

Rundballenpressen V451M und V461M



JOHN DEERE



BETRIEBSANLEITUNG **Rundballenpressen V451M und V461M** **OMCC61495 AUSGABE F3 (ALLEMAND)**

John Deere Arc-lès-Gray
Europäische Ausgabe
PRINTED IN FRANCE



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

Vor der Auslieferung der Maschine wurden die folgenden Prüfungen, Einstellungen und Wartungsarbeiten 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 "Alle 100 Betriebsstunden oder jährlich: Deichselrahmen und Anhängervorrichtung prüfen" im Abschnitt Schmierung und Wartung.
4. Ölstand im Getriebegehäuse wurde geprüft und Öl, bei Bedarf, aufgefüllt. Siehe Abschnitt Schmierung und Wartung.
5. Alle Schmiernippel wurden geschmiert. Siehe Abschnitt Schmierung und Wartung.
6. Ketten sind ordnungsgemäß gespannt und geschmiert.
7. Gurtlauf wurde geprüft. Siehe Gurtlauf einstellen im Abschnitt "Wartung".
8. Gurte der Ballenpresse berühren untere Heckklappenrolle.
9. Schalter und Sensoren korrekt eingestellt. Siehe Abschnitt "Wartung".
10. Hydraulikschläuche und -anschlüsse wurden auf Leckagen geprüft und sind dicht.
11. Lack und Aufkleber sind in einwandfreiem Zustand.
12. Zugfedern der Netzrollen sind auf 20,5 mm (3/4 in) eingestellt. Siehe Druck der Netzförderrollen prüfen (Prüfung 3) im Abschnitt Wartung.
13. Netzmesser wurde abgewischt.
14. Gummibeschichtete Netzrolle wurde mit Talkum versehen.
15. Batteriekabelbaum wurde eingebaut (bei Bedarf).
16. Probelauf der Maschine wurde durchgeführt.
17. Heckklappe öffnet und schließt ungehindert.
18. Monitor funktioniert ordnungsgemäß.
19. Die hydraulische Verriegelungsvorrichtung der Heckklappe funktioniert ordnungsgemäß.
20. Schneideinrichtung funktioniert ordnungsgemäß.
21. Betriebsanleitung wurde dem Kunden übergeben.
22. Der Kunde wurde mit der Bedienung und den Sicherheitsmaßnahmen der Maschine vertraut gemacht.

Datum:

Unterschrift des Händlers/Service-Techniker:

Inhalt

	Seite		Seite
Typenbild			
Typenbild	00-1	Außerbetriebsetzung — Ordnungsgemäße Wiederverwertung und Entsorgung von Flüssigkeiten und Komponenten	05-16
Sicherheit		Warnschilder	
Sicherheitshinweise erkennen	05-1	Warnbildzeichen	10-1
Sicherheitshinweise beachten	05-1	Antriebswelle der Ballenpresse	10-1
Signalwörter verstehen	05-2	Herunterfallen vermeiden	10-1
Straßenverkehrsbestimmungen einhalten	05-2	Pickupvorrichtung	10-2
Maschinengewicht	05-2	Betriebsanleitung	10-2
Nachrüstsätze sicher aufbewahren	05-3	Reparatur und Wartung	10-2
Vorbereitungen für den Notfall	05-3	Antriebsketten	10-3
Schutzkleidung tragen	05-3	Gurt	10-3
Umgang mit Messern	05-4	Gatter-Sicherheitsverriegelung	10-3
Betriebssicherheit der Maschine	05-4	Angehobenes Gatter	10-4
Abstand zu rotierenden Antriebswellen halten	05-5	Ballenablage	10-4
Sicherheitsbeleuchtung und Sicherheitsvorrichtungen verwenden	05-6	Geöffnete Heckklappe	10-4
Sicherheitskette verwenden	05-6	Druckluftbehälter	10-5
Maximale Transportgeschwindigkeit einhalten	05-7	Traktor vorbereiten	
Empfehlungen für Reifen beachten	05-7	Zugpendel einstellen	15-1
Sichere Wartung der Reifen	05-8	Zapfwellendrehzahl des Traktors auswählen	15-1
Zusatzgewicht, Spurbreite und Reifendruck prüfen	05-8	SCV-Durchfluss am Traktor einstellen	15-2
Stufen und Handläufe richtig verwenden	05-8	Voraussetzungen für die Stromversorgung der Rundballenpresse	15-2
Ballenpresse sicher betreiben	05-9	Monitorhalterung einbauen (Traktoren der Serie 6000, 6M, 6R, 7000 und 7R)	15-3
Sichere Bedienung der Ballenpresse an Hängen	05-9	Batteriekabelbaum zum Anschluss des Steuerungsmonitors einbauen	15-4
Brandverhütung	05-10	BaleTrak-Monitor am Traktor einbauen	15-5
Im Brandfall	05-10	Zugpendel-Strohabweiser	15-5
Gatter sichern	05-11	Ballenpresse vorbereiten	
Sichere Wartung der Maschine	05-11	Reifendruck	20-1
Maximaler Betriebsdruck des Hydrauliksystems	05-12	Maschinenwinkel einstellen	20-2
Sicherheit bei Wartungsarbeiten	05-12	Deichsel einstellen	20-3
Menschen und Tiere schützen	05-13	Standard-Tasträder in Arbeitsstellung einbauen	20-4
Vorsicht bei unter hohem Druck stehenden Flüssigkeiten	05-13	Nachlauf-Tastrad in Arbeitsstellung einbauen	20-5
Sichere Wartung	05-14	Netzrolle auswählen	20-6
Vor Schweißarbeiten oder Erhitzen von Teilen Farbe entfernen	05-14	Aufbewahrung der Netzrolle	20-6
Hitzeentwicklung im Bereich von Druckleitungen vermeiden	05-14	Pflege der Netzbindevorrichtung	20-6
Sichere Wartung von Druckspeichersystemen	05-15	Netzrolle einlegen	20-7
Hochdruckstrahl nicht auf Sicherheitsaufkleber richten	05-15	Garn auswählen	20-11
Hochdruckstrahl nicht auf Zylinder richten	05-15		

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 © 2023
John Deere GmbH & Co. KG Mannheim Regional Center
Zentralfunktionen
All rights reserved.
A John Deere ILLUSTRATION™ Manual
Previous Editions
Copyright © 2021, 2020, 2018, 2017

Seite	Seite		
Pflege der Garnrolle	20-11	Transport und Parken	
Garnkästen auffüllen	20-12		Transport der Ballenpresse auf
Garnknoten	20-13		öffentlichen Straßen
Garn vom Garnkasten zu Garnarmen			Verriegelung der seitlichen Klappen prüfen.....
führen (Rohrarme).....	20-14		Standard-Tiefenführungsrad in
Garn vom Garnkasten zu Garnarmen			Transportstellung bringen.....
führen (einstellbare Arme).....	20-15		Tasträder in Transportstellung bringen
Drehmoment der Radmuttern prüfen.....	20-16		Maschine parken (Pressen mit
			hydraulischen Bremsen)
			Maschine abstellen (Ballenpresse mit
			Druckluftbremsen).....
Anbringen			Einlaufzeit
Nur zugelassene Anhängervorrichtun-		Einlaufzeit der Ballenpresse	
gen verwenden.....	25-1	Nach den ersten 10 Betriebsstunden:	
Anbauen der Ballenpresse am Traktor	25-2	Drehmoment der Radmuttern prüfen	
Abstellstütze einklappen.....	25-3	Nach den ersten 10 Betriebsstunden:	
Teleskopantriebswelle einbauen.....	25-4	Axialspiel des Radnabenlagers prüfen.....	
Teleskopantriebswelle an Zapfwelle		Nach den ersten 50 Betriebsstunden:	
des Traktors anschließen	25-5	Getriebeöl ablassen und auffüllen.....	
Halterung für Teleskopantriebswelle.....	25-5	Nach den ersten 500 Ballen: Bremse	
Sicherheitskette befestigen	25-6	der Netzförderrollen prüfen (bei	
An Hydrauliksystem des Traktors anschließen ..	25-6	Maschinen mit Bremsband)	
Siebenpolige Anhängersteckdose			
anschließen	25-8	Betrieb der Ballenpresse – Allgemeines	
Maschinenkabelbaum anschließen	25-8	Vor jedem Einsatz der Ballenpresse.....	
Kabelbaum/Kabelbäume der		Reinigen der Maschine zur Brandverhütung	
Videokamera(s) anschließen (falls		Im Brandfall folgende Maßnahmen treffen	
vorhanden).....	25-9	Vorbereiten des Ernteguts	
Hydraulische Bremsen anschließen		Seitliche Klappe öffnen und schließen	
(wenn vorhanden)	25-10	Ventil für Verriegelung der Heckklappe	
Feststellbremse der Maschine lösen		Absperrventil für Messer der	
(Ballenpresse mit hydraulischen Bremsen) ..	25-10	Schneideeinrichtung betätigen	
Druckluftbremsen anschließen (falls		Ausgleichsfeder der Pickup einstellen.....	
vorhanden).....	25-11	Pickuptasträder einstellen	
Feststellbremse der Maschine lösen		Tiefenansschläge der Pickup einstellen	
(Ballenpresse mit Druckluftbremsen).....	25-11	Schwadniederhalter einstellen (falls	
		vorhanden).....	
Abbauen		Schwadverdichterwalze einstellen	
Abbauen der Ballenpresse vom Traktor	27-1	(falls vorhanden)	
Feststellbremse der Maschine einlegen		Ballendichte einstellen.....	
(Ballenpresse mit hydraulischen Bremsen)....	27-1	Richtlinie für die Bildung eines	
Hydraulische Bremsen trennen (falls		optimalen Ballens.....	
vorhanden).....	27-2	Bei Verstopfung	
Feststellbremse der Maschine einlegen		Netzführung entsprechend den	
(Ballenpresse mit Druckluftbremsen).....	27-2	Feldbedingungen einstellen	
Druckluftbremsen trennen (falls vorhanden)	27-3	Netzbindespannung einstellen	
Kabelbaum der Videokamera trennen			
(falls vorhanden)	27-4	Betrieb mit BaleTrak-Monitor	
Maschinenkabelbaum trennen	27-5	BaleTrak Plus-Monitor	
Siebenpolige Anhängersteckdose,		BaleTrak Plus Monitor - Beschreibung	
Stecker trennen.....	27-5	der Tastatur	
Vom Hydrauliksystem des Traktors trennen	27-6	Beschreibung des LCD-Bildschirms	
Hydraulikschläuche aufbewahren.....	27-7	Monitor ein- und ausschalten	
Teleskopantriebswelle von		Ballendurchmesser einstellen.....	
Traktor-Zapfwelle trennen	27-7		
Teleskopantriebswelle aufbewahren.....	27-8		
Abstellstütze ausklappen.....	27-9		
Mechanische Kupplung verriegeln	27-10		

Fortsetzung nächste Seite

Seite	Seite		
Netz- oder Garnbindung auswählen.....	38-6	Nach Bedarf: Filter des	
Bindungsparameter einstellen.....	38-8	Reinölbehälters reinigen	45-8
Anzahl der Netzumwicklungen einstellen.....	38-9	Nach Bedarf: Filter der hydraulischen	
Garnabstand einstellen.....	38-10	Anschlusskupplung reinigen	45-8
Anzahl der Garnschlingen an den		Nach Bedarf: Gas-Vorladung des	
Seiten einstellen.....	38-11	Druckspeichers prüfen	45-9
Anzahl der Garnschlingen in der Mitte		Nach Bedarf: Einsatz des	
einstellen.....	38-12	automatischen Schmiersystems	
Abstand der Garnschlingen in der Mitte		ersetzen (falls mit Einbaupumpe	
einstellen.....	38-12	ausgestattet)	45-9
Versatz für Start der Garnbindung.....	38-12	Nach Bedarf: Presskammerrollen reinigen	45-10
Automatischer Start des Bindevorgangs.....	38-13	Nach Bedarf: Gurthaken und	
Manueller Start eines Bindevorgangs.....	38-15	Hakendrähle reinigen.....	45-10
Pickup Hub- bzw. Senkfunktion.....	38-15	Täglich: Brandverhütung	45-10
Funktion Messer der Schneideinrich-		Täglich: Messer der Schneideinrich-	
tung ein- oder ausfahren.....	38-16	tung und absenkbares Bodenblech prüfen ..	45-11
Verstopfung des Zuführrotors beseitigen.....	38-17	Alle 10 Betriebsstunden:	
Betrieb für weichen Ballenkern.....	38-18	Ballenpresse ohne automatisches	
Ballen mit der Ballenformanzeige herstellen	38-19	Fettschmiersystem schmieren	45-12
Ballenzähler verwenden	38-21	Alle 10 Betriebsstunden: Laufrollen	
Warnpiktogramme	38-22	der Pickup schmieren (falls vorhanden).....	45-13
Diagnosecode.....	38-23	Alle 30 Betriebsstunden: Gelenke der	
		Netzbindung schmieren	45-13
		Alle 50 Betriebsstunden:	
		Anhängevorrichtung mit Kugel	
		schmieren (falls vorhanden).....	45-14
		Alle 50 Betriebsstunden:	
		Kettenspannung prüfen.....	45-14
		Alle 50 Betriebsstunden:	
		Teleskopantriebswelle schmieren	45-15
		Alle 50 Betriebsstunden:	
		Türscharniere, Hydraulikzylinder	
		und Stifte des Ballenformsensors	
		schmieren.....	45-16
		Alle 50 Betriebsstunden:	
		Verriegelungen der Heckklappe schmieren ..	45-17
		Alle 50 Betriebsstunden: Untere	
		Gurtantriebsrolle (mit 2.	
		Antriebsrolle) schmieren	45-18
		Wöchentlich: Ölstand im	
		Getriebegehäuse prüfen	45-18
		Wöchentlich: Behälter der	
		Druckluftbremse prüfen und Wasser	
		ablassen.....	45-19
		Wöchentlich: Radnabendeckel prüfen	45-19
		Wöchentlich: Bremse reinigen und prüfen	45-20
		Monatlich - Prüfung des Druckwassertanks	45-20
		Alle 100 Betriebsstunden oder	
		jährlich: Deichselrahmen und	
		Anhängevorrichtung prüfen.....	45-21
		Alle 100 Betriebsstunden oder jährlich:	
		Feststellbremse prüfen.....	45-22
		Alle 100 Betriebsstunden oder jährlich:	
		Drehmoment der Radmuttern prüfen	45-22
		Alle 100 Betriebsstunden oder jährlich:	
		Bremswellen schmieren	45-23

Nachrüstsätze

Anbaugeräte suchen	40-1
Batteriekabelbaum für Monitor	40-1
Nachlauf-Stützräder.....	40-1
Verdichterwalze für Pickupvorrichtung	40-2
Kamera.....	40-2

Schmierung und Wartung

Sichere Schmierung und Wartung der	
Maschine.....	45-1
Wartungsintervalle einhalten	45-1
Durchführung von Schmierung und Wartung	45-1
Schmierfett zur Schmierung	45-2
Schmiermittel für automatisches	
Schmiersystem.....	45-2
Getriebeöl.....	45-3
Öl für Zentralschmierung der Ketten	45-3
Verwendung alternativer und	
synthetischer Schmiermittel	45-4
Lagerung von Schmierstoffen.....	45-4
Mischen von Schmierstoffen	45-4
Automatisches Schmiersystem,	
Allgemeines (Falls mit	
Patronenpumpe ausgestattet).....	45-5
Durchflussrate des automatischen	
Fettschmiersystems einstellen (bei	
Ausstattung mit Patronenpumpe).....	45-5
Lage der Komponenten für	
Kettenschmiersystem.....	45-6
Öfluss einstellen	45-7
Nach Bedarf: Behälter der	
Schmierpumpe für die	
Zentralschmierung auffüllen.....	45-7

Fortsetzung nächste Seite

Seite	Seite
Alle 100 Betriebsstunden oder jährlich: Axialspiel des Radnabenlagers prüfen.....	Drehbare Garnkästen bedienen (falls vorhanden).....
45-23	55-10
Zweimal im Jahr: Reifen prüfen	Pickupantriebskette einstellen
45-24	55-11
Alle 500 Betriebsstunden: Bremsbacken prüfen	Hauptantriebskette einstellen
45-24	55-11
Alle 500 Betriebsstunden oder jährlich: Getriebeöl ablassen und auffüllen.....	Antriebskette der Einzugsrolle einstellen.....
45-25	55-12
Alle 500 Betriebsstunden oder jährlich: Abstellstütze schmieren	Antriebskette des Zuführrotors einstellen
45-25	55-13
Alle 500 Betriebsstunden oder jährlich: Verlängerungswelle schmieren	Automatisches Schmiersystem entlüften (Falls mit Patronenpumpe ausgestattet)
45-26	55-13
Alle 500 Betriebsstunden oder jährlich: Gurfführung auf Verschleiß prüfen	Pumpe des Kettenschmiersystems entlüften
45-27	55-14
Jährlich: Achsenverschleiß prüfen	Schmiervorrichtungen einstellen
45-28	55-14
Jährlich: Radlager reinigen, prüfen und schmieren.....	Messer der Schneideinrichtung ersetzen
45-28	55-15
Jährlich: Trommelverschleiß reinigen und prüfen	Messer der Schneideinrichtung schärfen
45-29	55-16
Jährlich: Baugruppe aus Trommel und Bremsbacken reinigen	Pickupzinken ersetzen.....
45-29	55-16
Jährlich: Stärke der Verschleißplatten prüfen ..	Feder des Spannarms einstellen.....
45-30	55-18
Jährlich: Gurthaltedrähte ersetzen	Gurt vorbereiten: Neuer Riemen
45-30	55-19
Jährlich: Druckspeicher prüfen.....	Gurte reparieren
45-30	55-21
Alle 3000 Ballen oder jährlich - Bremse für Netzförderrollen prüfen (bei Maschinen mit Bremsband)	Gurte ausbauen
45-31	55-22
Alle 6 Jahre: Hydraulikschläuche ersetzen	Gurt vorbereiten: Behelfsreparatur.....
45-31	55-23
Alle 6 Jahre: Druckspeicher für Ballendichte ersetzen.....	Gurt vorbereiten: Empfohlene Reparatur
45-31	55-26
Alle 6 Jahre: Druckspeicher der hydraulischen Bremse ersetzen (falls vorhanden)	Gurthaken anbringen.....
45-32	55-27
	Gurte durch die Ballenpresse verlegen
	55-31
	Gurte einbauen.....
	55-32
	Gurtlauf einstellen.....
	55-33
	Abstreifer der unteren Einzugsrolle (Nr. 1) einstellen.....
	55-34
	Abstreifer der Rolle 2 einbauen
	55-35
	Abstreifer der Rolle 2 ausbauen
	55-36
	Abstreifer der Rolle 2 verstauen
	55-38
	Garnabweiser der mittleren Einzugsrolle (Nr. 2) einbauen
	55-39
	Garnabweiser der mittleren Einzugsrolle (Nr. 2) aufbewahren
	55-42
	Abstreifer der oberen Einzugsrolle (Nr. 3) einstellen (Maschine mit Garnbindung) ..
	55-43
	Abstreifer der unteren hinteren Gatterrolle (Nr. 9) einstellen
	55-44
	Abstreifer der Förderschnecke des Rotors einstellen
	55-45
	Netzbindemesser schärfen.....
	55-45
	Lage der elektrischen Komponenten der Maschine ausfindig machen
	55-46
	Erfassungsbereich des Sensors ermitteln
	55-47
	Erfassungsbereich des B-Wrap- Sensors ermitteln (falls vorhanden)
	55-47
	Garnscheibensensoren SB421 und SB422 einstellen
	55-48
	Sensor SB533 für absenkbares Bodenblech einstellen
	55-49
	Messersensor SB554 der Schneideinrichtung einstellen
	55-50
	Drehzahlsensor SB365 der Ballenpresse einstellen
	55-51
	Gatterverriegelung einstellen.....
	55-51
	Sensoren SB3310 und SB3311 für Gatterverriegelung einstellen
	55-52
	Netzschnittsensor SB414 einstellen
	55-52

Fortsetzung nächste Seite

Seite	Seite		
B-Wrap-Sensor SB416 einstellen (falls vorhanden).....	55-53	Kanäle 006 und 007: Ballenformpotentiometer RB321 und RB322 kalibrieren.....	56-14
Ausrichtung der Kamera EB161 einstellen.....	55-53	Kanal 008: Maßeinheiten	56-15
Liste der Einstellungen für Garnbindungs- vorrichtung.....	55-53	Kanal 009: Verzögerung der Netzbindung	56-16
Position des Garnarms einstellen (Rohrarme) ..	55-54	Kanal 010: Versatz für Alarm bei fast erreichter Ballengröße.....	56-17
Stellung des Garnarms einstellen (einstellbare Arme).....	55-56	Kanal 011: Ballenformempfindlichkeit	56-18
Position des Garnbindungs-Stellglieds einstellen.....	55-59	Kanal 012: Netzsensor SB414 prüfen.....	56-19
Schelle der Garnbremse der Garnbindung einstellen	55-60	Kanal 013: Prüfung des Schalters für Ballenübergänge SB311 (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor)	56-20
Garnbremse der Garnbindung einstellen	55-61	Kanal 014: Prüfung des rechten Gattersensors SB3311	56-21
Abstreifer der Garnbindungs-Scheibe einstellen.....	55-62	Kanal 015: Prüfung des linken Gattersensors SB3310.....	56-22
Messer der Garnbindung ersetzen.....	55-63	Kanal 016: nicht belegt.....	56-22
Garnschnittlänge einstellen	55-64	Kanal 017: Drehzahlsensor SB365 der Ballenpresse prüfen	56-23
Netzbindevorrichtung prüfen	55-65	Kanal 018: Prüfung Stromverbrauch des Auslösers.....	56-24
Stellung von Messer und Gegenschneide prüfen (Prüfung 1).....	55-65	Kanal 019: Voltmeter.....	56-25
Freie Bewegung des Schwenkhebels (Prüfung 2)	55-67	Kanal 020: Prüfung des LCD-Bildschirms.....	56-26
Netzförderrollendruck prüfen (Prüfung 3).....	55-68	Kanal 021: Maximaler Stromverbrauch des Auslösers.....	56-27
Position der Rolle Nr. 9 prüfen (Prüfung 4)	55-69	Kanal 022: Prüfung des linken Garnscheibensensors SB421	56-28
Spannung des Antriebsriemens prüfen (Prüfung 5)	55-70	Kanal 023: Rechten Garnscheibensen- sor SB422 oder B-Wrap-Sensor SB416 (sofern vorhanden) prüfen.....	56-29
Bremse für Netzförderrollen prüfen (bei Maschinen mit Gummibremsklotz) (Prüfung 6)	55-71	Kanal 024: Sensor für absenkbares Bodenblech SB533 prüfen	56-31
Bremse für Netzförderrollen prüfen (bei Maschinen mit Bremsband) (Prüfung 6)	55-73	Kanal 025: Messersensor der Schneideeinrichtung SB554 prüfen.....	56-32
Stellung der unteren Netzführung prüfen (Prüfung 7)	55-75	Kanal 026: Nicht aktiviert	56-32
Antriebsriemen der Netzförderrollen ein- und ausbauen	55-77	Kanal 027: Unterste Position des Gurtspannarms erfassen.....	56-33
Netzmesser aus- und einbauen.....	55-77	Kanal 028: Feinabstimmung der Ballengröße ..	56-34
Um die Förderrollen gewickeltes Bindematerial entfernen.....	55-78	Kanal 029: Elektrischen Garnmotor kalibrieren.....	56-35
Rampe zur Ballenablage einstellen.....	55-79	Kanal 030: Nicht aktiviert	56-35
Aufhängepunkte der Rundballenpresse	55-79	Kanal 031: Abstand der Garnschlingen in der Mitte einstellen	56-36
Rad aus- und einbauen	55-80	Kanal 032: Automatischer Start des Bindevorgangs	56-37
Stützrad reparieren.....	55-80	Kanal 033: Versatz für Start der Garnbindung einstellen	56-38
Wartung mit BaleTrak-Monitor		Kanal 034: B-Wrap-Modus auswählen (falls vorhanden)	56-39
Liste der Diagnosecodes.....	56-1	Kanal 035: Schnittlänge des B-Wrap-Netzes einstellen (falls vorhanden).....	56-40
Diagnosemodus: Benutzerparameter	56-11	Kanal 036: B-Wrap-Ballenausrichtung einstellen (falls vorhanden)	56-41
Kanal 001: Auf Werkseinstellungen zurücksetzen	56-12	Kanal 037: Schnittlänge des B-Wrap-Netzes nach Zeitüberschreitung einstellen (falls vorhanden).....	56-42
Kanal 002: Nicht aktiviert	56-12		
Kanal 003: Garnbindungsprogramm mit Ausfahren des Garnarms	56-13		
Kanal 004: Nicht aktiviert	56-14		
Kanal 005: Standardwert des Ballendurchmessers für niedrigste Position des Gurtspannarms.....	56-14		

Fortsetzung nächste Seite

Seite

Kanal 038: Polarität des
 B-Wrap-Sensors einstellen (falls
 vorhanden) 56-43
 Kanal 039: Verzögerung am Ende des
 Netzbindevorgangs einstellen 56-44
 Kanal 040: Verzögerung am Ende des
 Garnbindevorgangs einstellen 56-45

Einlagerung

Ballenpresse für die Einlagerung vorbereiten..... 60-1
 Vorbereitungen für die neue Erntesaison 60-2
 Handhabung von Rundballen mit B-Wrap 60-2

Technische Angaben

Technische Daten für Ballenpresse V451M..... 65-1
 Technische Daten für Ballenpresse V461M..... 65-3
 EG-Konformitätserklärung:
 Rundballenpressen V451M und V461M 65-5
 EU-Konformitätserklärung:
 Rundballenpressen V451M und V461M 65-7
 EU-Konformitätserklärung:
 Rundballenpressen V451M und V461M 65-8
 Konformitätserklärung Großbritannien
 Rundballenpressen V451M und V461M 65-9
 Eurasische Wirtschaftsunion 65-10

Seriennummern

Seriennummernschild 70-1
 Beschreibung des Seriennummernschilds 70-1
 Identifikationsnummer der Rundballenpresse 70-2
 Eigentumsnachweise aufbewahren 70-2
 Maschinen sicher abstellen 70-2

Verfügbare John Deere Wartungsliteratur

Technische Daten SLIT-1

Typenbild

Typenbild



CC575706

CC575706 —UN—05MAY23

ga87848,1685001015398 -29-31MAY23-1/1

Sicherheit

Sicherheitshinweise erkennen

Dies ist ein Sicherheitswarnsymbol. Dieses Symbol weist an der Maschine oder in diesem Handbuch auf Verletzungsgefahr hin.

Empfohlene Sicherheitsvorkehrungen treffen und Vorgehensweisen zum sicheren Betrieb befolgen.



T81389 —UN—28JUN13

DX,ALERT -29-03OCT22-1/1

Sicherheitshinweise beachten

Alle Sicherheitshinweise in diesem Handbuch und alle an der Maschine angebrachten Warnschilder aufmerksam lesen. Warnschilder in gutem Zustand halten. Fehlende oder beschädigte Warnschilder ersetzen. Sicherstellen, dass neue Ausrüstungskomponenten und Ersatzteile mit den gegenwärtig gültigen Warnschildern versehen sind. Ersatzwarnschilder sind beim John Deere Händler erhältlich.

Teile und Komponenten, die von Lieferanten bezogen werden, sind möglicherweise mit weiteren Sicherheitsinformationen versehen, die in dieser Betriebsanleitung nicht wiedergegeben sind.

Sich vor Arbeitsbeginn mit der Handhabung der Maschine und ihren Bedienelementen vertraut machen. Die Bedienung durch Personal ohne Einweisung ist nicht zulässig.

Die Maschine stets in einwandfreien Zustand halten. Unzulässige Veränderungen können die Funktion

und/oder Betriebssicherheit sowie die Lebensdauer der Maschine beeinträchtigen.

Wenn etwas in diesem Handbuch nicht verstanden und Unterstützung benötigt wird, den John Deere Händler kontaktieren.



TS201 —UN—15APR13

DX,READ -29-01AUG22-1/1

Signalwörter verstehen

GEFAHR: GEFAHR! bezeichnet eine unmittelbar drohende Gefahr. Wenn sie nicht gemieden wird, sind Tod oder schwerste Verletzungen die Folge.

WARNUNG: WARNUNG! bezeichnet eine möglicherweise drohende Gefahr. Wenn sie nicht gemieden wird, können Tod oder schwerste Verletzungen die Folge sein.

ACHTUNG: ACHTUNG! bezeichnet eine möglicherweise drohende Gefahr. Wenn sie nicht gemieden wird, können leichte oder geringfügige Verletzungen die Folge sein. Mit VORSICHT kann auch auf unsichere Praktiken im Zusammenhang mit bestimmten Ereignissen aufmerksam gemacht werden, die zu Verletzungen führen können.

Das Sicherheitswarnsymbol wird durch die Signalwörter GEFAHR, WARNUNG oder VORSICHT ergänzt. Mit GEFAHR werden äußerst schwerwiegende Gefahrensituationen bezeichnet. Die Warnschilder GEFAHR oder WARNUNG befinden sich im



Bereich bestimmter Gefahrenquellen. Allgemeine Vorsichtsmaßnahmen sind auf den Warnschildern VORSICHT angegeben. Warnzeichen mit VORSICHT machen in diesem Handbuch auch auf Sicherheitshinweise aufmerksam.

DX,SIGNAL -29-05OCT16-1/1

TS187 —29—04JUN19

Straßenverkehrsbestimmungen einhalten

Beim Befahren von öffentlichen Straßen stets die entsprechenden Bestimmungen einhalten.



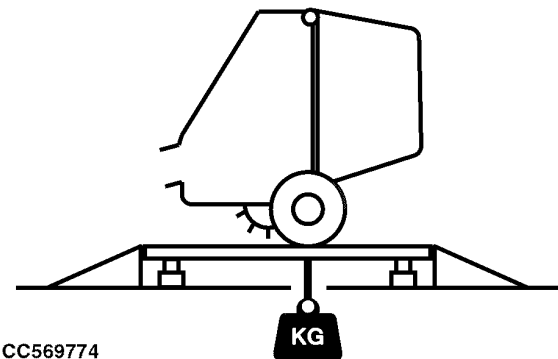
FX,ROAD -29-01MAY91-1/1

H28990 —UN—30JUN89

Maschinengewicht

Jede Änderung an der Maschine kann Auswirkungen auf die Konformität der Maschine mit den örtlichen Verkehrsvorschriften haben.

Keine Veränderungen an der Maschine vornehmen und keine Ersatzteile an die Maschine anbauen, die nicht John-Deere-Originalteile sind.



CC569774

ga87848,1680679934353 -29-12APR23-1/1

CC569774 —UN—05APR23

Nachrüstsätze sicher aufbewahren

Gelagerte Nachrüstsätze wie Zwillingräder, Käfigräder und Lader können herunterfallen und schwere Verletzungen oder den Tod verursachen.

Nachrüstsätze und Anbaugeräte sicher aufbewahren, um zu verhindern, dass sie fallen. Darauf achten, dass sich keine spielenden Kinder oder andere Personen im Lagerbereich aufhalten.



TS219 —UN—23AUG88

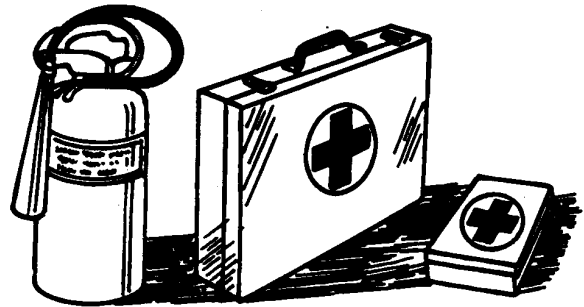
DX.STORE -29-03MAR93-1/1

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

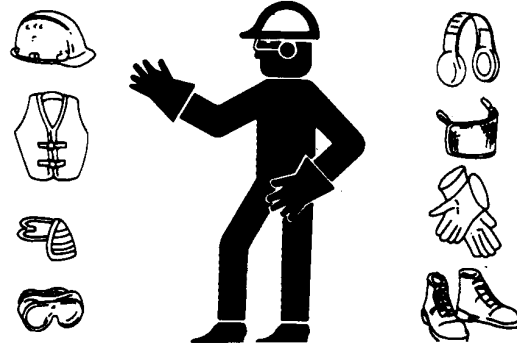
Schutzkleidung tragen

Für die jeweiligen Arbeiten passende eng anliegende Kleidung und Sicherheitsausrüstung tragen.

Ein lang anhaltender hoher Geräuschpegel kann zu Gehörschädigung oder Hörverlust führen.

Geeigneten Gehörschutz wie z. B. Ohrenschützer oder Ohrstöpsel zum Schutz vor störendem oder unangenehmem Lärm verwenden.

Eine sichere Bedienung der Maschine erfordert die volle Aufmerksamkeit des Fahrers. Beim Bedienen der Maschine keine Kopfhörer für Radio oder Musik tragen.

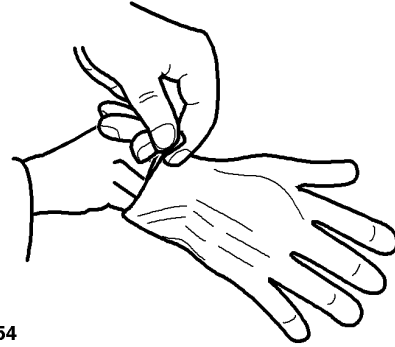


TS206 —UN—15APR13

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

Umgang mit Messern

Beim Umgang mit Messern immer Schutzhandschuhe tragen, um Verletzungen zu vermeiden.



CC1026954

GA87848.0000473 -29-24OCT17-1/1

CC1026928 —UN—26.JAN05

Betriebssicherheit der Maschine

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

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

Abstand zu rotierenden Antriebswellen halten

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

Alle Schutzvorrichtungen am Traktor und der Antriebswelle müssen in Ordnung und an der betreffenden Stelle richtig angebracht sein. Sicherstellen, dass rotierende Schutzvorrichtungen sich frei drehen können.

Antriebswellen für Zapfwellen nur mit entsprechenden Schutzeinrichtungen verwenden.

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

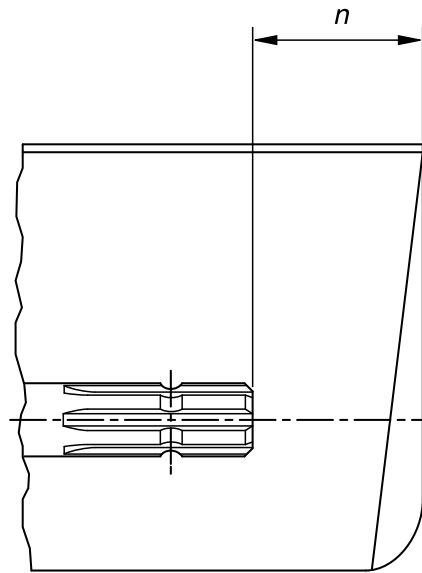
Keinen Adapter zwischen dem Traktor und dem Zapfwellenantrieb des Hauptanbaugeräts anbringen, mit dem eine 1000-1/min-Traktorwelle ein für 540 1/min ausgelegtes Anbaugerät mit Drehzahlen von mehr als 540 1/min antreiben kann.

Keinen Adapter einbauen, der dazu führt, dass ein Teil der rotierenden Wellen von Anbaugerät, Traktor oder Adapter frei liegt. Der Schutzschild des Traktors muss das Ende der gezahnten Welle sowie den angebauten Adapter der Tabelle entsprechend überragen.

Je nach Schutzschild des Traktors sowie Form und Größe des Schutzes am Zapfwellenantrieb des Anbaugeräts kann der Neigewinkel des Zapfwellenantriebs kleiner werden.

Anbaugeräte nicht so weit anheben, dass der Schutzschild des Traktors oder der Schutz am Zapfwellenantrieb des Anbaugeräts Schaden nehmen können. Die Antriebswelle für Anbaugerät ggf. trennen, um das Anbaugerät weiter anzuheben. (Siehe Antriebswelle für Anbaugerät verbinden/trennen)

Bei Verwendung einer Zapfwelle Typ 3/4 können die Schwenk- und Neigewinkel je nach Bauart des Schutzschildes am Traktor und der Kupplungen reduziert werden.



Zapfwel- lentyp	Durchmesser	Verzah- nung	n ±5 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.)
4	57.5 mm (2.264 in.)	22	100 mm (4.00 in.)

DX,PTO -29-28FEB17-1/1

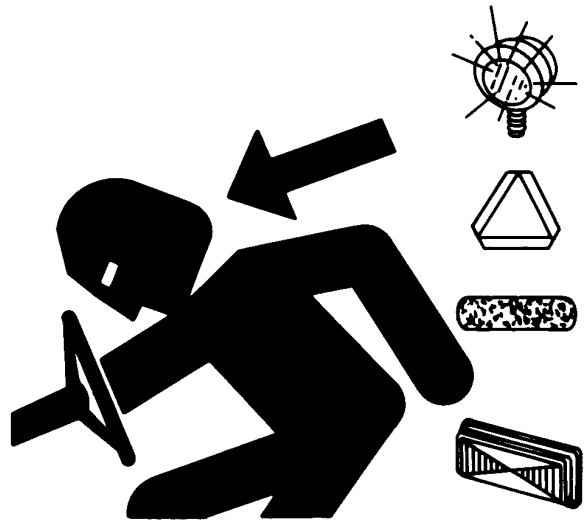
TS 1644 —UN—22AUG95

H96219 —UN—29APR10

Sicherheitsbeleuchtung und Sicherheitsvorrichtungen verwenden

Zusammenstöße mit anderen Verkehrsteilnehmern vermeiden. Langsam fahrende Traktoren mit Anbau- oder Anhängegeräten sowie selbstfahrende Maschinen stellen auf öffentlichen Straßen eine besondere Gefahr dar. Stets auf den nachfolgenden Verkehr achten, besonders in Kurven, und die Blinker verwenden.

Die Fahrscheinwerfer, Warnblinkleuchten und Blinker bei Tag und Nacht benutzen. Die geltenden Vorschriften für Beleuchtung und Kennzeichnung der Maschine sind einzuhalten. Sicherstellen, dass Beleuchtung und Kennzeichnungen sichtbar, sauber und in gutem Zustand sind. Fehlende oder beschädigte Beleuchtung und Kennzeichnung ersetzen oder reparieren. Ein Satz Sicherheitsleuchten für Anbaugeräte ist beim John Deere Händler erhältlich.



TS951 —UN—12APR90

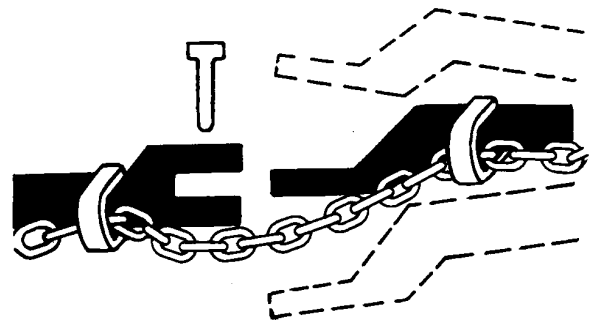
DX,FLASH -29-07JUL99-1/1

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 ergibt sich aus der vor Ort geltenden Straßenverkehrsordnung und der Geschwindigkeit, für die dieses Anbaugerät ausgelegt ist.

