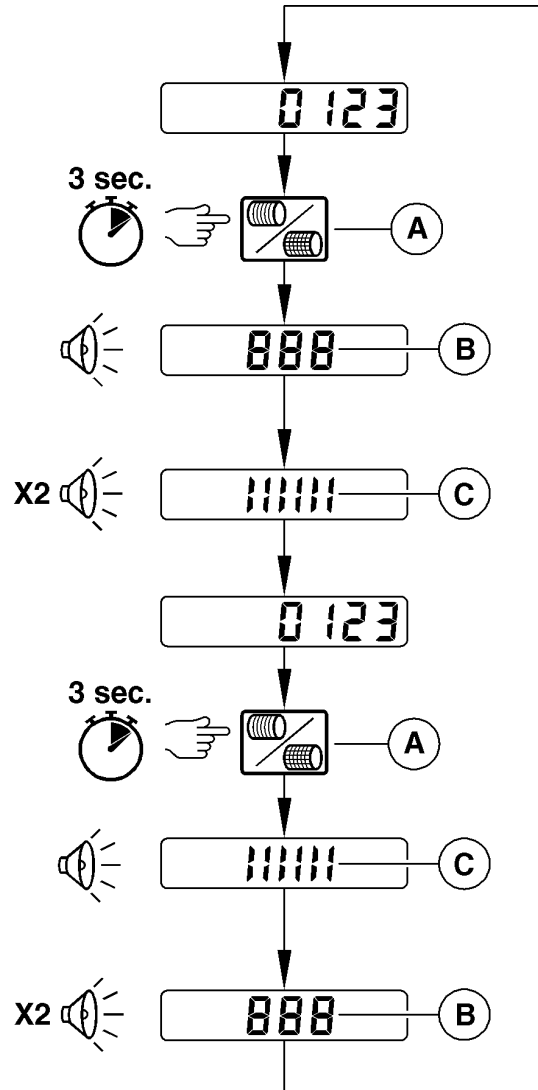
Wird die Netzbindung ausgewählt, wird das Piktogramm (B) für Netzbindung für 5 Sekunden angezeigt.

Wird die Garnbindung ausgewählt, wird das Piktogramm (C) für Garnbindung für 5 Sekunden angezeigt.

HINWEIS: Kann durch Drücken der Taste GARN- oder NETZBINDUNG das gewünschte Bindungssystem nicht ausgewählt werden, den John Deere Händler konsultieren.

A—Taste für Garn- oder Netzbindung
B—Piktogramm "Netzbindung"

C—Piktogramm für Garnbindung



CC208625

CC208625 —UN—02JUN14

DC82261,0000455 -29-02JUN14-1/1

Auswahl des aktuellen Bindungssystems (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)

Taste (B) für GARN- ODER NETZBINDUNG drücken und für ca. 2 Sekunden gedrückt halten, um von Netz- zu Garnbindung oder von Garn- zu Netzbindung zu wechseln.

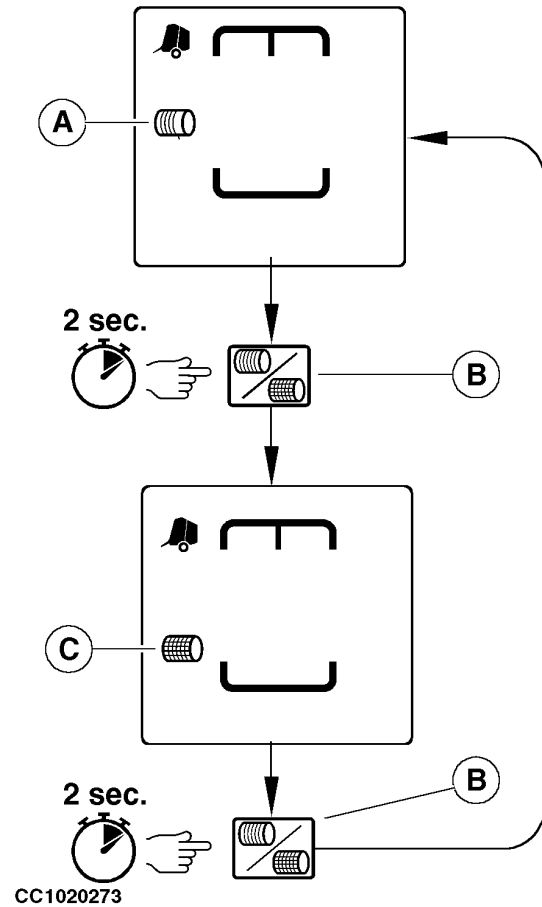
Wird die Garnbindung ausgewählt, wird das Piktogramm (A) für Garnbindung angezeigt.

Wird die Netzbindung ausgewählt, wird das Piktogramm (C) für Netzbindung angezeigt.

HINWEIS: Kann durch Drücken der Taste GARN- oder NETZBINDUNG das gewünschte Bindungssystem nicht ausgewählt werden, den John Deere Händler konsultieren.

A—Piktogramm für
Garnbindung
B—Taste für Garn- oder
Netzbindung

C—Piktogramm "Netzbindung"



CC1020273

CC1020273 —UN—30JUL01

DC82261,0000489 -29-02JUN14-1/1

Auswahl des aktuellen Bindungsprogramms (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)

Der BaleTrak Monitor hat fünf automatische Bindungsprogramme, die entsprechend den Erntearten gewählt werden können:

- Programm 1 für nicht gehäckselte Silage
- Programm 2 für Stroh
- Programm 3 für Heu
- Programm 4 für gehäckselte Silage
- Programm 5 "Eco" ermöglicht die Reduzierung der Bindungskosten.

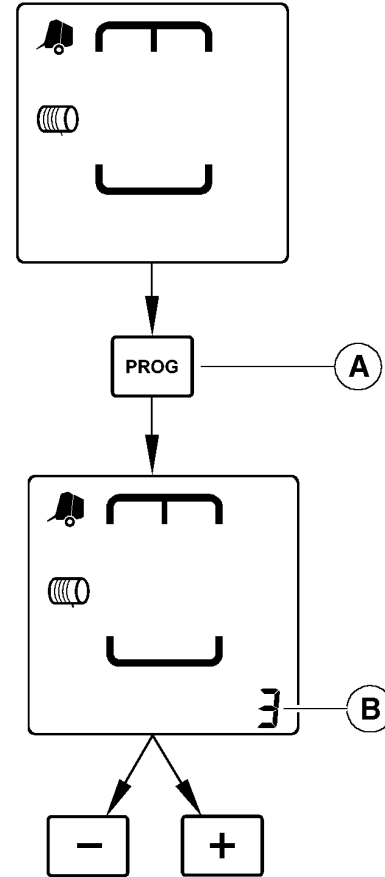
Taste "Programm" (A) drücken. Die Nummer des zuletzt gewählten Programms (B) wird fünf Sekunden lang angezeigt.

Während die Nummer angezeigt wird, die Plus- oder Minustaste drücken, um das gewünschte Programm (1 bis 5) zu wählen.

Das zuletzt angezeigte Programm wird nach fünf Sekunden gespeichert.

Bindungsprogramme:

In den folgenden Tabellen werden die Werkseinstellungen der einzelnen Bindungsprogramme aufgeführt.



CC1020274

CC1020274—UN—30JUL01

A—Programmtaste

B—Gewähltes Programm

Netzbindungsprogramme					
	Programm 1 (Silage)	Programm 2 (Stroh)	Programm 3 (Heu)	Programm 4 (Gehäckselte Silage)	Programm 5 ("Eco")
Netzdichte Anzahl der Umwicklungen	2	3	2,5	3	2

Programme für Garnbindung					
	Programm 1 (Silage)	Programm 2 (Stroh)	Programm 3 (Heu)	Programm 4 (Gehäckselte Silage)	Programm 5 ("Eco")
Anzahl der Garnumwicklungen auf der rechten Seite	4	3	2	3	2
Anzahl der Garnumwicklungen auf der linken Seite	4	3	2	3	2
Garnabstand	5 cm (2 Zoll)	10 cm (4 in.)	5 cm (2 in.)	2 cm (0,8 in.)	15 cm (6 Zoll)
Abstand der Bindungsenden	8 cm (3 Zoll)	10 cm (4 in.)	8 cm (3 in.)	8 cm (3 in.)	8 cm (3 Zoll)

Jedes Programm kann entsprechend den Erntebedingungen angepasst werden Zum Einstellen der Garneinstellungen:

- Siehe Garnabstand einstellen in diesem Abschnitt.

- Siehe Anzahl der Garnschlingen am Bindungsstart (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor) in diesem Abschnitt.
- Siehe Anzahl der Garnschlingen am Bindungsstart (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor) in diesem Abschnitt.

Fortsetzung nächste Seite

DC82261,000047E -29-10SEP14-1/2

- Siehe Anzahl der Garnschlingen am Bindungsende (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor) in diesem Abschnitt.
- Siehe Anzahl der Garnschlingen am Bindungsende (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor) in diesem Abschnitt.
- Siehe Abstand der Bindungsenden einstellen in diesem Abschnitt.

In Programm 5 vorgenommene Änderungen werden dauerhaft gespeichert.

In den Programmen 1, 2, 3 oder 4 vorgenommene Änderungen werden solange gespeichert, wie das betreffende Programm gewählt ist.

Durch Ein- oder Ausschalten des Monitors wird die angepaßte Einstellung im gewählten Programm nicht beeinflußt.

Beim Wechsel von einem Programm zu einem anderen gehen die benutzerdefinierten Einstellungen verloren.

Zum Zurücksetzen aller Programme auf die Werkspareparameter, siehe Kanal 001: Auf Werkseinstellungen zurücksetzen (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor) oder Kanal 001: Auf Werkseinstellungen zurücksetzen (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor) im Abschnitt "Wartung des BaleTrak Monitors".

WICHTIG: Im Diagnosemodus sind drei weitere Garnbindungsprogramme verfügbar:

- **Programm für Garnbindung von trockenem Stroh (Kanal 002)**
- **Programm für Garnbindung mit Ausfahren des Garnarms (Kanal 003)**
- **Packbindung (Kanal 004)**

Siehe Abschnitt Wartung des BaleTrak Monitors.

DC82261,000047E -29-10SEP14-2/2

Anzahl der Netzumwicklungen einstellen

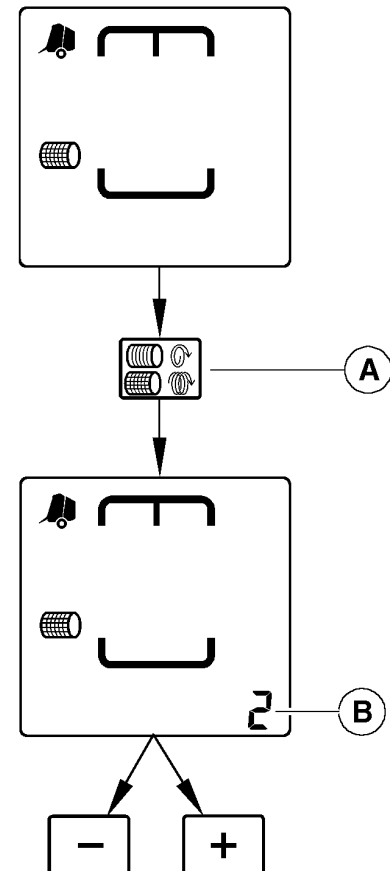
Taste "Garnabstand/Anzahl der Netzumwicklungen" (A) drücken. Die Anzahl der Netzumwicklungen (B) wird fünf Sekunden lang angezeigt.

Während die Anzahl der Netzumwicklungen angezeigt wird, die Plus- oder Minustaste drücken, um die Anzahl der Umwicklungen im Bereich von 1,5 bis 5 einzustellen.

Die angezeigte Anzahl der Umwicklungen wird nach fünf Sekunden gespeichert.

A—Taste "Garn- oder Netzdichte"

B—Anzahl der Netzumwicklungen



CC1020275

OUC006,0000743 -29-01AUG02-1/1

CC1020275—UN—30JUL01

Einstellen des Garnabstandes

Taste für GARNABSTAND ODER ANZAHL DER NETZUMWICKLUNGEN (A) drücken. Der Abstand zwischen den Garnschlingen (B) wird für 5 Sekunden angezeigt.

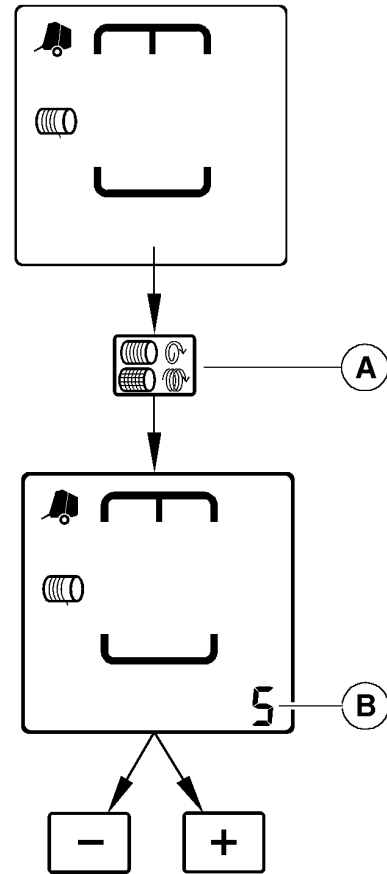
Während der Abstand zwischen den Schlingen angezeigt wird, die PLUS- oder MINUS-Taste drücken, um den Abstand im Bereich von 1 bis 15 cm (0.5 bis 6 in.) einzustellen.

Der angezeigte Garnabstand wird nach 5 Sekunden gespeichert.

HINWEIS: Der angezeigte Garnabstand entspricht dem Abstand zwischen den Garnschlingen am Ballen.

A—Taste für Garnabstand oder Anzahl der Netzumwicklungen

B—Abstand zwischen Garnschlingen



CC1020276

CC1020276—UN—30JUL01

DC82261,0000480 -29-14AUG14-1/1

Anzahl der Garnschlingen am Bindungsstart (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor) einstellen

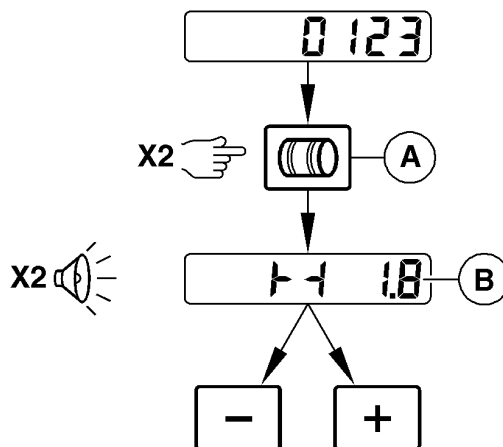
Taste (A) für Anzahl der Garnschlingen am Bindungsstart drücken. Die Anzahl der Garnschlingen am Bindungsstart (B) wird für 5 Sekunden angezeigt.

Während die Anzahl der Garnschlingen am Bindungsstart angezeigt wird, die PLUS- oder MINUS-Taste drücken, um die Anzahl der Schlingen im Bereich von 0,5 bis 5 einzustellen.

Die Anzahl der Garnschlingen am Bindungsstart wird nach 5 Sekunden gespeichert.

A—Taste für Anzahl der Garnschlingen am Bindungsstart

B—Anzahl der Garnschlingen



CC211240

CC211240—UN—22AUG14

DC82261,0000486 -29-18AUG14-1/1

Anzahl der Garnschlingen am Bindungsstart (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor) einstellen

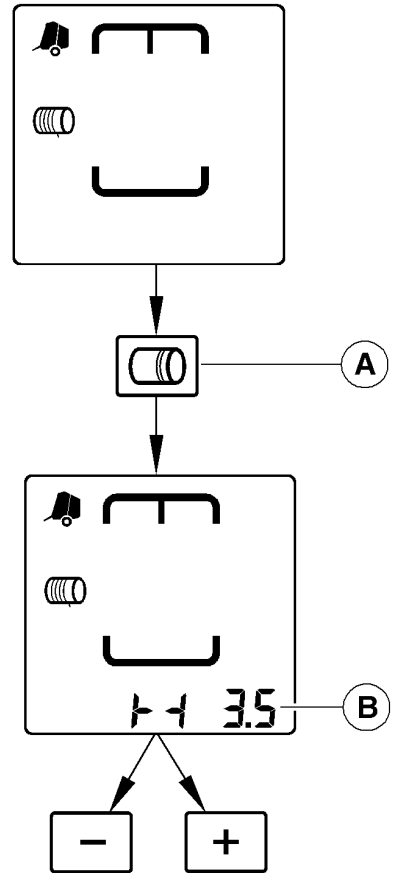
Taste (A) für Anzahl der Garnschlingen am Bindungsstart drücken. Die Anzahl der Garnschlingen am Bindungsstart (B) wird für 5 Sekunden angezeigt.

Während die Anzahl der Garnschlingen am Bindungsstart angezeigt wird, die PLUS- oder MINUS-Taste drücken, um die Anzahl der Schlingen im Bereich von 0,5 bis 5 einzustellen.

Die Anzahl der Garnschlingen am Bindungsstart wird nach 5 Sekunden gespeichert.

A—Taste für Anzahl der Garnschlingen am Bindungsstart

B—Anzahl der Garnschlingen



CC1028467

CC1028467 —UN—21SEP06

DC82261,0000482 -29-18AUG14-1/1

Anzahl der Garnschlingen am Bindungsende (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor) einstellen

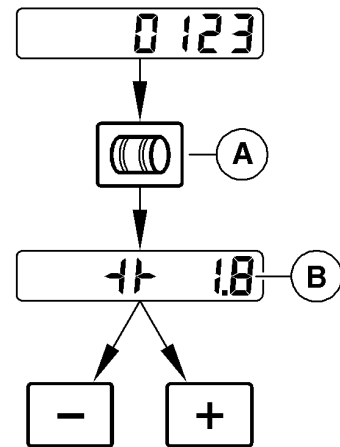
Taste (A) für ANZAHL DER GARNSCHLINGEN AM BINDUNGSENDE zweimal drücken. Die Anzahl der Garnschlingen am Bindungsende (B) wird für 5 Sekunden angezeigt.

Während die Anzahl der Garnschlingen am Bindungsende angezeigt wird, die PLUS- oder MINUS-Taste drücken, um die Anzahl der Schlingen im Bereich von 0 bis 5 einzustellen.

Die Anzahl der Garnschlingen am Bindungsende wird nach 5 Sekunden gespeichert.

A—Taste für Anzahl der Garnschlingen am Bindungsende

B—Anzahl der Garnschlingen



CC211239

CC211239 —UN—22AUG14

DC82261,0000485 -29-18AUG14-1/1

Anzahl der Garnschlingen am Bindungsende (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor) einstellen

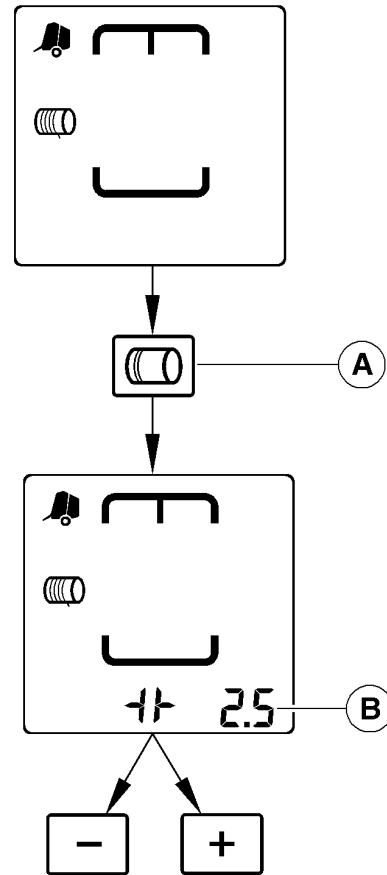
Taste (A) für ANZAHL DER GARNSCHLINGEN AM BINDUNGSENDE drücken. Die Anzahl der Garnschlingen am Bindungsende (B) wird für 5 Sekunden angezeigt.

Während die Anzahl der Garnschlingen am Bindungsende angezeigt wird, die PLUS- oder MINUS-Taste drücken, um die Anzahl der Schlingen im Bereich von 0 bis 5 einzustellen.

Die Anzahl der Garnschlingen am Bindungsende wird nach 5 Sekunden gespeichert.

A—Taste für Anzahl der
Garnschlingen am
Bindungsende

B—Anzahl der Garnschlingen



CC1028466

CC1028466 —UN—21/SEP06

DC82261.0000481 -29-18AUG14-1/1

Abstand der Bindungsenden einstellen

Der Abstand der Bindungsenden zu den Ballenenden kann im Bereich von 8 bis 25 cm (3 bis 10 in.) eingestellt werden.

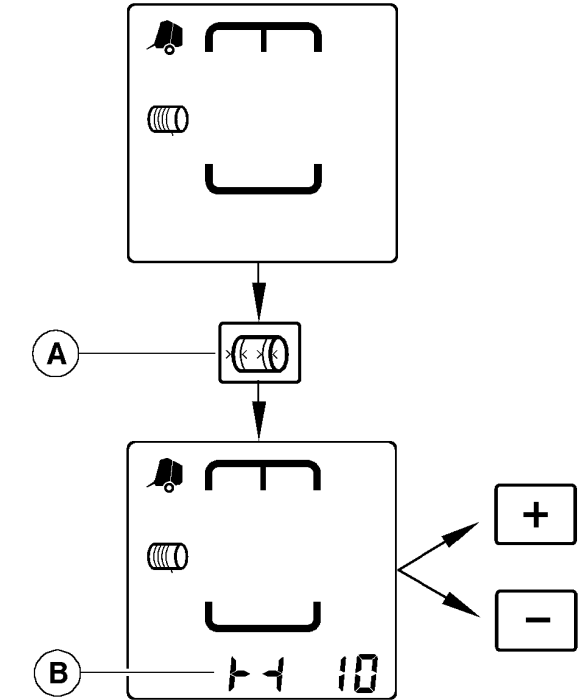
Taste(A) für ABSTAND DER BINDUNGSENDEN drücken. Der Abstand (B) der Bindungsenden zu den Ballenenden wird für 5 Sekunden angezeigt.

Während der Abstand angezeigt wird, die Taste PLUS oder MINUS drücken, um den Abstand zu erhöhen oder zu verringern.

Der angezeigte Abstand wird nach 5 Sekunden gespeichert.

A—Taste für Abstand der Bindungsenden

B—Abstand der Bindungsenden

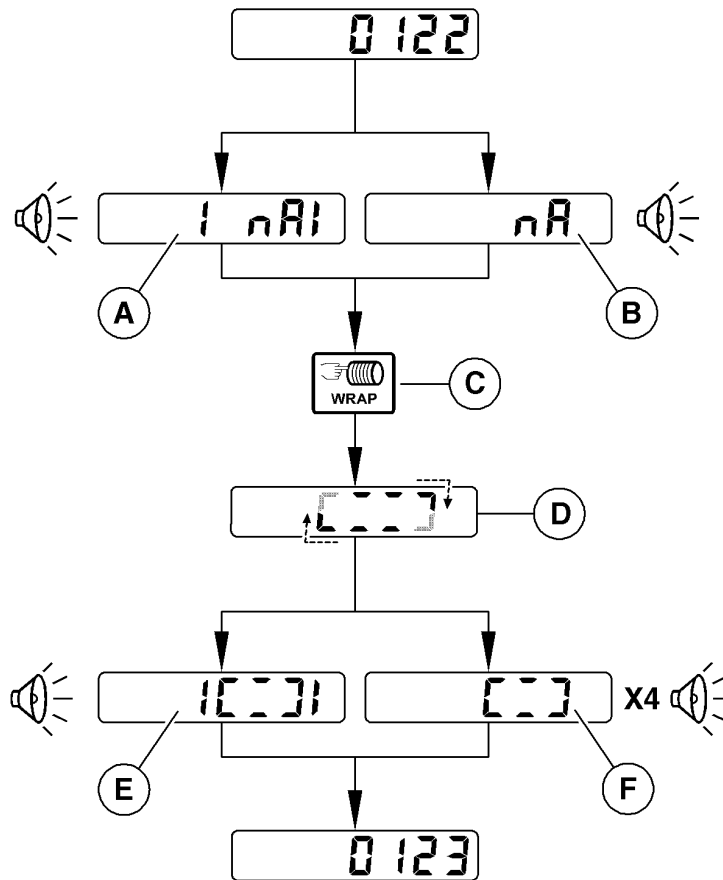


CC1020293

DC82261,0000483 -29-14AUG14-1/1

CC1020293—UN—02AUG01

Manueller Start eines automatischen Bindevorgangs (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)



CC208626

CC208626 —JUN—03/JUN14

- | | | |
|--|---|--|
| A—Kein automatischer Start des Bindevorgangs mit Übergröße | C—Taste für manuellen Start eines automatischen Bindevorgangs | E—Piktogramm für Bindung mit Übergröße |
| B—Kein automatischer Start des Bindevorgangs | D—Animation des Bindevorgangs | F—Piktogramm für Bindung |

Ein automatischer Netz- oder Garnbindevorgang kann jederzeit manuell gestartet werden.

Sobald mit dem Bindevorgang der Ballen begonnen wird, werden die Einstellungen des letzten Ballenbindung (Bindungsdichte, Anzahl der Garnumwicklungen an den Ballenenden und Abstand der Ballenenden).

Taste (A) für MANUELLER START EINES AUTOMATISCHEN BINDEVORGANGS drücken, um einen Bindevorgang manuell auszulösen. Mit dem Ertönen des Monitorsignals beginnt die Animation

des Bindevorgangs. Siehe Automatischer Start des Bindevorgang (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor in diesem Abschnitt).

HINWEIS: Ist Kanal 032 auf EIN geschaltet, beginnt der Bindevorgang automatisch, wenn der eingestellte Ballendurchmesser erreicht ist. Siehe Kanal 032: Automatischer Start des Bindevorgangs (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor im Abschnitt "Wartung mit BaleTrak Monitor".

DC82261,000045C -29-14AUG14-1/1

Manueller Start eines automatischen Bindevorgangs (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)

Ein automatischer Netz- oder Garnbindevorgang kann jederzeit manuell gestartet werden.

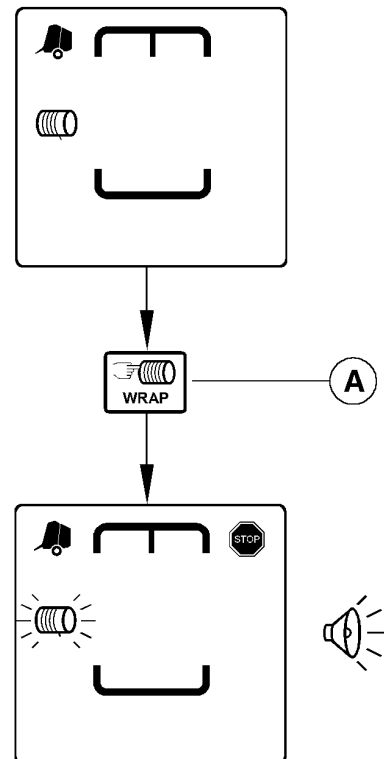
Sobald mit dem Bindevorgang der Ballen begonnen wird, werden die Einstellungen des letzten Ballenbindung (Bindungsdichte, Anzahl der Garnumwicklungen an den Ballenenenden und Abstand der Ballenenenden).

Taste (A) für MANUELLER START EINES AUTOMATISCHEN BINDEVORGANGS drücken, um einen Bindevorgang manuell auszulösen. Das Monitor-signal ertönt, das Piktogramm für das Bindungssystem blinkt und die Stoppanzeige erscheint. Der Bindevorgang beginnt. Siehe Automatischer Start des Bindevorgangs (Ballenpresse ohne Ballenformanzeiger und ohne BaleTrak Easy Monitor in diesem Abschnitt).

HINWEIS: Ist Kanal 032 auf EIN geschaltet, beginnt der Bindevorgang automatisch, wenn der eingestellte Ballendurchmesser erreicht ist. Siehe Kanal 032: Automatischer Start des Bindevorgangs (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor im Abschnitt "Wartung mit BaleTrak Monitor".

A—Taste für manuellen Start eines automatischen Bindevorgangs

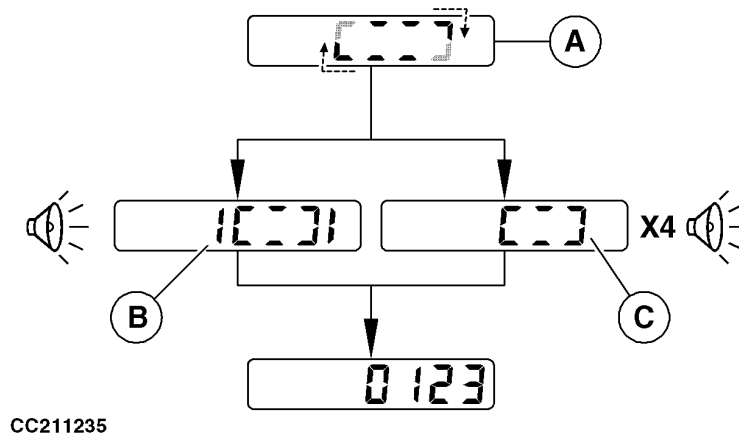
CC1020280



CC1020280 —UN—30JUL01

DC82261,000045D -29-14AUG14-1/1

Automatischer Start eines Bindevorgangs (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)



A—Animation des Bindevorgangs

B—Piktogramm für Bindung mit Übergröße

C—Piktogramm für Bindung

WICHTIG: Kanal 032 muss aktiviert sein, damit der Bindevorgang automatisch gestartet werden kann. Siehe Kanal 032: **Automatischer Start des Bindevorgangs (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor im Abschnitt "Wartung mit BaleTrak Monitor"**.

I — Bei Erreichen des eingestellten Ballendurchmessers gibt der Monitor ein 3 Sekunden langes akustisches Signal aus. Sofort bremsen bis der Traktor zum Stillstand kommt. Die Animation des Bindevorgangs (A) wird angezeigt, d.h. der Bindevorgang beginnt.

II — Wenn der Bindevorgang abgeschlossen ist, wird das Piktogramm für Bindung (C) angezeigt, und der Monitor gibt 4 Mal ein akustisches Signal aus. Bei Übergröße eines Ballens wird das Piktogramm für Bindung (B) angezeigt und der Monitor gibt einen Dauersignalton aus.

III — Mit Hilfe des Bedienelements des Zusatzsteuergeräts das Gatter der Presse öffnen, um den Ballen abzulegen.

IV — Wenn das Gatter geschlossen ist wird der Ballenzähler angezeigt, um eins erhöht. Die Ballenpresse ist für die Formung eines neuen Ballens bereit.

DC82261,000045E -29-14AUG14-1/1

CC211235 — JUN — 04JUN14

Automatischer Start des Bindevorgangs (Ballenpresse ohne Ballenformanzeiger und ohne BaleTrak Easy Monitor)

WICHTIG: Kanal 032 muss aktiviert sein, damit der Bindevorgang automatisch gestartet werden kann. Siehe **Kanal 032: Automatischer Start des Bindevorgangs (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor im Abschnitt "Wartung mit BaleTrak Monitor"**.

I — Wenn der eingestellte Ballendurchmesser erreicht ist, gibt der Monitor drei Sekunden lang ein akustisches Signal, und die Stoppanzeige (B) blinkt. Sofort bremsen bis der Traktor zum Stillstand kommt. Das Piktogramm für Netzbindung oder Garnbindung (A) blinkt (je nachdem, welcher Bindevorgang gewählt wurde), und der Bindevorgang beginnt.

HINWEIS: Wenn bei Ballenpressen mit Garnscheibensensor kein Garn vorhanden ist, blinkt die Stoppanzeige (B), ein Dauersignalton wird ausgegeben und Diagnosecode "E321" wird angezeigt. Garnrollen ersetzen und den Diagnosecode durch Drücken der MINUS-Taste löschen.

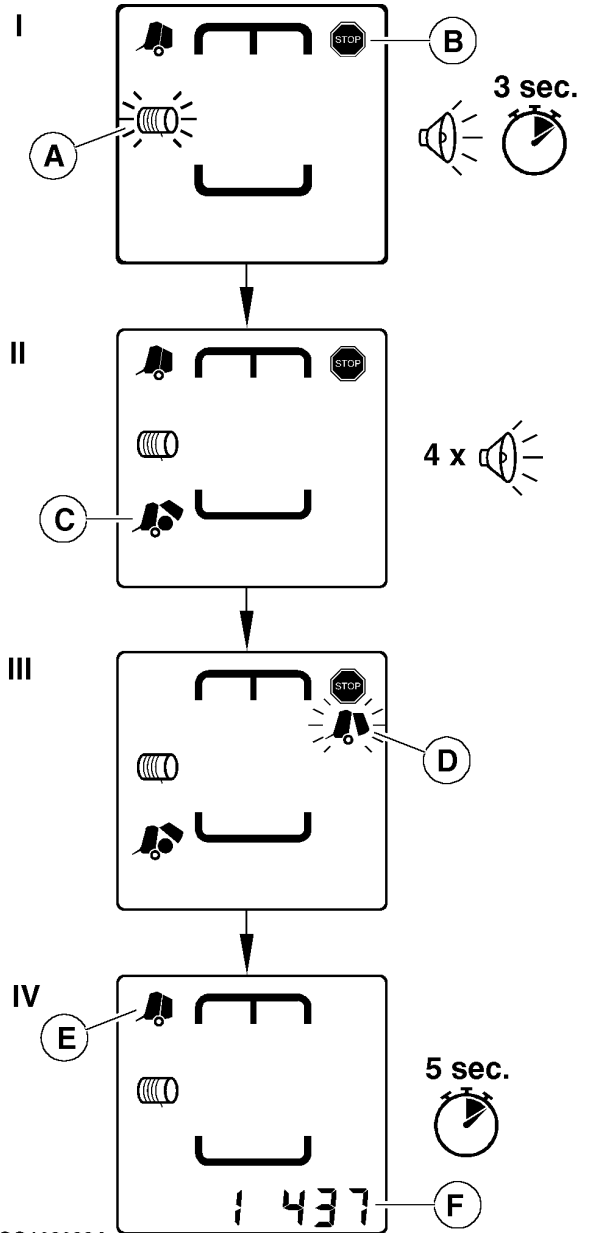
II — Wenn der Bindevorgang beendet ist, wird das Piktogramm "Ballenablage" (C) angezeigt, und der Monitor gibt viermal ein akustisches Signal.

III — Mit Hilfe des Bedienelements des Zusatzsteuergeräts das Gatter der Presse öffnen, um den Ballen abzulegen. Das Piktogramm "Gatter offen" (D) blinkt, während das Gatter geöffnet ist.

IV — Wenn das Gatter geschlossen ist, wird das Piktogramm "Gatter geschlossen" (E) angezeigt, der Ballenzähler (F) wird fünf Sekunden lang angezeigt, und die Presse ist bereit für die Bildung eines weiteren Ballens.

A—Piktogramm für
Garnbindung
B—Stoppanzeige
C—Piktogramm "Ballenab-
lage"

D—Piktogramm "Gatter offen"
E—Piktogramm für Gatter
geschlossen
F—Tageszähler



CC1020284

DC82261.000045F -29-14AUG14-1/1

CC1020284—UN—30JUL01

Automatischer Start des Bindevorgangs (Ballenpresse mit Ballenformanzeiger und ohne BaleTrak Easy Monitor)

WICHTIG: Kanal 032 muss aktiviert sein, damit der Bindevorgang automatisch gestartet werden kann. Siehe Kanal 032: **Automatischer Start des Bindevorgangs (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor im Abschnitt "Wartung mit BaleTrak Monitor"**.

I — Kurz vor dem Ende der Ballenbildung blinkt das Piktogramm "Ballengröße fast erreicht" (A) und der Monitor gibt zweimal ein akustisches Signal.

II — Wenn der Ballendurchmesser erreicht ist, gibt der Monitor drei Sekunden lang ein akustisches Signal, und die Stopp-Kontrollleuchte (C) blinkt. Sofort bremsen bis der Traktor zum Stillstand kommt. Das Piktogramm für Netzbindung oder Garnbindung (B) blinkt (je nachdem, welcher Bindevorgang gewählt wurde), und der Bindevorgang beginnt.

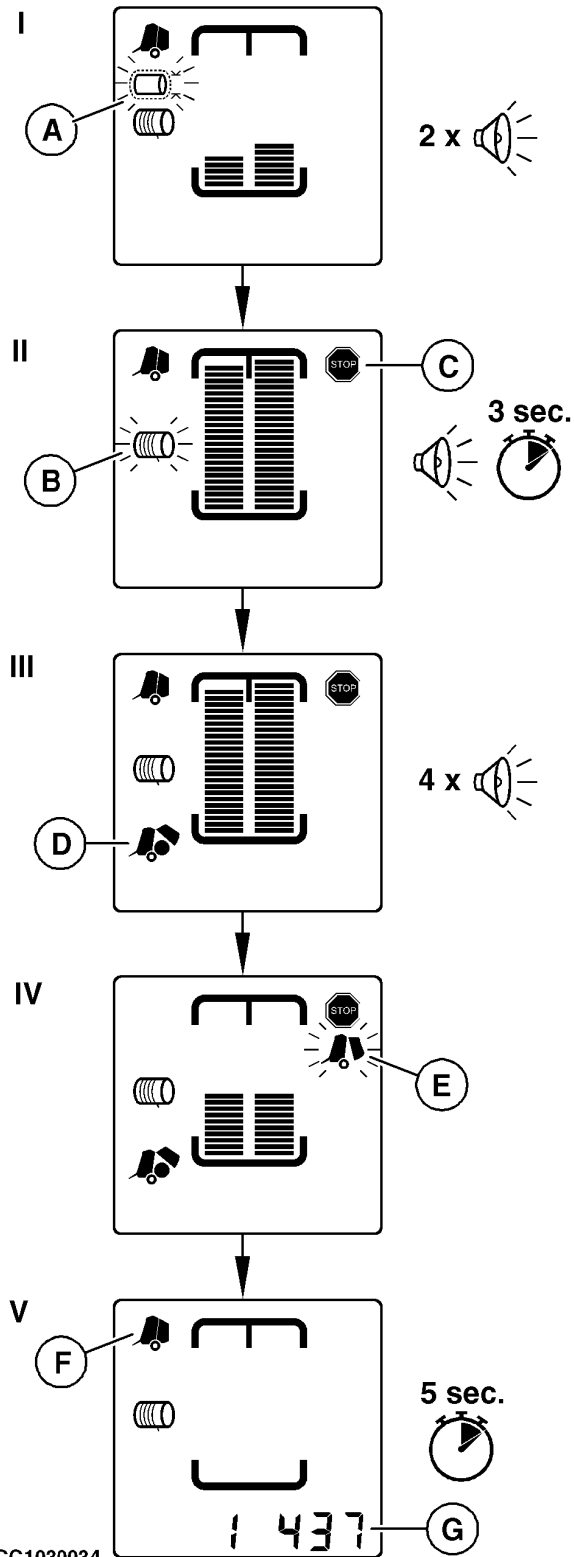
HINWEIS: Wenn bei Ballenpressen mit Garnscheibensensor kein Garn vorhanden ist, blinkt die Stoppanzeige (C), ein Dauersignalton wird ausgegeben und Diagnosecode "E321" wird angezeigt. Garnrollen ersetzen und den Diagnosecode durch Drücken der MINUS-Taste löschen.

III — Wenn der Bindevorgang beendet ist, wird das Piktogramm "Ballenablage" (D) angezeigt, und der Monitor gibt viermal ein akustisches Signal.

IV — Mit Hilfe des Bedienelements des Zusatzsteuergeräts das Gatter der Presse öffnen, um den Ballen abzulegen. Das Piktogramm "Gatter offen" (E) blinkt, während das Gatter geöffnet ist.

V — Wenn das Gatter geschlossen ist, wird das Piktogramm "Gatter geschlossen" (F) angezeigt, der Ballenzähler (G) wird fünf Sekunden lang angezeigt, und der Monitor ist bereit für die Bildung eines weiteren Ballens.

- | | |
|--|-------------------------------------|
| A—Piktogramm "Ballengröße fast erreicht" | E—Piktogramm "Gatter offen" |
| B—Piktogramm für Garnbindung | F—Piktogramm für Gatter geschlossen |
| C—Stoppanzeige | G—Tageszähler |
| D—Piktogramm "Ballenablage" | |

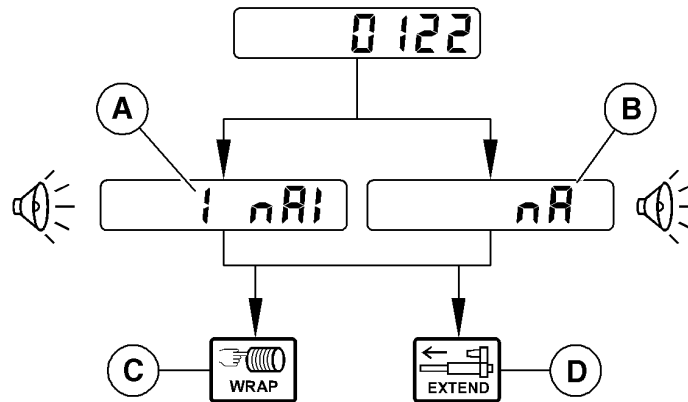


CC1030034

CC1030034 — UN — 05SEP07

DC82261,0000464 -29-14AUG14-1/1

Manueller Start des Bindevorgangs (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)



CC211236

A—Kein automatischer Start des Bindevorgangs mit Übergröße

B—Kein automatischer Start des Bindevorgangs
C—Taste für manuellen Start eines automatischen Bindevorgangs

D—Taste für AUSFAHREN

WICHTIG: Zum manuellen Start eines Bindevorgangs muss Kanal 032 auf "AUS" gesetzt sein. "nA" (A) blinkt, während diese Betriebsart ausgewählt ist. Siehe Kanal 032: Automatischer Start des Bindevorgangs (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor) im Abschnitt "Wartung mit BaleTrak Monitor".

Bei Erreichen des eingestellten Ballendurchmessers gibt der Monitor drei Sekunden lang ein akustisches Signal. Kein automatischer Start des Bindevorgangs

(B) angezeigt. Im Falle eines übergroßen Ballens, kein automatischer Start des Bindevorgangs mit Übergröße (A) angezeigt. Sofort bremsen bis der Traktor zum Stillstand kommt.

Einen automatischen Bindevorgang (C) manuell starten oder den Ballen manuell binden (D). Siehe Manueller Start eines automatischen Bindevorgangs (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor) und Manuelles Binden eines Ballens in diesem Abschnitt.

DC82261,0000461 -29-11SEP14-1/1

CC211236—UN—04JUN14

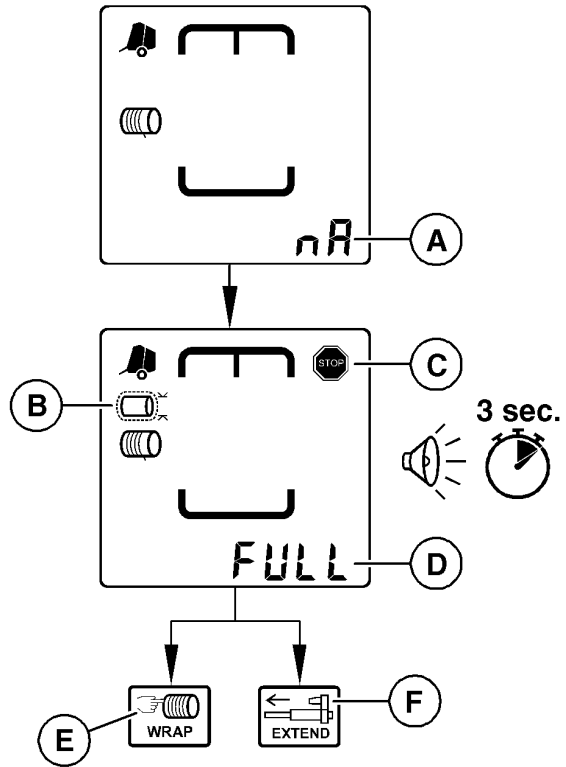
Manueller Start des Bindevorgangs (Ballenpresse ohne Ballenformanzeiger und ohne BaleTrak Easy Monitor)

WICHTIG: Zum manuellen Start eines Bindevorgangs muss Kanal 032 auf "AUS" gesetzt sein. "nA" (A) blinkt, während diese Betriebsart ausgewählt ist. Siehe Kanal 032: Automatischer Start des Bindevorgangs (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor) im Abschnitt "Wartung mit BaleTrak Monitor".

Wenn der eingestellte Ballendurchmesser erreicht ist, gibt der Monitor drei Sekunden lang ein akustisches Signal aus, Piktogramm für Ballengröße fast erreicht (B) wird angezeigt und die Anzeige für Maximale Ballengröße (D) und Stoppanzeige (C) blinken. Sofort bremsen bis der Traktor zum Stillstand kommt.

Einen automatischen Bindevorgang (E) manuell starten oder den Ballen manuell binden (F) Siehe Manueller Start eines automatischen Bindevorgangs (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor) und Manuelles Binden eines Ballens in diesem Abschnitt.

- | | |
|--|---|
| A—Kein automatischer Start des Bindevorgangs | D—Maximale Ballengröße |
| B—Piktogramm "Ballengröße fast erreicht" | E—Taste für manuellen Start eines automatischen Bindevorgangs |
| C—Stoppanzeige | F—Taste für AUSFAHREN |



CC1030212

DC82261,0000462 -29-11SEP14-1/1

CC1030212—UN—05SEP07

Manueller Start des Bindevorgangs (Ballenpresse mit Ballenformanzeiger und ohne BaleTrak Easy Monitor)

WICHTIG: Zum manuellen Start eines Bindevorgangs muss Kanal 032 deaktiviert sein. "nA" (A) blinkt, während diese Betriebsart ausgewählt ist. Siehe Kanal 032: Automatischer Start des Bindevorgangs (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor) im Abschnitt "Wartung mit BaleTrak Monitor".

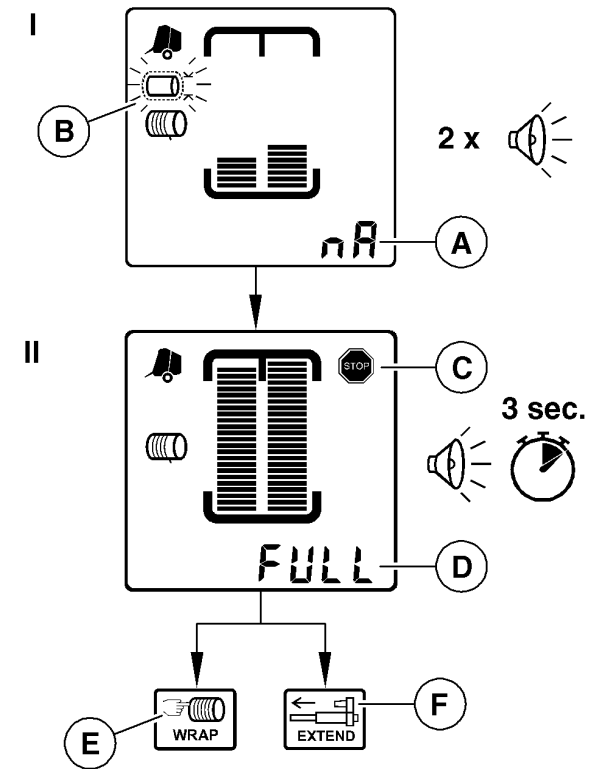
I — Kurz bevor der eingestellte Ballendurchmesser erreicht wird, blinkt das Piktogramm "Ballengröße fast erreicht" (B) und der Monitor gibt zweimal ein akustisches Signal.

II — Wenn der eingestellte Ballendurchmesser erreicht ist, gibt der Monitor drei Sekunden lang ein akustisches Signal aus, und die Kontrollleuchte für Maximale Ballengröße (D) und Stopp-Kontrollleuchte (C) blinken. Sofort bremsen bis der Traktor zum Stillstand kommt.

Einen automatischen Bindevorgang (E) manuell starten oder den Ballen manuell binden (F) Siehe Manueller Start eines automatischen Bindevorgangs (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor) und Manuelles Binden eines Ballens in diesem Abschnitt.

A—Kein automatischer Start des Bindevorgangs
B—Piktogramm "Ballengröße fast erreicht"
C—Stoppanzeige

D—Maximale Ballengröße
E—Taste für manuellen Start eines automatischen Bindevorgangs
F—Taste für AUSFAHREN



CC1030213

CC1030213—UN—05SEP07

DC82261,0000463 -29-11SEP14-1/1

Manuelles Binden der Ballen

Garnbindung

Garnarmauslöser mit Hilfe der Tasten "Ausfahren" (A) und "Einfahren" (B) bewegen. Die Bewegung des Auslösers hört auf, wenn die Taste "Ausfahren" (A) bzw. "Einfahren" (B) losgelassen wird. Das Piktogramm "Garnbindung" blinkt, bis der Auslöser vollständig eingefahren ist.

Den Auslöser vollständig einfahren, um das Garn abzuschneiden.

HINWEIS: Durch Drücken einer der beiden Tasten während eines automatischen Bindevorgangs wird dieser abgebrochen.

WICHTIG: Sicherstellen, daß der Garnarmauslöser vollständig eingefahren und das Garn abgeschnitten ist, bevor das Gatter der Presse geöffnet wird.

Netzbindung

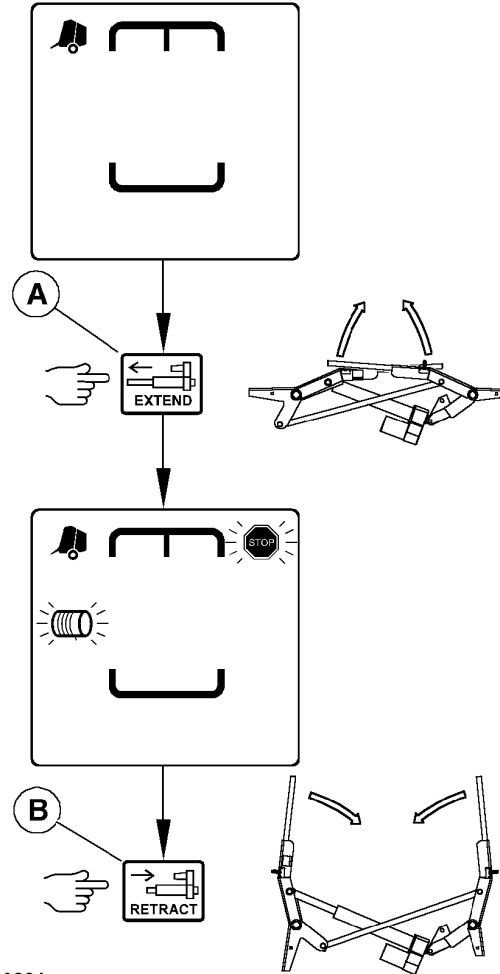
Taste "Ausfahren" (A) drücken, um das Netz dem Ballen zuzuführen. Wenn die gewünschte Anzahl von Netzumwicklungen des Ballens erreicht wurde, die Taste "Einfahren" (B) drücken, bis der Auslöser in die Ausgangsstellung zurückgekehrt und das Netz abgeschnitten ist. Das Piktogramm "Netzbindung" blinkt bis der Auslöser vollständig eingefahren ist.

WICHTIG: Sicherstellen, daß der Netzauslöser vollständig eingefahren und das Netz abgeschnitten ist, bevor das Gatter der Presse geöffnet wird.

A—Taste "Ausfahren"

B—Taste "Einfahren"

CC1020281

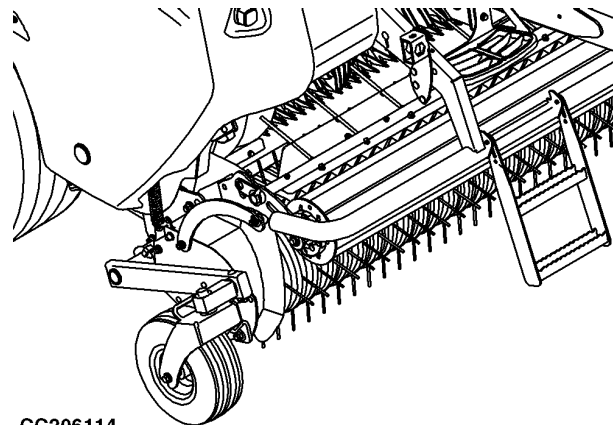


CC1020281 —UN—30JUL01

OUC006,0000746 -29-02AUG02-1/1

Anheben oder Absenken der Pickupvorrichtung (Ballenpressen mit BaleTrak Plus Monitor)

Mit dem Bedienelement des Zusatzsteuergeräts die Pickupvorrichtung anheben oder absenken. Die Pickup-Vertikalsteuerungsfunktion wird automatisch ausgewählt.



CC206114

CC206114 —UN—16OCT13

JC87117,0000081 -29-16DEC13-1/1

Messer der Schneideinrichtung ein- oder ausfahren (Ballenpressen mit BaleTrak Plus Monitor)

HINWEIS: Die Funktion "Messer ein- oder ausfahren" verwendet dasselbe Zusatzsteuergerät wie die Funktion zum Heben oder Senken der Pickupvorrichtung.

Mit der Schneideinrichtung wird das Pressgut geschnitten.

Im normalen Betriebsmodus wird das Symbol C (A) angezeigt, wenn die Messer ausgefahren sind. Es wird nicht angezeigt, wenn die Messer eingefahren sind.

Die Taste für Messer der Schneideinrichtung (B) etwa drei Sekunden lang gedrückt halten, um die Funktion "Messer ein- oder ausfahren" auszuwählen. Durch ein akustisches Signal wird bestätigt, daß die Funktion "Messer ein- oder ausfahren" gewählt ist.

CUT (C) wird angezeigt, wenn die Messer ausgefahren sind und NOCUT (E), wenn die Messer eingefahren sind.

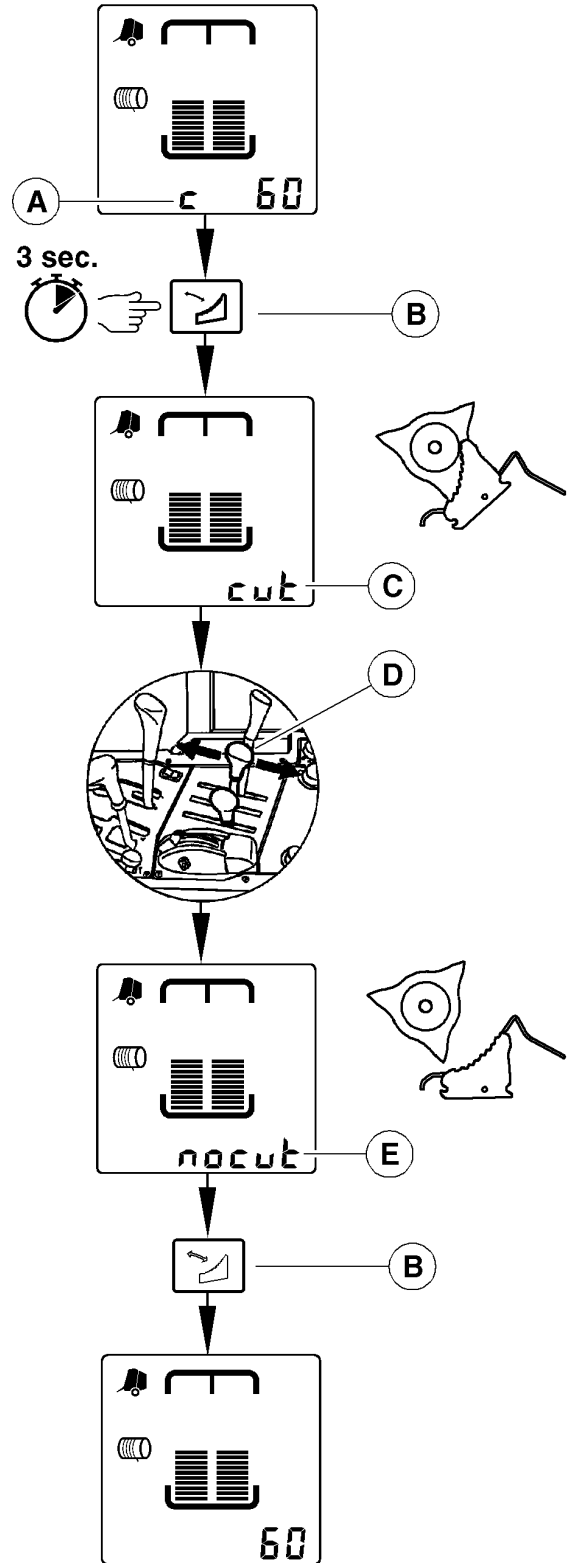
Bedienungshebel (D) des Zusatzsteuergeräts betätigen, um die Messer ein- oder auszufahren.

Je nach Position der Messer wird NOCUT (E) (Messer eingefahren) oder CUT (C) (Messer ausgefahren) angezeigt.

Die Taste für Messer der Schneideinrichtung (B) oder eine andere Taste drücken, um die Funktion "Messer ein- oder ausfahren" zu verlassen. Durch ein akustisches Signal wird bestätigt, dass der Monitor wieder im normalen Betriebsmodus ist.

WICHTIG: Messer am Ende jedes Arbeitstages mehrmals aus- und einfahren, um ein Verklemmen und eine Materialansammlung zu verhindern. Siehe Abschnitt Schmierung und Wartung.

- | | |
|---|----------------------|
| A—Schneideinrichtungssymbol | D—Steuerventilhebel |
| B—Taste für Messer der Schneideinrichtung | E—Messer eingefahren |
| C—Messer eingefahren | |



CC1030609

CC1030609—UN—23SEP08

JC87117,0000073 -29-16DEC13-1/1

Verstopfung des Zuführrotors beseitigen (Ballenpressen mit BaleTrak Plus Monitor)

HINWEIS: Zum Absenken des absenkbares Bodenblechs wird dasselbe Zusatzsteuergerät wie zum Anheben oder Absenken der Pickupvorrichtung verwendet.

Im normalen Betriebsmodus blinkt das Symbol "D" (A), und ein Warnton ist zu hören, wenn das Bodenblech bei eingeschalteter Zapfwelle länger als zwei Sekunden abgesenkt wird.

Wenn Verstopfungen der Ballenpresse beseitigt werden müssen, das absenkbares Bodenblech absenken, um den Freiraum unter dem Zuführrotor zu vergrößern.

1. Traktor anhalten.
2. Zapfwelle ausschalten. Taste (B) für absenkbares Bodenblech etwa 3 Sekunden lang gedrückt halten.
3. Der Monitor aktiviert die Funktion "Absenkbares Bodenblech anheben oder absenken", und ein langsam aussetzender Warnton ertönt, solange die Funktion aktiviert ist. UP (C) wird angezeigt, um anzugeben, daß das Bodenblech nicht abgesenkt ist.
4. Bediehebel (D) des Zusatzsteuergeräts betätigen, um das Bodenblech abzusenken.
5. Wenn das Bodenblech abgesenkt ist, wird "DN" (E) angezeigt, und ein langsam aussetzender Warnton ist zu hören. Die Zapfwelle bei unterem Leerlauf des Traktors langsam einschalten, bis sich der Zuführrotor frei dreht.

HINWEIS: Um Verstopfungen des Rotors einfacher beseitigen zu können, die Messer der Schneideeinrichtung (falls vorhanden) einfahren. Siehe Messer der Schneideeinrichtung ein- oder ausfahren (Ballenpressen mit BaleTrak Plus in diesem Abschnitt.

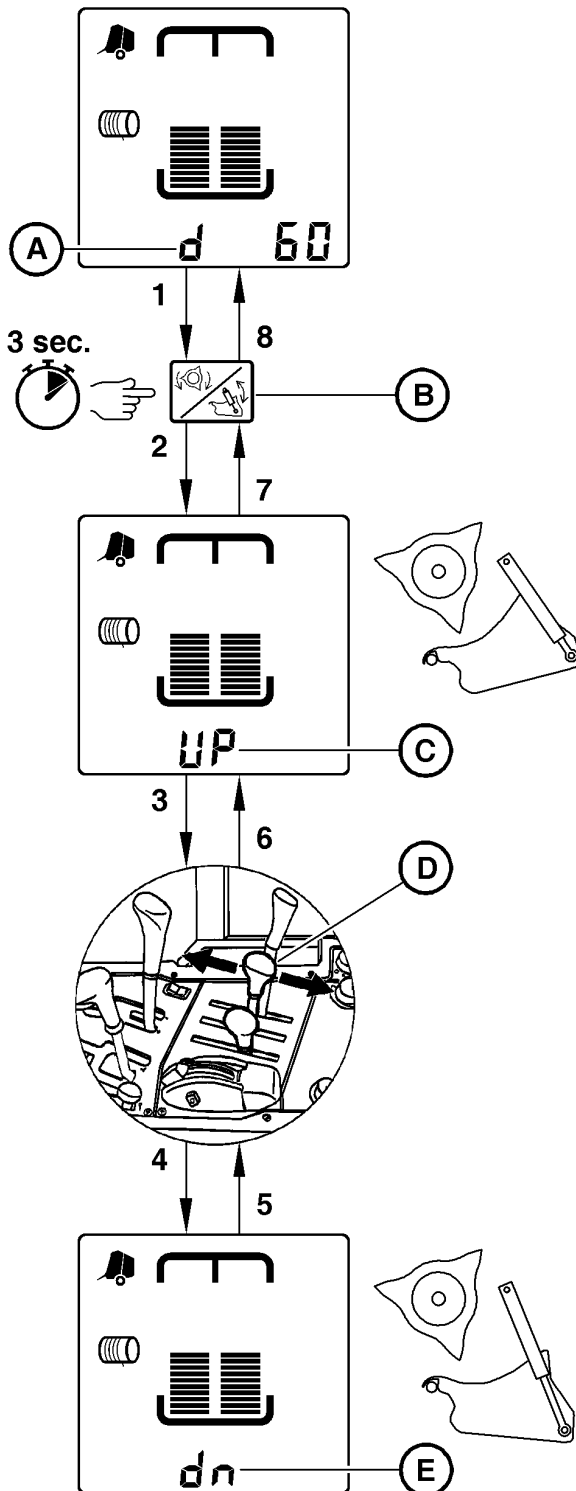
6. Wenn die Verstopfung der Presse beseitigt ist, Bediehebel (D) des Zusatzsteuergeräts betätigen, um das Bodenblech anzuheben.
7. UP (C) wird angezeigt, um anzugeben, daß sich das absenkbares Bodenblech im Normalbetrieb befindet. Den Bediehebel für Zusatzsteuergeräte in Neutralstellung bringen.
8. Die Taste "Absenkbares Bodenblech" (B) oder eine andere Taste drücken, um die Funktion "Absenkbares Bodenblech heben oder senken" zu verlassen.
9. Der Monitor kehrt in den normalen Betriebsmodus zurück.

A—Symbol für absenkbares Bodenblech
B—Taste für absenkbares Bodenblech
C—Absenkbares Bodenblech angehoben

D—Steuerventilhebel
E—Bodenbleck abgesenkt

CC1030610

CC1030610—UN—020CT08

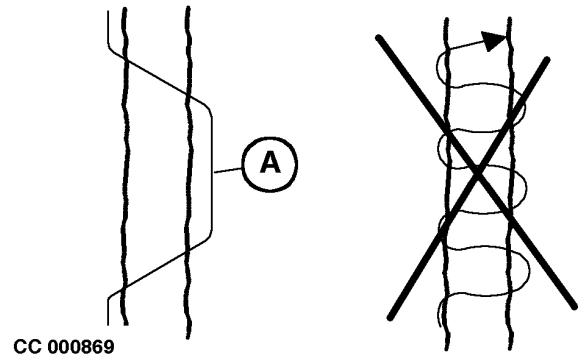


Richtlinien zum Formen eines optimalen Ballens (Ballenpressen ohne Ballenformanzeiger)

1. Mit dem Zuführen von Schwaden in die Mitte der Ballenpresse beginnen.
2. Schnell auf eine Schwadseite wechseln und über mehrere Meter Pressgut so dicht wie möglich an der Kammerwand zuführen, ohne Heu auf dem Feld zurückzulassen.

HINWEIS: Der Wechsel von einer Schwadseite zur anderen sollte schnell und in einer scharfen Zickzacklinie erfolgen, um auf beiden Seiten für eine gleichmäßige Aufnahme von Pressgut zu sorgen. Zu häufiger oder zu langsamer Wechsel sollte vermieden werden, damit nicht zuviel Erntegut in die Mitte des Ballens gelangt.

3. Schnell auf die andere Schwadseite wechseln und über mehrere Meter Pressgut so dicht wie möglich an der Kammerwand zuführen, ohne Heu auf dem Feld zurückzulassen.
4. Schnell zurück zur anderen Seite wechseln und dabei Pressgut so dicht wie möglich an der Kammerwand zuführen. Dieser Seite auf einigen weiteren Metern Pressgut zuführen.



CC 000869

A—Abstand halten

5. Dann schnell auf die andere Schwadseite wechseln und dieser Seite auf einigen weiteren Metern Pressgut zuführen.
6. Weiterhin auf diese Art Pressgut zuführen. Dann den Ballen fertigstellen bis das Monitorsignal ertönt, die Piktogramme "Garnbindung" oder "Netzbindung" blinken und die Stopp-Kontrollleuchte blinkt.

JC87117,0000077 -29-13DEC13-1/1

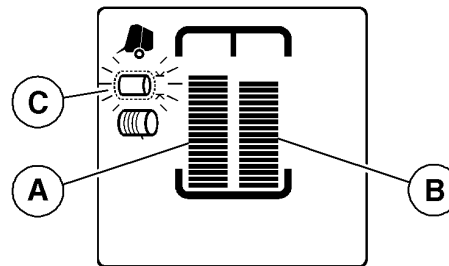
CC000869 —UN—05APR95

Richtlinien zum Formen eines optimalen Ballens (Ballenpressen mit Ballenformanzeiger)

1. Mit dem Zuführen von Schwaden in die Mitte der Ballenpresse beginnen.
2. Schnell auf eine Schwadseite wechseln und über mehrere Meter Pressgut so dicht wie möglich an der Kammerwand zuführen, ohne Heu auf dem Feld zurückzulassen.

HINWEIS: Der Wechsel von einer Schwadseite zur anderen sollte schnell und in einer scharfen Zickzacklinie erfolgen, um auf beiden Seiten für eine gleichmäßige Aufnahme von Pressgut zu sorgen. Zu häufiger oder zu langsamer Wechsel sollte vermieden werden, damit nicht zuviel Erntegut in die Mitte des Ballens gelangt.

3. Schnell auf die andere Schwadseite wechseln und über mehrere Meter Pressgut so dicht wie möglich an der Kammerwand zuführen, ohne Heu auf dem Feld zurückzulassen.
4. Schnell zurück zur anderen Seite wechseln und dabei Pressgut so dicht wie möglich an der Kammerwand zuführen. Auf dieser Seite solange Pressgut zuführen bis die entsprechende Ballenformanzeige (A) oder (B) nach oben geht.
5. Dann schnell auf die andere Seite wechseln und solange Pressgut zuführen, bis die entsprechende Ballenformanzeige (A) oder (B) nach oben geht.
6. Auf diese Weise weiter Pressgut zuführen, bis das Piktogramm "Ballengröße fast erreicht" (C) blinkt.



CC1030214

Elektronische Ballenformanzeige abgebildet

A—Linker Ballenformanzeiger
B—Rechter Ballenformanzeiger

C—Piktogramm "Ballengröße fast erreicht"

Dann den Ballen fertigstellen und dabei beachten, daß die beiden Ballenformanzeiger so hoch und so gleichmäßig wie möglich sein sollten, bevor die volle Ballengröße erreicht wird.