Bei Fahrten auf öffentlichen Straßen immer die vor Ort geltende Straßenverkehrsordnung einhalten.

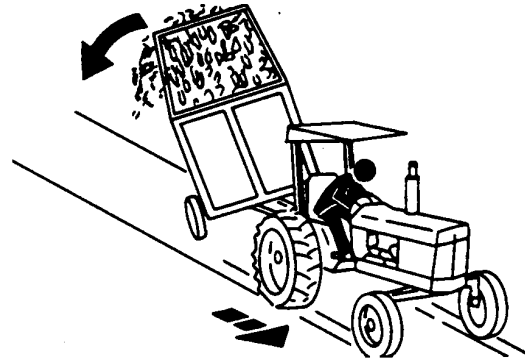
HINWEIS: Für weitere Informationen John Deere Händler kontaktieren.

Beim Ziehen dieses Anbaugeräts mit Transportgeschwindigkeit das Gesamtgewicht des Geräts nicht überschreiten.

Einige Traktoren können mit Geschwindigkeiten fahren, die über der maximalen Transportgeschwindigkeit dieses Anbaugeräts liegen. Maximale Transportgeschwindigkeit des Anbaugeräts nicht überschreiten, auch wenn der Traktor, mit dem das Anbaugerät gezogen wird, eine höhere Maximalgeschwindigkeit fahren kann.

Die maximale Transportgeschwindigkeit für dieses Anbaugerät beträgt 40 km/h (25 mph).

Bei Maschinen mit hydraulischer Einleitungsbremse wird empfohlen, 25 km/h (15.5 mph) nicht zu überschreiten.



TS216—UN—23AUG88

Ein Überschreiten der maximalen Transportgeschwindigkeit des Anbaugeräts kann Folgendes verursachen:

- Verlust der Kontrolle über das Gespann aus Traktor und Anbaugerät
- Eingeschränkte oder keine Bremswirkung
- Beschädigungen an den Reifen des Anbaugeräts
- Schäden am Rahmen oder an den Komponenten des Anbaugeräts

Äußerst vorsichtig sein und Geschwindigkeit reduzieren beim Ziehen des Anbaugeräts auf schwierigem Boden sowie beim Wenden und an Hängen.

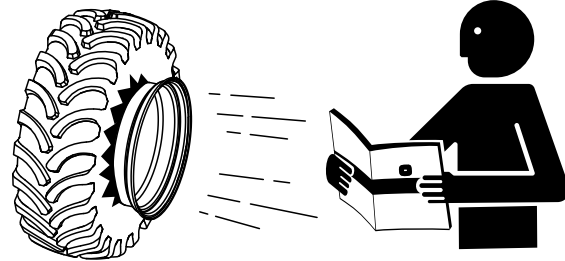
CC03745,000131F -29-26NOV20-1/1

Empfehlungen für Reifen beachten

Die Maschine stets in funktionsfähigem Zustand halten.

Stets die vorgeschriebenen Reifengrößen und -klassen verwenden. Die Reifen mit dem in dieser Betriebsanleitung vorgeschriebenen Druck aufpumpen.

Wenn andere Reifen als die vorgeschriebenen verwendet werden, kann dies zu Stabilitätsverlust führen, die Lenkung beeinflussen, vorzeitiges Reifenversagen verursachen oder zu anderen Beeinträchtigungen im Hinblick auf Lebensdauer und Sicherheit führen.



H111235—UN—13MAY14

DX,TIRE.INFO -29-19MAY14-1/1

Sichere Wartung der Reifen

Die explosionsartige Ablösung eines Reifens und von Felgenteilen kann zu schweren oder tödlichen Verletzungen führen.

Eine Reifenmontage nur mit entsprechender Ausrüstung und Erfahrung durchführen.

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

Für das Aufpumpen der Reifen einen Klemmfüllverschluss und einen Verlängerungsschlauch benutzen, der lang genug ist, dass zur Seite getreten werden kann und NICHT vor oder über dem Reifen gestanden werden muss. Wenn verfügbar, einen Sicherheitskäfig verwenden.



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

Räder und Reifen sind schwer. Beim Umgang mit Reifen und Rädern eine Hebevorrichtung verwenden oder zum Anheben, An- und Abmontieren einen Helfer hinzuziehen.

DX,WW,RIMS -29-28FEB17-1/1

RXA0103438 —UN—11JUN09

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

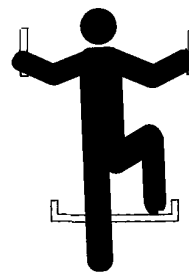
OUCC006.0001546 -29-29MAY09-1/1

CC1031622 —UN—29MAY09

Stufen und Handläufe richtig verwenden

Zur Vermeidung von Stürzen beim Auf- und Absteigen auf die Maschine blicken. Bei der Verwendung von Stufen, Handgriffen und Handläufen Dreipunkt-Kontakt beibehalten.

Besondere Vorsicht walten lassen, wenn Schlamm, Schnee oder Feuchtigkeit für Rutschgefahr sorgen. Die Stufen sauber und frei von Schmierfett oder Öl halten. Beim Absteigen niemals von der Maschine springen. Niemals auf eine fahrende Maschine aufsteigen oder von einer fahrenden Maschine absteigen.



DX,WW,MOUNT -29-12OCT11-1/1

T133468 —UN—15APR13

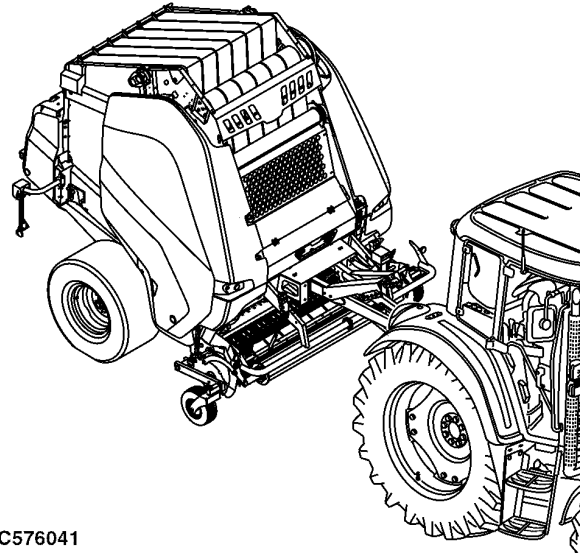
Ballenpresse sicher betreiben

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 Pressgut schneller ein, als es losgelassen werden kann.

Die Zapfwelle ausschalten und den Motor abstellen.

Sich nie im Gefahrenbereich der laufenden Ballenpresse aufhalten.



CC576041

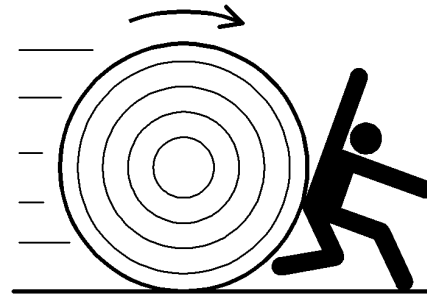
CC576041 —UN—23JUN23

†181334,1687527930084 -29-23JUN23-1/1

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

OUC006,00019C8 -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.



- Zustand der Lager regelmäßig prüfen, siehe Täglich: Brandverhütung 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.
- Einen Feuerlöscher an der Maschine anbringen.
- Bei Wartungsarbeiten sind die Richtlinien zur Brandverhütung zu beachten. Siehe Brandverhütung bei jeder Wartung im Abschnitt "Wartung".

GA87848,00009F9 -29-13NOV18-1/1

TS227—JUN—15APR13

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 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.

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

TS227—JUN—15APR13

Gatter sichern

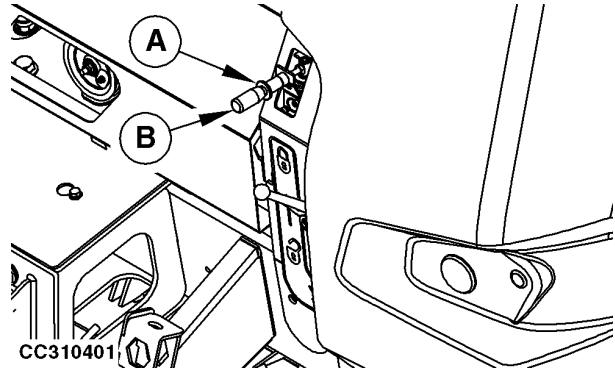
WICHTIG: Bei geöffnetem Gatter die Geschwindigkeit von 2 km/h (1,2 mph) nicht überschreiten. Es können Schäden am Gatter auftreten.

Vor Arbeiten an oder im Bereich der Ballenpresse bei geöffnetem Gatter an Arretierbüchse (A) ziehen, um Gatterverriegelungshebel (B) in verriegelte Stellung zu bringen. Siehe Gatterverriegelungsventil im Abschnitt Betrieb der Ballenpresse - Allgemeines.

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

Vor der Betätigung des Gatters sicherstellen, dass sich niemand im Bereich der Maschine aufhält.

Fremdkörper aus der Maschine entfernen.



A—Arretierbüchse

B—Hebel für Gatterverriegelung

GA87848,00006ED -29-02JUL18-1/1

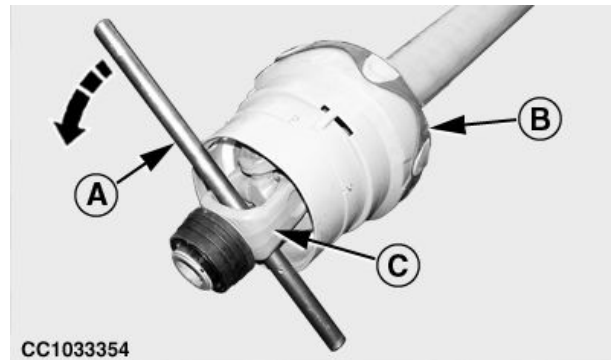
CC310401—UN—18APR17

Sichere Wartung der Maschine

⚠ ACHTUNG: 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.

Um die Wartung der Ballenpresse zu erleichtern, die Ballenpresse mit einer der folgenden Methoden drehen:

- Mit einem Montiereisen (A):
 - a. Die Teleskopantriebswelle (B) von der Traktor-Zapfwelle abtrennen.
 - b. Das Brecheisen (A) zwischen Gabel (C) und Kreuzgelenk schieben.
 - c. Mit dem Brecheisen (A) die Ballenpresse wie in der Abbildung gezeigt drehen.



A—Montiereisen
B—Teleskopantriebswelle

C—Gabelkopf

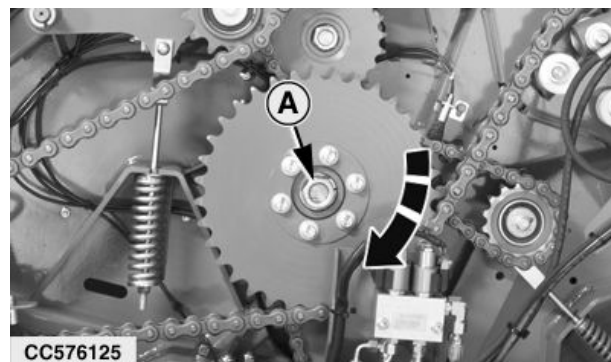
- d. Am Ende des Arbeitsganges das Brecheisen (A) wieder entfernen.

ga87848,1678438350545 -29-26APR23-1/2

CC1033354—UN—09DEC10

- Mit einem Schraubenschlüssel:
 - a. Die Teleskopantriebswelle von der Traktor-Zapfwelle abtrennen.
 - b. Schraubenschlüssel in Mutter (A) einsetzen.
 - c. Mit dem Schlüssel die Ballenpresse drehen.
 - d. Wenn der Vorgang abgeschlossen ist, Schraubenschlüssel entfernen.

A—Mutter



CC576125

ga87848,1678438350545 -29-26APR23-2/2

CC576125—UN—26APR23

Maximaler Betriebsdruck des Hydrauliksystems

Die Ballenpresse ist für einen maximalen Betriebsdruck des Hydrauliksystems von 21000 kPa (210 bar, 3045 psi) ausgelegt.

Die Ballenpresse nicht an einen Traktor anschließen, bei dem der maximale Betriebsdruck des Hydrauliksystems 21000 kPa (210 bar, 3045 psi) übersteigt.

GA87848,0000472 -29-23OCT17-1/1

Sicherheit bei Wartungsarbeiten

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

Schmierungs- oder Wartungsarbeiten sowie Einstellungen nicht bei laufender Maschine durchführen. Hände, Füße und Kleidung von angetriebenen Teilen fernhalten. Sämtliche Antriebssysteme abschalten; Druck durch Betätigen der Bedienungseinrichtungen abbauen. Gerät auf den Boden ablassen. Den Motor abstellen. Den Zündschlüssel abziehen. Maschine abkühlen lassen.

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

Alle Teile in gutem Zustand halten. Auf vorschriftsmäßige Montage 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.

Stürze bei Reinigungsarbeiten oder Arbeiten in der Höhe können zu schweren Verletzungen führen. Um alle Punkte gut zu erreichen, Leiter oder Arbeitsbühne verwenden. Auf stabilen, sicheren Stand achten und stabile, sichere Handgriffe verwenden.



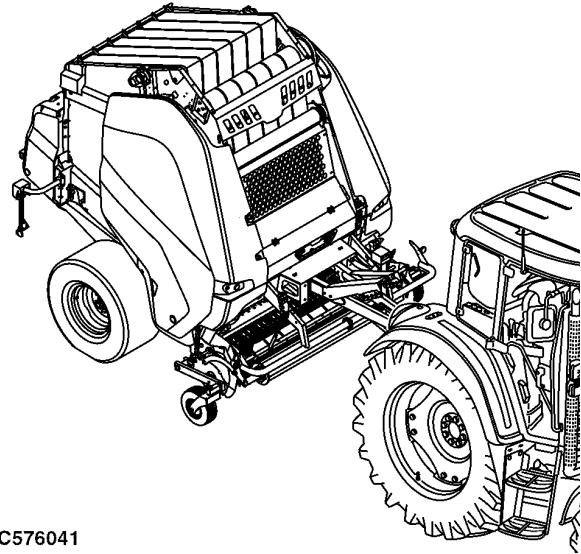
TS218 —UN—23AUG88

DX,SERV -29-28FEB17-1/1

Menschen und Tiere schützen

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

Menschen und Tiere von der Arbeitsstelle fernhalten.



CC576041

CC576041 —UN—23JUN23

†181334,1687527998265 -29-23JUN23-1/1

Vorsicht bei unter hohem Druck stehenden Flüssigkeiten

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

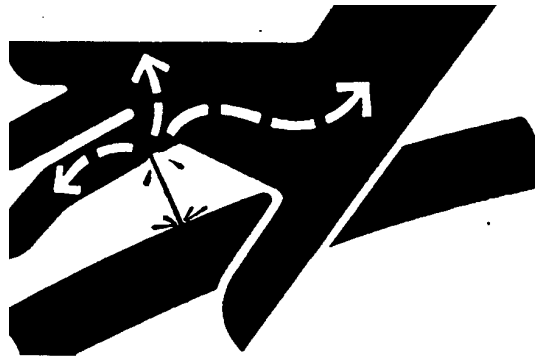
Abgenutzte oder beschädigte Schläuche umgehend durch die von John Deere zugelassenen Ersatzteile ersetzen.

Unter Druck austretende Flüssigkeit kann in die Haut eindringen und schwere Verletzungen verursachen.

Deshalb vor dem Abnehmen von Hydraulikleitungen und anderen Anschlüssen das System drucklos machen. Alle Leitungsverbindungen anziehen, bevor der Druck in der Anlage wieder aufgebaut wird.

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

Falls es zu einem Unfall kommt, sofort einen Arzt aufsuchen. In die Haut eingedrungene Flüssigkeit muss



innerhalb weniger Stunden chirurgisch 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. Entsprechende Informationen in englischer Sprache sind über Deere & Company Medical Department in Moline, Illinois, USA unter den Telefonnummern 1-800-822-8262 oder +1 309-748-5636 erhältlich.

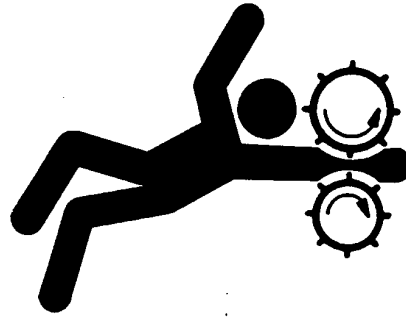
X9811 —UN—23AUG88

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

Sichere Wartung

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

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



TS228 — UN — 23AUG88

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

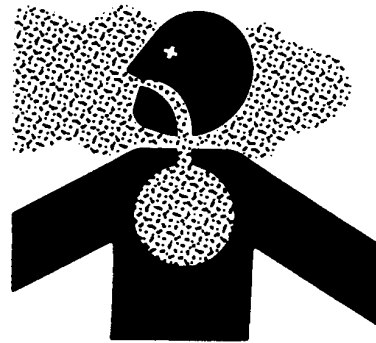
Vor Schweißarbeiten oder Erhitzen von Teilen Farbe entfernen

Die Bildung von giftigen Dämpfen und Staub vermeiden.

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

Vor dem Erhitzen von Teilen Farbe entfernen:

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



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

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

Vorschriften zur Beseitigung von Farben und Lösungsmitteln beachten.

TS220 — UN — 15APR13

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.



TS963 — 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.

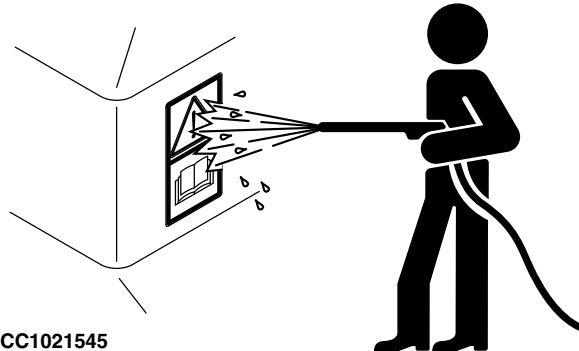
DX,WW,ACCLA2 -29-22AUG03-1/1

TS281 —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.



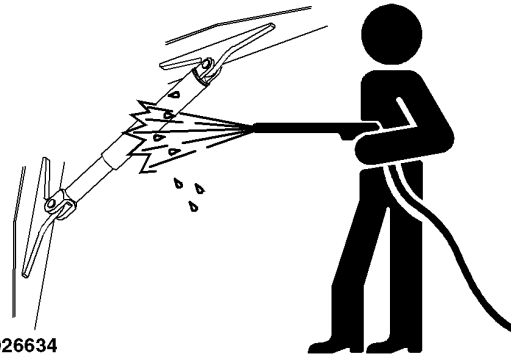
CC1021545

CC03745,0001031 -29-23JUN11-1/1

CC1021545 —UN—23APR02

Hochdruckstrahl nicht auf Zylinder richten

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



CC1026634

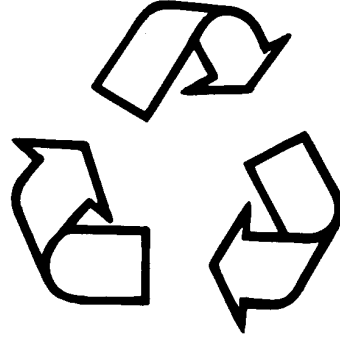
CC03745,0000FD3 -29-08SEP09-1/1

CC1026634 —UN—03DEC04

Außerbetriebsetzung — Ordnungsgemäße Wiederverwertung und Entsorgung von Flüssigkeiten und Komponenten

Bei der Außerbetriebsetzung einer Maschine und/oder Komponente Sicherheits- und Umweltschutzmaßnahmen beachten. Diese Maßnahmen beinhalten Folgendes:

- Während des Ausbaus bzw. der Handhabung von Gegenständen und Materialien geeignete Werkzeuge und Schutzausrüstung, wie z.B. Kleidung, Handschuhe, Gesichtsschutz oder Schutzbrillen, verwenden.
- Die Anweisungen für spezielle Komponenten beachten.
- Gespeicherte Energie durch Absenken gefederter Maschinenteile, Entspannen von Federn, Trennen der Batterie oder einer anderen Stromquelle und Abbauen von Druck in Hydraulikkomponenten, -druckspeichern und anderen ähnlichen Systemen entladen.
- Kontakt mit Komponenten gering halten, an denen sich möglicherweise Rückstände von landwirtschaftlichen Chemikalien, wie z.B. Düngern oder Pestiziden, befinden. Auf eine sachgerechte Handhabung und Entsorgung dieser Komponenten achten.
- Vor der Wiederverwertung von Komponenten Motoren, Kraftstofftanks, Kühler, Hydraulikzylinder, -behälter und -leitungen vorsichtig entleeren. Auslaufsichere und dichte Behälter beim Ablassen der Flüssigkeiten verwenden. Keine Lebensmittel- oder Getränkebehälter verwenden.
- Niemals verbrauchte Flüssigkeiten auf den Boden, in den Abfluss oder in ein Gewässer schütten.
- Alle nationalen, regionalen und örtlichen Vorschriften bzw. Verordnungen beachten, die die Handhabung bzw. Entsorgung von verbrauchten Flüssigkeiten (Beispiel: Öl, Kraftstoff, Kühlmittel, Bremsflüssigkeit),



- Filtern, Batterien und anderen Stoffen oder Teilen regeln. Das Verbrennen entzündlicher Flüssigkeiten oder Komponenten in anderen Anlagen als in speziellen Verbrennungsanlagen ist möglicherweise gesetzlich verboten und kann zur Freisetzung gesundheitsgefährdender Dämpfe und Asche führen.
- Klimaanlage sachgerecht warten und entsorgen. Durch gesetzliche Vorschriften kann bestimmt werden, dass nur anerkannte Fachbetriebe die Aufarbeitung und Wiederverwertung von Kältemitteln, die bei Entweichen die Atmosphäre schädigen können, durchführen dürfen.
- Die verschiedenen Möglichkeiten zur Wiederverwertung von Reifen, Metall, Kunststoff, Glas, Gummi sowie elektronischen Komponenten, die teilweise oder ganz wiederverwertet werden können, in Betracht ziehen.
- Informationen über die richtige Wiederverwertungs- oder Entsorgungsmethode sind bei der zuständigen Umweltschutzbehörde, Recyclingstation oder beim John Deere Händler erhältlich.

DX,DRAIN -29-01JUN15-1/1

TS1133 —UN—15APR13

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.

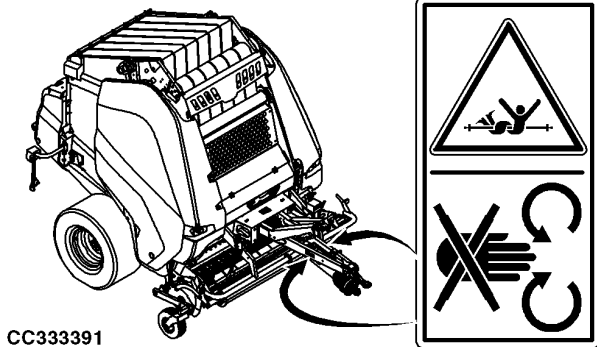


TS231 -29-07OCT88

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

Antriebswelle der Ballenpresse

Sich nicht im Bereich der Antriebswelle aufhalten. Verletzungsgefahr!



CC333391

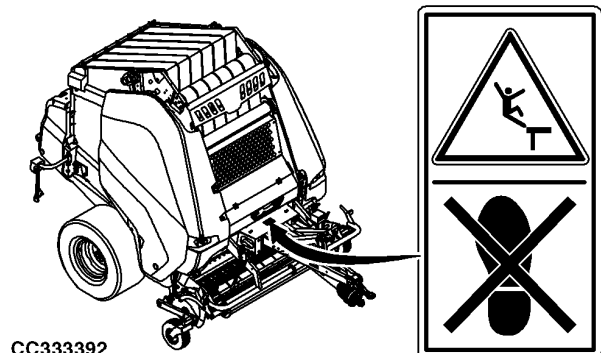
CC333391 -UN-02OCT17

GA87848,000040F -29-02OCT17-1/1

Herunterfallen vermeiden

Beim Zugang zur, Reinigung oder Wartung der Maschine nicht auf die Maschine steigen.

Um Ausrutschen oder Herunterfallen zu vermeiden, nicht auf die Maschine steigen.



CC333392

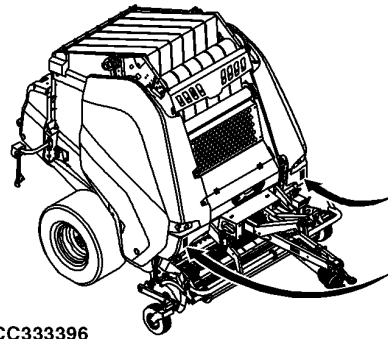
CC333392 -UN-02OCT17

aysdijz,1683635026336 -29-09MAY23-1/1

Pickupvorrichtung

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

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



CC333396

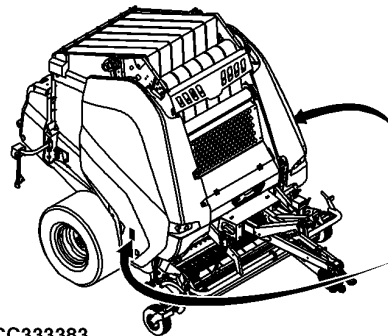


CC333396 —UN—02OCT17

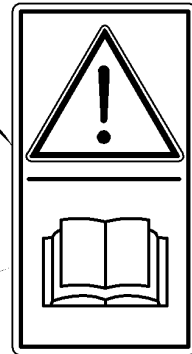
GA87848,000041A -29-02OCT17-1/1

Betriebsanleitung

Diese Betriebsanleitung enthält alle wichtigen Hinweise für die sichere Bedienung dieser Maschine. Zur Vermeidung von Unfällen alle Sicherheitsvorschriften genau beachten.



CC333383

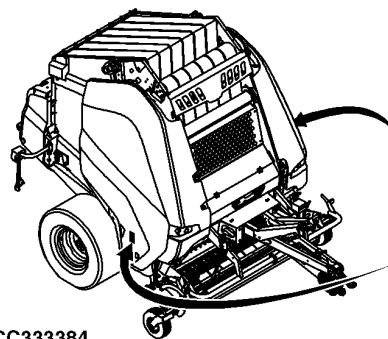


CC333383 —UN—02OCT17

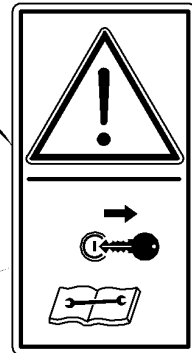
GA87848,000040D -29-02OCT17-1/1

Reparatur und Wartung

Vor Reparatur- und Wartungsarbeiten den Motor des Traktors abstellen und den Schlüssel abziehen.



CC333384

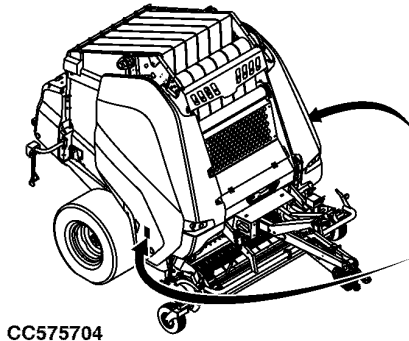


CC333384 —UN—02OCT17

GA87848,000040E -29-02OCT17-1/1

Antriebsketten

Schutz nicht öffnen oder entfernen, wenn die Ballenpresse läuft.



CC575704

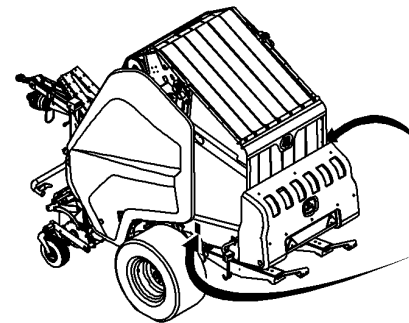


CC575704 —UN—02MAY23

aysdijz,1683017216366 -29-02MAY23-1/1

Gurt

Abstand zu den Gurten halten, wenn die Maschine in Betrieb ist.



CC333388



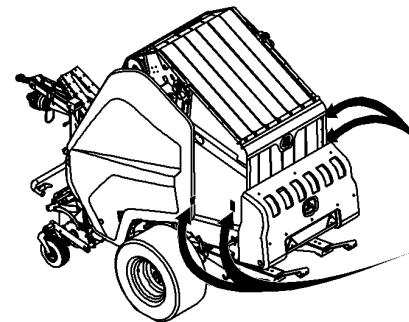
CC333388 —UN—02OCT17

GA87848,0000418 -29-06OCT17-1/1

Gatter-Sicherheitsverriegelung

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

Vor dem Entriegeln des Gatters Gefahrenbereich verlassen.



CC333387



CC333387 —UN—02OCT17

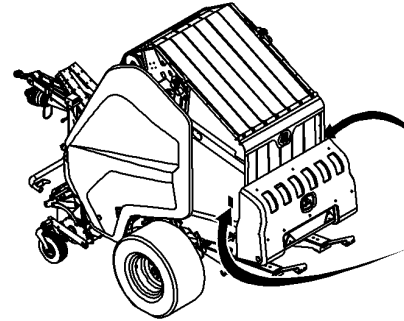
GA87848,0000413 -29-02OCT17-1/1

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.

Stets die Sicherheitsverriegelung verriegeln, bevor bei angehobenem Gatter am oder im Bereich der Ballenpresse gearbeitet wird.



CC333386



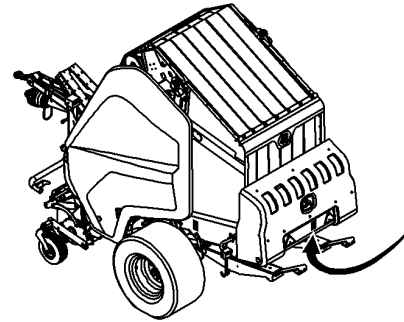
CC333386 —UN—02OCT17

GA87848,0000412 -29-02OCT17-1/1

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.



CC333389



CC333389 —UN—02OCT17

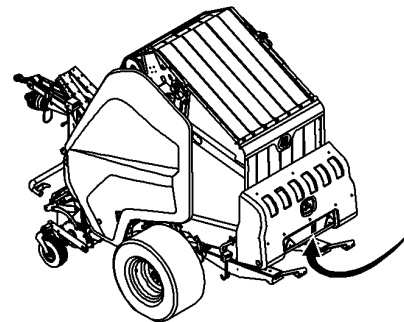
GA87848,0000419 -29-02OCT17-1/1

Geöffnete Heckklappe

Niemand darf sich unmittelbar hinter der Maschine aufhalten oder dort arbeiten.

Während die Heckklappe geöffnet wird, auf der Rückseite der Ballenpresse ausreichenden Sicherheitsabstand halten.

Die Heckklappe öffnet schneller als man dieser ausweichen kann. Schwere oder sogar tödliche Verletzungen können die Folge sein.



CC333390

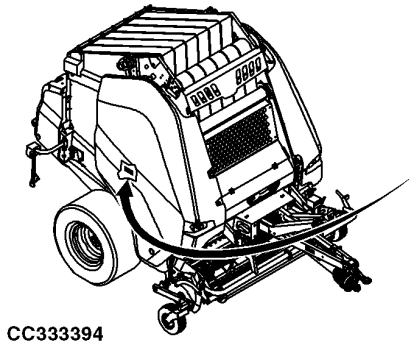


CC333390 —UN—02OCT17

aysdijz,1683636522752 -29-09MAY23-1/1

Druckluftbehälter

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



CC333394



CC333394—UN—03OCT17

GA87848,0000416 -29-02OCT17-1/1

Traktor vorbereiten

Zugpendel einstellen

⚠ ACHTUNG: Vor der Einstellung immer sicherstellen, dass die Zapfwelle ausgeschaltet, der Traktormotor abgestellt und der Zündschlüssel abgezogen ist.

WICHTIG: Vor dem Anbauen der Ballenpresse unbedingt das Zugpendel einstellen. Sicherstellen, dass sich die Zapfwellenschutz und Anhängervorrichtung nicht berühren.

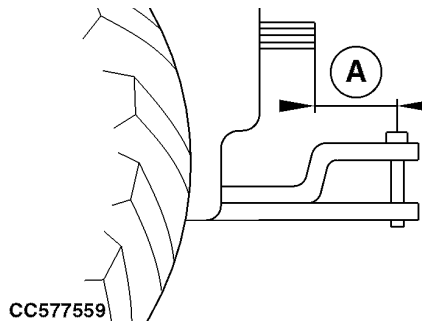
Die Bohrung für den Anhängelbolzen am Zugpendel vertikal auf die Mittellinie der Zapfwelle des Traktors ausrichten.

HINWEIS: Die anderen Arten von Kraftheber als Zugpendel-Anhängervorrichtung berücksichtigen.

Zugpendel auf folgende Spezifikation einstellen:

Spezifikation

Ende der Zapfwelle zur Achse der Bohrung für den Anhängelbolzen am Zugpendel
(A)—Abstand.....maximal 350 mm
(1 ft 2 in)



A—350 mm (1 ft. 2 in.)

Wenn die Spezifikation nicht erreicht werden kann, John Deere Händler aufsuchen.

t81334,1683722581257 -29-10MAY23-1/1

CC577559 —UN—10MAY23

Zapfwellendrehzahl des Traktors auswählen

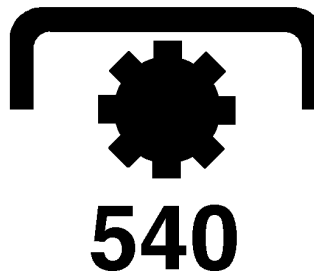
HINWEIS: Siehe Schild vorne an der Ballenpresse, um die Zapfwellendrehzahl des Traktors auszuwählen.

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.

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

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

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



CC1020007

GA87848.0000421 -29-25OCT17-1/1

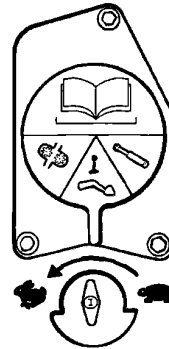
CC1020007 —UN—09JUL01

SCV-Durchfluss am Traktor einstellen

SCVs des Traktors auf maximalen Durchfluss einstellen. Bei dieser Durchflussrate sollte sich die Heckklappe innerhalb von ca. 5 Sekunden öffnen. Um Einstellungen vorzunehmen, siehe Betriebsanleitung des Traktors.

Sicherstellen, dass sich der SCV-Hebel in Neutralstellung befindet, wenn das Zusatzsteuergerät nicht verwendet wird.

Bei Traktoren mit Einrastzeit diese auf 0 stellen.



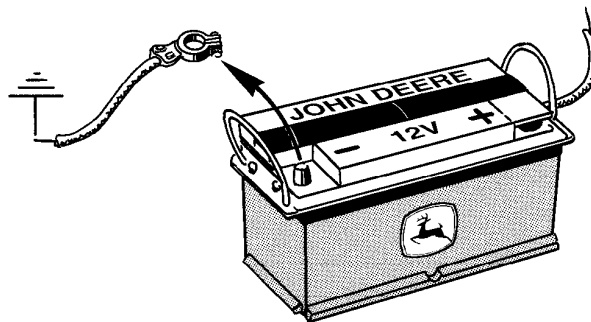
CC000833

CC000833—UN—05APR95

ga87848,1683116240202 -29-26JUN23-1/1

Voraussetzungen für die Stromversorgung der Rundballenpresse

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



CC1020363

CC1020363—UN—23AUG01

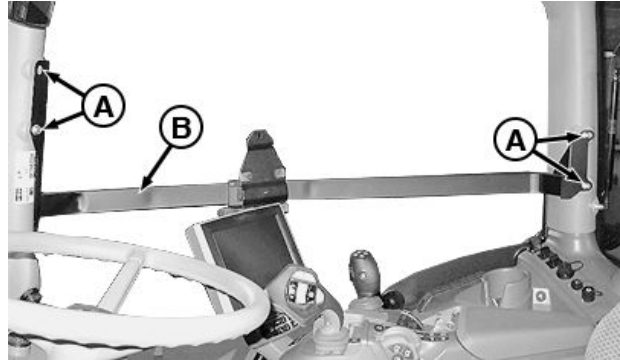
CC03745,0000288 -29-23AUG01-1/1

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

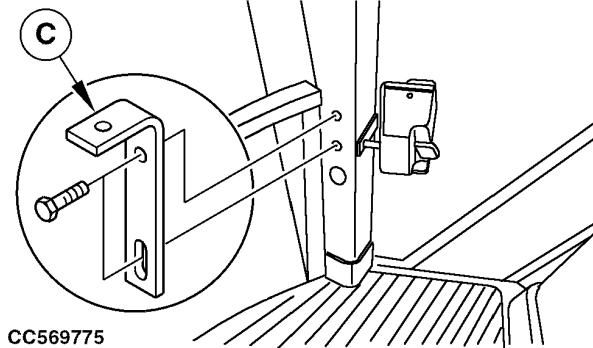
Zum Einbau des Monitors an der Befestigungsschiene (B) oder des Befestigungsbands (C) siehe Betriebsanleitung des Traktors.

A—Befestigungspunkt
B—Befestigungsschiene

C—Befestigungsbügel



Befestigungsschiene



CC569775

Befestigungsbügel

LX372914 —UN—10JUL20

CC569775 —UN—06APR23

aysdijz,1683710185617 -29-10MAY23-1/1

Batteriekabelbaum zum Anschluss des Steuermonitors einbauen

Steuermonitor MUSS an der Zusatzsteckdose (A) und dem mit dem Monitor gelieferten speziellen Batteriekabelbaum (B) angeschlossen werden. Dadurch werden elektrische Störungen vermieden, die auftreten können, wenn nur die Zusatzsteckdose des Traktors verwendet wird. Spezialkabelbaum (B) muss direkt an die Batteriekabel angeschlossen werden.

Wie folgt vorgehen:

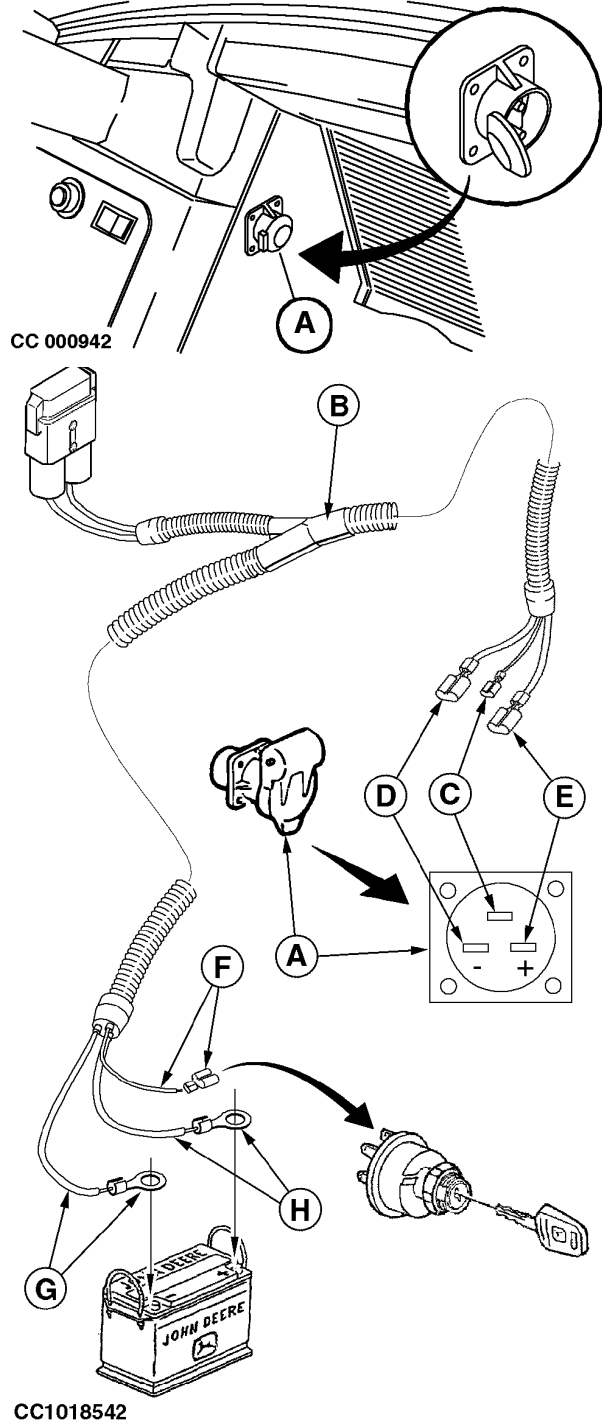
1. Zum Einbauen der Zusatzsteckdose (A) an einem geeigneten Platz ein Loch in die Seitenwand der Traktorkabine bohren.
2. Kabel (C), (D) und (E) wie nebenstehend gezeigt an Steckdose (A) anschließen.
3. Den Kabelbaum (B) durch die Kabine bis zur Batterie verlegen.
4. Entsprechende Klemmen (F), (G) und (H) an den Kabeln anbringen. Den roten Draht (H) an der Pluskabel der Batterie, den roten Draht (F) an Lage "EIN" des Zündschalters am Armaturenbrett und den schwarzen Draht (G) an das Minuskabel der Batterie anschließen.

WICHTIG: Die positiven Drähte (F) und (H) (ROT) nicht an der Magnetspule des Anlassers anschließen!

HINWEIS: Der Spezialkabelbaum (B) ist auch als Option für die weitere Traktorinstallation verfügbar.

HINWEIS: Batteriekabelbaum trennen und Kabelbaumstecker bei Schweißarbeiten an der Maschine überwachen.

A—Zusatzsteckdose	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)



CC000942—UN—05APR95

CC1018542—UN—23OCT00

aysdijz,1683706581712 -29-20JUN23-1/1

BaleTrak-Monitor am Traktor einbauen

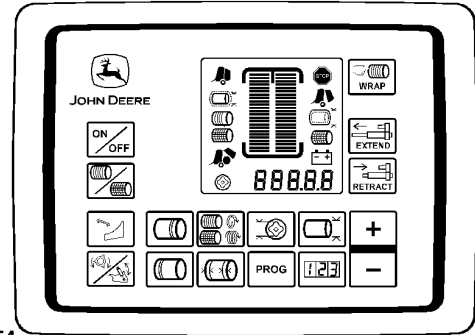
BaleTrak-Monitor an der vorhandenen Halterung befestigen.

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

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

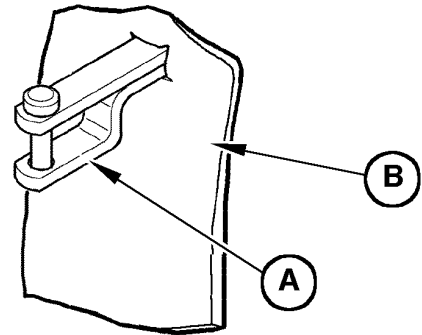
Der BaleTrak-Monitor ist mit einem Polarisierungsschutz ausgerüstet.

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

CC1031054—UN—22OCT08

Zugpendel-Strohabweiser

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



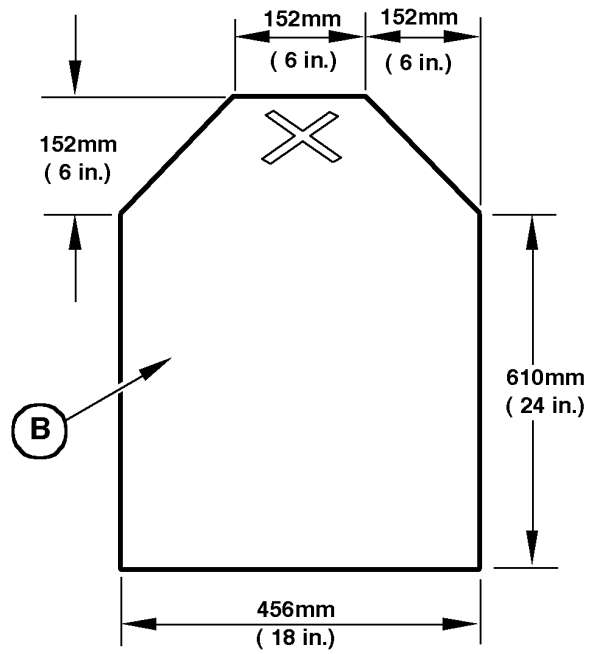
CC007918

Fortsetzung nächste Seite

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

CC007918—UN—12DEC96

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



CC007919

CC007919 — UN — 25NOV/96

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

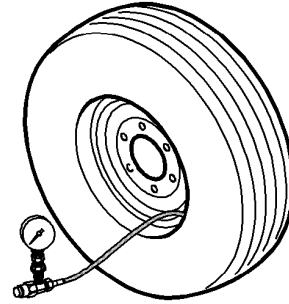
Ballenpresse vorbereiten

Reifendruck

Der richtige Reifendruck ist in der nachstehenden Tabelle aufgeführt.

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

WICHTIG: Bei Änderung der Reifengröße ist die Einstellung der Bremsen erforderlich. Den John Deere Händler aufsuchen.



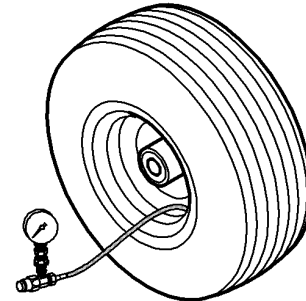
CC1030245

CC1030245—UN—27SEP07

Reifenart	Druck	
	Bei maximaler Transportgeschwindigkeit von 25 km/h (15 mph)	Bei maximaler Transportgeschwindigkeit von 40 km/h (25 mph)
15/55-17 134 A8	180 kPa (1,8 bar, 26 psi)	230 kPa (2,3 bar, 33 psi)
500/50-17 140 A8	110 kPa (1,1 bar, 16 psi)	150 kPa (1,5 bar, 22 psi)
500/55-20 150 A8	100 kPa (1 bar, 15 psi)	140 kPa (1,4 bar, 20 psi)
620/40 R22.5 148D	120 kPa (1,2 bar; 17 psi)	120 kPa (1,2 bar; 17 psi)

ga87848,1683015497105 -29-05JUN23-1/2

Die Stützräder für Pickupvorrichtung mit dem vorgeschriebenen Druck aufpumpen:



CC1030246

CC1030246—UN—01OCT07

	Druck
Pickuptastrad	140 kPa (1,4 bar, 20 psi)

ga87848,1683015497105 -29-05JUN23-2/2

Maschinenwinkel einstellen

WICHTIG: Der Maschinenwinkel muss ordnungsgemäß eingestellt sein, wenn der Traktor mit der Ballenpresse verwendet wird.

Die folgenden Schritte befolgen, um den richtigen Winkel der Ballenpresse einzustellen und dann die Einstellung der Anhängervorrichtung an den Traktor anzupassen:

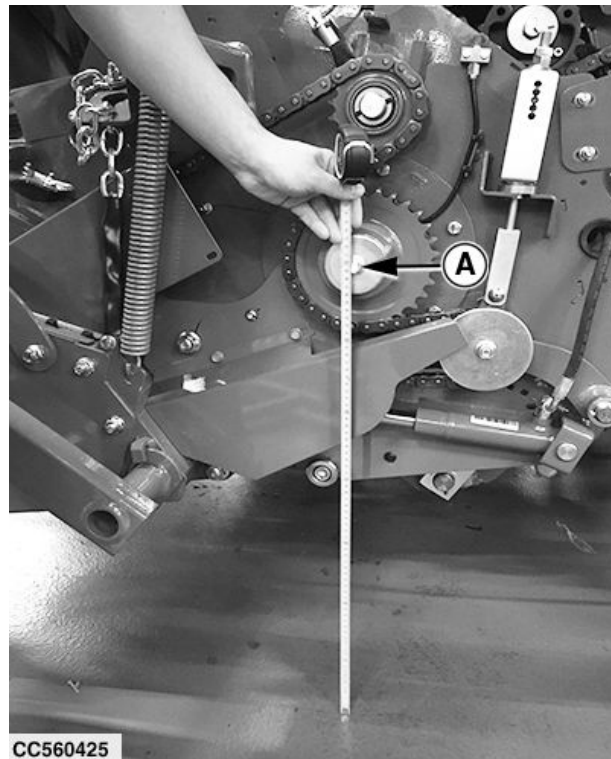
1. Ballenpresse auf einer ebenen Fläche abstellen.
2. Abstellstütze einstellen, bis Rotorachse (A) die folgende Höhe erreicht hat:

Reifenart	Höhe
15/55-17	710 - 740 mm (2 ft 4 in - 2 ft 5-1/8 in)
500/50-17	
500/55-20	720 - 750 mm (2 ft 4-3/8 in - 2 ft 5-4/8 in)
620/40-R22,5	

HINWEIS: Der Höhenbereich wird von der Mitte der Mutter bis zum Boden gemessen.

Am oberen Bereich oder ein wenig höher ansetzen, um die Durchbiegung der Traktorreifen zu berücksichtigen.

A—Rotorachse



CC560425

CC560425 —UN—20MAR23

ga87848,1683015225577 -29-26JUN23-1/1

Deichsel einstellen

Deichsel muss mithilfe der Schraube der Anhängervorrichtung und den Schrauben zwischen Deichsel und Rahmen der Ballenpresse eingestellt werden, um diese der Traktorkonfiguration anzupassen.

WICHTIG: Vor dem Einstellen der Deichsel sicherstellen, dass der Reifendruck des Traktors korrekt ist.

Der Maschinenwinkel muss vor dem Einstellen der Deichsel eingestellt werden, die Position der Abstellstütze darf nicht verändert werden. Siehe "Maschinenwinkel einstellen" in diesem Abschnitt.

1. Traktor wieder an Ballenpresse heranfahren. Anhängervorrichtung des Traktors auf den vorderen Teil der Deichsel an der Ballenpresse ausrichten.
2. Deichselstellung so einstellen, dass sie mit der Anhängervorrichtung des Traktors fluchtet.
3. Anhängervorrichtung (A) so horizontal wie möglich einstellen.
4. Sicherstellen, dass beide Deichselrahmen auf gleicher Höhe liegen.
5. Befestigungsmuttern (D) des Deichselrahmens, Kontermuttern (E) und Befestigungsmutter (B) der Anhängervorrichtung leicht anziehen.

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

6. Befestigungsmuttern (D) des Deichselrahmens, Kontermuttern (E) und Befestigungsmuttern (B) der Anhängervorrichtung mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen.

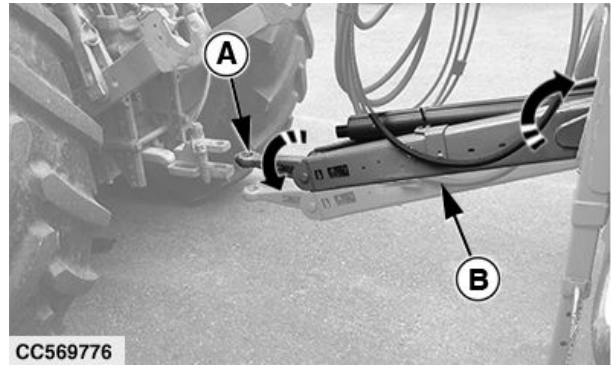
Spezifikation

Befestigungsmuttern des Deichselrahmens—Drehmoment.....	700 Nm (516 lb ft)
Sicherungsmutter, Deichselrahmen—Drehmoment.....	300 Nm (221 lb ft)
Befestigungsmutter der Anhängervorrichtung—Drehmoment.....	620 Nm (450 lb ft)

7. Ballenpresse am Traktor anbauen.

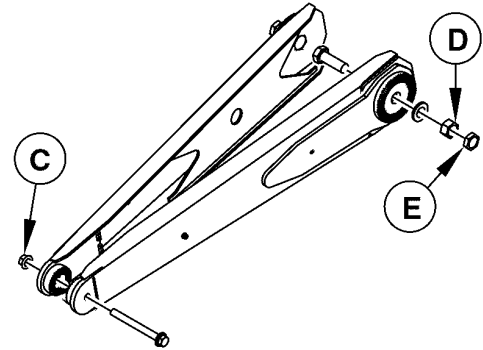
WICHTIG: Ballenpresse vor der Fahrt auf Straße und/oder dem Feld immer korrekt am Traktor befestigen. Siehe "Ballenpresse an Traktor anbauen" im Abschnitt "Anbauen".

8. Abstellstütze einklappen.



CC569776

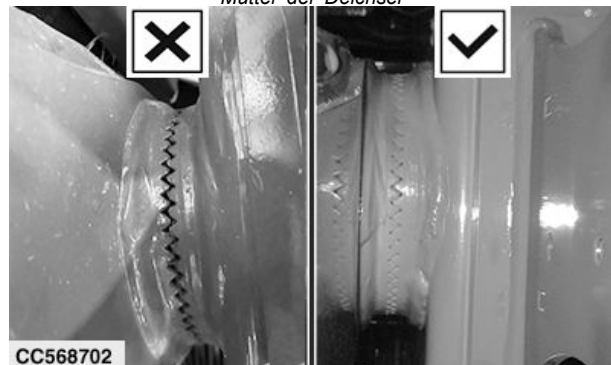
CC569776—UN—03MAY23



CC569764

CC569764—UN—29MAR23

Mutter der Deichsel



CC568702

Fehler beim Anziehen der Deichsel

CC568702—UN—08MAR23

- | | |
|--|--|
| A—Kraftheber | D—Befestigungsmutter des Deichselrahmens |
| B—Deichselrahmen | E—Kontermutter des Deichselrahmens |
| C—Befestigungsmutter der Anhängervorrichtung | |

9. Sicherstellen, dass die Höhe der Rotorachse innerhalb des vorgegebenen Bereichs liegt. Siehe "Maschinenwinkel einstellen" in diesem Abschnitt.

Wenn nicht, weiter mit Schritt 2, um die Einstellung der Deichsel zu ändern.

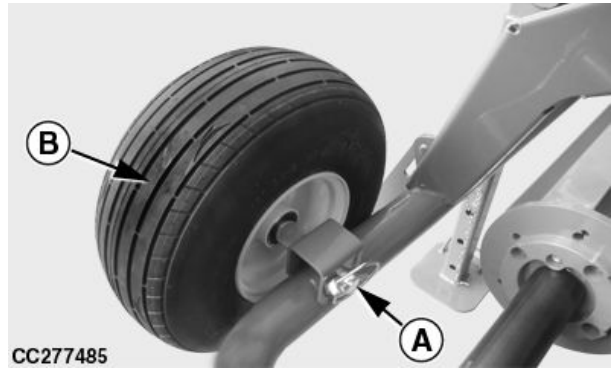
HINWEIS: Sobald der richtige Maschinenwinkel bestätigt wurde, muss die Arbeitshöhe der Pickup mithilfe der Pickupträger eingestellt werden. Siehe "Pickupträger einstellen" im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse".

Standard-Tasträder in Arbeitsstellung einbauen

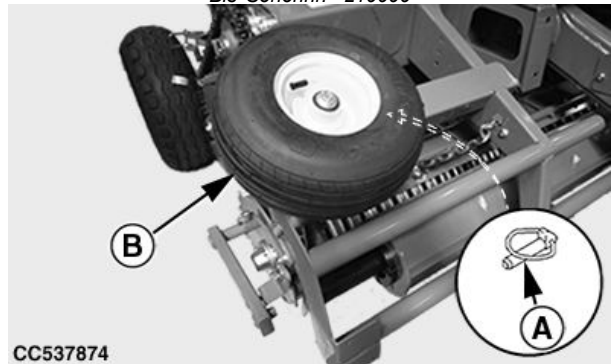
1. Klapstecker (A) entfernen.
2. Bodenführungsrad (B) von der Halterung entfernen.
3. Bodenführungsrad (B) wie gezeigt an der Pickupvorrichtung anordnen. Mit Klapstecker (A) sichern.
4. Verfahren auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

A—Klapstecker

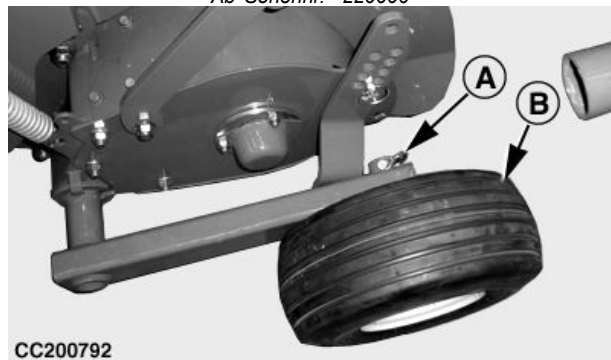
B—Pickuptastrad



Bis Seriennr. 219999



Ab Seriennr. 220000



ga87848,1681390273440 -29-31MAY23-1/2

CC277485—UN—18JUL16

CC537874—UN—01JUN22

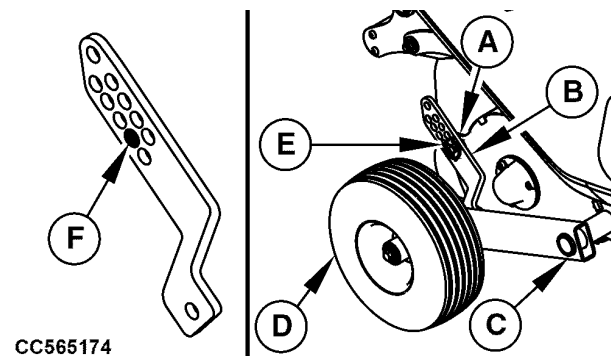
CC200792—UN—12APR13

Ersteinrichtung der Standard-Pickuptasträder:

1. Klapstecker (A) und Bolzen (E) entfernen.
2. Bohrung (F) an Halterung (B) als Startposition auswählen.
3. Klapstecker (A) und Stift (E) anbringen.
4. Verfahren auf gegenüberliegender Seite wiederholen.

A—Klapstecker
B—Tragbock
C—Radarm

D—Pickuptastrad
E—Stift
F—Lage der Bohrung



ga87848,1681390273440 -29-31MAY23-2/2

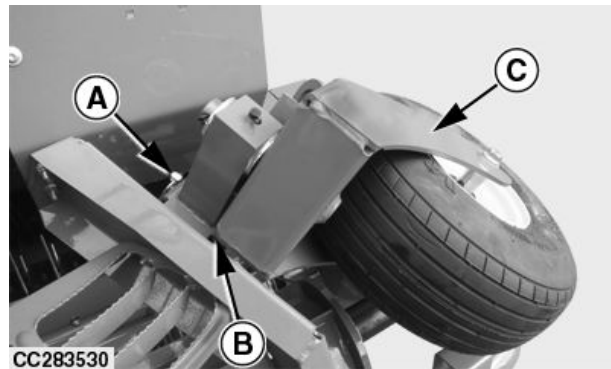
CC565174—UN—13MAR23

Nachlauf-Tastrad in Arbeitsstellung einbauen

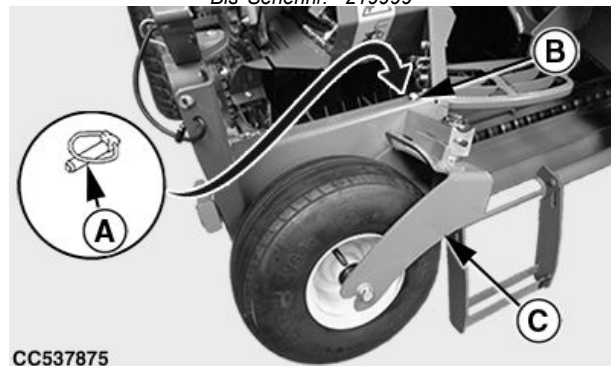
1. Klapstecker (A) und Bolzen (B) entfernen.
2. Tastrad (C) von der Halterung entfernen.
3. Tastrad (C) so an der Pickupvorrichtung anordnen, dass sich Griff (D) in der gezeigten Stellung befindet, und mit Bolzen (B) und Klapstecker (A) sichern.
4. Verfahren auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

A—Klapstecker
B—Stift

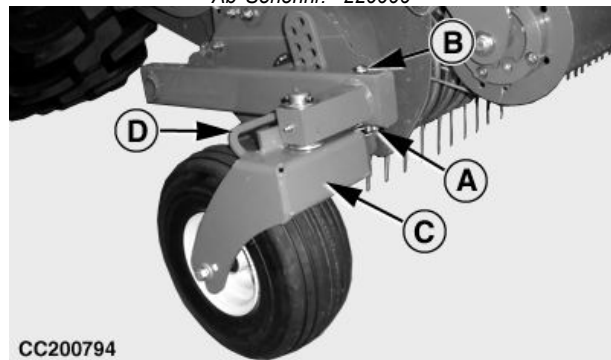
C—Nachlauf-Tastrad
D—Griff für Nachlauf-Tastrad



Bis Seriennr. 219999



Ab Seriennr. 220000



ga87848,1681390273533 -29-31MAY23-1/2

CC283530—UN—18JUL16

CC537875—UN—01JUN22

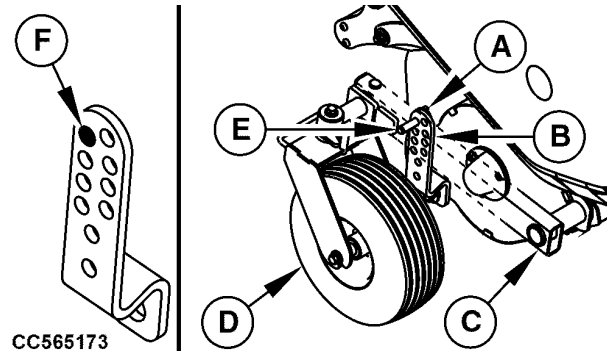
CC200794—UN—12APR13

Ersteinrichtung der Pickuptastrad:

1. Klapstecker (A) und Bolzen (E) entfernen.
2. Bohrung (F) an Halterung (B) als Startposition auswählen.
3. Klapstecker (A) und Stift (E) anbringen.
4. Verfahren auf gegenüberliegender Seite wiederholen.

A—Klapstecker
B—Tragbock
C—Radarm

D—Pickuptastrad
E—Stift
F—Lage der Bohrung



ga87848,1681390273533 -29-31MAY23-2/2

CC565173—UN—13MAR23

Netzrolle auswählen

Um optimale Leistung zu erzielen, wird die Verwendung einer **John Deere** Netzrolle empfohlen:

Netztyp:	Materialbreite (A)	Kernbreite (B)
Standard	1215—1235 mm (3 ft 11-7/8 in—4 ft 5/8 in)	Max. 1255 mm (4 ft 1-3/8 in)
CoverEdge™	1285—1305 mm (4 ft 2-1/2 in—4 ft 3-1/2 in)	Max. 1320 mm (4 ft 4 in)
John Deere B-Wrap™	1260 mm (49-5/8 in)	Max. 1320 mm (52 in)

HINWEIS: Zur Verwendung des John Deere B-Wrap™-Systems, muss der John Deere B-Wrap™-Teilesatz eingebaut sein. Den John Deere Händler aufsuchen.

WICHTIG: Der Durchmesser der Netzrolle darf 30 cm (11-3/4 in) nicht überschreiten.

Die Anzahl der Netzumwicklungen kann eingestellt werden, außer bei John Deere B-Wrap™.

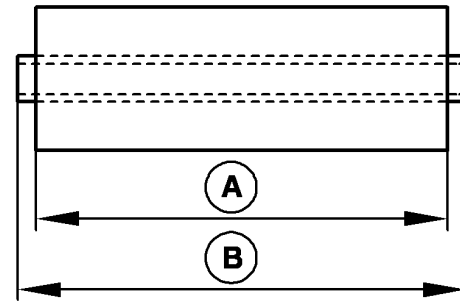
A—Materialbreite

B—Kernbreite

CoverEdge ist eine Marke von Deere & Company.
John Deere B-Wrap ist eine Marke von Tama Plastic Industry



CC421116



CC1033200

CC421116 —UN—22OCT20

CC1033200 —UN—05AUG10

GA87848,00010A6 -29-08JAN21-1/1

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 der Netzbindevorrichtung

Vor Betrieb der Ballenpresse wie folgt vorgehen:

Netzförderrollen sauber wischen und prüfen, ob sich irgendwelche klebrigen Verunreinigungen auf ihnen befinden. Zum Reinigen der Gummi-Förderrolle NIEMALS aggressive Reinigungsmittel, wie Benzin, Benzol, Terpentinöl oder ähnliche Lösungsmittel verwenden.

Empfohlen wird:

- Wasser
- Seifenwasser

Gummibeschichtete Förderrolle mit Talkum bestäuben.

ga87848,1683268972312 -29-31MAY23-1/1

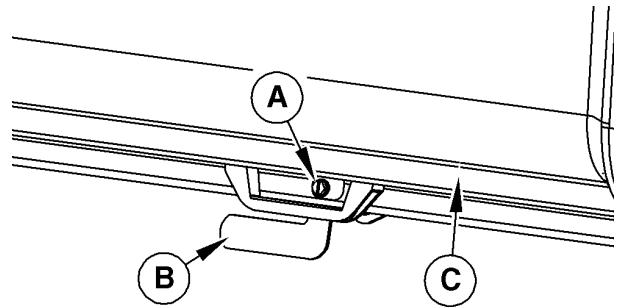
Netzrolle einlegen

⚠ ACHTUNG: Die Abdeckung ist federbelastet und geht beim Loslassen schnell nach oben.

1. Die Parksperre des Traktors einlegen, den Motor abstellen und den Schlüssel abziehen.
2. Ein geeignetes Werkzeug (SW 13) verwenden, um Arretierung (A) zu lösen und Abdeckung (C) der Netzbindung zu entsperren.

Abdeckung (C) festhalten und dann durch Ziehen an Verriegelung (B) öffnen.

3. Vor dem Einlegen der Netzrolle das gesamte Verpackungsmaterial (Drahtklammern, Klebeband usw.) entfernen.



CC310414

A—Verriegeln
B—Verriegelung

C—Abdeckung der
Netzbindung

CC310414—JUN—18APR17

Fortsetzung nächste Seite

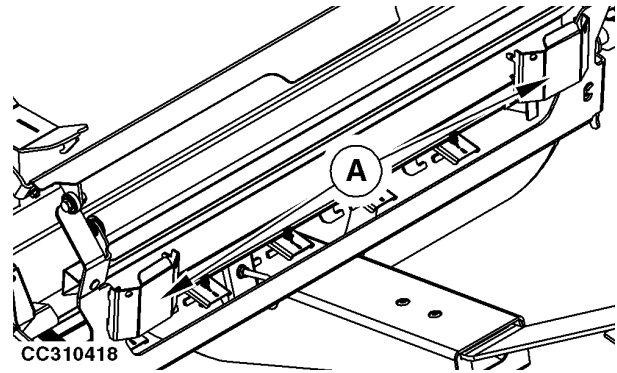
GA87848,00010AC -29-08JAN21-1/7

4. Netzrolle einlegen:

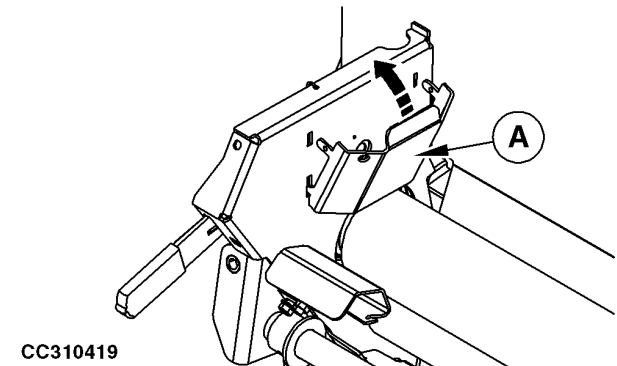
- Bei der Standard-Netzrolle Anschläge (A) von der Halterung entfernen und auf beiden Seiten wie gezeigt anbringen. Anschläge (A) auf jeder Seite mit Federstecker (B) sichern.
- Bei CoverEdge™- und John Deere B-Wrap™-Rolle weiter mit dem nächsten Schritt.

A—Anschläge

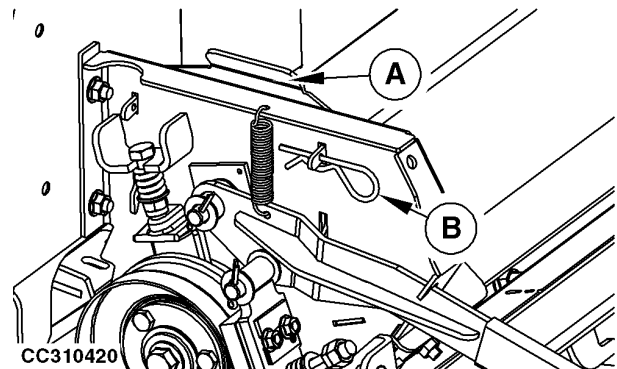
B—Federstecker



CC310418—UN—19APR17



CC310419—UN—19APR17



CC310420—UN—19APR17

CoverEdge ist eine Marke von Deere & Company
John Deere B-Wrap ist eine Marke von Tama Plastic Industry

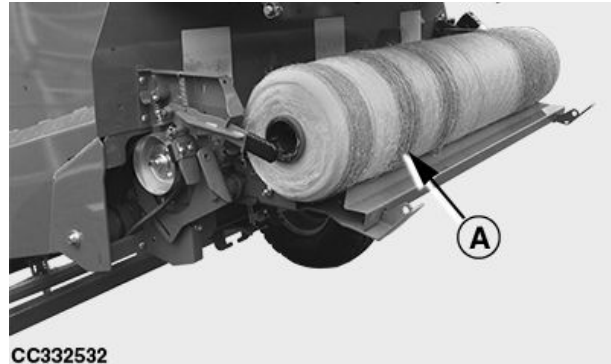
Fortsetzung nächste Seite

GA87848,00010AC -29-08JAN21-2/7

Ballenpresse vorbereiten

5. Unteren Spannarm nach außen drehen.
6. Die Netzrolle wie gezeigt in die Einlegeposition bringen:
 - Bei Standard-Netzrolle und CoverEdge™-Rolle müssen sich die zwei farbigen Streifen auf der linken Seite der Maschine befinden.
 - Bei der John Deere B-Wrap™-Rolle müssen sich die blau-weißen Streifen des Kerns (B) auf der rechten Seite der Maschine befinden.

A—Einlegeposition



CC332532

CC332532 —UN—03OCT17

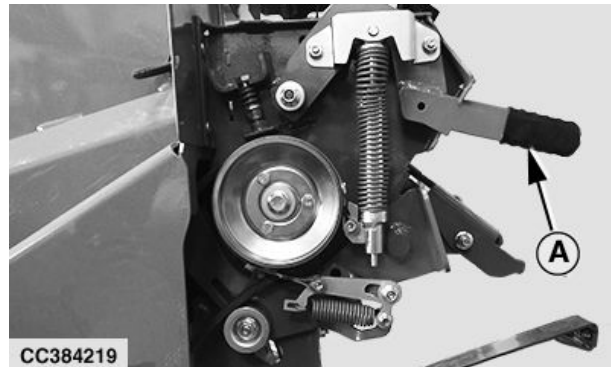
John Deere B-Wrap ist eine Marke von Tama Plastic Industry

GA87848.00010AC -29-08JAN21-3/7

7. Bremse für die Netzförderrollen lösen:
Hebel (A) nach unten und außen ziehen, dann anheben, um die Bremse zu lösen.

HINWEIS: Nach dem Lösen Hebel (A) in der oberen Stellung halten.

A—Hebel



CC384219

CC384219 —UN—03JUL19

Fortsetzung nächste Seite

GA87848.00010AC -29-08JAN21-4/7

8. Das Netz aufrollen und die losen Netzenenden zusammenhalten.
9. Mit dem Netz (C) eine Schlaufe bilden. Netzschlaufe zwischen Gummirolle (A) und Stahlrolle (B) einfädeln (siehe Abbildung). Zu diesem Zweck die Förderrollen mit der Hand etwas drehen.

WICHTIG: Schlaufe (D) nicht mehr als 25 mm (1 in) zwischen die beiden Rollen schieben, weil sich das Netz sonst um die Rollen wickelt.

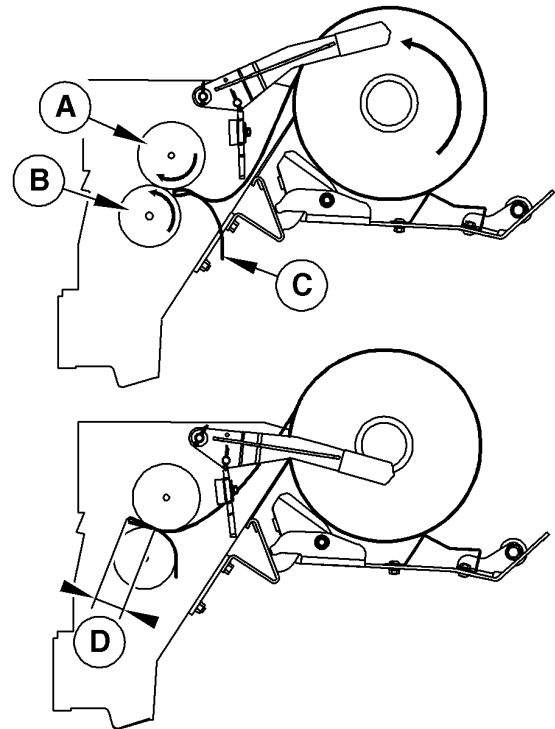
A—Gummirolle
B—Stahlrolle

C—Netz
D—25 mm (1 in)



CC332533

CC332533 —UN—03OCT17



CC332530

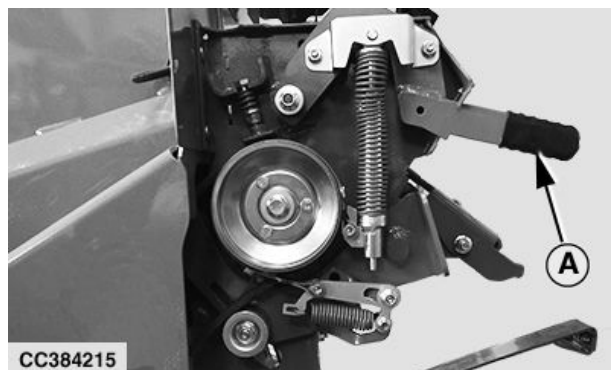
CC332530 —UN—03OCT17

GA87848,00010AC -29-08JAN21-5/7

10. Hebel (A) nach unten ziehen, um die Bremse der Netzförderrolle einzulegen. Die Förderrollen sollten sich nun nicht mehr drehen können.

WICHTIG: Wenn die Förderrollen weiterhin mit Bremse gedreht werden können. Siehe Bremse für Netzförderrollen prüfen (bei Maschinen mit Gummibremsklotz) (Prüfung 6) oder Bremse für Netzförderrollen prüfen (bei Maschinen mit Bremsband) (Prüfung 6) im Abschnitt Wartung.

A—Bremshebel



CC384215

CC384215 —UN—03JUL19

Fortsetzung nächste Seite

GA87848,00010AC -29-08JAN21-6/7

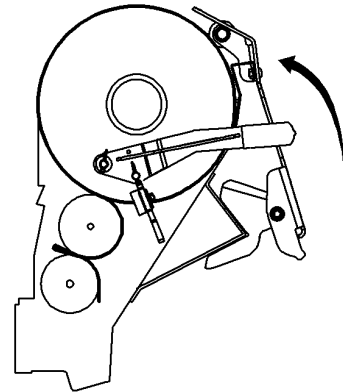
11. Unteren Spannarm nach oben bringen, Netzrolle auf die Gummirolle gegen die Edelstahlplatten setzen.
12. Netz so weit rollen, dass es nicht durchhängt.
13. Überschüssiges Material abschneiden.
14. Der hintere Netzkasten bietet Raum für zwei Netzrollen. Eine Netzrolle (B) für den Bindevorgang und eine zusätzliche Netzrolle (A), die oben aufbewahrt wird.
15. Zum Schließen die Abdeckung nach unten ziehen, bis die Verriegelung einrastet.

WICHTIG: Am Ende jedes Tages die Netzrolle drehen und das Netz von der Gummirolle entfernen. Dadurch wird verhindert, dass es aufgrund von Verkrustung des Netzmaterials an der Gummirolle zu Problemen beim Starten der Netzbindung kommt.

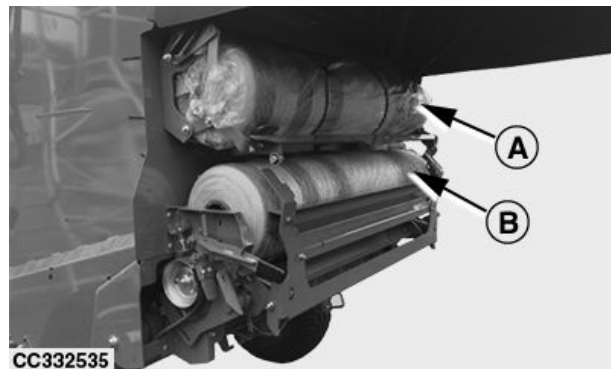
Dies muss auch jedes Mal durchgeführt werden, wenn die Ballenpresse im Garnbindemodus betrieben wird.

A—Zusätzliche Netzrolle

B—Netz für Bindevorgang



CC332531



CC332535

CC332531 —UN—03OCT17

CC332535 —UN—03OCT17

GA87848,00010AC -29-08JAN21-7/7

Garn auswählen

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.