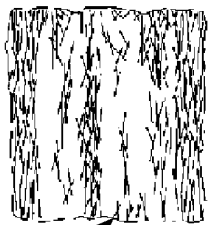
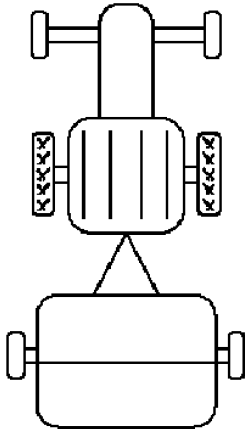
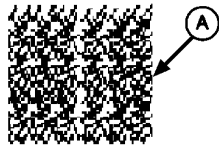
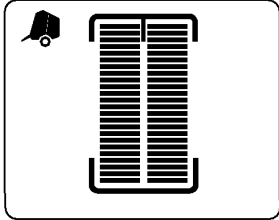
WICHTIG: Am Ende der Ballenbildung sind die beiden Ballenformanzeigen (A) und (B) bündig mit der Oberseite der Sichtfenster. Dies entspricht der maximalen Ballengröße, die die Ballenpresse bilden kann.

JC87117,0000075 -29-13DEC13-1/1

CC1030214 —UN—05SEP07

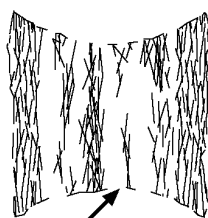
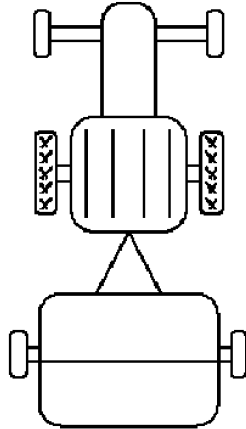
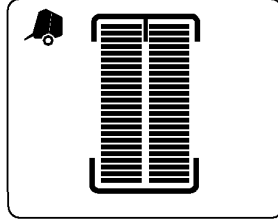
Ballen formen (Ballenpresse mit Ballenformanzeiger)

I



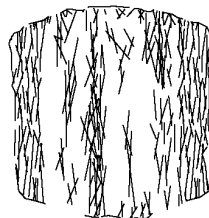
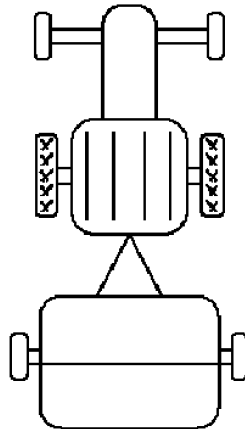
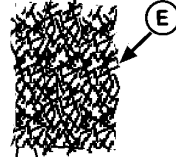
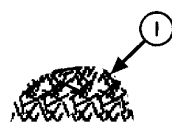
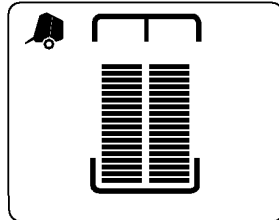
B

II



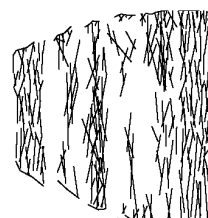
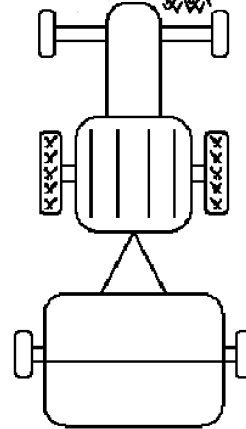
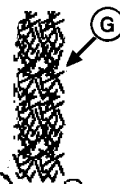
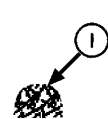
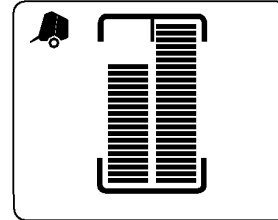
D

III



F

IV



H

Fortsetzung nächste Seite

JC87117,0000076 -29-16DEC13-1/2

E47515 —UN—07JAN00

Die Abbildung auf der gegenüber liegenden Seite und die folgenden Informationen beziehen sich auf das Verhältnis zwischen Anzeige, Schwadunterschieden und tatsächlicher Ballenform.

Um eine optimale Ballenform und eine maximale Ballendichte sicherzustellen, sollte der obere Balken auf BEIDEN Seiten der Ballenformanzeige angezeigt werden (siehe Beispiel I). Die oberen Balken sollten beim Binden eines Ballens angezeigt werden. Siehe Richtlinien zum Formen eines optimalen Ballens (Ballenpressen mit Ballenformanzeiger) in diesem Abschnitt.

I— Ballen mit optimaler Form (B) werden gebildet, wenn der Schwad (A) eine gleichmäßige Dichte auf beiden Seiten aufweist und seine Breite der Presskammer entspricht. Ein Seitenwechsel ist nicht notwendig.

Ist diese Arbeitsweise nicht durchführbar, kleinere Schwaden bilden (bis zur halben Breite der Presskammer) und die Ballenformbalken beachten. Siehe "Richtlinien zum Formen eines optimalen Ballens" in diesem Abschnitt.

II— Wenn eine Schwadreihe mit voller Breite (C) außen dicht und innen locker ist, werden Ballen mit "Sanduhrform" (D) gebildet, obwohl die Ballenformbalken gleichmäßig angeordnet sind und leuchten.

Durch Wechsel von einer Schwadseite zur anderen kann die Ballenmitte besser aufgefüllt werden. Andernfalls besser geformte Schwaden bilden (z. B. durch Zusammenrechnen des Ernteguts).

III— Die Ballenformbalken erreichen nicht die maximale Höhe, und es wird ein fassförmiger Ballen (F) gebildet, wenn eine der folgenden Bedingungen gegeben ist:

- Die Schwadbreite (E) beträgt etwa 2/3—3/4 der Breite der Presse.
- Der Schwad hat die richtige Breite, aber möglicherweise wechselt der Fahrer nicht weit genug.
- Die Schwade reicht über die gesamte Breite, hat aber in der Mitte eine größere Dichte.
- Zu häufiger Wechsel von einer Schwadseite zur anderen.

Wenn die Schwade fast so breit wie die Presskammer ist, die Drehzahl des Traktors reduzieren und die Fahrgeschwindigkeit erhöhen, um das Material über die Pickupvorrichtung zu verteilen.

Die vorbereitete Schwade sollte kleiner sein als eine halbe Presskammerbreite oder die gesamte Breite der Presskammer besitzen. Falls erforderlich, Schwad zusammenrechnen, um die richtige Breite zu erhalten.

Wenn mit reduzierter Ballendichte gearbeitet wird, erreichen die Ballenformbalken eventuell nicht die maximale Höhe. Dies ist auch dann der Fall, wenn mit bestimmtem Erntegut wie Gras (dritter Schnitt) oder kurzem Getreidestroh gearbeitet wird, da die Ballenenden weich sind.

IV— Wird eine schmale Schwade (G) in Ballen ohne Schwenkfahrt gepresst, bildet sich ein kegelförmiger Ballen (H).

- Der Fahrer beschickt eine Seite stärker als die andere.

Bei Aufnahme einer schmalen Schwadreihe von einer Schwadseite zur anderen wechseln, um die Ballenformbalken so hoch wie möglich zu halten.

JC87117,0000076 -29-16DEC13-2/2

Ballenzähler verwenden (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)

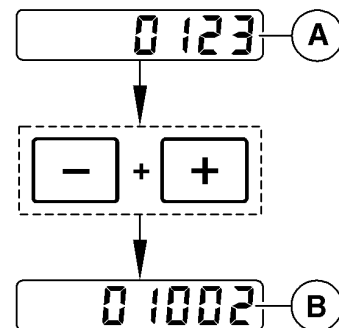
Der Monitor ist mit zwei Ballenzählern ausgestattet: Einem Gesamtzähler (B) und einem zurücksetzbaren laufenden Zähler (A), mit dem die Anzahl der Ballen eines Tages oder die Anzahl der Ballen eines speziellen Feldes gespeichert werden kann.

Um einen Ballen entweder dem laufenden Zähler bzw. dem Gesamtzähler hinzuzufügen, müssen zwei Voraussetzungen erfüllt sein: Der Ballen muss gebunden, das Gatter geöffnet und dann wieder geschlossen sein.

Im normalen Betriebsmodus wird der laufende Zähler (A) angezeigt.

Ansicht Gesamtballenzähler

Während der laufende Zähler (A) angezeigt wird, die Tasten PLUS und MINUS gleichzeitig drücken und gedrückt halten, um den Gesamtzähler (B) anzuzeigen.



CC211241

A—Laufender Zähler

B—Gesamtzähler

Fortsetzung nächste Seite

DC82261,0000465 -29-11SEP14-1/2

CC211241—UN—19AUG14

Laufenden Zähler zurücksetzen

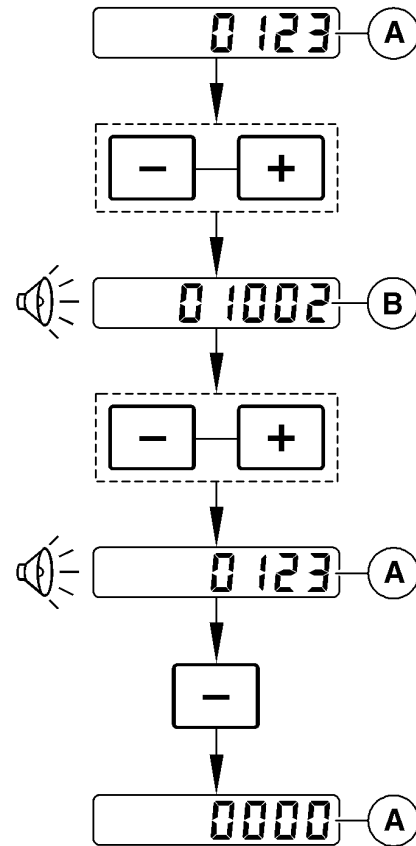
Die Tasten PLUS und MINUS gleichzeitig drücken und gedrückt halten, um den Gesamtzähler (B) anzuzeigen.
Die Tasten PLUS und MINUS gleichzeitig drücken und gedrückt halten, um den laufenden Zähler (A) auszuwählen.

Um den laufenden Zähler (A) zurückzusetzen, die Taste MINUS drücken und gedrückt halten. Der laufende Zähler (A) zählt bis Null zurück.

HINWEIS: Der Gesamtzähler kann weder geändert noch gelöscht werden.

A—Laufender Zähler

B—Gesamtzähler



CC211242

CC211242 —UN—03JUN14

DC82261,0000465 -29-11SEP14-2/2

Ballenzähler verwenden (Ballenpresse mit BaleTrak Monitor und BaleTrak Plus Monitor)

Der Monitor ist mit sechs Ballenzählern ausgestattet: Einem Gesamtzähler (D), fünf zurücksetzbaren laufenden Zählern (B), mit denen die Anzahl der Ballen eines Tages oder die Anzahl der Ballen eines speziellen Feldes gespeichert werden kann.

Um einen Ballen entweder dem laufenden Zähler bzw. dem Gesamtzähler hinzuzufügen, müssen zwei Voraussetzungen erfüllt sein: Der Ballen muss gebunden, das Gatter geöffnet und dann wieder geschlossen sein.

Im normalen Betriebsmodus wird der ausgewählte laufende Zähler für 5 Sekunden nach der Ballenablage angezeigt.

Einen laufenden Zähler auswählen

Um einen laufenden Zähler (B) auszuwählen, die Taste ZÄHLER (A) mehrmals drücken, bis der gewünschte Zähler (C) angezeigt wird. Ohne dass eine Taste gedrückt wird, kehrt der Monitor nach 5 Sekunden in den normalen Betriebsmodus zurück, wobei der zuletzt angezeigte laufende Zähler ausgewählt wird. Die neuen Ballen werden dem ausgewählten Zähler hinzugefügt.

Ist der Gesamtzähler (D) der zuletzt angezeigte Zähler, so ist der ausgewählte laufende Zähler (B) derjenige, der zuletzt ausgewählt wurde (z.B. Zähler 3).

Ansicht Laufende Zähler

Taste ZÄHLER (A) drücken. Der zuletzt ausgewählte laufende Zähler (B) wird für 5 Sekunden angezeigt.

Ansicht Gesamtballenzähler

Während ein laufender Zähler (B) angezeigt wird, die Taste ZÄHLER (A) mehrmals drücken, bis der Gesamtzähler auf dem Monitor angezeigt wird. (Gesamtzähler wird nach dem fünften Zähler angezeigt.)

Laufenden Zählern Ballen hinzufügen oder entfernen

Laufende Zähler können durch Hinzufügen von Ballen erhöht oder durch Entfernen von Ballen verringert werden.

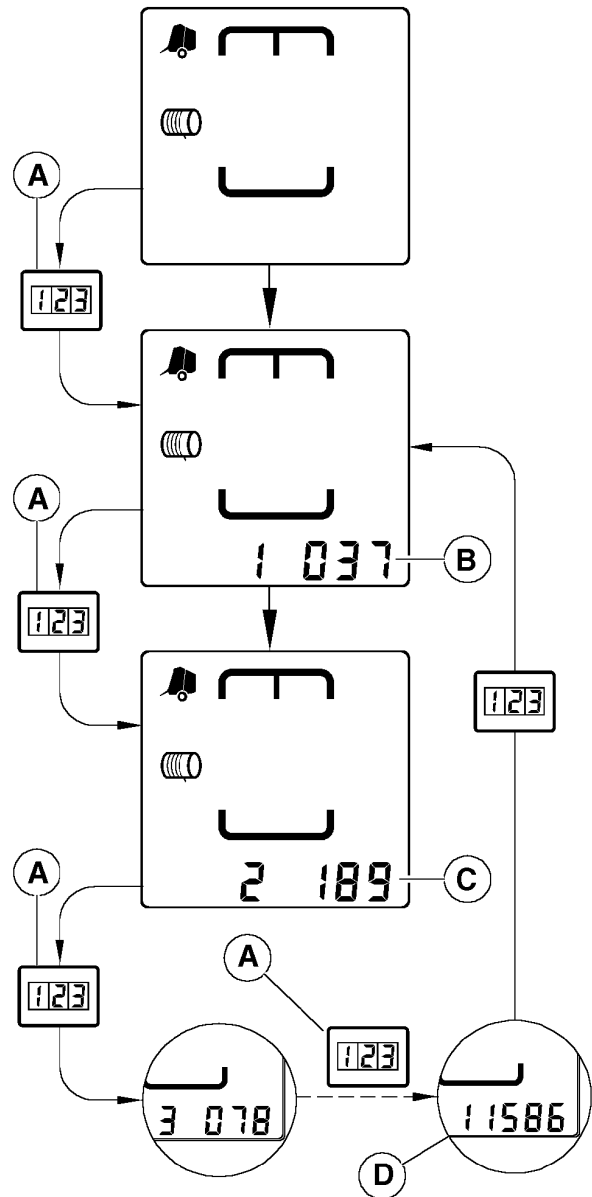
Während der laufende Zähler angezeigt wird, die Taste PLUS oder MINUS drücken, um die Anzahl der Ballen zu erhöhen oder zu verringern.

HINWEIS: Durch dauerndes Drücken der MINUS-Taste wird der angezeigte Zähler zurückgesetzt.

Die zuletzt angezeigte Anzahl der Ballen wird nach fünf Sekunden gespeichert.

HINWEIS: Durch Hinzufügen/Entfernen von Ballen im laufenden Zähler bleibt der Gesamtzähler unangetastet.

Laufenden Zähler zurücksetzen



CC1020285

A—Zählertaste
B—Laufender Zähler

C—Laufender Zähler
D—Gesamtzähler

Um einen laufenden Zähler zurückzusetzen, die Taste MINUS drücken und gedrückt halten während ein laufender Zähler (B) angezeigt wird. Der angezeigte laufende Zähler zählt bis Null zurück.

HINWEIS: Der Gesamtzähler kann weder geändert noch gelöscht werden.

DC82261,0000466 -29-15SEP14-1/1

CC1020285—UN—30JUL01

Warnpiktogramme (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)

Stoppanzeige

Die Stoppanzeige (A) wird angezeigt, wenn:

- der Ballen den eingestellten Durchmesser erreicht hat
- das Piktogramm "Gatter offen" angezeigt wird
- das Piktogramm "Übergröße" angezeigt wird
- das Piktogramm "Netzbindung" angezeigt wird
- Ein Diagnosecode wird angezeigt.
- der Monitor eingeschaltet wird und sich ein Ballen in der Presse befindet

Den Traktor anhalten, wenn die Stoppanzeige (A) angezeigt wird.

HINWEIS: Die Stoppanzeige wird beim Einschalten angezeigt, wenn der Netz- oder Garnauslöser nicht angeschlossen ist oder nicht funktioniert.

Piktogramm "Gatter offen"

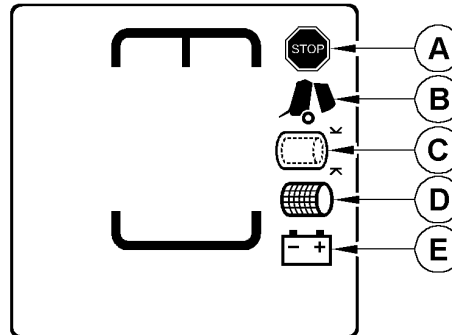
Das Piktogramm "Gatter offen" (B) wird angezeigt, wenn das Gatter der Presse beim Ablegen eines Ballens offen ist.

Das Gatter der Presse mit dem Bedienungshebels des Zusatzsteuergeräts schließen, um dieses Piktogramm auszuschalten.

HINWEIS: Falls das Piktogramm "Gatter offen" angezeigt wird, wenn das Gatter ordnungsgemäß geschlossen ist, den Gatterverriegelungsschalter einstellen. Siehe Sensor SB315 für Ballenübergröße/Gatter und Sensor SB316 für maximale Ballengröße einstellen im Abschnitt Wartung.

Piktogramm "Ballenübergröße"

Das Piktogramm "Ballenübergröße" (C) wird angezeigt, wenn der Ballen den maximalen Ballendurchmesser für den Ballenpressentyp überschreitet. Ein fortgesetztes Arbeiten mit einem übergroßen Ballen in der Kammer kann zu schweren Schäden an Gatter, Lager und Rolle führen.



CC1018857

CC1018857 —UN—22DEC00

- | | |
|--------------------------------|----------------------------|
| A—Stoppanzeige | D—Piktogramm "Netzbindung" |
| B—Piktogramm "Gatter offen" | E—Batteriepiktogramm |
| C—Piktogramm "Ballenübergröße" | |

Wenn das Piktogramm "Ballenübergröße" angezeigt wird, den Traktor sofort anhalten. Mit der Taste für manuellen Start des Bindevorgangs den Bindevorgang auslösen. Siehe Manueller Start des Bindevorgangs (Ballenpresse mit Ballenformanzeiger und ohne BaleTrak Easy Monitor) oder Manueller Start des Bindevorgangs (Ballenpresse ohne Ballenformanzeiger und ohne BaleTrak Easy Monitor) in diesem Abschnitt; dann den Ballen ablegen.

Piktogramm "Netzbindung"

Das Piktogramm "Netzbindung" (D) wird angezeigt, wenn das Netz nicht abgeschnitten ist oder wenn die Netzrolle leer ist. Das Netz abschneiden oder die Netzrolle ersetzen, um dieses Piktogramm auszuschalten.

Batteriepiktogramm

Das Batteriepiktogramm (E) und die Spannung werden angezeigt, wenn die Batteriespannung unter 11,2 V oder über 16 V liegt.

DC82261,000048E -29-15SEP14-1/1

Diagnosecode

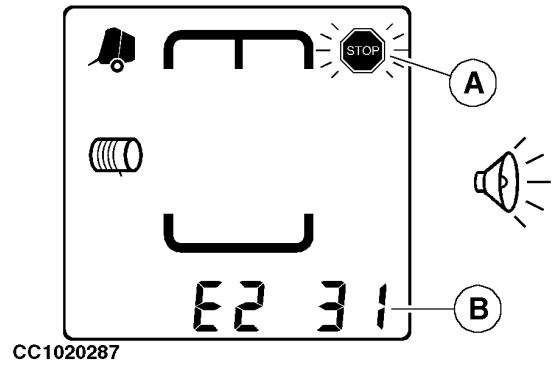
Wenn die Rundballenpresse einen Fehler aufzeigt, wird ein akustisches Signal ausgegeben und ein Diagnosecode (B) wird angezeigt.

HINWEIS: Bei Ballenpressen mit BaleTrak Monitor oder BaleTrak Plus Monitor wird die Stoppanzeige (A) angezeigt.

Einige der Diagnosecodes werden für 5 Sekunden angezeigt bevor sie wieder verschwinden.

Durch Drücken der MINUS-Taste können einige der Diagnosecodes vom LCD-Bildschirm gelöscht werden.

Bei einigen anderen Diagnosecodes muss zuerst die Störung behoben werden bevor sie gelöscht werden können. Zum Abstellen des akustischen Signals die MINUS-Taste drücken und die Störung gemäß des angezeigten Diagnosecodes beheben. Siehe Liste der Diagnosecodes im Abschnitt "Wartung mit BaleTrak Monitor".



A—Stoppanzeige

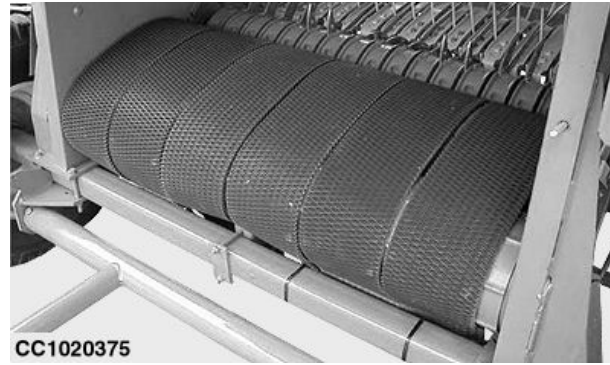
B—Diagnosecode

Zusatzausrüstungen

Zusatzgurte

Zusatzgurte sind als zusätzliche Ausstattung zur Verbesserung der Ballenpressen-Effizienz beim Pressen von rutschigen Halmen erhältlich.

John Deere Vertragshändler konsultieren.



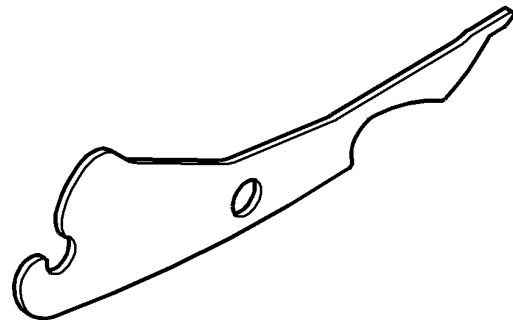
CC1020375

CC1020375 —UN—30AUG01

JC87117,000007C -29-06DEC13-1/1

Abdeckungen für Messerschlitz

Um zu verhindern, dass Erntegut in den Federmechanismus der Messer eindringt, wenn über einen längeren Zeitraum Ballen ohne Messer gepresst werden, gibt es einen Satz Abdeckungen für Messerschlitz als Zubehör.



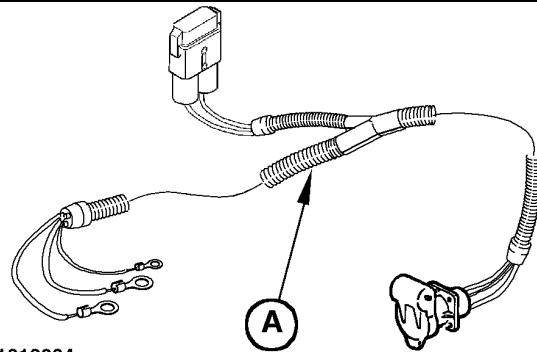
CC1033018

CC1033018 —UN—02JUL10

OUCC006,000169C -29-02JUL10-1/1

Batteriekabelbaum für Monitor

Ein Batteriekabelbaum(A) ist als Anbauteil verfügbar. Er wird an Traktoren angebracht, die nicht mit einer Zusatzsteckdose ausgerüstet sind.



CC1018634

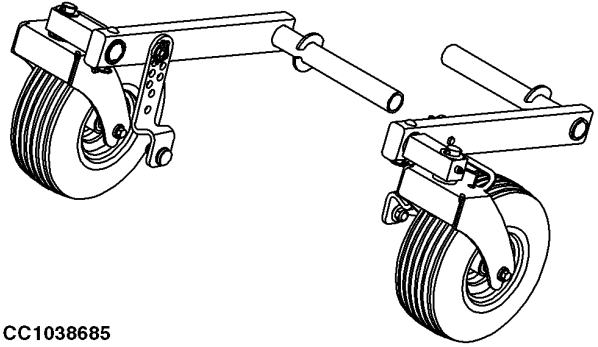
CC1018634 —UN—24OCT00

OUCC006,00014A0 -29-07OCT08-1/1

Nachlauf-Stützräder

Durch die Nachlauf-Stützräder kann die Pickupvorrichtung besser den Bodenkonturen folgen, und Schleuderbewegungen und Bodenschäden werden vermieden.

Den John Deere Händler aufsuchen.



CC1038685

CC1038685—UN—19NOV12

OUCC006,00019CA -29-19NOV12-1/1

Schmierung und Wartung

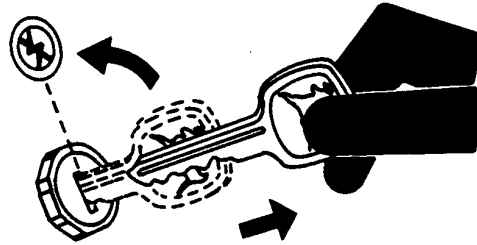
Sichere Schmierung und Wartung der Maschine

⚠ ACHTUNG: Um Verletzungen durch unerwartete Bewegungen der Maschine zu vermeiden, muß die Maschine unbedingt auf einer ebenen Fläche gewartet werden.

Die Maschine nicht schmieren oder warten, wenn sie in Bewegung ist.

Wenn die Maschine am Traktor hängt, die Parkbremse des Traktors einlegen und/oder das Getriebe in die Parkstellung schalten, den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

Hängt die Maschine nicht am Traktor, die Räder blockieren, um Bewegungen zu verhindern.



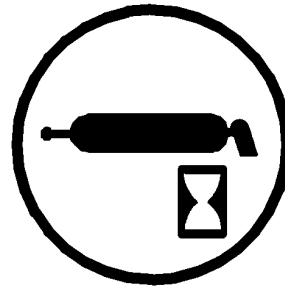
TS230 —UN—24MAY89

CC03745,00002A8 -29-27AUG01-1/1

Wartungsintervalle einhalten

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

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



CC 000934

CC000934 —UN—05APR95

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

Schmierung und Wartung durchführen

Vor dem Ansetzen der Schmierpistole die Schmiernippel reinigen. Schadhafte oder fehlende Schmiernippel sofort ersetzen. Nimmt ein neuer Schmiernippel kein

Fett an, ausbauen und angrenzende Teile auf Schäden untersuchen.

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

Schmierfett

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

Vorzugsweise John Deere SD Polyurea Schmierfett verwenden.

Folgende Schmierfette werden ebenfalls empfohlen:

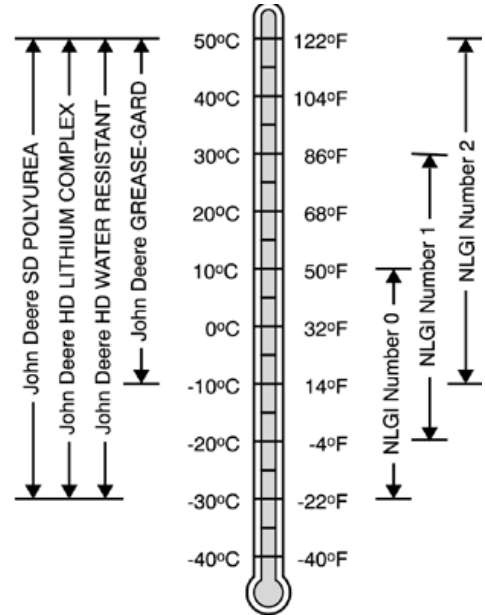
- John Deere HD Lithium Complex Schmierfett
- John Deere HD Water Resistant Schmierfett
- John Deere GREASE-GARD™

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

- NLGI-Spezifikation GC-LB

WICHTIG: Einige Sorten von Verdickungsmittel für Schmierfette vertragen sich nicht mit anderen Sorten. Vor dem Mischen von verschiedenen Sorten von Schmierfetten den Schmierfettlieferanten befragen.

GREASE-GARD ist eine Marke von Deere & Company



Schmierfette für Lufttemperaturbereiche

TS1673 —UN—31OCT03

DX,GREA1 -29-14APR11-1/1

Getriebeöl

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

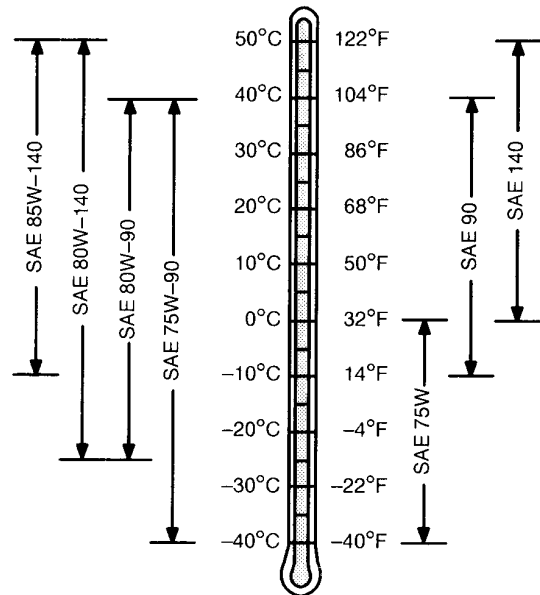
Folgende Öle vorzugsweise verwenden:

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

Bei Verwendung von anderen Ölsorten müssen diese folgender Spezifikation entsprechen:

- API-Spezifikation GL-5

EXTREME-GARD ist eine Marke von Deere & Company



Ölviskositäten für Lufttemperaturbereiche

TS1653 —UN—14MAR96

DX,GEOIL -29-14APR11-1/1

Schmiermittel für automatisches Schmiersystem

WICHTIG: Schmierfette mit festen Bestandteilen dürfen nicht verwendet werden Molybdän-Schmierfett verstopft die Verteiler und sollte nicht verwendet werden (Schmiermittel wie Graphit oder MoS2 auf Anfrage).

Das System ist für die Verwendung handelsüblicher Mehrzweckfette bis NLGI-Klassifizierung 2 sowohl im Sommer als auch im Winter ausgelegt.

Schmierfette mit Hochdruckzusätzen (EP-Fette) verwenden.

Nur Schmierfette verwenden, die die gleiche Art der Verseifung aufweisen.

Spezifikationen siehe "Schmiermittel" in diesem Abschnitt

OUCC006.000147E -29-17SEP08-1/1

Öl für Zentralschmierung der Ketten

Folgendes Öl für die Zentralschmierung der Ketten (Multiluber) verwenden:

John Deere BIO-MULTILUBERÖL¹

Andere gleichwertige, biologisch abbaubare Öle können ebenfalls verwendet werden.

¹Die biologische Abbaubarkeit von mindestens 80% innerhalb von 21 Tagen (nach Prüfmethode CEC-L-33-T-82) wird von John Deere BIO-MULTILUBERÖL erreicht bzw. unterschritten. BIO-MULTILUBERÖL darf nicht mit Mineralölen gemischt werden.

WICHTIG: Für diese Anwendung niemals Mineralöl verwenden.

HINWEIS: John Deere BIO-MULTILUBERÖL ist beim John Deere Händler erhältlich.

- DC43300: BIO-MULTILUBERÖL, 5 L

OUCC006.00019AE -29-09NOV12-1/1

Alternative und synthetische Schmierstoffe

Die Einsatzbedingungen in bestimmten Gebieten können die Verwendung von anderen Schmierstoffen erfordern, die in dieser Druckschrift nicht angegeben sind.

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

Informationen und Empfehlungen sind beim John Deere Händler erhältlich.

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

Die in dieser Druckschrift angegebenen Temperaturgrenzwerte und Wartungsintervalle gelten für herkömmliche und für synthetische Schmierstoffe.

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

DX,ALTER -29-11APR11-1/1

Lagerung von Schmierstoffen

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

Für die Handhabung aller Schmierstoffe nur saubere Behälter verwenden.

Die Schmierstoffe und Behälter einwandfrei lagern und vor Staub, Feuchtigkeit und Schmutz schützen.

Die Behälter liegend aufbewahren, um Wasser- und Schmutzansammlungen zu verhindern.

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

Alle alten Behälter und darin verbliebene Schmierstoffe ordnungsgemäß entsorgen.

DX,LUBST -29-11APR11-1/1

Mischen von Schmierstoffen

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

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

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

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

Automatisches Schmiersystem, Allgemeines (Falls mit Patronenpumpe ausgestattet)

Automatische Schmierfunktion

Das System verfügt über eine durch Hydraulikdruck betätigte Fettpresse, Schmierleitungen und Schmierfettverteiler. Jedes Mal, wenn das hintere Gatter geöffnet oder geschlossen wird, wird ein Kolben in der Fettpresse durch Hydraulikdruck betätigt und die entsprechende Fettmenge wird abgegeben.

WICHTIG: Je nach Ausrüstung der Maschine sind bestimmte Schmierstellen nicht an das automatische Schmiersystem angeschlossen. Welche Schmierstellen an das automatische Schmiersystem angeschlossen sind, sind diesem Abschnitt zu entnehmen.

Wartung

HINWEIS: Alle Komponenten der Anlage sind wartungsfrei. Wenn es an einem Schmiernippel oder in einer Schmierleitung zu einer Verstopfung kommt, siehe Durchflussrate des Automatischen Schmiersystems einstellen (Falls mit Patronenpumpe ausgestattet) im Abschnitt Störungssuche.

In den ersten Wochen nach der Inbetriebnahme das System und folgende Punkte regelmäßig überprüfen:



- Ausreichend Schmierfett an den Lagerpunkten
- Gebrochene oder undichte Leitungen

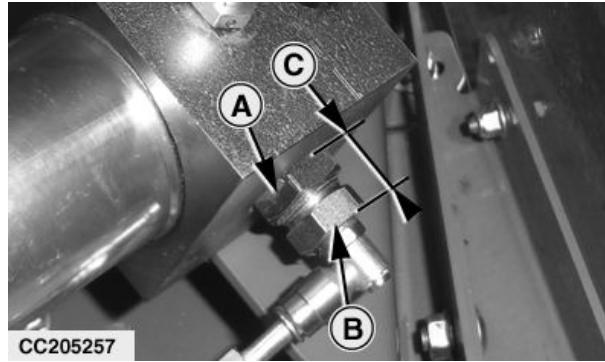
CC205256—UN—10OCT13

OUCC006,0001AE6 -29-22OCT13-1/1

Durchflussrate des Automatischen Schmierystems einstellen (Falls mit Patronenpumpe ausgestattet)

Die Durchflussrate der Fettpresse kann stufenweise eingestellt werden, indem Abstand (c) mit der Einstellschraube (B) verändert wird. Die Durchflussrate wie folgt einstellen:

1. Sicherungsmutter (A) lösen.
2. Schraube (B) einstellen, um den gewünschten Abstand (C) zu erhalten.



CC205257 —UN—26OCT13

Spezifikation

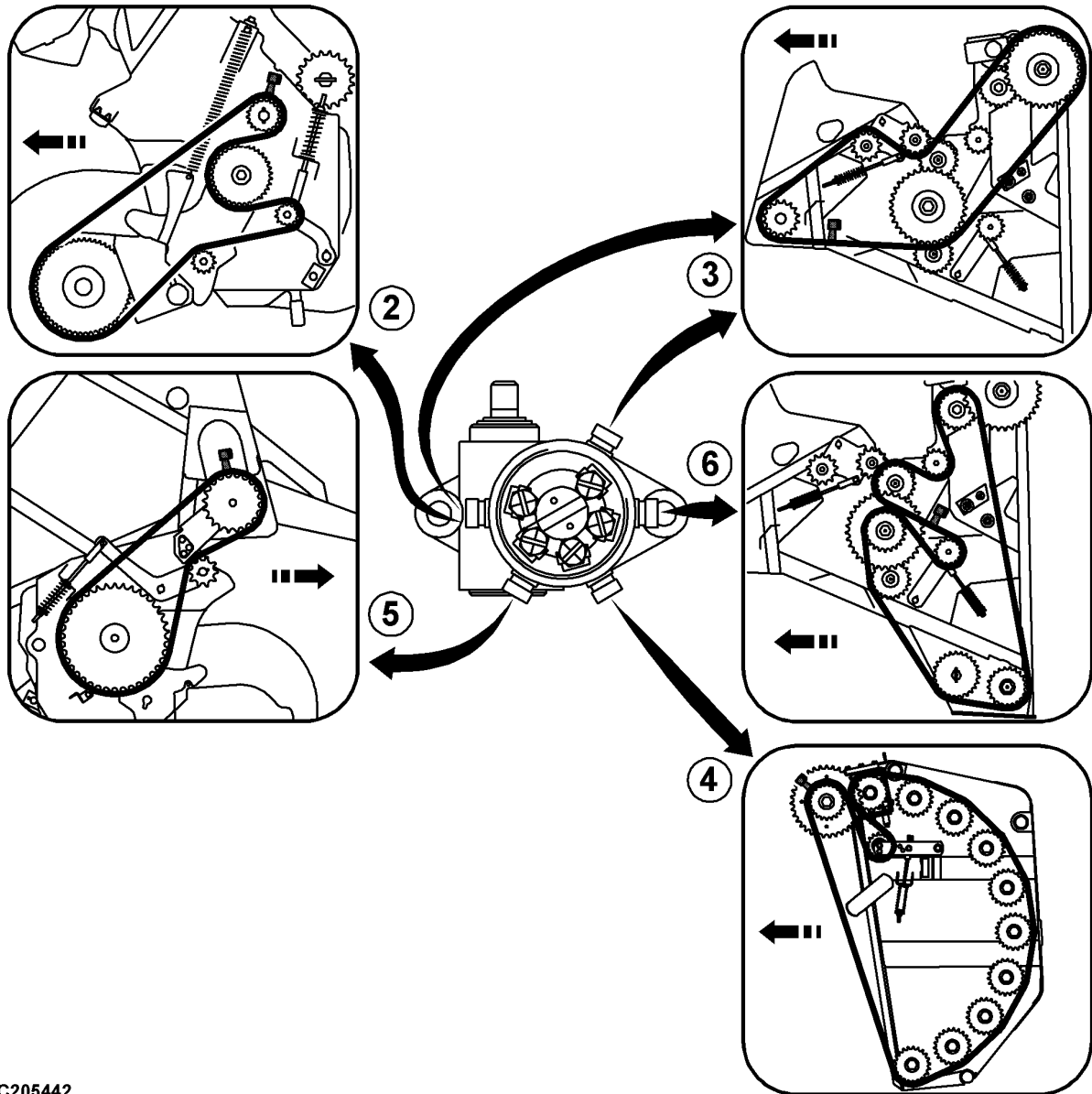
Durchflussrate, Werkseinstellung—Weg.....	17 mm (0,67 in.)
Durchflussrate, minimale Einstellung—Weg.....	15 mm (0,59 in.)
Durchflussrate, maximale Einstellung—Weg.....	24 mm (0,94 in.)

A—Sicherungsmutter
B—Einstellschraube für Durchflussrate
C—Weg

3. Sicherungsmutter (A) anziehen.

OUCC006.0001AE7 -29-31OCT13-1/1

Lage der Komponenten für Kettenschmiersystem



CC205442

Lage der Komponenten (außer bei MultiCrop-Pressse)

- 2—Antriebskette der Pickupvorrichtung (roter Ring)
- 3—Hauptantriebskette (orangefarbener Ring)

- 4—Antriebskette der Gatterrolle (blauer Ring)
- 5—Antriebskette des Zuführrotors (grüner Ring)
- 6—Antriebskette der Rahmenrolle (gelber Ring)

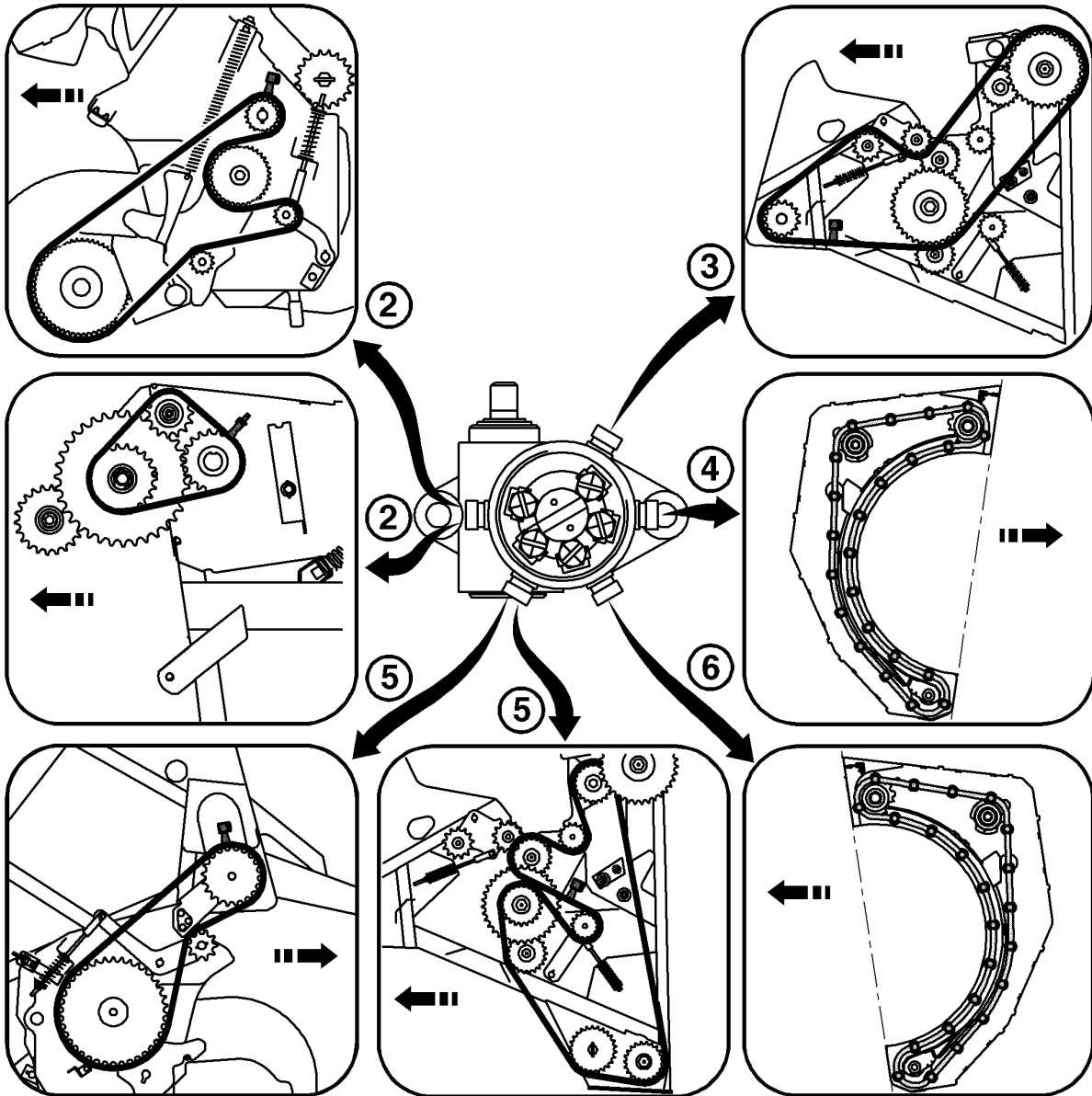
HINWEIS: Jeder Schlauch ist durch eine Nummer auf einem farbigen Ring gekennzeichnet

(auf der Pumpenseite und auf der Seite der Schmiervorrichtung).

Fortsetzung nächste Seite

DC82261.00003FC -29-12DEC13-1/2

CC205442—UN—21OCT13



CC206948

Lage der Komponenten (bei MultiCrop-Press)

- | | | | |
|---|--|--|-------------------------------------|
| 2—Antriebskette der Pickupvorrichtung und Antriebsketten des Schrägförderers (roter Ring) | 3—Hauptantriebskette (orangefarbener Ring)
4—Rechte Einzugs-kette (gelber Ring) | 5—Antriebskette des Zuführrotors und Antriebskette der Rahmenrolle (grüner Ring) | 6—Linke Einzugs-kette (blauer Ring) |
|---|--|--|-------------------------------------|

HINWEIS: Jeder Schlauch ist durch eine Nummer auf einem farbigen Ring gekennzeichnet

(auf der Pumpenseite und auf der Seite der Schmiervorrichtung).

CC206948 — UN—06DEC13

DC82261.00003FC -29-12DEC13-2/2

Ölfluss einstellen

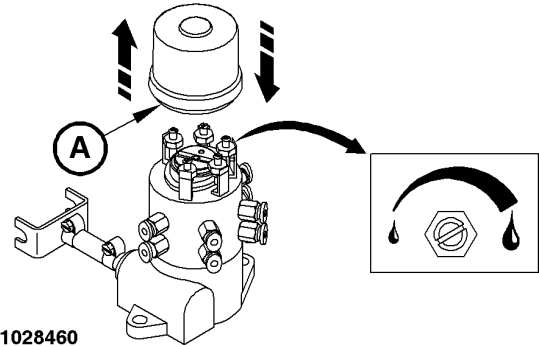
Der Ölfluss kann für jede Kette eingestellt werden.

1. Abdeckung (A) abschrauben und entfernen.
2. Die Schraube ausfindig machen, die zur Einstellung des Ölflusses an der/den entsprechenden Schmiervorrichtung(en) dient.
3. Die Schraube nach rechts drehen, um den Ölfluss zu steigern bzw. nach links, um den Ölfluss zu verringern.

HINWEIS: Die Pumpe arbeitet sehr präzise. Zur Einstellung des Ölflusses die Schraube jeweils um 1/4 Umdrehung verstellen.

Wenn die Schraube ganz hineingedreht ist (maximaler Ölfluss), wird der geringste Ölfluss erreicht, indem die Schraube um vier Umdrehungen herausgedreht wird.

- Zur Anwendung der Werkseinstellungen der Silage-Ballenpresse wie folgt vorgehen:
Die entsprechende Schraube vollständig hineindreihen.
Die Schraube der Schmiervorrichtung 2 um 19 Klicks (3 Umdrehungen) herausdrehen.
Die Schraube der Schmiervorrichtung 3 um 10 Klicks (1,7 Umdrehungen) herausdrehen.
Die Schraube der Schmiervorrichtung 4 um 5 Klicks (0,8 Umdrehungen) herausdrehen.
Die Schraube der Schmiervorrichtung 5 um 16 Klicks (2,7 Umdrehungen) herausdrehen.
Die Schraube der Schmiervorrichtung 6 um 13 Klicks (2,2 Umdrehungen) herausdrehen.



CC1028460

CC1028460 —UN—21SEP06

A—Pumpenabdeckung

- Zur Anwendung der Werkseinstellungen der MultiCrop-Ballenpresse wie folgt vorgehen:
Die entsprechende Schraube vollständig hineindreihen.
Die Schraube der Schmiervorrichtung 2 um 16 Klicks (2,7 Umdrehungen) herausdrehen.
Die Schraube der Schmiervorrichtung 3 um 14 Klicks (2,4 Umdrehungen) herausdrehen.
Die Schraube der Schmiervorrichtung 4 bedarf keiner weiteren Einstellungen.
Die Schraube der Schmiervorrichtung 5 um 15 Klicks (2,5 Umdrehungen) herausdrehen.
Die Schraube der Schmiervorrichtung 6 bedarf keiner weiteren Einstellungen.

4. Deckel (A) anbringen.

DC82261,00003FF -29-09DEC13-1/1

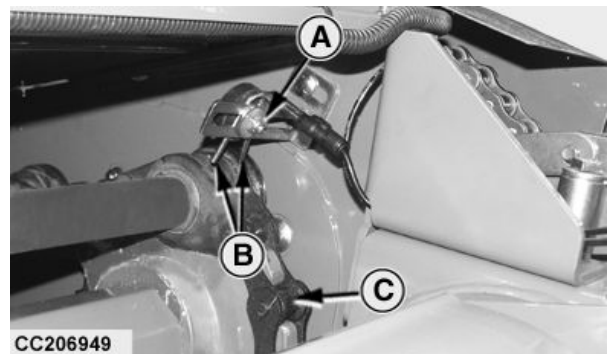
Kettenölleitung einstellen (MultiCrop-Ballenpresse)

1. Mutter (A) lösen.
2. Jede Ölleitung (B) mit der Kette (C) entsprechend der Abbildung ausrichten.
3. Mutter (A) festziehen.

Durch diese Einstellung wird die Kette (C) vorschriftsmäßig geschmiert.

WICHTIG: Die Ölleitungen (B) dürfen die Kette (C) nicht berühren. Andere Einstellungen könnten vorzeitigen Kettenverschleiß verursachen.

4. Das Verfahren auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.



CC206949

CC206949 —UN—09DEC13

A—Mutter
B—Ölleitung

C—Kette

DC82261,0000402 -29-10DEC13-1/1

Nach Bedarf – Behälter für die Zentralschmierung der Ketten auffüllen

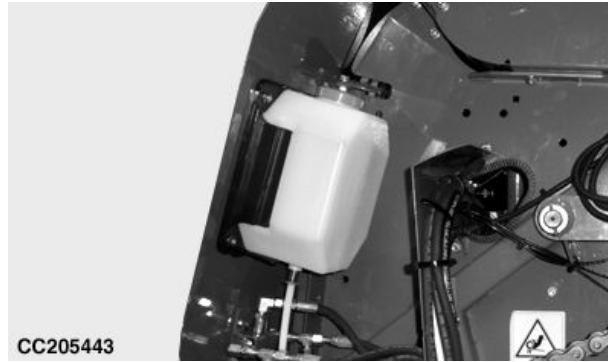
Je nach Einstellung des Pumpenöflusses den Ölbehälter nach Bedarf auffüllen.

Spezifikation

Ölbehälter—Kapazität..... 4 L
(1 US gal.)

Richtige Ölsorte verwenden, siehe Multiluber Kettenöl in diesem Abschnitt.

WICHTIG: Niemals eine andere Ölsorte verwenden.

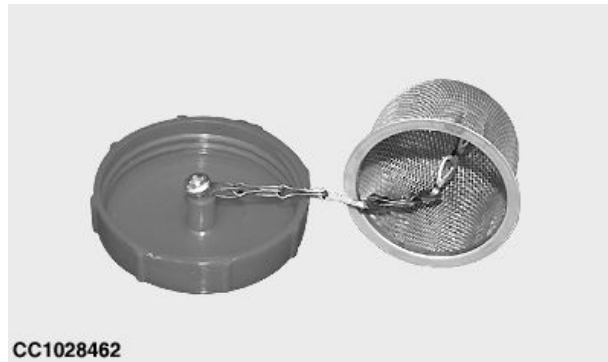


CC205443 —UN—10OCT13

OUCC006,0001AF4 -29-16SEP13-1/1

Nach Bedarf – Filter des Ölbehälters reinigen

Filter des Ölbehälters nach Bedarf reinigen.



CC1028462 —UN—21SEP06

CC03745,0000F2B -29-19FEB08-1/1

Nach Bedarf – Patrone des automatischen Schmiersystems tauschen (Falls mit Patronenpumpe ausgestattet)

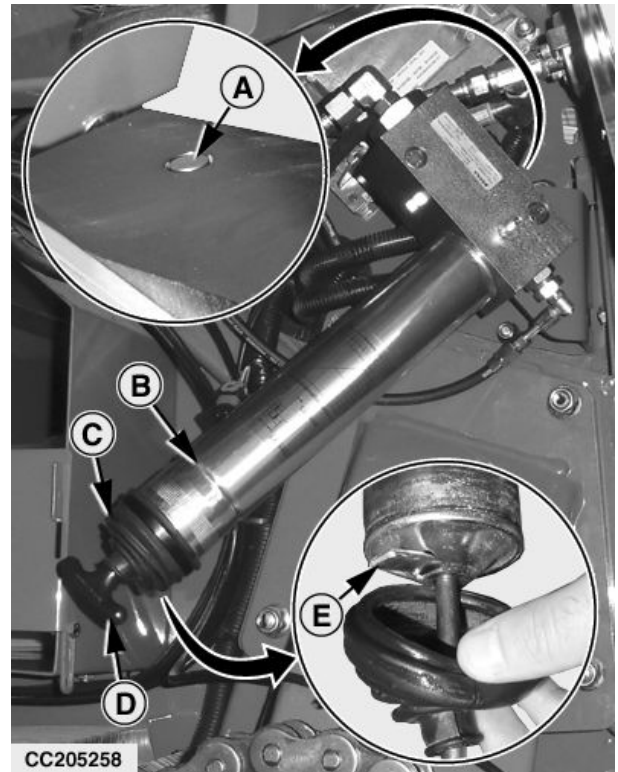
Fettpatrone ersetzen

Auf der Oberseite der Fettpresse fährt Anzeige (A) aus, um darauf hinzuweisen, dass die Fettpatrone leer ist. Wie folgt vorgehen, um die Fettpatrone zu ersetzen:

1. Griff (D) vollständig nach unten ziehen.
2. Rohr (B) herausdrehen.
3. Die leere Fettpatrone durch eine neue ersetzen.
4. Rohr (B) wieder anbringen und festdrehen.
5. Die Verriegelung (E) unter dem Gummibalg (C) drücken, dann den Griff (D) ganz nach unten drücken.
6. Die Fettpresse entlüften. Siehe Automatischen Schmiersystems entlüften (Falls mit Patronenpumpe ausgestattet) im Abschnitt Wartung.

A—Anzeige für leere Patrone
B—Rohr für Fettpatrone
C—Gummibalg

D—Griff des Folgekolbens
E—Verriegelung der Stange des Folgekolbens

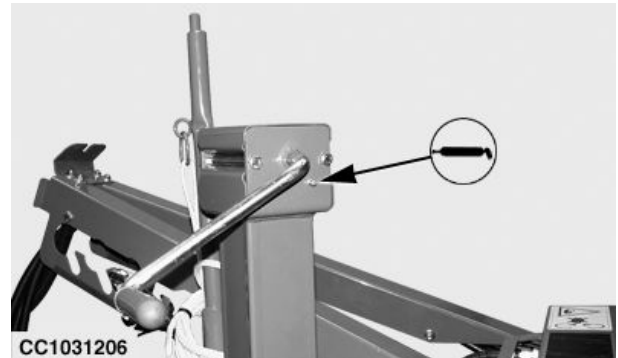


CC205258 —UN—18OCT13

OUCC006,0001AE9 -29-18OCT13-1/1

Nach Bedarf – Deichselstütze

Mit John Deere GREASE-GARD abschmieren.



CC1031206 —UN—05JAN09

OUCC006,000144C -29-08DEC08-1/1

Täglich - Brandverhütung

Durch den Einsatz von Druckluft angestautes Erntegut entfernen und die Maschine sauber halten.

Hochdruckreinigung im Bereich der Lager unterlassen, um Dichtungen nicht zu beschädigen.

Lager auf frühzeitige Beschädigungsspuren überprüfen und wie angezeigt austauschen. Ballenpresse stromlos machen und auf ungewöhnliche Geräusche, heiße Teile, Brandgerüche und ausgebleichene Farbe oder Metall überprüfen.

Zustand der Lager prüfen:

- Gatter öffnen und verriegeln.
- Gurte entspannen und jede Rolle von Hand drehen. Dabei auf Trockenheit, Geräusche und Schwergängigkeit achten.

- Lager drücken, ziehen oder leicht herausdrücken, um das Radialspiel zu prüfen.
- Lager auf Festsitz überprüfen. Verschlossene oder beschädigte Lager austauschen. Unmittelbar nach dem Betrieb die Temperatur jedes Lagers prüfen. Wenn einige heißer als die anderen sind die Lager austauschen.

Zustand des Druckwassertanks prüfen:

- Druck des Druckwassertanks mit Anzeiger prüfen. Aufgrund der Temperatur variiert der Druck leicht, sollte aber immer innerhalb des grünen Bereichs sein.
- Prüfen, ob der Druckwassertank vollständig befüllt ist. Druckwassertank wiegen oder hochheben, um den Füllstand zu ermitteln. Siehe Auffüllen des Druckwassertanks im Abschnitt "Wartung".

DC82261,00004E1 -29-05AUG14-1/1

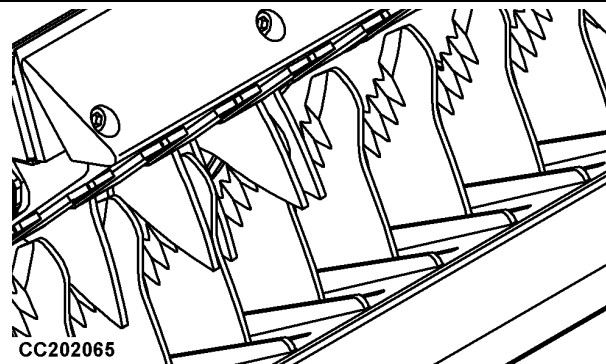
Täglich - Messer der Schneideinrichtung und absenkbares Bodenblech

⚠ ACHTUNG: Beim Arbeiten in der Nähe der Messer ist Vorsicht geboten. Die Messer sind scharf und können schwere Verletzungen verursachen.

Messer der Schneideinrichtung prüfen:

1. Das Gatter öffnen.
2. Feststellbremse des Traktors einlegen oder Getriebe in Parkstellung schalten, Traktormotor abstellen und Zündschlüssel abziehen.
3. Das Gatter mit der Sicherheitsverriegelung sichern.

Die Messer der Schneideinrichtung müssen stets gut geschärft sein. Die Messer müssen täglich oder nach 200 Ballen geprüft werden (je nachdem, was zuerst eintritt).



Informationen zum Entfernen der Messer sind im Abschnitt Wartung unter Messer der Schneideinrichtung ersetzen enthalten und Informationen zum Schärfen der Messer unter Messer der Schneideinrichtung schärfen.

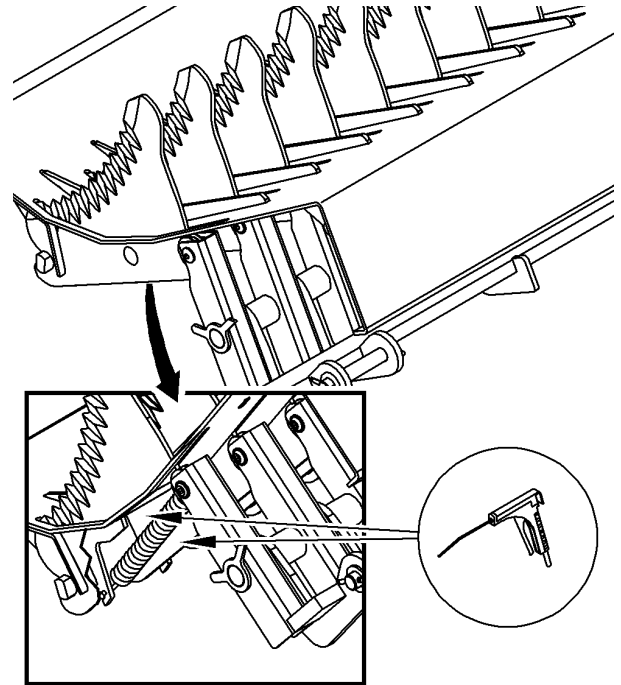
Fortsetzung nächste Seite

DC82261,00003F8 -29-16DEC13-1/2

Absenkbares Bodenblech reinigen:

1. Das absenkbares Bodenblech absenken. Siehe Verstopfung des Zuführrotors beseitigen (Ballenpresse mit BaleTrak Plus Monitor) im Abschnitt "Betrieb mit BaleTrak Monitor".
2. Die Messer mehrmals ein- und ausfahren. Siehe Messer der Schneideinrichtung ein- oder ausfahren (Ballenpresse mit BaleTrak Plus) im Abschnitt "Betrieb mit BaleTrak Monitor".
3. Feststellbremse des Traktors einlegen oder Getriebe in Parkstellung schalten, Traktormotor abstellen und Zündschlüssel abziehen.
4. Abschaltventil(e) für Messer schließen.
5. Material mit einer Druckluftpistole oder einem anderen Werkzeug entfernen.

HINWEIS: Material lässt sich bei ausgefahrenen Messern leicht entfernen.

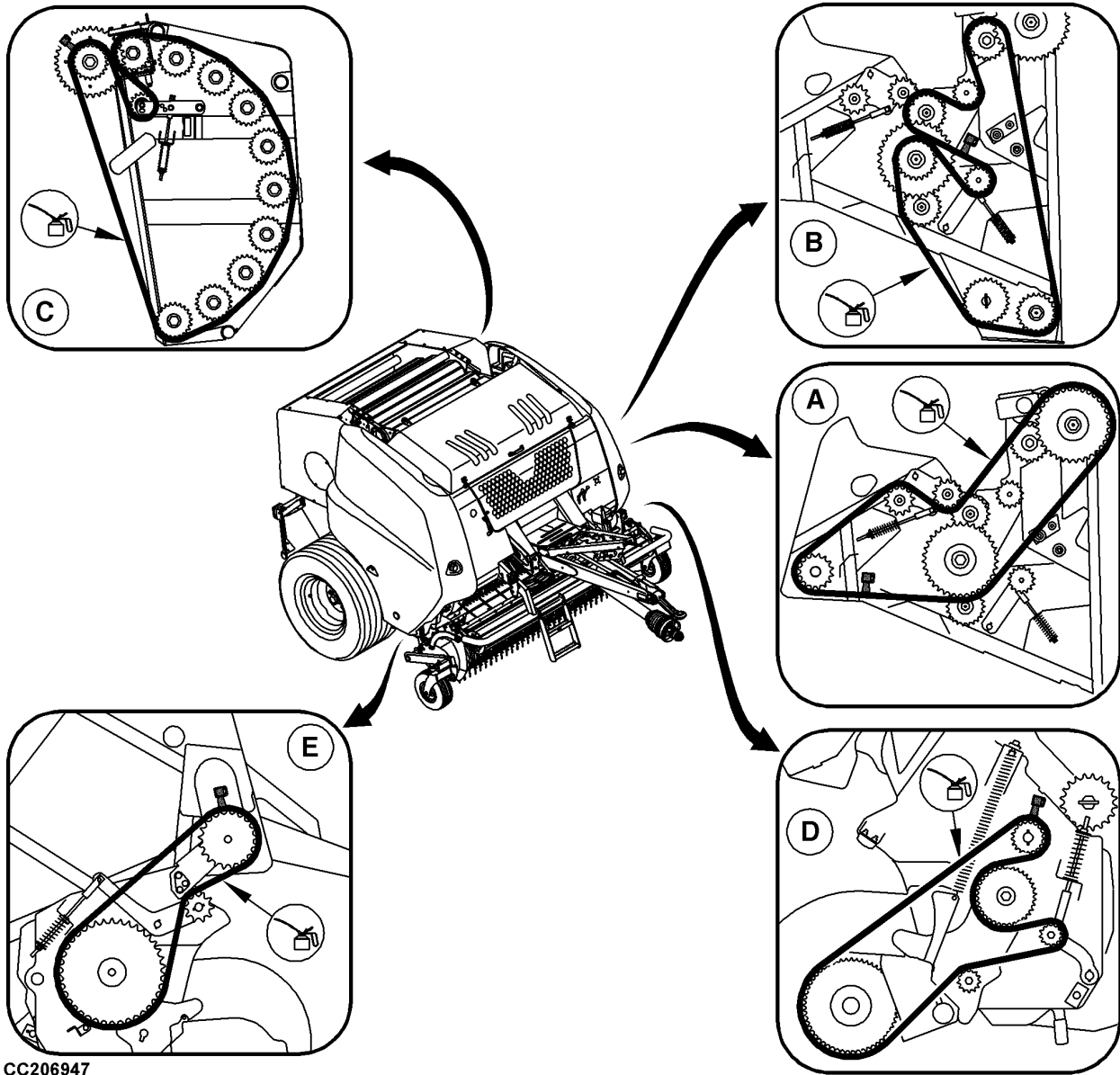


CC202066

CC202066 —UN—12APR13

DC82261,00003F8 -29-16DEC13-2/2

**Täglich - Kette und Schrägförderer
(Ballenpressen ohne automatisches
Kettenschmiersystem)**



CC206947

Silage-Ballenpresse

**A—Hauptantriebskette
B—Antriebskette der
Rahmenrolle**

**C—Antriebskette der Gatterrolle
D—Antriebskette der
Pickupvorrichtung**

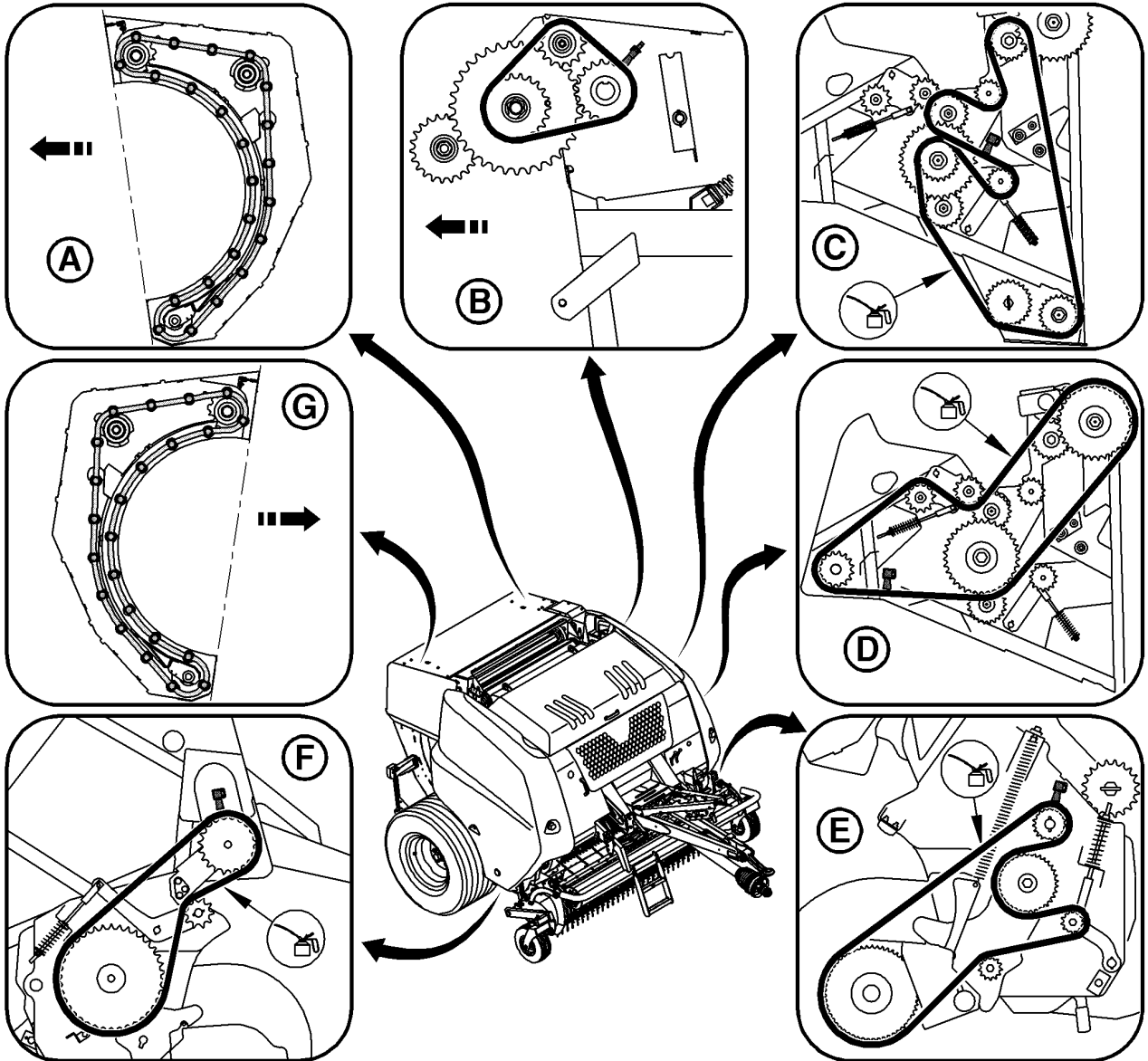
**E—Antriebskette des
Zuführrotors**

Während die Ketten noch warm sind (z.B. unmittelbar nach dem Betrieb) SAE 30 oder stärkeres Öl auftragen.

Fortsetzung nächste Seite

DC82261,00003FD -29-13DEC13-1/2

CC206947—UN—09DEC13



CC206946

MultiCrop-Press

A—Linke Einzugschleife
B—Antriebsketten der
Einzugschleife

C—Antriebschleife der
Rahmenrolle
D—Hauptantriebschleife

E—Antriebschleife der
Pickupvorrichtung
F—Antriebschleife des
Zuführrotors

G—Rechte Einzugschleife

Während die Ketten noch warm sind (z.B. unmittelbar nach dem Betrieb) SAE 30 oder stärkeres Öl auftragen.

DC82261,00003FD -29-13DEC13-2/2

CC206946—UN—09DEC13

Nach den ersten 10 Betriebsstunden - Drehmoment der Radmuttern

Das Drehmoment der Radmuttern nach den ersten 10 Betriebsstunden prüfen. Siehe Drehmoment der Radmuttern prüfen im Abschnitt Vorbereiten der Ballenpresse.

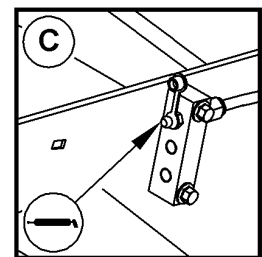
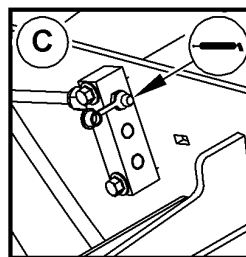
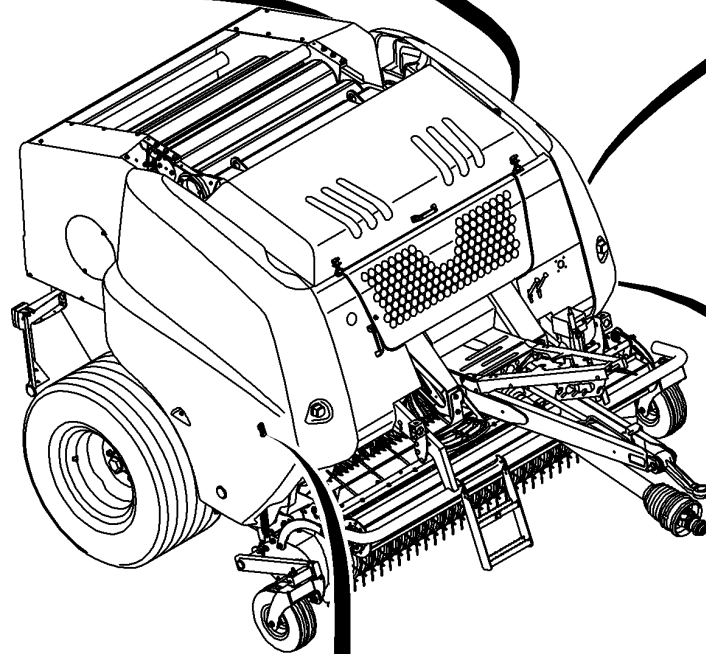
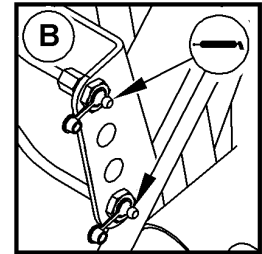
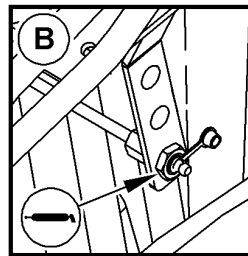
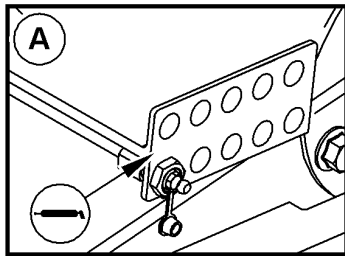
**WICHTIG: Das Verfahren immer dann wiederholen,
wenn ein Rad ab- oder angebaut worden ist.**



CC200789 —UN—12APR13

OUC006,0001A5F -29-26MAR13-1/1

Alle 10 Betriebsstunden – Rollen und Zuführrotor (Ballenpresse F440M)



CC206944

A—Kettenrad (nur
Silage-Ballenpresse)

B—Rolle
C—Zuführrotor

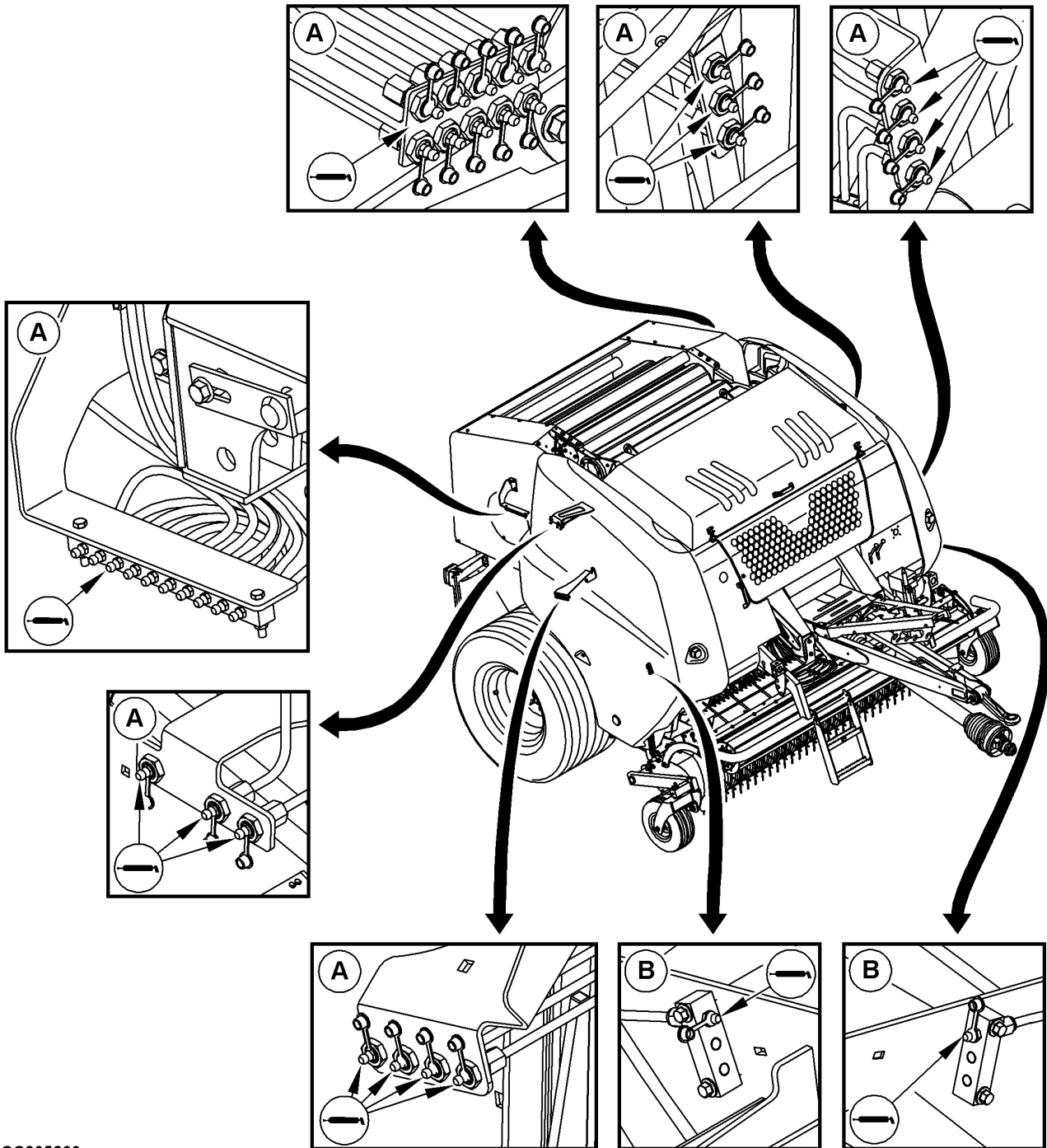
Mit John Deere GREASE-GARD™ schmieren.

WICHTIG: Alle Schmiernippel der Rollen nach jedem Arbeitstag schmieren, solange die Lager noch warm sind.

DC82261,00003F9 -29-06DEC13-1/1

CC206944—UN—09DEC13

Alle 10 Betriebsstunden - Rollen und Zuführrotor (Ballenpressen F440R ohne automatisches Schmiersystem)



CC205260

A—Rolle

B—Zuführrotor

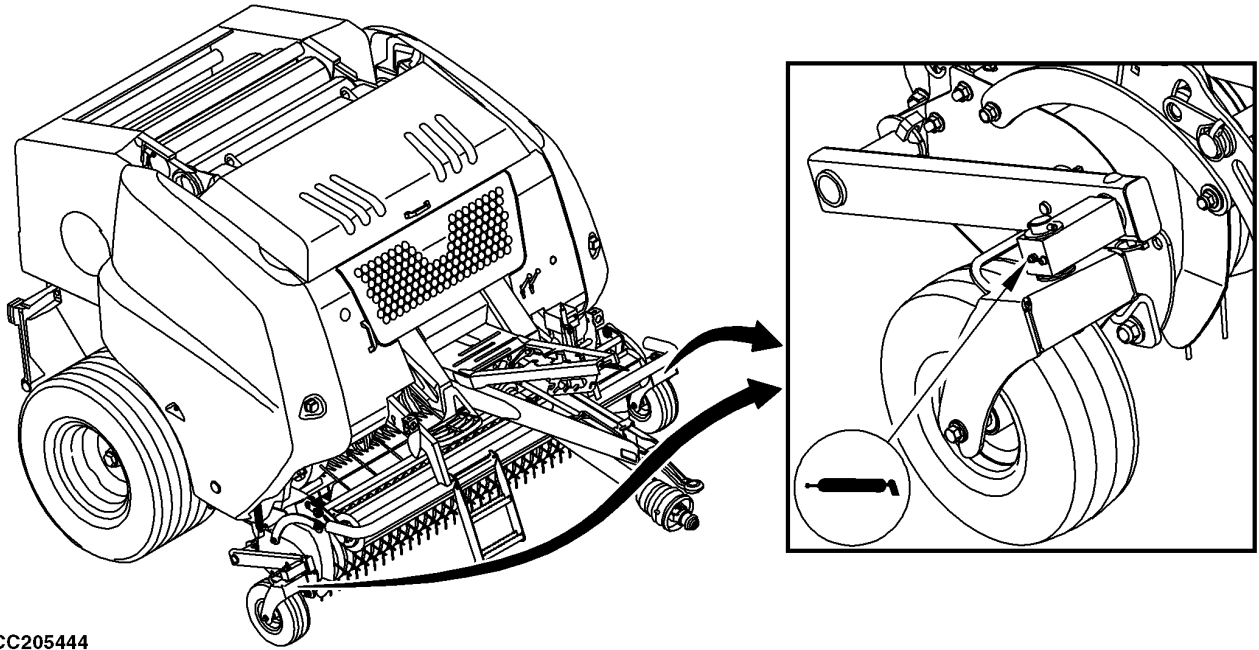
Mit John Deere GREASE-GARD™ schmieren.

WICHTIG: Alle Schmiernippel der Rollen nach jedem Arbeitstag schmieren, solange die Lager noch warm sind.

DC82261,00003FB -29-04DEC13-1/1

CC205260 — UN — 16OCT13

Alle 10 Betriebsstunden - Nachlauf-Stützräder der Pickupvorrichtung (falls vorhanden)



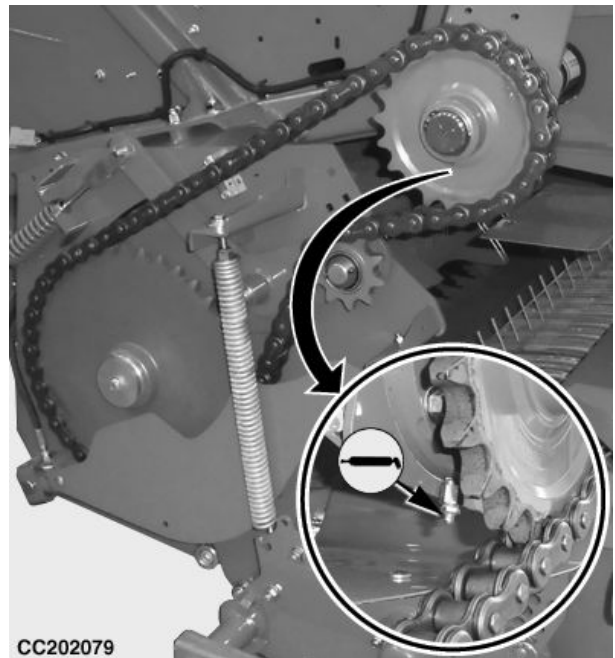
Mit John Deere GREASE-GARD™ schmieren.

OUCC006,0001AF5 -29-16SEP13-1/1

CC205444—UN—17OCT13

**Alle 30 Stunden – Antriebswellenlager
(Ballenpressen ohne automatisches
Schmiersystem)**

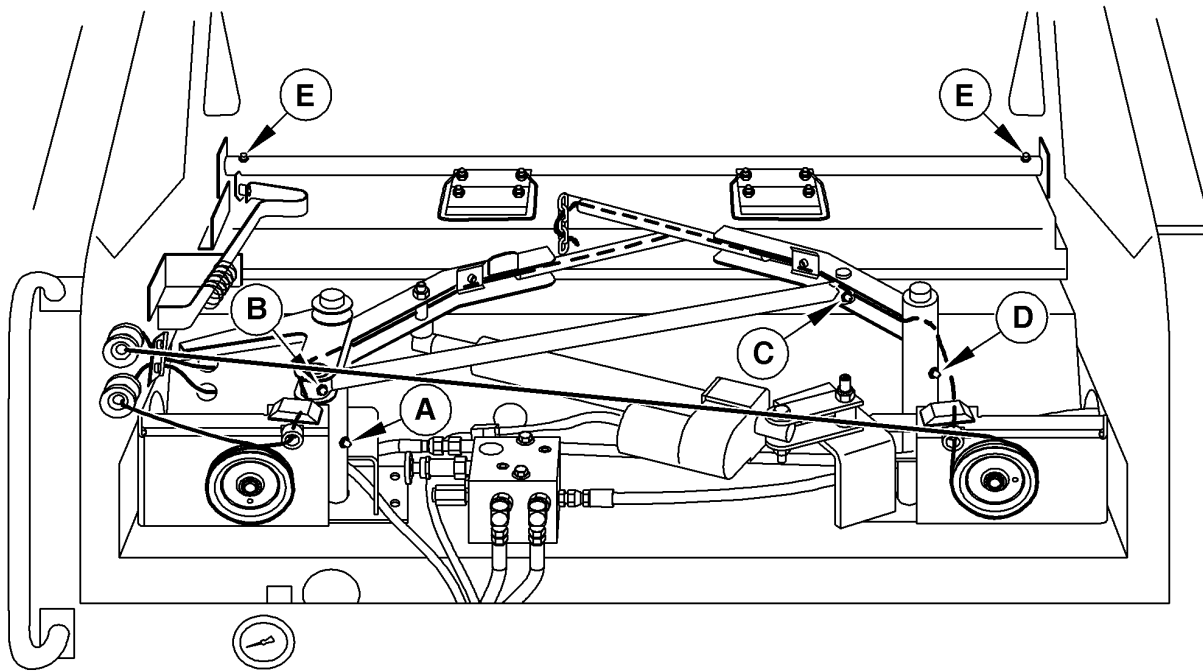
Mit John Deere GREASE-GARD™ schmieren.



OUCC006,0001A71 -29-16APR13-1/1

CC202079—UN—18APR13

Alle 30 Betriebsstunden – Garnbindemechanismus



CC1031207

- | | | |
|--------------------------------|--------------------------------|-----------------------|
| A—Drehachse des Garnarms | C—Verbindungstift des Garnarms | E—Garnmesserhalterung |
| B—Verbindungstift des Garnarms | D—Drehachse des Garnarms | |

Mit John Deere GREASE-GARD abschmieren.

OUCC006,000144E -29-08DEC08-1/1

CC1031207 —UN—05JAN09

Nach den ersten 50 Betriebsstunden - Drehmoment der Radmuttern

Das Drehmoment der Radmuttern nach den ersten 50 Betriebsstunden prüfen. Siehe Drehmoment der Radmuttern prüfen im Abschnitt Vorbereiten der Ballenpresse.

WICHTIG: Das Verfahren immer dann wiederholen, wenn ein Rad ab- oder angebaut worden ist.



CC202789

OUCC006,0001A60 -29-26MAR13-1/1

CC202789 —UN—12APR13

Nach den ersten 50 Betriebsstunden - Getriebegehäuse

Öl im Getriebegehäuse nach den ersten 50 Betriebsstunden wechseln. Siehe Alle 500 Betriebsstunden oder jährlich - Getriebeöl ablassen und nachfüllen in diesem Abschnitt.

HINWEIS: Frontschild zur besseren Darstellung entfernt.



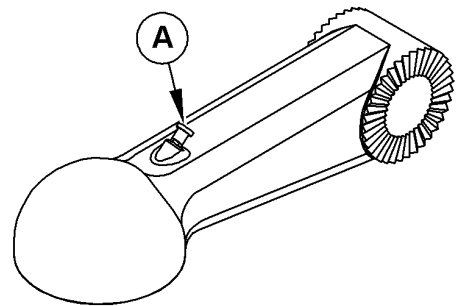
CC202069 —UN—12APR13

OUCC006,0001A6B -29-11APR13-1/1

Alle 50 Betriebsstunden - Kraftheber mit Kugelgelenk (falls vorhanden)

Mit John Deere GREASE-GARD™ schmieren.

A—Schmiernippel

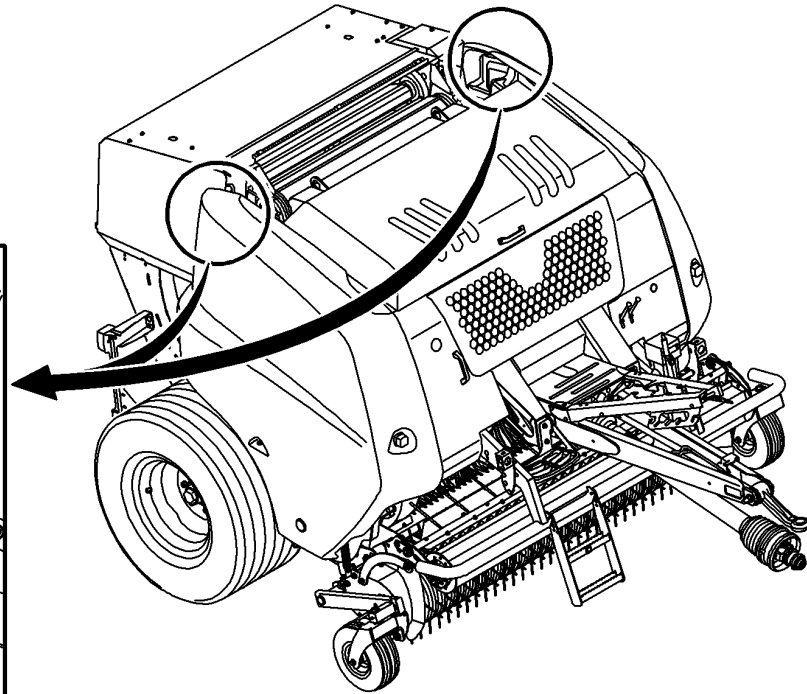
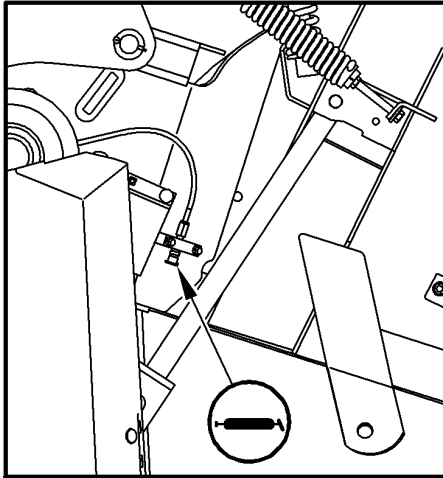


CC205925

CC205925 —UN—29OCT13

DC82261,00003A8 -29-28OCT13-1/1

Alle 50 Betriebsstunden - Lager (MultiCrop-Presse)



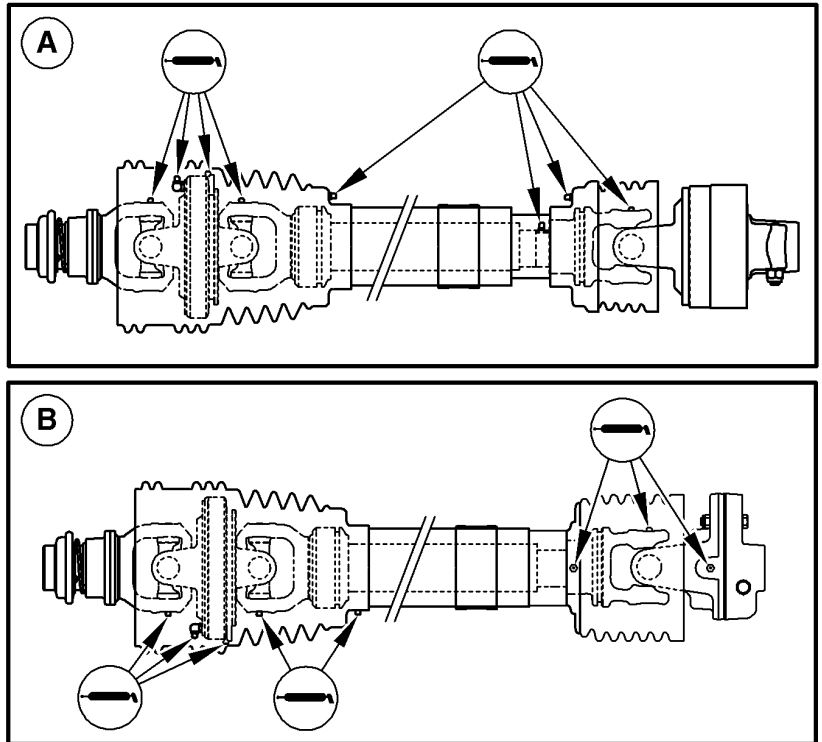
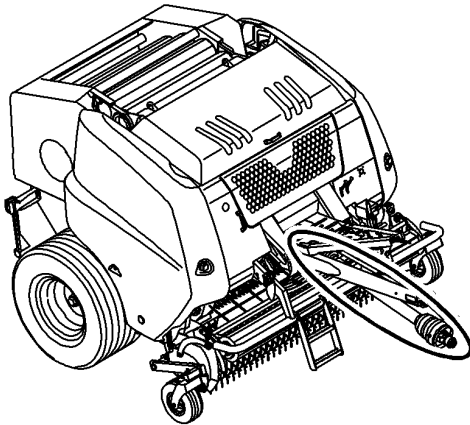
CC206943

1. Hinteres Gatter öffnen und den Motor abstellen.
2. Gatterverriegelungsventil in Sperrstellung bringen.
Siehe Gatterverriegelungsventil im Abschnitt Betrieb der Ballenpresse - Allgemeines.
3. Mit John Deere GREASE-GARD™ schmieren.

CC206943 — UN — 10DEC13

DC82261,00003FE -29-05DEC13-1/1

Alle 50 Betriebsstunden - Teleskopantriebswelle



CC208597

A—Abschalt-Nockenkupplung B—Scherbolzen-Verbindung

Mit John Deere GREASE-GARD™ schmieren.

Zum vorschriftsmäßigen Schmieren der Teleskopantriebswelle, siehe Betriebsanleitung der Teleskopantriebswelle.

HINWEIS: Die Fettmenge eines Hubes aus der Fettpresse beträgt durchschnittlich 1 g (0,035 oz.)

DC82261,0000403 -29-11DEC13-1/1

CC208597 —UN—17DEC13

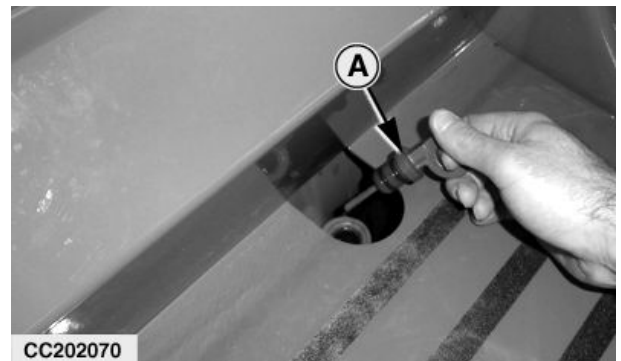
Wöchentlich - Ölstand des Getriebegehäuses

WICHTIG: Ölstand wöchentlich mit Messstab (A) prüfen und, falls erforderlich, Öl nachfüllen.

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

Das verwendete Öl muss den unter Getriebeöl in diesem Abschnitt angegebenen Spezifikationen entsprechen.

A—Messstab



CC202070

OUCC006,0001A6C -29-15APR13-1/1

CC202070 —UN—12APR13

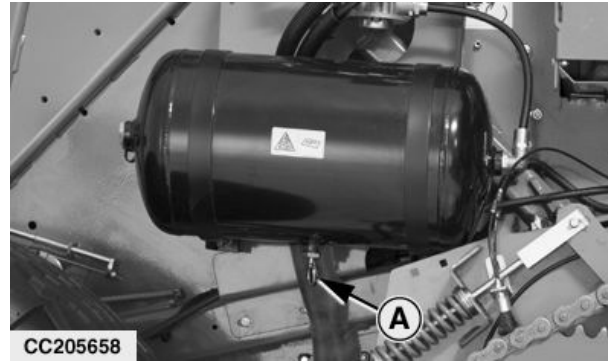
Wöchentlich – Behälter der Druckluftbremse prüfen und Wasser ablassen

⚠ ACHTUNG: Vor dem Ablassen des Kondenswassers aus dem Druckluftbehälter sicherstellen, dass die Maschine gesichert ist und nicht wegrollen kann. Die Feststellbremse einlegen und die Räder durch Unterlegkeile sichern.

Ring (A) ziehen, um den Luftbehälter zu entwässern.

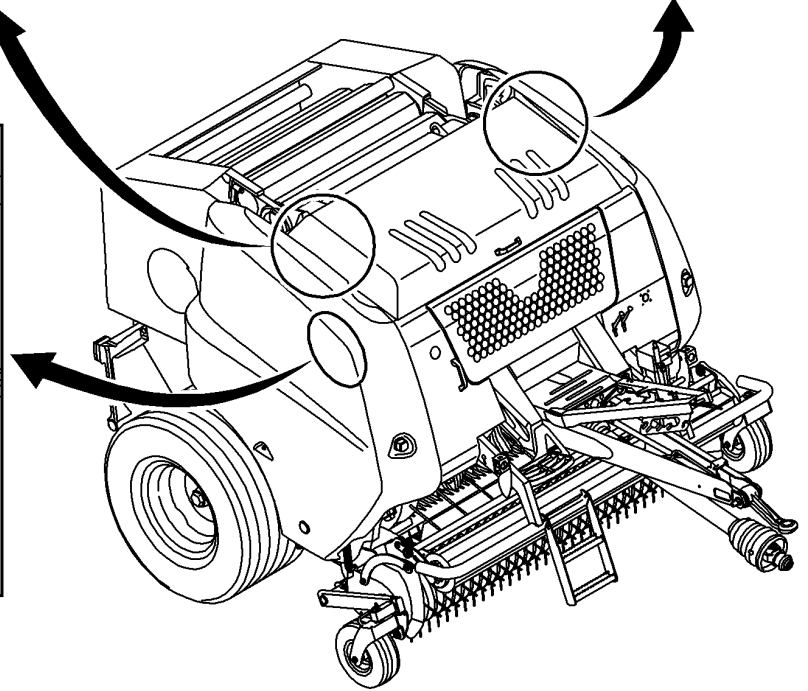
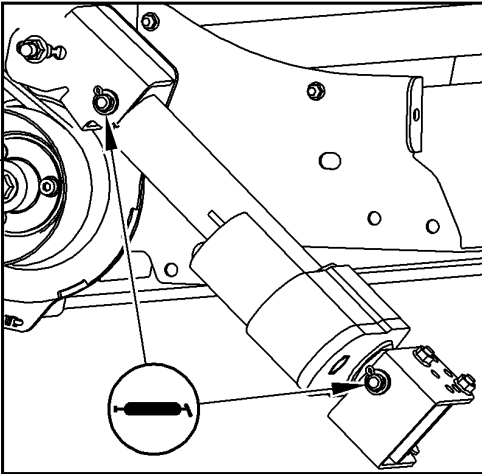
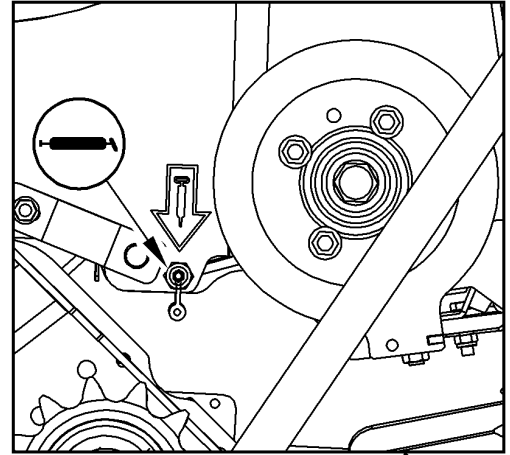
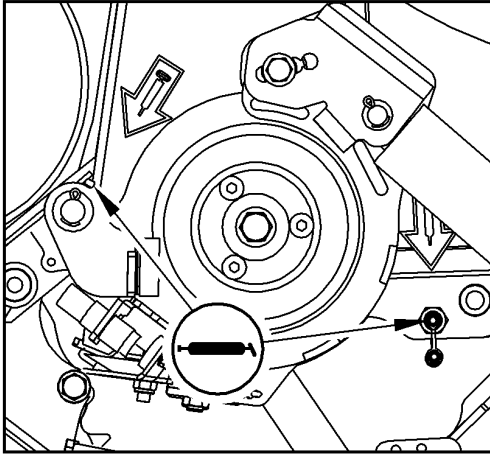
Kondensation im Bremssystem kann zu Störungen führen.

A—Ring



OUCC006,0001B16 -29-20SEP13-1/1

Nach 1000 Ballen - Netzbindung



CC205446

Mit John Deere GREASE-GARD™ schmieren.

CC205446—UN—16OCT13

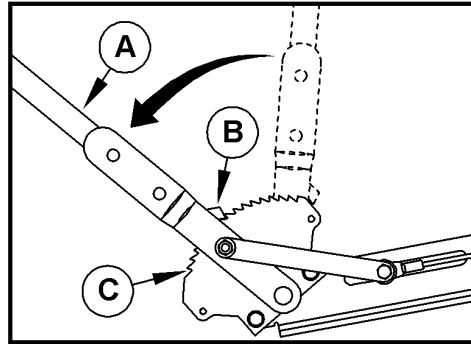
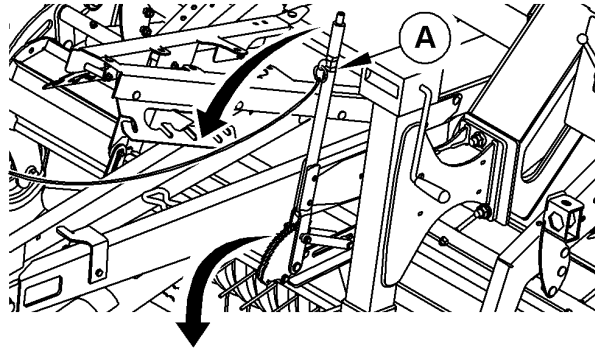
OUC006,0001AF7 -29-16SEP13-1/1

Monatlich - Feststellbremse prüfen

Zum Feststellen der Feststellbremse den Hebel (A) maximal anziehen, dann überprüfen, daß die Raste (B) nicht in der letzten Aussparung (C) steht.

Ist dies nicht der Fall, den John Deere Händler aufsuchen.

A—Hebel, Feststellbremse
 B—Feststellbremsen-
 Verriegelung
 C—Übrige Aussparung



CC205667

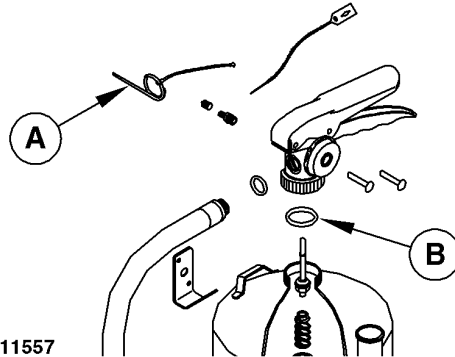
CC205667 —UN—16OCT13

OUCC006,0001B23 -29-26SEP13-1/1

Monatlich - Prüfung des Druckwassertanks

1. Auf mögliche Beschädigungen untersuchen: Korrosion, Leckage oder Verstopfung in der Auslassöffnung.
2. Dichtung (B) auf Bruch überprüfen.
3. Sicherungsstift (A) auf einwandfreien Zustand überprüfen.
4. Der Druckwassertank muss sauber sein. Ferner müssen die Hinweise auf dem Schild jederzeit klar lesbar sein.

Zeigt die Prüfung des Druckwassertanks Mängel auf muss er ausgetauscht werden.



CC211557

CC211557 —UN—20AUG14

A—Sicherungsstift

B—Dichtring

DC82261,00004D7 -29-20AUG14-1/1

Alle 500 Betriebsstunden oder jährlich - Getriebeöl ablassen und nachfüllen

WICHTIG: Öl im Getriebegehäuse nach den ersten 50 Betriebsstunden und danach alle 500 Betriebsstunden oder jährlich wechseln (je nachdem, was zuerst eintritt).

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

HINWEIS: Frontschild zur besseren Darstellung entfernt.

1. Öl ablassen, solange es noch warm ist (z. B. nach dem Betrieb). Messstab (A) und Ablassstopfen (C) entfernen, dann Öl in einem geeigneten Behälter auffangen.
2. Ablassstopfen (C) reinigen und wieder einsetzen und mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen:

Spezifikation

Ablassstopfen—Drehmoment.....40 N·m
(29 lb.-ft.)

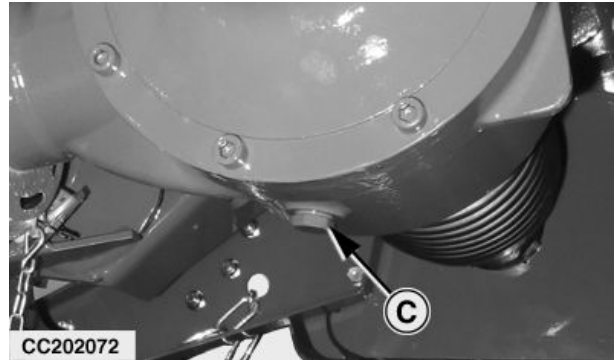
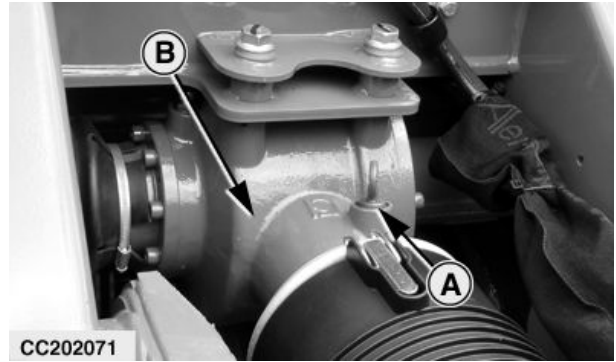
3. Getriebegehäuse (B) mit John Deere EXTREME-GARD™ oder einem gleichwertigen Öl füllen. Siehe Getriebeöl in diesem Abschnitt.

Spezifikation

Getriebe für 540 und 1000 1/min—Füllmenge.....2,9 L
(0.77 U.S. gal.)

4. Ölstand mit Messstab (A) prüfen.

EXTREME-GARD ist eine Marke von Deere & Company



A—Messstab
B—Getriebegehäuse

C—Ablassstopfen

CC202071—UN—12APR13

CC202072—UN—12APR13

OUC006,0001A6D -29-12APR13-1/1

Jährlich - Drehmoment der Radmuttern prüfen

HINWEIS: Muttern und Scheiben, falls vorhanden, auf Verschleiß und Beschädigungen untersuchen und austauschen.

Die Radmuttern diagonal mit dem vorgeschriebenen Drehmoment wieder anziehen:

Spezifikation

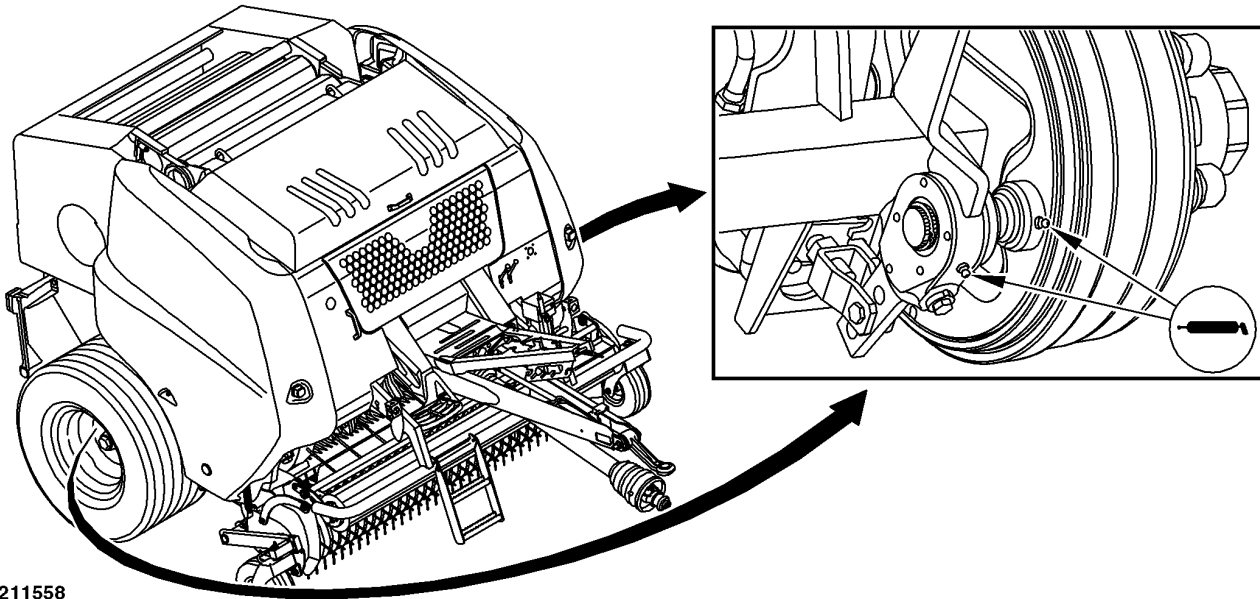
Radmuttern—Drehmoment.....270 Nm
(200 lb.-ft.)



CC202789—UN—12APR13

DC82261,00004D4 -29-12AUG14-1/1

Jährlich - Wellen der Druckluftbremse



CC211558

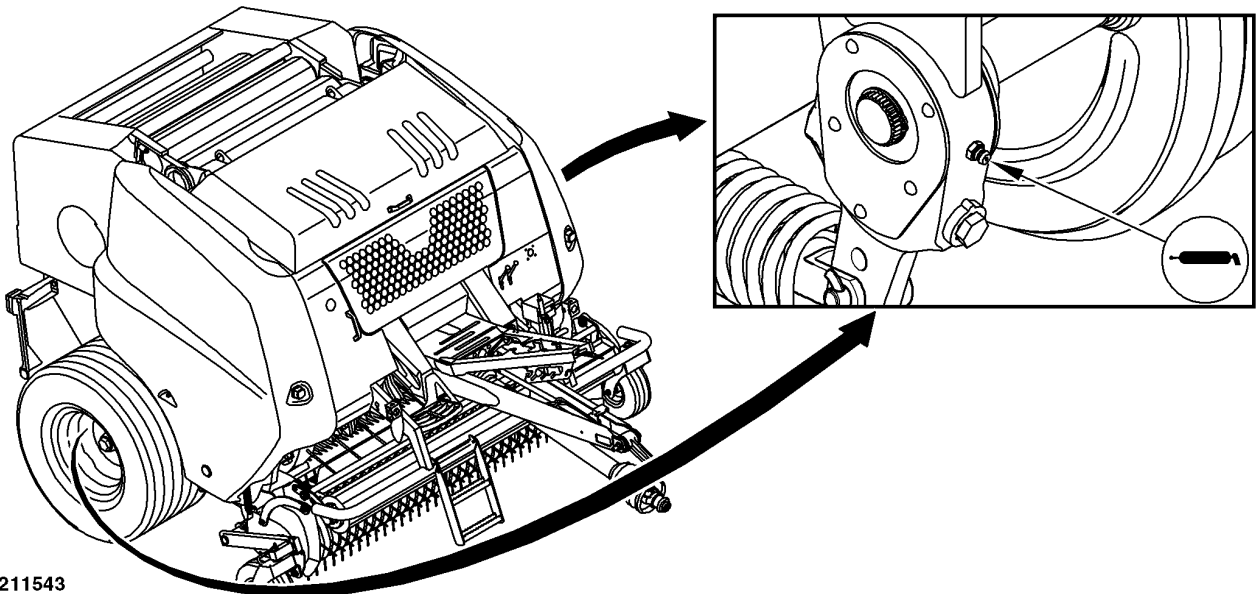
Auf beiden Seiten mit John Deere GREASE-GARD™ abschmieren.

Grease-Gard ist eine Marke von Deere & Company

DC82261,0000505 -29-19AUG14-1/1

CC211558 —UN—19AUG14

Jährlich - Wellen der Hydraulikbremse



CC211543

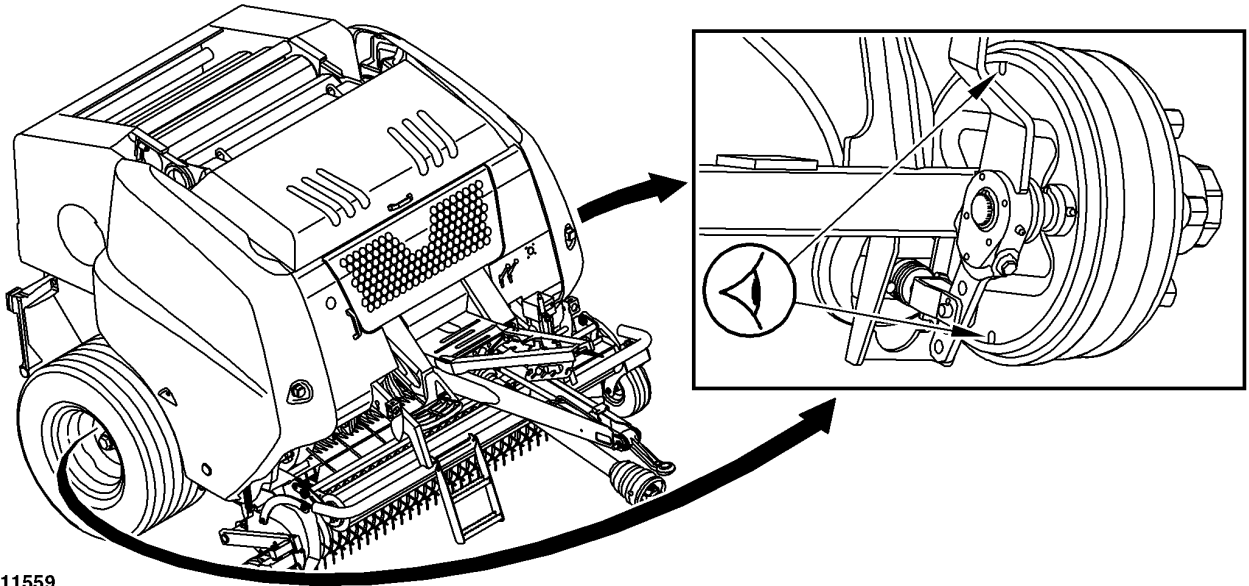
Auf beiden Seiten mit John Deere GREASE-GARD™ abschmieren.

Grease-Gard ist eine Marke von Deere & Company

DC82261,00004D5 -29-23JUN14-1/1

CC211543 —UN—19AUG14

Jährlich - Bremsbacken der Druckluftbremse



CC211559

Auf beiden Seiten prüfen, ob die Stärke der Bremsbeläge über der folgenden Spezifikation liegt:

Spezifikation

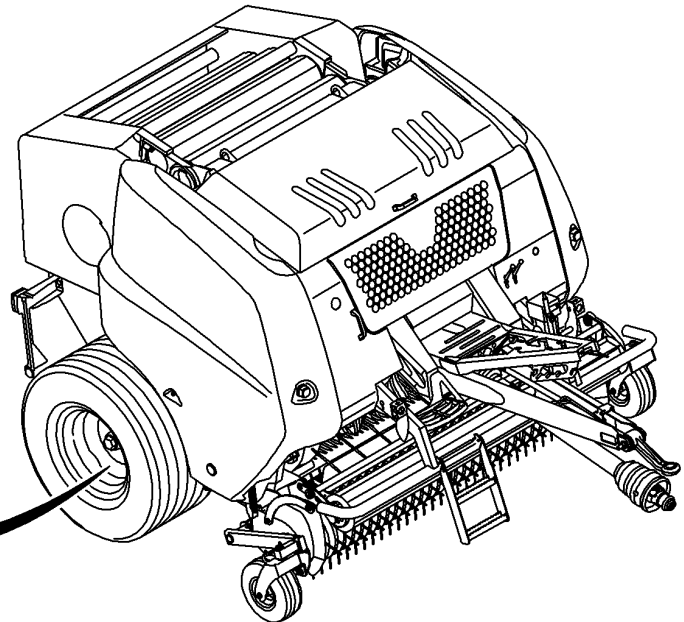
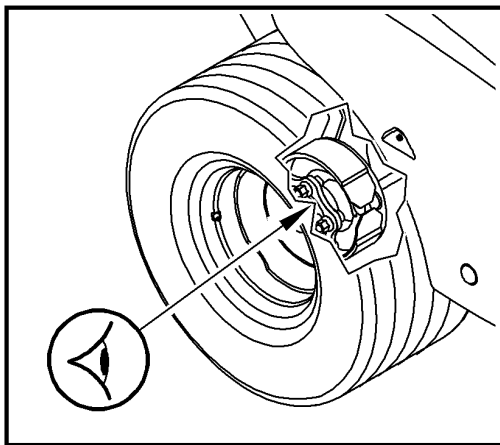
Bremsbelag—Mindest-
dicke..... 2 mm
(0,08 in.)

Wenn dies nicht der Fall ist, den John Deere Händler aufsuchen und die Bremsbacken ersetzen lassen.

DC82261,0000506 -29-19AUG14-1/1

CC211559—UN—22AUG14

Jährlich - Bremsbacken der hydraulischen Bremse



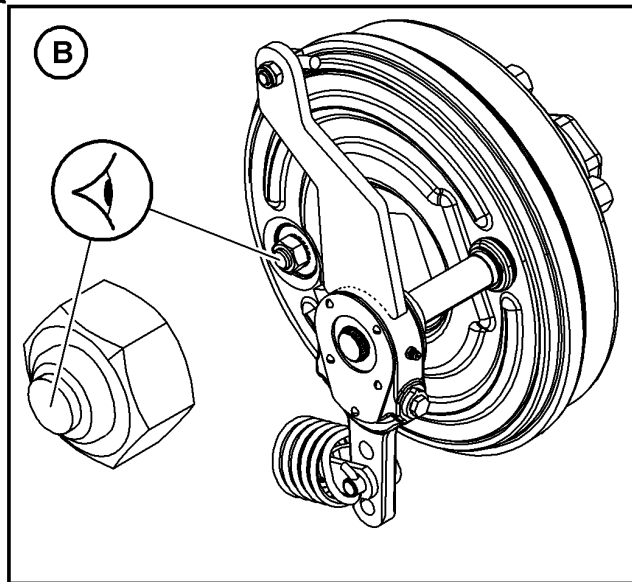
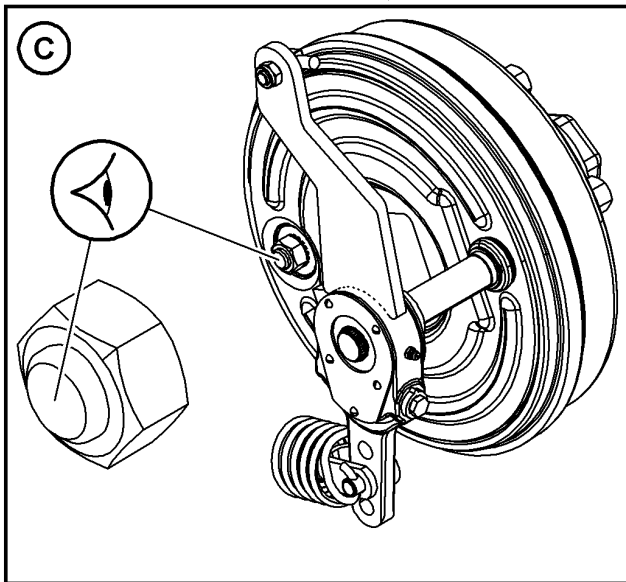
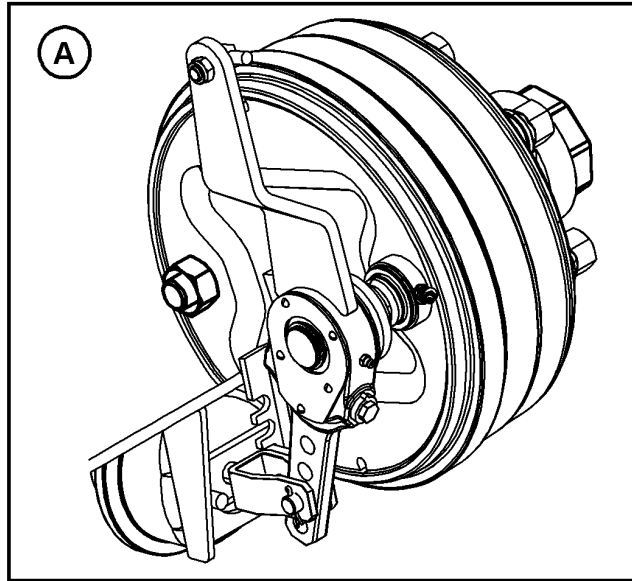
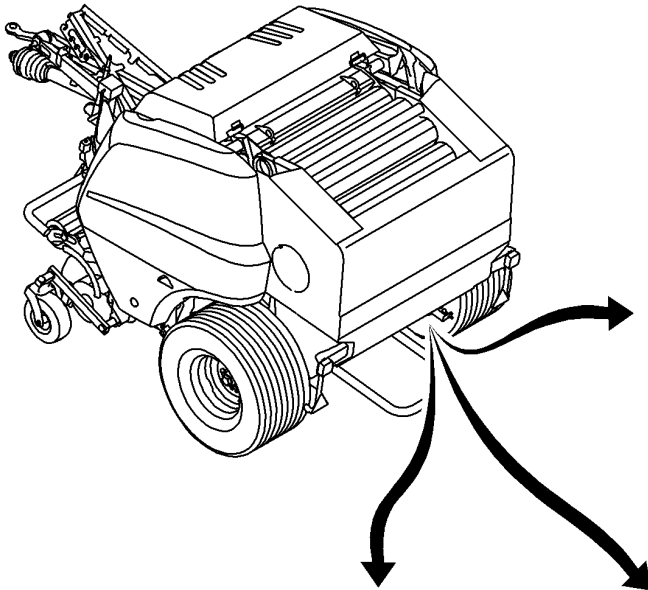
CC211560

Um die Stärke der Bremsbeläge zu prüfen, den John Deere Händler aufsuchen.

DC82261,0000507 -29-19AUG14-1/1

CC211560—UN—22AUG14

Jährlich - Bremszapfen



CC211551

- A—Achse mit Druckluftbremse
- B—Achse mit Hydraulikbremse und mit abgesetztem Bremszapfen
- C—Achse mit Hydraulikbremse und mit nicht abgesetztem Bremszapfen

Feststellbremse der Ballenpresse einlegen, Mutter des Bremszapfens auf beiden Seiten mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen:

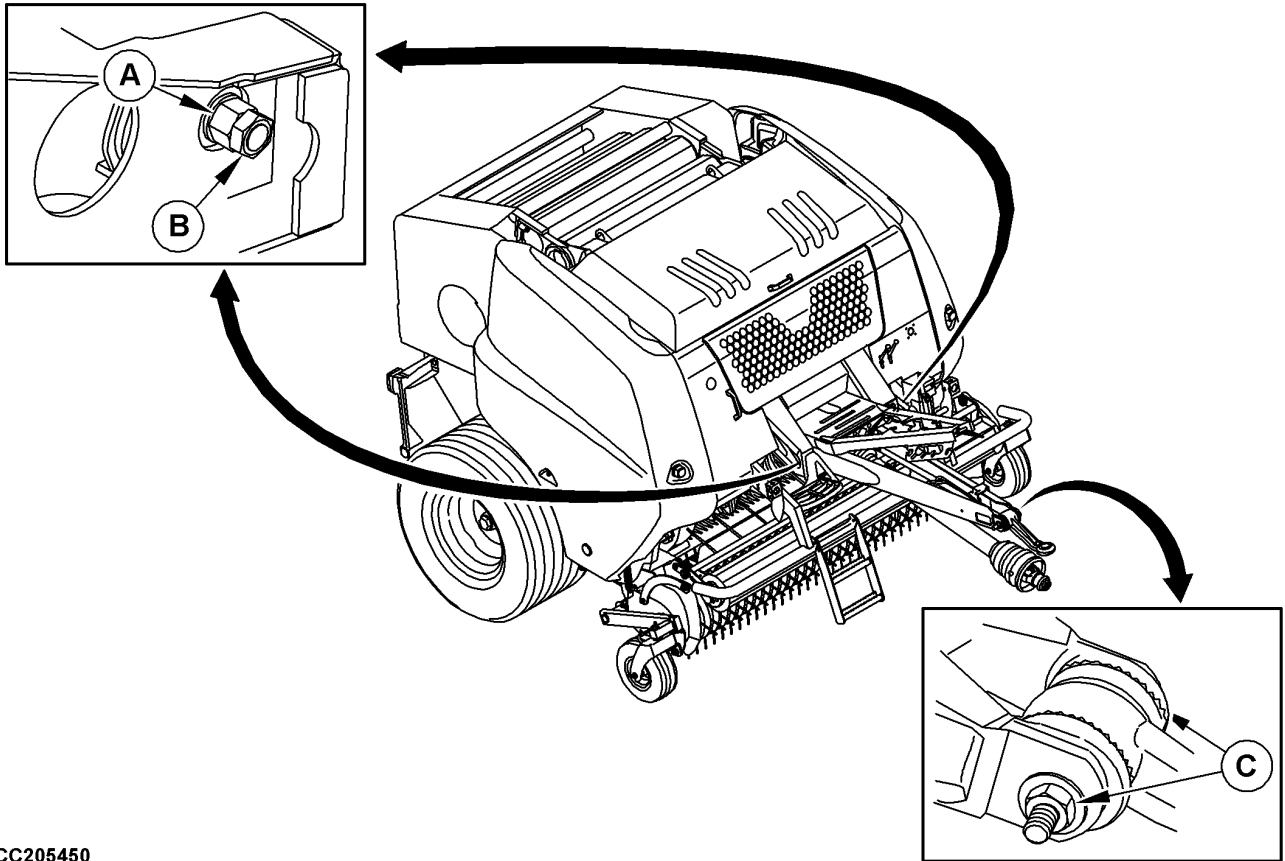
Spezifikation	
Bremszapfen der Achse mit Druckluftbremse	
(A)—Drehmoment.....	220–280 Nm (162–206 lb-ft)

Abgesetzter Bremszapfen der Achse mit Hydraulikbremse	
(B)—Drehmoment.....	350–390 Nm (258–288 lb-ft)
Nicht abgesetzter Bremszapfen der Achse mit Hydraulikbremse	
(C)—Drehmoment.....	115–145 Nm (85–107 lb-ft)

DC82261,00004E6 -29-01SEP14-1/1

CC211551—UN—02SEP14

Jährlich - Deichselrahmen und Anhängervorrichtung



CC205450

A—Mutter
B—Sicherungsmutter

C—Befestigungsschraube des
Krafthebers

Befestigungsmuttern (A) des Deichselrahmens, Sicherungsmuttern (B) und Befestigungsschrauben (C) der Anhängervorrichtung mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen:

Spezifikation

Befestigungsmutter des Deichselrahmens—Drehmoment.....700 Nm
(516 lb-ft)

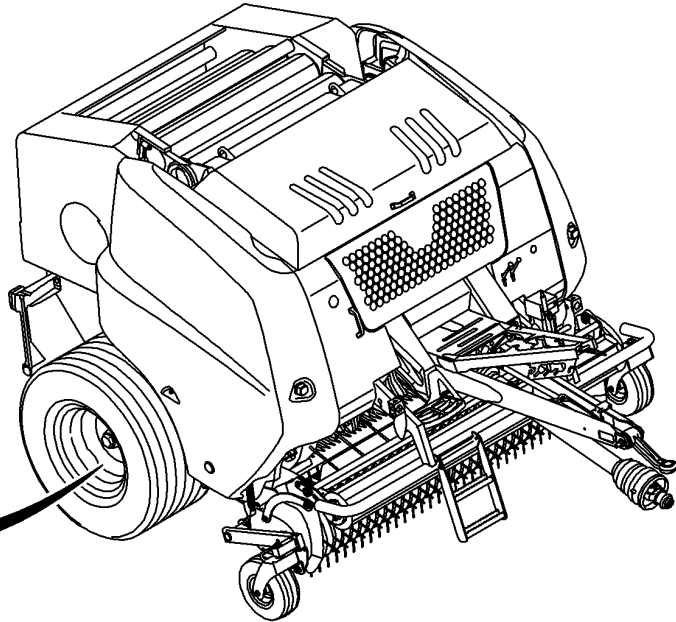
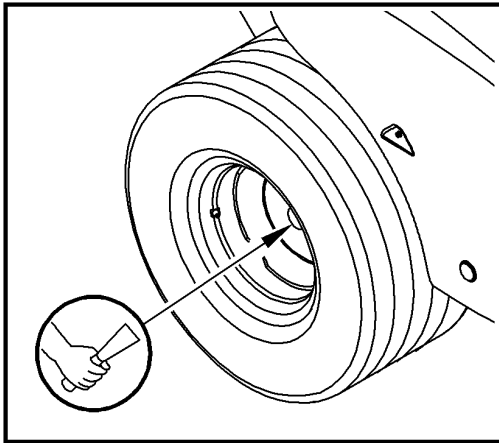
Sicherungsmutter des Deichselrahmens—Drehmoment.....300 Nm
(221 lb-ft)

Befestigungsschraube des Krafthebers—Drehmoment.....620 Nm
(450 lb-ft).

OUCC006,0001AFB -29-16SEP13-1/1

CC205450 —UN—21OCT13

Alle 2 Jahre - Achslager



CC205451

Um die Achslager zu prüfen und zu schmieren, den John Deere Händler aufsuchen.

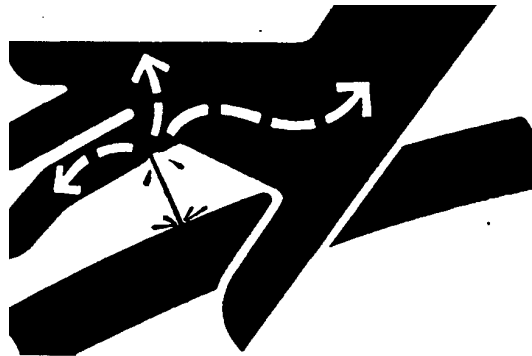
CC205451 — UN — 18OCT13

OUC006,0001AFC -29-16SEP13-1/1

Alle 6 Jahre - Hydraulikschläuche

Da mit der Zeit Verschleiß an den Hydraulikschläuchen auftritt, ist es empfehlenswert, die Schläuche alle 6 Jahre auszutauschen.

In bestimmten Ländern ist dieser Austausch gesetzlich vorgeschrieben.



X9811 — UN — 23AUG88

AP00976,000018D -29-14DEC10-1/1

Alle 10 Jahre - Druckspeicher

Stets die gesetzlich vorgeschriebenen Wartungsintervalle für Druckspeicher beachten.

Wartungsarbeiten an Druckspeichern dürfen nur vom John Deere-Händler vorgenommen werden. Alle 10 Jahre eine gründliche Inspektion mit Druckprüfung vom John Deere-Händler vornehmen lassen.



CC1022636

CC1022636 — UN — 15JAN03

CC03745,0000522 -29-01SEP03-1/1

Störungssuche

Störungen der Pickupvorrichtung und Störungen bei der Pressgutzufuhr

Störung	Ursache	Abhilfe
Kupplungsabschaltung bei der Ballenbildung ohne Pressgutzuführung.	Heu hat sich hinter dem Rotor angesammelt.	Prüfen, ob das absenkbare Bodenblech in angehobener Stellung ist. Sensor bei Bedarf einstellen. Siehe <u>Sensor SB533 für das absenkbare Bodenblech einstellen</u> im Abschnitt "Wartung".
		Leitblech am Abstreifer der Einzugsrolle (Nr. 13) montieren. Siehe <u>Abstreifer der Einzugsrolle (Nr. 13) einstellen</u> im Abschnitt "Wartung".
		Zapfwelle anhalten, wenn der Ballenpresse kein Pressgut zugeführt wird.
Heu wird nicht sauber aufgenommen.	Pickupvorrichtung steht zu hoch.	Die Pickupvorrichtung absenken. Siehe <u>Höhe der Pickupvorrichtung einstellen</u> im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines".
	Mangelnder Gewichtsausgleich der Pickupvorrichtung.	Einstellung der Ausgleichsfeder prüfen. Siehe <u>Pickup-Ausgleichsfeder einstellen</u> im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines".
	Die Deichsel steht zu niedrig.	Deichseleinstellung prüfen. Siehe <u>Deichsel einstellen</u> im Abschnitt "An- und Abbau".
	Abweisblech für kurzes Erntegut oder Schwadverdichterwalze steht zu hoch.	Abweisblech für kurzes Erntegut oder die Schwadverdichterwalze absenken. Siehe <u>Abweisblech für kurzes Erntegut einstellen (falls vorhanden)</u> oder <u>Schwadverdichterwalze einstellen (falls vorhanden)</u> im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines".
	Fahrgeschwindigkeit zu hoch.	Fahrgeschwindigkeit verringern.
	Schwaden zu locker.	Dichtere Schwaden bilden. Siehe Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines".
	Pickupzinken verbogen oder gebrochen.	Zinken richten oder ersetzen.
Pickup bleibt nicht gehoben oder fällt von allein ab.	Gewichtsausgleich zu hoch oder zu niedrig.	Ausgleichsfedern einstellen. Siehe <u>Pickup-Ausgleichsfeder einstellen</u> im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines".
Pickupzinken drehen sich nicht.	Antriebskette der Pickupvorrichtung gebrochen.	Kette ersetzen.

Fortsetzung nächste Seite

JC87117,0000082 -29-16DEC13-1/4

Störung	Ursache	Abhilfe
	Nocken gebrochen.	Nocken ersetzen. John Deere Vertragshändler konsultieren.
Pickupzinken dringen in den Boden ein.	Pickupvorrichtung steht zu tief.	Die Pickupvorrichtung anheben. Siehe <u>Höhe der Pickupvorrichtung einstellen</u> im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines".
	Mangelnder Gewichtsausgleich der Pickupvorrichtung.	Einstellung der Ausgleichsfeder prüfen. Siehe <u>Pickup-Ausgleichsfeder einstellen</u> im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines".
Pickupzinken brechen ab.	Pickupvorrichtung steht zu tief.	Die Pickupvorrichtung anheben. Siehe <u>Höhe der Pickupvorrichtung einstellen</u> im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines".
	Fremdkörper in der Ballenpresse und/oder Zinken gebrochen.	Fremdkörper entfernen und/oder Zinken ersetzen.
	Maisstängel werden gepresst.	Die Pickupvorrichtung anheben. Verstärktes Abbrechen der Pickupzinken ist zu erwarten. Siehe Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines".
Verschleiß auf der Innenseite der Abstreifer.	Abstreifer verbogen, sie schlagen gegen die Wicklungen der Zinken	Prüfen, ob die Abweiser klemmen. Gewichtsausgleich vergrößern. Siehe <u>Pickup-Ausgleichsfeder einstellen</u> im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines". Die Pickupvorrichtung anheben. Siehe <u>Höhe der Pickupvorrichtung einstellen</u> im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines".
Schürfen	Abweisblech für kurzes Erntegut oder Schwadverdichterwalze steht zu niedrig.	Abweisblech für kurzes Erntegut oder die Schwadverdichterwalze anheben. Siehe <u>Abweisblech für kurzes Erntegut einstellen (falls vorhanden)</u> oder <u>Schwadverdichterwalze einstellen (falls vorhanden)</u> im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines".
	Die Deichsel steht zu hoch.	Deichseleinstellung prüfen. Siehe <u>Deichsel einstellen</u> im Abschnitt "An- und Abbau".
	Große Schwaden und/oder Fahrgeschwindigkeit zu hoch.	Die Größe der Schwaden reduzieren und/oder die Fahrgeschwindigkeit des Traktors verringern.