CC421118

CC421118 —UN—22OCT20

GA87848,00010A7 -29-08JAN21-1/1

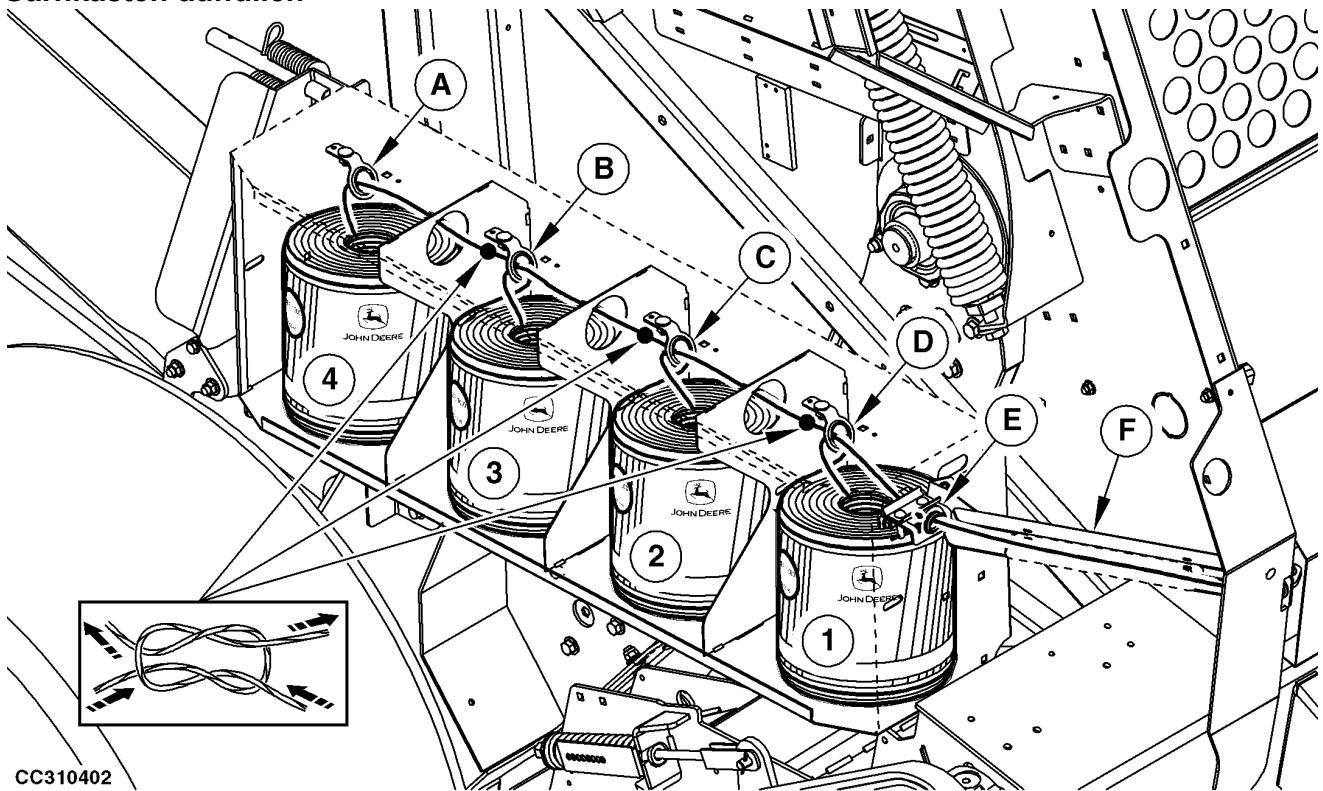
Pflege der Garnrolle

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

Garnkästen auffüllen



CC310402

CC310402—UN—18APR17

A—Garnführung
B—Garnführung

C—Garnführung
D—Garnführung

E—Garnführung
F—Vierkantröhr

Eine Rolle Garn guter Qualität in jedes Fach des Garnkastens einlegen. Darauf achten, dass das Garn an dem mit "oben" bezeichneten Ende herausgezogen wird.

1. Seitliche Klappe öffnen.
2. Eine Rolle Garn guter Qualität in jedes Fach des Garnkastens einlegen. Darauf achten, dass das Garn an dem mit "oben" bezeichneten Ende herausgezogen wird.
3. Das Garn wie gezeigt durch die Garnführungen führen.
4. Das Garn wie folgt verbinden: inneres Ende der Rolle (4) mit äußerem Ende der Rolle (3), dann inneres Ende der Rolle (3) mit äußerem Ende der Rolle (2), dann inneres Ende der Rolle (2) mit äußerem Ende der Rolle (1).

Die Garnenden mit einem abgewandelten Weberknoten bei Sisalgarn und einem Schotsteckknoten bei Kunststoffgarn verbinden.

5. Das innere Ende der Rolle (1) durch Garnführung (E) und Vierkantröhr (F) führen.
6. Die losen Garnenden möglichst nahe am Knoten abschneiden.
7. Die Rollen mit einer elastischen Spannvorrichtung befestigen.
8. Seitliche Klappe schließen.
9. Das Verfahren auf der anderen Seite wiederholen.

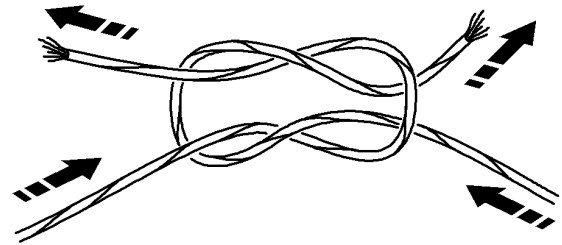
NB02380,0000507 -29-04OCT17-1/1

Garnknoten

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

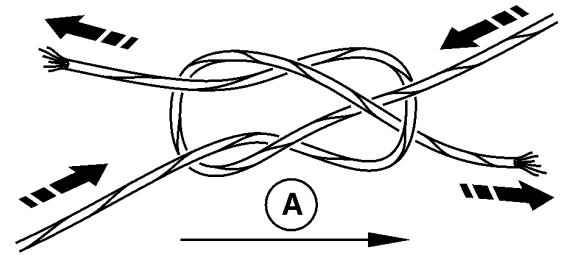
Es wird empfohlen, die Enden der Garnrollen mit einem Weberknoten oder abgewandelten Weberknoten zu verbinden (siehe Abbildung). Bei Bedarf die Enden der Garnrollen mit einem Schotsteckknoten verbinden (siehe Abbildung).

A—Laufrichtung des Garns



CC1034420

Abgewandelter Weberknoten



CC1034421

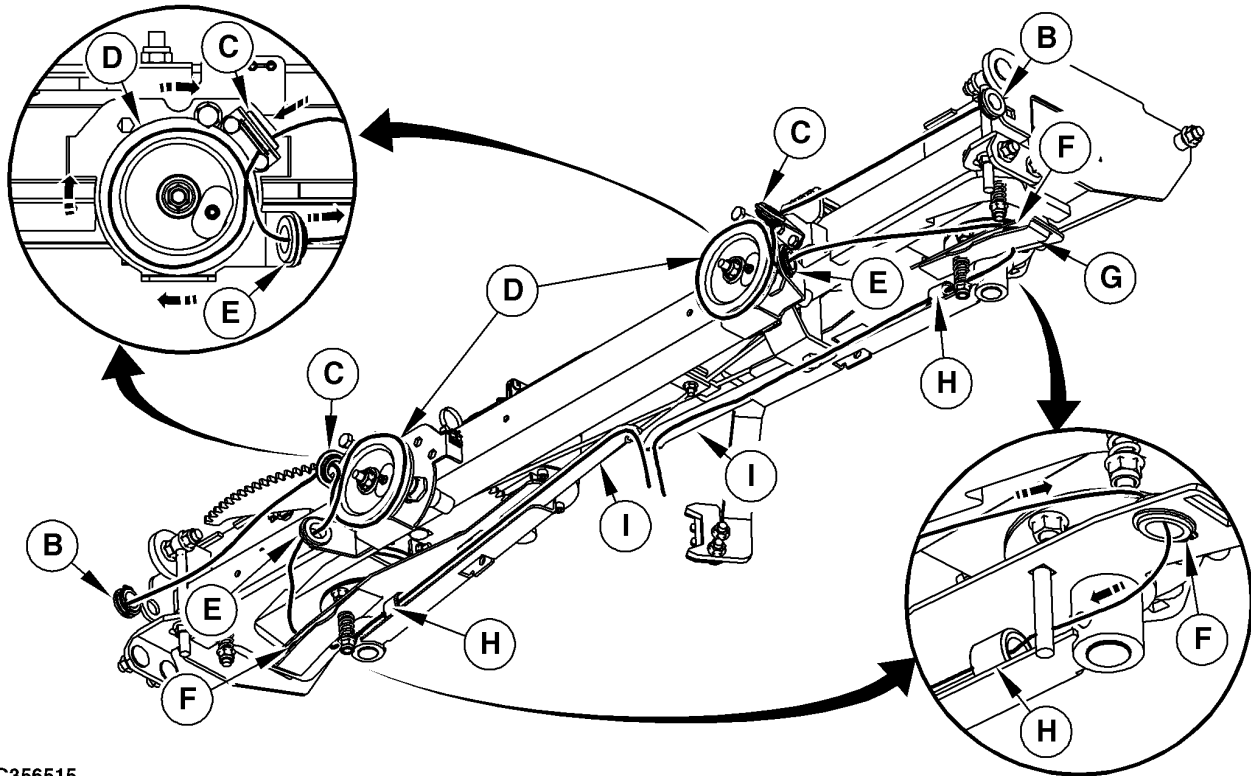
Schotsteckknoten

CC1034420—UN—15SEP11

CC1034421—UN—08DEC11

NB02380,000050E -29-04OCT17-1/1

Garn vom Garnkasten zu Garnarmen führen (Rohrarme)



CC356515 —UN—05JUL18

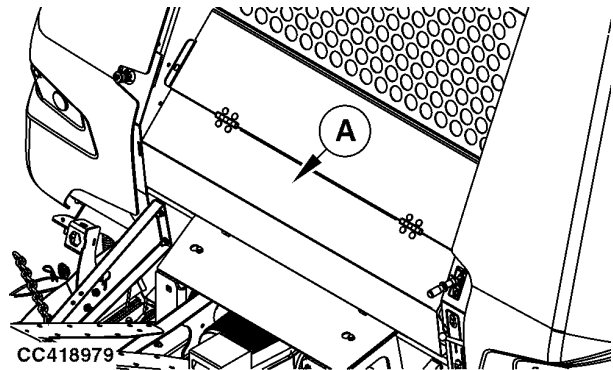
CC356515

1. Abdeckung (A) des Garnbindesystems öffnen.
2. Garn vor Garnführung (B) zu oberer Garnführung (C) der Riemenscheibe führen.
3. Garn wie gezeigt um die Riemenscheibe (D) legen.
4. Garn durch untere Garnführung (E) der Riemenscheibe führen.
5. Garnbremse (G) herausziehen, um sie auszukuppeln.
6. Garn durch Garnführung (F) führen.
7. Garn unter Garnbremse (G) durchführen.
8. Garn durch Arm-Garnführung (H) ziehen.
9. Durch Garnarmrohr (I) führen.
10. Am Garn ziehen, um vorgeschriebenen Abstand (K) von Ende des Garnarms zu Garnende herzustellen.

Spezifikation

Ende des Garnarms zu
Garnende—Abstand..... 150 mm
(6 in)

11. Garnbremse (G) wieder anziehen.



CC418979

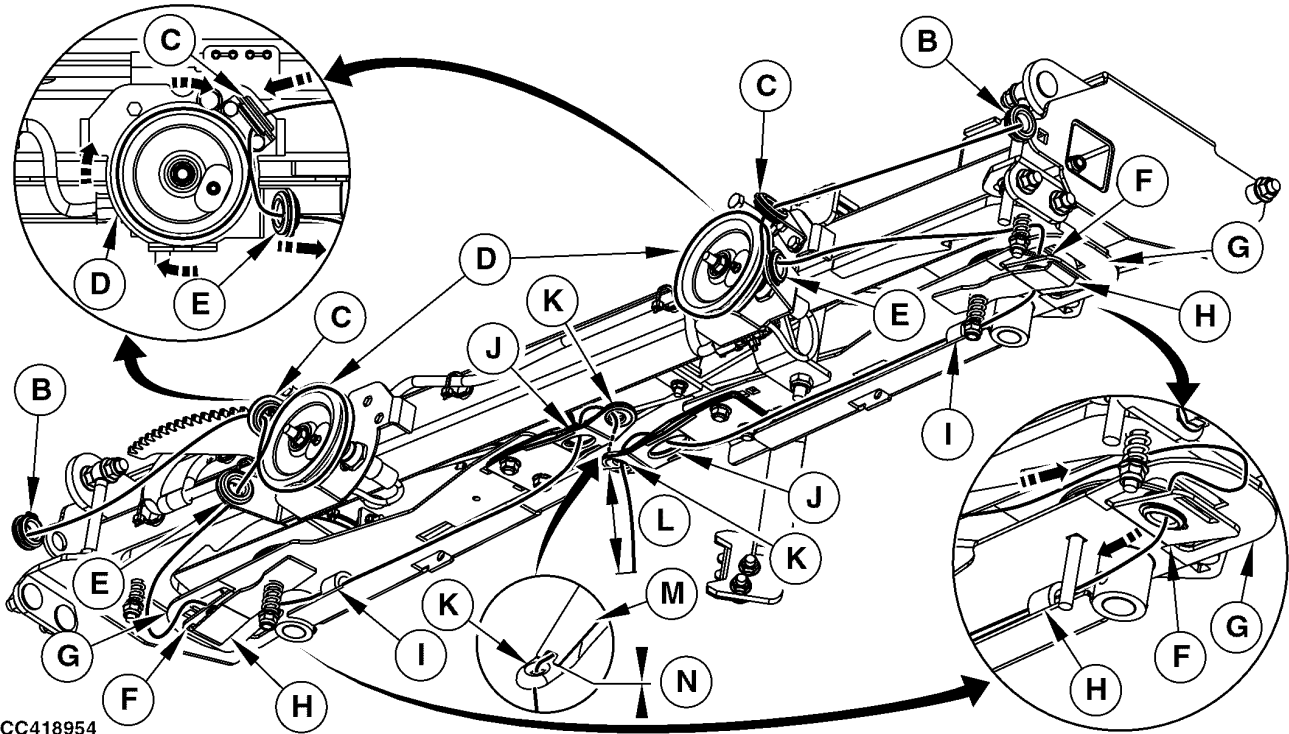
CC418979 —UN—18DEC20

- | | |
|-------------------------------------|-------------------|
| A—Abdeckung des Garnbindungssystems | F—Garnführung |
| B—Garnführung | G—Garnbremse |
| C—Obere Garnführung der Scheibe | H—Arm-Garnführung |
| D—Scheibe | I—Garnarm |
| E—Untere Garnführung der Scheibe | |

12. Garnabdeckung (A) schließen.

GA87848,0001081 -29-23DEC20-1/1

Garn vom Garnkasten zu Garnarmen führen (einstellbare Arme)



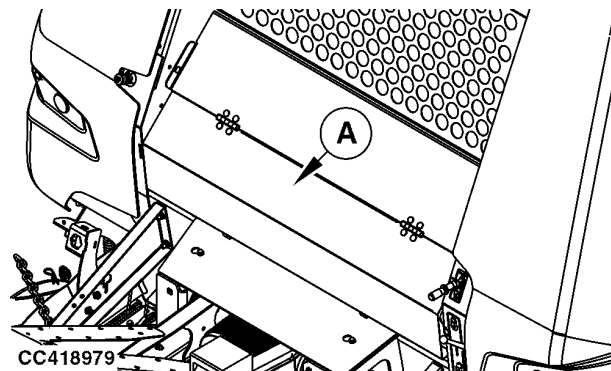
CC418954

CC418954 — UN — 16DEC20

1. Abdeckung (A) des Garnbindungssystems öffnen.
2. Garn vor Garnführung (B) zu oberer Garnführung (C) der Riemenscheibe führen.
3. Garn wie gezeigt um die Riemenscheibe (D) legen.
4. Garn durch untere Garnführung (E) der Riemenscheibe führen.
5. Garnbremse (H) herausziehen, um sie auszukuppeln.
6. Garn zwischen Garnführung (F) und Garnabweiser (H) anbringen.

HINWEIS: Garn nicht durch Bohrung des Garnarms (H) ziehen.

7. Garn durch Garnführung (F) führen.
8. Garn unter Garnbremse (H) durchführen.
9. Garn durch Garnarmführung (I) ziehen.
10. Garn durch Garnarmbohrung (J) und unter Federplatte (M) ziehen.
11. Garn durch Garnarmbohrung (K) ziehen.
12. Sicherstellen, dass gabelförmige Ende der Federplatte (M) in Verbindung (Abstand (N)) mit Garnverlängerungsarmen (K), wie abgebildet, ist.
13. Am Garn ziehen, um vorgeschriebenen Abstand (L) von Ende des Garnarms zu Garnende herzustellen.



CC418979

CC418979 — UN — 18DEC20

- | | |
|-------------------------------------|-------------------|
| A—Abdeckung des Garnbindungssystems | H—Garnbremse |
| B—Garnführung | I—Arm-Garnführung |
| C—Obere Garnführung der Scheibe | J—Garnarmbohrung |
| D—Scheibe | K—Garnarmbohrung |
| E—Untere Garnführung der Scheibe | L—Abstand |
| F—Garnführung | M—Federplatte |
| G—Garnabweiser | N—Abstand |

Spezifikation

Ende des Garnarms zu Garnende—Abstand.....	150 mm
	(6 in)

14. Garnbremse (H) wieder anziehen.

GA87848,0001082 -29-23DEC20-1/1

Drehmoment der Radmuttern prüfen

WICHTIG: Immer wenn ein Rad aus- und wieder eingebaut wurde, Drehmoment der Radmuttern in den im Abschnitt "Einlaufzeit" angegebenen Zeitabständen prüfen.

Die Radmuttern diagonal mit dem folgenden Drehmoment anziehen:

Spezifikation

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



CC575701 —UN—28APR23

ga87848,1683269243176 -29-31MAY23-1/1

Anbringen

Nur zugelassene Anhängervorrichtungen verwenden

⚠ ACHTUNG: Nur eine für die Maschine zugelassene Anhängervorrichtung in Kombination mit der entsprechenden Anhängervorrichtung des Traktors verwenden.

Stets prüfen, ob die Anhängervorrichtung den geltenden Vorschriften entspricht.

Zugelassene Anhängervorrichtungen für Rundballenpressen	
Anhängervorrichtung	Empfohlene Stellung der Deichsel
DC217306	Niedrig
DC221194	Niedrig
DC223340	Niedrig
DC223342	Hoch
DC223344	Niedrig
DC223909	Niedrig
DC224136	Niedrig
DC225809	Niedrig
DC226463	Niedrig
DC239698	Niedrig

Anhängervorrichtungen sind für das Anhängen an die folgenden Traktor-Anhängervorrichtungen ausgelegt:

Anhängervorrichtung mit Kugel: DC217306 für Traktoren mit 80 mm-Anhängekugel (ISO24347).

Gabelkopf: DC221194 für Traktor-Zugpendel (ISO6489-3).

Gerade Anhängervorrichtung mit 40-mm-Öse: DC223340; für Traktor-Anhängerkupplung (ISO6489-2) oder Deichsel Kat2 (ISO6489-3).

Abgewinkelte Anhängervorrichtung mit 40-mm-Öse: DC223342; für Traktor-Anhängerkupplung (ISO6489-2) oder Deichsel Kat2 (ISO6489-3).

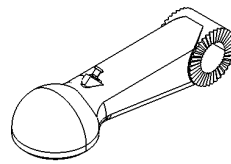
Gerade Anhängervorrichtung mit 50 mm Öse: DC223344 für hydraulische Wagenanhängervorrichtung des Traktors (ISO6489-1) oder Anhängervorrichtung mit Piton-Fix (ISO6489-4).

Drehbare Anhängervorrichtung mit 35 mm Öse: DC223909 für Traktor mit nicht schwenkbarer Anhängervorrichtung (ISO6489-5), Anhängervorrichtung mit Piton-Fix (ISO6489-4) oder Traktor-Zugpendel Kat 3 (ISO6489-3).

Drehbare Anhängervorrichtung mit 50-mm-Öse: DC224136; Für Traktor mit nicht schwenkbarer Anhängervorrichtung (ISO6489-5), Anhängervorrichtung mit Piton-Fix (ISO6489-4) oder Traktor-Zugpendel Kat 3 (ISO6489-3).

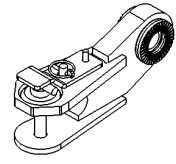
Gerade Anhängervorrichtung mit 33 mm Kugelkopf: DC225809 für Traktor-Zugpendel Cat 2 (ISO6489-3).

CC404700 —UN—16APR20



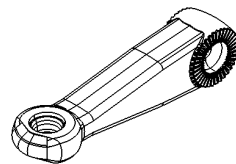
DC217306

CC574297 —UN—12APR23



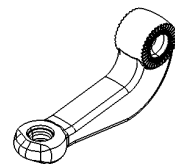
DC221194

CC404697 —UN—16APR20



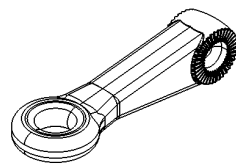
DC223340

CC574299 —UN—13APR23



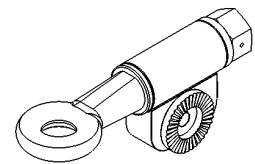
DC223342

CC574298 —UN—13APR23



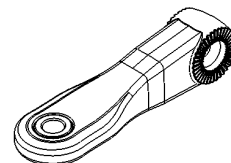
DC223344

CC404702 —UN—16APR20



DC223909, DC224136

CC565104 —UN—22FEB23



DC225809, DC226463

Gerade Anhängervorrichtung mit 42 mm Kugelkopf: DC226463 für Traktor-Zugpendel Cat 3 (ISO6489-3).

ga87848,1679649110541 -29-13APR23-1/1

CC565114 —UN—28FEB23

Anbauen der Ballenpresse am Traktor

1. Zugpendel einstellen; siehe Zugpendel einstellen im Abschnitt Vorbereiten des Traktors.
2. Mit dem Traktor rückwärts an die Ballenpresse heranfahren. Die Anhängervorrichtung des Traktors auf den vorderen Teil der Deichsel an der Ballenpresse ausrichten.
3. Parksperr des Traktors einlegen, Motor abstellen und Zündschlüssel abziehen.
4. Die Ballenpresse am Traktor anbauen. Siehe Betriebsanleitung des Traktors.
5. Abstellstütze einklappen; siehe Abstellstütze einklappen in diesem Abschnitt.
6. Teleskopantriebswelle an Zapfwelle des Traktors anschließen, siehe Teleskopantriebswelle an Zapfwelle des Traktors anschließen in diesem Abschnitt.
7. Sicherheitskette befestigen; siehe Sicherheitskette befestigen in diesem Abschnitt.
8. An Hydrauliksystem des Traktors anschließen, siehe An Hydrauliksystem des Traktors anschließen in diesem Abschnitt.
9. Stecker an der siebenpoligen Anhängersteckdose anschließen; siehe Siebenpolige Anhängersteckdose anschließen in diesem Abschnitt.
10. Maschinenkabelbaum anschließen. Siehe Maschinenkabelbaum anschließen in diesem Abschnitt.
11. Falls vorhanden, Kabelbaum der Videokamera anschließen, siehe Kabelbaum der Videokamera anschließen (falls vorhanden) in diesem Abschnitt.
12. Bremsen anschließen; siehe Hydraulische Bremsen anschließen (falls vorhanden) oder Druckluftbremsen anschließen (falls vorhanden) in diesem Abschnitt.
13. Feststellbremse der Maschine lösen. Siehe "Feststellbremse der Maschine lösen (Ballenpresse mit hydraulischen Bremsen)" oder "Feststellbremse der Maschine lösen (Ballenpresse mit Druckluftbremsen)" in diesem Abschnitt.



CC565106 —UN—19APR23

ga87848,1677166146807 -29-19APR23-1/1

Abstellstütze einklappen

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

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

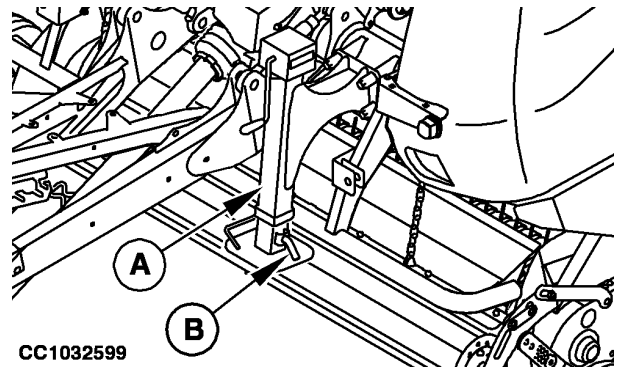
1. Bolzen (B) wie in Schritt (I) gezeigt einsetzen.
2. Bolzen (B) wie in Schritt (II) gezeigt drehen, um die Deichselstütze in Transportstellung zu sichern.

WICHTIG: Sicherstellen, dass Splint (C) richtig eingesetzt ist.

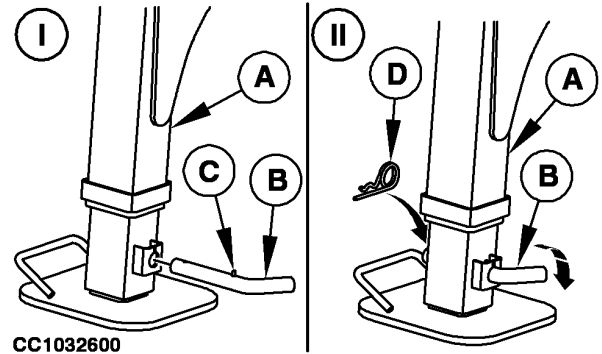
3. Federklemme (D) in Stift (B) einsetzen (wie in Schritt (II) gezeigt).

A—Abstellstütze
B—Bolzen

C—Splint
D—Federstecker



CC1032599



CC1032600

NB02380,0000473 -29-22JUN17-1/1

CC1032599 —UN—14SEP10

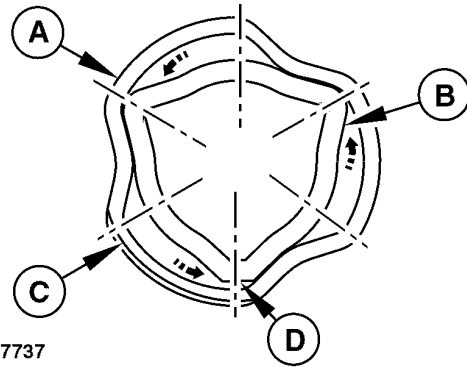
CC1032600 —UN—14SEP10

Teleskopantriebswelle einbauen

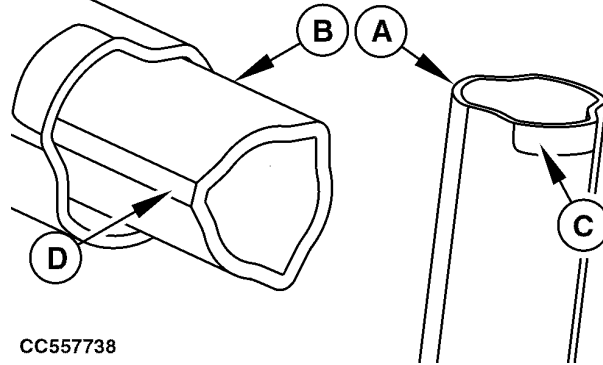
Zapfwelle durch Anbringen des Rohrs mit Außengewinde (B) in Rohr mit Innengewinde (A) einbauen, indem flache Ecke (D) mit abgeflachter Fläche (C) ausgerichtet wird.

WICHTIG: Rohr mit Außengewinde (B) kann sich im Rohr mit Innengewinde (A) frei um ca. 30 Grad drehen.

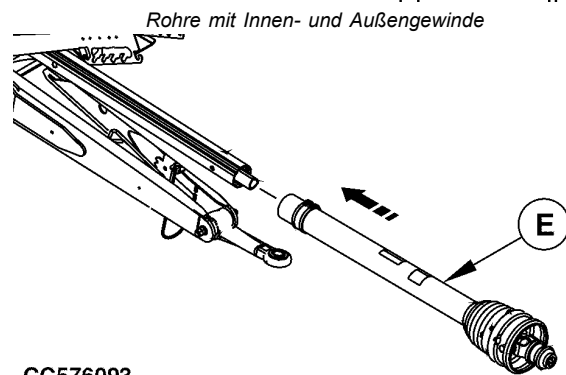
- | | |
|-------------------------|---------------|
| A—Rohr mit Innengewinde | D—Flache Ecke |
| B—Rohr mit Außengewinde | E—Schutz |
| C—Abgeflachte Fläche | |



CC557737



CC557738



CC576093

PowerGuard-Schutz anbringen

ga87848,1679988549568 -29-26APR23-1/1

CC557737 —UN—03MAR23

CC557738 —UN—05APR23

CC576093 —UN—26APR23

Teleskopantriebswelle an Zapfwelle des Traktors anschließen

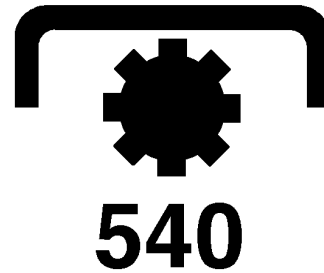
⚠ ACHTUNG: Niemals die Teleskopantriebswelle anschließen, wenn der Motor des Traktors läuft.

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

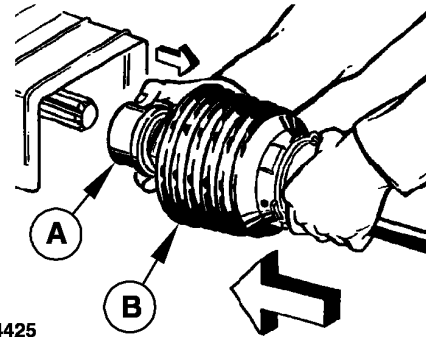
WICHTIG: Die Verzahnungen von Antriebswelle und Zapfwelle müssen immer frei von Farbe, Schmutz, Spreu und Graten sein.

1. Die Zapfwelle ausschalten, die Feststellbremse einlegen und/oder das Getriebe in Parkstellung bringen, den Motor des Traktors abstellen und den Schlüssel abziehen.
2. Sicherungsmuffe (A) nach hinten ziehen. Ein Klicken ist zu hören und Sicherungsmuffe (A) bleibt in offener Stellung.
3. Teleskopantriebswelle mit Traktor-Zapfwelle mit 540 1/min verbinden. Zur Wahl der Zapfwellendrehzahl siehe Schild an der Ballenpresse. Die Teleskopantriebswelle auf die Zapfwelle des Traktors drücken, bis Sicherungsmuffe (A) nach vorne einrastet. Ein Klicken des Stellrings (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 der Zapfwelle



CC1020007



CC1034425

A—Stellring

B—Schutz

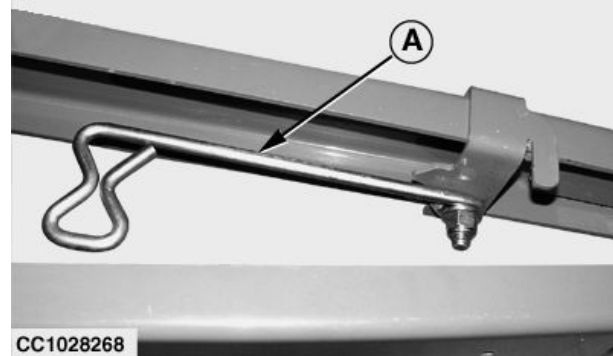
des Traktors, siehe Betriebsanleitung der Teleskopantriebswelle.

NB02380,00003CA -29-20APR17-1/1

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

Sicherheitskette befestigen

Wenn die Maschine mit einer Sicherheitskette ausgestattet ist, Sicherheitskette durch die Schlaufe am Zugpendel führen (falls vorhanden) und wie abgebildet an der Zugpendelhalterung des Traktors anschließen. Nicht am Zugpendel befestigen. Spannen, bis lediglich das zum Wenden notwendige Spiel vorhanden ist.

WICHTIG: Wenn auf öffentlichen Straßen gefahren wird, stets die örtliche Straßenverkehrsordnung einhalten.



CC565106

CC565106 —UN—19APR23

1181334,1687177134758 -29-21JUN23-1/1

An Hydrauliksystem des Traktors anschließen

⚠ ACHTUNG: Der maximal zulässige Arbeitsdruck für Hydraulikschläuche der Ballenpresse liegt bei ca. 21 000 kPa (210 bar; 3045 psi). Um Verletzungen durch unter Druck austretende Flüssigkeiten zu vermeiden, Motor abstellen und Druck im System abbauen, bevor Hydraulik- oder andere Leitungen getrennt oder angeschlossen werden. Alle Leitungsverbindungen anziehen, bevor der Druck in der Anlage wieder aufgebaut wird.

Vor dem Anschließen des Hydrauliksystems die Zapfwelle ausschalten, die Feststellbremse einlegen, den Motor des Traktors abstellen und den Schlüssel abziehen.

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

1. Hydraulikschläuche zum Heben der Heckklappe anschließen

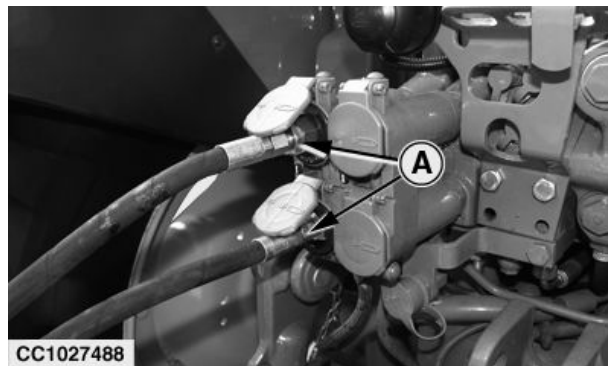
Gatterhydraulikschläuche (A) an ein doppeltwirkendes Zusatzsteuergerät anschließen, um die Heckklappe zu betätigen.

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

Die Schläuche fest in die Anschlusskupplungen am Traktor drücken.

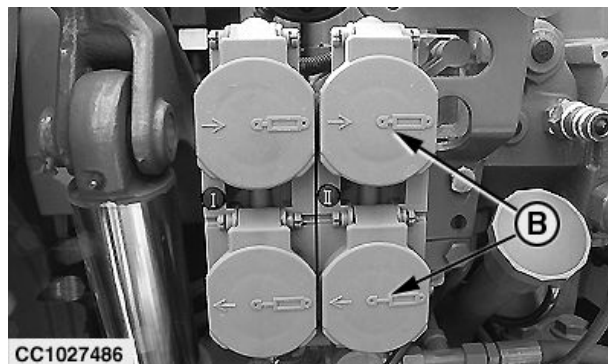
A—Hydraulikschläuche für Heckklappe
B—Symbole "SCV"

C—Symbole auf Typenschild
D—Schlauchtypenschild



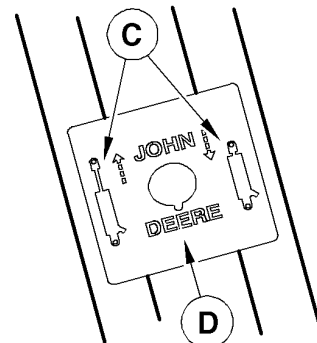
CC1027488

CC1027488 —UN—11JUL05



CC1027486

CC1027486 —UN—11JUL05



CC1026711

CC1026711 —UN—03DEC04

Fortsetzung nächste Seite

ga87848,1687437809891 -29-22JUN23-1/2

2. Hydraulikschläuche des Pickup-Steuerventils anschließen

HINWEIS: Zum Anschließen des Hydraulikschlauchs für Pickup am richtigen Anschluss siehe Betriebsanleitung.

Zur Betätigung der Pickup die Hydraulikschläuche des Pickup-Steuerventils (A) an ein doppeltwirkendes SCV anschließen.

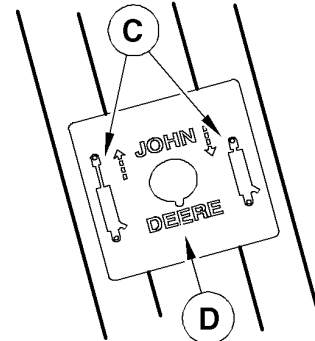
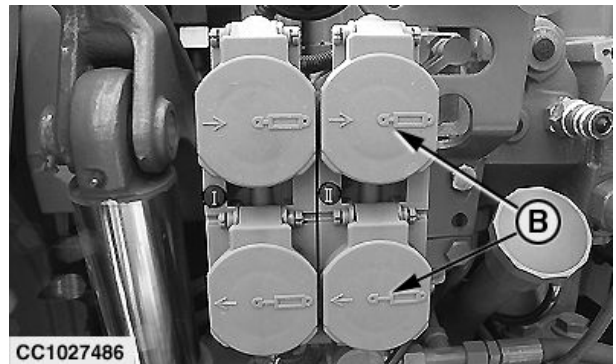
HINWEIS: "Management Messer der Schneideinrichtung und absenkbares Bodenblech" verwenden das gleiche Zusatzsteuergerät wie die Pickup-Vertikalsteuerung.

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

Die Schläuche fest in die Anschlusskupplungen am Traktor drücken.

A—Hydraulikschlauch für Pickup
B—Symbol "SCV"

C—Symbol "Identifikations-schild"
D—Schlauchtypenschild



ga87848,1687437809891 -29-22JUN23-2/2

CC1027490—UN—1JUL05

CC1027486—UN—1JUL05

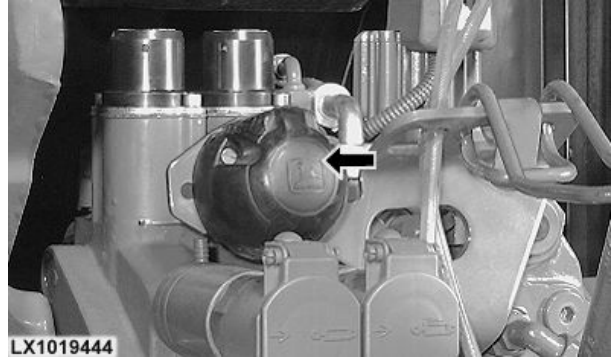
CC1026711—UN—03DEC04

Siebenpolige Anhängersteckdose anschließen

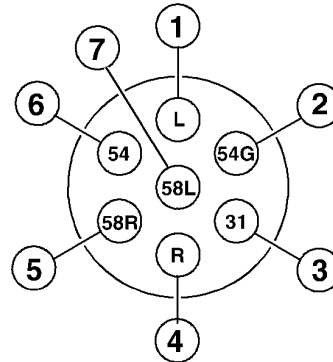
Den Stecker für die Fahrscheinwerfer an der siebenpoligen Steckdose des Traktors anschließen.

Der Kabelbaum der Fahrscheinwerfer dieser Maschine entspricht der ISO-Norm 1724.

Klemme	Funktion	Verweis
1	Linke Blinkleuchte	L
2	—	54G
3	Masse	31
4	Rechte Blinkleuchte	R
5	Rechte hintere Positionsluchten	58R
6	Bremsleuchten	54
7	Linke hintere Positionsluchten	58 L



Siebenpolige Traktorsteckdose



CC017032

GA87848,0000423 -29-05OCT17-1/1

LX1019444 —UN—17SEP99

CC017032 —UN—25FEB00

Maschinenkabelbaum anschließen

WICHTIG: Vor dem Festziehen des Verriegelungsrings sicherstellen, dass die Einstellmarkierungen an Stecker und Monitor ausgerichtet sind.