Fortsetzung nächste Seite

JC87117,0000082 -29-16DEC13-2/4

Störungssuche

Störung	Ursache	Abhilfe
Presse formt aus kurzem, trockenem und glattem Erntegut keinen Ballen.	Fehlende Pickupzinken.	Zinken ersetzen.
	Kurzes, trockenes Stroh	Zusatzgurte einbauen Siehe Abschnitt Zusatzausrüstungen.
	Zapfwellendrehzahl zu hoch.	Drehzahl verringern und einen höheren Gang wählen.
	Pickupvorrichtung zu tief.	Die Pickupvorrichtung anheben. Siehe <u>Höhe der Pickupvorrichtung einstellen</u> im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines".
	Schwadreihe zu locker	Dichtere Schwaden bilden. Siehe Abschnitt Betrieb der Ballenpresse - Allgemeines.
	Ballen dreht sich in der Presskammer nicht.	Maximale Ballengröße auf minimalen Wert einstellen. Ballendichte erhöhen. Zusatzgurte einbauen Siehe Abschnitt Zusatzausrüstungen.
Presse nimmt keine Maisstengel auf.	Pickupvorrichtung steht zu hoch.	Die Pickupvorrichtung absenken. Siehe <u>Höhe der Pickupvorrichtung einstellen</u> im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines".
	Schwadreihe zu groß	Kleinere Schwaden bilden Siehe Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines".
	Fehlende oder gebrochene Pickupzinken Ballen dreht sich in der Presskammer nicht.	Zinken ersetzen. Maximale Ballengröße auf minimalen Wert einstellen. Ballendichte erhöhen. Zusatzgurte einbauen Siehe Abschnitt Zusatzausrüstungen.
Verstopfung an den Abweisern.	Zu viel Material an den Seiten.	Materialzufuhr an den Seiten reduzieren.
	Pickupvorrichtung steht zu tief.	Die Pickupvorrichtung anheben. Siehe <u>Höhe der Pickupvorrichtung einstellen</u> im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines".
	Reifen des Traktors brechen das Pressgut in Stoppel.	Spurweite der Räder vergrößern. Siehe Traktorbetriebsanleitung.

Fortsetzung nächste Seite

JC87117,0000082 -29-16DEC13-3/4

Störungssuche

Störung	Ursache	Abhilfe
Verstopfung am Zuführrotor.	Fahrgeschwindigkeit zu hoch.	Fahrgeschwindigkeit verringern. Um Verstopfungen im Zuführrotor zu beseitigen, siehe <u>Verstopfung des Zuführrotors beseitigen (Ballenpressen ohne BaleTrak Plus und mit absenkbarem Bodenblech)</u> oder <u>Verstopfung des Zuführrotors beseitigen (Ballenpressen mit BaleTrak Plus)</u> im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines".
	Ballendichte zu hoch.	Dichte verringern Siehe <u>Ballendichte einstellen</u> im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines".
Verstopfung an zusammenlaufenden Förderschnecken.	Rotor-Förderschnecke wird nicht abgestreift.	Prüfen, ob das absenkbare Bodenblech in angehobener Stellung ist. Sensor bei Bedarf einstellen. Siehe <u>Sensor SB533 für das absenkbare Bodenblech einstellen</u> im Abschnitt "Wartung". Die Abstreifer der Rotor-Förderschnecke einstellen. Siehe <u>Abstreifer der Rotor-Förderschnecke einstellen (Ballenpressen mit absenkbarem Bodenblech)</u> oder <u>Abstreifer der Rotor-Förderschnecke einstellen (Ballenpressen ohne absenkbares Bodenblech)</u> im Abschnitt "Wartung".
Geräusche im Rotor.	Deformierter Rotorzahn.	John Deere Vertragshändler konsultieren.
Messerverlust.	Messer-Verriegelungsstange entriegelt.	Verriegelungsstange.
	Messer-Verriegelungsstange verschlissen.	Verriegelungsstange des Messers ersetzen und John Deere Vertragshändler konsultieren.

JC87117,0000082 -29-16DEC13-4/4

Allgemeine Störungen der Ballenpresse

Störung	Ursache	Abhilfe
Bodenfreiheit zu gering.	Die Deichsel steht zu hoch.	Deichsel absenken. Siehe <u>Deichsel einstellen</u> im Abschnitt "An- und Abbau".
Übermäßiger Leistungsbedarf bei Betrieb mit ausgefahrenen Messern der Schneideinrichtung.	Messer der Schneideinrichtung sind verschlissen.	Messer der Schneideinrichtung schärfen oder ersetzen. Siehe <u>Messer der Schneideinrichtung schärfen</u> im Abschnitt Wartung.
Gatter schließt sich nicht.	Hindernis zwischen Gatter und Rahmen.	Hindernis beseitigen.
	Gatterverriegelungsventil ist verriegelt.	Gatterverriegelungsventil entriegeln.
	Gatterverriegelungsventil defekt.	John Deere Vertragshändler konsultieren.
	Hydrauliksystem des Traktors nicht in Ordnung.	John Deere Vertragshändler konsultieren.
Gatter öffnet sich nicht	Sensor für Ballenübergroße/Gatter oder Sensor für maximale Ballengroße defekt.	Status des Sensors und Sensoreinstellung prüfen. Siehe <u>Sensor SB315 für Ballenübergroße/Gatter und Sensor SB316 für maximale Ballengroße einstellen</u> im Abschnitt Wartung.
	Gatterverriegelungsventil ist verriegelt.	Gatterverriegelungsventil entriegeln.
	Schläuche oder Anschlussstücke beschädigt	John Deere Vertragshändler konsultieren.
	Gatterverriegelungsventil defekt.	John Deere Vertragshändler konsultieren.
	Hydraulikzylinder des Gatters defekt	John Deere Vertragshändler konsultieren.
	Hydrauliksystem des Traktors nicht in Ordnung.	John Deere Vertragshändler konsultieren.
	Sensor für Ballenübergroße/Gatter oder Sensor für maximale Ballengroße defekt.	Status des Sensors und Sensoreinstellung prüfen. Siehe <u>Sensor SB315 für Ballenübergroße/Gatter und Sensor SB316 für maximale Ballengroße einstellen</u> im Abschnitt Wartung.
Gatter öffnet sich beim Pressen von Ballen.	Zu geringe Ballendichte eingestellt oder Störung im Hydrauliksystem des Traktors.	Einstellung der Ballendichte prüfen. Siehe <u>Ballendichte einstellen</u> im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines".

Fortsetzung nächste Seite

JC87117,000007D -29-09DEC13-1/3

Störungssuche

Störung	Ursache	Abhilfe
		Prüfen, ob der Hebel für Zusatzsteuergeräte am Traktor in Neutralstellung ist. Hydrauliksystem des Traktors prüfen.
	Sensor für BallenübergroÙe/Gatter oder Sensor für maximale BallengroÙe defekt.	Status des Sensors und Sensoreinstellung prüfen. Siehe <u>Sensor SB315 für BallenübergroÙe/Gatter</u> und <u>Sensor SB316 für maximale BallengroÙe einstellen</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> .
Gatter schließt selbsttätig (Gatterverriegelungsventil in Stellung entriegelt)	Schläuche oder Anschlussstücke beschädigt	John Deere Vertragshändler konsultieren.
	Zusatzsteuergerät des Traktors undicht.	John Deere Vertragshändler konsultieren.
	Hydraulikzylinder des Gatters defekt	John Deere Vertragshändler konsultieren.
Gatter schließt selbsttätig (Gatterverriegelungsventil in Stellung verriegelt)	Schläuche oder Anschlussstücke beschädigt	John Deere Vertragshändler konsultieren.
	Gatterverriegelungsventil defekt.	John Deere Vertragshändler konsultieren.
	Hydraulikzylinder des Gatters defekt	John Deere Vertragshändler konsultieren.
Gatter öffnet selbsttätig (Gatterverriegelungsventil in Stellung verriegelt)	Gatterverriegelungsventil defekt.	John Deere Vertragshändler konsultieren.
Ballen steckt in der Presskammer fest.	Ballendichte zu hoch.	Ballendichte am Steuerventil verringern. Siehe <u>Ballendichte einstellen</u> im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines".
Regler für Ballendichte schwergängig.	Verriegelungsring hängt am Ventilgehäuse fest.	Verriegelungsring vor der Einstellung des Reglers für Ballendichte lösen.
	Gewinde der Einstellschraube trocken.	Die Gewinde mit ein paar Tropfen Öl oder Graphitpulver versehen.
	Gatter angehoben, dadurch zusätzlicher Kraftaufwand.	Einstellung bei geschlossenem Gatter vornehmen.
Ballendichteanzeige im roten Bereich.	Hebel für Zusatzsteuergeräte am Traktor nicht in Neutralstellung.	Hebel in Neutralstellung bringen.
	Ballendichteanzeige defekt.	Anzeige ersetzen. Den John Deere Händler aufsuchen.
	Dichteventil defekt.	Ventil ersetzen oder reparieren. John Deere Vertragshändler konsultieren.

Fortsetzung nächste Seite

JC87117,000007D -29-09DEC13-2/3

Störungssuche

Störung	Ursache	Abhilfe
Kupplung löst sich während der Ballenbildung.	Ballenpresse verstopft.	Siehe <u>Störungen der Pickupvorrichtung und Störungen bei der Pressgutzufuhr</u> in diesem Abschnitt.
Übermäßiges Abscheren des Scherbolzens.	Zapfwelle zu schnell eingeschaltet.	Zapfwelle langsam einschalten.
	Scherbolzengröße oder -typ falsch.	Durch empfohlenen Scherbolzen ersetzen.

JC87117,000007D -29-09DEC13-3/3

Ballenbeschaffenheit		
Störung	Ursache	Abhilfe
Presse formt keine dichten Ballen	Hydraulikzylinder des Gatters undicht	Den John Deere-Händler aufsuchen.
	Überdruckventil verschmutzt oder defekt	Den John Deere-Händler aufsuchen.
	Ballenenden nicht ausreichend verdichtet	Mehr Preßgut an den Ballenenden zuführen (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines").
	Vorrichtung zur Regulierung der Ballendichte auf leichte Ballen eingestellt	Auf schwerere Ballen einstellen (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines").

OUCC006,00010E2 -29-05JAN07-1/1

Störungen bei Silage		
Störung	Ursache	Abhilfe
Ballenpresse durch zu viel Silage verstopft.	Unregelmäßige Schwadreihen	Fahrgeschwindigkeit an Schwadgröße anpassen. Zapfwelle bei geringster Motordrehzahl wieder einschalten. Wenn dies nicht funktioniert, absenkbares Bodenblech absenken und Messer der Schneideinrichtung einfahren. Siehe <u>Verstopfung des Zuführrotors beseitigen (Ballenpressen ohne BaleTrak Plus und mit absenkbarem Bodenblech)</u> oder <u>Verstopfung des Zuführrotors beseitigen (Ballenpressen mit BaleTrak Plus)</u> im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines".

DC82261,0000405 -29-16DEC13-1/1

Störungen der Netzbindevorrichtung

Störung	Ursache	Abhilfe
Ballen nicht gebunden (mit langsamem unterbrochenem Piepton).	Verzinkte Rolle und Gummirolle berühren sich nicht richtig.	Siehe <u>Ebenheit der verzinkten Rolle prüfen</u> im Abschnitt "Wartung".
	Netzrolle leer.	Neue Netzrolle einlegen. Siehe <u>Netzrolle einlegen</u> im Abschnitt Vorbereiten der Ballenpresse.
	Netzförderrollen arbeiten nicht.	Netzrollenrotation durch Abdeckungsöffnung der Netzbindevorrichtung prüfen. Riemenspannung prüfen. Siehe <u>Spannung des Antriebsriemens für Netzbindung einstellen</u> im Abschnitt "Wartung".
		Antriebsriemen ersetzen. Siehe <u>Antriebsriemen für Netzbindung aus- und einbauen</u> im Abschnitt "Wartung".
	Netz wickelt sich um die Gummirolle.	Siehe <u>Um die Förderrollen gewickeltes Netz entfernen</u> im Abschnitt "Wartung".
		Verstellen von Gegenschneide und Gummiklotz. Siehe <u>Gegenschneidestellung einstellen</u> im Abschnitt "Wartung".
		Förderrollen reinigen. Siehe <u>Pflege der Netzbindevorrichtung</u> im Abschnitt "Ballenpresse vorbereiten".
		Netzrollendurchmesser darf 300 mm (11.8 in.) nicht überschreiten
	Beim Pressen des ersten Ballens des Tages wickelt sich das Netz um die Gummirolle.	Netz von den Netzförderrollen lösen, wenn die Ballenpresse über Nacht oder mehr als 10 Stunden nicht in Betrieb ist.
	Netz nicht richtig eingelegt (neue Rolle).	Netz erneut einlegen. Siehe <u>Netzrolle einlegen</u> im Abschnitt Vorbereiten der Ballenpresse.
Förderrolle beschädigt oder klebrig.	Förderrollen reinigen. Siehe <u>Pflege der Netzbindevorrichtung</u> im Abschnitt "Ballenpresse vorbereiten".	
	John Deere Vertragshändler konsultieren.	
Netz klebrig (durch Verpackungsmaterial).	Klebrige Stelle abschneiden.	

Fortsetzung nächste Seite

JC87117,0000083 -29-16DEC13-1/3

Störungssuche

Störung	Ursache	Abhilfe
Ballen nicht gebunden (mit schnellem aussetzendem Alarmton)	Netz hängt an klebrigen Rollen fest.	Rollen reinigen
Ballen gebunden (mit langsamem unterbrochenem Piepton).	Netzsensor beschädigt oder falsch eingestellt.	Sensor einstellen und/oder ersetzen. Siehe <u>Netzsensor SB413 einstellen</u> im Abschnitt "Wartung".
Ballen nicht gleichmäßig oder überhaupt nicht gebunden.	Gasdruckfeder(n) der Abdeckung für Netzbindung defekt.	Federn auf beiden Seiten der Abdeckung prüfen. Bei Bedarf austauschen.
	Abdeckung der Netzbindung nicht geschlossen.	Für optimale Ergebnisse muss die Abdeckung geschlossen und verriegelt sein. Siehe <u>Netzrolle einlegen</u> im Abschnitt Vorbereiten der Ballenpresse.
	Antriebsriemen der Netzförderrollen zu lang.	Antriebsriemen ersetzen. Siehe <u>Antriebsriemen für Netzbindung aus- und einbauen</u> im Abschnitt "Wartung".
Netz wird nicht abgeschnitten.	Netz ist nicht von empfohlener Qualität.	Netz der empfohlenen Qualität verwenden. Siehe <u>Netzrolle auswählen</u> im Abschnitt "Vorbereiten der Ballenpresse".
	Elektrische Komponenten defekt.	Teile prüfen und/oder ersetzen.
	Messer stumpf.	Messer schärfen. Siehe <u>Netzmesser schärfen</u> im Abschnitt "Wartung".
	Gummirollenbremse nicht richtig eingestellt.	Bremse für Netzförderrollen einstellen. Siehe <u>Bremse der Gummirolle einstellen</u> im Abschnitt "Wartung".
	Gegenschneide liegt nicht über die gesamte Breite am Netzmesser an.	Gegenschneidestellung einstellen. Siehe <u>Gegenschneidestellung einstellen</u> im Abschnitt "Wartung".
	Langsamer aussetzender Alarmton nach Schneiden des Netzes	Feder an der Netzschnitterkennungsplatte fehlt.
Netz wird nicht fest um den Ballen gewickelt.	Gasdruckfeder(n) der Abdeckung für Netzbindung defekt.	Federn auf beiden Seiten der Abdeckung prüfen. Bei Bedarf austauschen.
	Netzrolle mit vermindertem Durchmesser hinter der Andruckrolle.	Sicherstellen, dass die Netzrolle (mit vermindertem Durchmesser durch Abwickeln des Netzes) nicht hinter der Andruckrolle liegt. Siehe <u>Netzrolle einlegen</u> im Abschnitt Vorbereiten der Ballenpresse.

Fortsetzung nächste Seite

JC87117,0000083 -29-16DEC13-2/3

Störungssuche

Störung	Ursache	Abhilfe
	Antriebsriemen der Netzförderrollen zu lang.	Streckung einstellen. Siehe <u>Netzbindespannung einstellen</u> im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines". Antriebsriemen ersetzen. Siehe <u>Antriebsriemen für Netzbindung aus- und einbauen</u> im Abschnitt "Wartung".
	Ballen rutschen in der Presskammer.	Maximale Ballengröße auf minimalen Wert einstellen. Ballendichte erhöhen. Zusatzgurte einbauen Siehe Abschnitt Zusatzausrüstungen.
Abdeckung bleibt nicht offen.	Gasdruckfeder(n) schwach.	Feder(n) ersetzen.

JC87117,0000083 -29-16DEC13-3/3

Garnbindung

Störung	Ursache	Abhilfe
Garnspannung zu hoch oder Garn reißt beim Binden.	Garnführung falsch.	Garnführung überprüfen.
	Garn mangelhaft, verknotet oder nass; Garnrolle zu fest gewickelt.	Mangelhafte Garnstrecke heraustrennen oder Garnrolle ersetzen.
	Falsche Federn oder Teile der Garnbremse.	Richtige Teile einsetzen.
Garnumwicklung des Ballens zu lose.	Garnspannfeder fehlt oder ist gebrochen.	Feder ersetzen.
	Falscher Spannbolzen.	Bolzen ersetzen.
	Garnbremsen abgenutzt.	Abgenutzte Teile ersetzen.
Garnabstand unregelmäßig.	Änderung der Zapfwellendrehzahl während des Bindevorgangs.	Zapfwellendrehzahl konstant halten.
Ballen ohne Garn oder Garn vom Ballen nicht erfasst.	Garn am Ende des Führungsrohres zu kurz.	Traktormotor abstellen und Garn etwa 300 mm (12 in.) herausziehen.
	Garnspannung zu hoch.	Siehe "Garnspannung zu hoch oder Garn reißt beim Binden".
	Kein Garn vorhanden	Garnkasten auffüllen. Siehe "Vorderen Garnkasten laden" im Abschnitt "Ballenpresse vorbereiten".
Garn zu nahe am Ballenrand.	Auf der rechten Seite: Fehlende oder verbogene Garnführungsstange.	Garnführungsstange einsetzen oder zurechtbiegen.
	Auf der linken Seite: Halter des Garnarmauslösers falsch eingestellt.	Einstellen.
	Falsche Einstellung am Steuerungsmonitor.	Richtige Werte eingeben.
	Fassförmige Ballen.	Ballenenden durch Zufuhr von Schwaden verdichten Siehe "Pressgutzufuhr" im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse – Allgemeines".
Garn nicht abgeschnitten	Zapfwelle vor Abschneiden des Garns ausgeschaltet.	Sich vor dem Ausschalten der Zapfwelle vergewissern, dass das Garn sich nicht mehr bewegt.
	Garnmesser nicht richtig eingestellt.	Garnmesser ausrichten. Siehe Abschnitt "Wartung".
	Messer stumpf oder Schnittkante ohne Kontakt zum Amboss	Messer schärfen oder ersetzen Siehe Abschnitt "Wartung".

Störungssuche

Störung	Ursache	Abhilfe
	Messer und Amboss nicht parallel.	Kontakt des Messers mit dem Amboss im Schneidbereich durch Einstellen des Messerhalters herstellen. Siehe Abschnitt "Wartung".
	Garn wird nicht über das Messer geführt	Behinderung beseitigen
	Verbogene Garnführungsstange.	Geraderichten oder ersetzen.
	Messer- oder Garnarmgestänge klemmt.	Teile instandsetzen oder ersetzen.
	Falsche Garnführung oder Garnrolle zu fest gewickelt.	Fehler beseitigen.
Garnarm bewegt sich zu langsam von rechts nach links.	Schwacher Ladezustand der Batterie.	Ladezustand der Batterie prüfen (mindestens 20 A).
Garnarm bewegt sich nicht.	Elektrozylinder falsch angeschlossen.	Reparieren.
	Bindungsmonitor defekt.	Teile nach Bedarf reparieren oder ersetzen
	Störung des Monitors	Ladezustand der Batterie prüfen (mindestens 20 A).

OUCC006,000166C -29-16JUN10-2/2

Kettenschmiersystem

Störung	Ursache	Abhilfe
Ölverbrauch zu hoch.	Hauptleitung unterbrochen.	Reparieren oder ersetzen.
	Zu dünnflüssiges Öl.	Richtige Ölsorte verwenden (siehe Abschnitt Schmierung und Wartung). Öfluss verringern. Siehe <u>Öfluss einstellen</u> im Abschnitt Schmierung und Wartung.
Ölverbrauch zu niedrig.	Zu dickflüssiges Öl.	Richtige Ölsorte verwenden (siehe Abschnitt Schmierung und Wartung). Öfluss steigern. Siehe <u>Öfluss einstellen</u> im Abschnitt Schmierung und Wartung.
	Keine Schmierung.	Pumpe arbeitet nicht, kein Druck im Schmiersystem. Hauptleitung unterbrochen. Kein Öl im System. Luft im Schmiersystem oder Pumpe leer. System durch starke Verschmutzung blockiert. Leitung blockiert.

OUC006,0001A2F -29-12FEB13-1/1

Automatisches Schmiersystem (Falls mit Patronenpumpe ausgestattet)

Schmierfettversorgung aller anderen Schmiernippel unterbrochen. Der Druck steigt an und kein Schmierfett tritt aus der Patronenpumpe aus.

HINWEIS: Wenn es an einem Schmiernippel oder in einer Schmierleitung zu einer Verstopfung kommt, wird die

Störung	Ursache	Abhilfe
Maschine wurde nicht geschmiert	Schmiernippel oder -leitung sind verstopft.	Die Leitungen zwischen Haupt- und Unterverteilern einzeln öffnen. Die Blockage liegt hinter dem Unterverteiler an dessen Zuleitung die "größte" Fettmenge austritt. Eine handelsüblichen Fettpresse (Druck bis 40000 Pa (400 bar) (5800 psi)) am betreffenden Unterverteiler ansetzen, um die Blockage zu beseitigen.
	Schmierfettpatrone leer.	Die Schmierfettpatrone ersetzen. Siehe Abschnitt Schmierung und Wartung.
	Pumpe arbeitet nicht.	Pumpe entlüften. Siehe Abschnitt Wartung. Pumpe kontrollieren. Vertriebspartner konsultieren.
Schmiernippel wurde nicht geschmiert	Leckage in einer Schmierleitung.	Beschädigte Schmierleitung austauschen. Vertriebspartner konsultieren.

OUCC006,0001AE5 -29-24SEP13-1/1

BaleTrak-Kontrollmonitor

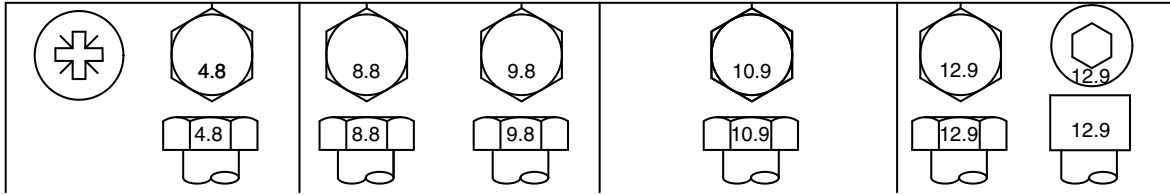
Störung	Ursache	Abhilfe
Beim Einschalten keine Piktogramme auf der Anzeige.	Monitor nicht angeschlossen.	Monitor anschließen.
	Batteriekabelbaum nicht richtig angeschlossen	Kabelbaum richtig anschließen. Siehe Abschnitt "Vorbereiten des Traktors".
Monitor arbeitet fehlerhaft	Schwacher Ladezustand der Batterie.	Batteriekapazität muß mindestens 20 A betragen.
	Batteriespannung unter 7 V.	Für die korrekte Funktion des Monitors sind mindestens 12 V erforderlich. Traktorbatterie prüfen und gegebenenfalls ersetzen.
	Batteriekabelbaum nicht richtig angeschlossen.	Kabelbaum richtig anschließen. Siehe Abschnitt "Vorbereiten des Traktors".
Alarmton für Übergröße bei kleinerem als höchstzulässigem Ballendurchmesser.	Schalter für Übergröße nicht korrekt eingestellt.	Schalter für Ballenübergröße einstellen. (siehe Abschnitt "Wartung").
	Presentyp entspricht nicht dem Typ, der am Monitor eingestellt ist.	Den John Deere-Händler aufsuchen.

OUCC006.00010E1 -29-03JUL06-1/1

Wartung

Drehmomente für metrische Schrauben

TS1670 —UN—01MAY03



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

Die angegebenen Drehmomente gelten nur für den allgemeinen Gebrauch und basieren auf der Stärke der Schraube. Diese Werte NICHT verwenden, wenn ein anderes Drehmoment oder ein anderes Befestigungsverfahren für eine bestimmte Anwendung vorgegeben ist. Bei Edelstahlschrauben und -mutter sowie Mutter für Bügelschrauben siehe spezifische Anweisungen. Kontermutter mit Kunststoffeinsatz und gebördelte Stahl-Kontermutter mit dem in der Tabelle angegebenen trockenen Drehmoment festziehen, es sei denn, es gibt andere Anweisungen für die spezifische Anwendung.

Scherbolzen sind so ausgelegt, dass sie bei einer bestimmten Belastung abgesichert werden. Beim Austausch von Scherbolzen nur Bolzen gleicher Güte verwenden. Beim Austausch von Schrauben und Mutter darauf achten, dass entsprechende Teile gleicher oder höherer Güte verwendet werden. Schrauben und Mutter höherer Güteklasse mit dem gleichen Drehmoment anziehen wie die ursprünglich verwendeten Teile. Darauf achten, dass die Gewinde sauber sind und richtig angesetzt werden. Normale und verzinkte Schrauben und Mutter mit Ausnahme von Sicherungsmutter, Radschrauben und Radmutter nach Möglichkeit schmieren, außer wenn für die jeweilige Anwendung andere Anweisungen gegeben werden.

^a"Geschmiert" bedeutet, dass die Befestigungsteile mit einem Schmiermittel wie z.B. Motoröl versehen werden, oder dass phosphatierte oder geölte Befestigungsteile bzw. Befestigungsteile der Größe M20 oder größer mit Zinkbeschichtung nach JDM F13C, F13F bzw. F13J verwendet werden.

^b"Trocken" bedeutet, dass normale oder verzinkte Befestigungsteile ohne jede Schmierung bzw. Befestigungsteile der Größe M6 bis M18 mit Zinkbeschichtung nach JDM F13B, F13E bzw. F13H verwendet werden.

DX,TORQ2 -29-12JAN11-1/1

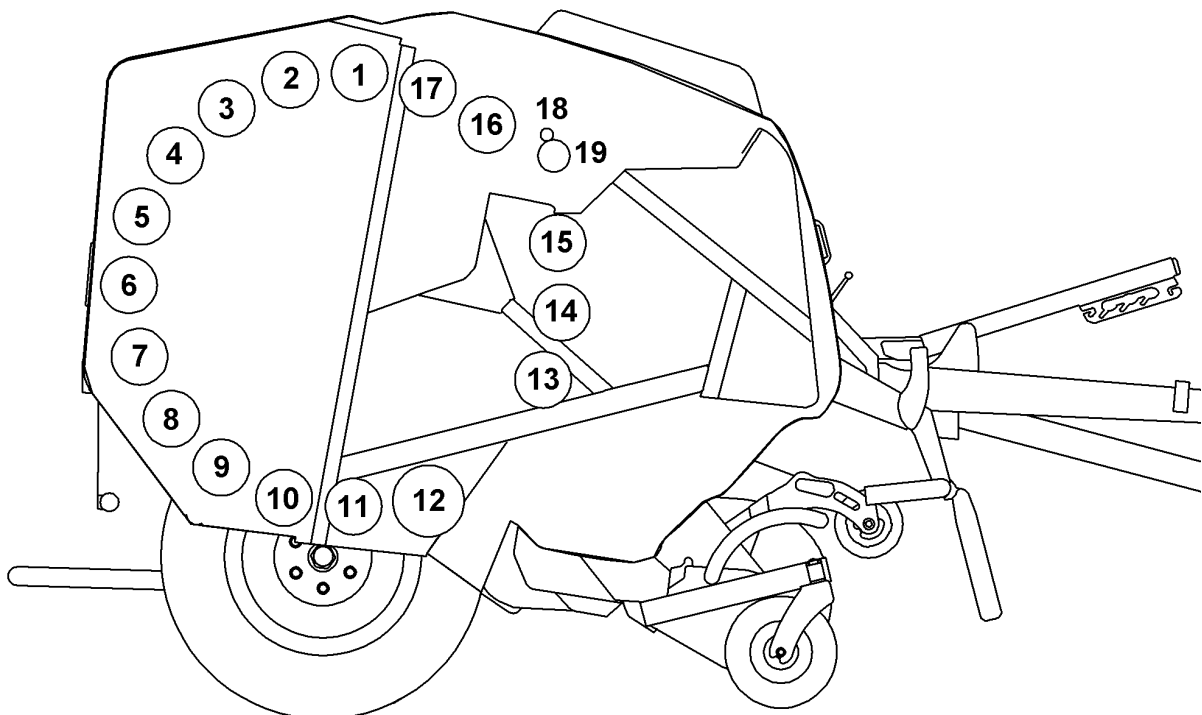
Vor jeder Wartung

Falls für Wartungsarbeiten ein Schweißgerät, Schneidbrenner oder eine Schleifmaschine zum Einsatz kommen, die folgenden Richtlinien beachten:

1. Ballenpresse auf dem Gehsteig oder auf blankem Grund abstellen.
2. Spreu entfernen, da sie entflammables Material für Funkenquellen darstellt. Kann die Spreu nicht entfernt werden, vorher gut mit Wasser durchtränken. Schläuche und Gurte von Funkenquellen, Lichtbögen oder Flammen fernhalten.
3. Druckwassertank oder ähnliches Löschmittel für unmittelbaren Einsatz bereithalten.
4. Bei Schweiß, Schneide- und Schleifarbeiten ist eine zweite Person zur Beobachtung etwaiger Entstehung von Bränden ratsam.
5. Nach Abschluss der Schweiß, Schneide- und Schleifarbeiten sollte den bearbeiteten Teilen genug Zeit zur Abkühlung gelassen werden bevor mit dem Pressen von Ballen begonnen wird. Vor dem Verlassen des Wartungsbereichs sicherstellen, dass keine Brandherde entstanden sind.

DC82261,00004F7 -29-12SEP14-1/1

Nummerierung der Rollen



CC205660

Presse mit hinteren Gatterrollen gezeigt

- | | | | |
|-------------------------------|--|--|---------------------------------------|
| 1— Obere Gatterrolle | 12— Einzugsrolle | 15— Zwischenrolle am Rahmen, vorne | 18— Verzinkte Netzförderrolle |
| 2-9— Zwischenrollen am Gatter | 13— Zwischenrolle am Rahmen, vorne | 16— Zwischenrolle am Rahmen, vorne | 19— Gummibeschichtete Netzförderrolle |
| 10— Untere Gatterrolle | 14— Antriebszwischenrolle am Rahmen, vorne | 17— Obere Antriebsrolle am Rahmen, vorne | |

HINWEIS: Bei der Bestellung von Ersatzteilen nicht die oben angegebenen Nummern verwenden. Die

richtigen Bestellnummern sind dem entsprechenden Ersatzteilkatalog zu entnehmen.

OUC006,0001B18 -29-23SEP13-1/1

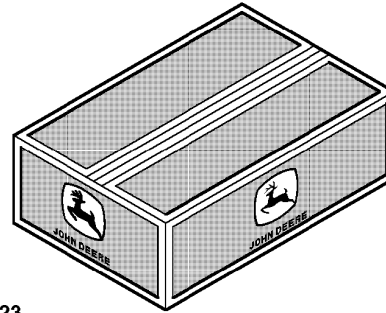
CC205660—UN—16OCT13

Nur John Deere Originalteile verwenden

John Deere Originalteile sind speziell für den Einbau in John Deere Maschinen vorgesehen.

Teile anderer Hersteller sind von John Deere weder geprüft noch freigegeben. Der Einbau und die Verwendung solcher Produkte kann schädliche Auswirkungen auf die Konstruktionseigenschaften der Maschine haben und deshalb ihre Sicherheit beeinträchtigen.

Zur Vermeidung dieses Risikos nur John Deere Originalteile verwenden.



CC1020723

CC1020723 —UN—25OCT01

CC03745,0000FD5 -29-18SEP09-1/1

Befüllen des Druckwassertanks

HINWEIS: Der Druckwassertank wird ohne Inhalt geliefert. Der Druckwassertank muss VOR Auslieferung der Maschine befüllt werden.

Wenn eine Frostschutzlösung verwendet wird, ist eine vollständige Entleerung und Wartung des Druckwassertanks erforderlich.

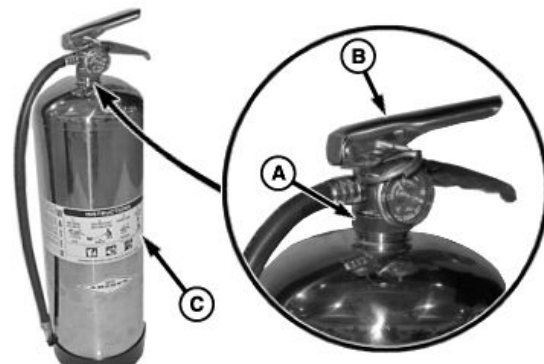
⚠ ACHTUNG: Vor dem Befüllen sicherstellen, dass der Druck im Druckwassertank vollständig abgebaut ist.

1. Den Restdruck vollständig abbauen und das verbliebene Wasser (oder die Frostschutzlösung) vollständig ablassen; dabei sicherstellen, dass kein Luftdruck mehr vorhanden ist.
2. Mutter (A) lösen und Ventilbaugruppe (B) vom Behälter (C) abnehmen.

WICHTIG: Der Druckwassertank darf nur dann Temperaturen unter dem Gefrierpunkt ausgesetzt werden, wenn ein Frostschutzmittel verwendet wird.

HINWEIS: Korrosionsschutzmittel muss verwendet werden, wenn das Wasser sehr viel Chlorid enthält (40 ppm).

3. Den Behälter mit 9,5 l (2,5 gal.) sauberem Wasser oder Frostschutzlösung füllen.



A—Mutter
B—Ventilbaugruppe

C—Zylinder

H92727 —UN—10SEP08

HINWEIS: Die Flüssigkeitsstand befindet sich ungefähr 15 cm (6 in.) vom oberen Rand des Behälters.

4. Dichtung auf Beschädigungen überprüfen und nach Bedarf austauschen.
5. Dichtung in Mutter (A) der Ventilbaugruppe (B) einsetzen.

Fortsetzung nächste Seite

DC82261,00004DE -29-20AUG14-1/3

⚠ ACHTUNG: Die Mutter mit der Hand gemäß der Spezifikation festziehen. Durch zu festes Anziehen mit einem Schraubenschlüssel wird das Ventil beschädigt.

- Ventilbaugruppe (A) einbauen und Mutter (B) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment festziehen.

Spezifikation

Mutter—Drehmoment..... 11,3—11,9 N·m
(100 – 105 lb-in)

- Die Kappe vom Druckventil (C) abnehmen.

HINWEIS: Den Druckregler am Luftkompressor so einstellen, dass der Druck nicht mehr als 175 kPa (1,75 bar, 25 psi) über dem Betriebsdruck des Manometers liegt.

⚠ ACHTUNG: Den Druckwassertank niemals für längere Zeit am Regler einer Hochdruckquelle angeschlossen lassen. Druckwassertank nicht mit zu viel Druck beaufschlagen. Bei zu viel Druck könnte der Tank brechen.

- Den Druckwassertank mit dem vorgegebenen Druck beaufschlagen. Dazu Luft oder Stickstoff verwenden.

Spezifikation

Druckwasser-
tank—Druck..... 690 kPa
6,9 bar
(100 psi)



A—Ventilbaugruppe
B—Mutter

C—Druckventil

HINWEIS: Mutter, Manometer, Druckventil, Schweißnähte am Behälter und Ventilöffnung auf Leckage prüfen; dazu Leckprüf Flüssigkeit oder Seifenwasser verwenden.

- Die vorher entfernte Kappe am Druckventil anbringen.

DC82261,00004DE -29-20AUG14-2/3

H92728—UN—08SEP08

- Stift (A) so anbringen, dass der Ring zur Vorderseite des Druckwassertanks zeigt und Plombe anbringen.

- Schlauch und Düse (B) in Halter (C) einsetzen.

- Druckwassertank an die Maschine anbauen.

A—Bolzen
B—Schlauch und Düse

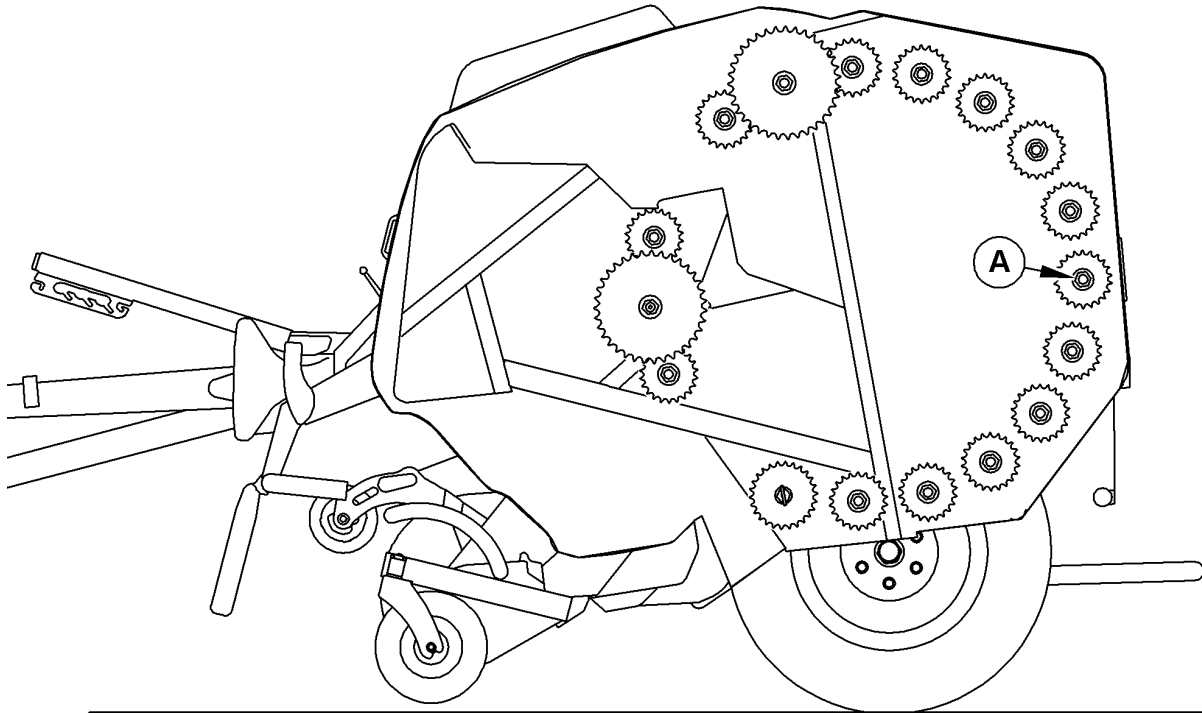
C—Halter



DC82261,00004DE -29-20AUG14-3/3

H92729—UN—08SEP08

Befestigungsmuttern der Rollenzahnräder anziehen



CC205661

Presse mit hinteren Gatterrollen gezeigt

CC205661—UN—16OCT13

A—Befestigungsmutter

Die Befestigungsmuttern (A) der Rollenzahnräder müssen mit einem bestimmten Drehmoment angezogen werden.

Befestigungsmuttern	
M30—Drehmoment.....	850 Nm (627 lb-ft).

Alle Befestigungsmuttern M24 und M30 (A) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment festziehen:

Spezifikation

Befestigungsmuttern	
M24—Drehmoment.....	550 Nm (406 lb-ft).

OUCC006,0001B19 -29-23SEP13-1/1

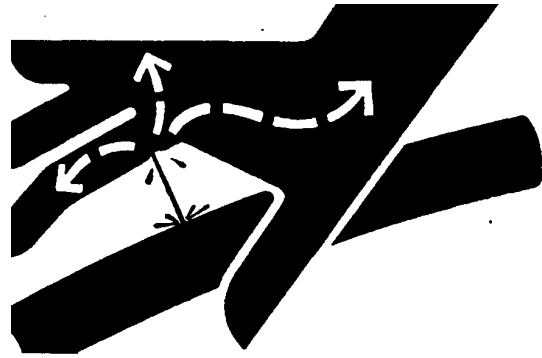
Hydraulikkomponenten ersetzen

! **ACHTUNG:** Austretende Hochdruckflüssigkeiten können die Haut durchdringen und schwere Verletzungen verursachen. Deshalb vor dem Trennen von Leitungen die Anlage drucklos machen. Bevor der Druck in der Anlage wieder aufgebaut wird, sich vergewissern, daß alle Leitungsverbindungen dicht sind. Bei der Suche nach Leckstellen ein Stück Karton verwenden, niemals die Hand. Hände und Körper schützen.

Vor der Wartung von Hydraulikkomponenten stets den Druck in der Hydraulikanlage abbauen.

Zum Entfernen und Anschließen der Schläuche zwei Schraubenschlüssel verwenden, damit sich die Hydraulikleitungen nicht verdrehen können.

Bei Verletzungen sofort einen Arzt aufsuchen. Ist irgendeine Flüssigkeit in die Haut eingedrungen, muß

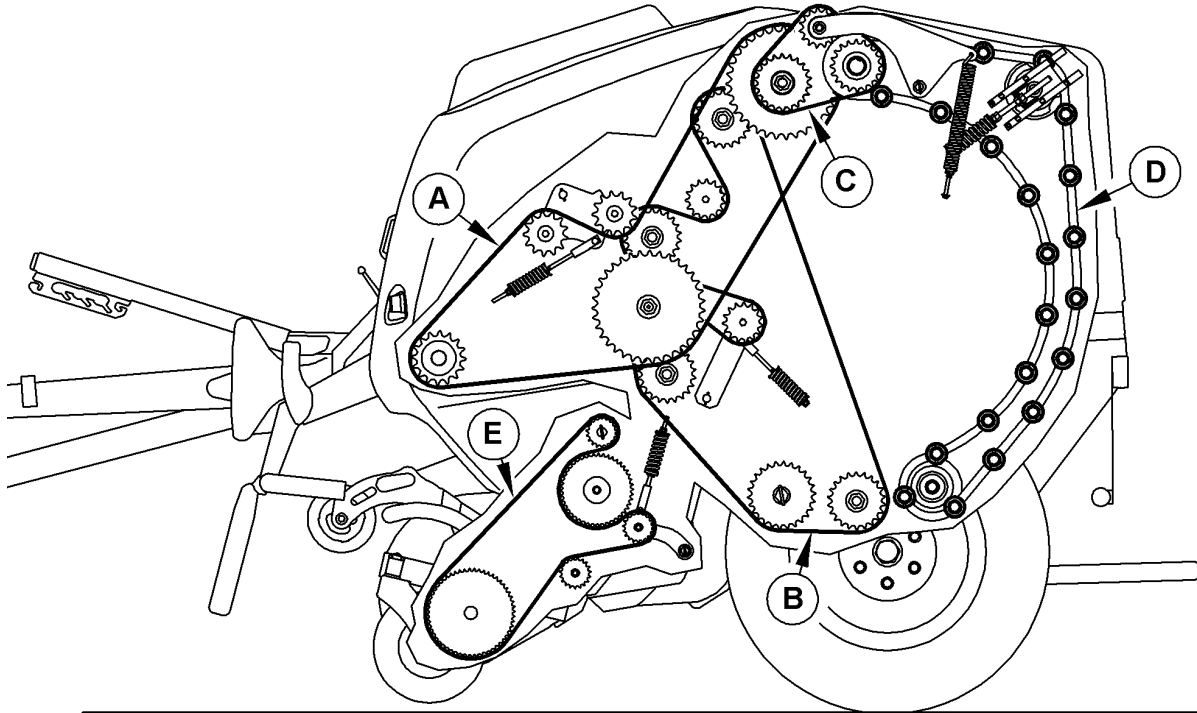


diese innerhalb weniger Stunden entfernt werden, andernfalls können schwere Infektionen die Folge sein. Ärzte, die damit nicht vertraut sind, sollten sich die entsprechenden Informationen von einer kompetenten medizinischen Quelle besorgen.

CC03745,0000286 -29-23AUG01-1/1

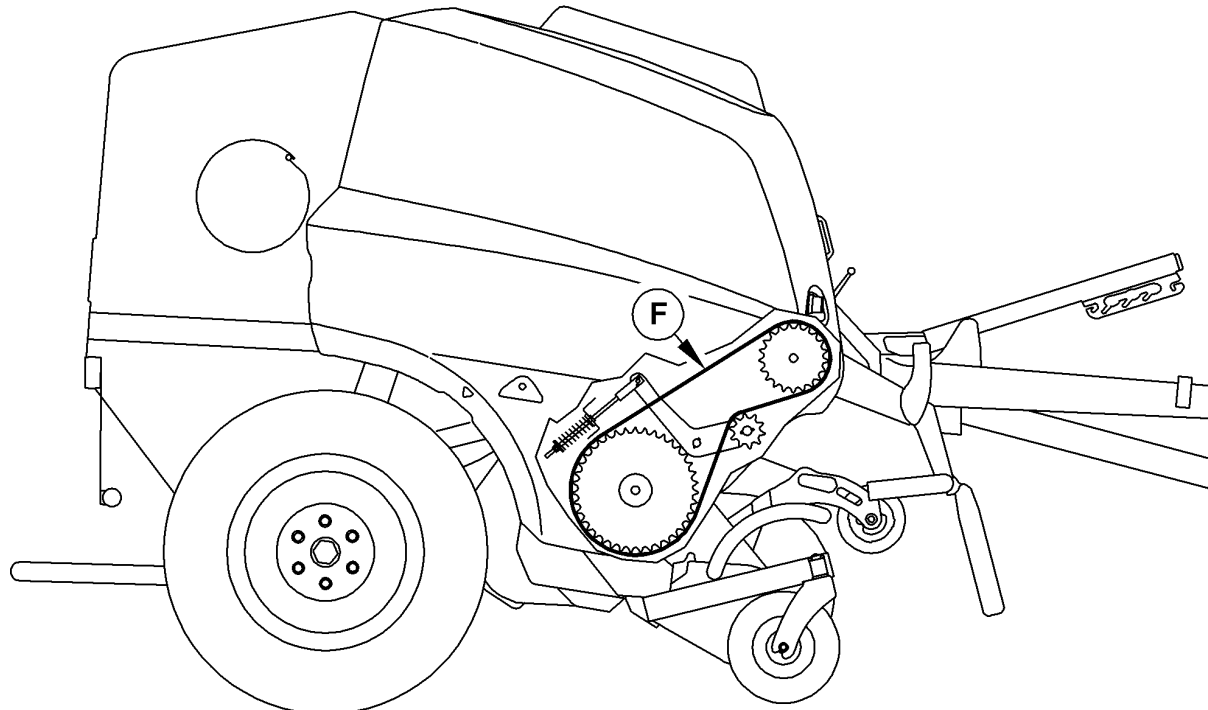
X9811 —UN—23AUG88

Bezeichnung der Ketten der Ballenpresse (MultiCrop-Ballenpresse)



CC208366

CC208366 —UN—10DEC13



CC208367

CC208367 —UN—09DEC13

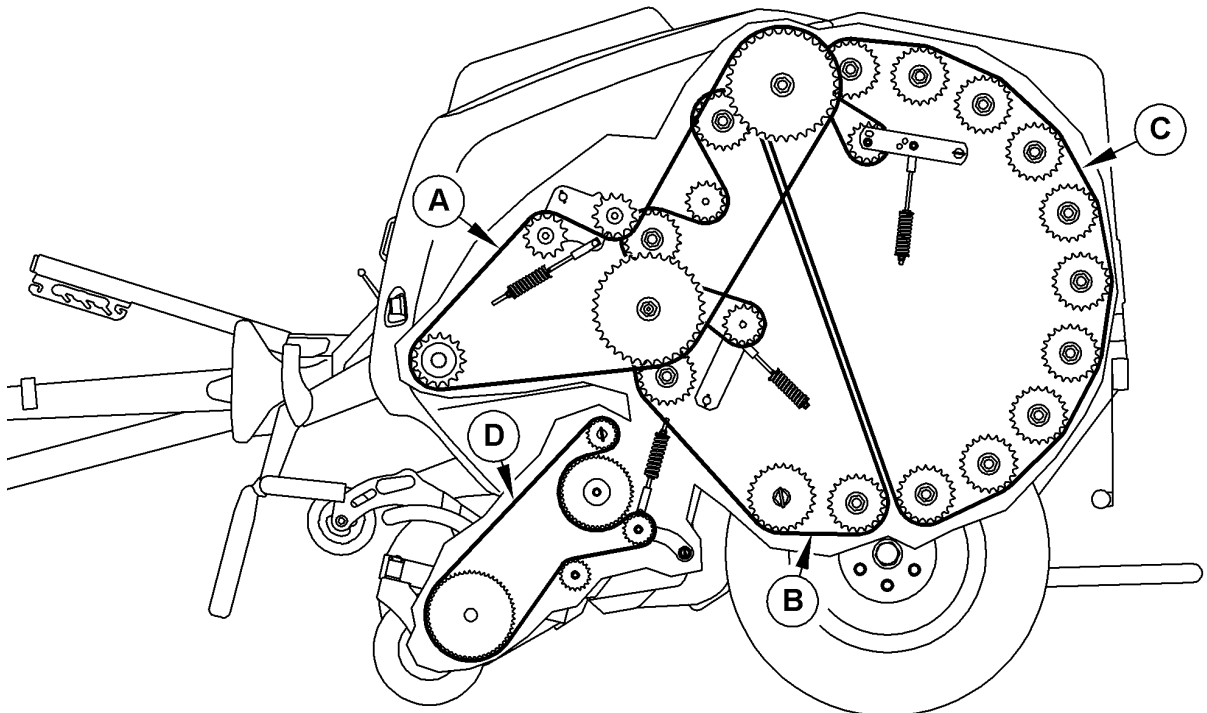
A—Hauptantriebskette
B—Antriebskette der
Rahmenrolle

C—Antriebskette Schrägförderer
D—Einzugschleife

E—Antriebskette der
Pickupvorrichtung
F—Antriebskette des
Zuführrotors

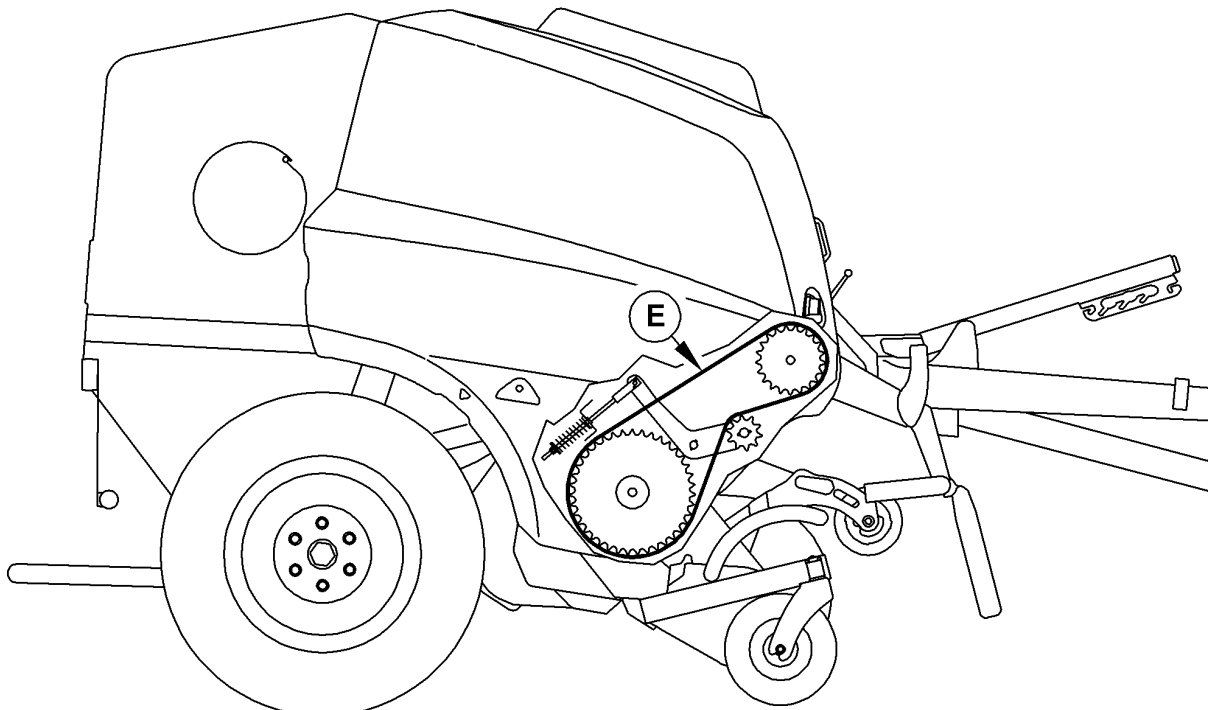
OUC006.0001B7B -29-05DEC13-1/1

Bezeichnung der Ketten der Ballenpresse (MultiCrop-Ballenpressen ausgenommen)



CC205452

CC205452 —UN—16OCT13



CC205453

CC205453 —UN—16OCT13

A—Hauptantriebskette
B—Antriebskette der
Rahmenrolle

C—Antriebskette der Gatterrolle
D—Antriebskette der
Pickupvorrichtung

E—Antriebskette des
Zuführrotors

OUCC006,0001B7C -29-05DEC13-1/1

Antriebskette der Pickupvorrichtung einstellen

1. Das Gatter schließen und die Zapfwelle einige Sekunden lang einschalten, um sicherzustellen, dass die Kette nicht durchhängt. Traktormotor abstellen.
2. Prüfen, ob Federlänge (D) dem vorgeschriebenen Wert entspricht:

Spezifikation

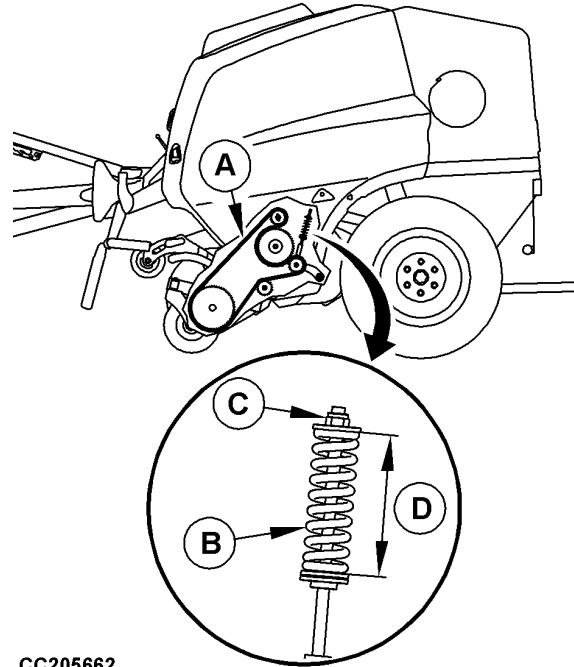
Pickup-Antriebskette—Federlänge..... 128—130 mm
(5—5-1/8 in.)

3. Wenn die Federlänge (D) dem vorgeschriebenen Wert entspricht, hat die Antriebskette (A) der Pickupvorrichtung die richtige Spannung und muss nicht eingestellt werden. Ist dies nicht der Fall, Federlänge (D) wie folgt einstellen:
4. Stellung der Mutter (C) anpassen, um die vorgeschriebene Federlänge (D) zu erreichen:

Spezifikation

Pickup-Antriebskette—Federlänge..... 128 mm
(5 in.)

5. Die Zapfwelle ein paar Sekunden lang einschalten und die in Schritt 4 beschriebene Einstellung prüfen. Falls erforderlich, die Einstellung wiederholen.



CC205662

A—Antriebskette der
Pickupvorrichtung
B—Feder

C—Mutter
D—Federlänge

CC205662—UN—10OCT13

DC82261,00004C7 -29-16SEP14-1/1

Hauptantriebskette einstellen

1. Das Gatter schließen und die Zapfwelle einige Sekunden lang einschalten, um sicherzustellen, dass die Kette nicht durchhängt. Traktormotor abstellen.
2. Prüfen, ob Federlänge (D) dem vorgeschriebenen Wert entspricht:

Spezifikation

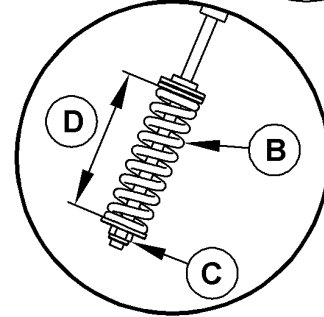
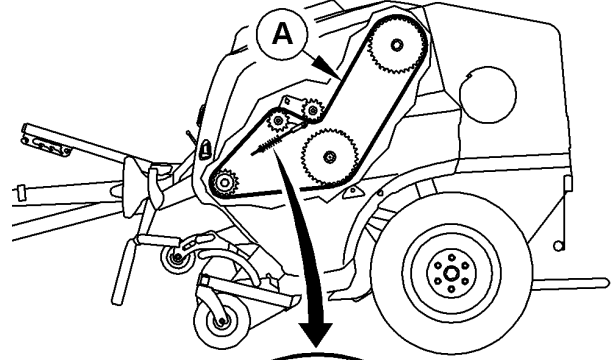
Hauptantriebskette—Federlänge..... 122—128 mm
(4-3/4 – 5 in.)

3. Wenn die Federlänge (D) dem vorgeschriebenen Wert entspricht, hat die Hauptantriebskette (A) die richtige Spannung und muss nicht eingestellt werden. Ist dies nicht der Fall, Federlänge (D) wie folgt einstellen:
4. Stellung der Mutter (C) anpassen, um die vorgeschriebene Federlänge (D) zu erreichen:

Spezifikation

Hauptantriebskette—Federlänge..... 122 mm
(4 - 3/4 in.)

5. Die Zapfwelle ein paar Sekunden lang einschalten und die in Schritt 4 beschriebene Einstellung prüfen. Falls erforderlich, die Einstellung wiederholen.



CC205454

A—Hauptantriebskette
B—Feder

C—Mutter
D—Federlänge

CC205454—UN—10OCT13

DC82261,00004C1 -29-16SEP14-1/1

Antriebskette für Rollen am Rahmen einstellen

1. Das Gatter schließen und die Zapfwelle einige Sekunden lang einschalten, um sicherzustellen, dass die Kette nicht durchhängt. Traktormotor abstellen.
2. Prüfen, ob Federlänge (D) dem vorgeschriebenen Wert entspricht:

Spezifikation

Antriebskette
für Rollen am
Rahmen—Federlänge..... 122—128 mm
(4-3/4 – 5 in.)

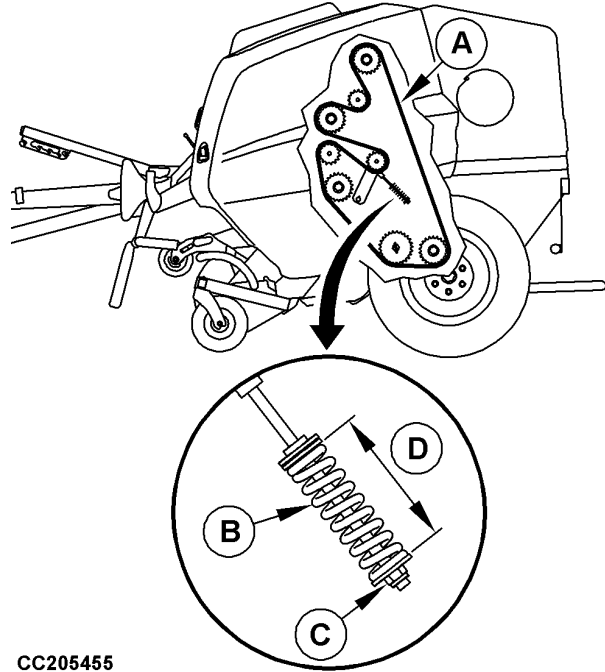
3. Wenn die Federlänge (D) dem vorgeschriebenen Wert entspricht, hat die Antriebskette für Rollen am Rahmen (A) die richtige Spannung und muss nicht eingestellt werden. Ist dies nicht der Fall, Federlänge (D) wie folgt einstellen:

4. Stellung der Mutter (C) anpassen, um die vorgeschriebene Federlänge (D) zu erreichen:

Spezifikation

Antriebskette
für Rollen am
Rahmen—Federlänge..... 122 mm
(4 - 3/4 in.)

5. Die Zapfwelle ein paar Sekunden lang einschalten und die in Schritt 4 beschriebene Einstellung prüfen. Falls erforderlich, die Einstellung wiederholen.



CC205455

A—Antriebskette der
Rahmenrolle
B—Feder

C—Mutter
D—Federlänge

CC205455—UN—16OCT13

DC82261,00004C2 -29-16SEP14-1/1

Antriebskette des Schrägförderers einstellen (MultiCrop-Ballenpressen)

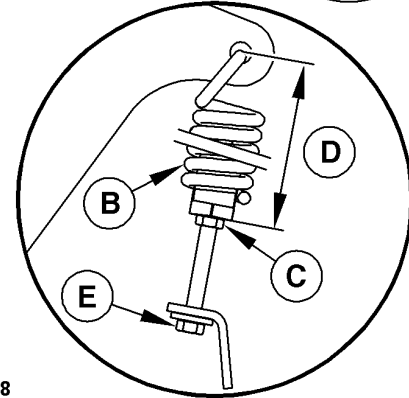
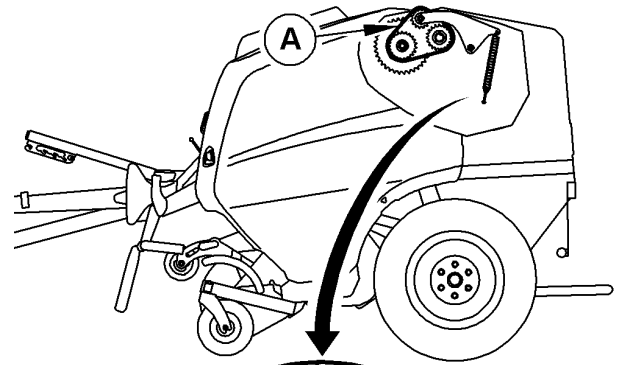
1. Das Gatter schließen und die Zapfwelle einige Sekunden lang einschalten, um sicherzustellen, dass die Kette nicht durchhängt. Traktormotor abstellen.
2. Linken Schutz des hinteren Gatters entfernen.
3. Prüfen, ob Federlänge (D) dem vorgeschriebenen Wert entspricht:

Spezifikation

Antriebskette des Schrägförderers—Federlänge.....400—410 mm
(15-3/4—16-1/8 in.)

4. Sofern erforderlich, Mutter (C) lösen und die Federlänge (D) mittels Einstellschraube E) einstellen.
5. Die Zapfwelle ein paar Sekunden lang einschalten und die in Schritt 3 beschriebene Einstellung prüfen. Falls erforderlich, die Einstellung wiederholen.
6. Mutter (C) anziehen und den linken Schutz des hinteren Gatters wieder anbringen.

A—Antriebskette Schrägförderer
B—Feder
C—Mutter
D—Federlänge
E—Einstellschraube



CC208368

CC208368 —UN—16DEC13

DC82261.00004C3 -29-16SEP14-1/1

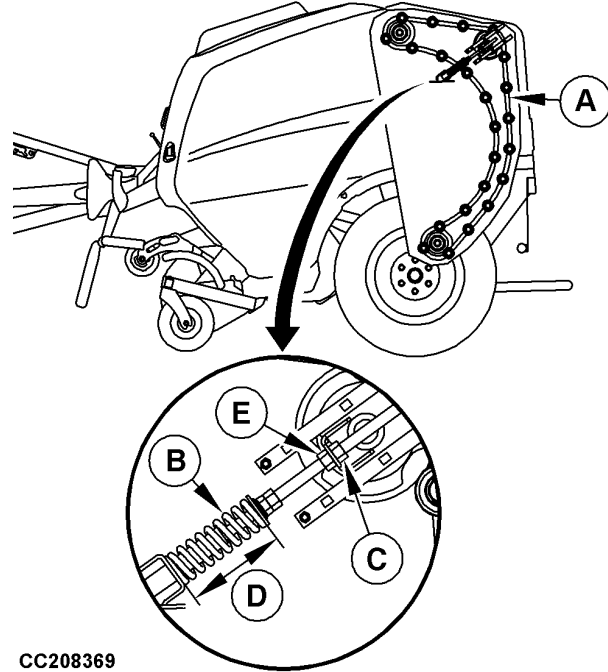
Kette des Schrägförderers einstellen (MultiCrop-Ballenpressen)

1. Das Gatter schließen und die Zapfwelle einige Sekunden lang einschalten, um sicherzustellen, dass die Kette nicht durchhängt. Traktormotor abstellen.
2. Die Schutzabdeckungen des hinteren Gatters auf beiden Seiten entfernen.
3. Prüfen, ob Federlänge (D) auf beiden Seiten dem vorgeschriebenen Wert entspricht:

Spezifikation

Einzugs-kette—Feder-
länge.....150—155 mm
(5-7/8—6-1/8 in.)

4. Sofern erforderlich, Mutter (C) lösen und Mutter (E) anpassen, um die vorgeschriebene Federlänge (D) zu erreichen.
5. Die Zapfwelle ein paar Sekunden lang einschalten und die in Schritt 3 beschriebene Einstellung prüfen. Falls erforderlich, die Einstellung wiederholen.
6. Mutter (C) anziehen und die Schutzabdeckungen des hinteren Gatters auf beiden Seiten wieder anbringen.



CC208369

A—Einzugs-kette
B—Feder
C—Mutter

D—Federlänge
E—Mutter

CC208369—UN—10DEC13

DC82261,00004C4 -29-16SEP14-1/1

Antriebskette der Gatterrolle einstellen (MultiCrop-Ballenpressen ausgenommen)

1. Das Gatter schließen und die Zapfwelle einige Sekunden lang einschalten, um sicherzustellen, dass die Kette nicht durchhängt. Traktormotor abstellen.
2. Prüfen, ob Federlänge (D) dem vorgeschriebenen Wert entspricht:

Spezifikation

Antriebskette der Gatterrolle—Federlänge..... 122—128 mm
(4-3/4 – 5 in.)

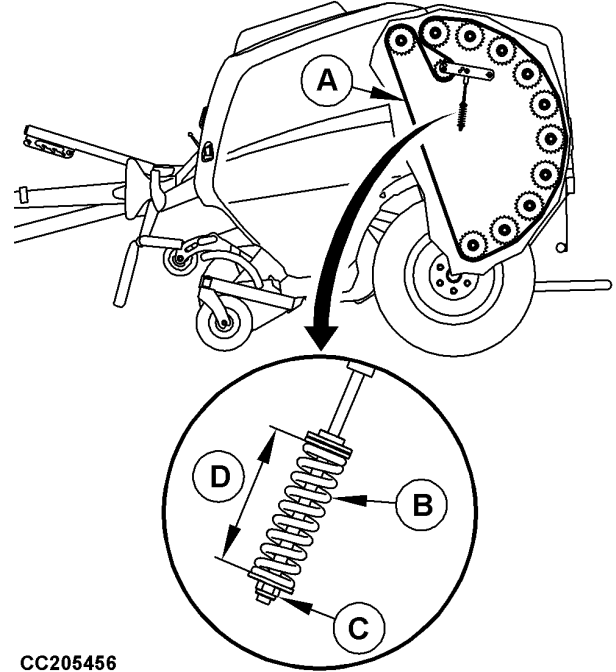
3. Wenn Federlänge (D) dem vorgeschriebenen Wert entspricht, hat Antriebskette (A) der Gatterrolle die richtige Spannung und muss nicht eingestellt werden. Ist dies nicht der Fall, Federlänge (D) wie folgt einstellen:

4. Stellung der Mutter (C) anpassen, um die vorgeschriebene Federlänge (D) zu erreichen:

Spezifikation

Antriebskette der Gatterrolle—Federlänge..... 122 mm
(4 - 3/4 in.)

5. Die Zapfwelle ein paar Sekunden lang einschalten und die in Schritt 4 beschriebene Einstellung prüfen. Falls erforderlich, die Einstellung wiederholen.



CC205456

A—Antriebskette der Gatterrolle
B—Feder

C—Mutter
D—Federlänge

CC205456—UN—10OCT13

DC82261,00004C5 -29-16SEP14-1/1

Antriebskette des Zuführrotors einstellen

1. Das Gatter schließen und die Zapfwelle einige Sekunden lang einschalten, um sicherzustellen, dass die Kette nicht durchhängt. Traktormotor abstellen.
2. Prüfen, ob Federlänge (D) dem vorgeschriebenen Wert entspricht:

Spezifikation

Antriebskette des Zuführrotors—Federlänge..... 128—130 mm
(5—5-1/8 in.)

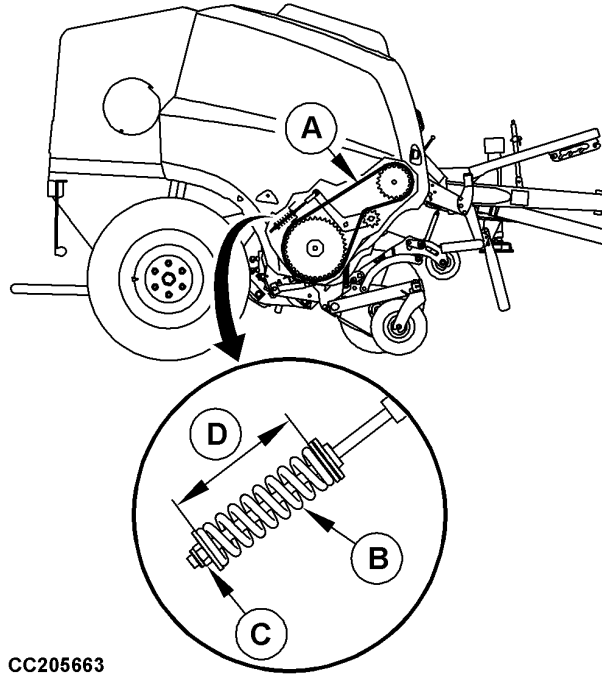
3. Wenn die Federlänge (D) dem vorgeschriebenen Wert entspricht, hat die Antriebskette (A) des Zuführrotors die richtige Spannung und muss nicht eingestellt werden. Ist dies nicht der Fall, Federlänge (D) wie folgt einstellen:

4. Stellung der Mutter (C) anpassen, um die vorgeschriebene Federlänge (D) zu erreichen:

Spezifikation

Antriebskette des Zuführrotors—Federlänge..... 128 mm
(5 in.)

5. Die Zapfwelle ein paar Sekunden lang einschalten und die in Schritt 4 beschriebene Einstellung prüfen. Falls erforderlich, die Einstellung wiederholen.



CC205663

A—Antriebskette des Zuführrotors
B—Feder

C—Mutter
D—Federlänge

CC205663—UN—10OCT13

DC82261,00004C6 -29-16SEP14-1/1

Scherbolzen der Teleskopantriebswelle austauschen (falls vorhanden)

1. Vordere Abdeckung der Ballenpresse und Schutzabdeckung der Teleskopantriebswelle entfernen.
2. Einen Scherbolzen (A) verwenden, der sich im Halter (B) befindet.
3. Nabenbohrungen ausrichten und eine Sechskantschraube (M8 x 45, Güteklasse 8.8) mit Kontermutter anbringen.

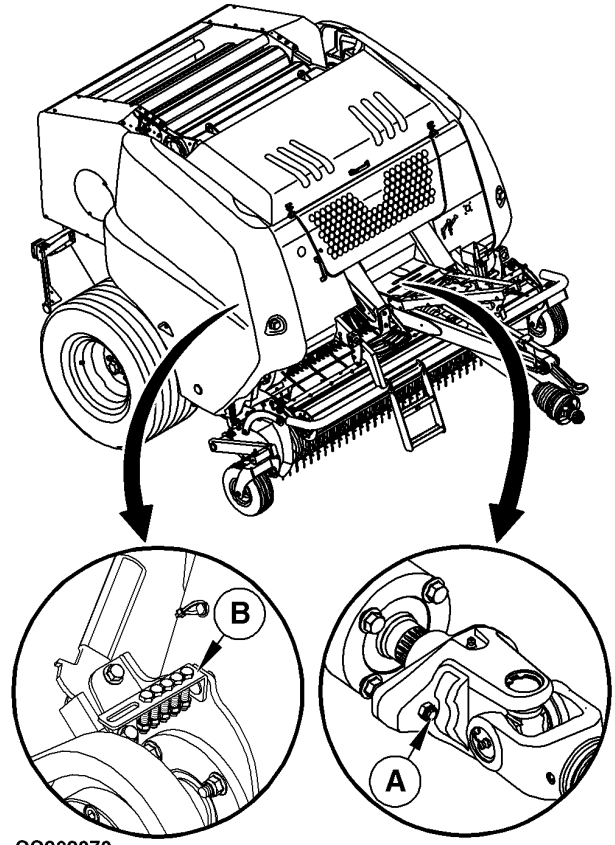
WICHTIG: Um Überlastung des Scherbolzens zu vermeiden, Zapfwelle stets langsam einschalten.

HINWEIS: Die entsprechenden Schrauben und Muttern sind beim John Deere Vertragshändler erhältlich.

4. Die vorher entfernten Schutze wieder anbringen.

A—Scherbolzen

B—Scherbolzenhalter



CC208373

CC208373—UN—13DEC13

OUC006.0001B81 -29-06DEC13-1/1

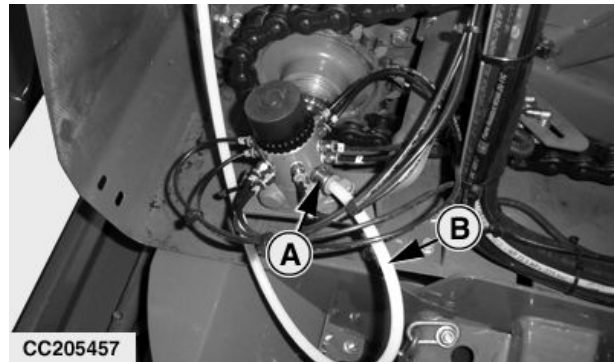
Pumpe des Kettenschmiersystems entlüften

HINWEIS: Das Kettenschmiersystem muss entlüftet werden, wenn der Ölbehälter vollständig entleert war.

1. Einlassrohr (B) trennen.
2. Abwarten, bis die Luft aus der Einlassrohr (A) vollständig entwichen ist, bevor das Einlassrohr wieder an das Kupplungsstück (A) angeschlossen wird.
3. Die Ballenpresse laufen lassen, bis das Öl kontinuierlich an den Schmiervorrichtungen austritt.

A—Kupplung

B—Einlassleitung



CC205457

CC205457—UN—10OCT13

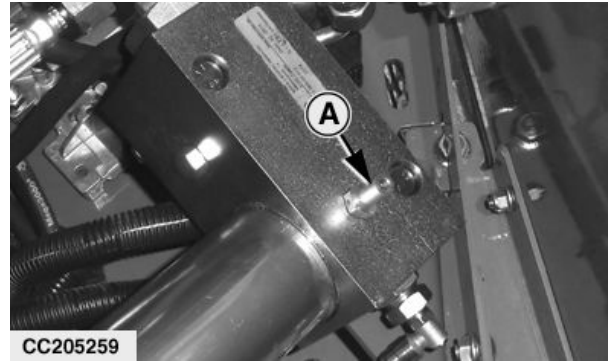
OUC006.0001B01 -29-17SEP13-1/1

Automatisches Schmiersystem entlüften (Falls mit Patronenpumpe ausgestattet)

HINWEIS: Jedes Mal, wenn die Schmierfettpatrone ersetzt wird, das System wie folgt entlüften.

Die Kugel am Entlüftungsanschluss (A) drücken und das hintere Gatter mit Hilfe des Zusatzsteuergeräts öffnen und schließen. Dieses Verfahren wiederholen, bis das austretende Fett frei von Luftblasen ist.

A—Entlüftungsverschraubung



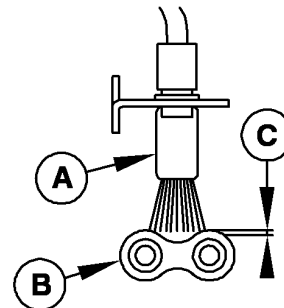
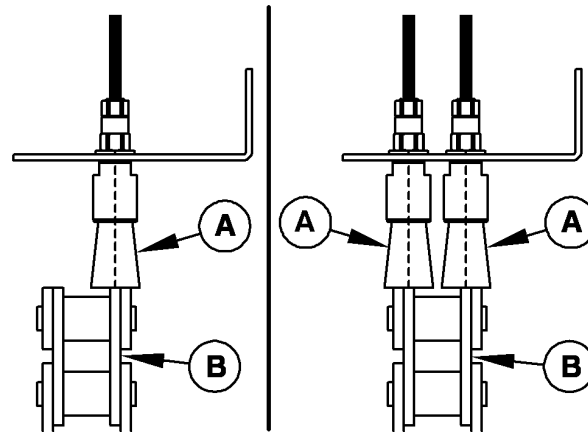
CC205259

CC205259 —UN—10OCT13

OUCC006,0001AEB -29-06SEP13-1/1

Schmiervorrichtungen einstellen

- Je nachdem, wieviele Schmiervorrichtungen zur Schmierung einer Kette verwendet werden, die Stellung der Schmiervorrichtungen entsprechend einstellen:
 - Wird zur Schmierung der Kette eine Schmiervorrichtung verwendet, muss die Mittellinie der Schmiervorrichtung (A) mit einer der Platten in der Kette (B) auf einer Linie sein.
 - Werden zur Schmierung der Kette zwei Schmiervorrichtungen verwendet, muss die Mittellinie jeder Schmiervorrichtung (A) mit einer der Platten in der Kette (B) auf einer Linie sein.
- Jede Schmiervorrichtung (A) so einstellen, dass die vorgeschriebene Überlappung (C) mit der Kette (B) entsteht.



CC1035277

CC1035277 —UN—23SEP11

Spezifikation

Schmiervorrichtung an Kette—Überlappungslänge..... 0 - 2 mm
(0 - 0.08 in.)

Diese Einstellung ist erforderlich, um die Antriebskette ordnungsgemäß zu reinigen und zu schmieren. Abweichende Einstellungen können zu vorzeitigem Kettenverschleiß führen.

A—Schmiervorrichtung
B—Kette

C—Schmiervorrichtung an Kette, Länge der Überlappung

OUCC006,000181D -29-11OCT11-1/1

Messer der Schneideinrichtung ersetzen

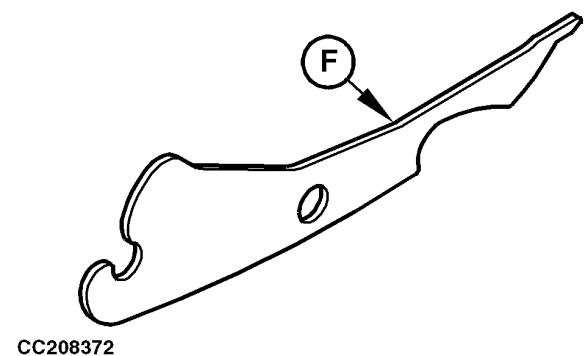
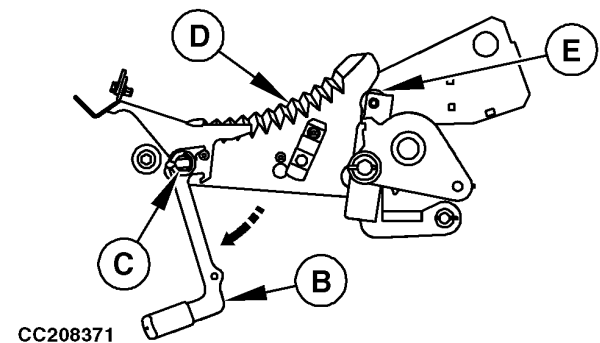
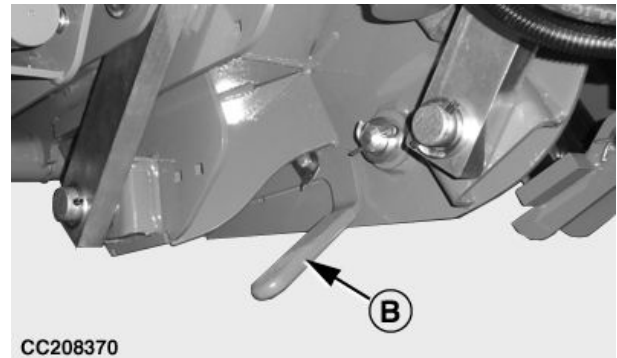
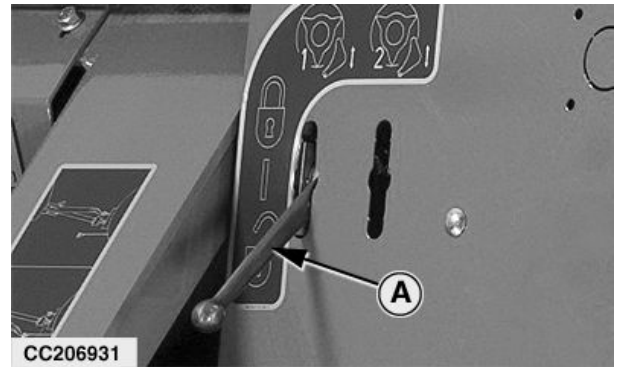
⚠ ACHTUNG: KEIN RISIKO EINGEHEN! Um schwere oder sogar tödliche Verletzungen durch die Messer zu vermeiden, Abschaltventil (A) immer schließen, bevor Messer ausgebaut oder ersetzt werden.

Beim Umgang mit den Messern stets Handschuhe tragen.

HINWEIS: Jedes Messer (D) kann einzeln ausgebaut und ersetzt werden.

Wie folgt vorgehen, um ein Messer auszubauen und zu ersetzen:

1. Die Messer einfahren. Siehe Messer der Schneideinrichtung ein- oder ausfahren (Ballenpressen ohne BaleTrak Plus) oder Messer der Schneideinrichtung ein- oder ausfahren (Ballenpressen mit BaleTrak Plus) im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines".
 2. Das absenkbare Bodenblech absenken. Siehe Verstopfung des Zuführrotors beseitigen (Ballenpressen ohne BaleTrak Plus und mit absenkbarem Bodenblech) oder Verstopfung des Zuführrotors beseitigen (Ballenpressen mit BaleTrak Plus) im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines".
 3. Das Gatter ganz öffnen und in dieser Stellung sichern.
 4. Die Feststellbremse einlegen und/oder das Getriebe in Parkstellung bringen, den Motor des Traktors abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
 5. Abschaltventil für Messer schließen. Dazu Hebel (A) nach oben bewegen.
 6. Auf der linken Seite Hebel (B) aus dem Sicherungsbolzen herausziehen und nach unten schwenken.
 7. Messer (D) von Führung (E) und Stange (C) abziehen.
 8. Zum Einbau Messer (D) zuerst auf Stange (C) anordnen, dann in Führungsstück (E) anbringen.
- WICHTIG: Wenn ein Messer nicht mehr benötigt wird, so wird empfohlen, an seiner Stelle die Abdeckung für den Messerschlitze (F) einzubauen. Dadurch wird verhindert, dass sich an der durch das fehlende Messer entstandenen Öffnung Erntegut ansammelt.**
9. Hebel (B) nach oben schwenken und sichern.
 10. Gatter absenken.
 11. Abschaltventil für Messer öffnen. Dazu Hebel (A) nach unten bewegen und das absenkbare Bodenblech anheben.



A—Abschaltventilhebel für Messer der Schneideinrichtung
B—Hebel
C—Stange

D—Messer
E—Kassette
F—Abdeckung für Messerschlitze

OUC006,0001B80 -29-16DEC13-1/1

CC206931—UN—18NOV13

CC208370—UN—09DEC13

CC208371—UN—09DEC13

CC208372—UN—09DEC13

Messer der Schneideinrichtung schärfen

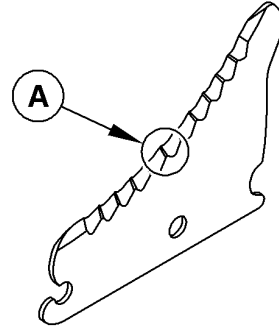
⚠ ACHTUNG: Zum Vermeiden von Verletzungen beim Umgang mit den Messern immer Schutzhandschuhe tragen.

Messer aus der Maschine entfernen. Siehe "Messer der Schneideinrichtung ersetzen" in diesem Abschnitt.

Messer an einer Werkbank oder einem Tisch festklemmen.

Die abgeschrägte Kante unter Einhaltung eines Winkels von 12° ziehend mit einer Feile bearbeiten. Wegen weiterer Informationen zum Messerschärfgerät mit dem John Deere Händler Kontakt aufnehmen.

WICHTIG: Werden die Schneideinrichtungsmesser beim Schärfen heiß, kann sich dadurch die Lebensdauer der Messer verringern. Messer austauschen, wenn das Zahnprofil (A) verschwindet.



CC1029106

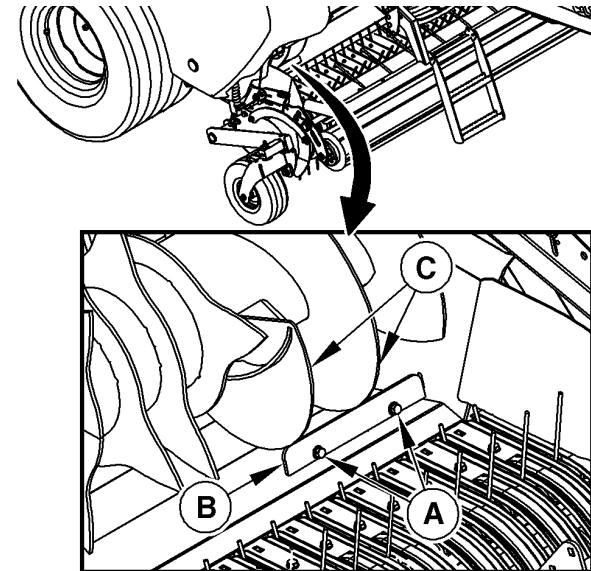
A—Zahnprofil

OUCC006,00016AD -29-23JUL10-1/1

CC1029106—UN—08JAN07

Abstreifer der Rotor-Förderschnecke einstellen (Ballenpressen ohne absenkbares Bodenblech)

1. Schrauben (A) lösen.
2. Abstreifer (A) so nahe wie möglich an der Förderschnecke des Rotors (C) positionieren, ohne diese zu berühren; darauf achten, dass diese Einstellung beibehalten wird.
3. Die Ballenpresse von Hand drehen, um sicherzustellen, dass die Förderschnecke des Rotors (C) und der Abstreifer (B) sich nicht berühren. Siehe Ballenpresse von Hand drehen im Abschnitt Betrieb der Ballenpresse - Allgemeines.
4. Schrauben (A) anziehen.
5. Das Verfahren auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.



CC208374

A—Schrauben
B—Abstreifer der Förderschnecke des Rotors
C—Förderschnecke des Rotors

OUCC006,0001B83 -29-06DEC13-1/1

CC208374—UN—16DEC13

Abstreifer der Förderschnecke des Rotors einstellen (Ballenpressen mit absenkbarem Bodenblech)

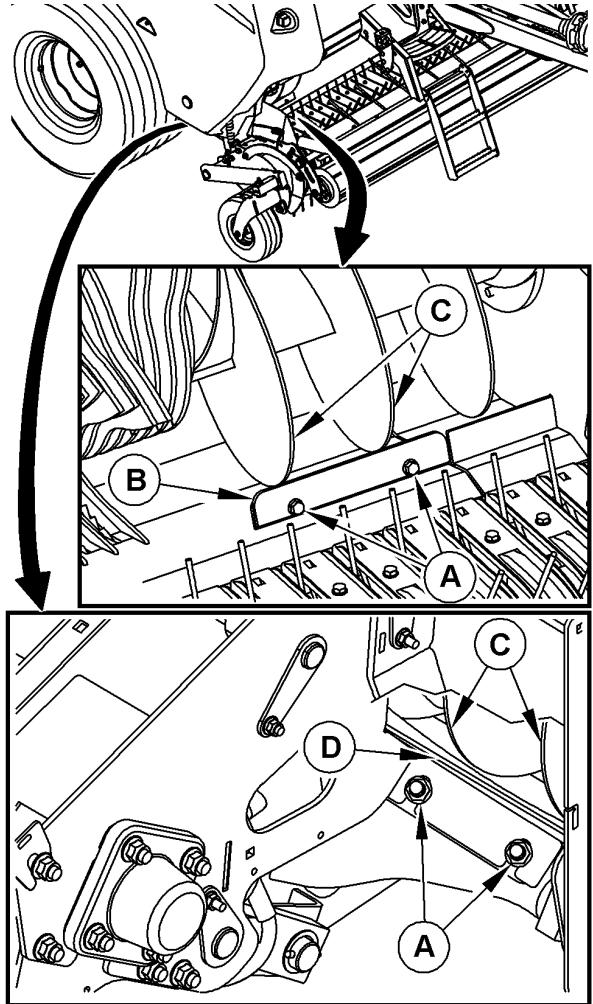
1. Das absenkbare Bodenblech vollständig anheben. Siehe Verstopfung des Zuführrotors beseitigen (Ballenpressen ohne BaleTrak Plus und mit absenkbarem Bodenblech) oder Verstopfung des Zuführrotors beseitigen (Ballenpressen mit BaleTrak Plus) im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines".
2. Schrauben (A) lösen.
3. Abstreifer (B) und (D) so nahe wie möglich an Förderschnecke (C) anordnen, ohne diese zu berühren; darauf achten, dass diese Einstellung beibehalten wird.
4. Die Ballenpresse manuell drehen, um sicherzustellen, dass Förderschnecke (C) des Rotors und Abstreifer (B) und (D) sich nicht berühren. Siehe Ballenpresse von Hand drehen im Abschnitt Betrieb der Ballenpresse - Allgemeines.
5. Schrauben (A) anziehen.
6. Das Verfahren auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

A—Schrauben

B—Vorderer Abstreifer der Förderschnecke des Rotors

C—Förderschnecke des Rotors

D—Hinterer Abstreifer der Förderschnecke des Rotors



CC202090

OUCC006,0001B82 -29-16DEC13-1/1

CC202090—UN—18APR13

Abstreifer der Rolle (Nr. 13) einstellen

1. Das Gatter vollständig öffnen.
2. Die Feststellbremse einlegen und/oder das Getriebe in Parkstellung bringen, den Motor des Traktors abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
3. Das Gatter verriegeln.

⚠ ACHTUNG: Sicherstellen, dass das Gatter verriegelt ist. Wenn das Gatter während der Durchführung dieses Verfahrens nicht verriegelt ist, kann das Gatter plötzlich schließen und schwere oder tödliche Verletzungen verursachen.

4. Schrauben (G), Büchse (F) und Abweiser (E) entfernen.
5. Schrauben (D) lösen.
6. Abstreifer (B) so einstellen, dass er so nah wie möglich an Rolle (A) ist. Dabei genügend Abstand (H) lassen, um Kontakt mit der Rolle zu vermeiden.
7. Die Ballenpresse manuell drehen, um sicherzustellen, dass Rolle (A) und Abstreifer (B) sich nicht berühren. Siehe Ballenpresse von Hand drehen im Abschnitt Betrieb der Ballenpresse - Allgemeines.
8. Befestigungsschrauben (D) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen:

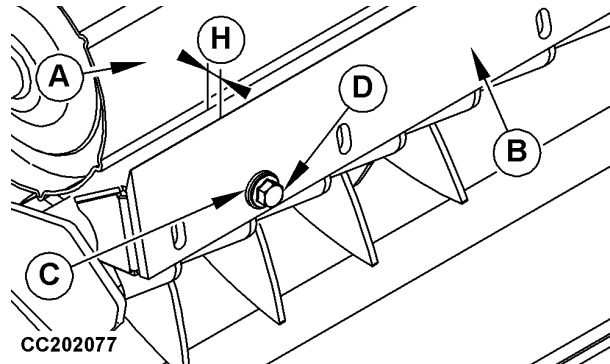
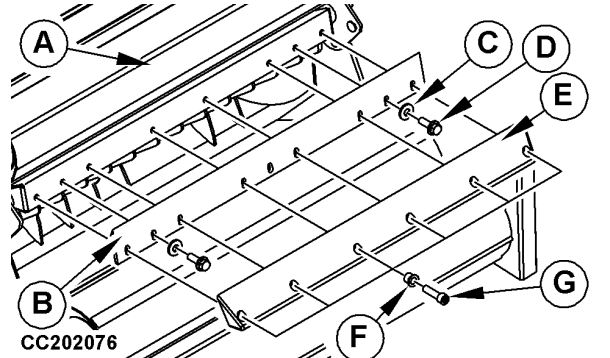
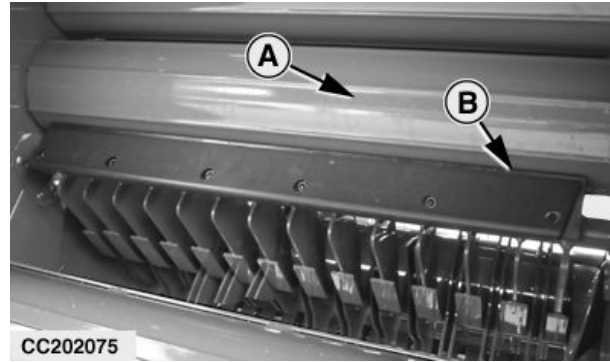
Spezifikation

Befestigungsschrauben des Abstreifers—Drehmoment..... 111 N·m
(82 lb.-ft.)

9. Abweiser (E) und Büchse (F) anbringen und Schrauben (G) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen:

Spezifikation

Befestigungsschrauben des Abweisers—Drehmoment..... 111 N·m
(82 lb.-ft.)



A—Rolle (Nr. 13)
B—Abstreifer
C—Tellerfeder
D—Schraube

E—Abweiser
F—Büchse
G—Schraube
H—Abstand

OUC006,0001A6F -29-12APR13-1/1

CC202075—UN—12APR13

CC202076—UN—15APR13

CC202077—UN—15APR13

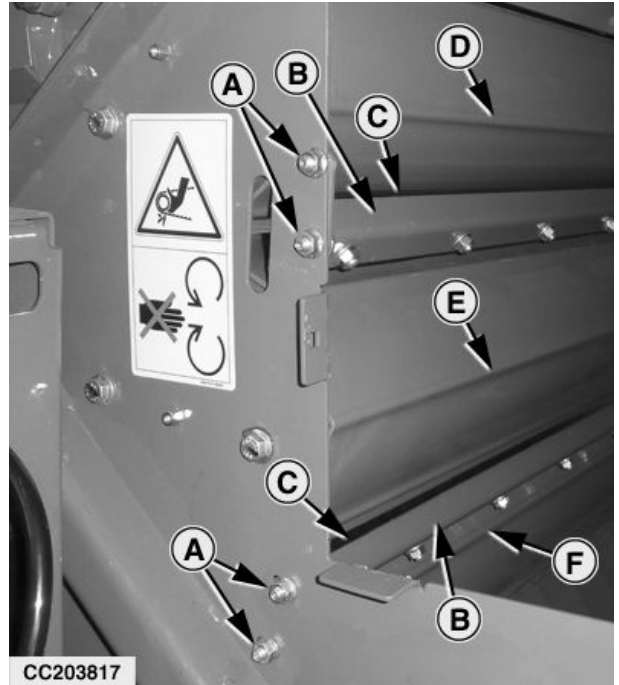
Rollenabstreifer einstellen (Nr. 13, Nr. 14 und Nr. 15)

HINWEIS: Garnkasten für Abbildungszwecke ausgebaut.

1. Befestigungsschrauben (A) auf beiden Seiten lösen.
2. Halterungen (B) so einstellen, dass die Gummibänder (C) so nahe wie möglich an den Rollen (D), (E) und (F) liegen, ohne diese irgendwo Punkt zu berühren.
3. Befestigungsschrauben (A) auf beiden Seiten anziehen.

HINWEIS: Die Gummibänder (C) können ausgetauscht werden.

A—Befestigungsschraube	D—Rolle Nr. 15
B—Halterung	E—Rolle Nr. 14
C—Gummiband	F—Rolle Nr. 13



CC203817

CC203817—UN—10OCT13

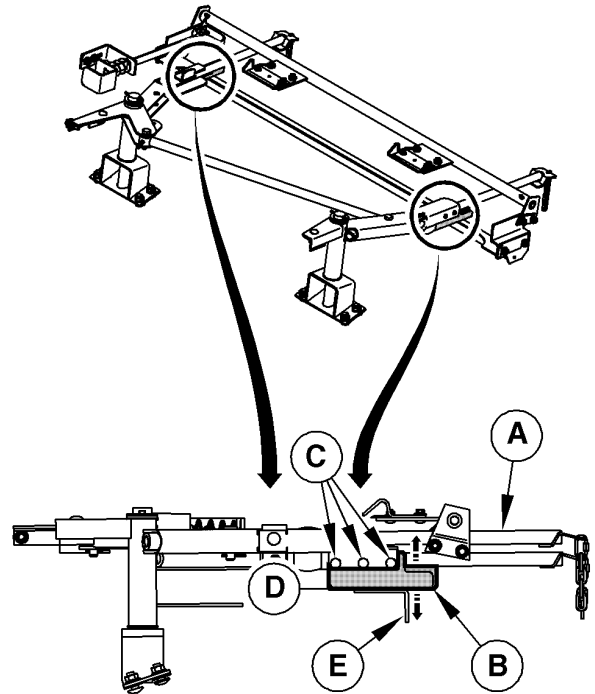
OUCC006,0001AC2 -29-23AUG13-1/1

Gummischutz einstellen

⚠ ACHTUNG: Sich von der Maschine fernhalten, während die Garnarme betätigt werden.

1. Garnarme (A) ausfahren, so dass sich Gummischutz (B) vor Amboss (E) befindet.
2. Den Zündschlüssel abziehen.
3. Schrauben (C) lösen.
4. Gummischutz (B) verschieben, bis er Amboss (E) berührt
5. Schrauben (C) festziehen.
6. Einstellung am anderen Garnarm wiederholen.

A—Garnarm	D—Berührungspunkt
B—Gummischutz	E—Amboss
C—Schrauben	

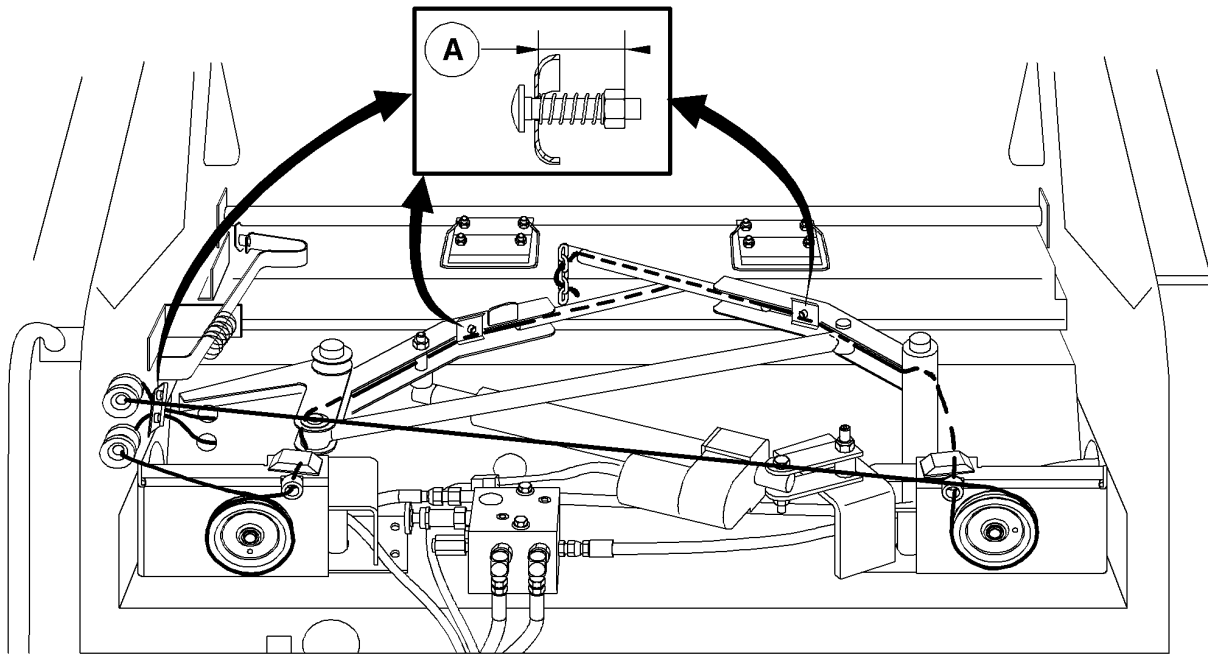


CC1025448

CC1025448—UN—15MAR04

OUCC006,00012D8 -29-27NOV07-1/1

Garnbremsen einstellen



CC1023409

CC1023409—UN—30SEP03

A—Federlänge

Federlänge (A) durch Lösen oder Anziehen der Mutter auf folgenden Wert einstellen:

Einstellung an den beiden anderen Garnbremsen wiederholen.

Spezifikation

Federlänge—Abstand..... 35±1 mm
(1.4±0.04 in.)

CC03745,0001020 -29-25OCT10-1/1

Riemenscheibenhalterungen einstellen

1. Sechskantmutter (B) lösen.
2. Riemenscheibenhalterung (C) auf folgenden Wert verschieben:

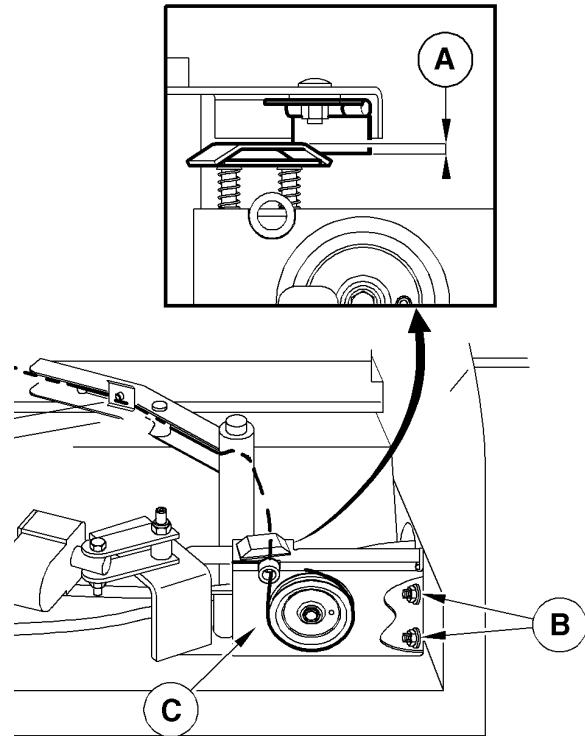
Spezifikation

Riemenscheibenhalterung—Abstand..... 5 ± 1 mm
(0.2 ± 0.04 in.)

3. Sechskantmutter (B) festschrauben.
4. Einstellung an der anderen Riemenscheibenhalterung wiederholen.

A—Abstand
B—Sechskantmutter

C—Riemenscheibenhalterung



CC1023471

CC1023471 —UN—30SEP03

CC03745,0001021 -29-25OCT10-1/1

Garnbindungs-Anfangspunkt einstellen

Nach Austausch oder Wartung des Garnarms oder des Garnarmauslösers muss die Stellung des Garnarms bei Beginn des Bindevorgangs eingestellt werden.

Bei voll ausgefahrenem Garnarmauslöser muss zwischen linker und rechter Presskammerwand und Garnarm ein Abstand von 100 ± 5 mm (4 ± 0.2 in.) bestehen.

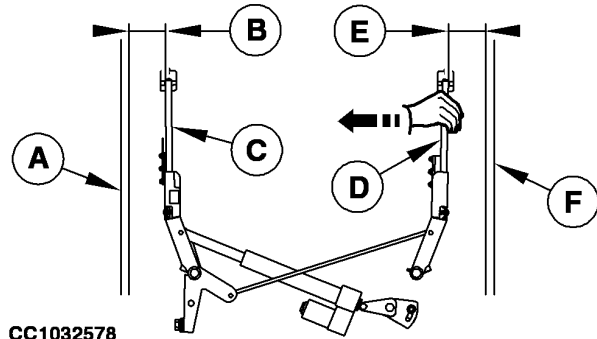
Spezifikation

Garnarmweg—Abstand zwischen Spitze der Garnarme und den Seitenverkleidungen.....	100±5 mm (4±0.2 in.)
---	-------------------------

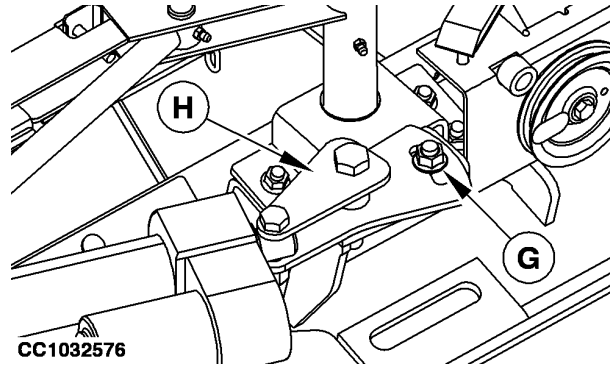
WICHTIG: Zum Prüfen oder Einstellen des Abstandes (E) den linken Arm nach innen ziehen, um Zahnflankenspiel in den Gestängen zu beseitigen.

Folgende Einstellungen vornehmen:

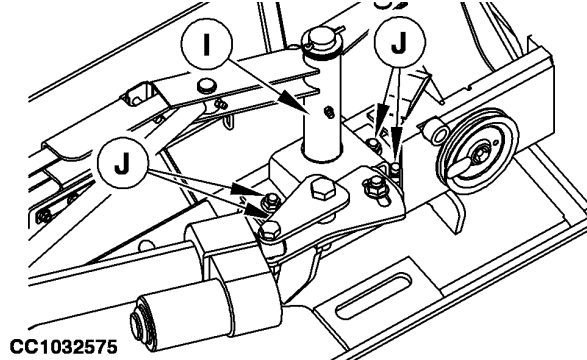
1. Den Garnauslöser mit dem Monitor vollständig ausfahren und Zündschlüssel abziehen.
2. Sechskantschraube (G) lösen.
3. Auslöserhalterung (H) im Schlitz verschieben, bis der vorgeschriebene Abstand (B) zwischen rechter Seitenverkleidung (A) und rechtem Garnarm (C) erreicht ist und der Garnarm das Gestänge der Garnmesser betätigt.
4. Sechskantschraube (G) festziehen.
5. Sechskantschrauben (J) lösen.
6. Die linke Garnarmachse (I) bewegen, bis der vorgeschriebene Abstand (E) zwischen linker Seitenverkleidung (F) und linkem Garnarm (D) erreicht ist.
7. Sechskantschrauben (J) festziehen.
8. Garnarm in die Ausgangsstellung zurückbringen und prüfen, ob das Gestänge der Garnmesser einwandfrei betätigt wird.



CC1032578



CC1032576



CC1032575

- | | |
|------------------------------------|---------------------------|
| A—Seitenverkleidung rechts | F—Seitenverkleidung links |
| B— 100 ± 5 mm (4 ± 0.2 in.) | G—Sechskantschraube |
| C—Rechter Garnarm | H—Auslöserhalterung |
| D—Linker Garnarm | I—Linke Garnarmachse |
| E— 100 ± 5 mm (4 ± 0.2 in.) | J—Sechskantschrauben |

CC1032578 —UN—07APR10

CC1032576 —UN—07APR10

CC1032575 —UN—07APR10

OUC006,000167A -29-17JUN10-1/1

Garnmesser ausrichten

⚠ ACHTUNG: Sich von der Maschine fernhalten, während die Garnarme betätigt werden.

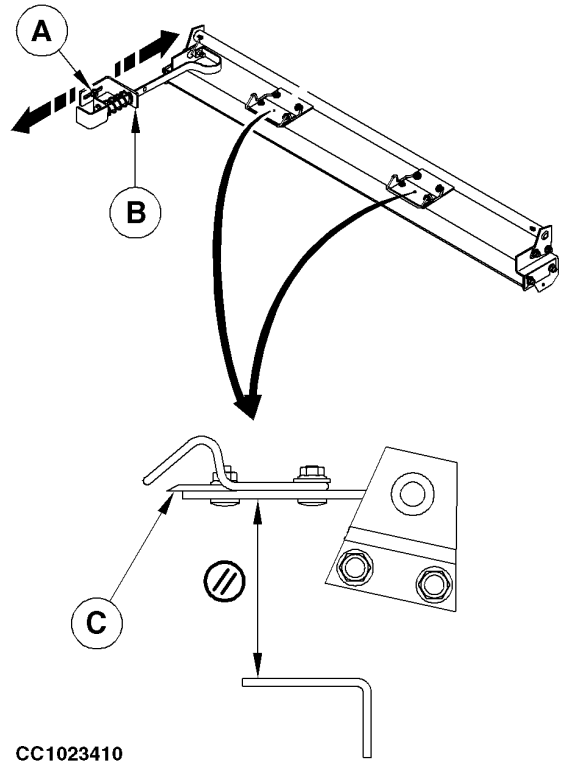
WICHTIG: Sicherstellen, dass die Schneidkante der Messer (C) nach vorn gerichtet ist.

Zum Einstellen der oberen Messerposition wie folgt vorgehen:

1. Garnarme leicht ausfahren.
2. Den Zündschlüssel abziehen.
3. Mutter (A) lösen.
4. Halterung (B) verschieben, um Messer (C) in horizontale Position zu bringen.
5. Mutter (A) festziehen.

A—Mutter
B—Halterung

C—Messer



CC1023410

CC1023410 —UN—30SEP03

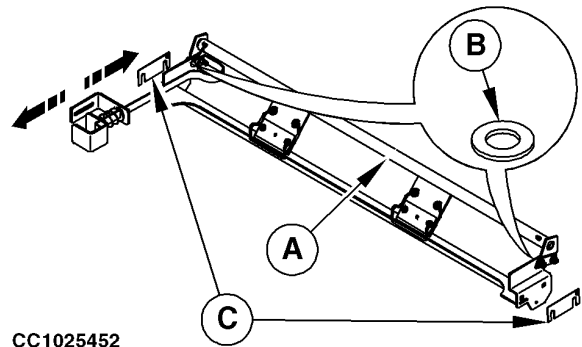
OUC006,000167B -29-26JUL10-1/5

6. Prüfen, ob sich die Messerhalterungen (A) ungehindert drehen.

- Ist dies nicht der Fall:
 - a. Zwischen Amboß und Messerhalterungen Scheibe(n) (B) einfügen
 - b. Zwischen Amboß und Seitenverkleidungen Distanzscheibe(n) (C) entfernen

A—Messerhalterung
B—Scheibe(n)

C—Distanzscheibe(n)



CC1025452

CC1025452 —UN—15MAR04

Fortsetzung nächste Seite

OUC006,000167B -29-26JUL10-2/5

Zum Einstellen der unteren Messerposition und der Federn wie folgt vorgehen:

1. Bolzen (D) und (E) lösen.
2. Einstellung des rechten Messers:
 - a. Messer auf die folgenden Werte verschieben:

Spezifikation	
Messer—Abstand (A).....	3,5±0,5 mm (0.14±0.02 in.)
Abstand (C).....	1 mm (0.04 in.)

Die Messerkanten müssen den Amboß berühren.

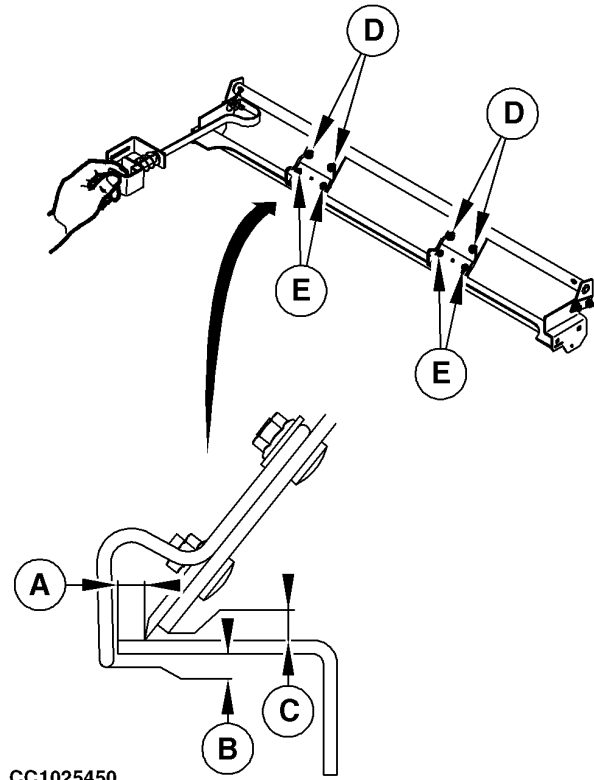
- b. Schrauben (E) des rechten Messers anziehen.
- c. Federn auf folgenden Wert verschieben:

Spezifikation	
Feder—Abstand (B).....	2,5±0,5 mm (0.1±0.02 in.)

- d. Schrauben (D) der rechten Feder anziehen.

A—Messerabstand
B—Federabstand
C—Abstand

D—Federbolzen
E—Messerbolzen



CC1025450

CC1025450 —UN—15MAR04

Fortsetzung nächste Seite

OUCC006,000167B -29-26JUL10-3/5

3. Einstellung des linken Messers:

WICHTIG: Immer zuerst das rechte Messer einstellen.

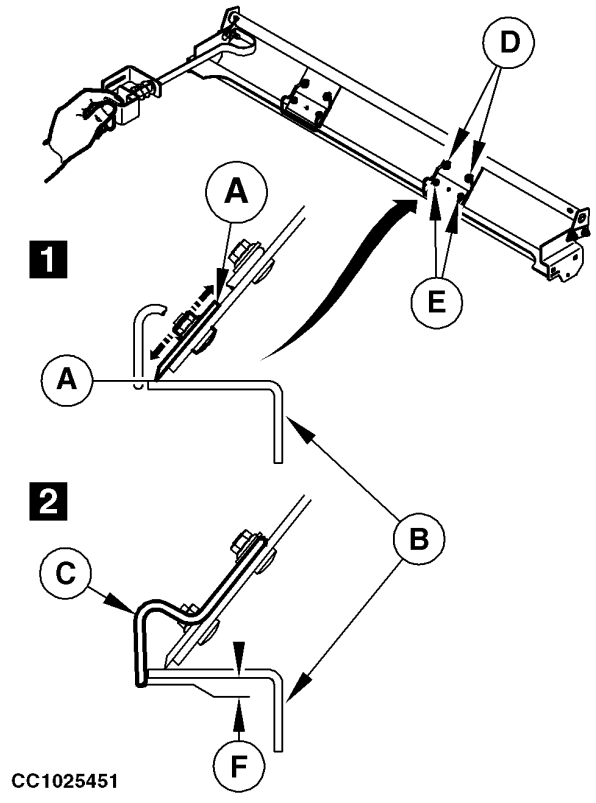
- a. Messer (A) verschieben, so dass es den Amboß (B) berührt.
- b. Schrauben (E) anziehen.
- c. Feder auf folgenden Wert verschieben:

Spezifikation	
Feder—Abstand (F).....	2,5±0,5 mm (0.1±0.02 in.)

- d. Schrauben (D) festziehen.

A—Messer
B—Amboß
C—Feder

D—Federbolzen
E—Messerbolzen
F—Federabstand



Fortsetzung nächste Seite

OUCC006,000167B -29-26JUL10-4/5

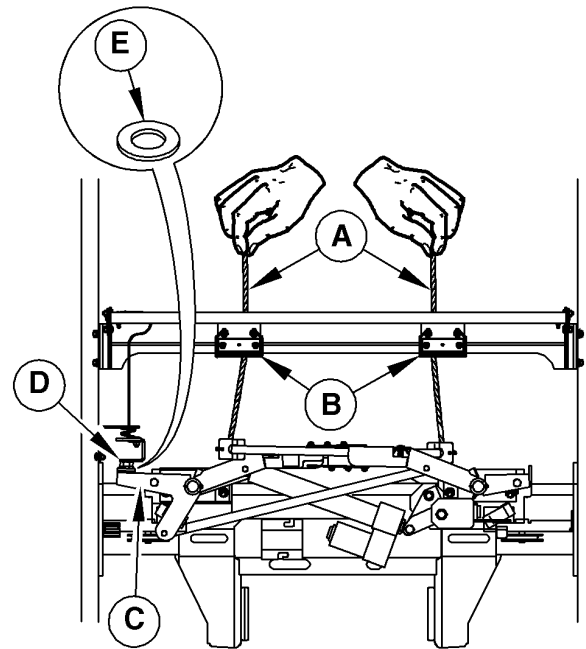
CC1025451 —UN—15MAR04

Schnitt prüfen:

1. Garnstränge (A) unter den Messern (B) anordnen.
 2. Die Arme ganz einfahren.
 3. An den Garnsträngen (A) ziehen. Die Garnstränge müssen abgeschnitten werden.
- Ist dies nicht der Fall, Scheibe(n) (E) zwischen rechtem Arm (C) und Gestänge der Schneidevorrichtung (D) hinzufügen.

A—Garnstränge
B—Messer
C—Rechter Arm

D—Gestänge der
Schneidevorrichtung
E—Scheibe(n)



CC1025453

CC1025453 —UN—16MAR04

OUCC006,000167B -29-26JUL10-5/5

Netzmesser aus- und einbauen

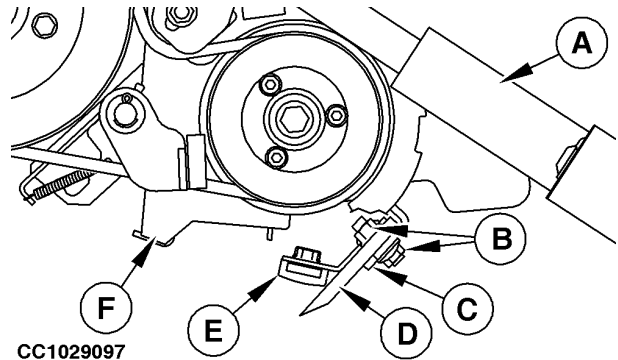
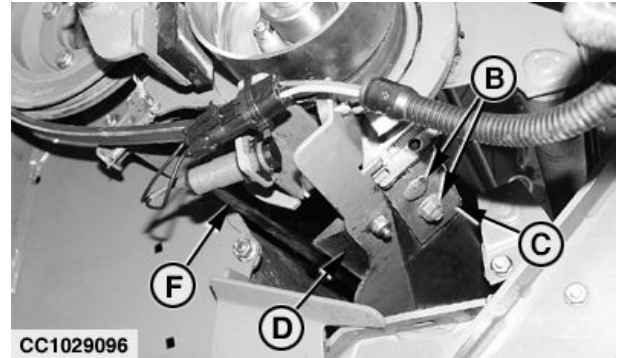
⚠ ACHTUNG: Verletzungen vermeiden, indem beim Umgang mit dem Netzmesser immer Handschuhe getragen werden.

1. Die Position der Schneidkante des Messers (D) und der Befestigungsschrauben (B) für den Wiedereinbau notieren.
2. Netzauslöser (A) langsam ausfahren, so dass die Befestigungsschrauben (B) gut zugänglich sind; dann Auslöserstecker abklemmen.
3. Befestigungsschrauben (B) an beiden Seiten des Messers (D) entfernen.
4. Messer (D) und Gummiunterlage (E) von Halterung (C) abnehmen.
5. Messer (D) und Gummiunterlage (E) so auf der Halterung (C) anbringen, dass sie die gleiche Lage wie vor dem Ausbau einnehmen.

WICHTIG: Darauf achten, dass Messer (D) und Gummiunterlage (E) bezüglich des Gegenmessers (F) richtig zentriert sind.

6. Befestigungsschrauben (B) auf beiden Seiten anziehen.
7. Auslöserstecker wieder anschließen und Auslöser (A) einfahren.
8. Gummiunterlage (E) einstellen. Siehe "Gegenmesserstellung einstellen" in diesem Abschnitt.

A —Netzauslöser	D —Messer
B —Befestigungsschrauben	E —Gummiunterlage
C —Halterung	F —Gegenmesser



CC03745,0000F4A -29-19FEB08-1/1

T5268 —UN—23AUG88

CC1029096 —UN—22DEC06

CC1029097 —UN—22DEC06

Netzmesser schärfen

⚠ ACHTUNG: Verletzungen vermeiden, indem beim Umgang mit dem Netzmesser immer Handschuhe getragen werden.

1. Alle Ablagerungen von der abgeschrägten Kante entfernen.
2. Messer an einer Werkbank oder einem Tisch festklemmen.
3. Die abgeschrägte Kante unter Einhaltung eines Winkels von 25° ziehend mit einer Feile bearbeiten.
4. Die Verbiegung der Schneidkante darf höchstens 1 mm (0.04 in) betragen.



E36336—UN—18DEC91

OUCC006.0000BBE -29-17AUG04-1/1

Einstellliste Netzbindeeinrichtung

Die folgenden Einstellungen sollten ausgeführt werden, wenn Störungen bei der Bindung oder beim Abschneiden des Netzes auftreten.

Die folgende Liste enthält unterschiedliche Tests und Einstellungen, die in der angegebenen Reihenfolge durchzuführen sind:

1. Ebenheit der verzinkten Rolle prüfen.
2. Gegenmesser einstellen.

3. Kunststoffrollen einstellen.
4. Netzauslöserposition einstellen.
5. Bremse für Gummirolle einstellen.
6. Netzschnittsensor einstellen.
7. Spannung des Riemens für Netzbindungsantrieb einstellen.

HINWEIS: Wenn alle Prüfergebnisse in Ordnung sind, ist die Netzbindung optimal eingestellt.

CC03745,0000F41 -29-19FEB08-1/1

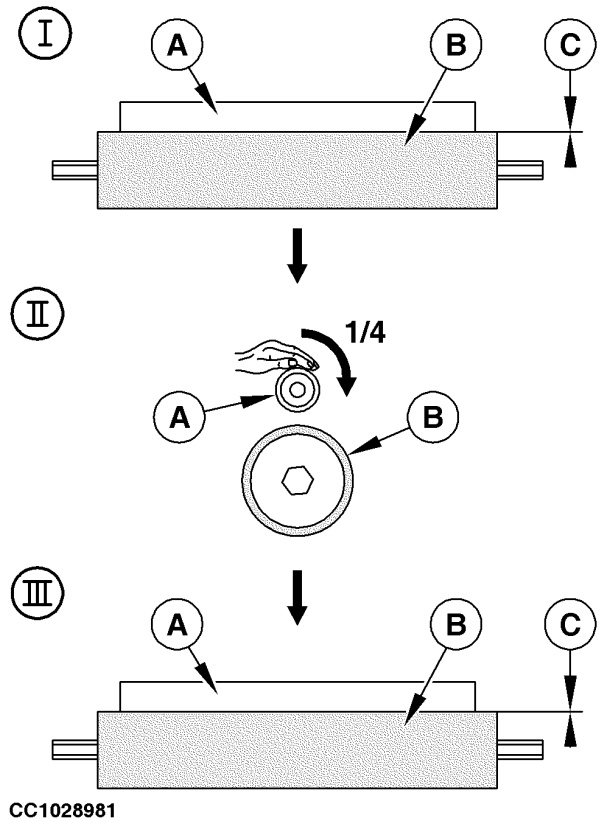
Ebenheit der verzinkten Rolle prüfen

1. Netzrolle herausnehmen.
2. Abdeckung der Netzbindung leicht schließen, damit die verzinkte Rolle (A) in Kontakt mit der Gummirolle (B) kommt.
3. Kontakt (C) zwischen verzinkter Rolle (A) und Gummirolle (B) prüfen.
4. Abdeckung der Netzbindung öffnen.
5. Verzinkte Rolle (A) eine Vierteldrehung von Hand drehen.
6. Abdeckung der Netzbindung leicht schließen, damit die verzinkte Rolle (A) in Kontakt mit der Gummirolle (B) kommt. Kontakt (C) erneut prüfen.

Wenn das Ergebnis dieser Prüfung nicht in Ordnung ist, den John Deere-Händler aufsuchen.

A—Verzinkte Rolle
B—Gummirolle

C—Berührungspunkt



CC1028981—UN—22DEC06

CC03745,0000F42 -29-19FEB08-1/1

Einstellen der Gegenmesser

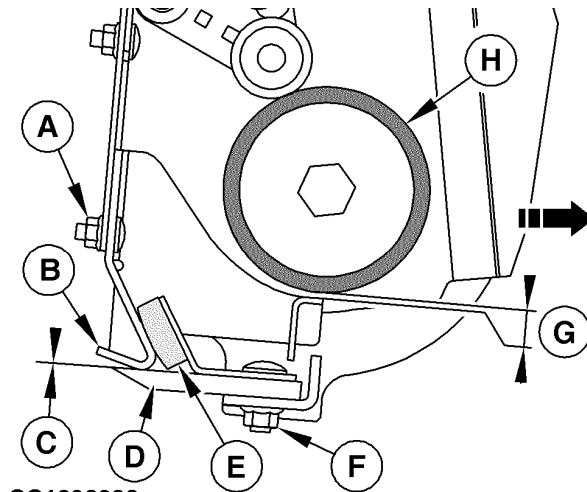
WICHTIG: Eine schlechte Einstellung kann zu Netzschmittproblemen führen.

1. Netzauslöser einfahren.
 2. Kontakt (C) zwischen Gegenmesser (B) und Messer (D) prüfen.
 - Wenn in Ordnung, weiter mit Schritt 3.
 - Wenn nicht in Ordnung, weitermachen.
 - a. Muttern (E) auf jeder Seite lösen, um Gummiunterlage (E) nach vorne zu verschieben.
 - b. Mutter (F) leicht anziehen, um Gummiunterlage in Vorwärtsstellung zu halten.
 - c. Netzauslöser aus- und einfahren und Kontakt (C) zwischen Messer (D) und Gegenmesser (D) prüfen.
 - Wenn in Ordnung, weiter mit Schritt 3.
 - Wenn nicht in Ordnung, weitermachen.
 - a. Mutter (A) auf beiden Seiten lösen.
 - b. Gegenmesser (B) wie abgebildet mit Messer (D) in Kontakt bringen.
Falls erforderlich, Netzauslöserposition einstellen. Siehe "Netzauslöserposition einstellen" in diesem Abschnitt und Vorgang wiederholen.
 - c. Mutter (A) auf beiden Seiten anziehen.
 - d. Netzauslöser aus- und einfahren und Kontakt (C) zwischen Messer (D) und Gegenmesser (D) prüfen.
3. Sicherstellen, dass der Abstand (G) dem vorgeschriebenen Wert entspricht.

Spezifikation

Gummirolle zu
 Abstreifer—Aussparung..... 3 ± 1 mm
 (0,12 \pm 0,04 in.)

Falls erforderlich, Abstand (G) durch Verändern der Stellung des Gegenmessers (B) einstellen. Weiter mit Schritt 2.



CC1028980

A—Mutter	E—Gummiunterlage
B—Gegenmesser	F—Mutter
C—Berührungspunkt	G—Aussparung
D—Messer	H—Gummirolle

4. Prüfen, ob Gummiunterlage (E) am Gegenmesser (B) anliegt.
Falls erforderlich, Gummiunterlage (E) wie folgt einstellen:
 - a. Netzauslöser einfahren.
 - b. Mutter (F) lösen.
 - c. Gummiunterlage (E) in Kontakt mit Gegenmesser (B) bringen.
 - d. Mutter (F) festziehen.

WICHTIG: Nach dem Einstellen der Gegenmesserposition immer die Gummirollenbremse einstellen. Siehe "Gummirollenbremse einstellen" in diesem Abschnitt.

CC03745,0000F43 -29-19FEB08-1/1

CC1028980 —UN—22DEC06

Kunststoffrollen einstellen

1. Netzrolle (A) unter Kunststoffrollenhalternungen (B) positionieren, siehe Abbildung. Siehe Netzrolle einlegen im Abschnitt Vorbereiten der Ballenpresse.
2. Prüfen, ob der Abstand (D) zwischen Netzrolle (A) und Kunststoffrollen (C) dem vorgeschriebenen Maß entspricht:

Spezifikation

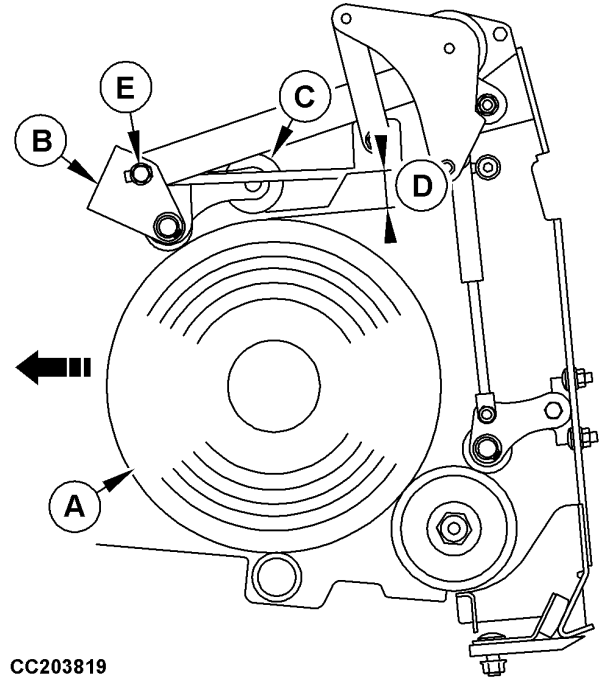
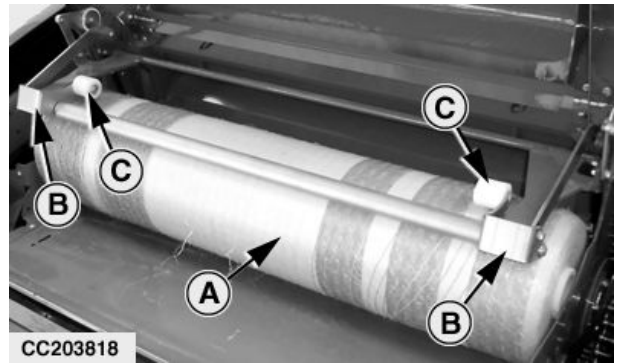
Netzrolle zu
Kunststoffrollen—Spalt..... 2 – 4 mm
(0,08–0,16 in.)

WICHTIG: Die Kunststoffrollen (C) dürfen die Netzrolle (A) nicht berühren. Der empfohlene Abstand (D) wird für eine Netzrolle mit einem Durchmesser zwischen 21 cm (8,3 Zoll) und 25 cm (9,8 Zoll) angegeben.

Falls erforderlich, Abstand (D) wie folgt einstellen:

- a. Schraube (E) auf beiden Seiten lösen.
- b. Kunststoffrollenhalterung (B) einstellen, um Abstand (D) zu erhalten.
- c. Schraube (E) auf beiden Seiten anziehen.

A—Netzrolle
B—Kunststoffrollenhalterung
C—Kunststoffrolle
D—Spalt
E—Schraube



CC203818 —UN—25OCT13

CC203819 —UN—10OCT13

OUCC006,0001AC3 -29-14OCT13-1/1

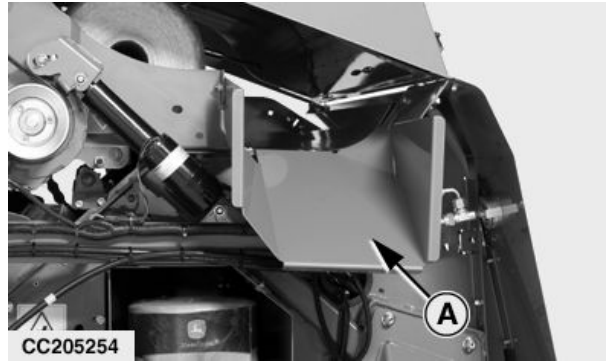
Netzauslöserposition einstellen

WICHTIG: Vor dem Einstellen der Netzauslöserposition sicherstellen, dass die Gegenmesserposition richtig eingestellt ist. **Siehe Gegenschneidestellung einstellen in diesem Wartung.**

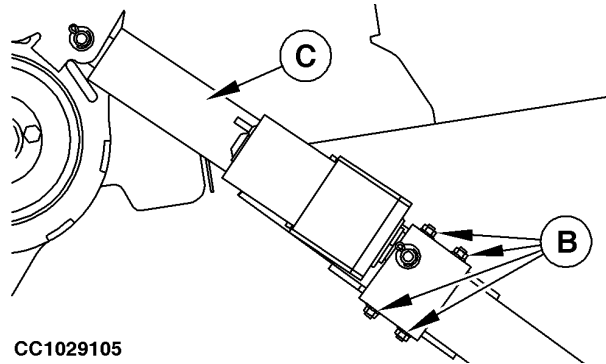
1. Auswurfkrümmer (A) entfernen.
2. Den Netzauslöser (C) mit Hilfe des Monitors ein wenig ausfahren.
3. Befestigungsschrauben (B) entfernen.
4. Den Netzauslöser (C) mit Hilfe des Monitors vollständig einfahren.

A—Auswurfkrümmer zum Einlegen der Netzrolle
B—Befestigungsschraube

C—Netzauslöser



CC205254—UN—26OCT13



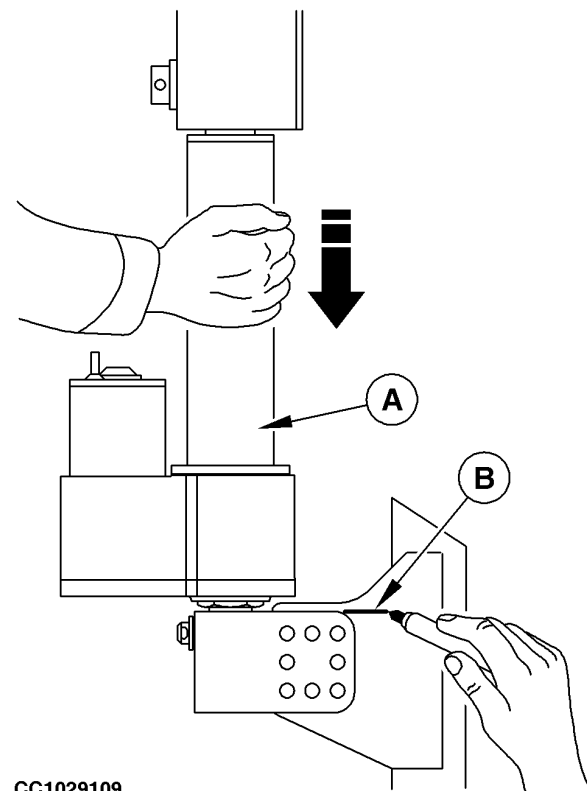
CC1029105—UN—23JAN07

OUC006,0001AE0 -29-21OCT13-1/4

5. Netzauslöser (A) von Hand nach vorne ziehen, um das Messer in Kontakt mit dem Gegenmesser zu bringen.
6. Markierung (B) wie gezeigt anbringen.