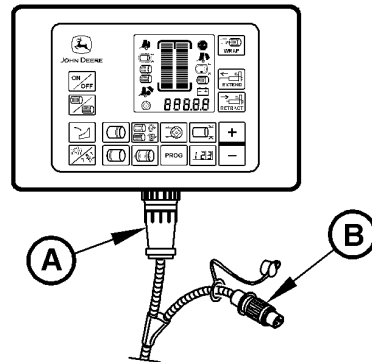
Einstellmarkierungen an Stecker (A) und am Monitor ausrichten und Verriegelungsring festziehen.

WICHTIG: Sicherstellen, dass der Batteriekabelbaum ordnungsgemäß angeschlossen ist. Siehe "Batteriekabelbaum zum Anschließen des Kontrollmonitors einbauen" im Abschnitt "Vorbereiten des Traktors".

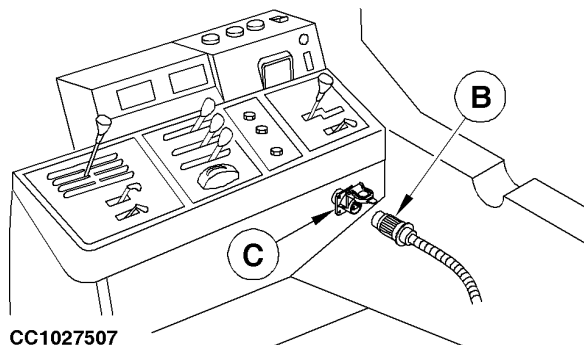
Stecker (B) für Stromversorgung an Zusatzsteckdose (C) am Traktor anschließen.

- A—Stecker
- B—Stecker für Stromversorgung

C—Auslass



CC1031058



CC1027507

††81334,1685448578248 -29-01JUN23-1/1

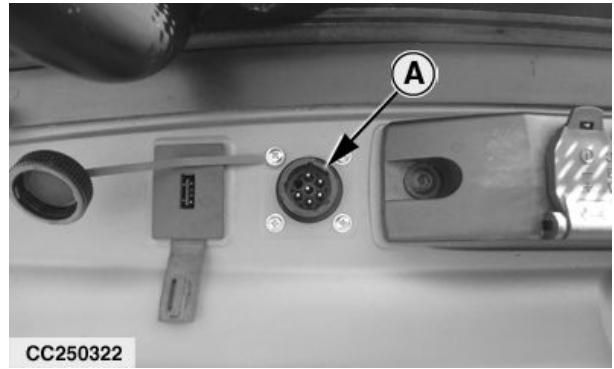
CC1031058 —UN—28OCT08

CC1027507 —UN—22JUL05

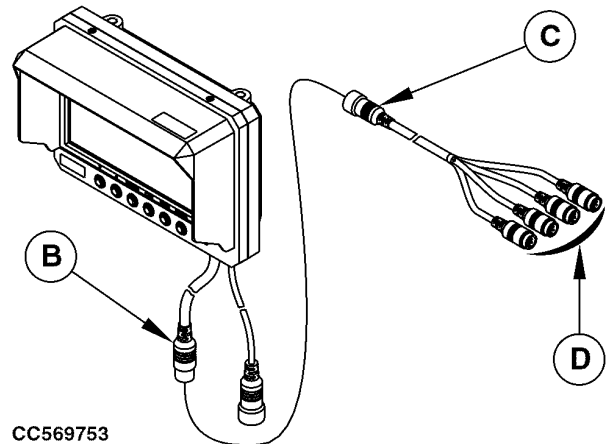
Kabelbaum/Kabelbäume der Videokamera(s) anschließen (falls vorhanden)

Verbundene Videokamera von Steckdose (A) für Traktorkamera oder von der Steckdose (B) des externen Monitors. Zur Bestimmung der Lage siehe die Betriebsanleitung des Traktors.

- | | |
|--|--------------------------------------|
| A—Steckdose - Videokamera des Traktors | C—Stecker - Verlängerung zum Monitor |
| B—Stecker - Videokamera für externen Monitor | D—Stecker - Verlängerung zur Kamera |



Kabelbaum für Videokamera anschließen - Traktor



Kabelbaum der Videokamera anschließen - Externer Monitor

ga87848,1677243495187 -29-11MAY23-1/1

CC250322 —UN—30SEP15

CC569753 —UN—09MAR23

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.

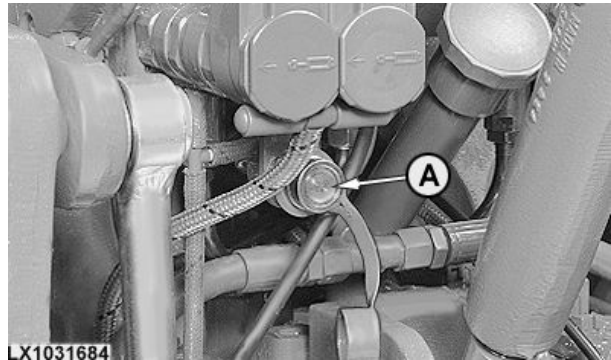
Beim Bergabfahren den gleichen Gang wählen wie beim Bergauffahren.

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.

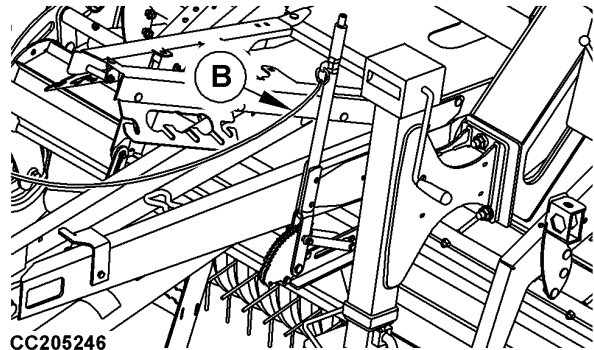
A—Kupplung für Anhängerbremse

B—Sicherheitsseil



LX1031684

LX1031684 —UN—03APR03



CC205246

CC205246 —UN—16OCT13

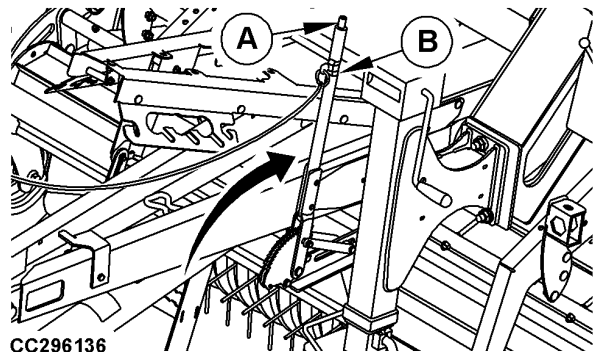
OUCC006,0001AD6 -29-02SEP13-1/1

Feststellbremse der Maschine lösen (Ballenpresse mit hydraulischen Bremsen)

Zum Lösen der Feststellbremse an Hebel (B) ziehen, Knopf (A) drücken und dann den Hebel loslassen.

A—Knopf

B—Hebel



CC296136

CC296136 —UN—07OCT16

NB02380,00001B7 -29-07OCT16-1/1

Druckluftbremsen anschließen (falls vorhanden)

WICHTIG: Auf die Farben der Anschlusskupplungen achten.

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

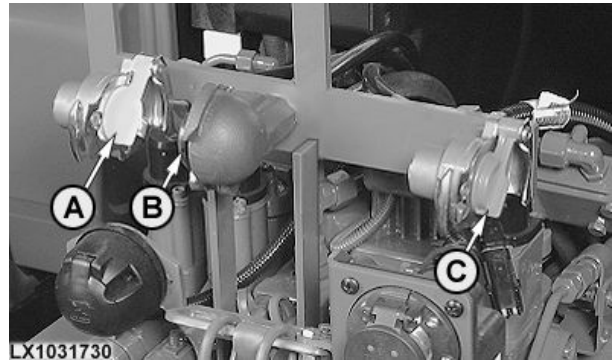
Vor dem Anschluss der Druckluftschläuche sicherstellen, dass alle Anschlüsse sauber sind. Die Staubkappen aufsetzen, sobald die Schläuche abgenommen worden sind.

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.
- Sicherstellen, dass die Druckluftanhängerbremse überprüft und funktionsfähig ist.

HINWEIS: Wenn die Bremsschläuche vom Bremssystem des Traktors getrennt werden, werden die Bremsen



A—Gelb (Zweileitungsbremse) B—Schwarz (Einleitungsbremse)
C—Rot (Zweileitungsbremse, Vorrat)

der Maschine automatisch betätigt. Siehe Parken der Maschine (Ballenpresse mit Druckluftbremse) im Abschnitt "Transport und Abstellen".

HINWEIS: Wenn der Druck zu niedrig ist, werden die Bremsen der Maschine automatisch betätigt.

DC82261.000059C -29-09JAN15-1/1

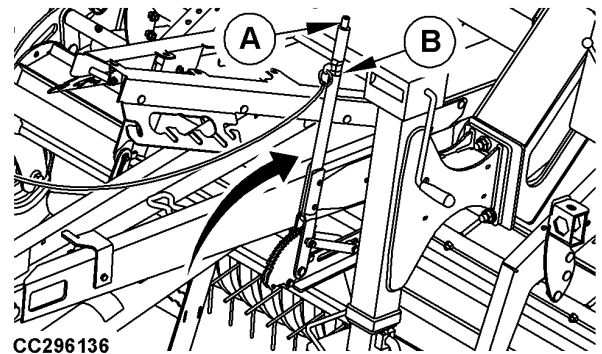
Feststellbremse der Maschine lösen (Ballenpresse mit Druckluftbremsen)

Feststellbremshebel

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

A—Schaltfläche

B—Hebel



Fortsetzung nächste Seite

ga87848,1680788637659 -29-06APR23-1/2

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—Schaltfläche



CC565109—UN—04MAY23

ga87848,1680788637659 -29-06APR23-2/2

Abbauen

Abbauen der Ballenpresse vom Traktor

⚠ ACHTUNG: Verletzungen durch unerwartete Bewegung vermeiden:

- Die Maschine auf einer ebenen Fläche abstellen.
 - Feststellbremse des Traktors einlegen und Getriebe in Parkstellung bringen.
 - Die Zapfwelle ausschalten.
 - Motor des Traktors abstellen und Schlüssel abziehen.
1. Ballenpresse auf ebenem Untergrund abstellen.
 2. Parksperre des Traktors einlegen, Motor abstellen und Zündschlüssel abziehen.
 3. Feststellbremse der Maschine einlegen. Siehe "Feststellbremse der Maschine einlegen (Ballenpresse mit hydraulischen Bremsen)" oder "Feststellbremse der Maschine einlegen (Ballenpresse mit Druckluftbremsen)" in diesem Abschnitt.
 4. Bremse trennen. Siehe "Hydraulische Bremsen trennen (falls vorhanden)" oder "Druckluftbremsen trennen (falls vorhanden)" in diesem Abschnitt.
 5. Kabelbaum der Videokamera trennen. Siehe "Kabelbaum der Videokamera trennen (falls vorhanden)" in diesem Abschnitt.
 6. Maschinenkabelbaum trennen. Siehe "Maschinenkabelbaum trennen" in diesem Abschnitt.
 7. Anhängersteckdose trennen. Siehe "7-polige Anhängersteckdose trennen" in diesem Abschnitt.
 8. Hydrauliksystem des Traktors trennen. Siehe "Vom Hydrauliksystem des Traktors trennen" in diesem Abschnitt.
 9. Teleskopantriebswelle zur Zapfwelle des Traktors trennen. Siehe "Teleskopantriebswelle von Zapfwelle des Traktors trennen" in diesem Abschnitt.
 10. Abstellstütze ausklappen. Siehe "Abstellstütze ausklappen" in diesem Abschnitt.
 11. Die Sicherheitskette vom Traktor trennen.
 12. Die Ballenpresse abbauen.
 13. Traktor vorsichtig von der Ballenpresse wegfahren.

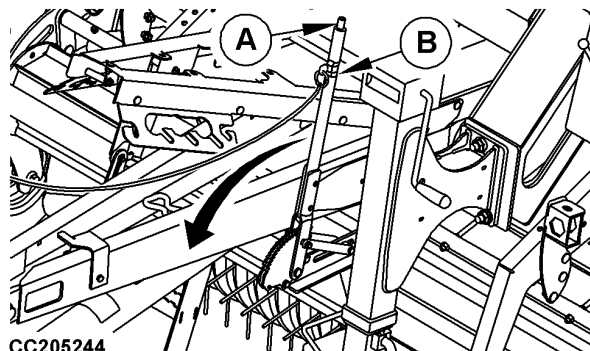
ga87848,1678972367503 -29-30MAY23-1/1

Feststellbremse der Maschine einlegen (Ballenpresse mit hydraulischen Bremsen)

An Hebel (B) ziehen, um die Feststellbremse einzulegen.

A—Knopf

B—Hebel



CC205244

CC205244—UN—16OCT13

NB02380,00001B4 -29-26JUL16-1/1

Hydraulische Bremsen trennen (falls vorhanden)

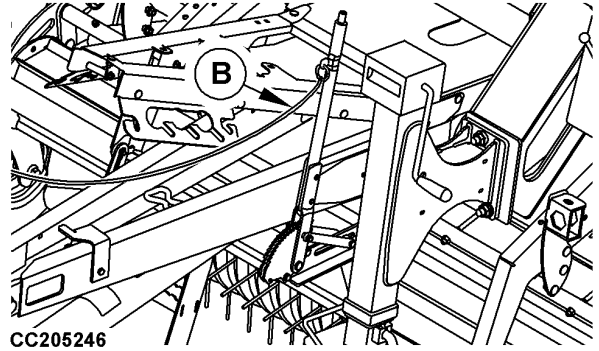
Sicherheitsseil (B) vom Traktor trennen.

Druckschlauch trennen und Kappe an Anschlusskupplung (A) für Anhängerbremse anbringen.

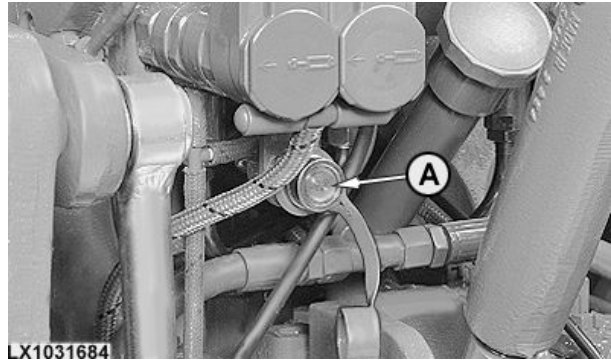
Stecker der hydraulischen Bremse wie abgebildet an Bremsschlauchablage (C) aufbewahren.

A—Anschlusskupplung für
Anhängerbremse
B—Sicherheitsseil

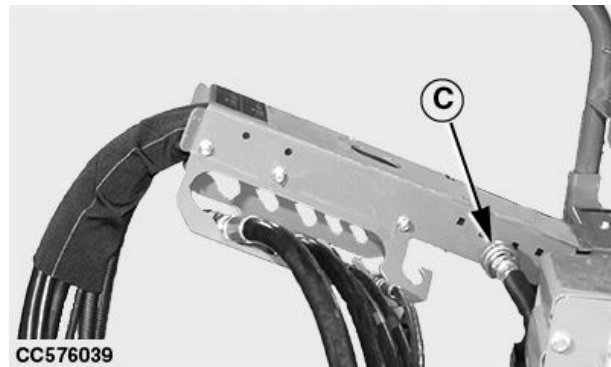
C—Lagerung des
Bremsschlauchs



CC205246 —UN—16OCT13



LX1031684 —UN—03APR03



CC576039 —UN—21JUN23

††81334,1687357582410 -29-21JUN23-1/1

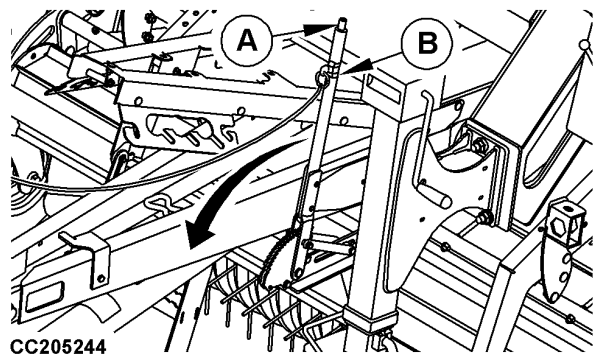
Feststellbremse der Maschine einlegen (Ballenpresse mit Druckluftbremsen)

Feststellbremshebel

Hebel (B) ziehen, um die Feststellbremse einzulegen.

A—Schaltfläche

B—Hebel



CC205244 —UN—16OCT13

Fortsetzung nächste Seite

ga87848,1683110867319 -29-03MAY23-1/2

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.

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

A—Schaltfläche



CC565109—UN—04MAY23

ga87848,1683110867319 -29-03MAY23-2/2

Druckluftbremsen trennen (falls vorhanden)

WICHTIG: Auf die Farben der Anschlusskupplungen achten.

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

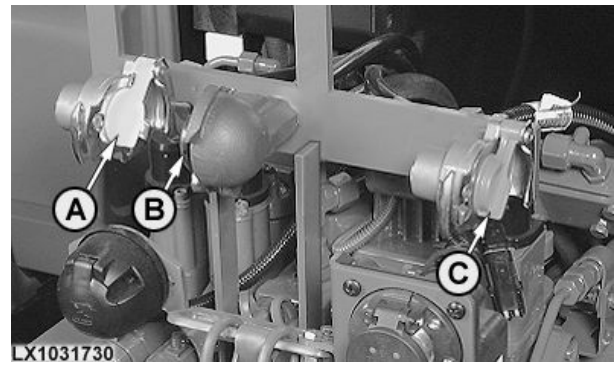
Den roten Schlauch von Anschluss (C) trennen, dann den gelben Schlauch von Anschluss (A) trennen.

Anschlüsse mit den Staubkappen verschließen, wenn die Schläuche nicht angeschlossen sind.

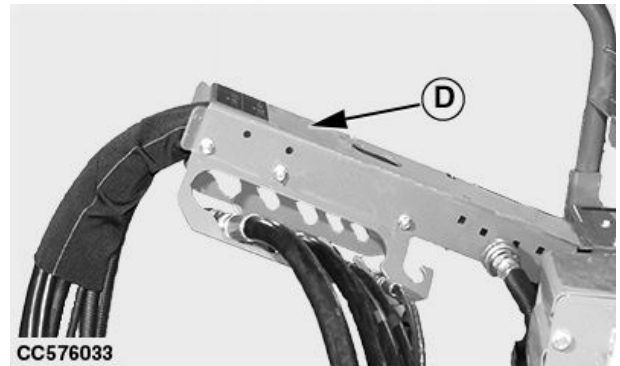
Stecker der Druckluftbremse an Schlauchaufbewahrung (D) aufbewahren.

HINWEIS: Wenn die Bremsschläuche vom Bremssystem des Traktors getrennt werden, werden die Bremsen der Maschine automatisch betätigt. Siehe Parken der Maschine (Ballenpresse mit Druckluftbremse) im Abschnitt "Transport und Abstellen".

A—Gelb (Zweileitungsbremse)	C—Rot (Zweileitungsbremse, Vorrat)
B—Schwarz (Einleitungsbremse)	D—Schlauchaufbewahrung



LX1031730—UN—13AUG03



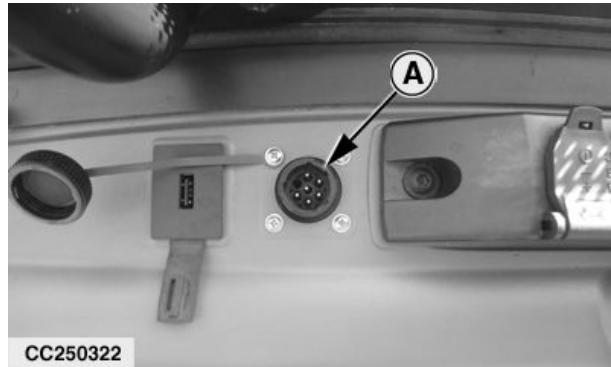
CC576033—UN—21JUN23

tl81334,1687357722707 -29-21JUN23-1/1

Kabelbaum der Videokamera trennen (falls vorhanden)

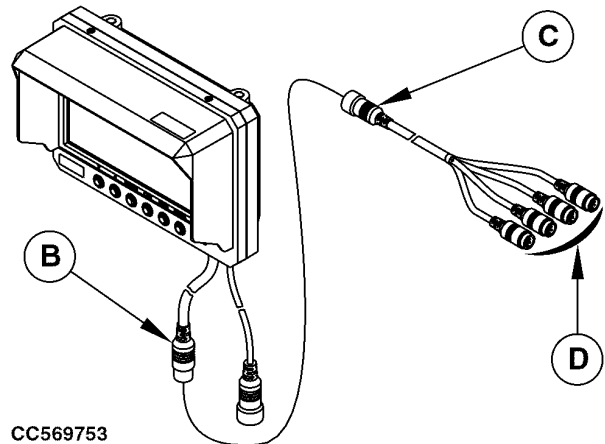
Getrennte Videokamera von Steckdose (A) für Traktorkamera oder von der Steckdose (B) des externen Monitors. Zur Bestimmung der Lage siehe die Betriebsanleitung des Traktors.

- | | |
|--|--|
| A —Steckdose - Videokamera des Traktors | C —Stecker - Verlängerung zum Monitor |
| B —Stecker - Videokamera für externen Monitor | D —Stecker - Verlängerung zur Kamera |



CC250322 —UN—30SEP15

Kabelbaum für Videokamera anschließen - Traktor



CC569753 —UN—08MAR23

Kabelbaum der Videokamera anschließen - Externer Monitor

ga87848,1678372040760 -29-10MAY23-1/1

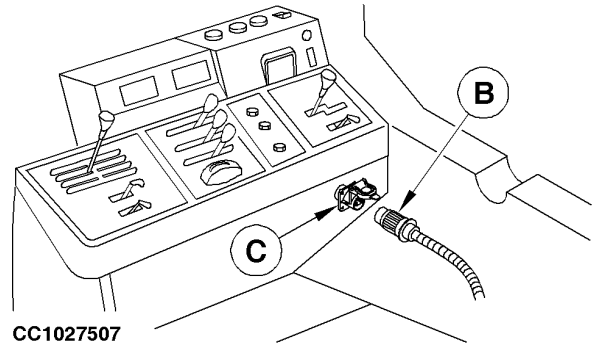
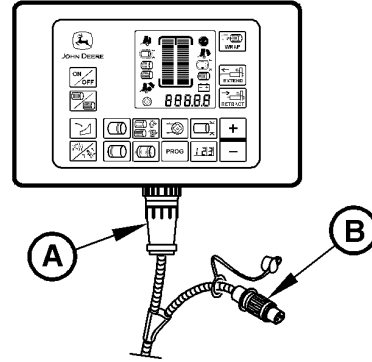
Maschinenkabelbaum trennen

Den Verriegelungsring lösen, dann Stecker (A) vom Monitor trennen.

Stecker für Stromversorgung (B) von Zusatzsteckdose (C) am Traktor trennen.

- A—Stecker
- B—Stecker für Stromversorgung
- C—Auslass

CC1031058



CC1027507

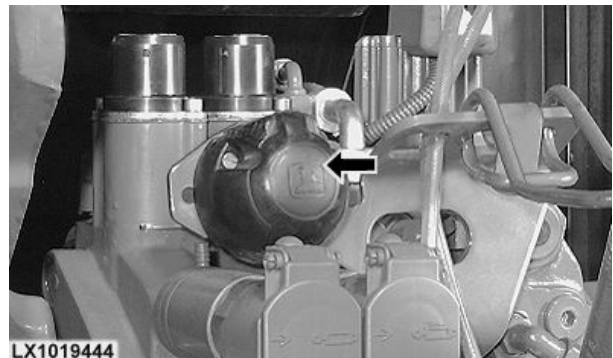
t181334,1685454666889 -29-30MAY23-1/1

CC1031058 —UN—28OCT08

CC1027507 —UN—22JUL05

Siebenpolige Anhängersteckdose, Stecker trennen

Den Stecker für Fahrscheinwerfer von der siebenpoligen Steckdose am Traktor trennen.



LX1019444

Siebenpolige Steckdose am Traktor

NB02380,0000161 -29-31MAY16-1/1

LX1019444 —UN—17SEP99

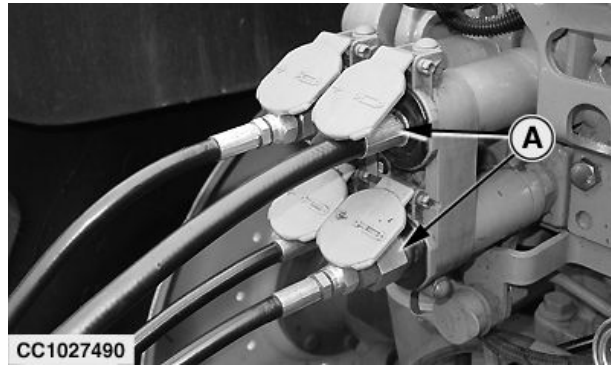
Vom Hydrauliksystem des Traktors trennen

⚠ ACHTUNG: Der maximal zulässige Arbeitsdruck für die Hydraulikschläuche der Ballenpresse beträgt etwa 21000 kPa (210 bar; 3045 psi). Um Verletzungen durch unter Druck austretende Flüssigkeiten zu vermeiden, Motor abstellen und Druck im System abbauen, bevor Hydraulik- oder andere Leitungen getrennt oder angeschlossen werden. Alle Leitungsverbindungen anziehen, bevor der Druck in der Anlage wieder aufgebaut wird.

Vor dem Trennen des Hydrauliksystems Zapfwelle ausschalten, Feststellbremse einlegen, Traktormotor abstellen und Schlüssel abziehen.

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

1. Hydraulikschläuche des Steuerventils für Pickupvorrichtung trennen



A—Hydraulikschlauch für Pickup

Hydraulikschläuche (A) des Steuerventils für Pickupvorrichtung vom doppelwirkenden Zusatzsteuergerät trennen.

Fest an den Schläuchen ziehen, um sie von den Traktoranschlüssen zu trennen.

ga87848,1687443316879 -29-22JUN23-1/2

CC1027490—UN—11JUL05

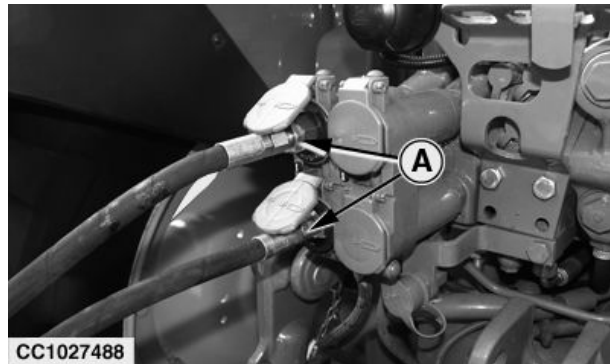
2. Hydraulikschläuche zum Anheben der Heckklappe trennen

Hydraulikschläuche (A) für Heckklappe vom doppelwirkenden Zusatzsteuergerät trennen.

Fest an den Schläuchen ziehen, um sie von den Traktoranschlüssen zu trennen.

3. Die Hydraulikschläuche aufbewahren, siehe [Hydraulikschläuche aufbewahren](#) in diesem Abschnitt.

A—Hydraulikschlauch für Heckklappe



ga87848,1687443316879 -29-22JUN23-2/2

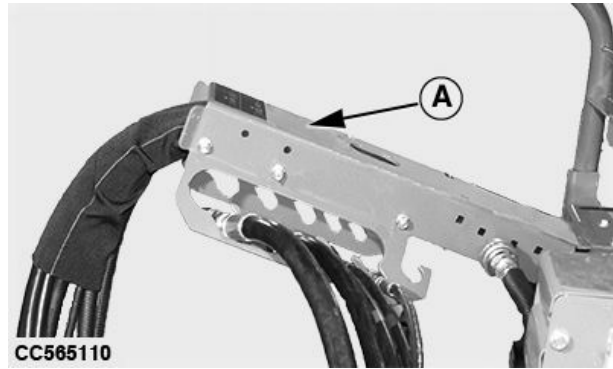
CC1027488—UN—11JUL05

Hydraulikschläuche aufbewahren

⚠ ACHTUNG: Unter Druck austretende Flüssigkeit kann in die Haut eindringen und schwere Verletzungen verursachen. Deshalb vor dem Trennen von Hydraulikleitungen oder anderen Leitungen 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—Auflage

ga87848,1677246335484 -29-24FEB23-1/1

CC565110—UN—19APR23

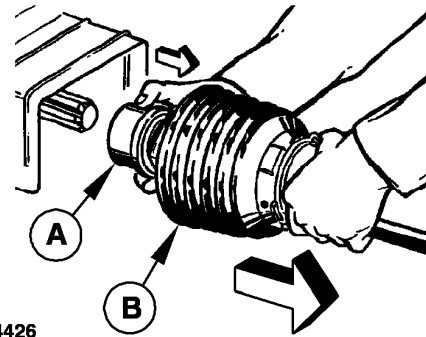
Teleskopantriebswelle von Traktor-Zapfwelle trennen

⚠ 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: Kraftübertragung und Keilverzahnung der Zapfwelle müssen immer frei von Farbe, Schmutz, Erntegut und Graten sein.

1. Die Zapfwelle ausschalten, die Feststellbremse einlegen und/oder das Getriebe in Parkstellung bringen, den Motor des Traktors abstellen und den Schlüssel abziehen.
2. Schutz (B) festhalten und Stellring (A) zurückschieben. Die Teleskopantriebswelle von der Zapfwelle des Traktors abziehen.
3. Die Teleskopantriebswelle aufbewahren, siehe [Teleskopantriebswelle aufbewahren](#) in diesem Abschnitt.
4. Alle vorher entfernten Schutzelemente wieder anbringen.



CC1034426

A—Stellring

B—Schutz

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

NB02380,000015C -29-25APR23-1/1

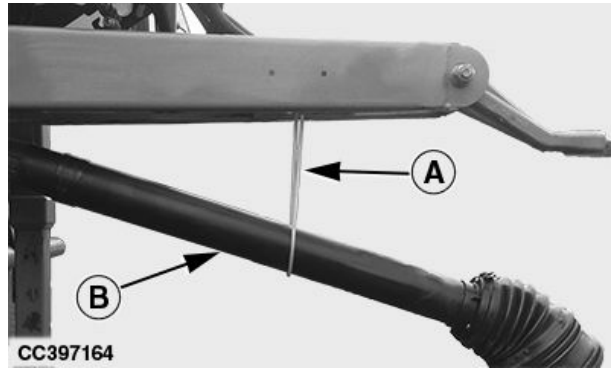
CC1034426—UN—15SEP11

Teleskoptriebswelle aufbewahren

Wenn die Deichsel der Ballenpresse in die obere Stellung gebracht wurde, das gelbe Kabel wie abgebildet anbringen, sodass die Teleskoptriebswelle darauf gelagert werden kann.

A—Kabel

B—Teleskoptriebswelle



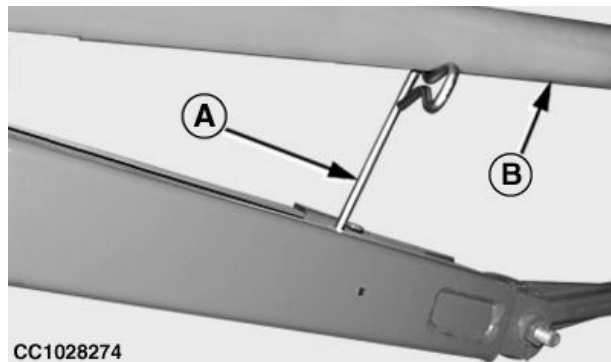
CC397164 —UN—27NOV19

†181334,1687181258122 -29-19JUN23-1/2

Wenn die Deichsel der Ballenpresse in die untere Stellung gebracht wurde, Tragbock (A) wie abgebildet anbringen, sodass die Teleskoptriebswelle (B) darauf gelagert werden kann.

A—Tragbock

B—Teleskoptriebswelle



CC1028274 —UN—21SEP06

†181334,1687181258122 -29-19JUN23-2/2

Abstellstütze ausklappen

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

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

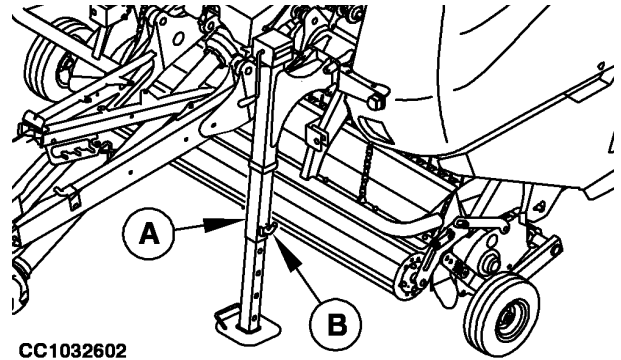
1. Bolzen (B) wie in Schritt (I) gezeigt einsetzen.
2. Bolzen (B) wie in Schritt (II) gezeigt drehen, um die Deichselstütze zu sichern.

WICHTIG: Sicherstellen, dass Splint (C) richtig eingesetzt ist.

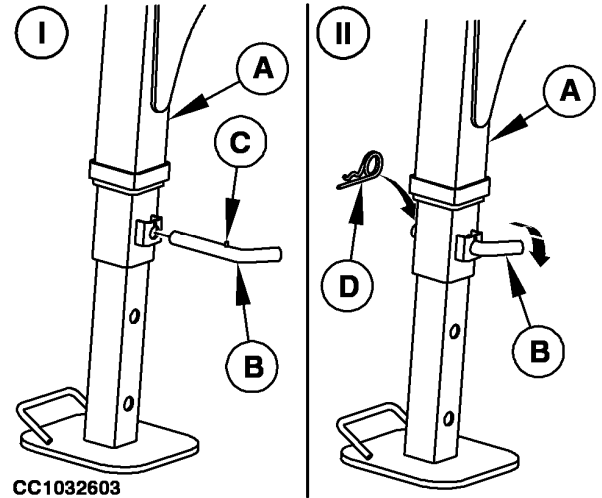
3. Federklemme (D) in Stift (B) einsetzen (wie in Schritt (II) gezeigt).

A—Abstellstütze
B—Bolzen

C—Splint
D—Federstecker



CC1032602



CC1032603

NB02380,0000481 -29-23JUN17-1/1

CC1032602—UN—14SEP10

CC1032603—UN—14SEP10

Mechanische Kupplung verriegeln

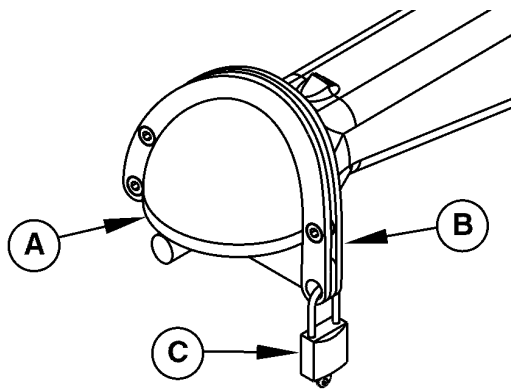
Eine Verriegelung (B) für die mechanische Kupplung muss die Maschine vor unbefugter Verwendung schützen:

- Kugelkopfkupplung: Eine Verriegelung wird mitgeliefert. Der untere Teil der Verriegelung sitzt fest im Hohlraum der Kupplung. Nachdem dieser untere Teil in die Kupplung eingesetzt wurde, kann die obere Halterung der Verriegelung oben auf der Kugelkopfkupplung gedreht werden.
- Zugösenkupplung: Es wird eine Kette mitgeliefert, die durch die Kupplung passt.

Sobald die Verriegelung auf der Kupplung platziert wurde, muss sie mit einem Vorhängeschloss (C) gesichert werden.

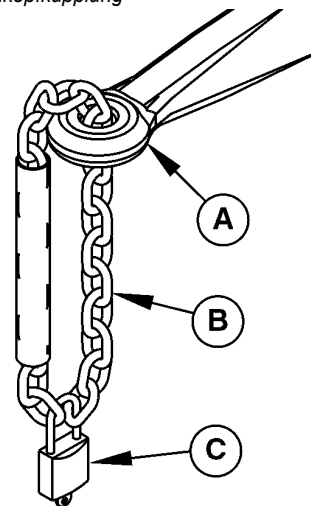
A—Anhängenvorrichtung
B—Zugverriegelung

C—Vorhängeschloss



CC550630

Kugelkopfkupplung



CC550631

Zugösenkupplung

CC550630—UN—18OCT22

CC550631—UN—18OCT22

#181334,1665997396733 -29-18OCT22-1/1

Transport und Parken

Transport der Ballenpresse auf öffentlichen Straßen

⚠ ACHTUNG: Beim Transport der Ballenpresse auf die Fahrgeschwindigkeit achten. Langsamer fahren, wenn das Gewicht der Ballenpresse das Gewicht des Traktors überschreitet. 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 Anbaugerät ausgelegt ist. Zur Bestimmung des richtigen Reifendrucks siehe "Reifendruck" im Abschnitt "Ballenpresse vorbereiten".

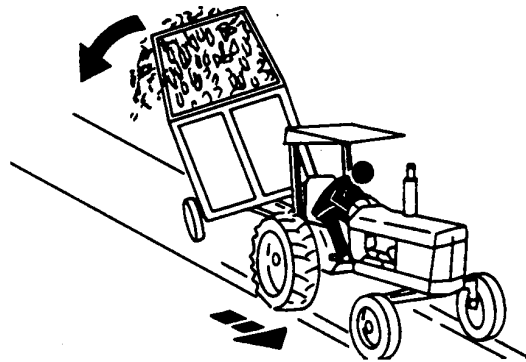
Wenn auf öffentlichen Straßen gefahren wird, stets die örtliche Straßenverkehrsordnung einhalten.

Vor dem Abschleppen der Ballenpresse auf öffentlichen Straßen:

1. Heckklappe schließen
2. Pickup anheben
3. Fahrscheinwerfer prüfen

Verwendung der Rundumleuchte wird empfohlen.

Bei höherer Transportgeschwindigkeit kann die Presse anfangen zu wippen. Geschwindigkeit verringern, bis das Wippen aufhört.