A—Netzauslöser

B—Markierung (Anbohrung)



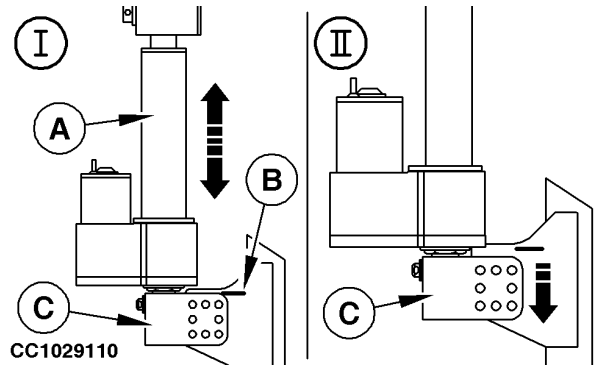
CC1029109—UN—23JAN07

Fortsetzung nächste Seite

OUC006,0001AE0 -29-21OCT13-2/4

7. Den Netzauslöser (A) mit Hilfe des Monitors ein wenig ausfahren.
8. Auslöserhalterung (C) wie in Schritt (I) gezeigt mit Markierung (B) ausrichten.
9. Auslöserhalterung (C) nach vorne schieben, so dass zwei Bohrungen so nahe wie möglich bei der Markierung (B) ausgerichtet sind. Siehe (II).

A—Netzauslöser C—Auslöserhalterung
 B—Markierung (Anbohrung)



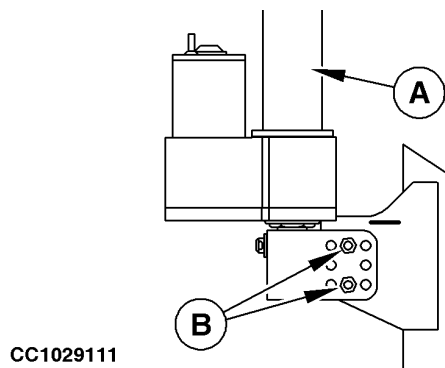
OUCC006,0001AE0 -29-21OCT13-3/4

CC1029110 —UN—23JAN07

10. Befestigungsschrauben (B) wieder einsetzen und anziehen.
11. Den Netzauslöser (A) mit Hilfe des Monitors vollständig einfahren.
12. Auswurfkrümmer wieder einbauen.

WICHTIG: Nach der Einstellung der Netzauslöserposition muss immer die Riemenspannung eingestellt werden. Siehe Spannung des Riemens für Netzbindungsantrieb einstellen in diesem Abschnitt.

A—Netzauslöser B—Befestigungsschraube



OUCC006,0001AE0 -29-21OCT13-4/4

CC1029111 —UN—23JAN07

Bremse für Gummirolle einstellen

WICHTIG: Vor dem Einstellen der Gummirollenbremse folgendes sicherstellen:

- Die Gegenmesserstellung ist richtig eingestellt. Siehe Gegenschneidestellung einstellen in diesem Wartung.
- Die Netzauslöserstellung ist richtig eingestellt. Siehe Netzauslöserposition einstellen in diesem Abschnitt.

1. Einstellung des Bremsklotzes (B) wie folgt prüfen:

- a. Den Netzauslöser (A) mit Hilfe des Monitors vollständig einfahren.

HINWEIS: Der Gummirollen-Bremsbelag (B) ist im Eingriff, wenn der Netzauslöser (A) vollständig eingefahren ist.

- b. Ein geeignetes Werkzeug auf die Sechskantwelle (D) der Gummirolle aufsetzen.
- c. Prüfen, dass das Widerstandsmoment zum Drehen der Welle (D) im Uhrzeigersinn den vorgegebenen Werten entspricht:

Spezifikation

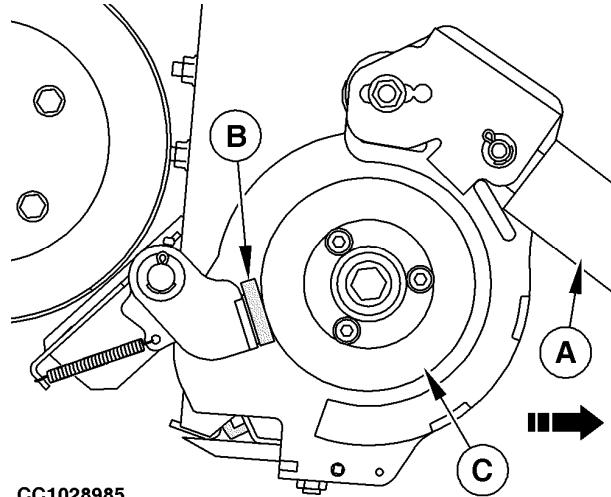
Riemenscheibe—Drehmoment/Drehwinkel.....	70 ± 10 Nm (51±7 lb-ft)
--	----------------------------

2. Bremsbelag (B) wie folgt einstellen:

- a. Netzauslöser (A) mit Monitor auf Mittelstellung ausfahren.
- b. Muttern (E) lösen.
- c. Eine oder zwei Beilagen (F) von Position (G) zu Position (H) verlagern.

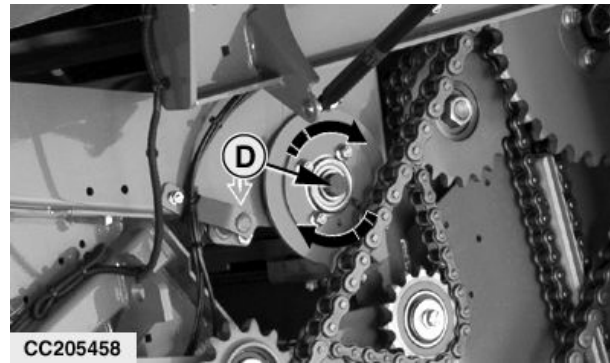
HINWEIS: Zur Werkseinstellung der Gummirollenbremse befinden sich zwei Distanzscheiben (F) in Position (H).

- d. Muttern (E) anziehen und Drehmoment erneut prüfen. Weiter mit Schritt 1.
Falls erforderlich, Bremsbelag (B) auswechseln und Vorgang wiederholen.



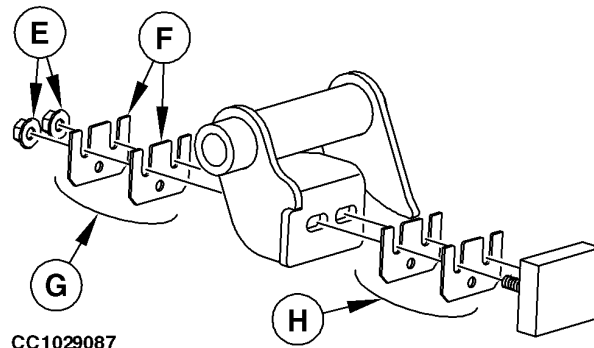
CC1028985

CC1028985 —UN—22DEC06



CC205458

CC205458 —UN—25OCT13



CC1029087

CC1029087 —UN—02FEB07

A—Netzauslöser
B—Bremsklotz
C—Antriebsscheibe für Gummirolle
D—Sechskantwelle der Gummirolle

E—Mutter
F—Distanzscheibe
G—Ruhestellung
H—Einstellposition

OUC006,0001B02 -29-21OCT13-1/1

Spannung des Riemens für Netzbindungsantrieb einstellen

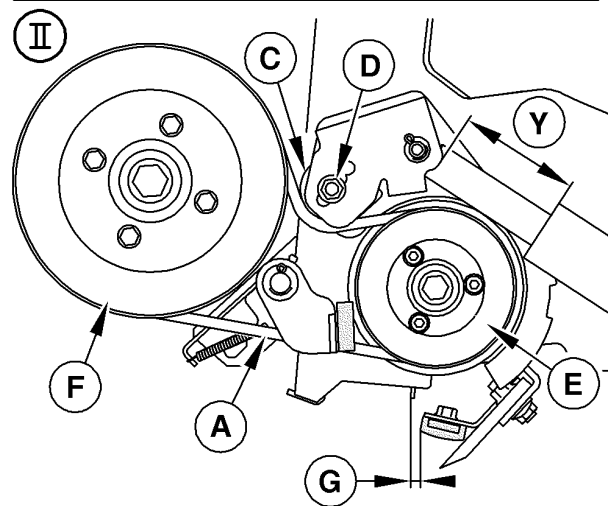
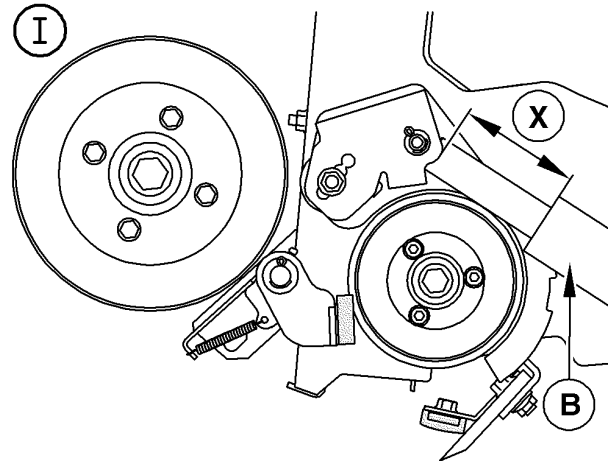
WICHTIG: Vor dem Einstellen der Antriebsriemenspannung sicherstellen, dass die Netzauslöserposition richtig eingestellt ist. Siehe "Netzauslöserstellung einstellen" in diesem Abschnitt.

1. Hub des Netzauslösers (B) überprüfen:
 - a. Riemen (A) abnehmen. Siehe "Riemen für Netzbindungsantrieb aus- und einbauen" im diesem Abschnitt.
 - b. Netzauslöser (B) mit Monitor ganz ausfahren.
 - c. Strecke (X) messen und notieren.
 - d. Netzauslöser (B) einfahren und Riemen (A) wieder auflegen.
 - e. Netzauslöser (B) ganz ausfahren.
 - f. Strecke (Y) messen und notieren.
 - g. $(X) - (Y)$ berechnen.
 - Wenn $(X) - (Y)$ größer als 2 mm (0,08 in.), weiter mit Schritt 3.
 - Wenn $(X) - (Y) \leq 2$ mm (0,08 in.), weiter.
2. Rolle (C) einstellen:
 - a. Netzauslöser (B) einfahren.
 - b. Befestigungsschraube (D) entfernen.
 - c. Rolle (C) nach links bewegen.
 - d. Befestigungsschraube (D) wieder einsetzen und anziehen.
 - e. Netzauslöser (B) ganz ausfahren.
 - f. Hub des Netzauslösers erneut prüfen. Weiter mit Schritt 1.
3. Stellung des Netzauslösers (B) überprüfen:
 - a. Prüfen, dass zwischen Rolle (C) und Hauptantriebsscheibe (F) kein Kontakt besteht.
 - b. Prüfen, dass zwischen Netzauslöser (B) und Gummirollen-Antriebsscheibe (E) kein Kontakt besteht.
4. Sicherstellen, dass der Abstand (G) dem vorgeschriebenen Wert entspricht.

Spezifikation

Gummiunterlage zu Ge-
genmesser—Auspa-
rung..... 1 mm Minimum
(0,04 in. Minimum)

Falls erforderlich, Abstand (C) wie folgt einstellen:



CC1029091

A—Riemen	F—Hauptantriebsscheibe
B—Netzauslöser	G—Ausparung
C—Rolle	X—Abstand
D—Sicherungsschraube	Y—Abstand
E—Gummirollen- Antriebsscheibe	

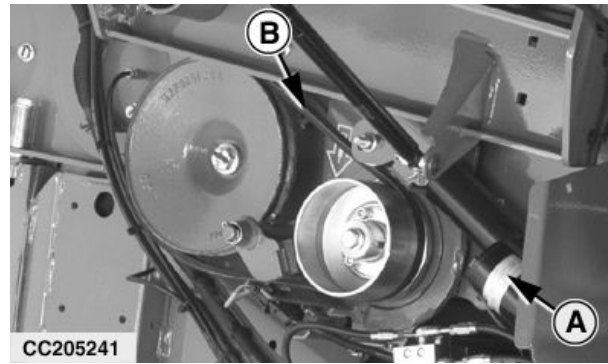
- a. Netzauslöser (B) einfahren.
- b. Befestigungsschraube (D) entfernen.
- c. Rolle (C) nach rechts bewegen.
- d. Befestigungsschraube (D) wieder einsetzen und anziehen.
- e. Netzauslöser (B) ganz ausfahren.
- f. Hub des Netzauslösers erneut prüfen. Weiter mit Schritt 1.

CC03745.0000F48 -29-19FEB08-1/1

CC1029091—UN—22DEC06

Riemen für Netzbindungsantrieb aus- und einbauen

1. Rechte Seitentür öffnen.
2. Zum Entspannen des Riemens Netzauslöser (A) einziehen.
3. Riemen (B) von den Antriebsscheiben abnehmen.
4. Neuen Riemen wie abgebildet auflegen.
5. Riemen Spannung einstellen. Siehe Spannung des Riemens für Netzbindungsantrieb einstellen in diesem Abschnitt.



A—Netzauslöser

B—Antriebsriemen

CC205241 —UN—10OCT13

OUC006,0001AD1 -29-30AUG13-1/1

Entfernen des um die Förderrollen gewickelten Netzes

⚠ ACHTUNG: Verletzungen durch sich bewegende Rollen vermeiden. Vor Ausführung von Wartungsarbeiten Zapfwelle auskuppeln und Traktormotor abstellen.

Wenn sich das Netz um die Förderrollen wickelt:

1. Netzauslöser ausfahren, so dass die Gummirollenbremse gerade gelöst wird.
2. Traktormotor abstellen.
3. Die Abdeckung der Netzbindung öffnen und Sicherung in Verriegelungsstellung bringen.
4. Das freie Netzende aufnehmen.
5. Netz abschneiden.

WICHTIG: Netzmaterial nicht von der Gummirolle schneiden. Einschnitte in die Gummibeschichtung führen dazu, dass sich das Netz immer öfter um die Rollen wickelt und diese möglicherweise ersetzt werden müssen.

6. Durch Rückwärtsdrehen der Gummirollen kann das gewickelte Netz abgezogen werden.
7. Netzförderrollen abwischen und prüfen, ob sich klebrige Verunreinigungen auf ihnen befinden. Falls erforderlich, können die Rollen mit Seifenlauge abgewaschen werden.



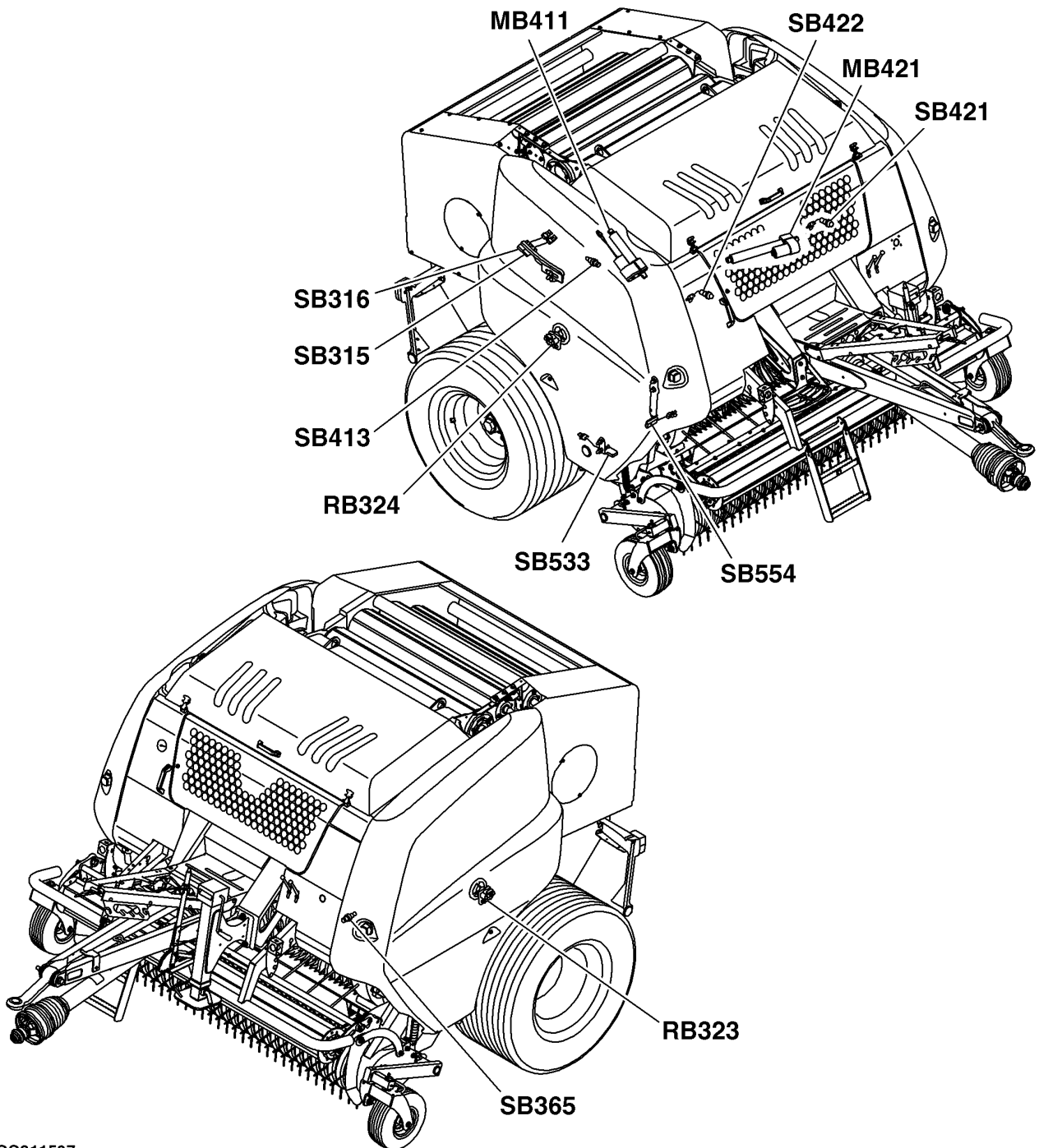
WICHTIG: Zum Reinigen der Gummirollen niemals Lösungsmittel verwenden und niemals Talkum auf die Gummirolle geben.

CC1029099 —UN—22DEC06

CC1029103 —UN—22DEC06

CC03745,0000F4B -29-19FEB08-1/1

Lage der elektrischen Komponenten der Ballenpresse



CC211537

MB411—Netzauslöser
MB421—Garnauslöser

RB323—Linkes Ballenformpotentiometer

RB324—Rechtes Ballenformpotentiometer

SB315—Sensor für Ballenübergröße/Gatter

SB316—Sensor für maximale Ballengröße

SB365—Drehzahlsensor der Ballenpresse

SB413—Netzschnittsensor

SB421—Linker Garnscheibensensor

SB422—Rechter Garnscheibensensor

SB533—Sensor für absenkbares Bodenblech

SB554—Sensor für Messer der Schneideinrichtung

DC82261,00004BD -29-10SEP14-1/1

CC211537—UN—10SEP14

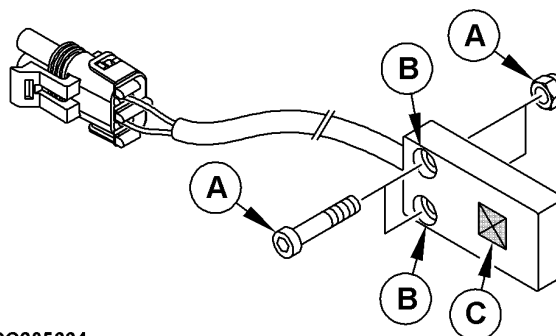
Erfassungsbereich des Sensors ermitteln

Sicherstellen, dass der Erfassungsbereich (C) des Sensors richtig auf die Zielplatte ausgerichtet ist, damit der Sensor die Zielplatte genau erfassen kann. Der Erfassungsbereich (C) des Sensors befindet sich nur auf der Seite, auf der sich auch die beiden Senkbohrungen (B) befinden.

Wurde der Sensor ausgetauscht oder wurden die Befestigungsschrauben (A) entfernt, Befestigungsschrauben (A) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen:

Spezifikation

Befestigungsschrauben des Sensors—Drehmoment.....	1,5 Nm (1,1 lb.-ft.)
---	-------------------------



CC205664

A—Befestigungsschraube
B—Senkbohrung
C—Erfassungsbereich des Sensors

CC205664—UN—10OCT13

OUC006,0001B20 -29-25SEP13-1/1

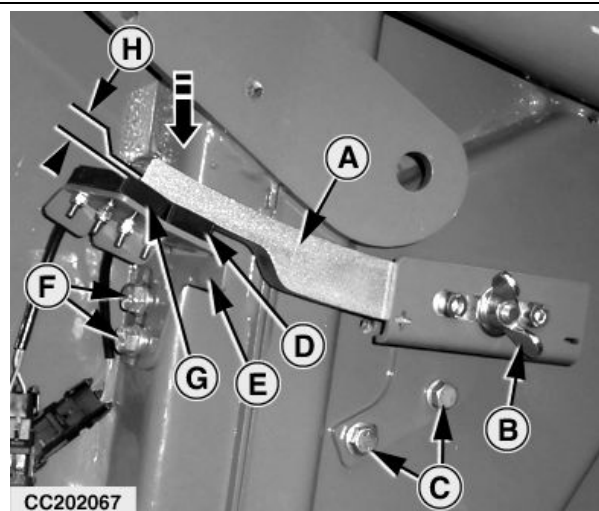
Sensor SB315 für Ballenübergroße/Gatter und Sensor SB316 für maximale Ballengröße einstellen

1. Flügelmutter (B) lösen.
2. Zielplatte (A) nach vorne verschieben, um die maximale Ballengröße auf den minimalen Wert einzustellen (siehe Abbildung).
3. Flügelmutter (B) wieder anziehen.
4. Sechskantschrauben (C) und (F) lösen.
5. Zielplatte (A) nach unten ziehen und Sechskantschraube (C) wieder anziehen.
6. Sensorhalterung (E) so anordnen, dass der vorgeschriebene Abstand (H) zwischen Sensor (G) und Zielplatte (A) erreicht wird.

Spezifikation

Sensor zu Ziel—Abstand.....	0,5 - 2 mm (0,02–0,08 in.)
-----------------------------	-------------------------------

7. Sechskantschrauben (F) wieder anziehen.
8. Am Monitor prüfen, ob Sensoren (D) und (G) ansprechen. Siehe [Kanal 013: Prüfung des Sensors SB316 für maximale Ballengröße \(Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor\)](#) oder [Kanal 013: Prüfung des Sensors SB316 für maximale Ballengröße \(Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor\)](#) und [Kanal 014: Prüfung des Sensors SB315 für Übergröße/Gatter \(Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor\)](#) oder [Kanal 014: Prüfung des Sensors SB315](#)



CC202067

A—Zielplatte
B—Flügelmutter
C—Sechskantschraube
D—Sensor für Ballenübergroße/Gatter
E—Sensorhalterung
F—Sechskantschraube
G—Sensor für maximale Ballengröße
H—Abstand

CC202067—UN—12APR13

für Übergröße/Gatter (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor) im Abschnitt "Wartung mit BaleTrak Monitor".

9. Maximale Ballengröße einstellen. Siehe [Maximale Ballengröße einstellen](#) im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines".

DC82261,0000500 -29-18AUG14-1/1

Drehzahlsensor SB365 der Ballenpresse einstellen

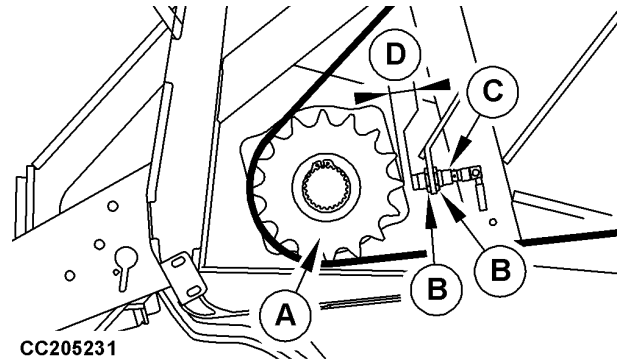
⚠ ACHTUNG: KEIN RISIKO EINGEHEN! Bei laufendem Motor des Traktors kein Werkzeug an der Welle ansetzen. Den Motor des Traktors abstellen, den Zündschlüssel abziehen und warten, bis alle sich bewegenden Teile zum Stillstand gekommen sind. Stets Werkzeug sofort nach Gebrauch von der Welle entfernen.

1. Ballenpresse von Hand drehen, bis Zahnrad (A) in abgebildeter Stellung steht. Siehe Ballenpresse von Hand drehen im Abschnitt Betrieb der Ballenpresse - Allgemeines.
2. Kontermuttern (B) lösen, und den Sensor (C) verschieben, um folgenden Abstand (D) zwischen Sensor (C) und Zahnrad (A) herzustellen.

Spezifikation

Sensor zu	
Zahnrad—Abstand.....	1,5 - 2,5 mm (1/16—7/64 in.)

3. Sicherstellen, dass die Mittellinie des Sensors (C) auf die Mittellinie des Zahnrads (A) ausgerichtet ist.
4. Kontermuttern (B) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment festziehen.



A—Zahnrad
B—Kontermuttern

C—Sensor
D—Abstand

Spezifikation

Kontermuttern des	
Sensors—Drehmoment.....	23 Nm (17 lb.-ft.)

5. Am Monitor prüfen, ob der Sensor anspricht. Siehe Kanal 017: Drehzahlsensor SB365 der Ballenpresse prüfen im Abschnitt "Wartung des BaleTrak Monitors".

DC82261,00004C8 -29-10SEP14-1/1

Netzsensor SB413 einstellen

Zum Einstellen des Netzsensors (E) wie folgt vorgehen:

1. Sicherungsmutter (A) lösen.
2. Netzmesser (C) und Magnethalterung (D) ausrichten.
3. Schraube (B) so einstellen, dass sie die Magnethalterung (D) berührt.
4. Sicherungsmutter (A) anziehen.
5. Den Kontakt zwischen Schraube (B) und Magnethalterung (D) halten und prüfen, ob der Abstand (G) innerhalb der Spezifikation liegt:

Spezifikation

Netzsensor zu
 Magnet—Abstand.....11±1 mm
 (0,43 ± 0,04 in)

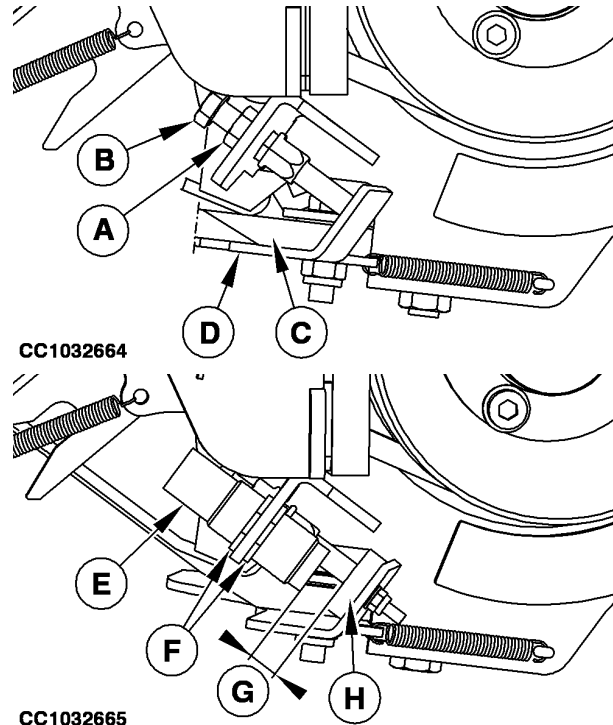
Falls erforderlich, Sensor (E) wie folgt einstellen:

- a. Kontermuttern (F) lösen und Sensor (E) verschieben, bis Abstand (G) erreicht ist.
- b. Kontermuttern (F) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment festziehen.

Spezifikation

Kontermuttern des
 Sensors—Drehmoment.....2 Nm
 (1,5 lb.-ft.)

- c. Am Monitor prüfen, ob der Sensor anspricht. Siehe [Kanal 012: Prüfung des Netzschnittsensors SB413 \(Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor\)](#) oder [Kanal 012: Prüfung des Netzschnittsensors SB413 \(Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor\)](#) im Abschnitt "Wartung mit BaleTrak Monitor".



- | | |
|-------------------|----------------|
| A—Kontermutter | E—Sensor |
| B—Schraube | F—Kontermutter |
| C—Messer | G—Abstand |
| D—Magnethalterung | H—Magnet |

CC1032664—UN—31MAY10

CC1032665—UN—14APR10

DC82261,0000501 -29-14AUG14-1/1

Garnscheibensensoren SB421 und SB422 einstellen

1. Garnscheibe (B) drehen, bis der Magnet (C) dem Sensor (A) gegenübersteht.
2. Kontermuttern (E) lösen, dann Sensor (A) verschieben, bis der vorgeschriebene Abstand (D) erreicht ist.

Spezifikation

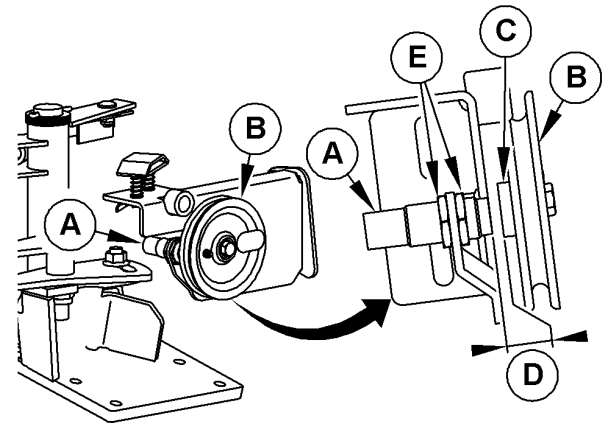
Sensor zu
Magnet—Abstand..... 3±1 mm
(0,12 ± 0,04 in)

3. Sicherungsmuttern (E) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen und die Garnscheibe mehrmals drehen, um sicherzustellen, dass sich Sensor und Magnet nicht gegenseitig behindern.

Spezifikation

Kontermuttern des
Sensors—Drehmoment..... 2 Nm
(1,5 lb-ft).

4. Das Verfahren auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.
5. Am Monitor prüfen, ob die Sensoren ansprechen. Siehe Kanal 022: Prüfung Garnscheibensensor



CC205232

A—Sensor
B—Riemenscheibe
C—Magnet
D—Abstand
E—Kontermutter

SB422 und Kanal 023: Prüfung Garnscheibensensor SB421 im Abschnitt "Wartung des BaleTrak Monitors".

DC82261,0000502 -29-01SEP14-1/1

CC205232—UN—21OCT13

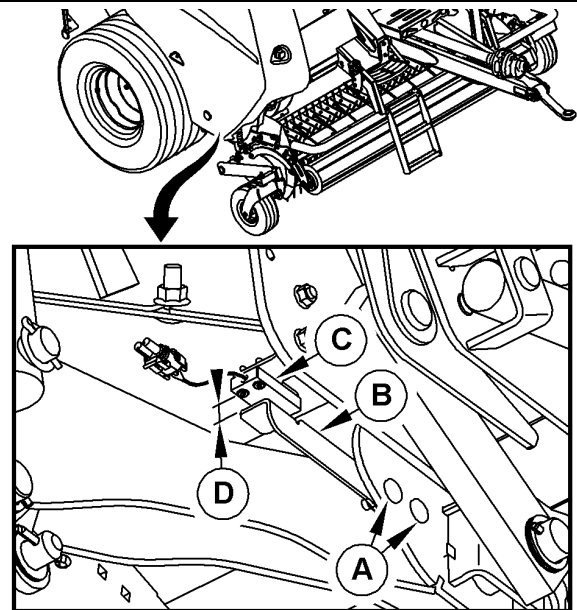
Sensor SB533 für absenkbares Bodenblech einstellen

1. Das absenkbare Bodenblech vollständig anheben. Siehe Verstopfung des Zuführrotors beseitigen (Ballenpressen ohne BaleTrak Plus und mit absenkbarem Bodenblech) oder Verstopfung des Zuführrotors beseitigen (Ballenpressen mit BaleTrak Plus) im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines".
2. Feststellbremse des Traktors einlegen, Getriebe in Parkstellung schalten, Traktormotor abstellen und Zündschlüssel abziehen.
3. Prüfen, ob Sensor (C) richtig eingebaut ist. Siehe Erfassungsbereich des Sensors ermitteln in diesem Abschnitt.
4. Sechskantschrauben (A) lösen.
5. Ziel (B) ausrichten und diese Position beibehalten, um den vorgeschriebenen Abstand (D) zwischen Sensor (C) und Ziel (B) zu erreichen.

Spezifikation

Sensor zu
Ziel—Abstand..... 0,5 - 2 mm
(0,02–0,08 in.)

6. Sechskantschrauben (A) wieder anziehen.
7. Am Monitor prüfen, ob der Sensor anspricht. Siehe Kanal 024: Sensor für absenkbares Bodenblech



CC205233

A—Sechskantschraube
B—Zielplatte
C—Sensor für absenkbares Bodenblech
D—Abstand

SB533 prüfen im Abschnitt "Wartung des BaleTrak Monitors".

DC82261,0000503 -29-01SEP14-1/1

CC205233—UN—10OCT13

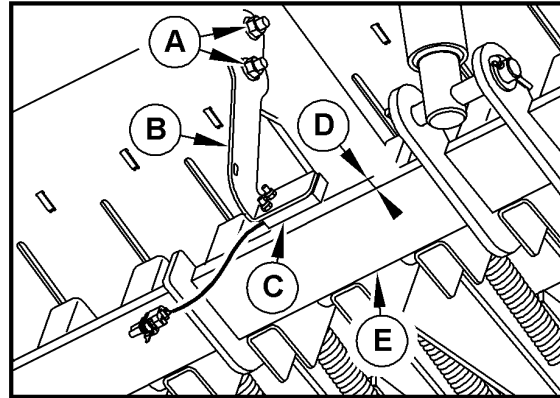
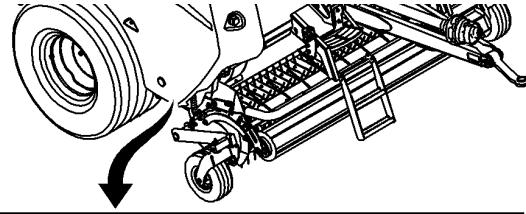
Messersensor SB554 der Schneideinrichtung einstellen

1. Messer der Schneideinrichtung einschalten. Siehe Messer der Schneideinrichtung ein- oder ausfahren (Ballenpressen ohne BaleTrak Plus) oder Messer der Schneideinrichtung ein- oder ausfahren (Ballenpressen mit BaleTrak Plus) im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines".
2. Feststellbremse des Traktors einlegen, Getriebe in Parkstellung schalten, Traktormotor abstellen und Zündschlüssel abziehen.
3. Abschaltventile für Messer der Schneideinrichtung schließen. Siehe Messer der Schneideinrichtung austauschen in diesem Abschnitt.
4. Prüfen, ob Sensor (C) richtig eingebaut ist. Siehe Erfassungsbereich des Sensors ermitteln in diesem Abschnitt.
5. Sechskantschrauben (A) lösen.
6. Sensorhalterung (B) ausrichten und diese Position beibehalten, um den vorgeschriebenen Abstand (D) zwischen Sensor (C) und Balken (E) zu erreichen.

Spezifikation

Sensor zu
Balken—Abstand..... 0,5 - 2 mm
(0,02–0,08 in.)

7. Sechskantschrauben (A) wieder anziehen.
8. Am Monitor prüfen, ob der Sensor anspricht. Siehe Kanal 025: Messersensor SB554 der



CC205234

A—Sechskantschraube
B—Sensorhalterung
C—Messersensor der
Schneideinrichtung

D—Abstand
E—Messer der Schneideinrichtung,
Auswahlbalken

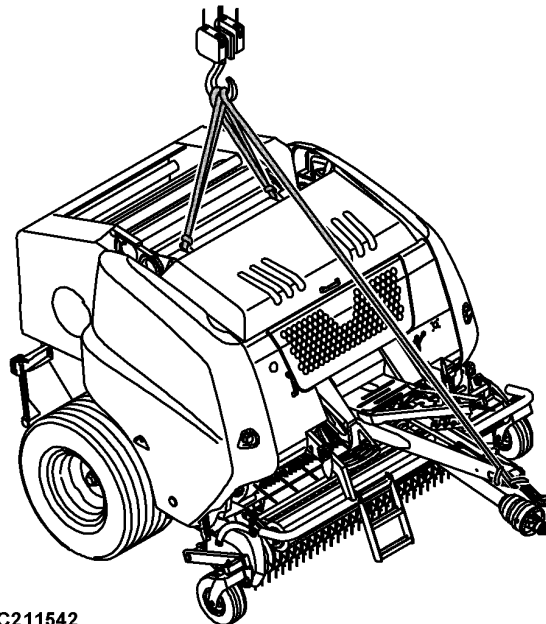
Schneideinrichtung prüfen im Abschnitt "Wartung des BaleTrak Monitors".

DC82261,0000504 -29-01SEP14-1/1

CC205234 —UN—10OCT13

Rundballenpresse Aufhängepunkte

Wenn die Rundballenpresse bewegt werden soll, ohne dass sie an einen Traktor angebaut ist, die gezeigten Aufhängepunkte benutzen.



CC211542

DC82261,00004C9 -29-17JUN14-1/1

CC211542 —UN—17JUN14

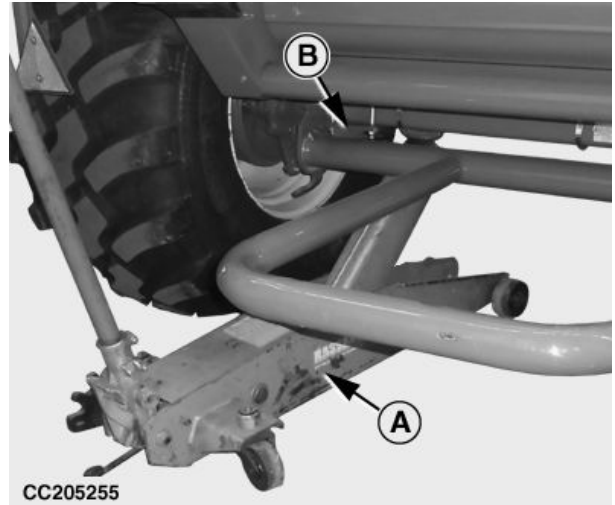
Rad aus- und einbauen

1. Die Feststellbremse einlegen und/oder das Getriebe in Parkstellung bringen, den Motor des Traktors abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
2. Die Radmuttern leicht lösen.
3. Die Achse mit einem Wagenheber (A) unterbauen. Dabei den Wagenheber so nah wie möglich an Achshalterung (B) anordnen, ohne dass er sie berührt (siehe Abbildung).
4. Das Rad mit Hilfe des Wagenhebers (A) vom Boden abheben.
5. Die Ballenpresse mit einer Stütze sichern.
6. Die Radmuttern und das Rad entfernen.
7. Das Rad anbringen und die Muttern vollständig mit der Hand festziehen.
8. Die Stütze entfernen, die Ballenpresse absenken und Wagenheber (A) entfernen.
9. Die Radmuttern diagonal mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen:

Spezifikation

Radmuttern—Drehmoment.....270 Nm
(200 lb-ft)

10. Den Reifendruck prüfen. Siehe Reifendruck im Abschnitt Vorbereiten der Ballenpresse.



A—Wagenheber

B—Achshalterung

WICHTIG: Sobald ein Rad ab- und wieder angebaut wird, das Drehmoment der Radmuttern in den Zeitabständen prüfen, die in Abschnitt Einlaufzeit vorgeschrieben sind.

OUCC006,0001AE1 -29-04SEP13-1/1

CC205255—UN—25OCT13

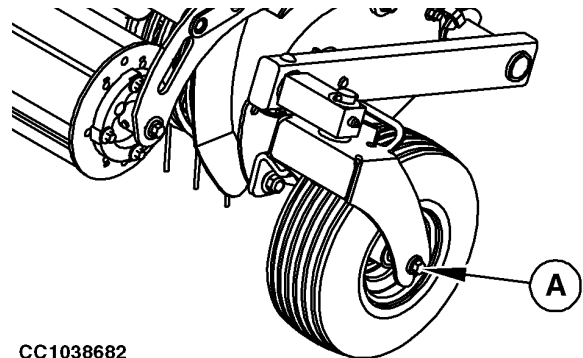
Stützrad reparieren

Wenn Befestigungsschraube (A) für die Reparatur der Standard- oder Nachlauf-Stützräder gelöst wird, eine neue Befestigungsschraube (A) verwenden. Die entsprechenden Schrauben sind beim John Deere Händler erhältlich.

Die Befestigungsschraube des Stützrads mit dem folgenden Drehmoment festziehen:

Spezifikation

Befestigungsschraube des Stützrads—Drehmoment.....110 N-m
(81 lb.-ft.)



CC1038682

Nachlauf-Stützrad gezeigt

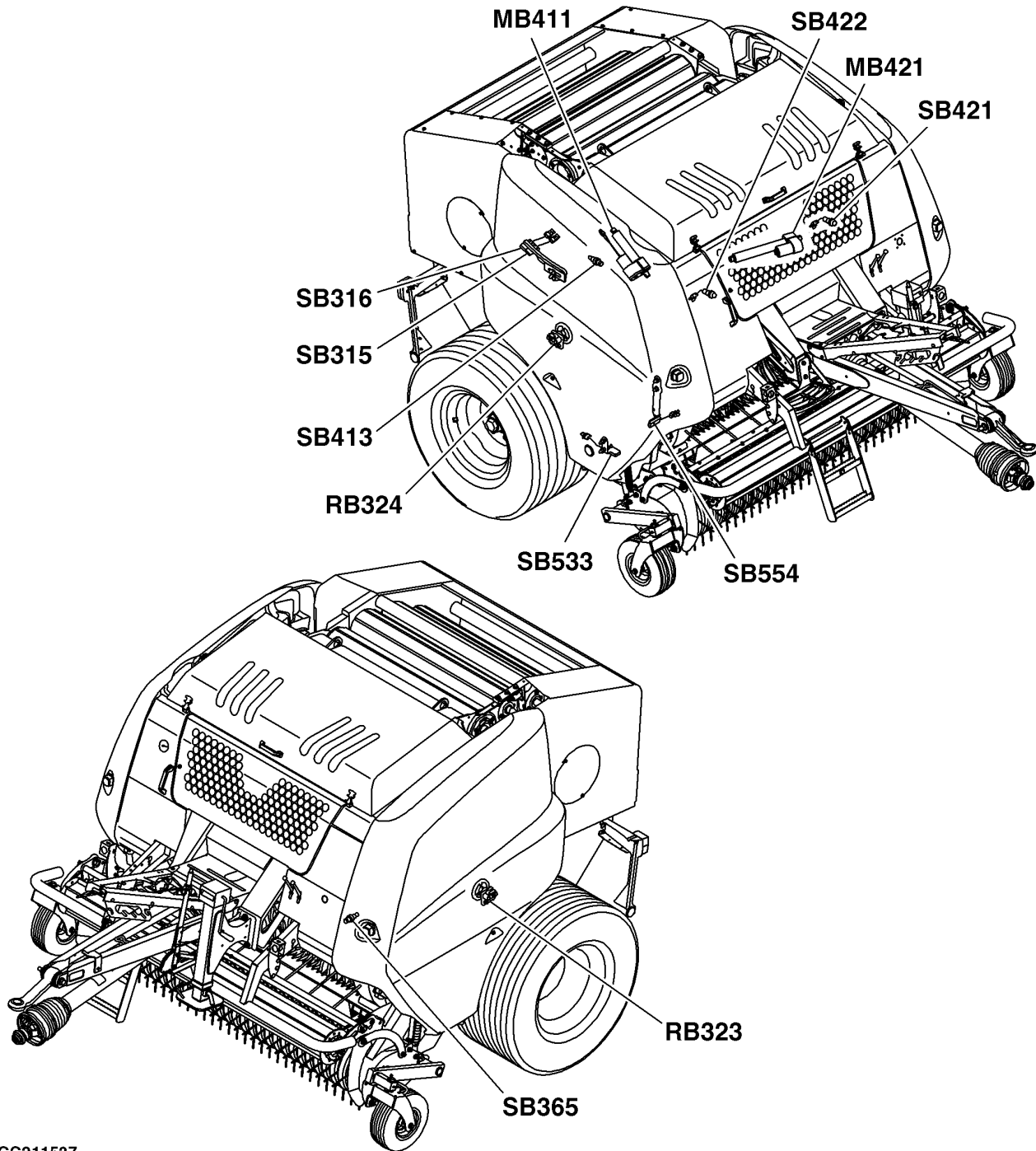
A—Befestigungsschraube des Stützrads

OUCC006,00019BA -29-14NOV12-1/1

CC1038682—UN—14NOV12

Wartung des BaleTrak Monitors

Lage der elektrischen Komponenten



CC211537

MB411—Netzauslöser
MB421—Garnauslöser

RB323—Linkes Ballenformpotentiometer

RB324—Rechtes Ballenformpotentiometer

SB315—Sensor für Ballenübergröße/Gatter

SB316—Sensor für maximale Ballengröße

SB365—Drehzahlsensor der Ballenpresse

SB413—Netzschnittsensor
SB421—Linker Garnscheibensensor

SB422—Rechter Garnscheibensensor

SB533—Sensor für absenkbares Bodenblech

SB554—Sensor für Messer der Schneideinrichtung

DC82261,00004BE -29-10SEP14-1/1

CC211537—UN—10SEP14

Liste der Diagnosecodes

In der folgenden Tabelle werden die Diagnosecodes aufgeführt:

Batterie			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Angezeigten Code löschen
E001	Spannungsabfall bei eingeschaltetem Auslöser	Kabel und Steckverbinder prüfen. Batterie prüfen. Drehstromgenerator prüfen. Siehe Kanal 019: Voltmeter (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor) oder Kanal 019: Voltmeter (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor) in diesem Abschnitt.	Bei abgeschaltetem Auslöser die MINUS-Taste drücken.
E002	Batteriespannung unter 11,2 V.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Batterie prüfen. Drehstromgenerator prüfen. Siehe Kanal 019: Voltmeter (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor) oder Kanal 019: Voltmeter (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor) in diesem Abschnitt.	Verschwundet, nachdem das Problem behoben wurde.
E003	Batteriespannung über 16 V.	Drehstromgenerator prüfen. Siehe Kanal 019: Voltmeter (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor) oder Kanal 019: Voltmeter (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor) in diesem Abschnitt.	Verschwundet, nachdem das Problem behoben wurde.
b...	Batteriespannung anzeigen.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Batterie prüfen. Drehstromgenerator prüfen. Siehe Kanal 019: Voltmeter (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor) oder Kanal 019: Voltmeter (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor) in diesem Abschnitt.	Verschwundet, nachdem das Problem behoben wurde.

Ballenformpotentiometer rechts RB324			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Angezeigten Code löschen
E112	Stromkreisunterbrechung oder Masseschluß.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Potentiometer prüfen.	Verschwundet nach 5 Sekunden.
E113	Kurzschluss	Kabel und Steckverbinder prüfen. Potentiometer prüfen.	Verschwundet nach 5 Sekunden.
E114	Rechte Ballenform unter Mindestwert.	Kalibrierung des Potentiometers prüfen. Siehe Kanäle 006 und 007: Kalibrierung des Ballenformpotentiometers RB323 und RB324 (falls vorhanden) in diesem Abschnitt.	Verschwundet nach 5 Sekunden.
E115	Rechte Ballenform über Höchstwert.	Kalibrierung des Potentiometers prüfen. Siehe Kanäle 006 und 007: Kalibrierung des Ballenformpotentiometers RB323 und RB324 (falls vorhanden) in diesem Abschnitt.	Verschwundet nach 5 Sekunden.

Linkes Ballenformpotentiometer RB323			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Angezeigten Code löschen
E122	Stromkreisunterbrechung oder Masseschluß.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Potentiometer prüfen.	Verschwundet nach 5 Sekunden.
E123	Kurzschluss	Kabel und Steckverbinder prüfen. Potentiometer prüfen.	Verschwundet nach 5 Sekunden.

Fortsetzung nächste Seite

DC82261,00004BF -29-11SEP14-1/5

Wartung des BaleTrak Monitors

Linkes Ballenformpotentiometer RB323			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Angezeigten Code löschen
E124	Linke Ballenform unter Mindestwert.	Kalibrierung des Potentiometers prüfen. Siehe <u>Kanäle 006 und 007: Kalibrierung des Ballenformpotentiometers RB323 und RB324 (falls vorhanden)</u> in diesem Abschnitt.	Verschwundet nach 5 Sekunden.
E125	Linke Ballenform über Höchstwert.	Kalibrierung des Potentiometers prüfen. Siehe <u>Kanäle 006 und 007: Kalibrierung des Ballenformpotentiometers RB323 und RB324 (falls vorhanden)</u> in diesem Abschnitt.	Verschwundet nach 5 Sekunden.

Garnauslöser MB421			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Angezeigten Code löschen
E201	Garnauslöser nicht angeschlossen.	Kabel und Steckverbinder prüfen.	Bei abgeschaltetem Auslöser die MINUS-Taste drücken.
E202	Garnauslöser klemmt oder ist defekt.	Garnauslöser prüfen.	Bei abgeschaltetem Auslöser die MINUS-Taste drücken.
E203	Versorgungsspannungsleitung des Garnauslösers mit hohem Widerstand.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Garnauslöser prüfen.	Bei abgeschaltetem Auslöser die MINUS-Taste drücken.
E204	Batteriekurzschluss des Auslöserkabels.	Kabel und Steckverbinder prüfen.	Wenn Problem behoben ist, die MINUS-Taste drücken.
E205	Masseschluss des Auslöserkabels.	Kabel und Steckverbinder prüfen.	Wenn Problem behoben ist, die MINUS-Taste drücken.

Netzauslöser MB411			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Angezeigten Code löschen
E211	Netzauslöser nicht angeschlossen.	Kabel und Steckverbinder prüfen.	Bei abgeschaltetem Auslöser die MINUS-Taste drücken.
E212	Netzauslöser defekt.	Netzauslöser prüfen.	Bei abgeschaltetem Auslöser die MINUS-Taste drücken.
E213	Versorgungsspannungsleitung des Netzauslösers mit hohem Widerstand.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Netzauslöser prüfen.	Bei abgeschaltetem Auslöser die MINUS-Taste drücken.
E214	Batteriekurzschluss des Auslöserkabels.	Kabel und Steckverbinder prüfen.	Wenn Problem behoben ist, die MINUS-Taste drücken.
E215	Masseschluss des Auslöserkabels.	Kabel und Steckverbinder prüfen.	Wenn Problem behoben ist, die MINUS-Taste drücken.

Sicherheits-Magnetventil der Fördererkettenstange (nur MultiCrop-Ballenpresse)			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Angezeigten Code löschen
E221	Sicherheits-Magnetventil der Fördererkettenstange nicht angeschlossen.	Kabel und Steckverbinder prüfen.	Bei abgeschaltetem Auslöser die MINUS-Taste drücken.
E222	Masseschluss des Sicherheits-Magnetventils der Fördererkettenstange.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Sicherheits-Magnetventil der Fördererkettenstange prüfen.	Bei abgeschaltetem Auslöser die MINUS-Taste drücken.
E223	Batteriekurzschluss des Sicherheitsmagnetventils der Fördererkettenstange.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Sicherheits-Magnetventil der Fördererkettenstange prüfen.	Bei abgeschaltetem Auslöser die MINUS-Taste drücken.

Magnetventil der Pickupvorrichtung			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Angezeigten Code löschen
E231	Pickup-Magnetventil nicht angeschlossen	Kabel und Steckverbinder prüfen.	Wenn Problem behoben ist, die MINUS-Taste drücken.
E232	Masseschluss des Pickup-Magnetventils.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Pickup-Magnetventil überprüfen.	Wenn Problem behoben ist, die MINUS-Taste drücken.
E233	Batteriekurzschluss des Pickup-Magnetventils.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Pickup-Magnetventil überprüfen.	Wenn Problem behoben ist, die MINUS-Taste drücken.

Fortsetzung nächste Seite

DC82261,00004BF -29-11SEP14-2/5

Wartung des BaleTrak Monitors

Magnetventil für Messer der Schneideinrichtung			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Angezeigten Code löschen
E241	Messermagnetventil der Schneideinrichtung nicht angeschlossen.	Kabel und Steckverbinder prüfen.	Wenn Problem behoben ist, die MINUS-Taste drücken.
E242	Masseschluss des Messermagnetventils der Schneideinrichtung.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Magnetventil für Messer der Schneideinrichtung prüfen.	Wenn Problem behoben ist, die MINUS-Taste drücken.
E243	Batteriekurzschluss des Messermagnetventils der Schneideinrichtung.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Magnetventil für Messer der Schneideinrichtung prüfen.	Wenn Problem behoben ist, die MINUS-Taste drücken.

Magnetventil für absenkbares Bodenblech			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Angezeigten Code löschen
E251	Magnetventil des absenkbaren Bodenblechs nicht angeschlossen.	Kabel und Steckverbinder prüfen.	Wenn Problem behoben ist, die MINUS-Taste drücken.
E252	Masseschluss des Magnetventils des absenkbaren Bodenblechs.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Magnetventil des absenkbaren Bodenblechs prüfen.	Wenn Problem behoben ist, die MINUS-Taste drücken.
E253	Batteriekurzschluss des Magnetventils des absenkbaren Bodenblechs.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Magnetventil des absenkbaren Bodenblechs prüfen.	Wenn Problem behoben ist, die MINUS-Taste drücken.

Drehzahlsensor der Ballenpresse SB365			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Angezeigten Code löschen
E311	Drehzahlsensor nicht angeschlossen.	Kabel und Steckverbinder prüfen.	Verschwundet nach 5 Sekunden.
E312	Drehzahlsensor unter Mindestwert.	Sensoreinstellung prüfen. Siehe Drehzahlsensor SB365 der Ballenpresse im Abschnitt "Wartung". Sensor prüfen. Siehe Kanal 017: Drehzahlsensor SB365 der Ballenpresse prüfen in diesem Abschnitt.	Verschwundet nach 5 Sekunden.
E313	Drehzahl über Höchstwert.	Sensoreinstellung prüfen. Siehe Drehzahlsensor SB365 der Ballenpresse im Abschnitt "Wartung". Sensor prüfen. Siehe Kanal 017: Drehzahlsensor SB365 der Ballenpresse prüfen in diesem Abschnitt.	Verschwundet nach 5 Sekunden.

Garnscheibensensoren SB421 und SB422			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Angezeigten Code löschen
E321	Kein Garn oder Garn nicht um Ballen gewickelt.	Garnspule ersetzen. Garnführung prüfen. Siehe Garn durch Garnkasten führen und Garn von Garnkasten zu Garnarmen führen im Abschnitt "Vorbereiten der Presse". Einstellung des Garnscheibensensors prüfen. Siehe Garnscheibensensoren SB421 und SB422 einstellen im Abschnitt "Wartung".	Wenn Problem behoben ist, die MINUS-Taste drücken.
E322	Garn nicht abgeschnitten.	Garnmesseramboss auf richtige Einstellung prüfen. Siehe Garnmesser einstellen im Abschnitt "Wartung".	Wenn Problem behoben ist, die MINUS-Taste drücken.

Fortsetzung nächste Seite

DC82261,00004BF -29-11SEP14-3/5

Wartung des BaleTrak Monitors

Netzsensor SB413			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Angezeigten Code löschen
E401	Kein Netz auf dem Ballen. Netzsensor erkennt das Ziel nicht.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Einstellung des Netzsensors prüfen. Siehe <u>Netzsensor SB413 einstellen</u> im Abschnitt "Wartung". Netzsensor überprüfen. Siehe <u>Kanal 012: Prüfung des Netzschnittsensors SB413 (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)</u> oder <u>Kanal 012: Prüfung des Netzschnittsensors SB413 (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)</u> in diesem Abschnitt.	Verschwunden, nachdem das Problem behoben wurde.
E402	Netz wird nicht abgeschnitten. Netzsensor erkennt das Ziel.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Einstellung des Netzsensors prüfen. Siehe <u>Netzsensor SB413 einstellen</u> im Abschnitt "Wartung". Netzsensor überprüfen. Siehe <u>Kanal 012: Prüfung des Netzschnittsensors SB413 (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)</u> oder <u>Kanal 012: Prüfung des Netzschnittsensors SB413 (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)</u> in diesem Abschnitt.	Verschwunden, nachdem das Problem behoben wurde.

Sensor SB315 für BallenübergroÙe/Gatter			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Angezeigten Code löschen
E411	Sensor für BallenübergroÙe/Gatter erkennt das Ziel nicht. Gatter immer geöffnet.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Einstellung des Sensors für BallenübergroÙe/Gatter prüfen. Siehe <u>Sensor SB315 für BallenübergroÙe/Gatter und Sensor SB316 für maximale BallengroÙe einstellen</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> . Sensor für BallenübergroÙe/Gatter prüfen. Siehe <u>Kanal 014: Prüfung des Sensors SB315 für ÜbergroÙe/Gatter (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)</u> oder <u>Kanal 014: Prüfung des Sensors SB315 für ÜbergroÙe/Gatter (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)</u> in diesem Abschnitt.	Verschwunden nach 5 Sekunden.
E412	Sensor für BallenübergroÙe/Gatter erkennt das Ziel. Gatter immer geschlossen.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Einstellung des Sensors für BallenübergroÙe/Gatter prüfen. Siehe <u>Sensor SB315 für BallenübergroÙe/Gatter und Sensor SB316 für maximale BallengroÙe einstellen</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> . Sensor für BallenübergroÙe/Gatter prüfen. Siehe <u>Kanal 014: Prüfung des Sensors SB315 für ÜbergroÙe/Gatter (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)</u> oder <u>Kanal 014: Prüfung des Sensors SB315 für ÜbergroÙe/Gatter (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)</u> in diesem Abschnitt.	Verschwunden nach 5 Sekunden.

Fortsetzung nächste Seite

DC82261,00004BF -29-11SEP14-4/5

Wartung des BaleTrak Monitors

Sensor SB316 für maximale Ballengröße			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Angezeigten Code löschen
E431	Sensor für maximale Ballengröße erkennt das Ziel.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Einstellung des Sensors für maximale Ballengröße prüfen. Siehe Sensor SB315 für Ballenübergroße/Gatter und Sensor SB316 für maximale Ballengröße einstellen im Abschnitt Wartung . Sensor für maximale Ballengröße prüfen. Siehe Kanal 013: Prüfung des Sensors SB316 für maximale Ballengröße (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor) oder Kanal 013: Prüfung des Sensors SB316 für maximale Ballengröße (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor) in diesem Abschnitt.	Wenn Problem behoben ist, die MINUS-Taste drücken.
E432	Sensor für maximale Ballengröße erkennt das Ziel nicht.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Einstellung des Sensors für maximale Ballengröße prüfen. Siehe Sensor SB315 für Ballenübergroße/Gatter und Sensor SB316 für maximale Ballengröße einstellen im Abschnitt Wartung . Sensor für maximale Ballengröße prüfen. Siehe Kanal 013: Prüfung des Sensors SB316 für maximale Ballengröße (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor) oder Kanal 013: Prüfung des Sensors SB316 für maximale Ballengröße (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor) in diesem Abschnitt.	Wenn Problem behoben ist, die MINUS-Taste drücken.

Positiver Analogbezug			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Angezeigten Code löschen
E512	Masseschluß.	Potentiometerkabel und Anschlüsse prüfen.	Wenn Problem behoben ist, die MINUS-Taste drücken.
E513	Kurzschluss	Potentiometerkabel und Anschlüsse prüfen.	Wenn Problem behoben ist, die MINUS-Taste drücken.

EEPROM			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Angezeigten Code löschen
E601	Speicher defekt.	Persönliche Einstellungen neu eingeben.	Verschwundet nach 5 Sekunden.
E602	Speicher defekt.	Persönliche Einstellungen prüfen.	Verschwundet nach 5 Sekunden.
E603	Speicher defekt.	Den John Deere Händler aufsuchen.	Verschwundet, nachdem das Problem behoben wurde.
E604	Speicher defekt.	Persönliche Einstellungen prüfen.	Verschwundet nach 5 Sekunden.
E605	Speicher defekt.	Den John Deere Händler aufsuchen.	Verschwundet, nachdem das Problem behoben wurde.

DC82261,00004BF -29-11SEP14-5/5

Diagnosemodus: Benutzerparameter (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)

Anhand der Benutzerparameter kann der Fahrer alle Einstellungen auf die Werkseinstellungen zurücksetzen, spezielle Garnbindungsprogramme wählen, Benutzerparameter einstellen und elektrische Komponenten, die mit dem Monitor verbunden sind, überprüfen und einstellen.

Die Benutzerparameter sind in verschiedenen "Kanälen" von CH001 bis CH033 gespeichert.

Einschalten des Monitors im Diagnosemodus

Bei ausgeschaltetem Monitor die Taste (A) für GARN- ODER NETZBINDUNG gedrückt halten, dann durch Drücken der EIN/AUS-Taste (B) den Monitor einschalten.

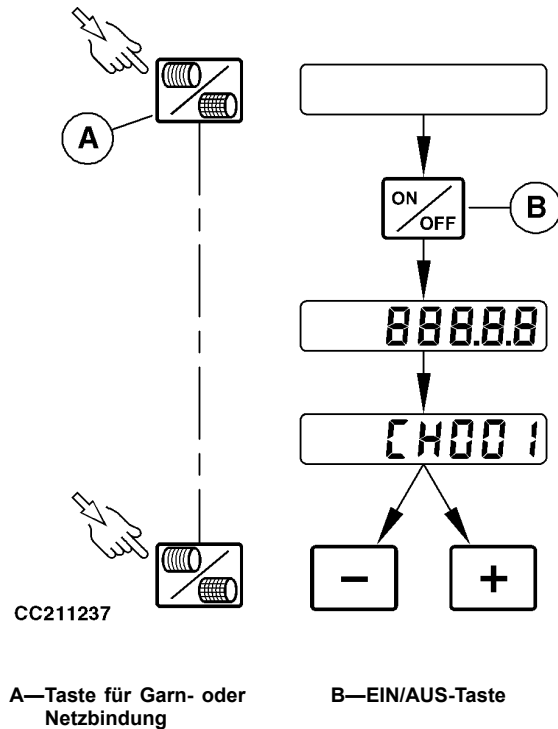
Während des Einschaltvorgangs werden alle Piktogramme am Monitor angezeigt, und das akustische Signal ertönt eine Sekunde lang.

Auf der LCD-Anzeige wird dann "CH001" angezeigt. Der Monitor wird in den Diagnosemodus geschaltet, und die Einstellung von Kanal 1 wird angezeigt, wenn die Taste für GARN- ODER NETZBINDUNG losgelassen wird.

HINWEIS: Um den Monitor im Diagnosemodus einzuschalten, die Taste (A) für GARN- oder NETZBINDUNG nicht loslassen, bevor "CH001" am Monitor angezeigt wird.

Auswahl des Benutzerkanals

Wenn der Monitor in den Diagnosemodus geschaltet ist, die Taste (A) für GARN- ODER NETZBINDUNG gedrückt



halten und die PLUS- oder MINUS-Taste drücken, um den Kanal zu wechseln.

Um in den normalen Modus zurückzugelangen und die Einstellungen der Benutzerparameter zu speichern, den Monitor durch Drücken der Ein/Aus-Taste (B) ausschalten.

DC82261.000048B -29-08SEP14-1/1

CC211237 —JUN—19AUG14

Diagnosemodus: Benutzerparameter (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)

Anhand der Benutzerparameter kann der Fahrer alle Einstellungen auf die Werkseinstellungen zurücksetzen, spezielle Garmbindungsprogramme wählen, Benutzerparameter einstellen und elektrische Komponenten, die mit dem Monitor verbunden sind, überprüfen und einstellen.

Die Benutzerparameter sind in verschiedenen "Kanälen" von CH001 bis CH033 gespeichert.

Einschalten des Monitors im Diagnosemodus

Bei ausgeschaltetem Monitor die Zählertaste (A) gedrückt halten, dann durch Drücken der Ein/Aus-Taste (B) den Monitor einschalten.

Während des Einschaltvorgangs werden alle Piktogramme am Monitor angezeigt, und das akustische Signal ertönt eine Sekunde lang.

Auf der LCD-Anzeige wird dann "CH001" angezeigt. Der Monitor wird in den Diagnosemodus geschaltet, und die Einstellung von Kanal 1 wird angezeigt, wenn die Zählertaste losgelassen wird.

HINWEIS: Um den Monitor im Diagnosemodus einzuschalten, die Zählertaste (A) nicht loslassen, bevor "CH001" am Monitor angezeigt wird.

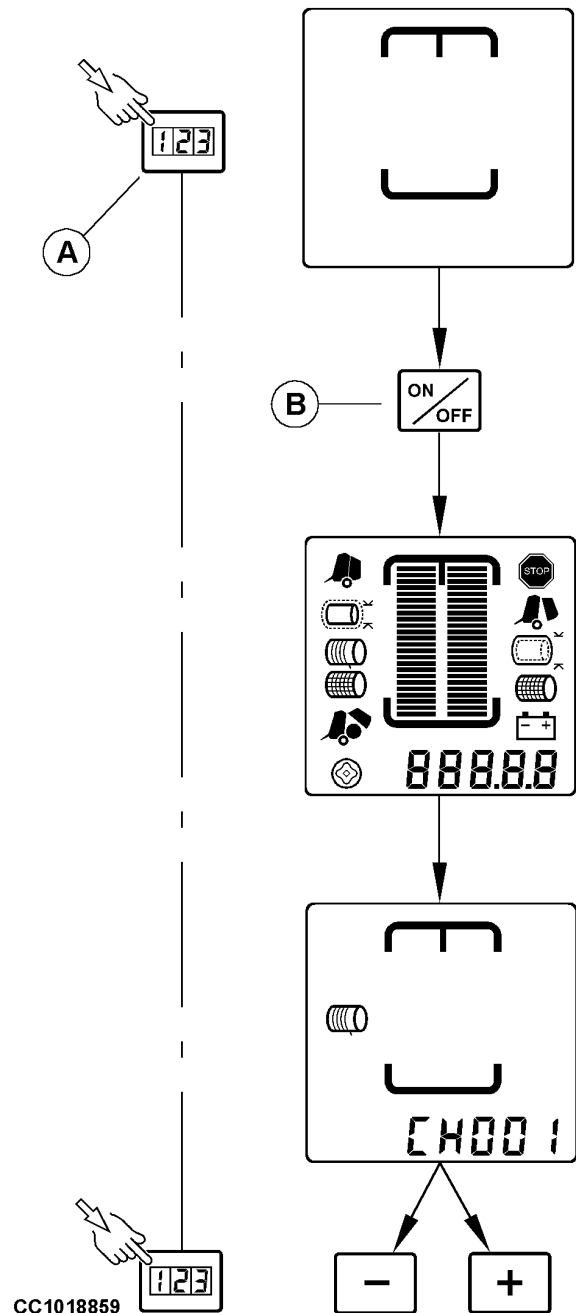
Auswahl des Benutzerkanals

Wenn der Monitor in den Diagnosemodus geschaltet ist, die Zählertaste (A) gedrückt halten und die PLUS- oder MINUS-Taste drücken, um den Kanal zu wechseln.

Um in den normalen Modus zurückzugelangen und die Einstellungen der Benutzerparameter zu speichern, den Monitor durch Drücken der Ein/Aus-Taste ausschalten.

A—Zählertaste

B—EIN/AUS-Taste



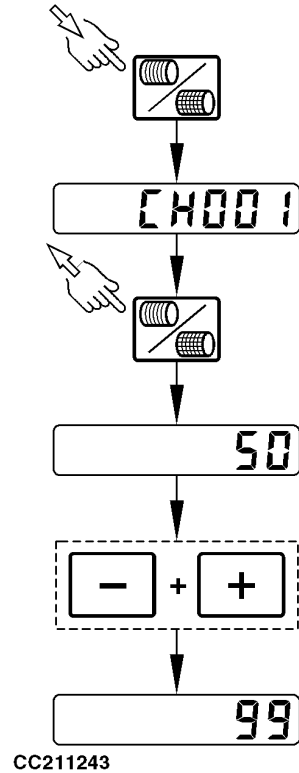
CC1018859

DC82261,000048C -29-08SEP14-1/1

CC1018859—UN—22DEC00

Kanal 001: Auf Werkseinstellungen zurücksetzen (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)

“50” wird angezeigt, wenn CH001 ausgewählt wird. Um alle Garnbindungsprogramme auf Werkseinstellungen zurückzusetzen, gleichzeitig die PLUS- und MINUS-Taste drücken. Am LCD-Bildschirm wird “99” angezeigt.



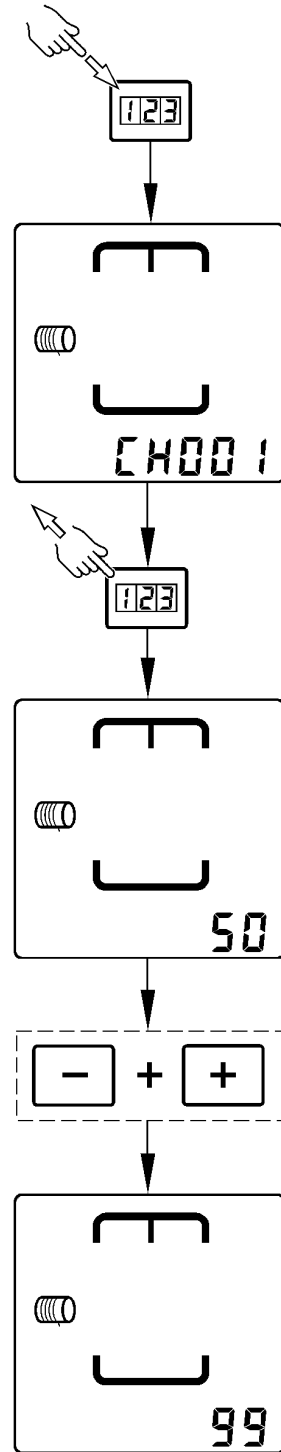
CC211243

CC211243 —UN—04JUN14

DC82261,000048D -29-05JUN14-1/1

Kanal 001: Auf Werkseinstellungen zurücksetzen (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)

“50” wird angezeigt, wenn CH001 ausgewählt wird. Um alle Garnbindungsprogramme auf Werkseinstellungen zurückzusetzen, gleichzeitig die PLUS- und MINUS-Taste drücken. Am LCD-Bildschirm wird “99” angezeigt.



CC1018860

DC82261,000048F -29-03JUN14-1/1

CC1018860 —UN—22DEC00

Kanal 002: Programm für Garnbindung von trockenem Stroh

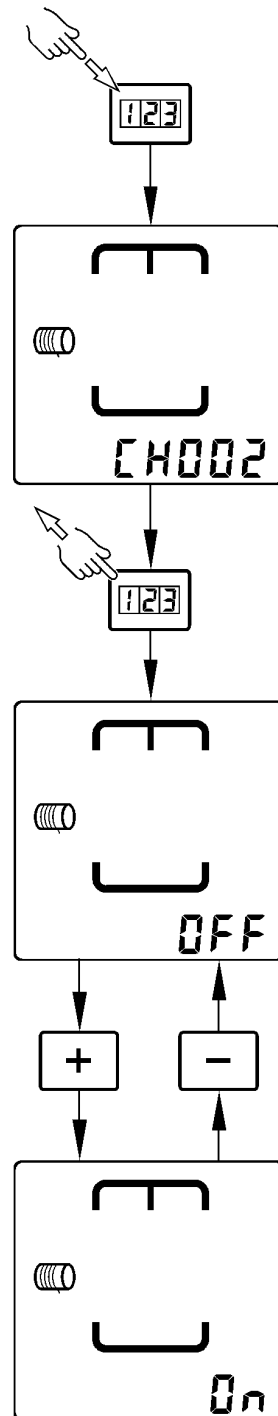
HINWEIS: Der BaleTrak Easy Monitor aktiviert Kanal 002 nicht.

Wenn trockenes Stroh gepresst wird, empfiehlt es sich, Garn schnell um die gesamte Breite des Ballens zu wickeln, um zu verhindern, dass abgelöste Strohteile in die Presse gelangen.

In Kanal 002 die Taste PLUS drücken um das Programm einzuschalten. Am LCD-Bildschirm wird "EIN" angezeigt.

Die Taste MINUS drücken um das Programm auszuschalten. Am LCD-Bildschirm wird "AUS" angezeigt.

Das Programm für Garnbindung von trockenem Stroh ermöglicht die Bewegung des Garnarms mit voller Geschwindigkeit von der Mitte nach außen und anschließend von außen zur Mitte. Danach kehrt der Garnarm nach außen zurück, wo er verweilt, um die eingestellte Anzahl von Umwicklungen am Bindungsstart auszuführen, wonach die Arbeit mit den Garnen entsprechend den Monitoreinstellungen fortgesetzt wird.



CC1018861

CC1018861 —UN—22DEC00

DC82261,0000490 -29-03JUN14-1/1

Kanal 003: Garnbindungsprogramm mit Ausfahren des Garnarms

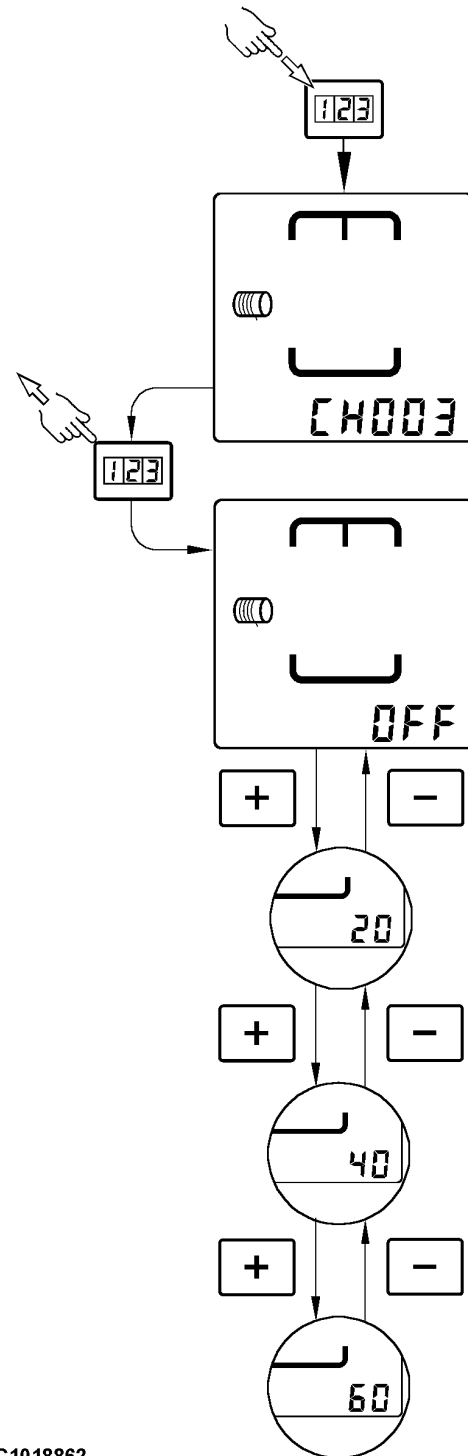
HINWEIS: Der BaleTrak Easy Monitor aktiviert Kanal 003 nicht.

Dieses Programm ermöglicht dem Fahrer mehr Garnschlingen am Ende des Bindevorgangs und kann verhindern, dass sich das Garn vom Ballen löst.

Nach Ausführung der eingestellten Anzahl von Umwicklungen am Bindungsende wird der Garnarm erneut zur Ballenmitte ausgefahren, bis das eingestellte Maß erreicht wird. Anschließend wird der Garnarm vollständig eingefahren.

In Kanal 003 die Taste PLUS drücken und dieses Programm einzuschalten und den Garnarm auf 20, 40 oder 60 cm (8, 16 oder 24 in.) einzustellen.

Die Taste MINUS drücken, um den Garnarm von 60 cm auf 40 oder 20 cm einzustellen (von 24 in. auf 16 oder 18 in.) und dieses Programm verlassen. Wenn das Garnbindungsprogramm mit Ausfahren des Garnarms ausgeschaltet wird, zeigt der LCD-Bildschirm "AUS" an.



CC1018862

DC82261.0000491 -29-03JUN14-1/1

CC1018862—UN—07FEB01

Kanal 004: Zusammenziehen der Bindung

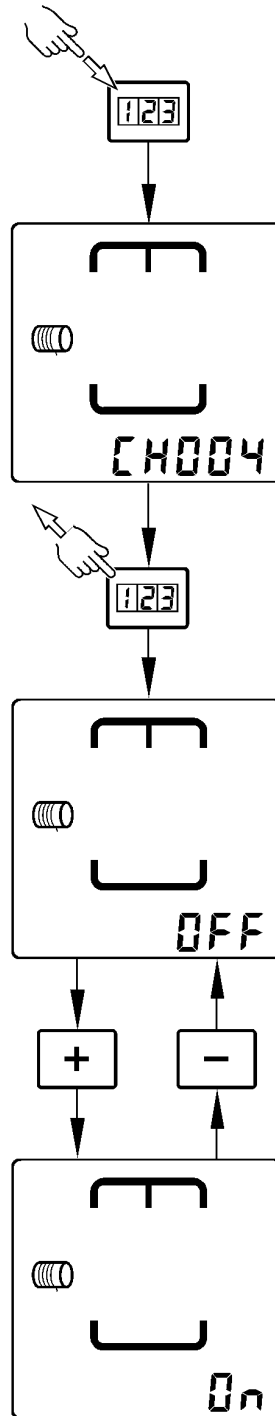
HINWEIS: Der BaleTrak Easy Monitor aktiviert Kanal 004 nicht.

Dieses Programm dient der Reduzierung von losen Garnen sowie der Optimierung des Garnabstandes am Bindungsende.

Es platziert eine Garnschlinge in einem Abstand von ca. 25 cm (10 in.) vom Ballenende. Dann erst wird die eingestellte Anzahl der Garnschlingen am Bindungsende ausgeführt.

In Kanal 004 die Taste PLUS drücken um das Programm für das Zusammenziehen der Bindung einzuschalten. Am LCD-Bildschirm wird "EIN" angezeigt.

Die Taste MINUS drücken, um das Programm für das Zusammenziehen der Bindung auszuschalten. Am LCD-Bildschirm wird "AUS" angezeigt.



CC1018863

CC1018863 —UN—22DEC00

DC82261,0000492 -29-03JUN14-1/1

Kanal 005: nicht belegt

OUCC006,00010E8 -29-04JUL06-1/1

Kanäle 006 und 007: Kalibrierung des Ballenformpotentiometers RB323 und RB324 (falls vorhanden)

HINWEIS: Der BaleTrak Easy Monitor aktiviert Kanal 006 und 007 nicht.

Mit Kanal CH006 wird das rechte Ballenformpotentiometer und mit CH007 das linke Ballenformpotentiometer eingestellt.

HINWEIS: Das Einstellverfahren ist für beide Seiten identisch. Für jede Seite den entsprechenden Kanal verwenden. Falls erforderlich, Abdeckung abnehmen.

1. Das hintere Gatter vollständig öffnen und verriegeln.
2. Befestigungsschrauben (A) lösen und Halterung für Potentiometer auf folgende Länge (B) einstellen:

Spezifikation

Ballenformstange—Einstelllänge..... 55 mm
(2.16 in.)

3. Befestigungsschrauben (A) festziehen.
4. Wurde das Potentiometer ausgetauscht oder wurden die Befestigungsschrauben (D) entfernt, Befestigungsschrauben (D) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen:

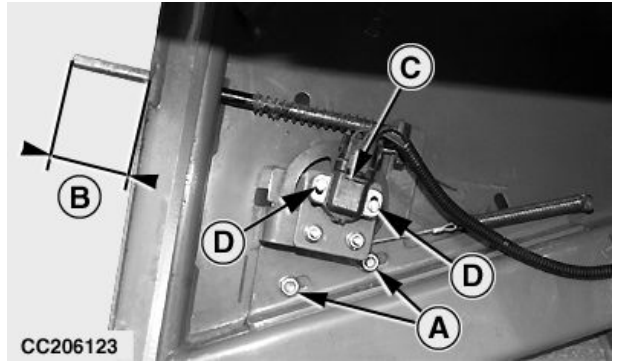
Spezifikation

Befestigungsschrauben—Drehmoment.....8 Nm
(5,9 lb.-ft.)

5. In CH006 gleichzeitig die PLUS- und MINUS-Taste drücken, um den Wert des rechten Ballenformpotentiometers zu erfassen.
6. In CH007 gleichzeitig die PLUS- und MINUS-Taste drücken, um den Wert des linken Ballenformpotentiometers zu erfassen.
7. Das hintere Gatter entriegeln und vollständig schließen.
8. Falls zuvor entfernt, Schutz wieder anbringen.

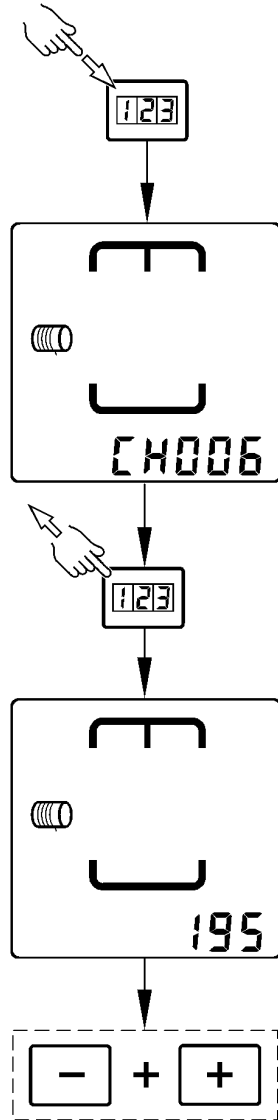
HINWEIS: In CH006 und CH007 die PLUS-Taste drücken, um den erfassten Wert des rechten und linken Ballenformpotentiometers zu erfassen.

- A—Befestigungsschrauben
- B—Einstelllänge
- C—Rechtes Ballenformpotentiometer
- D—Befestigungsschraube



CC206123

CC206123—UN—25OCT13



CC207615

CC207615—UN—04DEC13

DC82261,0000493 -29-03JUN14-1/1

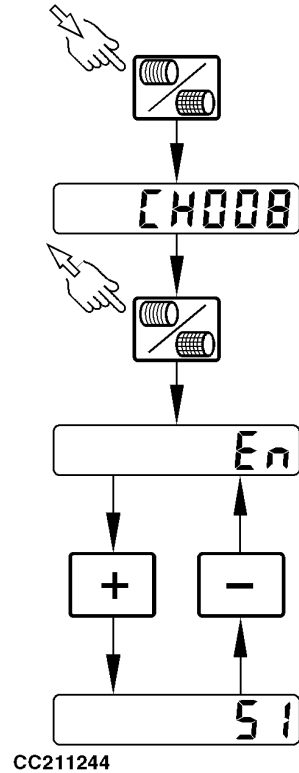
Kanal 008: Maßeinheiten (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)

Der Monitor ist werkseitig auf metrische Maßeinheiten eingestellt.

CH008 ermöglicht dem Fahrer das Umschalten von metrischen auf nicht-metrische Maßeinheiten.

Zum Umschalten auf nicht metrische Einheiten die MINUS-Taste drücken. Hierauf wird "En" (Englisch) angezeigt. Die Maße werden in Zoll angezeigt.

Zum Umschalten auf metrische Einheiten die PLUS-Taste drücken. Hierauf wird "SI" (internationales System) angezeigt. Die Maße werden in Zentimetern angezeigt.



CC211244 —UN—04JUN14

DC82261,0000494 -29-03JUN14-1/1

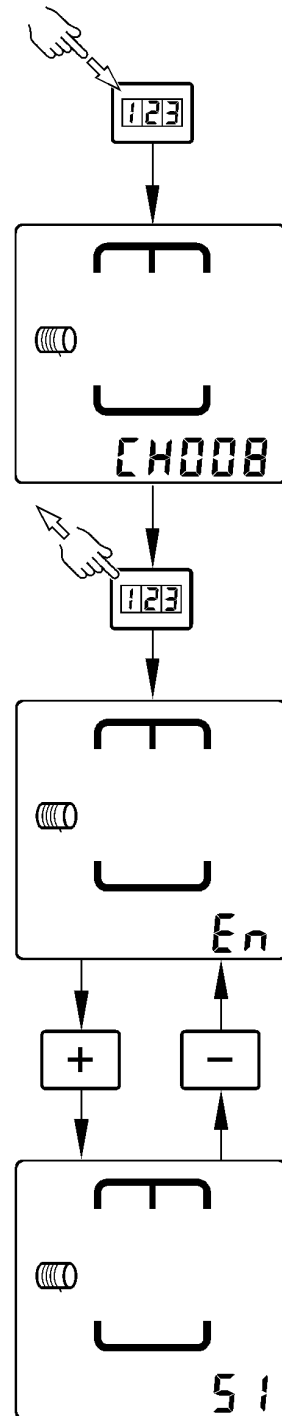
Kanal 008: Maßeinheiten (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)

Der Monitor ist werkseitig auf metrische Maßeinheiten eingestellt.

CH008 ermöglicht dem Fahrer das Umschalten von metrischen auf nicht-metrische Maßeinheiten.

Zum Umschalten auf nicht metrische Einheiten die MINUS-Taste drücken. Hierauf wird "En" (Englisch) angezeigt. Die Maße werden in Zoll angezeigt.

Zum Umschalten auf metrische Einheiten die PLUS-Taste drücken. Hierauf wird "SI" (internationales System) angezeigt. Die Maße werden in Zentimetern angezeigt.



CC1026735

DC82261.0000495 -29-03JUN14-1/1

CC1026735 —UN—28JAN05

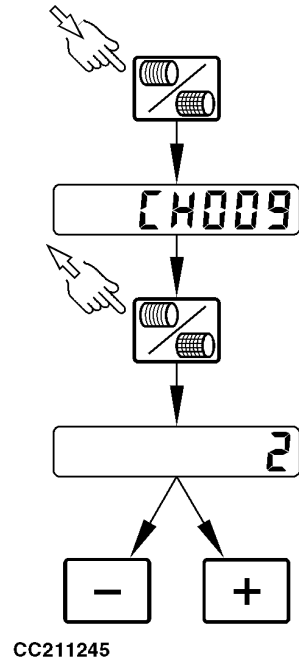
Kanal 009: Verzögerung der Netzbindung (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)

Die Verzögerung der Netzbindung ist die Zeit zwischen dem an der Anzeige angezeigten Start der Netzbindung und der Aktivierung des Netzauslösers.

Durch die Verzögerung der Netzbindung wird Zeit zum Anhalten des Traktors geschaffen, um zu vermeiden, dass Erntegut zwischen die Umwicklungen gelangt.

CH009 ermöglicht dem Fahrer die Verzögerung der Netzbindung auf einen Wert zwischen 0 und 15 Sekunden einzustellen. Die Werkseinstellung beträgt 2 Sekunden.

Die PLUS- oder MINUS-Taste drücken, um die Verzögerung der Netzbindung zu verlängern oder zu verkürzen.



CC211245

CC211245—UN—04JUN14

DC82261,0000496 -29-03JUN14-1/1

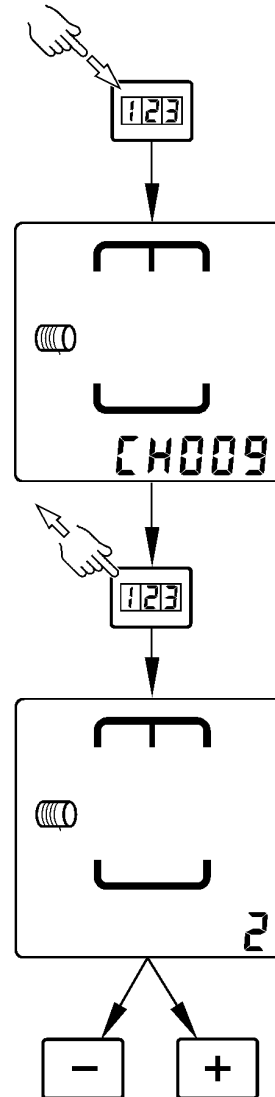
Kanal 009: Verzögerung der Netzbindung (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)

Die Verzögerung der Netzbindung ist die Zeit zwischen dem an der Anzeige angezeigten Start der Netzbindung und der Aktivierung des Netzauslösers.

Durch die Verzögerung der Netzbindung wird Zeit zum Anhalten des Traktors geschaffen, um zu vermeiden, dass Erntegut zwischen die Umwicklungen gelangt.

CH009 ermöglicht dem Fahrer die Verzögerung der Netzbindung auf einen Wert zwischen 0 und 15 Sekunden einzustellen. Die Werkseinstellung beträgt 2 Sekunden.

Die PLUS- oder MINUS-Taste drücken, um die Verzögerung der Netzbindung zu verlängern oder zu verkürzen.



CC1018868

CC1018868—UN—22DEC00

DC82261,0000497 -29-03JUN14-1/1

Kanal 010: nicht belegt

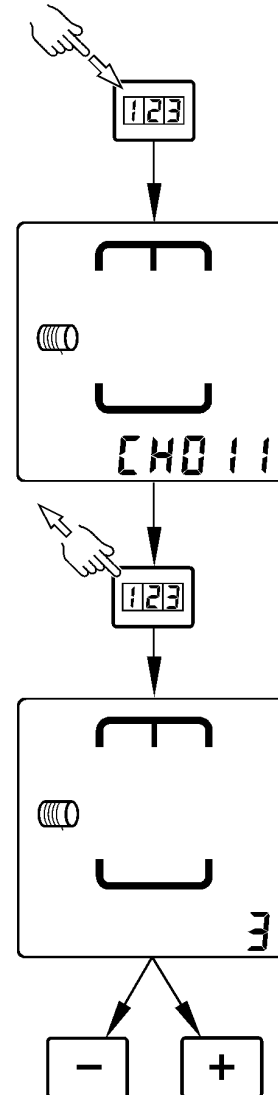
OUC006,00010E9 -29-04JUL06-1/1

Kanal 011: Ballenformempfindlichkeit

HINWEIS: Der BaleTrak Easy Monitor aktiviert Kanal 011 nicht.

CH011 ermöglicht dem Fahrer die Ballenformempfindlichkeit auf einen Wert zwischen 1 (Empfindlichkeit sehr langsam) und 5 (Empfindlichkeit sehr schnell) einzustellen. Die Werkseinstellung beträgt 3.

Die PLUS- oder MINUS-Taste drücken, um die Ballenformempfindlichkeit zu vergrößern oder zu verringern.



CC1018870

CC1018870—JUN—22DEC00

DC82261,0000498 -29-03JUN14-1/1

Kanal 012: Prüfung des Netzschnittsensors SB413 (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)

CH012 wählen, um Netzsensoren zu prüfen.

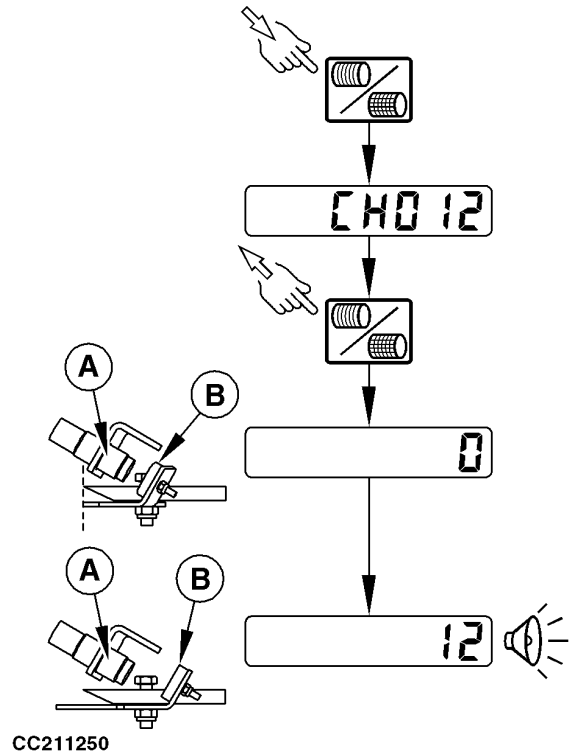
Der Monitor zeigt "0" an, wenn Sensor (A) den Magneten (B) erkennt.

Der Monitor zeigt "12" an, wobei ein Dauersignalton zu hören ist, wenn Sensor (A) den Magneten (B) nicht erkennt.

Wenn das Ergebnis dieser Prüfung NICHT OK ist, die Einstellung des Sensors überprüfen. Siehe [Sensor SB413 für absenkbares Bodenblech einstellen](#) im Abschnitt "Wartung" oder John Deere Vertragshändler konsultieren.

A—Sensor

B—Magnet



CC211250

CC211250—UN—05JUN14

DC82261,00004AE -29-04JUN14-1/1

Kanal 012: Prüfung des Netzschnittsensors SB413 (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)

CH012 wählen, um Netzsensoren zu prüfen.

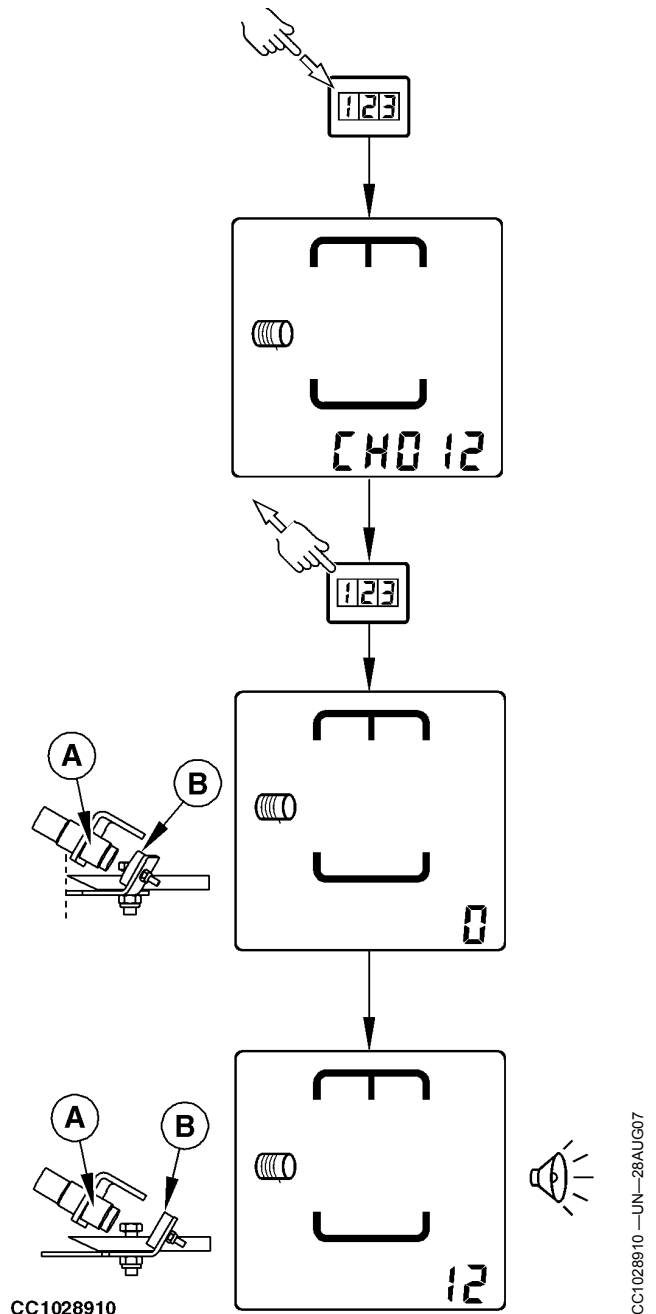
Der Monitor zeigt "0" an, wenn Sensor (A) den Magneten (B) erkennt.

Der Monitor zeigt "12" an, wobei ein Dauersignalton zu hören ist, wenn Sensor (A) den Magneten (B) nicht erkennt.

Wenn das Ergebnis dieser Prüfung NICHT OK ist, die Einstellung des Sensors überprüfen. Siehe Sensor SB413 für absenkbares Bodenblech einstellen im Abschnitt "Wartung" oder John Deere Vertragshändler konsultieren.

A—Sensor

B—Magnet



DC82261,0000499 -29-05JUN14-1/1

Kanal 013: Prüfung des Sensors SB316 für maximale Ballengröße (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)

Mit CH013 wird der Sensor für maximale Ballengröße geprüft.

Das Gatter der Presse leicht öffnen, dann den Sensor von Hand aktivieren.

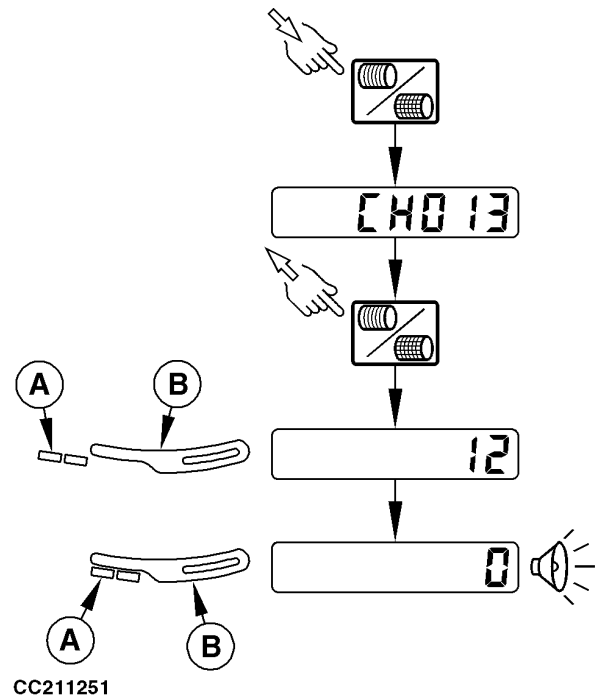
Der Monitor zeigt "12" an, wenn Sensor (A) das Ziel (B) nicht erkennt.

Der Monitor zeigt "0" an und gibt einen Dauersignalton aus, wenn Sensor (A) das Ziel (B) erkennt.

Wenn das Ergebnis dieser Prüfung NICHT OK ist, die Einstellung des Sensors überprüfen. Siehe Sensor SB315 für Ballenübergröße/Gatter und Sensor SB316 für maximale Ballengröße einstellen im Abschnitt "Wartung" oder John Deere Vertragshändler konsultieren.

A—Sensor für maximale Ballengröße

B—Ziel des Sensors für maximale Ballengröße



Kanal 013: Prüfung des Sensors SB316 für maximale Ballengröße (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)

Mit CH013 wird der Sensor für maximale Ballengröße geprüft.

Das Gatter der Presse leicht öffnen, dann den Sensor von Hand aktivieren.

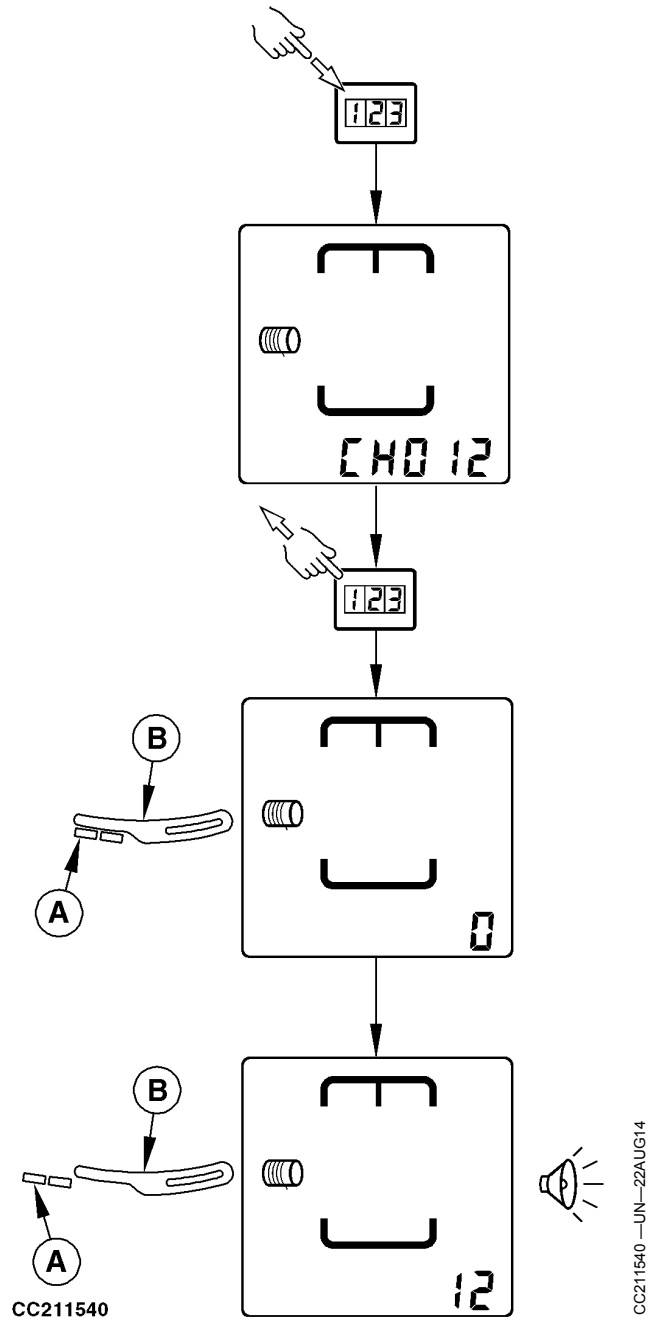
Der Monitor zeigt "12" an, wenn Sensor (A) das Ziel (B) nicht erkennt.

Der Monitor zeigt "0" an und gibt einen Dauersignalton aus, wenn Sensor (A) das Ziel (B) erkennt.

Wenn das Ergebnis dieser Prüfung NICHT OK ist, die Einstellung des Sensors überprüfen. Siehe Sensor SB315 für Ballenübergroße/Gatter und Sensor SB316 für maximale Ballengröße einstellen im Abschnitt "Wartung" oder John Deere Vertragshändler konsultieren.

A—Sensor für maximale Ballengröße

B—Ziel des Sensors für maximale Ballengröße



CC211540 —JUN—22AUG14

DC82261,000049A -29-11JUN14-1/1

Kanal 014: Prüfung des Sensors SB315 für Übergröße/Gatter (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)

Mit CH014 wird der Sensor für Ballenübergröße/Gatter geprüft.

Das Gatter der Presse leicht öffnen, dann den Sensor von Hand aktivieren.

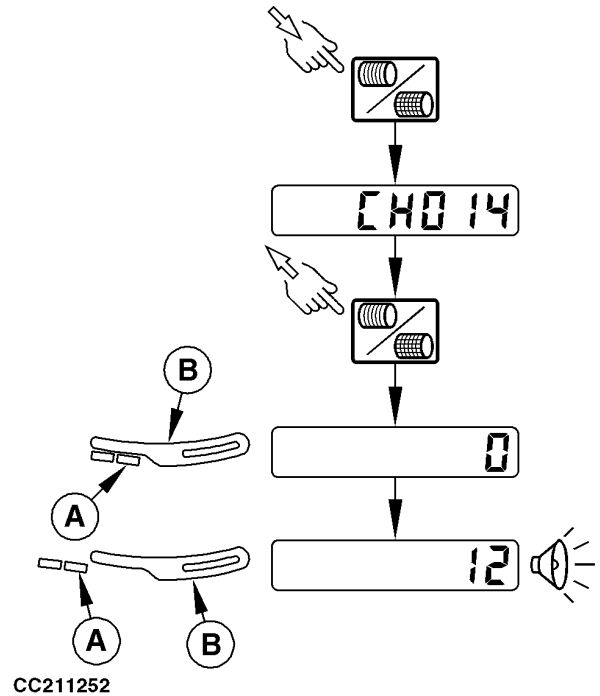
Der Monitor zeigt "0" an, wenn Sensor (A) das Ziel (B) erkennt.

Der Monitor zeigt "12" an und gibt einen Dauersignalton aus, wenn Sensor (A) das Ziel (B) nicht erkennt.

Wenn das Ergebnis dieser Prüfung NICHT OK ist, die Einstellung des Sensors überprüfen. Siehe Sensor SB315 für Ballenübergröße/Gatter und Sensor SB316 für maximale Ballengröße einstellen im Abschnitt "Wartung" oder John Deere Vertragshändler konsultieren.

A—Sensor für Ballenübergröße/Gatter

B—Ziel des Sensors für Ballenübergröße/Gatter



CC211252

CC211252 —UN—23JUN14

DC82261,00004B0 -29-04JUN14-1/1

Kanal 014: Prüfung des Sensors SB315 für Übergröße/Gatter (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)

Mit CH014 wird der Sensor für Ballenübergröße/Gatter geprüft.

Das Gatter der Presse leicht öffnen, dann den Sensor von Hand aktivieren.

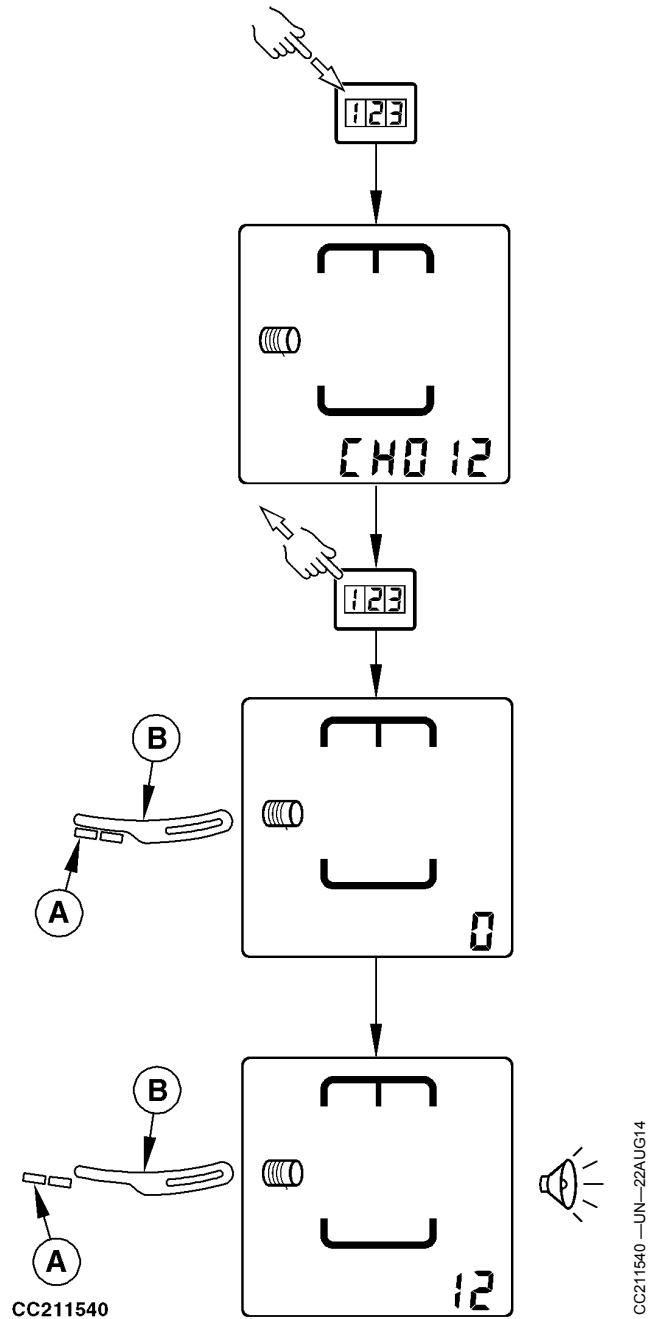
Der Monitor zeigt "0" an, wenn Sensor (A) das Ziel (B) erkennt.

Der Monitor zeigt "12" an und gibt einen Dauersignalton aus, wenn Sensor (A) das Ziel (B) nicht erkennt.

Wenn das Ergebnis dieser Prüfung NICHT OK ist, die Einstellung des Sensors überprüfen. Siehe Sensor SB315 für Ballenübergröße/Gatter und Sensor SB316 für maximale Ballengröße einstellen im Abschnitt "Wartung" oder John Deere Vertragshändler konsultieren.

A—Sensor für Ballenübergröße/Gatter

B—Ziel des Sensors für Ballenübergröße/Gatter



CC211540

CC211540 —JUN—22AUG14

DC82261,000049B -29-11JUN14-1/1

Kanal 015 und 016: nicht belegt

OUC006,0000464 -29-22AUG01-1/1

Kanal 017: Drehzahlsensor SB365 der Ballenpresse prüfen

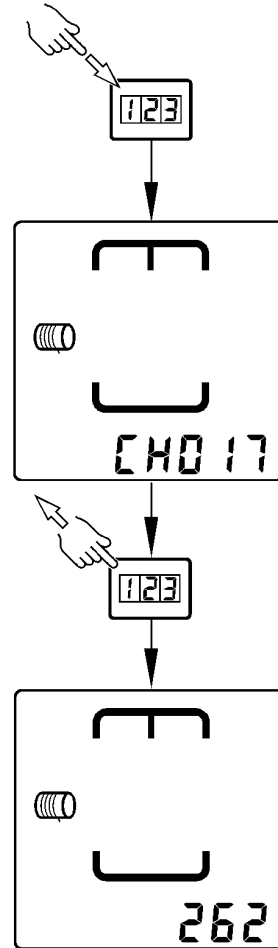
HINWEIS: Der BaleTrak Easy Monitor aktiviert Kanal 017 nicht.

Mit CH017 wird die Drehzahl der Ballenpresse geprüft.

- **Für Ballenpressen mit Getriebe für 540 1/min:**
Wenn die Zapfwelle der Presse mit 540 1/min läuft, muss die Pressendrehzahl 262 1/min betragen.
- **Bei Ballenpressen mit Getriebe für 1000 1/min:**
Wenn die Zapfwelle der Presse mit 1000 U/min läuft, muss die Pressendrehzahl 262 U/min betragen.

Wenn das Ergebnis dieser Prüfung NICHT OK ist, die Einstellung des Drehzahlsensors der Ballenpresse prüfen. Siehe [Drehzahlsensor SB365 der Ballenpresse einstellen](#) im Abschnitt "Wartung" oder John Deere Vertragshändler konsultieren.

Wenn das Ergebnis dieser Prüfung NICHT OK ist, einen John Deere Vertragshändler konsultieren.



CC207618

DC82261,000049D -29-10SEP14-1/1

CC207618—JUN—04DEC13

Kanal 018: Prüfung des Stromverbrauchs des Auslösers (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)

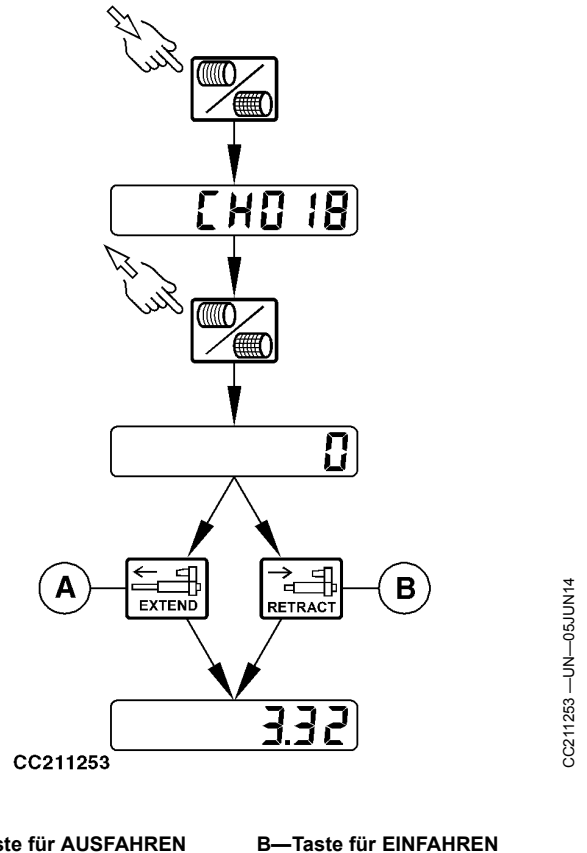
CH018 ermöglicht dem Fahrer, den Stromverbrauch des Garn- oder des Netzauslösers anzuzeigen.

Taste für Ausfahren (A) oder für Einfahren (B) drücken, um den Auslöser des gewählten Bindungssystems zu betätigen. Während sich der Auslöser bewegt, wird am Monitor der Stromverbrauch in Ampere angezeigt.

Am Monitor sollte ein Stromverbrauch zwischen 2 und 8 Ampere angezeigt werden, wenn der Auslösermotor bei mittlerem Hub läuft (keine Belastung).

Den Auslöser weiter zu voller Hubstellung ausfahren. Wenn der Garnauslöser ganz aus- oder eingefahren ist, sollte ein Ruhestrom zwischen 18 und 27 Ampere angezeigt werden. Wenn der Netzauslöser ganz aus- oder eingefahren ist, sollte ein Ruhestrom zwischen 12 und 20 Ampere angezeigt werden.

- Anzeigewerte unterhalb des normalen Bereichs deuten auf eine niedrige Traktorspannung oder schlechte bzw. korrodierte Kabelbaumanschlüsse hin.
- Anzeigewerte oberhalb des normalen Bereichs deuten auf Probleme der Bindemechanik, Defekte im Kabelbaum oder im Auslöser hin.
- Spannungsspitzen deuten auf eine mechanische Behinderung des Bindungssystems hin.



A—Taste für AUSFAHREN

B—Taste für EINFAHREN

DC82261,00004B1 -29-05JUN14-1/1

Kanal 018: Prüfung des Stromverbrauchs des Auslösers (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)

CH018 ermöglicht dem Fahrer, den Stromverbrauch des Garn- oder des Netzauslösers anzuzeigen.

Taste für Ausfahren (A) oder für Einfahren (B) drücken, um den Auslöser des gewählten Bindungssystems zu betätigen. Während sich der Auslöser bewegt, wird am Monitor der Stromverbrauch in Ampere angezeigt.

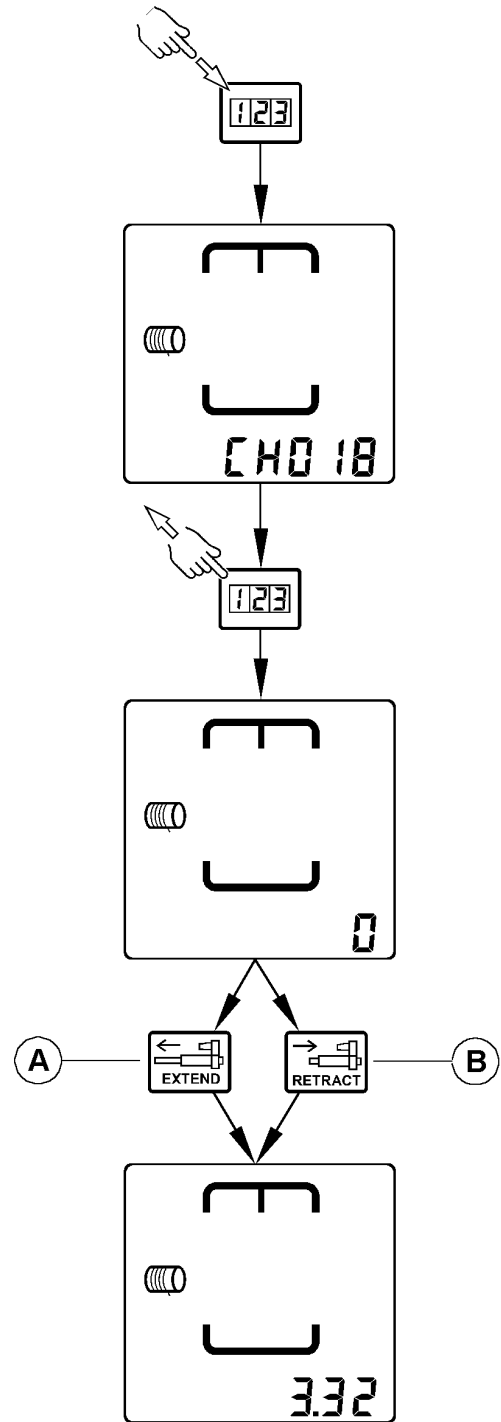
Am Monitor sollte ein Stromverbrauch zwischen 2 und 8 Ampere angezeigt werden, wenn der Auslösermotor bei mittlerem Hub läuft (keine Belastung).

Den Auslöser weiter zu voller Hubstellung ausfahren. Wenn der Garnauslöser ganz aus- oder eingefahren ist, sollte ein Ruhestrom zwischen 18 und 27 Ampere angezeigt werden. Wenn der Netzauslöser ganz aus- oder eingefahren ist, sollte ein Ruhestrom zwischen 12 und 20 Ampere angezeigt werden.

- Anzeigewerte unterhalb des normalen Bereichs deuten auf eine niedrige Traktorspannung oder schlechte bzw. korrodierte Kabelbaumanschlüsse hin.
- Anzeigewerte oberhalb des normalen Bereichs deuten auf Probleme der Bindemechanik, Defekte im Kabelbaum oder im Auslöser hin.
- Spannungsspitzen deuten auf eine mechanische Behinderung des Bindungssystems hin.

A—Taste für AUSFAHREN

B—Taste für EINFAHREN



CC1018876

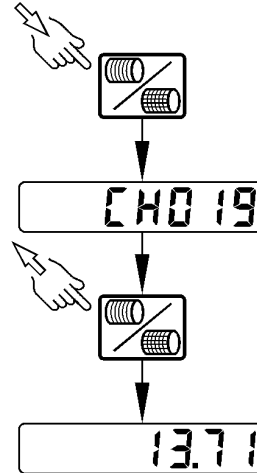
DC82261.000049E -29-05JUN14-1/1

CC1018876—UN—30JAN01

Kanal 019: Voltmeter (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)

CH019 ermöglicht dem Fahrer, um die Spannung im elektrischen Schaltkreis anzuzeigen.

Wenn dieser Kanal aktiviert ist, kann die Spannung während der Bewegung des Garn- oder Netzauslösers gemessen werden, um Leitungen mit einem zu hohen Widerstand zu erkennen. Taste für Ausfahren oder für Einfahren drücken, um den Auslöser des gewählten Bindungssystems zu betätigen. Die Spannung während des Auslöserbewegung wird am LCD-Bildschirm in Ampere angezeigt.



CC211254

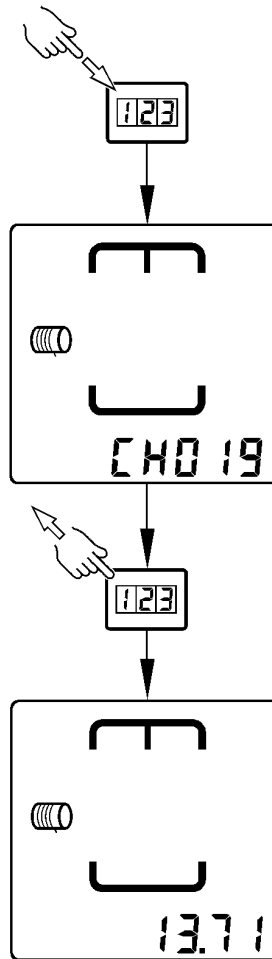
CC211254—UN—05JUN14

DC82261,00004B2 -29-05JUN14-1/1

Kanal 019: Voltmeter (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)

CH019 ermöglicht dem Fahrer, um die Spannung im elektrischen Schaltkreis anzuzeigen.

Wenn dieser Kanal aktiviert ist, kann die Spannung während der Bewegung des Garn- oder Netzauslösers gemessen werden, um Leitungen mit einem zu hohen Widerstand zu erkennen. Taste für Ausfahren oder für Einfahren drücken, um den Auslöser des gewählten Bindungssystems zu betätigen. Die Spannung während des Auslöserbewegung wird am LCD-Bildschirm in Ampere angezeigt.



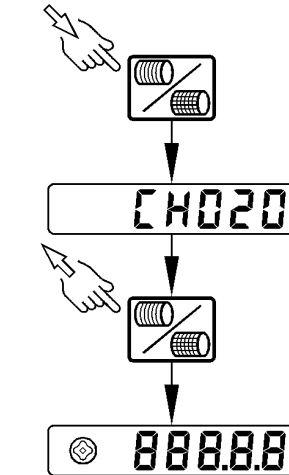
CC1018877

CC1018877—UN—22DEC00

DC82261,000049F -29-05JUN14-1/1

**Kanal 020: Prüfung des LCD-Bildschirms
(Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)**

CH020 ermöglicht dem Fahrer das Prüfen aller LCD-Bildschirm-piktogramme.



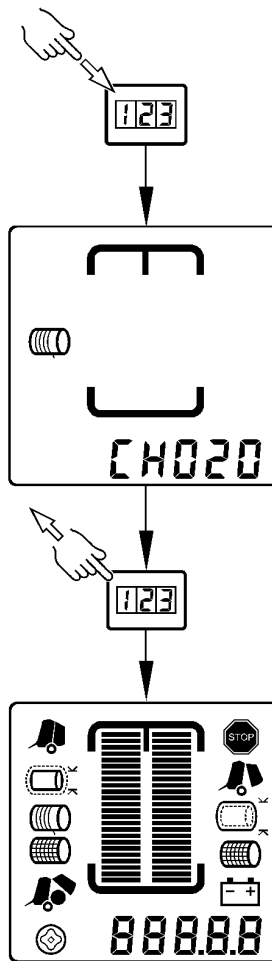
CC211255

CC211255—UN—05JUN14

DC82261,00004B3 -29-05JUN14-1/1

**Kanal 020: Prüfung des LCD-Bildschirms
(Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)**

CH020 ermöglicht dem Fahrer das Prüfen aller LCD-Bildschirm-piktogramme.



CC1018878

CC1018878—UN—22DEC00

DC82261,00004A0 -29-05JUN14-1/1

Kanal 021: Maximaler Stromverbrauch des Auslösers (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)

CH021 ermöglicht dem Fahrer, den maximalen Auslöser-Stromverbrauch des Garn- oder Netzauslösers anzuzeigen.

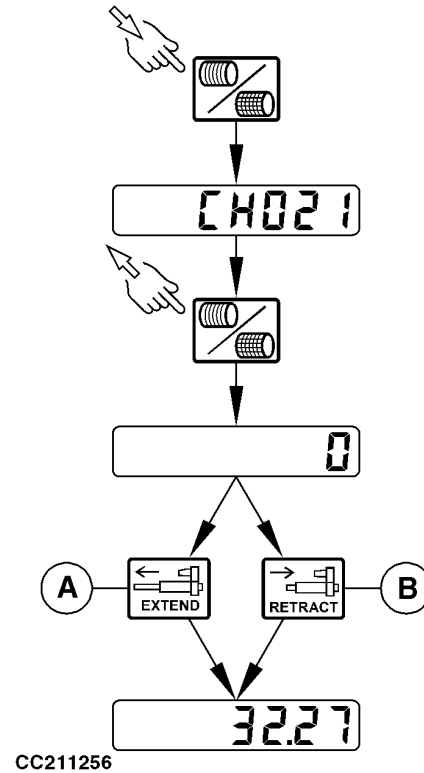
Taste für Ausfahren (A) oder für Einfahren (B) drücken, um den Auslöser des gewählten Bindungssystems zu betätigen.

Der maximaler Stromverbrauch, gemessen während der Auslöserbewegung, wird angezeigt.

Um die Anzeige zurückzusetzen den Auslöser durch Drücken der Taste für AUSFAHREN (A) oder für EINFAHREN (B) zur vollen Hubstellung aus- oder einfahren. Dann dieselbe Taste erneut drücken.

A—Taste für AUSFAHREN

B—Taste für EINFAHREN



CC211256 —UN—05JUN14

DC82261,00004B4 -29-19AUG14-1/1

Kanal 021: Maximaler Stromverbrauch des Auslösers (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)

CH021 ermöglicht dem Fahrer, den maximalen Auslöser-Stromverbrauch des Garn- oder Netzauslösers anzuzeigen.

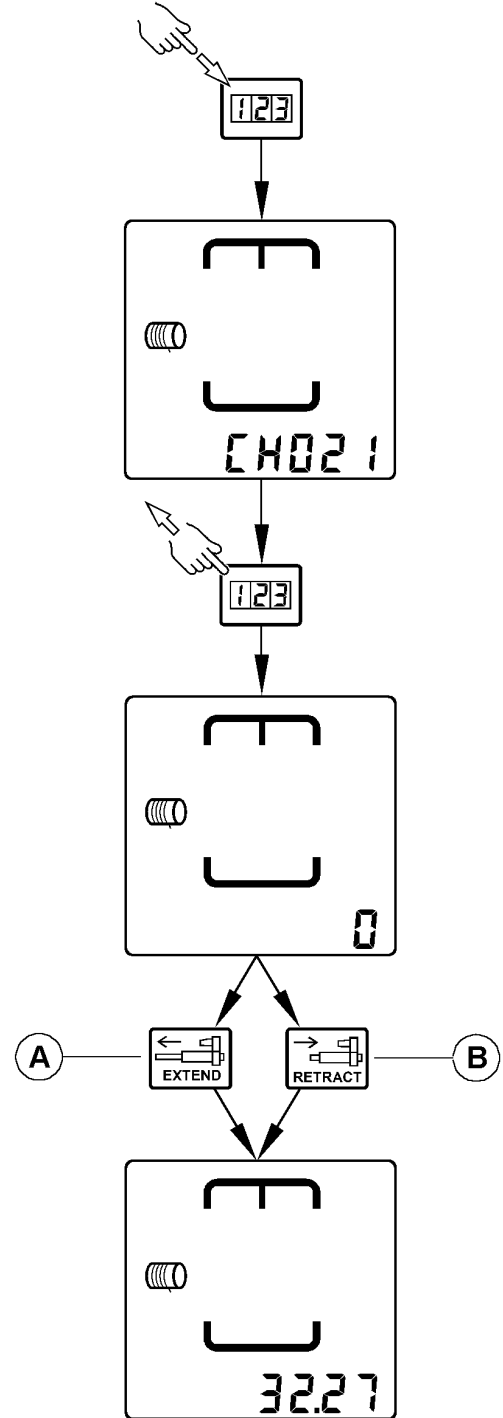
Taste für Ausfahren (A) oder für Einfahren (B) drücken, um den Auslöser des gewählten Bindungssystems zu betätigen.

Der maximaler Stromverbrauch, gemessen während der Auslöserbewegung, wird angezeigt.

Um die Anzeige zurückzusetzen den Auslöser durch Drücken der Taste für AUSFAHREN (A) oder für EINFAHREN (B) zur vollen Hubstellung aus- oder einfahren. Dann dieselbe Taste erneut drücken.

A—Taste für AUSFAHREN

B—Taste für EINFAHREN



CC1018884

CC1018884—UN—30JAN01

DC82261,00004A1 -29-19AUG14-1/1

Kanal 022: Prüfung des Garnscheibensensors SB422

HINWEIS: Der BaleTrak Easy Monitor aktiviert Kanal 022 nicht.

CH022 auswählen, um Garnscheibensensor SB422 (rechte Garnscheibe) zu prüfen.

Garnscheibensensor SB422 meldet dem Monitor die Drehung der Scheibe. Diese Drehung der Scheibe bedeutet, dass das Garn während des Bindevorgangs vom Ballen erfasst wurde.

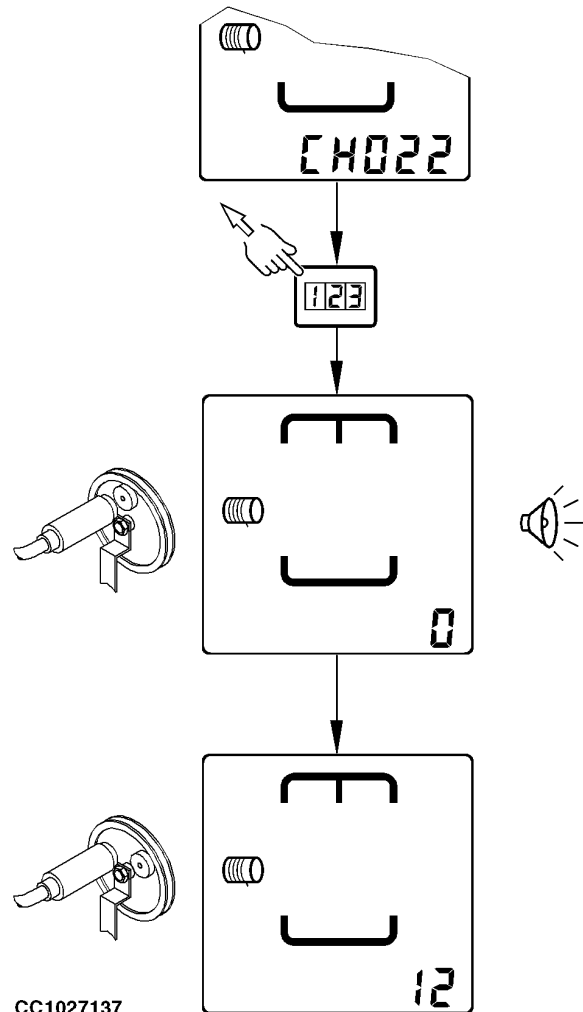
Scheibe mit der Hand drehen.

Am Monitor wird "0" angezeigt und ein Dauersignalton wird ausgegeben, wenn der Sensor dem Magneten gegenübersteht.

Am Monitor wird "12" angezeigt, wenn der Sensor dem Magneten nicht gegenübersteht.

HINWEIS: Wenn Kanal 22 ausgewählt ist, wird die Drehzahl der Garnscheibe 1 als Anzahl der Umdrehungen pro Sekunde angezeigt.

Wenn das Ergebnis dieser Prüfung NICHT OK ist, die Einstellung des Sensors überprüfen. Siehe Garnscheibensensoren SB421 und SB422 einstellen im Abschnitt "Wartung" oder John Deere Vertragshändler konsultieren.



CC1027137

CC1027137 — UN — 10FEB05

DC82261,00004A2 -29-20AUG14-1/1

Kanal 023: Prüfung des Garnscheibensensors SB421

HINWEIS: Der BaleTrak Easy Monitor aktiviert Kanal 023 nicht.

CH023 auswählen, um Garnscheibensensor SB421 (linke Garnscheibe) zu prüfen.

Garnscheibensensor SB421 meldet dem Monitor die Drehung der Scheibe. Diese Drehung der Scheibe bedeutet, dass das Garn während des Bindevorgangs vom Ballen erfasst wurde.

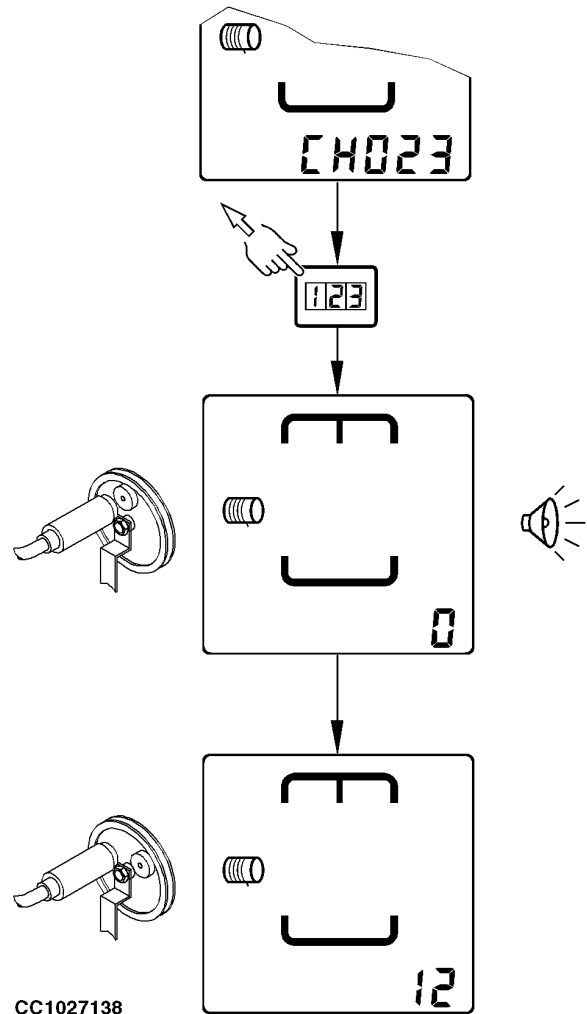
Scheibe mit der Hand drehen.

Am Monitor wird "0" angezeigt und ein Dauersignalton wird ausgegeben, wenn der Sensor dem Magneten gegenübersteht.

Am Monitor wird "12" angezeigt, wenn der Sensor dem Magneten nicht gegenübersteht.

HINWEIS: Wenn Kanal 23 ausgewählt ist, wird die Drehzahl der Garnscheibe 2 als Anzahl der Umdrehungen pro Sekunde angezeigt.

Wenn das Ergebnis dieser Prüfung NICHT OK ist, die Einstellung des Sensors überprüfen. Siehe Garnscheibensensoren SB421 und SB422 einstellen im Abschnitt "Wartung" oder John Deere Vertragshändler konsultieren.



CC1027138

CC1027138 —UN—10FEB05

DC82261,00004A3 -29-20AUG14-1/1

Kanal 024: Sensor für absenkbares Bodenblech SB533 prüfen

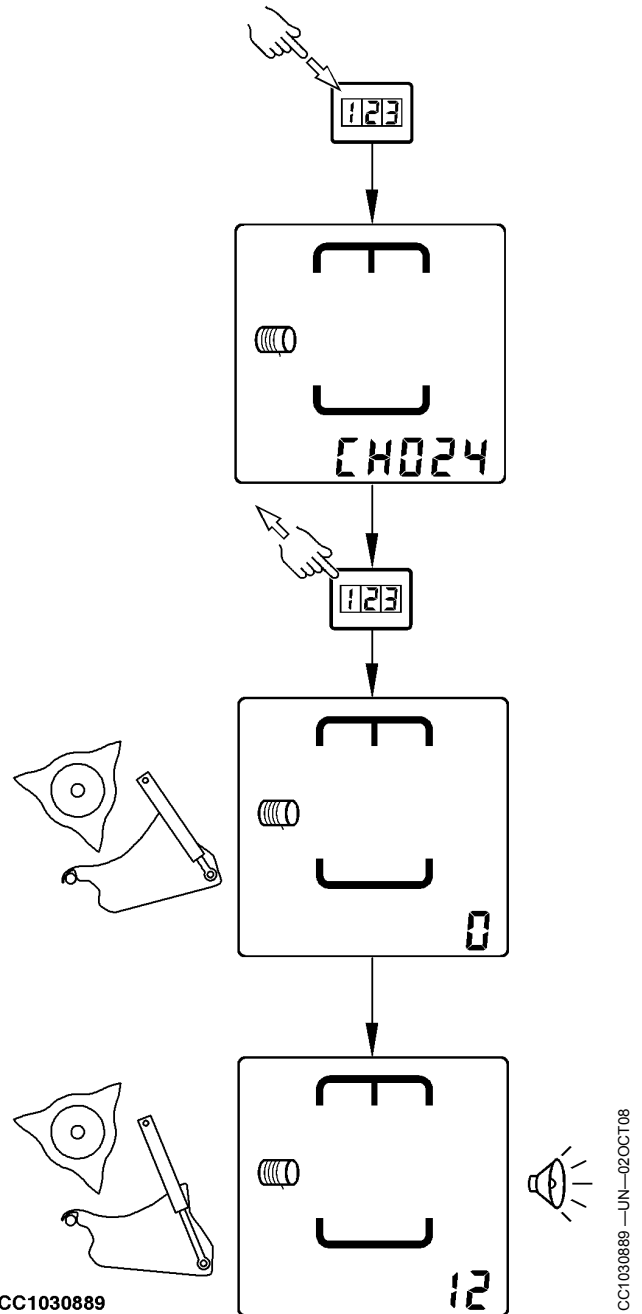
HINWEIS: Der BaleTrak Easy Monitor aktiviert Kanal 024 nicht.