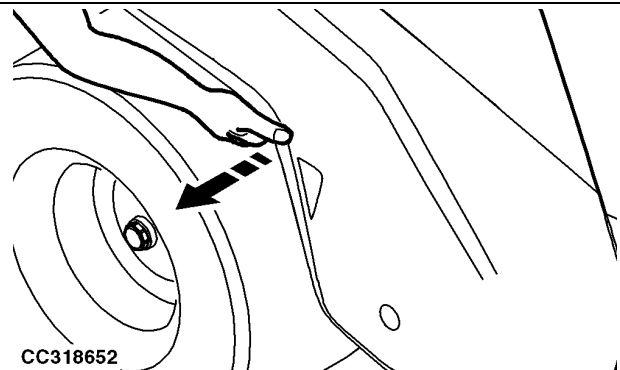
H28930 — UN — 30JUN89

TS216 — UN — 23AUG88

ga87848,1683103458730 -29-23MAY23-1/1

Verriegelung der seitlichen Klappen prüfen

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



CC318652 — UN — 06JUN17

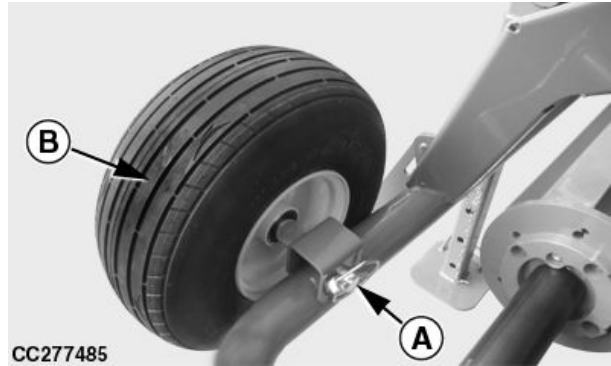
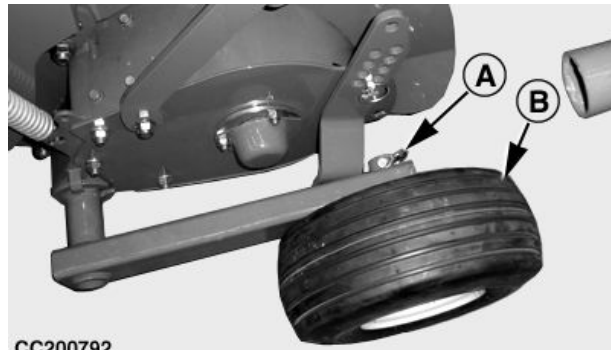
NB02380,000041A -29-07JUN17-1/1

Standard-Tiefenführungsrad in Transportstellung bringen

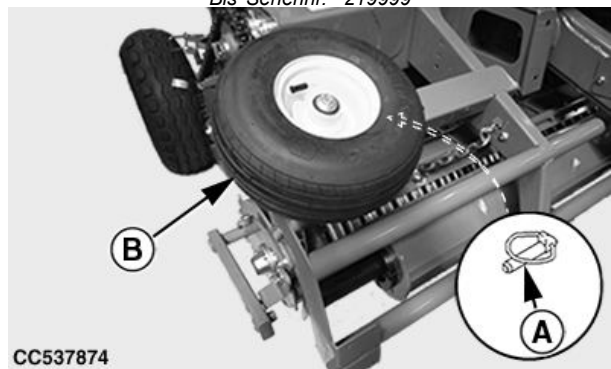
1. Klappstecker (A) entfernen.
2. Bodenführungsrad (B) von der Pickupvorrichtung entfernen.
3. Bodenführungsrad (B) wie gezeigt auf der Halterung anordnen. Mit Klappstecker (A) sichern.
4. Verfahren auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

A—Klappstecker

B—Tiefenführungsrad



Bis Seriennr. 219999



Ab Seriennr. 220000

†181334,1652785041405 -29-01JUN22-1/1

CC200792—UN—12APR13

CC277485—UN—18JUL16

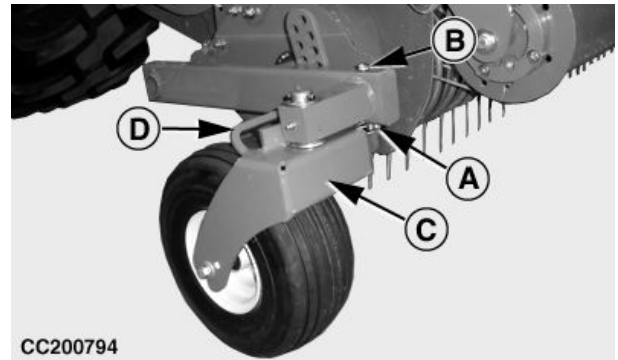
CC537874—UN—01JUN22

Tasträder in Transportstellung bringen

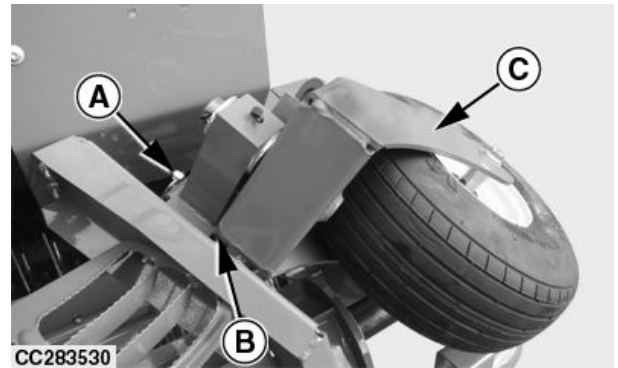
1. Klappstecker (A) und Bolzen (B) entfernen.
2. Griff (D) verwenden und Tastrad (C) von der Pickupvorrichtung entfernen.
3. Tastrad (C) wie gezeigt auf der Halterung anordnen und mit Bolzen (B) und Klappstecker (A) sichern.
4. Verfahren auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

A—Klappstecker
B—Stift

C—Tastrad
D—Griff für Tastrad

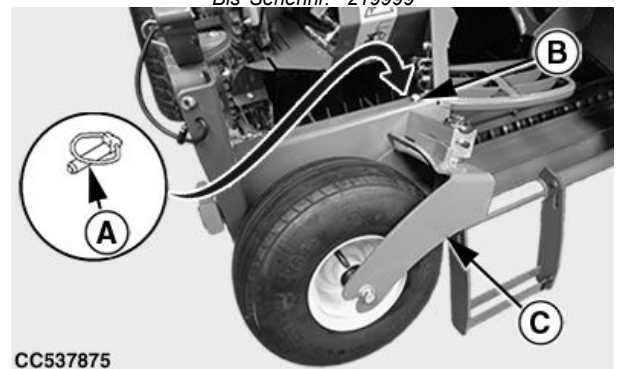


CC200794—UN—12APR13



CC283530—UN—18JUL16

Bis Seriennr. 219999



CC537875—UN—01JUN22

Ab Seriennr. 220000

tl81334,1652785854533 -29-01JUN22-1/1

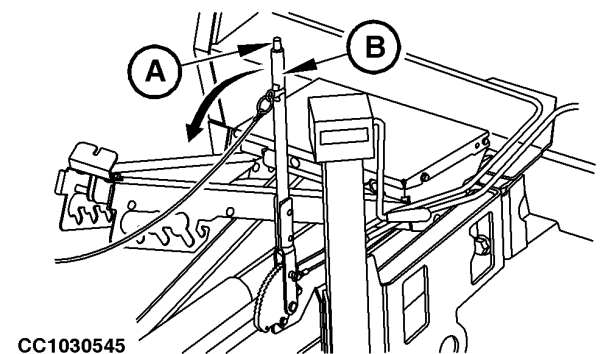
Maschine parken (Pressen mit hydraulischen Bremsen)

Zum Anziehen der Feststellbremse den Hebel (B) betätigen.

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

A—Knopf

B—Hebel



CC1030545—UN—22OCT08

OUC006,00013BF -29-13FEB08-1/1

Maschine abstellen (Ballenpresse mit Druckluftbremsen)

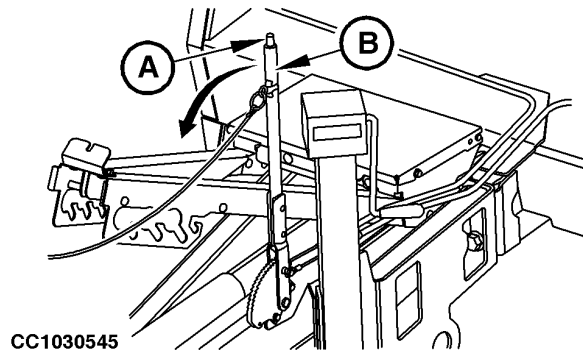
Feststellbremse

Hebel (B) ziehen, um die Feststellbremse einzulegen.

Um die Feststellbremse zu lösen, Hebel (B) ziehen, Knopf (A) drücken und dann den Hebel lösen.

A—Schaltfläche

B—Hebel



CC1030545

CC1030545—UN—22OCT08

ga87848,1683103916331 -29-30MAY23-1/2

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—Schaltfläche



CC565109

CC565109—UN—04MAY23

ga87848,1683103916331 -29-30MAY23-2/2

Einlaufzeit

Einlaufzeit der Ballenpresse

WICHTIG: Wenn der Drehmomentbegrenzer der Maschine während des Betriebs ausrückt, die Zapfwelle ausschalten und bei unterer Leerlaufdrehzahl wieder einschalten, bis der Drehmomentbegrenzer wieder

eingerrückt ist. Dann die Zapfwelle wieder mit Nenndrehzahl laufen lassen.

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

aysdijz,1683183701738 -29-04MAY23-1/1

Nach den ersten 10 Betriebsstunden: Drehmoment der Radmuttern prüfen

Drehmoment der Radmutter prüfen. Siehe "Drehmoment der Radmuttern prüfen" im Abschnitt "Ballenpresse vorbereiten".

WICHTIG: Verfahren immer dann wiederholen, wenn ein Rad aus- und wieder eingebaut wurde.



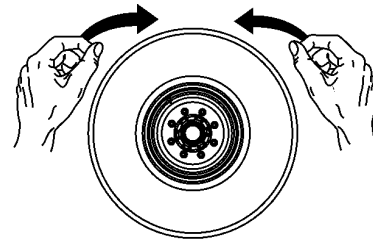
CC575701 —UN—28APR23

aysdijz,1681395389561 -29-26MAY23-1/1

Nach den ersten 10 Betriebsstunden: Axialspiel des Radnabenlagers prüfen

Prüfen, ob das Rad spielfrei ist:

1. Rad vom Boden abheben. Siehe "Rad aus- und einbauen" im Abschnitt "Wartung".
2. Rad langsam in beide Richtungen drehen, um Blockierung oder Schwergängigkeit zu erkennen.
3. Rad schneller drehen und auf Geräusche oder Schwergängigkeit prüfen.
4. Rad drücken und in alle Richtungen ziehen. Die Räder sollten nicht wackeln.



CC574077

CC574077 —UN—19APR23

Gegebenenfalls John Deere-Händler aufsuchen.

aysdijz,1681894083926 -29-25APR23-1/1

Nach den ersten 50 Betriebsstunden: Getriebeöl ablassen und auffüllen

Öl im Getriebegehäuse nach den ersten 50 Betriebsstunden wechseln. Siehe Alle 500

Betriebsstunden oder jährlich: Getriebegehäuse entleeren und neu befüllen im Abschnitt "Schmierung und Wartung".

ga87848,1684914700495 -29-24MAY23-1/1

Nach den ersten 500 Ballen: Bremse der Netzförderrollen prüfen (bei Maschinen mit Bremsband)

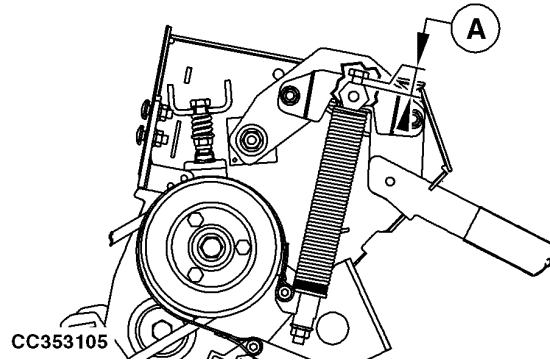
Prüfen, ob Abstand (A) der Spezifikation entspricht:

Spezifikation

Schraube zu
Halterung—Abstand..... 3 - 5 mm
(1/8 - 3/16 in)

Falls erforderlich, siehe Bremse für Netzförderrollen prüfen (bei Maschinen mit Bremsband) (Prüfung 6) im Abschnitt Wartung.

A—Abstand



CC353105—JUN—17MAY18

aysdijz,1683184392065 -29-01JUN23-1/1

Betrieb der Ballenpresse – Allgemeines

Vor jedem Einsatz der Ballenpresse

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

Ballenpresse prüfen:

1. Sicherstellen, dass kein Pressgut um die Presskammerrollen gewickelt ist; so häufig wie nötig prüfen. Siehe "Nach Bedarf: Presskammerrollen reinigen" im Abschnitt Schmierung und Wartung.
2. Sicherstellen, dass Gurthaken und Hakendrähle sauber sind; so häufig wie nötig prüfen. Siehe "Nach Bedarf: Gurthaken und Hakendrähle reinigen" im Abschnitt Schmierung und Wartung.
3. Falls vorhanden, die Messer der Schneideinrichtung ein- oder ausfahren. Siehe "Funktion für Messer der Schneideinrichtung ein- oder ausfahren" im Abschnitt Betrieb mit BaleTrak Monitor.

Ballenpresse einstellen:

1. Pickuptastraße einstellen. Siehe "Pickuptastraße einstellen" in diesem Abschnitt.
2. Pickup-Ausgleichsfeder einstellen. Siehe "Pickup-Ausgleichsfeder einstellen" in diesem Abschnitt.
3. Schwadniederhalter oder Niederhalterrolle einstellen. Siehe "Schwadniederhalter einstellen (falls vorhanden)" oder "Niederhalterrolle einstellen (falls vorhanden)" in diesem Abschnitt.
4. Ballendichte einstellen. Siehe "Ballendichte einstellen" in diesem Abschnitt.
5. Netz- oder Garnrolle einbauen. Siehe "Netzrolle einlegen" oder "Garnkästen einlegen, Garn von Garnkasten zu Garnarmen führen (Rohrarme)" und "Garn von Garnkasten zu Garnarmen führen (einstellbare Arme)" im Abschnitt Vorbereiten der Ballenpresse.

Ballenpresse schmieren:

1. Automatisches Fettschmiersystem auffüllen. Siehe "Nach Bedarf: Patrone des automatischen Fettschmiersystems ersetzen (falls mit Patronenpumpe ausgestattet)" im Abschnitt "Schmierung und Wartung".

2. Behälter des Kettenschmiersystems neu befüllen. Siehe "Nach Bedarf: Behälter für Kettenschmiersystem der Zentralschmierung neu befüllen" im Abschnitt Schmierung und Wartung.

Funktionen des Kontrollmonitors einstellen:

1. Ballendurchmesser einstellen. Siehe "Ballendurchmesser einstellen" im Abschnitt Betrieb mit BaleTrak Monitor.
2. Bindsystem auswählen. Siehe "Netz oder Garnbindung auswählen" im Abschnitt Betrieb mit BaleTrak Monitor.
3. Bindestartmodus auswählen. Siehe "Kanal 032: Automatischer Start des Bindevorgangs" im Abschnitt Wartung mit BaleTrak Monitor.
4. Netz- und Garnbindesystem einstellen. Siehe "Anzahl der Netzumwicklungen einstellen", "Anzahl der Garnspulen an den Seiten einstellen", "Anzahl der Garnspulen in der Mitte einstellen", "Abstand der Garnspulen in der Mitte einstellen" im Abschnitt Betrieb mit BaleTrak Monitor.
5. Durchmesser des weichen Ballenkerns einstellen. Siehe "Betrieb des Systems für weichen Ballenkern" im Abschnitt Betrieb mit BaleTrak Monitor.
6. Ballenzähler auswählen. Siehe "Ballenzähler verwenden" im Abschnitt Betrieb mit BaleTrak Monitor.

Pressen von Ballen beginnen:

WICHTIG: Wenn der Monitor über einen längeren Zeitraum ausgeschaltet bleibt, wird die Heckklappe entriegelt. Vor dem Pressen von Ballen muss die Heckklappe wieder verriegelt werden.

1. Heckklappe anheben, dann schließen. Prüfen, ob Heckklappe richtig verriegelt ist.
2. Sicherstellen, dass das absenkbare Bodenblech in angehobener Stellung ist. Siehe "Verstopfung des Zuführrotors beseitigen" im Abschnitt Betrieb mit BaleTrak Monitor.

t181334,1685517505266 -29-16JUN23-1/1

Reinigen der Maschine zur Brandverhütung

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

WICHTIG: Unter Druck stehender Wasserstrahl kann die Sicherheitstafeln, Zylinder, Dichtungen und Rollenlager schädigen.

Hochdruckstrahl nicht auf Sicherheitstafeln, Zylinder, Dichtungen und Rollenlager richten.

Maschine mit Druckluft reinigen.

Um die Brandgefahr zu verringern, die Maschine über Tag hinweg mehrmals reinigen. Die Reinigungshäufigkeit richtet sich nach den Pressbedingungen.

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

1181334,1687246489709 -29-20JUN23-1/1

Im Brandfall folgende Maßnahmen treffen

Bei geringsten Anzeichen von Flammen, Rauch, Geruch nach Versengtem oder einem ungewöhnlichen Geräusch den Ballenpressvorgang sofort stoppen.

⚠ ACHTUNG: Verletzungen vermeiden. Brennende Reifen oder erhitzte Gasfedern können unvermittelt explodieren. Rauch oder Brandgase nach Möglichkeit nicht einatmen. Nicht versuchen, ein zu weit fortgeschrittenes Feuer zu löschen, sondern sicheren Abstand zum Feuer einnehmen.

Wenn das Feuer sicher gelöscht oder eingedämmt werden kann, vorsichtig nach den folgenden Punkten vorgehen:

1. Den Traktor von der Ballenpresse weg und gegen den Wind ausrichten, um ein Übergreifen des Feuers auf den Traktor zu vermeiden.
2. Das Gatter der Ballenpresse öffnen, Erntegut vollständig aus der Presskammer entfernen und dann von dieser Stelle ein Stück wegfahren.
3. Zapfwelle abschalten, Feststellbremse anziehen, Traktormotor abstellen und Schlüssel abziehen.
4. Zugbolzen herausziehen, Fangketten aushängen und Kabelbaum trennen.



5. Den Traktor von der Ballenpresse wegfahren (wobei sich Antrieb und Hydraulikanschlüsse lösen)
6. Die Feuerwehr rufen und dabei den Standpunkt durchgeben.
7. Sich nicht unter ein geöffnetes Gatter stellen. Es könnte durch den Brand herunterfallen.
8. Auf der dem Wind zugewandten Seite des Feuers bleiben und den Anweisungen auf dem Feuerlöscher folgen.

TS227 –UN–15APR13

CC03745,000114C -29-25SEP14-1/1

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 Mähdescher 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 Mähdeschers angelegt werden, führen zu einem besseren Pressergebnis als sehr kleine Schwaden.

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

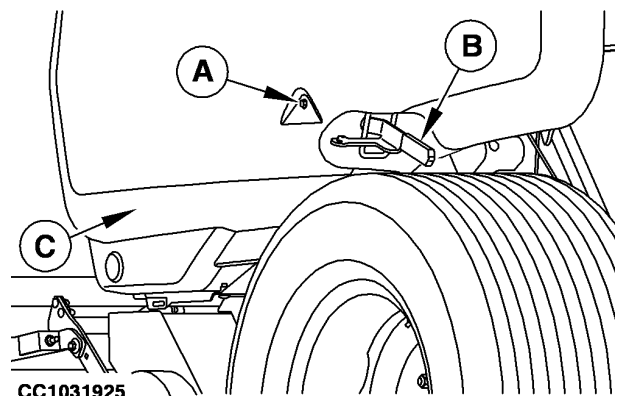
Seitliche Klappe öffnen und schließen

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—Sicherung
B—Verriegelung

C—Klappe



CC1031925—UN—30NOV09

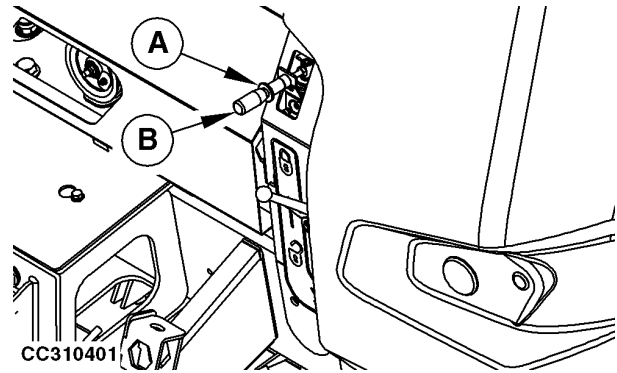
GA87848,0000474 -29-24OCT17-1/1

Ventil für Verriegelung der Heckklappe

⚠ ACHTUNG: Vor Arbeiten im Inneren oder im Bereich der Ballenpresse bei geöffneter Heckklappe muss Hebel (B) für Verriegelung der Heckklappe durch Ziehen an Arretierbüchse (A) in verriegelte Stellung gebracht werden. Diese Sicherheitsfunktion immer verwenden, wenn Heckklappe geöffnet ist. Heckklappe immer schließen, wenn Ballenpresse unbeaufsichtigt gelassen wird.

WICHTIG: Bei geöffneter Heckklappe die Geschwindigkeit von 2 km/h (1,2 mph) nicht überschreiten. Es können Schäden an der Heckklappe auftreten.

Zum Einrücken der Verriegelung der Heckklappe die Büchse (A) ziehen und den Hebel (B) in Verriegelungsstellung bringen. Die Heckklappe kann



A—Arretierbüchse

B—Hebel für Verriegelung der Heckklappe

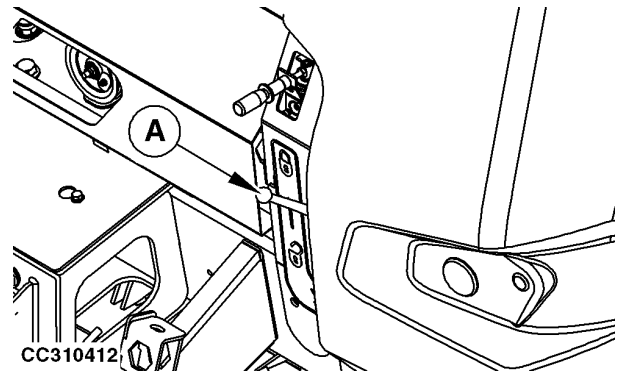
mit dem Ventil für Verriegelung der Heckklappe in jeder Stellung verriegelt werden.

ga87848,1682585111254 -29-27APR23-1/1

Absperrventil für Messer der Schneideinrichtung betätigen

Arretierhebel (A) bewegen, um Messer der Schneideinrichtung in ihrer aktuellen Stellung zu arretieren.

A—Arretierhebel



tl81334,1685514782375 -29-31MAY23-1/1

Ausgleichsfeder der Pickup einstellen

1. Mutter entriegeln (A).
2. Zum Einstellen der Ausgleichsfeder der Aufnehmvorrichtung die Schraube (B) in den Federstecker anziehen, bis der Abstand (C) erreicht ist.

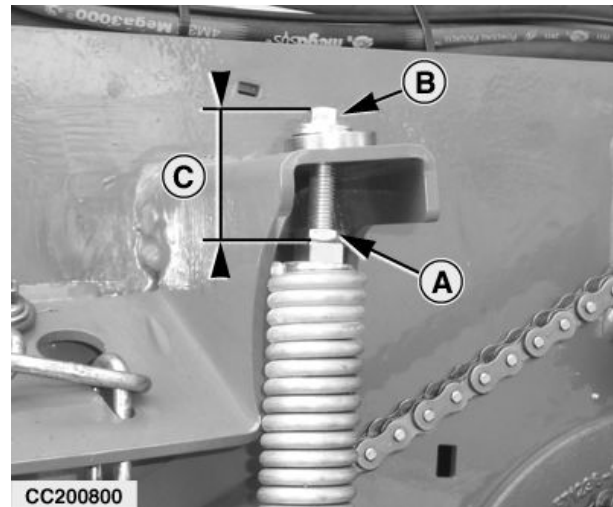
Spezifikation

Ausgleichsfeder der Pickupvorrichtung—Abstand..... 49 - 53 mm
(1-15/16 in—2-3/32 in)

3. Kontermutter (A).
4. Verfahren auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

Dadurch kann die Pickup in die unterste Stellung abgesenkt werden. Ist dies nicht möglich, Federspannung leicht verringern.

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



A—Mutter
B—Schraube

C—Spiel

ga87848,1670490078966 -29-11APR23-1/1

CC200800—UN—12APR13

Pickuptasträder einstellen

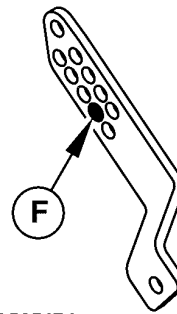
Je nach Fruchtart und Feldbedingungen muss möglicherweise die ursprüngliche Einstellung des Tastrads angepasst werden, je nachdem, ob sich Erntegut auf dem Boden befindet oder ob die Pickupzähne zu dicht am Boden sind. Nach Bedarf auf die nächste verfügbare Bohrung einstellen.

Standard-Tiefenführungsrad für Pickup einstellen

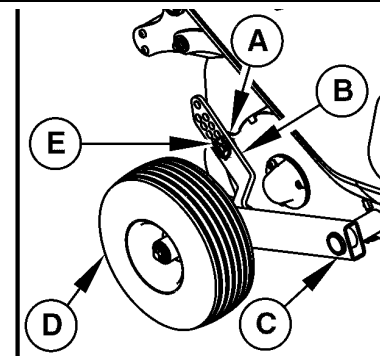
1. Klapstecker (A) und Bolzen (E) entfernen.
2. Bohrung (F) an Halterung (B) auswählen.

HINWEIS: Die in der Abbildung gezeigte Bohrung (F) ist die empfohlene Anfangsstellung.

3. Klapstecker (A) und Stift (E) anbringen.
4. Verfahren auf gegenüberliegender Seite wiederholen.



CC565174



A—Klapstecker
B—Tragbock
C—Radarm

D—Tastrad
E—Steckerstift

Fortsetzung nächste Seite

ga87848,1680177753351 -29-30MAR23-1/2

CC565174—UN—13MAR23

Pickuptasträder einstellen

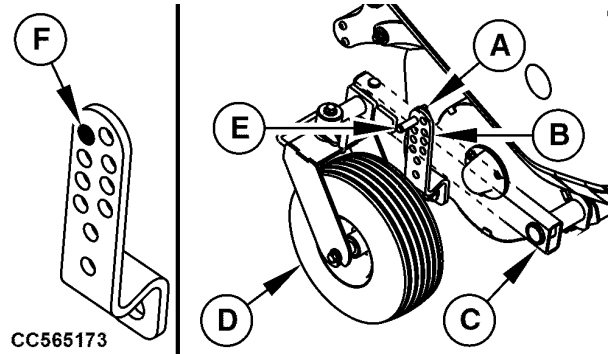
1. Klappstecker (A) und Bolzen (E) entfernen.
2. Bohrung (F) an Halterung (B) auswählen.

HINWEIS: Die in der Abbildung gezeigte Bohrung (F) ist die empfohlene Anfangsstellung.

3. Klappstecker (A) und Stift (E) anbringen.
4. Verfahren auf gegenüberliegender Seite wiederholen.

A—Klappstecker
B—Tragbock

D—Tastrad
E—Steckerstift
F—Lage der Bohrung



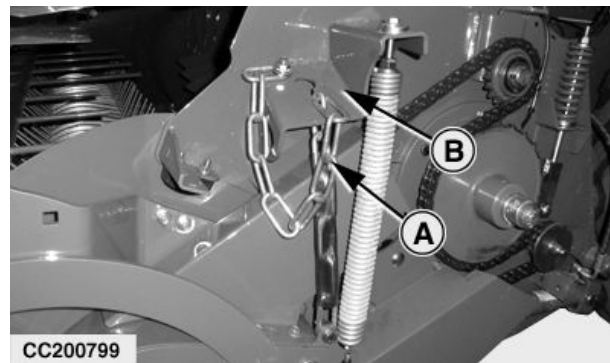
CC565173 —UN—13MAR23

ga87848,1680177753351 -29-30MAR23-2/2

Tiefenansschläge der Pickup einstellen

HINWEIS: Tiefenführungsräder müssen als Abwärtsanschlag verwendet werden. Die Kette kann jedoch die Tiefenführungsräder bei extremen unebenen Bedingungen ersetzen

1. Pickup mit dem SCV-Hebel vollständig anheben.
2. Kette (A) von Befestigung (B) auf der linken Seite entfernen.
3. Pickup absenken, bis die gewünschte Höhe erreicht ist.
4. Kette (A) an Befestigung (B) anbringen und dabei so wenig Kettenglieder (A) wie möglich hängen lassen.
5. Pickup mit dem SCV-Hebel vollständig absenken.
6. Höhe der Pickup prüfen.
7. Verfahren wiederholen, bis die gewünschte Höhe erreicht ist.



CC200799 —UN—12APR13

A—Kette

B—Anker

ga87848,1682425584846 -29-25APR23-1/1

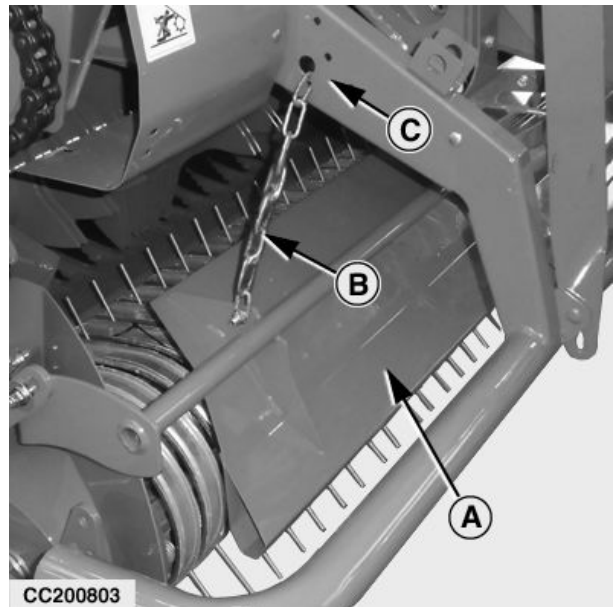
Schwadniederhalter einstellen (falls vorhanden)

Höhe des Schwadniederhalters (A) wie folgt einstellen:

1. Höhe der Pickup einstellen. Siehe "Pickuptastrad einstellen" in diesem Abschnitt.
2. Schwadniederhalter (A) von Hand festhalten, dann Kette (B) auf beiden Seiten von Halterung (C) entfernen.
3. Schwadniederhalter (A) ausrichten, um je nach Schwadstärke den gewünschten Abstand zwischen Spitze der Pickup-Zinken und Schwadniederhalter (A) zu erreichen.
4. Kette (B) wie in der Abbildung gezeigt an Halterung (C) anbringen und dabei so wenig wie möglich Kettenglieder (B) hängen lassen.

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

5. Schwadniederhalter (A) herunterfallen lassen.
6. Höhe des Schwadniederhalters (A) prüfen und Verfahren bei Bedarf wiederholen.



CC200803

CC200803 —UN—12APR13

A—Schwadniederhalter
B—Kette

C—Halterung

aysdijz,1684138522825 -29-15MAY23-1/1

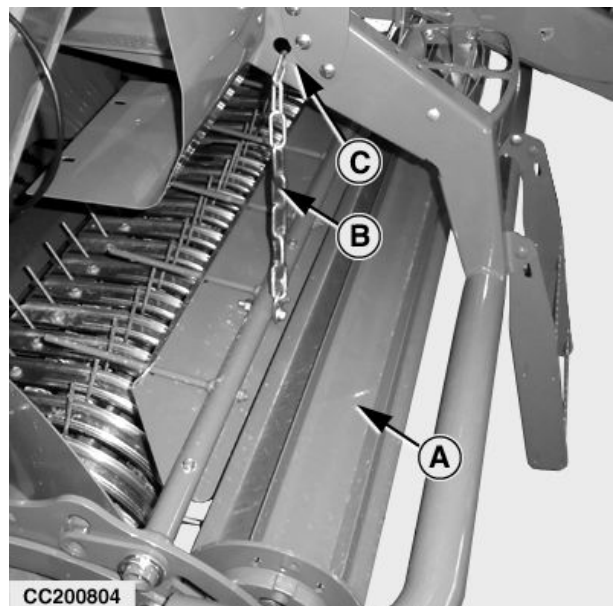
Schwadverdichterwalze einstellen (falls vorhanden)

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

CC200804 —UN—12APR13

A—Schwadverdichterwalze
B—Kette

C—Halterung

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

Ballendichte einstellen

WICHTIG: Nadel (F) der Ballendichteanzeige darf sich niemals im gelben Bereich (B), im orangefarbenen Bereich (C) oder im roten Bereich (D) befinden.

Beim Pressen von trockenem Erntegut darf sich Nadel (F) der Ballendichteanzeige niemals im roten Bereich (D) befinden.

Die Ballendichteanzeige (E) zeigt den Druck im hydraulischen Ballen-Spannsystem während der Ballenformung an.

HINWEIS: Zum Einstellen der Ballendichte die Heckklappe schließen, um Drehknopf (H) leichter drehen zu können.

Nadel (F) variiert, wenn der Maschine Material zugeführt wird.

Nadel (E) überschreitet beim Schließen der Tür den Einstellwert.

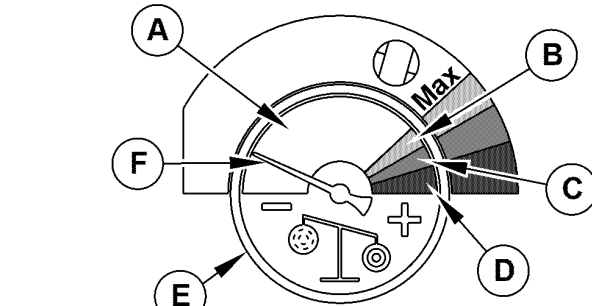
Ballendichte einstellen:

Zum Einstellen der Ballendichte wie folgt vorgehen:

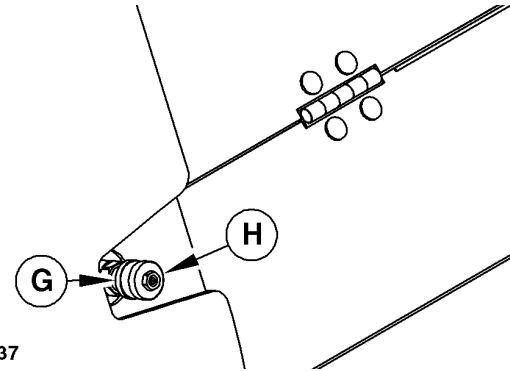
1. Verriegelungsring (G) lösen.
2. Knopf (H) ganz nach rechts drehen.
3. Knopf (H) um zwei Umdrehungen nach links drehen.
4. Verriegelungsring (G) festziehen.
5. Einen Ballen pressen.

Sofort mit dem Pressen von Ballen aufhören, wenn sich Nadel (F) bei Silage oder feuchtem Erntegut über den gelben Bereich (B) und bei trockenem Erntegut über den orangefarbenen Bereich (C) hinaus bewegt. Ballendichte verringern.

6. Die Ballendichte prüfen und bei Bedarf wie folgt einstellen:



CC501997



CC340837

A—Grüner Bereich	E—Ballendichteanzeige
B—Gelber Bereich	F—Nadel
C—Orangefarbener Bereich	G—Verriegelungsring
D—Roter Bereich	H—Drehknopf

- Verriegelungsring (G) lösen.
- Knopf (H) um 1/4 Umdrehung nach rechts drehen, um die Ballendichte zu erhöhen.
- Knopf (H) um 1/4 Umdrehung nach links drehen, um die Ballendichte zu verringern.
- Verriegelungsring (G) festziehen.

7. Schritt 5 wiederholen.

ga87848,1685539835257 -29-05JUN23-1/1

CC501997 —UN—06JAN21

CC340837 —UN—14DEC17

Richtlinie für die Bildung eines optimalen Ballens

1. Mit dem Zuführen von Schwaden in die Mitte der Presse beginnen.
2. Schnell mehrere Meter zur einen Seite fahren und dabei 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. Ein zu häufiger oder zu langsamer Wechsel von einer Schwadseite zur anderen sollte vermieden werden, da in diesem Fall zuviel Preßgut in die Ballenmitte gelangt.

3. Schnell mehrere Meter zur anderen Seite fahren und dabei Preßgut so dicht wie möglich an der Kammerwand zuführen, ohne Heu auf dem Feld zurückzulassen.
4. Schnell zurück zur anderen Seite fahren und dabei Preßgut so dicht wie möglich an der Kammerwand

zuführen. Auf dieser Seite weiter Preßgut zuführen, bis der obere Balken der Monitoranzeige aufleuchtet oder die anderen Ballenformbalken rot angezeigt werden.

5. Danach schnell zur anderen Seite fahren und auf dieser Seite weiter Preßgut zuführen, bis der obere Balken der Monitoranzeige aufleuchtet oder die anderen Ballenformbalken rot angezeigt werden.
6. Auf diese Weise weiter Preßgut zuführen, bis die Anzeige für "Ballengröße fast erreicht" blinkt. Dann den Ballen fertigstellen und dabei beachten, daß die Balken auf beiden Seiten so hoch und so gleichmäßig wie möglich sein sollten, bevor die volle Ballengröße erreicht wird. Beide Seiten sollten bei der Fertigstellung im grünen Bereich liegen, und der Ballen sollte fertiggestellt werden, indem auf der linken Seite zugeführt wird.

Mit der Zunahme des Ballendurchmessers reduziert sich das Steigen und Fallen der Balken, wenn der Presse Heu zugeführt wird. **Nur dann von einer Schwadseite zur anderen wechseln, wenn der obere Balken leuchtet oder sich die Balken zumindest im grünen Bereich befinden. Das Pressen über einen längeren Zeitraum vermeiden, wenn eine der Ballenformen im roten Bereich angezeigt wird.**

OUCC006.0000690 -29-13MAY02-1/1

Bei Verstopfung

Bei Verstopfungen eine oder mehrere der folgenden Maßnahmen durchführen:

- Pickup so hoch wie erforderlich heben
- Zapfwellendrehzahl des Traktors verringern.
- Arbeitsgeschwindigkeit verringern.

- Ballendichte nach Bedarf verringern
- Einstellung des Ballendurchmessers verringern.
- Größere Schwadreihen anlegen (Schwadreihen nach Bedarf zusammenlegen)
- Beschädigte Pickupzinken ersetzen.
- Es ist möglicherweise erforderlich, einige oder alle Messer der Schneideinrichtung auszubauen.

ga87848,1679048543742 -29-06APR23-1/1

Netzführung entsprechend den Feldbedingungen einstellen

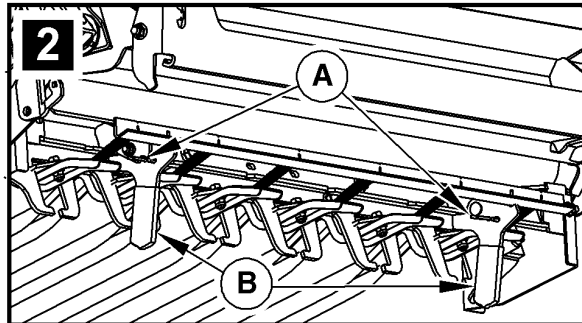
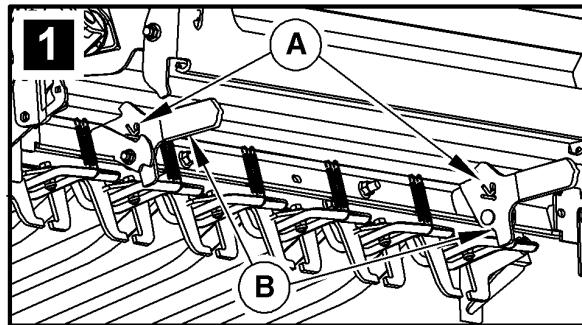
Um zu vermeiden, dass das Netz eingeklemmt wird, die Netzführung entsprechend den Feldbedingungen einstellen.