CH024 ermöglicht dem Fahrer, den Sensor für das absenkbare Bodenblech zu prüfen.

Auf dem Monitor wird "0" angezeigt, wenn sich der absenkbare Schneidwerksboden im normalen Betriebsmodus befindet.

Auf dem Monitor wird "12" angezeigt, und ein kontinuierliches akustisches Signal ertönt, wenn sich der Schneidwerksboden in abgesenkter Position befindet.

Wenn das Ergebnis dieser Prüfung NICHT OK ist, die Einstellung des Sensors überprüfen. Siehe [Sensor für absenkbares Bodenblech SB533 einstellen](#) im Abschnitt [Wartung](#) oder John Deere-Händler aufsuchen.



DC82261,00004A4 -29-20AUG14-1/1

Kanal 025: Messersensor der Schneideinrichtung SB554 prüfen

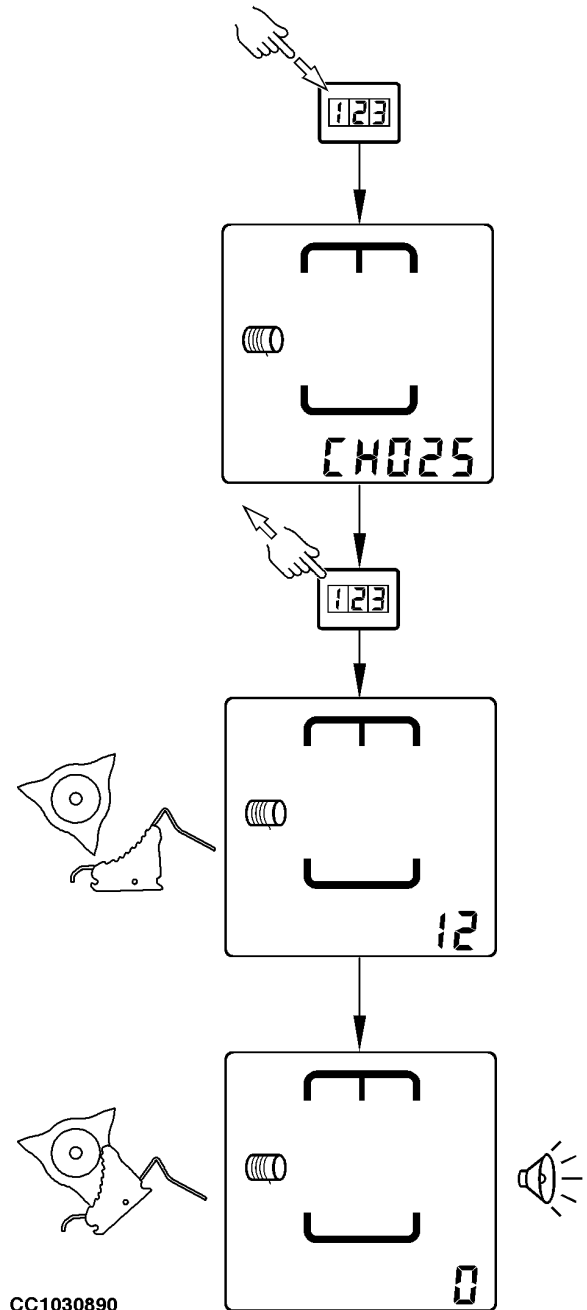
HINWEIS: Der BaleTrak Easy Monitor aktiviert Kanal 025 nicht.

Mit CH025 kann der Fahrer den Messersensor prüfen.

Auf dem Monitor wird "0" angezeigt, und ein kontinuierliches akustisches Signal ertönt, wenn die Messer der Schneideinrichtung ausgefahren sind.

Auf dem Monitor wird "12" angezeigt, wenn die Messer der Schneideinrichtung eingefahren sind.

Wenn das Ergebnis dieser Prüfung NICHT OK ist, die Einstellung des Sensors überprüfen. Siehe Messersensor SB554 der Schneideinrichtung einstellen im Abschnitt "Wartung" oder John Deere Vertragshändler konsultieren.



CC1030890

CC1030890—UN—14NOV08

DC82261,00004A5 -29-20AUG14-1/1

Kanal 026, 027 und 028: nicht belegt

OUC006,000046A -29-22AUG01-1/1

Kanal 029: Kalibrierung des Garnauslösers MB421 (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)

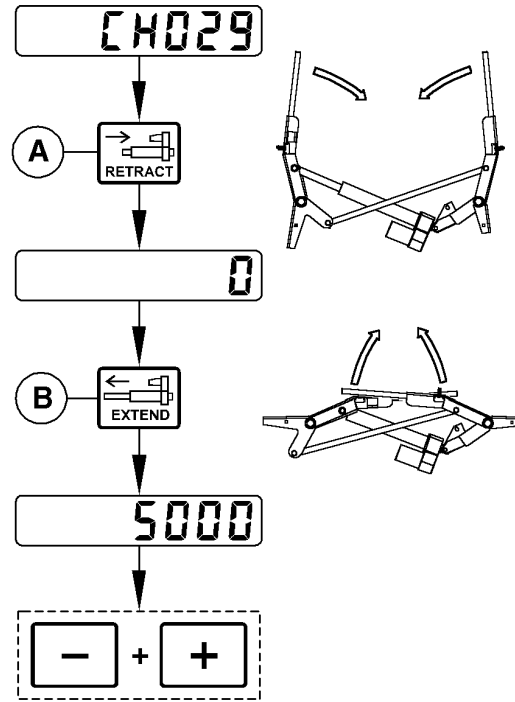
Mit CH029 wird der Garnauslöser kalibriert.

1. Kanal 29 wählen.
2. Die Taste EINFABR-Taste (A) drücken, bis der Auslöser ganz eingefahren ist und der Monitor "0" anzeigt.
3. Taste EXTEND (Ausfahren) (B) drücken, bis der Auslöser ganz ausgefahren ist. Die Taste EXTEND (Ausfahren) erneut drücken, um sicherzustellen, dass der Auslöser ganz ausgefahren ist. Der Wert entsprechend der Garnarmposition wird angezeigt.
4. Gleichzeitig die PLUS- und MINUS-Taste drücken, um den Wert für die Garnarmposition zu speichern.
5. Einfahrtaste (A) drücken, bis der Auslöser ganz eingefahren ist.
6. Monitor ausschalten.

HINWEIS: Garnbindungsende bei Bedarf anpassen.
 Siehe [Kanal 031: Garnbindungsende einstellen \(Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor\)](#) im Abschnitt "Wartung mit BaleTrak Monitor".

A—Taste für EINFABREN

B—Taste für AUSFAHREN



CC211249

CC211249 — UN — 04JUN14

DC82261,00004A7 -29-21AUG14-1/1

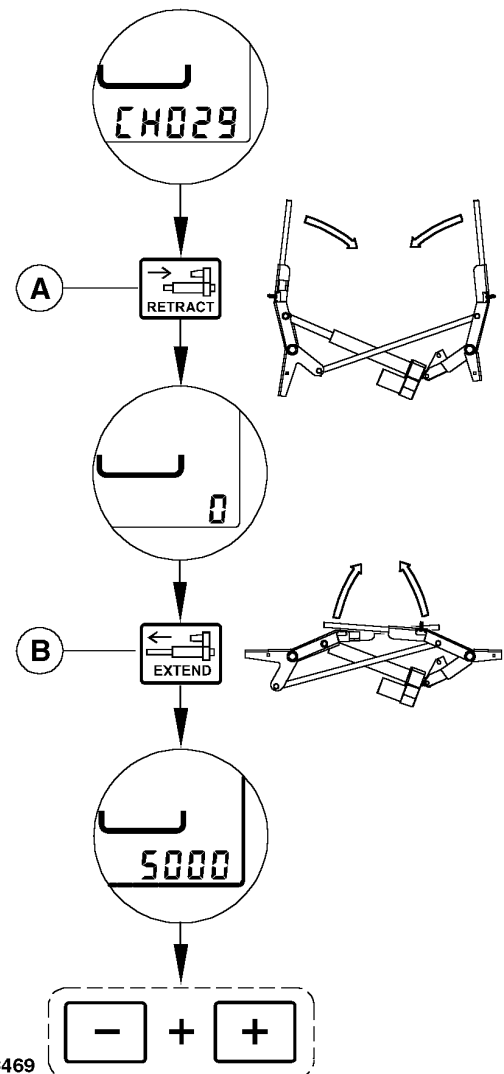
Kanal 029: Kalibrierung des Garnauslösers MB421 (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)

Mit CH029 wird der Garnauslöser kalibriert.

1. Gatter mit Hilfe des Bedienhebels des Zusatzsteuergerätes am Traktor öffnen und sichern.
2. Taste EXTEND (Ausfahren) (B) drücken, bis der Auslöser ganz ausgefahren ist.
3. Stellung des Garnarms bei Beginn des Bindevorgangs einstellen. Siehe Garnbindungs-Anfangspunkt einstellen im Abschnitt "Wartung".
4. Kanal 29 wählen.
5. Die Taste EINFAHR-Taste (A) drücken, bis der Auslöser ganz eingefahren ist und der Monitor "0" anzeigt.
6. Taste EXTEND (Ausfahren) (B) drücken, bis der Auslöser ganz ausgefahren ist. Die Taste EXTEND (Ausfahren) erneut drücken, um sicherzustellen, dass der Auslöser ganz ausgefahren ist. Der Wert entsprechend der Garnarmposition wird angezeigt.
7. Gleichzeitig die PLUS- und MINUS-Taste drücken, um den Wert für die Garnarmposition zu speichern.
8. Einfahrtaste (A) drücken, bis der Auslöser ganz eingefahren ist.
9. Monitor ausschalten.

A—Taste für EINFAHREN

B—Taste für AUSFAHREN



CC1023469

CC1023469—UN—30SEP03

Fortsetzung nächste Seite

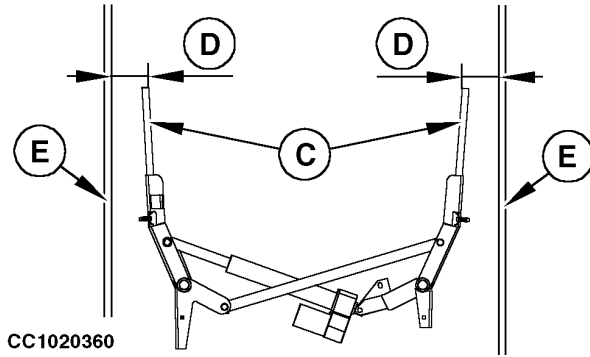
DC82261.00004A6 -29-06JUN14-1/2

10. Monitor im normalen Betriebsmodus einschalten.
11. Den gewünschten Abstand der Bindungsenden zu den Ballenenden am Monitor einstellen.
12. Taste MANUELLER START DES BINDEVORGANGS drücken. Der Bindevorgang beginnt. Monitor ausschalten, wenn der Auslöser vollständig ausgefahren ist.
13. Prüfen, ob der Abstand (D) zwischen Garnarm (C) und Preßkammerwand (E) mit dem am Monitor eingestellten Abstand übereinstimmt.

Wenn der Garnarm (C) zu nah an der Preßkammerwand (E) ist, den in Kanal 29 gespeicherten Wert durch zweimaliges Drücken der MINUS-Taste reduzieren.

Wenn der Garnarm (C) zu weit von der Preßkammerwand (E) entfernt ist, den in Kanal 29 gespeicherten Wert durch zweimaliges Drücken der PLUS-Taste erhöhen.

Einstellung wiederholen bis der Abstand (D) zwischen Garnarm (C) und der Preßkammerwand (E) mit dem



CC1020360

CC1020360 —UN—30AUG01

C—Garnarm
D—Abstand

E—Preßkammerwand

am Monitor eingestellten Abstand (Genauigkeit ± 1 cm (0,4 in.)) übereinstimmt.

DC82261,00004A6 -29-06JUN14-2/2

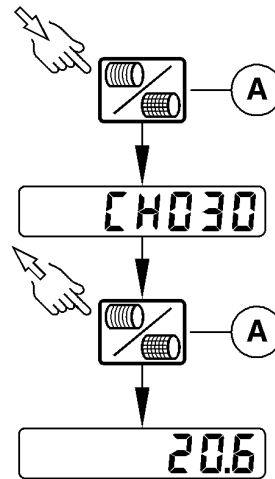
Kanal 030: Garnauslöserhub (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)

CH30 zeigt die Gesamthubzahl des Garnauslösers.

WICHTIG: Wert nicht ändern.

Der angezeigte Wert muss 20,6 sein.

Die Taste PLUS oder MINUS so lange drücken bis der Wert erreicht ist.



CC211246

CC211246 —UN—03JUN14

DC82261,00004A8 -29-03JUN14-1/1

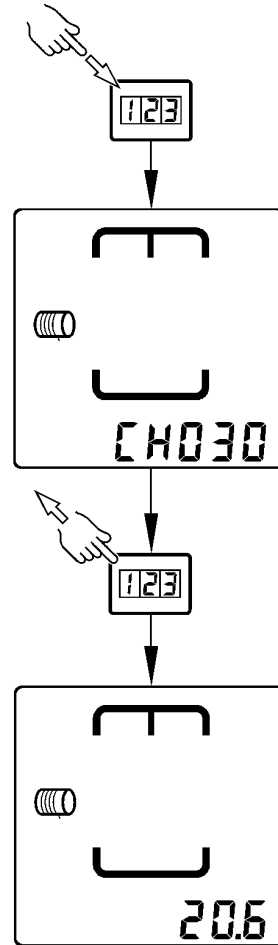
Kanal 030: Garnauslöserhub (Ballenpresse ohne BaleTrak Easy Monitor)

CH30 zeigt die Gesamthubzahl des Garnauslösers.

WICHTIG: Wert nicht ändern.

Der angezeigte Wert muss 20,6 sein.

Die Taste PLUS oder MINUS so lange drücken bis der Wert erreicht ist.



CC1020068

DC82261,00004A9 -29-03JUN14-1/1

CC1020068 —UN—10JUL01

Kanal 031: Garnbindungsende einstellen (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)

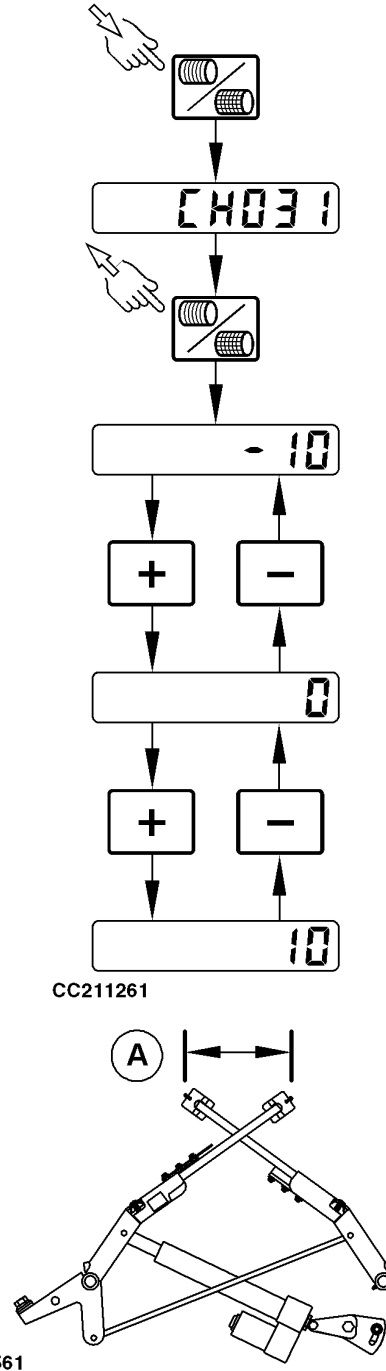
CH 031 wird zur Einstellung des Garnbindungsendes verwendet.

Nach Einstellung, Austausch oder Wartung des Garnarms oder des Garnarmauslösers, muss das Garnbindungsende eingestellt werden.

HINWEIS: Der Weg, der vom Garnauslöser zurückgelegt wird, kann um maximal 10 cm (8 in.) vergrößert oder verringert werden.

- Die Taste PLUS drücken um den Weg der Wiederherstellung, den der Garnauslöser während des Bindungsvorgangs zurückgelegt hat, zu verringern.
- Die Taste MINUS drücken um den Weg der Wiederherstellung, den der Garnauslöser während des Bindungsvorgangs zurückgelegt hat, zu vergrößern.

A—Abstand zur Wiederherstellung



CC211261 —UN—05JUN14

CC211561 —UN—22AUG14

DC82261,00004B9 -29-22AUG14-1/1

Kanal 031: nicht belegt

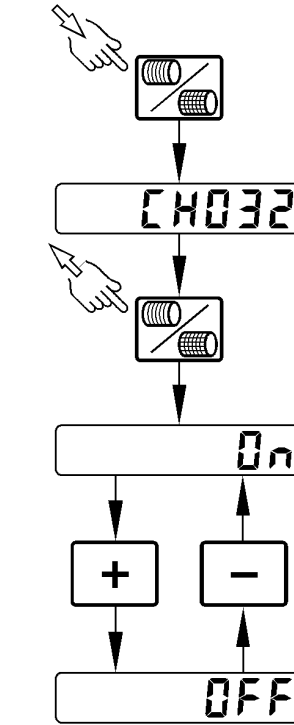
OUC006,00014E2 -29-12DEC08-1/1

Kanal 032: Automatischer Start eines Bindevorgangs (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)

CH032 ermöglicht dem Fahrer den automatischen Start des Bindevorgangs zu aktivieren oder zu deaktivieren.

In CH032 die Taste PLUS drücken, um den automatischen Bindevorgang zu aktivieren. Am LCD-Bildschirm wird "EIN" angezeigt.

Die Taste MINUS drücken, um den automatischen Bindevorgang zu deaktivieren. Am LCD-Bildschirm wird "AUS" angezeigt.



CC211247

DC82261,00004AB -29-03JUN14-1/2

CC211247 —UN—04JUN14

HINWEIS: Wenn der automatische Start eines Bindevorgangs deaktiviert ist, blinkt der "nA" Code im normalen Modus.

CC211248 —UN—04JUN14

A—"nA" Code



CC211248

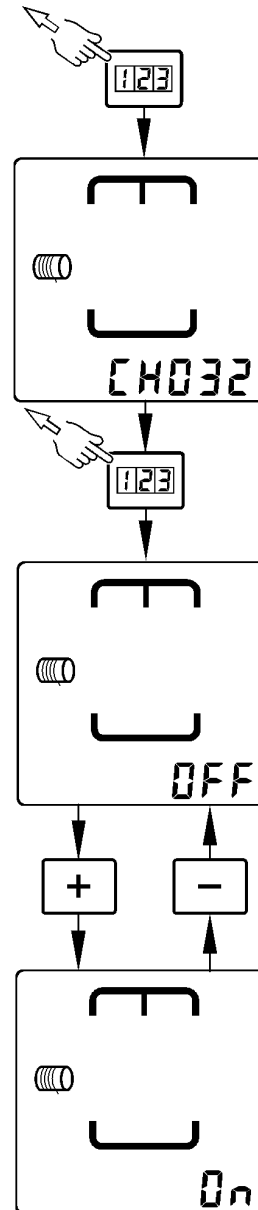
DC82261,00004AB -29-03JUN14-2/2

Kanal 032: Automatischer Start eines Bindevorgangs (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)

CH032 ermöglicht dem Fahrer den automatischen Start des Bindevorgangs zu aktivieren oder zu deaktivieren.

In CH032 die Taste PLUS drücken, um den automatischen Bindevorgang zu aktivieren. Am LCD-Bildschirm wird "EIN" angezeigt.

Die Taste MINUS drücken, um den automatischen Bindevorgang zu deaktivieren. Am LCD-Bildschirm wird "AUS" angezeigt.



CC1023442

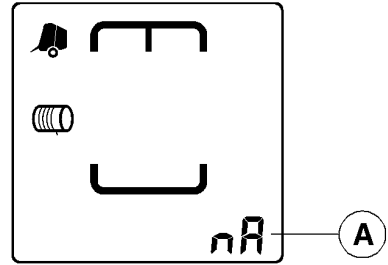
CC1023442 —UN—18SEP03

Fortsetzung nächste Seite

DC82261,00004AC -29-05JUN14-1/2

HINWEIS: Wenn der automatische Start eines Bindevorgangs deaktiviert ist, blinkt der "nA" Code im normalen Modus.

A—"nA" Code



CC10234423

DC82261,00004AC -29-05JUN14-2/2

CC1023443 —JUN—18SEP03

Kanal 033: nicht belegt

OUC006,00014E3 -29-12DEC08-1/1

Einlagerung

Ballenpresse für die Einlagerung vorbereiten

Netzrolle und Garnrollen herausnehmen. An einem kühlen und trockenen Ort aufbewahren.

WICHTIG: Bei Einlagerung der Netzbindeeinrichtung für längere Zeit die Gummirollenbremse entriegeln. Zwischen die Förderrollen auf der gesamten Breite ein Stück Pappe platzieren.

WICHTIG: Ist ein Druckwassertank vorhanden, Frostschutzmittel verwenden. Siehe Befüllen des Druckwassertanks im Abschnitt "Wartung".

Riemen entspannen (falls eingebaut).

Ballenpresse innen und außen gründlich reinigen. Schmutz und Erntegutreste ziehen Feuchtigkeit an und führen zu Rostbildung.

HINWEIS: Wird zur Reinigung der Ballenpresse ein Hochdruckreiniger verwendet, dann den Wasserstrahl nicht auf Lager oder elektrische Komponenten richten.

Messer schärfen und einfetten.

Freiliegende Kolbenstangen durch Einfetten vor Rost schützen.

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

Sämtliche Gelenkstellen leicht einölen.

Ballenpresse gründlich abschmieren. Siehe Abschnitt Schmierung und Wartung.

Das Gewinde sämtlicher Einstellschrauben mit einer dünnen Schmierfettschicht versehen.

Lackschäden ausbessern oder beschädigte Lackstellen einölen.

Alle Ketten durch Abwaschen mit Dieselmotorschwamm säubern. Gründlich trocknen und mit dickflüssigem Öl versehen.

Bei MultiCrop-Presse Einzugschraube und Rollen reinigen. Gründlich trocknen und mit dickflüssigem Öl versehen.

Elektrische Anschlüsse mit einem geeigneten Schutzmittel (Spray) vor Korrosion schützen.

Eine Liste der benötigten Ersatzteile aufstellen und diese rechtzeitig bestellen.

DC82261,00004DD -29-20AUG14-1/1

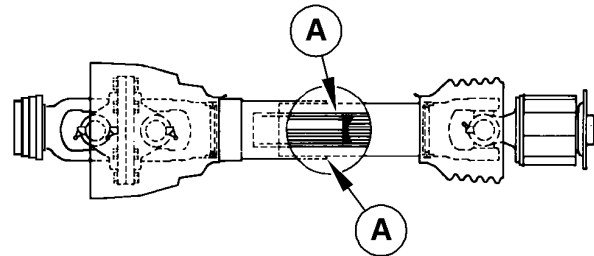
Einlagerung am Ende der Erntesaison

Presse an einem trockenen Platz abstellen. Bei Lagerung im Freien mit wasserdichtem Material abdecken.

Ist das Abstellen nur im Freien möglich, kann die Haltbarkeit der Riemen (falls eingebaut) durch Entspannen, Ausbau oder durch Abdecken zum Schutz gegen Sonne und Witterungseinflüsse verlängert werden. Haken prüfen und Gurte kühl und trocken lagern.

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

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



CC1027011

CC1027011 —UN—27JAN05

OUC006,000110D -29-27JUL06-1/1

Presse für den Saisonbeginn vorbereiten

Getriebeölstand prüfen. Falls erforderlich, das Getriebegehäuse bis zur Bohrung des Prüfstopfens mit Öl füllen. Siehe Abschnitt Schmierung und Wartung.

Schutzöl von den Ketten abwaschen.

Die gesamte Maschine schmieren, dadurch wird Kondenswasser, das sich eventuell in den Lagern angesammelt hat, beseitigt. Siehe Abschnitt Schmierung und Wartung.

Luftdruck der Reifen prüfen. Siehe Abschnitt "Vorbereiten der Ballenpresse".

Alle Schrauben und Muttern nachziehen Siehe Abschnitt "Wartung".

Die im Abschnitt Wartung beschriebenen Presseneinstellungen prüfen.

Die Betriebsanleitung nochmals durchlesen.

Funktion der Kontrollmonitore überprüfen.

Netzförderrollen sauber wischen und prüfen, ob sich jegliche klebrige Verunreinigungen auf ihnen befinden. Falls es erforderlich ist, können die Rollen mit Seifenlauge abgewaschen werden. Zum Reinigen der Gummiförderrollen NIEMALS Lösungsmittel verwenden und NIEMALS Talkum auf die Gummiförderrolle geben.

Bereiche prüfen, die Kontakt mit der Netzrolle haben. Diese Bereiche müssen sauber und glatt sein, um zu vermeiden, dass sich das Netz um die gummibeschichtete Rolle wickelt. Siehe Pflege der Netzbindevorrichtung im Abschnitt "Ballenpresse vorbereiten".

Einstellungen der Netzbindung prüfen und prüfen, ob das Messer scharf ist. Siehe Abschnitt Wartung.

Druckwassertank (falls vorhanden) mit Wasser befüllen. Siehe Befüllen des Druckwassertanks im Abschnitt "Wartung".

DC82261,00004E2 -29-19AUG14-1/1

Technische Daten

Technische Angaben für die Ballenpresse F440R

Ballengröße

Durchmesser	1,25 m bis 1,35 m (4 ft. 1 in. bis 4 ft. 5 in.)
Breite	1,17 m (3 ft. 10 in.)

Ballenpresse

Maximales Gewicht ^a	4000 kg (8820 lb)
Länge, Gatter geschlossen	4,16 m (13 ft. 8 in.)
Länge, Gatter offen	4,66 m (15 ft. 3 in.)
Höhe, Gatter geschlossen	2,31 m (7 ft. 7 in.)
Höhe, Gatter offen	3,51 m (11 ft. 6 in.)
Breite (mit Bereifung 500/55 - 20)	2,53 m (8 ft. 4 in.)

^aGewicht kann abweichen, abhängig von der Ausrüstung der Ballenpresse

2,00 m (6 ft 6,7 in.) Pickupvorrichtung

Breite der Pickupvorrichtung	2,00 m (6 ft. 6,7 in.)
Breite (zwischen den äußeren Zinken)	1,66 m (5 ft. 5,3 in.)
Zinkenleisten	10 (2 x 5)
Anzahl der Zinken	130
Zinkenabstand	66 mm (2,5 Zoll)
Abstreiferdurchmesser	340 mm (1 ft. 1,4 in.)

Schneideeinrichtung mit 13 Messern (falls vorhanden)

Anzahl der Messer	13
Messerabstand	80 mm (3,1 in.) (bei 13 ausgefahrenen Messern)

Bremssystem (falls vorhanden)

Bauart	hydraulisch oder pneumatisch
--------------	------------------------------

Sonstiges

Zapfwelldrehzahl	540 1/min (Ballenpressen mit Getriebe für 540 1/min) 1000 1/min (Ballenpressen mit Getriebe für 1000 1/min)
Antriebsschutz	Abschalt-Nockenkupplung
Gelenkwelle	Gelenkwelle mit konstanter Drehzahl
Mindestleistung des Traktors	75 kW (100 PS) an Zapfwelle
Reifengröße	15/70 - 18 (12 PR) 16/70 - 20 (12 PR) 500/55 - 20 (150A8) 500/60R22,5 (155D) 600/50 - 22,5 (156A8)
Deichsel	Verstellbar

Geräuschpegel

Maximaler Geräuschpegel gemäß Richtlinie EN1553; Messung gemäß ISO3744 (Durchschnittswert)	85 dB(A)
--	----------

JC87117,0000079 -29-17DEC13-1/1

Technische Angaben für Ballenpresse F440M

Ballengröße

Durchmesser	1,25 m bis 1,35 m (4 ft. 1 in. bis 4 ft. 5 in.)
Breite	1,17 m (3 ft. 10 in.)

Ballenpresse

Maximales Gewicht ^a	4000 kg (8820 lb)
Länge, Gatter geschlossen	4,16 m (13 ft. 8 in.)
Länge, Gatter offen	4,66 m (15 ft. 3 in.)
Höhe, Gatter geschlossen	2,31 m (7 ft. 7 in.)
Höhe, Gatter offen	3,51 m (11 ft. 6 in.)
Breite (mit Bereifung 500/55 - 20)	2,53 m (8 ft. 4 in.)

^aGewicht kann abweichen, abhängig von der Ausrüstung der Ballenpresse

2,00 m (6 ft 6,7 in.) Pickupvorrichtung

Breite der Pickupvorrichtung	2,00 m (6 ft. 6,7 in.)
Breite (zwischen den äußeren Zinken)	1,66 m (5 ft. 5,3 in.)
Zinkenleisten	4
Anzahl der Zinken	104
Zinkenabstand	66 mm (2,5 Zoll)
Abstreiferdurchmesser	340 mm (1 ft. 1,4 in.)

Schneideinrichtung mit 13 Messern (falls vorhanden)

Anzahl der Messer	13
Messerabstand	80 mm (3,1 in.) (bei 13 ausgefahrenen Messern)

Bremssystem (falls vorhanden)

Bauart	hydraulisch oder pneumatisch
--------------	------------------------------

Sonstiges

Zapfwelldrehzahl	540 1/min
Antriebsschutz	Abschalt-Nockenkupplung oder Scherbolzen
Gelenkwelle	Gelenkwelle mit konstanter Drehzahl
Mindestleistung des Traktors	56 kW (75 PS) an Zapfwelle
Reifengröße	11,5/80 - 15,3 (10PR) 15/55 - 17 (10PR) 19/45 - 17 (10PR) 500/55 - 20 (150A8)
Deichsel	Verstellbar

Geräuschpegel

Maximaler Geräuschpegel gemäß Richtlinie EN1553; Messung gemäß ISO3744 (Durchschnittswert)	85 dB(A)
--	----------

JC87117,000007A -29-17DEC13-1/1

EG-Konformitätserklärung

DEERE & COMPANY
Moline, Illinois USA

Die unten genannte Person erklärt hiermit, dass:

Maschinentyp: Rundballenpresse

Modelle: F440M and F440R

alle entsprechenden Vorschriften und grundlegenden Anforderungen der folgenden Richtlinien erfüllt:

RICHTLINIE	NUMMER	ZERTIFIZIERUNGSMETHODE
Maschinenrichtlinie	2006/42/EG	Selbstzertifizierung, gemäß Artikel 5 der Richtlinie
Landwirtschaftliche Maschinen - Sicherheit - Teil 1: Allgemeine Anforderungen	ISO 4254-1	Selbstzertifizierung
Landwirtschaftliche Maschinen - Sicherheit - Teil 11: Ballenpressen mit Pickupvorrichtung	ISO 4254-11	Selbstzertifizierung

Name und Adresse der Person in der Europäischen Gemeinschaft, die für die Zusammenstellung der technischen Konstruktionsdokumentation autorisiert ist:

Brigitte Birk
John Deere GmbH & Co. KG
Mannheim Regional Center (Zentralfunktionen)
John Deere Strasse 70
68163 Mannheim, Deutschland
EUConformity@JohnDeere.com

Ausstellungsort: Arc-lès-Gray, Frankreich

Ausstellungsdatum: 01. Dezember 2013

Herstellerwerk: John Deere Arc-lès-Gray

Name: Didier DELPHIGUE

Titel: Manager Product Engineering

DXCE01 —UN—28APR09



JC87117,000007B -29-19DEC13-1/1

Zollunion–EAC

Diese Information gilt nur für Maschinen, welche die Konformitätskennzeichnung EAC aufweisen.

Informationen zu Produkten, die die Konformitätskennzeichnung der Zollunion-Mitgliedstaaten aufweisen

Hersteller: Deere & Company
Moline, Illinois U.S.A.

Modell: Rundballenpressen F440M und F440R

Made in France

Name und Adresse der autorisierten Vertretung in der Zollunion Russland, Weißrussland und Kasachstan:
Gesellschaft mit beschränkter Haftung
"John Deere Rus"

Adresse:
142050, Russland, Region Moskau, Distrikt Domodedovo, Domodedovo, Mikrodistrikt Beliye Stolbi, vladenye "Lager 104," Gebäude 2.

Wenn technische Unterstützung benötigt wird, bitte mit dem Händler in Verbindung treten.

A—Modellbezeichnung
B—Seriennummer
C—Maximale Anhängelast
D—Baujahr/Baumontat

E—Modelljahr
F—Maximale Achslast
G—Maximal zulässiges
Gesamtgewicht

The diagram shows a rectangular compliance label for a John Deere machine. The label contains the following text and fields:

- JOHN DEERE** 2. Avenue Jean Jaurès 7000 ARC-LES-GRAY (FRANCE)
- Marque : JOHN DEERE (DEERE & COMPANY, ILLINOIS, USA)
- Type/Variante/Version [Field]
- Numéro de série [Field]
- PTAC [Field] kg
- Messes [Field] kg 3 [Field] kg
- Maximales Admissibles 2 [Field] kg 4 [Field] kg
- JOHN DEERE Année [Field] in E.C. Année de Fabrication [Field]
- EAC logo

Callouts A through G point to the following fields:

- A**: Type/Variante/Version
- B**: Numéro de série
- C**: 3 [Field] kg
- D**: Année de Fabrication
- E**: Année
- F**: 2 [Field] kg
- G**: PTAC

CC211549

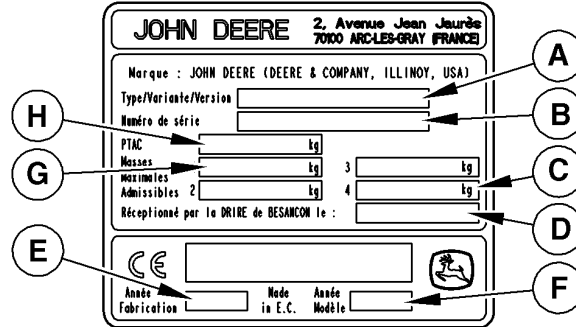
CC211549—UN—01SEP14

DC82261,00004E4 -29-20AUG14-1/1

Seriennummer

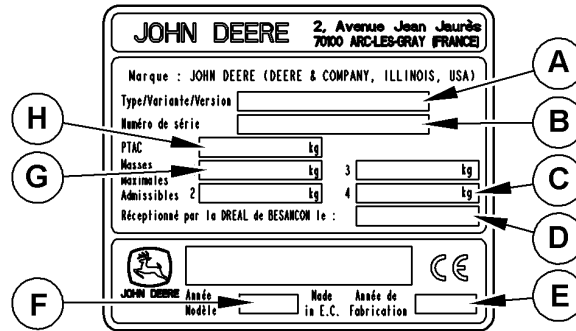
Beschreibung des Seriennummernschilds

- A—Modellbezeichnung
- B—Seriennummer
- C—Maximale Anhängelast
- D—Tag der Abnahme oder Homologations-Nummer
- E—Baujahr
- F—Modelljahr
- G—Maximale Achslast
- H—Maximal zulässiges Gesamtgewicht



CC208610

Version 1



CC206124

Version 2

DC82261.000043F -29-08APR14-1/1

CC208610—UN—13JUN14

CC206124—UN—30OCT13

Identifikationsnummer der Ballenpresse

Das Schild mit der Identifikationsnummer der Ballenpresse befindet sich auf der rechten Seite der Presse hinter dem Schutzgitter.

Die Seriennummer in untenstehender Tabelle notieren.



CC205240

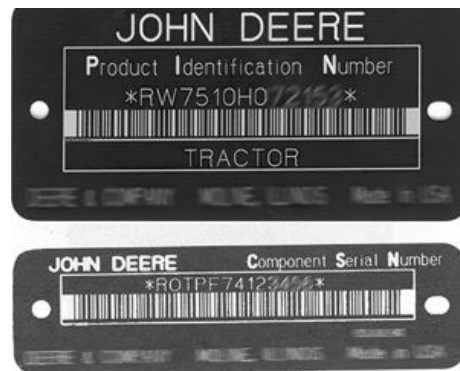
CC205240—UN—10OCT13

Seriennummer											
*											*

OUC006.0001AD0 -29-30AUG13-1/1

Eigentumsnachweise aufbewahren

1. An einem sicheren Ort eine Auflistung aller Maschinen- und Komponentenseriennummern aufbewahren. Diese Auflistung sollte auf dem neuesten Stand sein.
2. Regelmäßig überprüfen ob die Seriennummernschilder noch vorhanden sind. Sollten Anzeichen von Manipulationen zu erkennen sein, die entsprechenden Behörden benachrichtigen und Ersatzschilder bestellen.
3. Andere Maßnahmen, die ergriffen werden können:
 - Maschinen mit einem persönlichen Zahlencode markieren
 - Farbfotos von jeder Maschine aus verschiedenen Blickwinkeln anfertigen

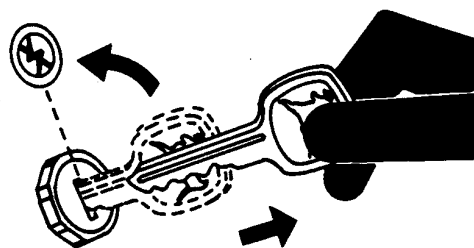


TS1680—UN—09DEC03

DX,SECURE1 -29-18NOV03-1/1

Maschinen sicher abstellen

1. Vorrichtungen zum Verhindern von Vandalismus einbauen.
2. Bei Einlagerung der Maschine:
 - Anbaugeräte auf den Boden absenken.
 - Räder in die weiteste Position bringen, um ein Aufladen der Maschine zu erschweren
 - Schlüssel und Batterien entfernen
3. Beim Einlagern in Gebäuden, große Ausrüstungsteile vor den Ausgängen lagern und Türen verschließen.
4. Zum Einlagern im Freien, gut beleuchtete und eingezäunte Bereiche wählen.
5. Verdächtige Aktivitäten notieren und Diebstähle sofort bei den entsprechenden Behörden melden.
6. Bei Verlusten auch den John Deere Händler benachrichtigen.



TS230—UN—24MAY89

DX,SECURE2 -29-28OCT09-1/1

Seriennummer

Stichwortverzeichnis

	Seite		Seite
A			
Abbauen		Antriebskette des Zuführrotors	
Teleskopantriebswelle.....	25-11	Einstellen	55-15
Abgewandelter Weberknoten		Antriebskette für Rollen am Rahmen	
Garn	20-5	Einstellen	55-11
Abstellstütze		Anzahl der Netzumwicklungen	38-15
In Ruhestellung bringen	25-5	Anzeige	
Verwendung	25-12	Aktuelles Bindungssystem	38-11
Abstreifer		Anziehen	
Förderschnecke des Rotors.....	55-19, 55-20	Befestigungsmuttern der Rollenzahnräder	55-5
Abstreifer der Rolle (Nr. 13)		Auf Werkseinstellungen zurücksetzen.....	56-9, 56-10
Einstellen	55-21	Aus- oder Einfahren	
Abstreifer der Rotor-Förderschnecke		Messer der Schneideinrichtung	35-9, 38-29
Einstellen	55-19, 55-20	Aus- und Einbau	
Abweisblech für kurzes Erntegut		Riemen für Netzbindungsantrieb	55-39
Einstellen	35-8	Aus- und einbauen	
Achslager		Netzmesser	55-30
Alle 2 Jahre	45-31	Ausgleichsfeder der Pickupvorrichtung	
Aktuelles Bindungssystem		Einstellen	35-6
Anzeige	38-11	Austausch der Scherbolzen	
Alle 2 Jahre		Teleskopantriebswelle	55-16
Achslager	45-31	Auswahl	
Alle 30 Betriebsstunden.....	45-19	Gambindung	38-12, 38-13
Alle 50 Betriebsstunden.....	45-22	Netzbindung.....	38-12, 38-13
An- und Abbau		Automatischer Start des Bindevor-	
Deichsel einstellen	25-1	gangs	38-22, 38-24, 56-42
Deichselstütze verwenden	25-12	Automatischer Start eines Bindevorgangs	56-43
Hydraulikschläuche aufbewahren	25-12	Automatisches Schmieresystem	
Hydraulische Bremsen anschließen	25-9	Allgemeines	45-4
Sicherheitskette befestigen.....	25-5	Durchflussrate einstellen.....	45-5
Teleskopantriebswelle ablegen	25-11	Entlüften.....	55-17
Teleskopantriebswelle an Zapfwelle des		Schmiermittel	45-3
Traktors anschließen.....	25-4	Störungssuche	50-14
An- und Abbauen		B	
Teleskopantriebswelle von Zapfwelle des		BaleTrak	
Traktors trennen	25-11	Monitor einbauen	15-5
An- und Abhängen		Ballen	
Druckluftbremsen anschließen	25-9	Kurzes, trockenes und glattes Erntegut	35-13
Anbau		Ballenbeschaffenheit	
Sicherheitskette	25-5	Störungen	50-7
Anbauteile		Ballendichte	35-10
Batteriekabelbaum	40-1	Einstellen	35-10
Anheben und Absenken		Ballenformempfindlichkeit.....	56-19
Pickupvorrichtung	35-5, 38-28	Ballenformpotentiometer	
Anschließen		Kalibrierung	56-14
An Hydrauliksystem des Traktors	25-6	Ballenpresse	
Druckluftbremsen	25-9	Allgemeine Störungen.....	50-5
Hydraulische Bremse	25-9	Ballensilage und nasses Erntegut	35-14
Kabelbaum der Presse an BaleTrak-Monitor	25-10	Ballenzähler	
Anschließen des Kontrollmonitors		BaleTrak Easy Monitor.....	38-35
Einbau des Batteriekabelbaums	15-4	BaleTrak und BaleTrak Plus Monitor	38-37
Antriebskette der Gatterrolle		Batteriekabelbaum	
Einstellen	55-14	Einbau	15-4
Antriebskette der Pickupvorrichtung		Bedienen	
Einstellen	55-9	Druckwassertank	35-2
Antriebskette des Schrägförderers			
Einstellen	55-12		

Fortsetzung nächste Seite

	Seite		Seite
Bedienung		Drehmomente für Befestigungsteile	
Ballendichteanzeige.....	35-10	Metrisch	55-1
Die Ballenpresse von Hand drehen	35-14	Drehmomente für metrische Schrauben.....	55-1
Benutzerkanal		Drehmomente für Schrauben	
Auswahl	56-7, 56-8	Metrisch	55-1
Benutzerkanal wählen	56-7, 56-8	Drehmomenttabellen	
Benutzerparameter		Metrisch	55-1
Diagnosemodus	56-7, 56-8	Drehzahlsensor der Ballenpresse	
Beschreibung		Einstellen	55-42
Bildschirm	38-4, 38-7	Prüfen	56-26
Beschreibung des Bildschirms	38-4, 38-7	Druckluftbremsen	
Beschreibung des LCD-Bildschirms	38-4, 38-7	Anschließen	25-9
Betrieb der Ballenpresse		Druckluftbremsenbehälter	
Abweisblech für kurzes Erntegut einstellen	35-8	Prüfen und entleeren	45-23
Bei Silage und nassem Erntegut.....	35-14	Druckspeicher	
Gatterverriegelungsventil.....	35-4	Wartung	45-31
Pressgutzufuhr.....	35-13	Druckwassertank	
Rollenabstreifer einstellen (Nr. 13, Nr. 14 und Nr. 15).....	55-22	Bedienen.....	35-2
Schwadgröße.....	35-3	Prüfung	45-25
Schwadverdichterwalze einstellen	35-8		
Seitliche Klappe öffnen und schließen.....	35-3	E	
Verstopfte Ballenpresse reinigen	35-15, 35-16	Ebenheit der verzinkten Rolle	
Vor jedem Einsatz der Ballenpresse	35-1	Prüfung	55-32
Vorbereiten des Ernteguts (Heu)	35-3	Ein- oder ausfahren	
Vorbereiten des Ernteguts (Silage).....	35-3	Messer der Schneideinrichtung	35-9, 38-29
Vorbereiten des Ernteguts (Stroh)	35-3	Einbauen	
Betrieb der Presse		BaleTrak-Monitor	15-5
Pressen von Maisstengeln.....	35-13	Einen Ballen formen	
Bildschirm		Elektronische Ballenformanzeige.....	38-34
Prüfen	56-30	Einlagerung	
Bindungsprogramm		Ballenpresse vorbereiten	60-1
Auswahl	38-14	Vorbereitungen für die neue Erntesaison.....	60-2
Bindungssystem		Einlaufzeit	
Auswahl	38-12, 38-13	Drehmoment der Radmuttern	32-1
Brand		Einlaufzeit der Ballenpresse	32-1
Befüllen des Druckwassertanks.....	55-3	Nach den ersten 50 Betriebsstunden.....	32-1
Im Brandfall.....	05-7	Einlaufzeit der Ballenpresse	32-1
Verhütung		Einstellen	
Allgemeingültige Hinweise	05-7	Abstand der Bindungsenden.....	38-19
Reinigen der Maschine.....	35-1	Abstreifer der Rolle (Nr. 13).....	55-21
Brandverhütung.....	45-11	Abweisblech für kurzes Erntegut	35-8
Bremse der Gummirolle		Antriebskette der Gatterrolle	55-14
Einstellen	55-37	Antriebskette der Pickupvorrichtung	55-9
		Antriebskette des Schrägförderers	55-12
D		Antriebskette des Zuführrotors.....	55-15
Deichsel		Antriebskette für Rollen am Rahmen.....	55-11
Einstellen	25-1	Anzahl der Garnschlingen am	
Deichsel einstellen.....	25-1	Bindungsende	38-17, 38-18
Deichselrahmen und Anhängervorrichtung, Wartung	45-30	Anzahl der Garnschlingen am Bindungsstart.....	38-16
Den Monitor ein- oder ausschalten		Ausgleichsfeder der Pickupvorrichtung.....	35-6
Ein oder Aus	38-10	Ballendichte	35-10
Diagnosemodus		Bremse der Gummirolle	55-37
Benutzerparameter	56-7, 56-8	Drehzahlsensor der Ballenpresse.....	55-42
Die Ballenpresse von Hand drehen.....	35-14	Durchflussrate des Automatischen Schmiersystems.....	45-5
		Einzugskette	55-13
		Ganrbindingpunkte.....	35-11

Fortsetzung nächste Seite

	Seite		Seite
Garnabstand	38-16	Garn durch Garnkasten führen	
Garnbindungs-Anfangspunkt	55-25	Verlegen	20-5
Garnbremsen	55-23	Garn vom Garnkasten zu Garnarmen	
Garnmesser	55-26	Führung	20-6
Garnscheibensensoren	55-44	Garnabstand	
Gegenmesserstellung	55-33	Einstellen	38-16
Gummischutz	55-22	Garnausröser kalibrieren	56-37, 56-38
Hauptantriebskette	55-10	Garnausröserhub	56-39, 56-40
Höhe der Pickupvorrichtung	35-6	Garnbindung	
Kettenölleitung	45-8	Alle 30 Betriebsstunden	45-19
Kunststoffrollen	55-34	Störungen	50-11
Maximale Ballengröße	35-12	Garnbindungs-Anfangspunkt	
Nachlauf-Stützräder der Pickupvorrichtung	35-7	Einstellen	55-25
Netzausröserposition	55-35	Garnbindungsendpunkt einstellen	56-41
Netzbindespannung	35-17	Garnbindungsprogramm mit Ausfahren des	
Netzschnittsensors	55-43	Garnarms	56-12
Rampe zur Ballenablage	20-7	Garnbremsen	
Riemenscheibenhaltungen	55-24	Einstellen	55-23
Rollenabstreifer (Nr. 13, Nr. 14 und Nr. 15)	55-22	Garnkasten	
Schmiervorrichtungen	55-17	Vorn	20-4
Schwadverdichterwalze	35-8	Garnkasten auffüllen	20-4
Sensor des absenkbaeren Bodenblechs	55-44	Garnmesser	
Sensor für BallenübergroÙe/Gatter	55-41	Einstellen	55-26
Sensor für maximale BallengroÙe	55-41	Garnscheibensensor 1	
Sensor für Messer der Schneideinrichtung	55-45	Prüfen	56-33
Spannung des Riemens für Netzbindungsantrieb	55-38	Garnscheibensensor 2	
Standard-Stützräder der Pickupvorrichtung	35-7	Prüfen	56-34
Volumenstrom	45-8	Gatterverriegelungsventil	35-4
Zugpendel	15-1	Gegenmesserstellung	
Einzugs-kette		Einstellen	55-33
Einstellen	55-13	Getriebegehäuse	
Elektrik		Ablassen	32-1, 45-20, 45-26
Lage der Komponente	55-40, 56-1	Ölstand	45-22
Elektronische Ballenformanzeige		Getriebeöl	
Einen Ballen formen	38-34	Öl, Getriebe	45-2
Entfernen		Gummischutz	
Netz um Förderrollen gewickelt	55-39	Einstellen	55-22
Entlüften			
Automatisches Schmiersystem	55-17	H	
Pumpe des Kettenschmiersystems	55-16	Halterung für Teleskopantriebswelle	25-4
F		Hauptantriebskette	
Feststellbremse		Einstellen	55-10
Prüfen	45-25	Hydraulikschläuche	
Formen eines optimalen Ballens		An Traktor anschließen	25-6
Elektronische Ballenformanzeige	38-32	Aufbewahren	25-12
Ohne Ballenformanzeiger	38-31	Austausch	45-31
Führung		Hydrauliksystem der Ballenpresse	
Garn vom Garnkasten zu Garnarmen	20-6	An Traktor anschließen	25-6
G		Hydraulische Bremsen	
Garnbindungspunkte		Anschließen	25-9
Einstellen	35-11	I	
Garn		Installation	
Select	20-4	Monitorhalter	15-3

Fortsetzung nächste Seite

	Seite		Seite
J			
Jährlich		Kanal 024	
Bremsbacken der Druckluftbremse.....	45-28	Sensor für absenkbares Bodenblech prüfen.....	56-35
Bremsbacken der hydraulischen Bremse	45-28	Kanal 025	
Drehmoment der Mutter des		Messersensor der Schneideinrichtung prüfen	56-36
Bremszapfens prüfen.....	45-29	Kanal 029	
Drehmoment der Radmuttern prüfen.....	45-26	Garnauslöser kalibrieren.....	56-37, 56-38
Wellen der Druckluftbremse.....	45-27	Kanal 030	
John Deere Originalteile.....	55-3	Garnauslöserhub	56-39, 56-40
K			
Kabelbaum der Presse an BaleTrak-Monitor		Kanal 031	
Anschließen.....	25-10	Garnbindungsendpunkt einstellen	56-41
Kanal 001		Kanal 032	
Auf Werkseinstellungen zurückset-		Automatischer Start des Bindevorgangs.....	56-42
zen.....	56-9, 56-10	Automatischer Start eines Bindevorgangs.....	56-43
Kanal 002		Kanäle 006 und 007:	
Programm für Garnbindung von		Ballenformpotentiometer kalibrieren	56-14
trockenem Stroh.....	56-11	Kette	
Kanal 003		Antriebskette der Gatterrolle	55-14
Garnbindungsprogramm mit Ausfahren		Antriebskette der Pickupvorrichtung einstellen.....	55-9
des Garnarms	56-12	Antriebskette des Schrägförderers	55-12
Kanal 004		Antriebskette des Zuführrotors einstellen	55-15
Zusammenziehen der Bindung.....	56-13	Antriebskette für Rollen am Rahmen.....	55-11
Kanal 008		Einzugschette	55-13
Maßeinheiten	56-15, 56-16	Hauptantriebskette einstellen.....	55-10
Kanal 009		Prüfung	45-13
Verzögerung der Netzbindung	56-17, 56-18	Ketten	
Kanal 011		Lage der Komponenten für Schmiersystem.....	45-6
Ballenformempfindlichkeit.....	56-19	Kettenschmiersystem	
Kanal 012		Hydraulikkreis entlüften.....	55-16
Prüfung des Netzschnittsensoren	56-20, 56-21	Störungen	50-13
Kanal 013		Klappe	
Sensor für maximale Ballengröße		Schließen.....	30-2
prüfen.....	56-22, 56-23	Kunststoffrollen	
Kanal 014		Einstellen	55-34
Sensor für Ballenübergroße/Gatter		L	
prüfen.....	56-24, 56-25	Lage der Komponente	
Kanal 017		Elektrik	55-40, 56-1
Drehzahlsensor der Ballenpresse.....	56-26	Lage der Komponenten	
Kanal 018		Elektrik	55-40, 56-1
Prüfung Stromverbrauch des		Lage der Komponenten für Schmiersystem	
Auslösers	56-27, 56-28	Ketten.....	45-6
Kanal 019		Lagerung	
Voltmeter.....	56-29	Einlagerung am Ende der Erntesaison	60-1
Kanal 020		LCD-Bildschirm	
Prüfung des LCD-Bildschirms.....	56-30	Prüfen	56-30
Kanal 021		Liste der Diagnosecodes.....	56-2
Maximaler Stromverbrauch des		M	
Auslösers	56-31, 56-32	Manueller Start des Bindevorgangs	38-25, 38-27
Kanal 022		Manueller Start eines automatischen	
Prüfung des Garnscheibensensors 1.....	56-33	Bindevorgangs.....	38-20, 38-21
Kanal 023		Manuelles Binden der Ballen.....	38-28
Prüfung des Garnscheibensensors 2.....	56-34	Maschine abstellen.....	30-3
		Maßeinheit.....	56-15, 56-16
		Maßeinheiten.....	56-15, 56-16

Fortsetzung nächste Seite

	Seite		Seite
Maximale Ballengröße		Schärfen.....	55-31
Einstellen	35-12	Netzrolle	
Maximaler Betriebsdruck der Hydraulikanlage	05-8	Aufbewahrung.....	20-1
Maximaler Stromverbrauch des		Last	20-2
Auslösers	56-31, 56-32	Wählen.....	20-1
Messer		Netzschnittsensor	
Ein- oder ausfahren	38-29	Einstellen	55-43
Messer der Schneideinrichtung		Prüfen	56-20, 56-21
Ein- oder ausfahren	35-9		
Ersetzen.....	55-18	O	
Prüfung	45-11	Offen	
Schärfen.....	55-19	Seitliche Klappe	35-3
Messersensor		Ölleitung	
Prüfen	56-36	Einstellen	45-8
Messwertgeber			
Erfassungsbereich des Sensors	55-41	P	
Mischen von Schmierstoffen	45-4	Pickupvorrichtung	
Monatlich		Anheben und Absenken.....	35-5, 38-28
Feststellbremse prüfen	45-25	Höhe einstellen	35-6
Monitor		Piktogramm	
Halterung einbauen.....	15-3	Warnung	38-38
Monitor EIN oder AUS	38-8, 38-10	Pressgutzufuhr	35-13
Monitor ein- und ausschalten	38-8	Programm	
N		Garnbindung mit Ausfahren des Garnarms	56-12
Nach 1000 Ballen	45-24	Garnbindung von trockenem Stroh.....	56-11
Nach Bedarf		Zusammenziehen der Bindung.....	56-13
Behälter der Schmierpumpe der		Programm für Garnbindung von trockenem Stroh.....	56-11
Zentralschmierung auffüllen.....	45-9	Programm zum Bindevorgang.....	38-14
Deichselstütze.....	45-10	Prüfung	
Filter des Ölbehälters reinigen	45-9	Druckwassertank	45-25
Patrone des Automatischen		Ebenheit der verzinkten Rolle	55-32
Schmiersystems tauschen	45-10		
Nach den ersten 10 Betriebsstunden		R	
Drehmoment der Radmuttern	32-1, 45-15	Rad	
Nach den ersten 50 Betriebsstunden		Aus- und Einbau	55-46
Drehmoment der Radmuttern	32-1, 45-19	Drehmoment der Muttern.....	32-1, 45-15, 45-19
Getriebegehäuse	32-1, 45-20	Drehmoment der Muttern prüfen.....	20-8, 45-26
Nachlauf-Stützräder		Rampe zur Ballenablage	
Transportstellung	30-3	Einstellen	20-7
Nachlauf-Stützräder der Pickupvorrichtung		Reifendruck	20-7
Einstellen	35-7	Reinigen	
Netz um Förderrollen gewickelt		die Maschine.....	35-1
Entfernen	55-39	Reparaturdaten	
Netzauslöserposition		Ballenpresse F440M	65-2
Einstellen	55-35	Ballenpresse F440R	65-1
Netzbindemechanismus		Richtlinien zum Formen eines optimalen	
Einstellliste.....	55-32	Ballens	
Netzmesser schärfen.....	55-31	Elektronische Ballenformanzeiger.....	38-32
Pflege.....	20-1	Ohne Ballenformanzeiger	38-31
Störungen	50-8	Riemen für Netzbindungsantrieb	
Netzbindespannung		Aus- und Einbau	55-39
Einstellen	35-17	Riemenscheibenhalterungen	
Netzbindungsdicke		Einstellen	55-24
Einstellen	38-15		
Netzmesser			
Aus- und einbauen.....	55-30		

Fortsetzung nächste Seite

	Seite		Seite
Rundballenpresse		Sensor für BallenübergroÙe/Gatter	
Aufhängepunkte	55-45	Einstellen	55-41
		Prüfen	56-24, 56-25
		Sensor für maximale BallengroÙe	
S		Einstellen	55-41
Schrfen		Prüfen	56-22, 56-23
Messer der Schneideinrichtung	55-19	Sensor für Messer der Schneideinrichtung	
Netzmesser	55-31	Einstellen	55-45
SchlieÙen		Seriennummern	
Klappe	30-2	Beschreibung des Seriennummernschildes	70-1
Seitliche Klappe	30-2, 35-3	Identifikationsnummer der Ballenpresse	70-1
Schmierfett	45-2	Sicherheit, Hochdruckflussigkeiten	
Schmiermittel		Hochdruckflussigkeiten meiden	05-10
Automatisches Schmiersystem	45-3	SicherheitsmaÙnahmen	
Schmierstoffe		Befüllen des Druckwassertanks	55-3
Mischen	45-4	Siebenpolige Anhängersteckdose	25-10
Schmierstoffe, Lagerung		Silage	
Lagerung, Schmierstoffe	45-3	Störungen	50-7
Schmierstoffe, Sicherheit		Spannung des Riemens für Netz-	
Sicherheit, Schmierstoffe	45-3	zbindungsantrieb	
Schmierung und Wartung		Einstellen	55-38
Absenkbares Bodenblech	45-11	Standard-Stützräder	
Alle 10 Betriebsstunden	45-18	Einstellen	35-7
Alle 2 Jahre	45-31	Transportstellung	30-2
Alle 50 Betriebsstunden	45-20, 45-22	Störungen und ihre Behebung	
Brandverhütung	45-11	BaleTrak-Kontrollmonitor	50-15
Drehmoment der Radmuttern	45-15, 45-19	Ballenbeschaffenheit	50-7
Jährlich	45-26, 45-29	Störungssuche	
Kette	45-13	Allgemeine Störungen der Ballenpresse	50-5
Lage der Komponenten für Kettenschmiersystem	45-6	Automatisches Schmiersystem	50-14
Messer der Schneideinrichtung	45-11	Garnbindung	50-11
Monatlich	45-25	Kettenschmiersystem	50-13
Nach 1000 Ballen	45-24	Probleme mit Netzbindevorrichtung	50-8
Nach Bedarf	45-9, 45-10	Störungen bei der Pressgutzufuhr	50-1
Nach den ersten 50 Betriebsstunden	45-20	Störungen bei Silage	50-7
lfluss einstellen	45-8	Störungen der Pickupvorrichtung	50-1
Schrägförderer	45-13	Strohabweiser, Zugpendel	15-5
Wartung alle 10 Betriebsstunden	45-16, 45-17	Stromverbrauch des Auslösers	
Wartung alle 30 Betriebsstunden	45-18	Prüfen	56-27, 56-28
Wartung alle 500 Betriebsstunden	45-26	Stützrad	
Wartungsintervalle beachten	45-1	Reparatur	55-46
wöchentlich	45-22		
Schmiervorrichtungen		T	
Einstellen	55-17	Täglich	
Schotsteckknoten		Kette prüfen	45-13
Garn	20-5	Messer der Schneideinrichtung prüfen	45-11
Schrägförderer		Schrägförderer prüfen	45-13
Prüfung	45-13	Teleskopantriebswelle	
SchwadgroÙe	35-3	AnschlieÙen	25-4
Schwadverdichterwalze		Aufbewahren	25-11
Einstellen	35-8	Austausch der Scherbolzen	55-16
Seitliche Klappe		Trennen	25-11
SchlieÙen	30-2	Traktor	
Sensor		Einbau der Monitorhalterung	15-3
Absenkbares Bodenblech	55-44	Einstellen der Zusatzsteuergeräte	15-2
Garnscheibe	55-44	Strohabweiser, Zugpendel	15-5
Sensor des absenkbaren Bodenblechs		Zugpendel	15-1
Prüfen	56-35		

Fortsetzung nächste Seite

	Seite		Seite
Transport		Warnpiktogramme	38-38
Transport der Ballenpresse auf öffentlichen Straßen	30-1	Wartung	
Transport der Ballenpresse auf öffentlichen Straßen..	30-1	Befestigungsmuttern der Rollenzahnräder anziehen.....	55-5
Transport und Abstellen		Bezeichnung der Ketten der Ballenpresse	55-7, 55-8
Seitliche Klappen schließen.....	30-2	Druckspeicher	45-31
Transportfahrt		Einstellliste Netzbindeeinrichtung	55-32
Empfohlene Warnleuchten.....	30-1	Garnbindungs-Anfangspunkt einstellen	55-25
Maschine abstellen	30-3	Garmesser ausrichten.....	55-26
Transportstellung		Garnscheibensensor einstellen.....	55-44
Nachlauf-Stützräder	30-3	Messor der Schneideinrichtung ersetzen.....	55-18
Standard-Stützräder.....	30-2	Messorsensor der Schneideinrichtung einstellen..	55-45
Typenbild	00-1	Netzsensor einstellen.....	55-43
		Nummerierung der Rollen.....	55-2
		Rad aus- und einbauen.....	55-46
V		Schmiervorrichtungen einstellen	55-17
Verlegen		Sensor für absenkbares Bodenblech einstellen....	55-44
Garn durch Garnkasten führen	20-5	Stützrad reparieren	55-46
Verstopfung beseitigen		Vor jeder Wartung	55-2
Ballenpresse	35-15, 35-16, 38-30	Wartung alle 10 Betriebsstunden	45-18
Verzögerung der Netzbindung.....	56-17, 56-18	Wartung alle 30 Betriebsstunden	45-18
Voltmeter	56-29	Wartung alle 50 Betriebsstunden	45-20, 45-21
Volumenstrom		Wartung alle 500 Betriebsstunden	
Einstellen	45-8	Getriebegehäuse	45-26
Vorbereiten der Ballenpresse		Wartungsintervalle	45-1
Abgewandelter Weberknoten.....	20-5	Wasser des Druckluftbremsenbehälters ablassen ...	45-23
Drehmoment der Radmuttern prüfen	20-8	Werkseinstellungen	56-9, 56-10
Garnauswahl.....	20-4	wöchentlich.....	45-22
Garnkasten auffüllen.....	20-4		
Netzrolle auswählen.....	20-1	Z	
Netzrolle einlegen	20-2	Zähler von Ballen	
Pflege der Garnrolle.....	20-4	BaleTrak Easy Monitor.....	38-35
Reifendruck.....	20-7	BaleTrak und BaleTrak Plus Monitor	38-37
Schotsteckknoten.....	20-5	Zapfwelle	
Vorbereiten der Presse		Teleskopantriebswelle anschließen	25-4
Aufbewahrung der Netzrolle	20-1	Teleskopantriebswelle trennen.....	25-11
Netzbindemechanismus.....	20-1	Zapfwellendrehzahl	
Vorbereiten des Ernteguts		Wählen.....	15-1
Heu	35-3	Zubehör	
Schwadgröße.....	35-3	Abdeckungen für Messerschlitze	40-1
Silage	35-3	Zugpendel	
Stroh	35-3	Einstellen	15-1
Vorbereiten des Traktors		Zusammenziehen der Bindung.....	56-13
BaleTrak-Monitor einbauen.....	15-5	Zusatzgeräte	
Einbau des Batteriekabelbaums	15-4	Zusatzgurte	40-1
Einbau des Batteriekabelbaums zum Anschließen des Kontrollmonitors.....	15-4	Zusatzgurte.....	40-1
Strohabweiser, Zugpendel	15-5		
Zapfwellendrehzahl des Traktors wählen	15-1		
Vorbereitung des Traktors			
Einstellen der Zusatzsteuergeräte	15-2		
Monitorhalterung einbauen	15-3		
Zugpendel einstellen.....	15-1		
W			
Wählen			
Zapfwellendrehzahl des Traktors.....	15-1		
Warnleuchten	30-1		

Mit uns schaffen Sie Ihre Arbeit

John Deere Ersatzteile

Wir beschaffen Ihnen in kürzester Zeit John Deere Originalersatzteile und helfen so, lange Ausfallzeiten zu vermeiden.

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



DX,IBC,A -29-04JUN90-1/1

TS100 —UN—23AUG88

Die richtigen Werkzeuge

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



DX,IBC,B -29-27OCT09-1/1

TS101 —UN—23AUG88

Gut ausgebildete Kundendienstleute

Für den John Deere Kundendienst heißt es niemals: "Schule aus".

In regelmäßigen Kursen lernen unsere Mechaniker Ihre Maschinen und Geräte in- und auswendig kennen. Neue Wartungsmethoden runden das Programm ab.

Das bringt Erfahrung, auf die Sie bauen können.



DX,IBC,C -29-04JUN90-1/1

TS102 —UN—23AUG88

Schnell zur Stelle

Wir möchten Ihnen schnell und wirksam helfen, vor allem dann und dort, wo Sie Hilfe am nötigsten brauchen. Wir reparieren bei Ihnen oder in unserer Werkstatt ganz nach den Umständen. Kommen Sie zu uns und vertrauen Sie uns.

JOHN DEERE HAT DEN ÜBERLEGENEN KUNDENDIENST: WIR SIND DA, WENN SIE UNS BRAUCHEN



DX,IBC,D -29-04JUN90-1/1

TS103 —UN—23AUG88

Mit uns schaffen Sie Ihre Arbeit

Mit uns schaffen Sie Ihre Arbeit