Wie folgt vorgehen:

1. Stifte (A) entfernen.
2. Hebel (B) in die entsprechende Stellung bringen.
3. Stifte (A) montieren.

- 1—Trockener Zustand des Ernteguts
2—Nasser und klebriger Zustand des Ernteguts

A—Stift
B—Hebel



CC334396

TL81334,0000FCE -29-07JUL21-1/1

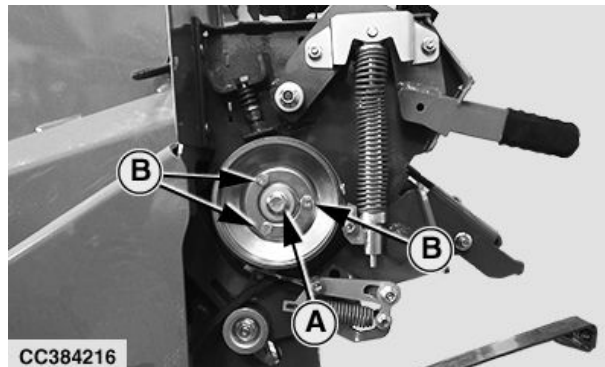
CC334396 —UN—30OCT17

Netzbindespannung einstellen

Zum Einstellen der Netzbindespannung wie folgt vorgehen:

1. Sechskantschrauben (A) und (B) lösen.

A—Sechskantschraube B—Sechskantschraube



CC384216

GA87848,0000CB6 -29-25JUN19-1/5

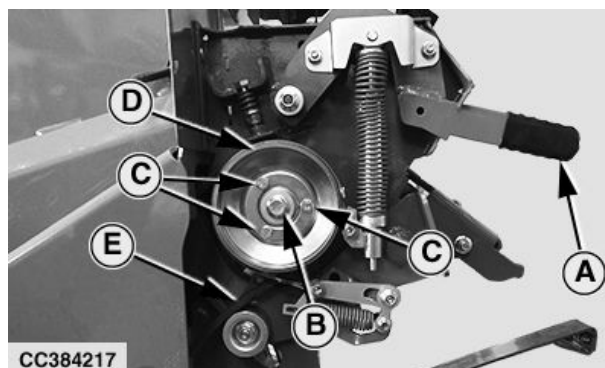
CC384216 —UN—03JUL19

2. Sechskantschraube (B) mit Scheiben (C) entfernen.
3. Hebel (A) der Bremse für die Netzförderrollen lösen. Hebel (A) nach unten und außen schieben, dann anheben, um ihn zu lösen.

HINWEIS: Nachdem Hebel (B) gelöst wurde, sollte er in der oberen Stellung bleiben.

4. Riemenscheibe (D) und Riemen (E) abnehmen.

A—Bremshebel D—Rillenscheibe
B—Kopfschraube E—Riemen
C—Scheibe



CC384217

GA87848,0000CB6 -29-25JUN19-2/5

CC384217 —UN—03JUL19

Fortsetzung nächste Seite

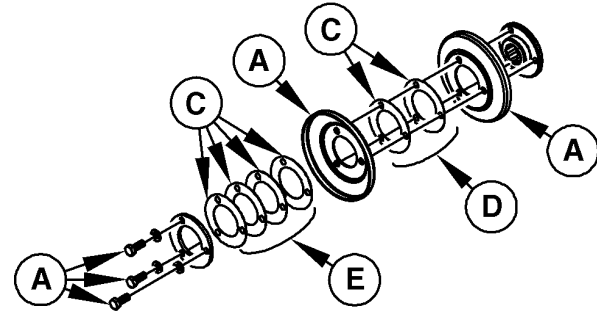
5. Sechskantschrauben (B) lösen und Riemenscheibe (A) abnehmen.

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

6. Die Netzbindespannung ist abhängig von der Anzahl der Distanzscheiben (C) in Position (D).
- Um die Netzbindespannung zu erhöhen, Distanzscheiben (C) von Position (D) in Position (E) versetzen.
 - Um die Netzbindespannung zu verringern, Distanzscheiben (C) von Position (E) in Position (D) versetzen.

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

Nach der Einstellung der Distanzscheiben die Riemenscheiben wieder anbringen.



CC332540

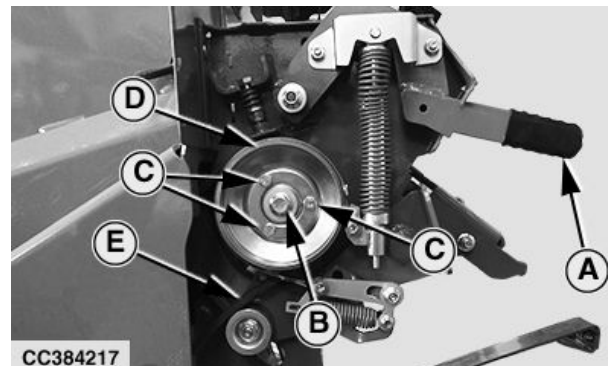
A—Rillenscheibe
B—Sechskantschrauben
C—Distanzscheiben
D—Einstellposition
E—Ruhestellung

GA87848,0000CB6 -29-25JUN19-3/5

CC332540—UN—04OCT17

7. Riemenscheibe (D) und Riemen (E) wieder anbringen.
8. Hebel (A) der Bremse für die Netzförderrollen betätigen.
- Hebel (A) nach oben und außen ziehen, dann absenken.
9. Sechskantschraube (B) mit Scheiben (C) anbringen.

A—Bremshebel
B—Kopfschraube
C—Scheibe
D—Rillenscheibe
E—Riemen



CC384217

GA87848,0000CB6 -29-25JUN19-4/5

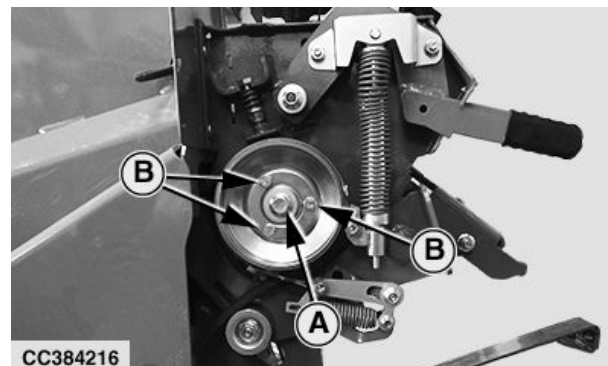
CC384217—UN—03JUL19

10. Sechskantschrauben (B) anziehen.
11. Schraube (A) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen.

Spezifikation

Schraube der Rillenscheibe des Netzbindesystems—Drehmoment..... 140 N·m
(103 lb-ft)

A—Sechskantschraube
B—Sechskantschraube



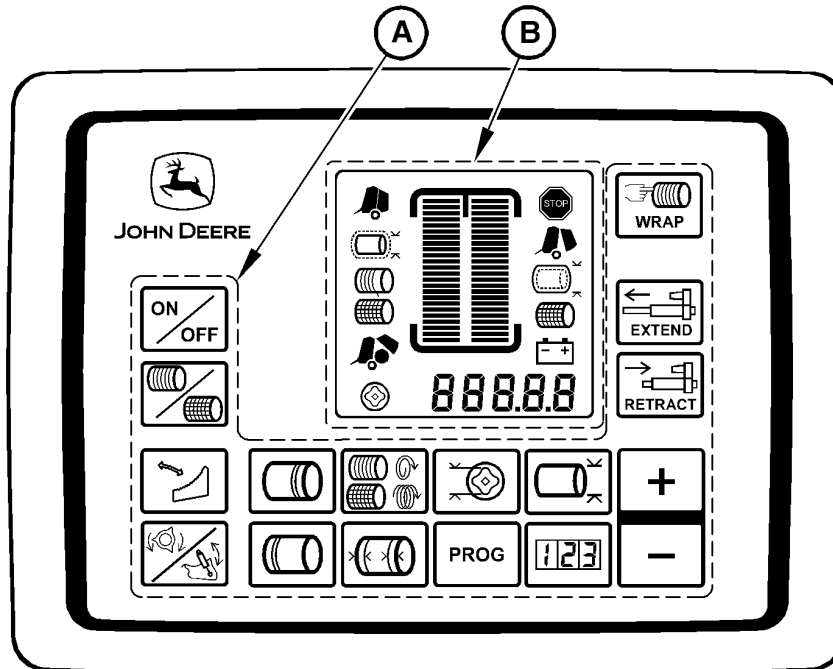
CC384216

GA87848,0000CB6 -29-25JUN19-5/5

CC384216—UN—03JUL19

Betrieb mit BaleTrak-Monitor

BaleTrak Plus-Monitor



CC1030908

CC1030908—UN—02OCT08

- A—Tastatur
- B—Bildschirm mit Flüssigkristallanzeige

Der BaleTrak Plus Monitor liefert Informationen, um den Fahrer bei der Bildung gut geformter Ballen zu unterstützen. Das Bindesystem, die Pickup, das absenkbar Bodenblech, die Schneideinrichtung und das System für weichen Ballenkern werden über den Monitor automatisch betrieben.

Monitoreinstellungen können entsprechend den spezifischen Anforderungen geändert werden. In den meisten Fällen können Einstellungen vom Fahrersitz aus vorgenommen werden.

Das System ist voreingestellt, funktionsfähig und einsatzbereit. Ballenpresse kurz mit Werkseinstellungen betreiben, um mit den programmierten Einstellungen

vertraut zu werden, bevor die Einstellungen geändert werden.

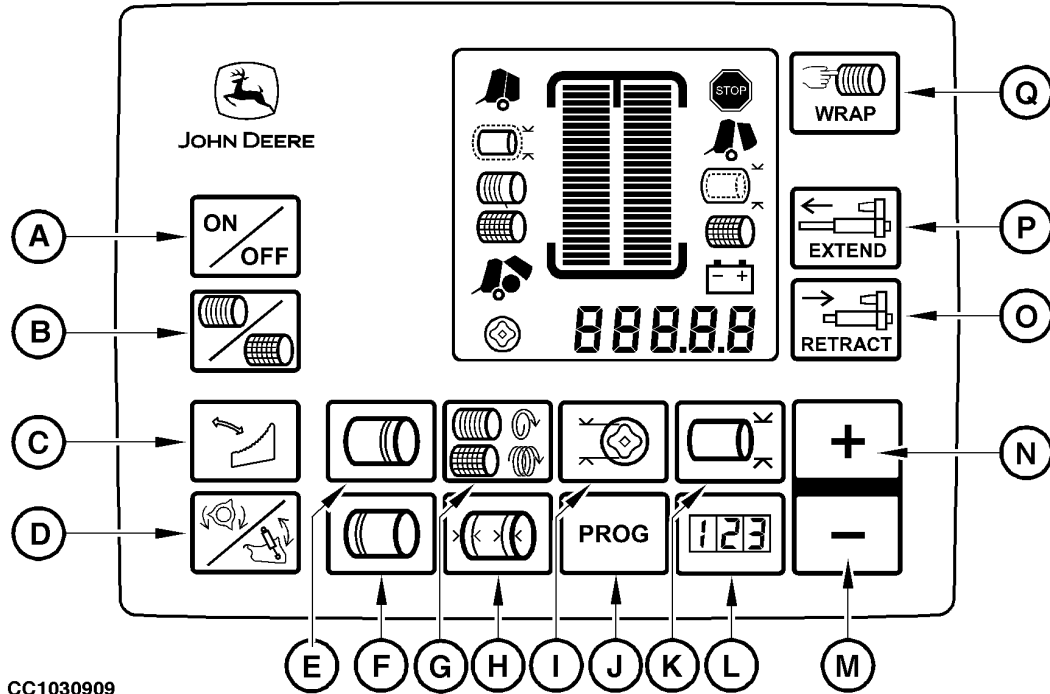
Der BaleTrak Plus-Monitor meldet auch Sicherheitswarnungen und Störungen. Mit dem Monitor können elektrische Komponenten der Ballenpresse geprüft und kalibriert werden.

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 der LCD-Anzeige](#) in diesem Abschnitt.

1181334,1681821358196 -29-18APR23-1/1

BaleTrak Plus Monitor - Beschreibung der Tastatur



CC1030909

- A—Schaltfläche EIN/AUS
- B—Schaltfläche Garn- oder Netzbindung
- C—Schaltfläche Messer der Schneideinrichtung
- D—Schaltfläche Absenkbares Bodenblech
- E—Schaltfläche für Anzahl der Garnspulen an den Seiten

- F—Schaltfläche für Anzahl der Garnspulen in der Mitte
- G—Schaltfläche Garnabstand oder Anzahl der Netzumwicklungen
- H—Schaltfläche für Abstand der Bindungsenden an den Seiten

- I—Schaltfläche weicher Ballenkern
- J—Nicht belegt
- K—Schaltfläche Ballendurchmesser einstellen
- L—Schaltfläche Ballenzähler
- M—Schaltfläche MINUS
- N—Schaltfläche PLUS

- O—Schaltfläche für Einfahren
- P—Schaltfläche für Ausfahren
- Q—Manueller Start des Bindevorgangs

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

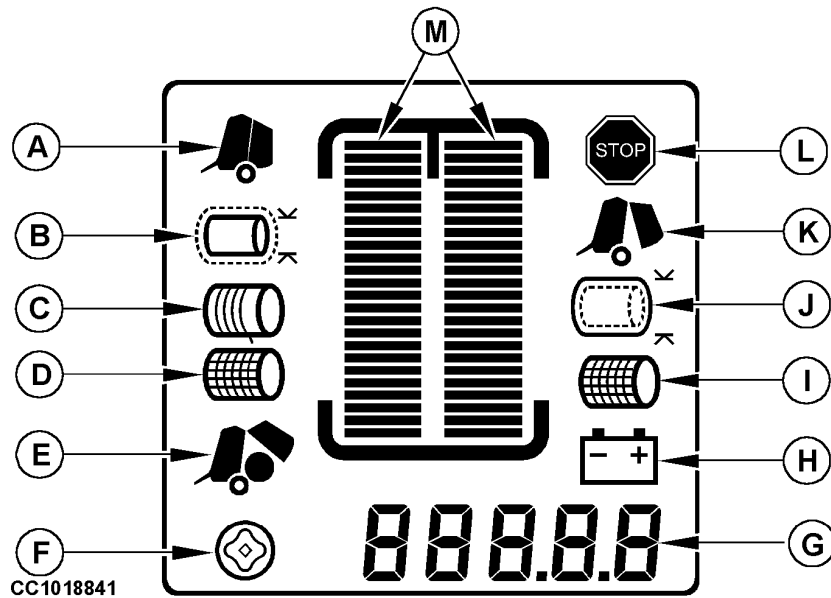
Durch kurzes Drücken der Schaltfläche "PLUS" oder "MINUS" vergrößert oder verkleinert sich der angezeigte Wert.

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

t81334,1681821378606 -29-18APR23-1/1

CC1030909—UN—02OCT08

Beschreibung des LCD-Bildschirms



- | | | | |
|--|---|---|----------------------|
| A—Piktogramm für Heckklappe geschlossen | E—Piktogramm für Ballenablage | H—Piktogramm für Batteriealarm | L—Stoppanzeige |
| B—Piktogramm für Ballengröße fast erreicht | F—Piktogramm für weichen Ballenkern | I—Piktogramm für Netzbindungs-Alarm | M—Ballenformanzeiger |
| C—Garnbindungsprogramm | G—Digitalanzeige (Ballengröße, Ballenzähler, John Deere B-Wrap™ usw.) | J—Piktogramm für Ballenübergroßen-Alarm | |
| D—Piktogramm "Netzbindung" | | K—Piktogramm für Alarm für Heckklappe offen | |

John Deere B-Wrap ist eine Marke von Tama Plastic Industry

TL81334,0000F58 -29-04JUN21-1/1

CC1018841 —JUN—18JAN01

Monitor ein- und ausschalten

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.

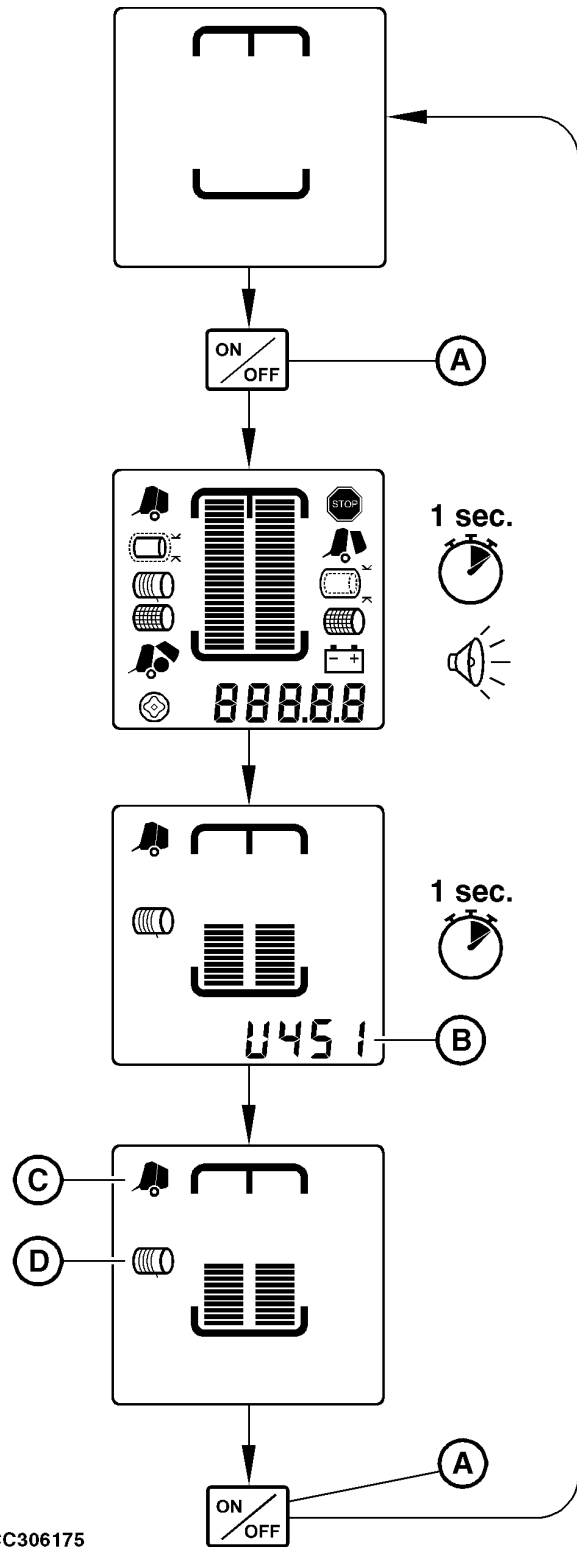
Nach der Einschaltsequenz wechselt der Monitor in den normalen Anzeigemodus. Piktogramm (C) für Heckklappe geschlossen und aktuelle ausgewähltes Bindungssystem (D) werden angezeigt.

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 der Ballenpresse

C—Piktogramm für Heckklappe geschlossen
D—Garnbindungsprogramm



CC306175

CC306175—UN—18APR17

TL81334,0000F59 -29-04JUN21-1/1

Ballendurchmesser einstellen

HINWEIS: Ist John Deere B-Wrap™-Bindung freigegeben, nur Ballen mit einem Durchmesser von maximal 1,70 m (68 in) pressen, um einen guten Ballenfutterschutz sicherzustellen.

Durch diese Einstellung wird der Durchmesser bestimmt, bei dem der Bindevorgang automatisch gestartet wird.

Der Ballendurchmesser kann wie folgt eingestellt werden:

- 100 bis 163 cm (3 ft 3 in bis 5 ft 5 in) bei Ballenpressen V451M
- 100 bis 183 cm (3 ft 3 in bis 6 ft) bei Ballenpressen V461M

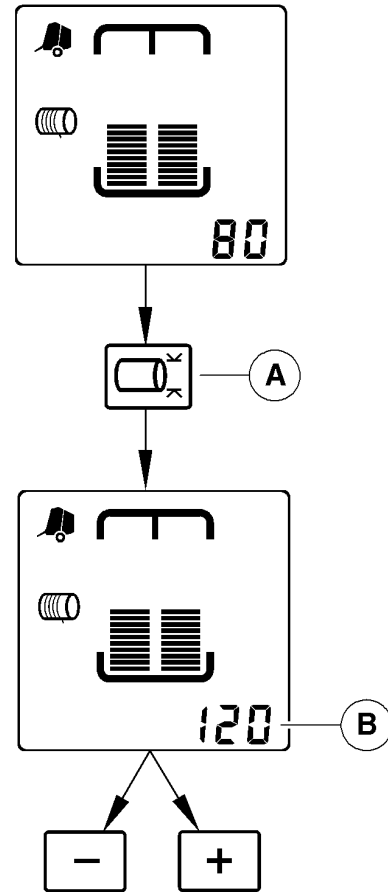
Schaltfläche Ballendurchmesser (A) drücken. Der eingestellte Ballendurchmesser (B) wird fünf Sekunden lang angezeigt.

Während der Ballendurchmesser angezeigt wird, PLUS- oder MINUS-Schaltfläche drücken, um die Einstellung des Ballendurchmessers zu erhöhen oder zu verringern.

Die zuletzt angezeigte Ballengröße wird nach fünf Sekunden gespeichert.

A—Schaltfläche Ballendurchmesser

B—Wert für Ballendurchmesser



CC219825

CC219825—JUN—07OCT14

John Deere B-Wrap ist eine Marke von Tama Plastic Industry

t181334,1681821395616 -29-18APR23-1/1

Netz- oder Garnbindung auswählen

HINWEIS: Wenn die Ballenpresse mit John Deere B-Wrap™ ausgestattet ist, den John Deere Händler aufsuchen, um zwischen John Deere B-Wrap™ und Garnbindung zu wechseln.

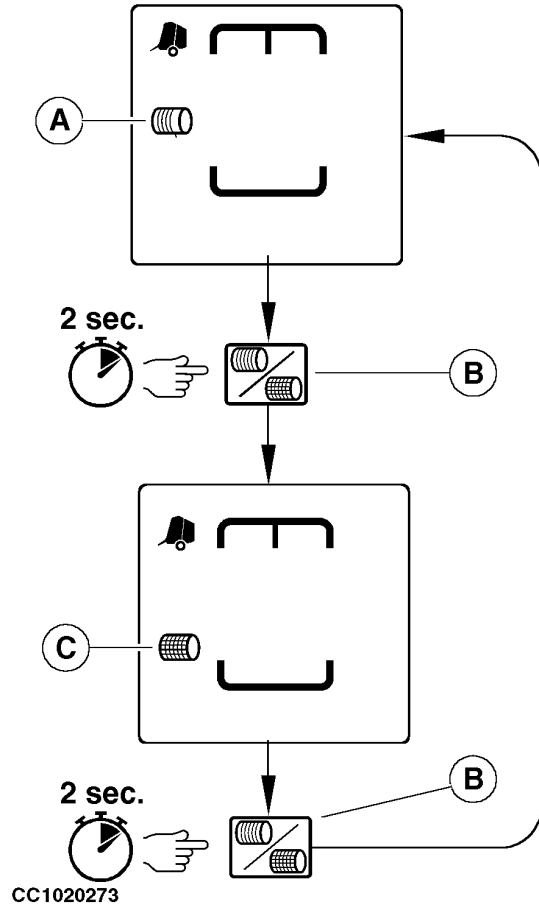
Schaltfläche Garn- oder Netzbindung (B) betätigen und ca. 2 Sekunden gedrückt halten, um von Netz- zu Garnbindung oder von Garn- zu Netzbindung zu wechseln.

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

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

HINWEIS: Kann die gewünschte Bindung durch Drücken der Schaltfläche Garn- oder Netzbindung nicht ausgewählt werden, den John Deere Händler aufsuchen.

- A—Piktogramm Garnbindung C—Piktogramm Netzbindung
- B—Schaltfläche Garn- oder Netzbindung



CC1020273

CC1020273 — UN — 30JUL01

John Deere B-Wrap ist eine Marke von Tama Plastic Industry

Fortsetzung nächste Seite

181334,1681821417043 -29-18APR23-1/2

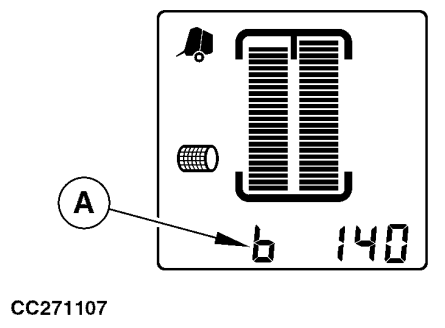
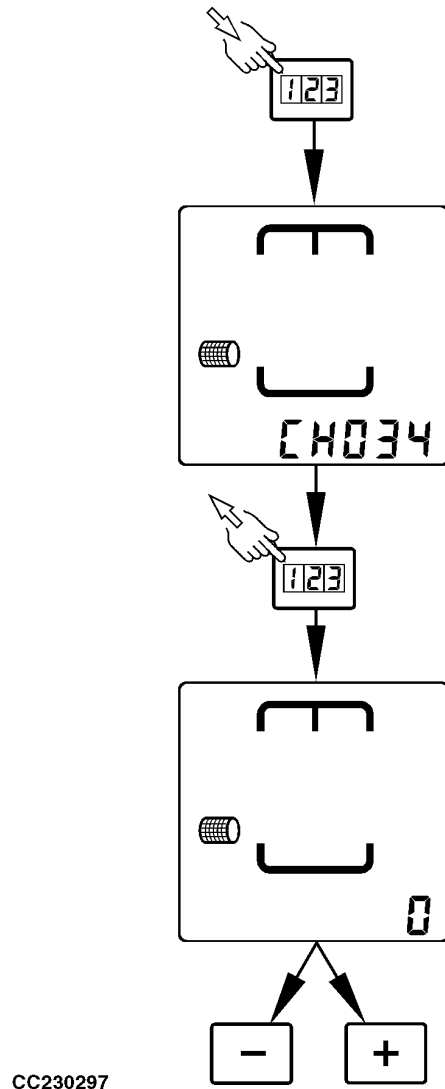
Wenn John Deere B-Wrap™ vorhanden ist:

1. Zum Wechseln von Netzbindung auf John Deere B-Wrap™-Bindung:
 - a. Der Monitor muss auf Netzbindung eingestellt sein.
 - b. Kanal 034 auswählen. Siehe [Kanal 034: B-Wrap-Modus auswählen \(falls vorhanden\)](#) in [Wartung des BaleTrak Monitors](#).
 - c. Wert durch Drücken der Schaltfläche PLUS oder MINUS auf 1 ändern für John Deere B-Wrap™ Bindermodus mit Ballenausrichtung oder 2 für John Deere B-Wrap™ Bindung ohne Ballenausrichtung.
2. Zum Wechseln von John Deere B-Wrap™-Bindung zu Netzbindung:
 - a. Kanal 034 auswählen. Siehe [Kanal 034: B-Wrap-Modus auswählen \(falls vorhanden\)](#) in [Wartung des BaleTrak Monitors](#).
 - b. Schaltfläche PLUS oder MINUS drücken, um Wert in 0 für Netzbindermodus zu ändern.

Wenn John Deere B-Wrap™ Bindung freigegeben ist, wird Symbol b am Bildschirm angezeigt. Bei ausgefahrenen Messern wird Symbol c anstelle von b angezeigt und bei abgesenktem Bodenblech wird Symbol d anstelle von b angezeigt.

Die Ballenausrichtung hilft dem Fahrer, die John Deere B-Wrap™-Materialnaht für besseren Wetterschutz auszurichten.

A—Symbol für B-Wrap Modus



CC230297 —UN—19FEB16

CC271107 —UN—19FEB16

John Deere B-Wrap ist eine Marke von Tama Plastic Industry

t181334,1681821417043 -29-18APR23-2/2

Bindungsparameter einstellen

Die folgenden Tabellen zeigen die empfohlenen Einstellungen für Netz- und Garnbindung.

Empfohlene Netzbindungseinstellungen				
	Silage	Stroh	Heu	Gehäckselte Silage
Anzahl der Netzumwicklungen	2	3	2,5	3

Empfohlene Garnbindungseinstellungen				
	Silage	Stroh	Heu	Gehäckselte Silage
Anzahl der Garnspulen an den Seiten	4	3	2	3
Anzahl der Garnspulen in der Mitte	4	3	2	3
Garnabstand	5 cm (2 in)	10 cm (4 in)	5 cm (2 in)	5 cm (2 in)
Abstand der Bindungsenden	8 cm (3 in)	10 cm (4 in)	8 cm (3 in)	8 cm (3 in)
Abstand der Bindungsenden in der Mitte	2 cm (13/16 in)	2 cm (13/16 in)	2 cm (13/16 in)	2 cm (13/16 in)

Jeder Parameter kann entsprechend den Fruchtartbedingungen angepasst werden.

Einstellung der Netzbindungsparameter:

- Zum Einstellen der Anzahl der Netzumwicklungen siehe Anzahl Netzumwicklungen einstellen in diesem Abschnitt.
- Siehe Kanal 009: Verzögerung der Netzbindung im Abschnitt Wartung mit BaleTrak Monitor, um die Verzögerung der Netzbindung einzustellen.

Einstellung der Garnbindungsparameter:

- Siehe Garnabstand einstellen in diesem Abschnitt, um den Garnabstand einzustellen.
- Siehe Anzahl der Garnschlingen an den Seiten einstellen in diesem Abschnitt, um die Anzahl der Garnschlingen an den Seiten einzustellen.

- Siehe Anzahl der Garnschlingen in der Mitte einstellen in diesem Abschnitt, um die Anzahl der Garnschlingen in der Mitte einzustellen.
- Siehe Abstand der Garnschlingen in der Mitte einstellen in diesem Abschnitt, um den Abstand von den Bindungsenden zum den Rändern des Ballens einzustellen.
- Siehe Kanal 031: Abstand der Garnschlingen in der Mitte einstellen im Abschnitt Wartung des BaleTrak-Monitors, um den Abstand der Bindungsenden in der Mitte einzustellen.
- Siehe Kanal 033: Versatz für Start der Garnbindung einstellen im Abschnitt Wartung des BaleTrak-Monitors, um den vorzeitigen Start der Garnbindung einzustellen.

†181334,1687846957881 -29-27JUN23-1/1

Anzahl der Netzumwicklungen einstellen

HINWEIS: Wenn die John Deere B-Wrap™-Bindung freigegeben ist, kann die Anzahl der Netzumwicklungen nicht eingestellt werden.

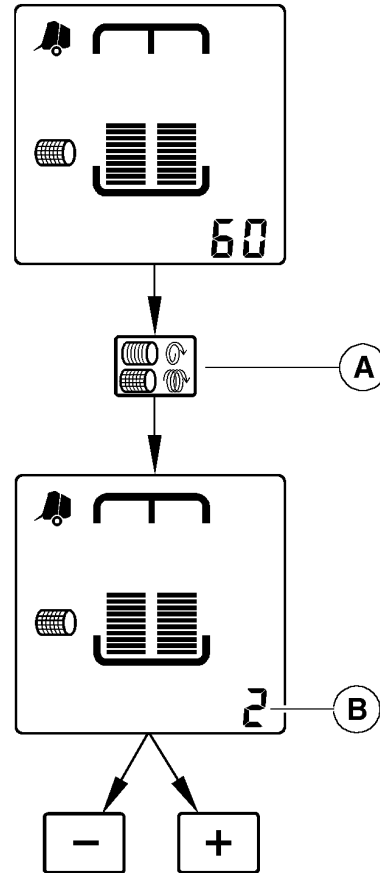
Schaltfläche Garnabstand oder Anzahl der Netzumwicklungen (A) betätigen. Die zuletzt eingestellte Anzahl (B) der Netzumwicklungen wird fünf Sekunden lang angezeigt.

Während die Anzahl der Netzumwicklungen angezeigt wird, PLUS- oder MINUS-Schaltfläche drücken, um Anzahl der Umdrehungen von 1,5 auf 5 zu erhöhen oder zu verringern.

Die zuletzt angezeigte Anzahl der Netzumwicklungen wird nach fünf Sekunden gespeichert.

Empfohlene Bindungsparameter siehe [Bindungsparameter einstellen](#) in diesem Abschnitt.

A—Schaltfläche Garnabstand oder Anzahl der Netzumwicklungen **B**—Anzahl der Netzumwicklungen



CC1020078

CC1020078—UN—10JUL01

John Deere B-Wrap ist eine Marke von Tama Plastic Industry

1181334,1681821441336 -29-18APR23-1/1

Garnabstand einstellen

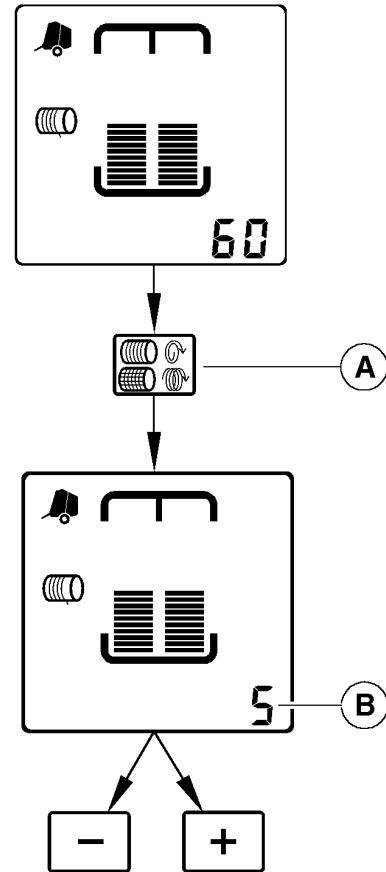
Schaltfläche Garnabstand oder Anzahl der Netzumwicklungen (A) betätigen. Der zuletzt eingestellte Abstand zwischen den Garnspulen (B) wird fünf Sekunden lang angezeigt.

Während der Abstand zwischen den Spulen angezeigt wird, PLUS- oder MINUS-Schaltfläche drücken, um den Abstand zwischen 5 und 15 cm (2 bis 6 in) zu erhöhen oder zu verringern.

Der zuletzt angezeigte Garnabstand wird nach fünf Sekunden gespeichert.

Empfohlene Bindungsparameter siehe [Bindungsparameter einstellen](#) in diesem Abschnitt.

- A**—Schaltfläche Garnabstand oder Anzahl der Netzumwicklungen **B**—Abstand zwischen Garnspulen



CC1020079

t181334,1681821458068 -29-31MAY23-1/1

CC1020079 — JUN — 10 JUL 01

Anzahl der Garnschlingen an den Seiten einstellen

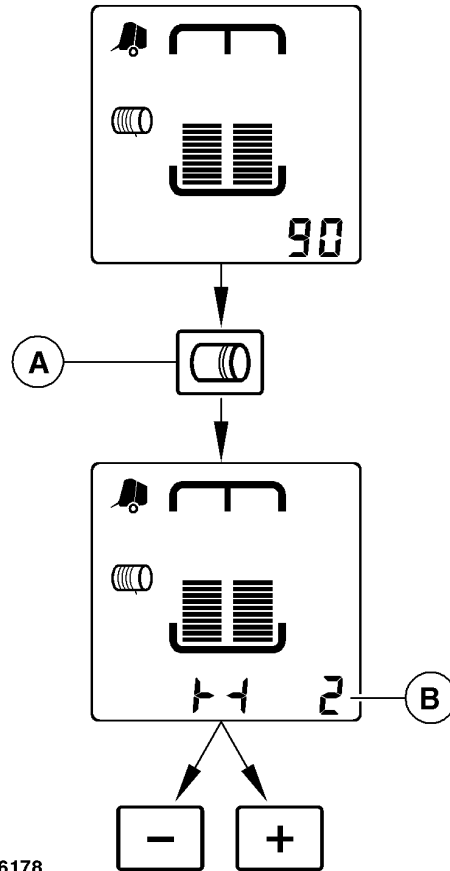
Schaltfläche Einstellung der Anzahl der Garnspulen an den Seiten (A) betätigen. Die zuletzt eingestellte Anzahl der Garnspulen an den Seiten (B) wird fünf Sekunden lang angezeigt.

Während die Anzahl der Spulen an den Seiten angezeigt wird, Schaltfläche PLUS oder MINUS drücken, um Anzahl der Spulen an der Seite zwischen 2 und 5 zu erhöhen oder zu verringern.

Die Anzahl der Garnspulen zu Beginn der Bindung wird nach 5 Sekunden gespeichert.

A—Schaltfläche Einstellung der Anzahl der Garnspulen an den Seiten

B—Anzahl der Garnspulen an den Seiten



CC306178

CC306178—UN—29MAR17

t181334,1681821477317 -29-18APR23-1/1

Anzahl der Garnschlingen in der Mitte einstellen

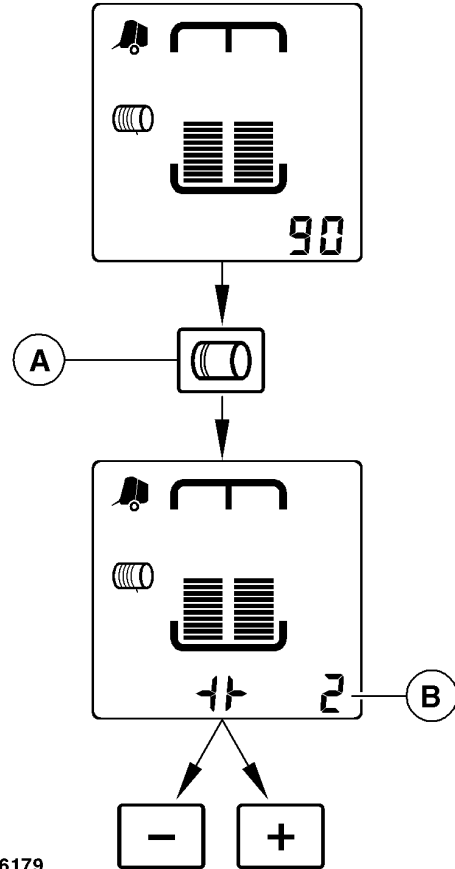
Schaltfläche Einstellung der Anzahl der Garnspulen in der Mitte (A) betätigen. Die zuletzt eingestellte Anzahl der Garnspulen in der Mitte (B) wird 5 Sekunden lang angezeigt.

Während die Anzahl der Garnspulen in der Mitte angezeigt wird, PLUS- oder MINUS-Schaltfläche drücken, um die Anzahl der Spulen in der Mitte von 2 auf 5 zu erhöhen oder zu verringern.

Die angezeigte Anzahl der Garnspulen in der Mitte wird nach 5 Sekunden gespeichert.

A—Schaltfläche Einstellung der Anzahl der Garnspulen in der Mitte

B—Anzahl der Garnspulen in der Mitte



CC306179

CC306179—JUN—29MAR17

†81334,1681821493206 -29-18APR23-1/1

Abstand der Garnschlingen in der Mitte einstellen

Der Abstand zwischen Garnspulen in der Mitte des Ballens kann von 2 bis 8 cm (0-3/4 bis 3-1/8 in) eingestellt werden.

Siehe [Kanal 031: Abstand der Garnspulen in der Mitte einstellen](#) im Abschnitt [Wartung des BaleTrak-Monitors](#).

†81334,1681821702583 -29-18APR23-1/1

Versatz für Start der Garnbindung

Der Versatz für Start der Garnbindung ermöglicht den Start der Garnbindung bei einer geringeren Ballengröße als der voreingestellten Ballengröße. Durch diesen

Versatz wird das Garn vom Ballen besser erfasst. Siehe [Kanal 033: Versatz für Start der Garnbindung einstellen](#) im Abschnitt [Wartung mit BaleTrak Monitor](#).

TL81334,00001FF -29-20OCT17-1/1

Automatischer Start des Bindevorgangs

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

I — Kurz bevor der eingestellte Ballendurchmesser erreicht wird, blinkt das Piktogramm für Ballengröße fast erreicht (A) und der Monitor gibt zwei akustische Signale ab. Der Ballendurchmesser, bei dem das Piktogramm blinkt, ist einstellbar. Siehe **Kanal 010: Versatz für Alarm bei fast erreichter Ballengröße** im Abschnitt **Wartung mit BaleTrak-Monitor**.

II — Wenn der eingestellte Ballendurchmesser erreicht ist, gibt der Monitor drei Sekunden lang ein akustisches Signal, und die Stop-Warnung (C) wird angezeigt. Den Traktor sofort anhalten. Das Piktogramm für Netzbindung oder Garnbindung (B) blinkt (je nachdem, welcher Bindevorgang gewählt wurde), und der Bindevorgang beginnt.

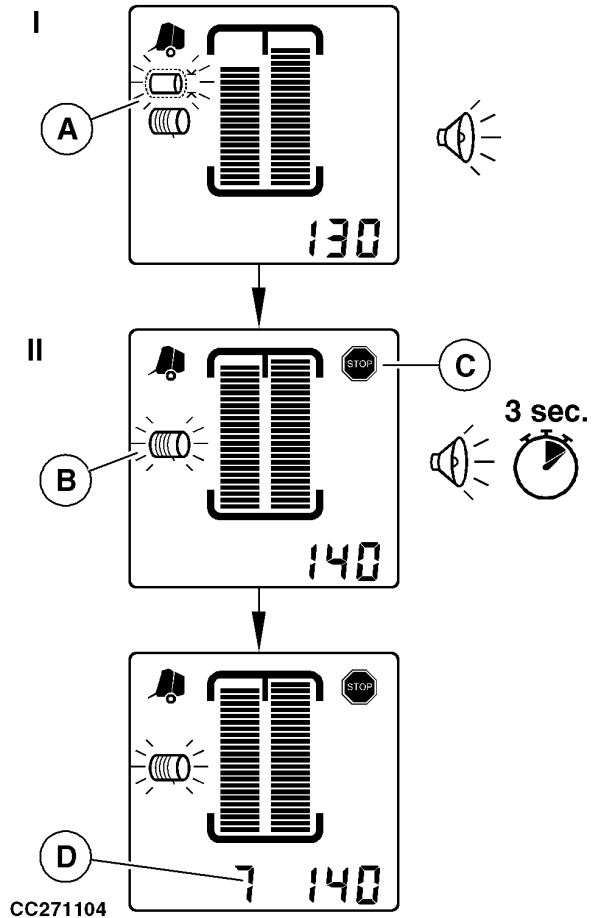
Bei Pressen, die mit Garnscheibensensor ausgerüstet sind, ist folgendes zu beachten: Ist kein Garn vorhanden, blinkt die Stoppanzeige (C), ein akustisches Dauersignal ertönt und Diagnosecode "E321" wird angezeigt. Garnrollen ersetzen und den Diagnosecode durch Drücken der MINUS-Taste löschen.

Nur für John Deere B-Wrap™-Bindung:

Während der John Deere B-Wrap™-Bindung, erscheinen am Monitor einige Anzeigen zum aktuellen Bindevorgang:

- Der Monitor zeigt "1" an und fährt den Netzauslöser aus.
- Der Monitor zeigt "2" an und das Netz wird zugeführt
- Der Monitor zeigt "3" an und wartet auf John Deere B-Wrap™-Metallstreifen.
- Der Monitor zeigt "4" an und erfasst John Deere B-Wrap™-Metallstreifen (kurz angezeigt).
- Der Monitor zeigt "5" an und fährt den Netzauslöser ein, um das John Deere B-Wrap™-Netz abzuschneiden.
- Nur wenn Ballenausrichtung freigegeben ist, zeigt der Monitor "6" an und beginnt, eine Sequenz von drei kurzen akustischen Signalen abzugeben.
- Nur wenn Ballenausrichtung freigegeben ist, die Zapfwelle ausschalten, wenn der Monitor "7" anzeigt

John Deere B-Wrap ist eine Marke von Tama Plastic Industry



- CC271104
- | | |
|--|-------------------------------------|
| A—Piktogramm für Ballengröße fast erreicht | C—Stoppanzeige |
| B—Piktogramm für Garnbindung | D—Schrittanzeige der B-Wrap-Bindung |

und ein langes akustisches Signal abgibt. Der Monitor wiederholt das Herunterzählen und gibt akustische Signaltöne ab, bis der Fahrer die Zapfwelle ausschaltet.

Fortsetzung nächste Seite

TL81334,0000F61 -29-04JUN21-1/2

CC271104—UN—19FEB16

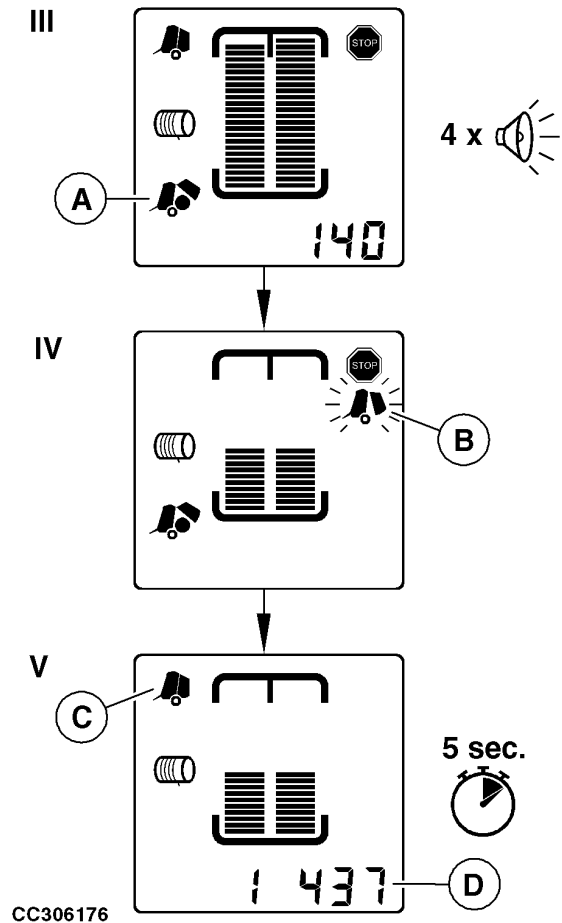
III — Ist der Bindevorgang beendet, wird das Piktogramm für Ballenablage (A) angezeigt, und der Monitor gibt vier akustische Signale ab.

IV — Mit Hilfe des Bedienelements des Zusatzsteuergeräts die Heckklappe der Presse öffnen, um den Ballen abzulegen. Das Piktogramm für Heckklappe offen (B) blinkt, während die Heckklappe geöffnet ist.

V — Wenn die Heckklappe geschlossen ist, wird das Piktogramm für Heckklappe geschlossen (C) angezeigt, und der Ballenzähler (D) wird fünf Sekunden lang angezeigt.

Bei John Deere B-Wrap™-Bindung zeigt der Monitor "I0nEt" an, wenn die John Deere B-Wrap™-Rolle leer ist. Siehe Netzrolle einlegen im Abschnitt Vorbereiten der Ballenpresse.

- | | |
|---|---|
| A —Piktogramm für Ballenablage | C —Piktogramm für Heckklappe geschlossen |
| B —Piktogramm für Heckklappe offen | D —Tagesballenzähler |



CC306176

CC306176 —JUN—18APR17

John Deere B-Wrap ist eine Marke von Tama Plastic Industry

TL81334,0000F61 -29-04JUN21-2/2

Manueller Start eines Bindevorgangs

WICHTIG: Kanal 032 muss AUS sein, damit ein Bindevorgang manuell gestartet werden kann. Siehe [Kanal 032: Automatischer Start des Bindevorgangs im Abschnitt Wartung mit BaleTrak Monitor](#).

Ein Bindevorgang kann jederzeit manuell gestartet werden, auch wenn der automatische Start des Bindevorgangs freigegeben ist.

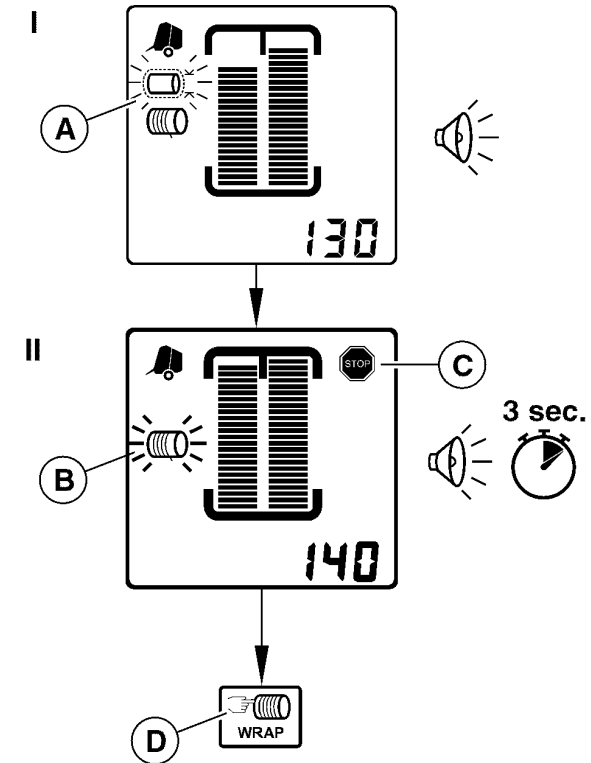
I — Kurz bevor der eingestellte Ballendurchmesser erreicht wird, blinkt das Piktogramm für Ballengröße fast erreicht (A) und der Monitor gibt zwei akustische Signale ab. Der Ballendurchmesser, bei dem das Piktogramm blinkt, ist einstellbar. Siehe [Kanal 010: Versatz für Alarm bei fast erreichter Ballengröße im Abschnitt "Wartung mit BaleTrak-Monitor"](#).

II — Wenn der eingestellte Ballendurchmesser erreicht ist, gibt der Monitor drei Sekunden lang ein akustisches Signal, und die Stop-Warnung (C) wird angezeigt. Den Traktor sofort anhalten.

Taste (D) für manuellen Start des Bindevorgangs drücken, um einen Bindevorgang manuell starten. Der Monitor gibt ein akustisches Signal ab und die Animation des Bindevorgangs beginnt; siehe [Automatischer Start des Bindevorgangs](#) in diesem Abschnitt.

A—Piktogramm für Ballengröße fast erreicht
B—Piktogramm für Garnbindung

C—Stoppanzeige
D—Taste für manuellen Start eines Bindevorgangs



CC271117

CC271117 —UN—03MAR16

TL81334,0000F62 -29-04JUN21-1/1

Pickup Hub- bzw. Senkfunktion

⚠ ACHTUNG: Um Verletzungen durch unerwartete Bewegungen zu vermeiden, Zapfwelle ausschalten, Feststellbremse einlegen, Traktormotor abstellen und Schlüssel abziehen. Warten, bis alle sich bewegenden Teile zum Stillstand gekommen sind. Pickup kann sich weiterhin nach unten bewegen.

Beim Einschalten des Kontrollmonitors wird die Funktion für Pickup heben oder senken automatisch ausgewählt. In diesem Fall wird kein spezieller LCD-Bildschirm angezeigt.

Pickup mit Hebel des Zusatzsteuergeräts des Traktors anheben oder absenken.



CC333382

CC333382 —UN—28SEP17

t181334,1681821739750 -29-18APR23-1/1

Funktion Messer der Schneideinrichtung ein- oder ausfahren

WICHTIG: Messer der Schneideinrichtung am Ende jedes Arbeitstages mehrmals aus- und einfahren, um zu verhindern, dass sie klemmen und dass sich Rückstände ansammeln. Siehe Abschnitt Schmierung und Wartung.

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

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.

Schaltfläche "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 bzw. nocut (E), wenn die Messer eingefahren sind.

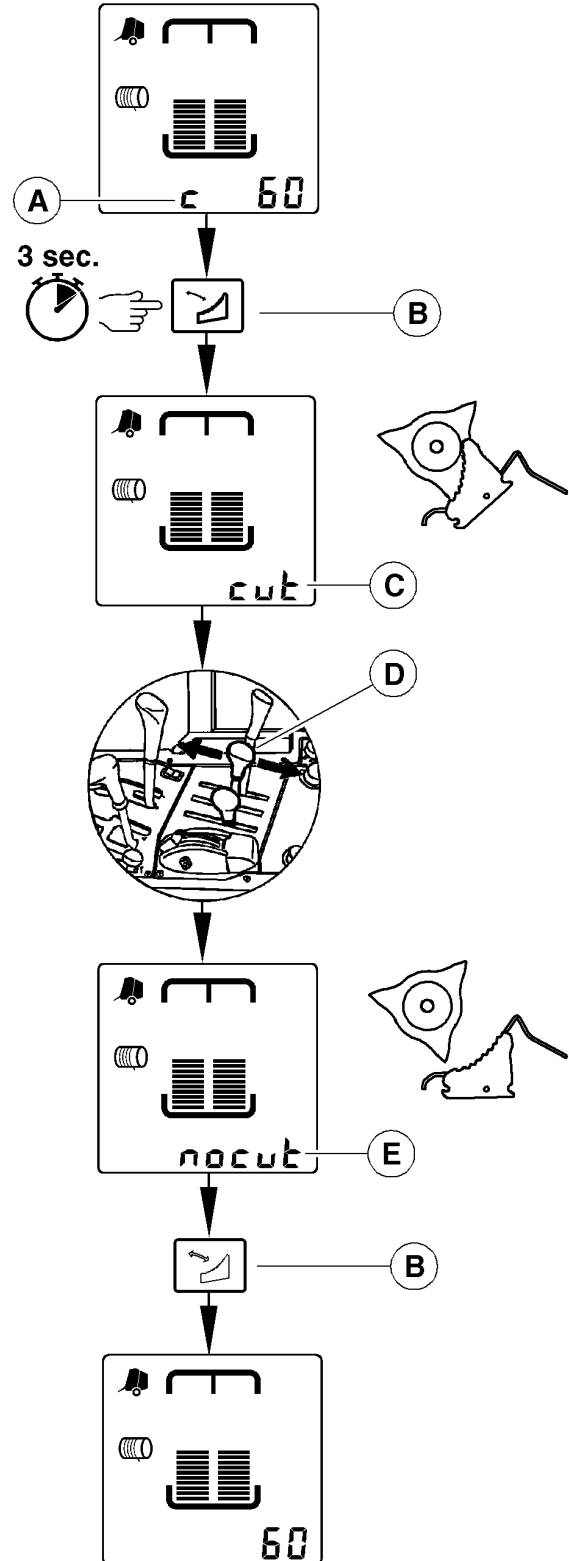
Hebel (D) des Zusatzsteuergeräts des Traktors betätigen, um die Messer ein- oder auszufahren.

nocut (E) (Messer eingefahren) oder cut (C) (Messer ausgefahren) wird entsprechend der Stellung der Messer angezeigt.

Schaltfläche "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 sich der Monitor wieder im normalen Betriebsmodus befindet.

HINWEIS: Bleiben die Messer der Ballenpresse längere Zeit eingefahren, wird empfohlen, die Messer auszubauen und die Messerschächte abzudecken. Siehe Messer der Schneideinrichtung ersetzen im Abschnitt Wartung.

- | | |
|--|---------------------------------|
| A—Symbol Schneideinrichtung | D—Steuerventilhebel |
| B—Schaltfläche Messer der Schneideinrichtung | E—Symbol für Messer eingefahren |
| C—Symbol für Messer ausgefahren | |



CC1030609

t181334,1681821755362 -29-31MAY23-1/1

CC1030609—JUN—23SEP08

Verstopfung des Zuführrotors beseitigen

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

Im normalen Betriebsmodus blinkt Symbol "d" (A) und einw Sicherheitswarnung wird ausgegeben, wenn das absenkbaare Bodenblech länger als zwei Sekunden abgesenkt wird.

Müssen Verstopfungen an der Ballenpresse beseitigt werden, das absenkbaare Bodenblech absenken, um den Freiraum unter dem Zuführrotor zu vergrößern.

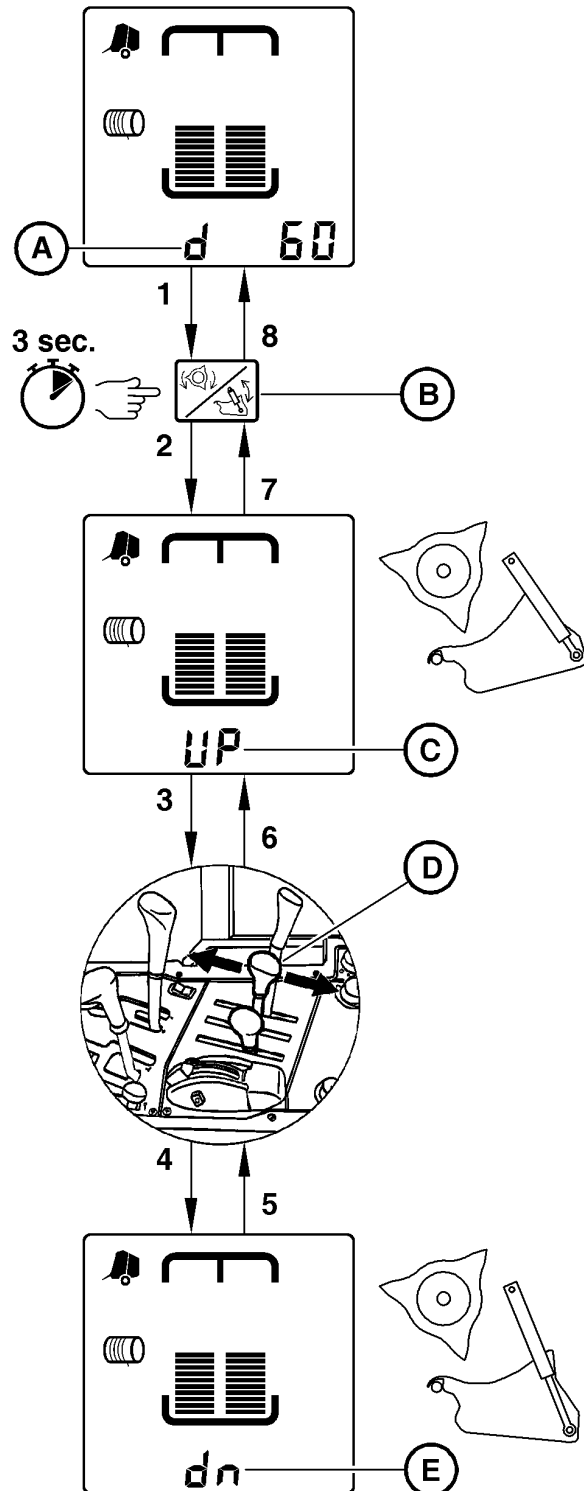
1. Traktor anhalten
2. Zapfwelle ausschalten. Schaltfläche "Absenkbares Bodenblech" etwa 3 Sekunden lang gedrückt halten.
3. Der Monitor aktiviert die Funktion "Absenkbares Bodenblech anheben oder absenken", und ein langsam aussetzender Warnton ertönt, solange die Funktion aktiviert ist. "UP" (C) wird angezeigt, um darauf hinzuweisen, 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 in langsamen Intervallen wiederkehrender Warnton ist zu hören. Mit dem Traktor im unteren Leerlauf die Zapfwelle langsam einrücken, bis sich der Zuführrotor ungehindert dreht.

HINWEIS: Um das Beseitigen von Verstopfungen am Zuführrotor zu erleichtern, Messer der Schneideinrichtung einfahren. Siehe Funktion für Messer der Schneideinrichtung ein- oder ausfahren in diesem Abschnitt.

6. Wenn die Verstopfungen der Ballenpresse beseitigt sind, Hebel des Zusatzsteuergeräts (D) betätigen, um das absenkbaare Bodenblech anzuheben.

WICHTIG: Vor dem Anheben des absenkbaaren Bodenblechs sicherstellen, dass die Messer unten sind.

7. "UP" (OBEN) (C) wird angezeigt, um darauf hinzuweisen, dass sich das absenkbaare Bodenblech im Normalbetrieb befindet. Hebel des Zusatzsteuergeräts in Neutralstellung bringen.
8. Schaltfläche "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.



CC1030610

CC1030610—UN—02OCT08

- | | |
|---------------------------------------|------------------------------------|
| A—Symbol Absenkbares Bodenblech | D—Steuerventilhebel |
| B—Schaltfläche Absenkbares Bodenblech | E—Absenkbares Bodenblech abgesenkt |
| C—Absenkbares Bodenblech angehoben | |

t81334,1681821767333 -29-18APR23-2/2

Betrieb für weichen Ballenkern

HINWEIS: Wenn die Ballenpresse mit dem John Deere B-Wrap™-Teilesatz ausgestattet ist, den John Deere Händler aufsuchen, um zwischen John Deere B-Wrap™ und weichem Ballenkern zu wechseln.

Weicher Ballenkern ermöglicht es, einen Ballen mit einer niedrigeren Dichte in der Mitte und einer hohen Dichte an der äußeren Schicht des Ballens zu machen.

Wenn die Funktion für weichen Ballenkern eingeschaltet ist, verhindert die Ballenpresse das voller Druck auf die Mitte des Ballens ausgeübt wird. Wenn die Ballengröße den Durchmesser des weichen Ballenkerns erreicht, ermöglicht die Ballenpresse das voller Druck auf die äußere Schicht des Ballens ausgeübt wird. Der Ballen wird bei vollem Druck fertiggestellt, um eine engere und dichtere äußere Schicht zu bilden.

Einschalten des Betriebs für weichen Ballenkern

Schaltfläche (A) für weichen Ballenkern drücken, um den Betrieb für weichen Ballenkern zu aktivieren.

Wenn das System für weichen Ballenkern eingeschaltet ist, wird Piktogramm (B) für weichen Ballenkern angezeigt.

Schaltfläche (A) für weichen Ballenkern erneut drücken, um den Modus für weichen Ballenkern zu deaktivieren. Das Piktogramm (B) für weichen Ballenkern wird nicht mehr angezeigt.

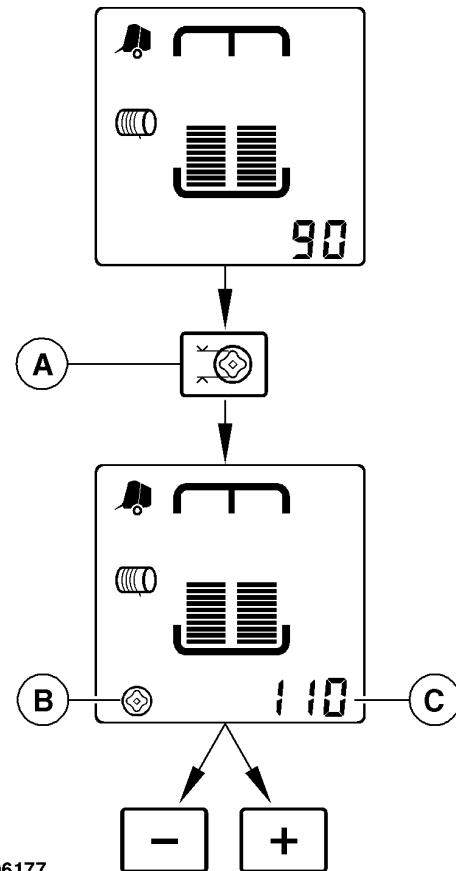
Durchmesser des weichen Ballenkerns einstellen

Schaltfläche für weichen Ballenkern (A) betätigen. Der zuletzt eingestellte Durchmesser des weichen Ballenkerns wird fünf Sekunden lang angezeigt.

Während der eingestellte Durchmesser (C) des weichen Ballenkerns angezeigt wird, Schaltfläche PLUS oder MINUS betätigen, um Durchmesser zu vergrößern oder zu verkleinern. Der minimale Durchmesser des weichen Ballenkerns beträgt 1 meter (3 ft. 3-3/8in).

Die zuletzt angezeigte Größe des weichen Ballenkerns wird nach fünf Sekunden gespeichert.

John Deere B-Wrap ist eine Marke von Tama Plastic Industry



CC306177

A—Schaltfläche weicher Ballenkern
B—Piktogramm weicher Ballenkern

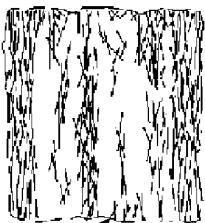
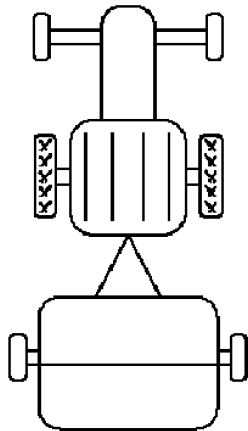
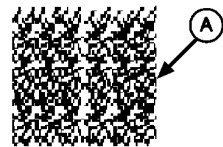
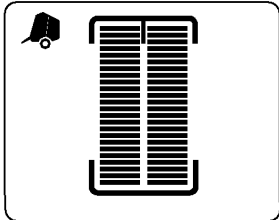
C—Einstellen des Durchmessers des weichen Ballenkerns

CC306177 —UN—29MAR17

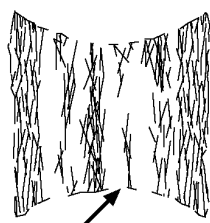
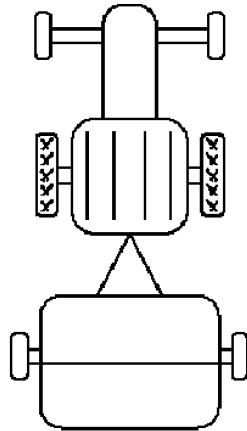
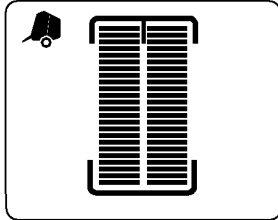
t81334,1681821784527 -29-18APR23-1/1

Ballen mit der Ballenformanzeige herstellen

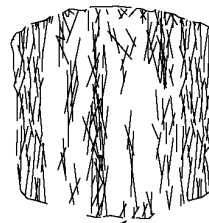
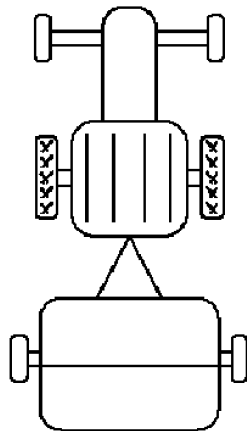
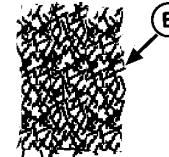
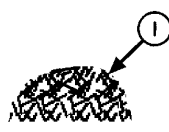
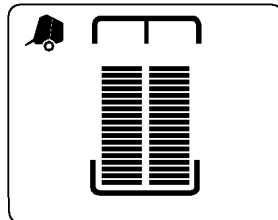
I



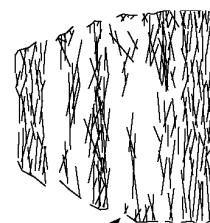
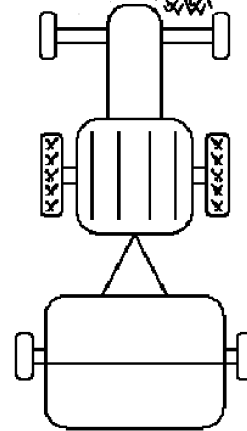
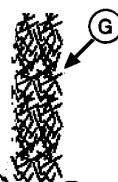
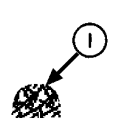
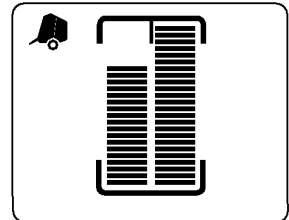
II



III



IV



E47515 —UN—07.JAN00

Fortsetzung nächste Seite

t181334,1681821841953 -29-18APR23-1/2

A—Richtige Schwadform
B—Richtige Ballenform
C—Kurvenförmiger Schwad

D—Sanduhrförmiger Ballen
E—Runder Schwad
F—Fassförmiger Ballen

G—Halbschwad
H—Kegelförmige Ballen
I— Oberseite des Schwads

Die Abbildung auf der gegenüberliegenden Seite und die folgenden Informationen beziehen sich auf das Verhältnis zwischen Monitoranzeige, Schwadunterschieden und aktueller Ballenform.

Um eine optimale Ballenform und eine maximale Ballendichte zu gewährleisten, sollte der obere Balken auf beiden Seiten des Ballenformanzeigers angezeigt werden (siehe Beispiel I). Der obere Balken wird beim Binden eines Ballens angezeigt. Siehe Richtlinie zum Formen eines optimalen Ballens im Abschnitt Betrieb der Ballenpresse - Allgemeines.

I— Ballen mit richtiger Form (B) werden gebildet, wenn der richtige Schwad (A) eine gleichmäßige Dichte aufweist und seine Breite der Breite der Presskammer entspricht. Ein Seitenwechsel ist nicht erforderlich.

Ist diese Arbeitsweise nicht durchführbar, kleinere Schwaden bilden (bis zur halben Breite der Presskammer) und die Ballenformbalken beachten. Siehe Richtlinie zum Formen eines optimalen Ballens im Abschnitt Betrieb der Ballenpresse - Allgemeines.

II— Wenn ein kurvenförmiger Schwad (C) außen dicht und innen locker ist, werden sanduhrförmige Ballen (D) gebildet, obwohl die Ballenformbalken gleichmäßig angeordnet sind und alle leuchten.

Wenn möglich, von einer Schwadseite zur anderen wechseln, um die Ballenmitte besser aufzufüllen. 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 beträgt etwa 2/3—3/4 der Breite der Ballenpresse.
- Der Schwad hat die richtige Breite, aber möglicherweise wechselt der Fahrer nicht weit genug.
- Der Schwad reicht über die gesamte Breite, hat aber in der Mitte eine größere Dichte.
- Zu häufiger Wechsel von einer Schwadseite zur anderen.

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

Der vorbereitete Schwad sollte kleiner als eine halbe Presskammerbreite oder so breit wie die Presskammer sein. Falls erforderlich, Schwad zusammenrechnen, um die richtige Breite zu erhalten.

Die Ballenformbalken können nicht die maximale Höhe erreichen, wenn mit reduzierter Ballendichte und/oder der Ausrüstung für die variable Bildung des Ballenkerns gearbeitet wird. 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— Wenn bei einem halben Schwad (G) der Ballen ohne Seitenwechsel gepresst wird, bildet sich ein kegelförmiger Ballen (H). Das gleiche Ergebnis wird erzielt, wenn der Fahrer eine Seite mehr als die andere speist.

Bei Aufnahme einer schmalen Schwadreihe von einer Schwadseite zur anderen wechseln, um Ballenformbalken so hoch wie möglich zu halten.

t81334,1681821841953 -29-18APR23-2/2

Ballenzähler verwenden

Der Monitor ist mit sechs Ballenzählern und einem Zähler für Betriebsstunden ausgestattet: Einem Gesamtzähler (D) und fünf zurücksetzbaren laufenden Zählern (B) und (C), mit dem die Anzahl der Ballen eines Tages oder die Anzahl der Ballen eines speziellen Feldes gespeichert werden kann.

Um einen Ballen dem laufenden Zähler und dem Gesamtzähler hinzuzufügen, müssen zwei Voraussetzungen erfüllt sein: Der Ballen muss ohne Diagnosecodes gebunden sein und die Heckklappe muss vollständig geöffnet und geschlossen sein.

Im normalen Betriebsmodus wird der ausgewählte laufende Zähler für 5 Sekunden nach der Ballenablage angezeigt.

Einen laufenden Zähler auswählen

Zur Auswahl eines laufenden Zählers (B) Taste (A) für Zähler mehrmals drücken, bis der gewünschte Zähler (C) angezeigt wird. Wenn fünf Sekunden lang keine Taste gedrückt wird, kehrt der Monitor in den normalen Anzeigemodus zurück und der zuletzt angezeigte laufende Zähler wird ausgewählt. Die neuen Ballen werden dem ausgewählten Zähler hinzugefügt.

Wenn Gesamtzähler (D) zuletzt angezeigt wurde, wird als ausgewählter laufender Zähler (B) der Zähler angezeigt, der zuletzt ausgewählt war (z.B. 2).

Ansicht Laufende Zähler

Taste (A) für Zähler drücken. Der zuletzt ausgewählte laufende Zähler (B) wird für 5 Sekunden angezeigt.

Ansicht Gesamtballenzähler

Während ein laufender Zähler (B) angezeigt wird, Taste (A) für Zähler mehrmals drücken, bis am Monitor der Gesamtzähler angezeigt wird. (Der Gesamtzähler wird nach dem fünften Zähler angezeigt.)

Anzeige des Zählers für Betriebsstunden

Während ein laufender Zähler (B) angezeigt wird, Taste (A) für Zähler mehrmals drücken, bis am Monitor die Betriebsstunden angezeigt werden. (Der Zähler für Betriebsstunden wird nach dem Gesamtballenzähler angezeigt.)

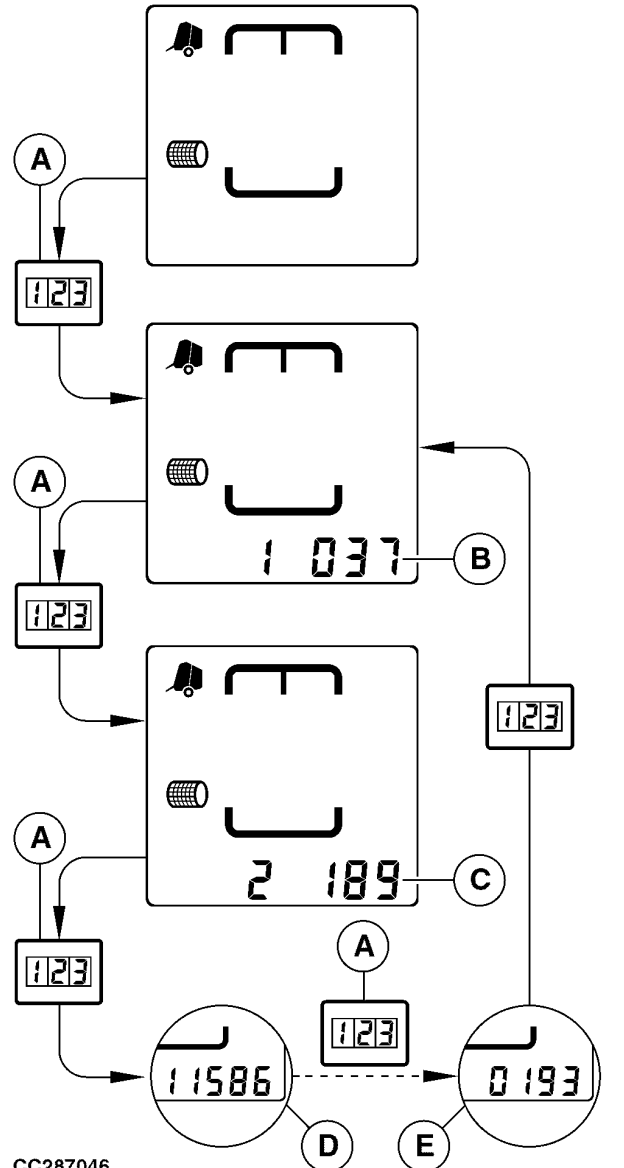
HINWEIS: Der Zähler für Betriebsstunden kann nicht geändert oder gelöscht werden.

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: Die MINUS-Taste gedrückt halten, um den angezeigten laufenden Zähler zurückzusetzen.



CC287046

A—Zählertaste
B—Laufender Zähler
C—Laufender Zähler
D—Gesamtzähler
E—Zähler für Betriebsstunden

Die zuletzt angezeigte Anzahl der Ballen wird nach fünf Sekunden gespeichert.

HINWEIS: Das Hinzufügen/Entfernen von Ballen im laufenden Zähler hat keinen Einfluss auf den Gesamtzähler.

Laufenden Zähler zurücksetzen

Fortsetzung nächste Seite

TL81334.0000F67 -29-28JUN21-1/2

Um einen laufenden Zähler zurückzusetzen, die Taste MINUS drücken und gedrückt halten während ein laufender Zähler (B) angezeigt wird. Der angezeigte laufende Zähler zählt herunter und wird dann zurückgesetzt.

HINWEIS: Der Gesamtzähler kann weder geändert noch gelöscht werden.

TL81334.0000F67 -29-28JUN21-2/2

Warnpiktogramme

Stoppanzeige

Die Stoppanzeige (A) wird angezeigt, wenn:

- der Ballen den eingestellten Durchmesser erreicht hat
- Piktogramm (B) für Heckklappe offen angezeigt wird
- Piktogramm (C) für Ballen mit Übergröße angezeigt wird
- Piktogramm (D) für 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 Garnausröser nicht angeschlossen ist oder nicht funktioniert.

Piktogramm "Heckklappe offen"

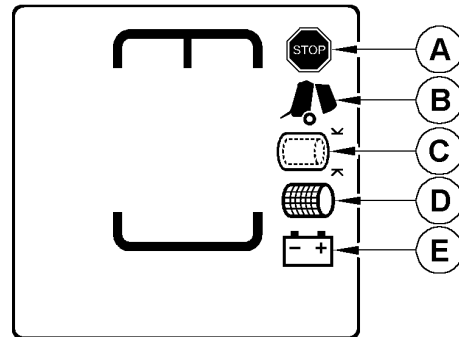
WICHTIG: Bei geöffneter Heckklappe die Geschwindigkeit von 2 km/h (1,2 mph) nicht überschreiten. Es können Schäden an der Heckklappe auftreten.

Das Piktogramm "Heckklappe offen" (B) wird angezeigt, wenn die Heckklappe der Presse beim Ablegen eines Ballens offen ist.

Die Heckklappe der Ballenpresse mit dem Hebel des Zusatzsteuergeräts schließen, um dieses Piktogramm auszuschalten.

Piktogramm für Ballen mit Übergröße

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 Heckklappe, Lager und Rolle führen.



CC1018857

- | | |
|-------------------------------------|----------------------------|
| A—Stoppanzeige | D—Piktogramm "Netzbindung" |
| B—Piktogramm für Heckklappe offen | E—Piktogramm "Batterie" |
| C—Piktogramm "Ballen mit Übergröße" | |

Wenn das Piktogramm für Ballen mit Übergröße angezeigt wird, den Traktor sofort anhalten. Den Bindevorgang mit der Taste für manuellen Start des Bindevorgangs starten (siehe Manueller Start des Bindevorgangs in diesem Abschnitt) und den Ballen ablegen.

Netzbindungs-Piktogramm

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.

TL81334.0000F68 -29-04JUN21-1/1

CC1018857 —UN—22DEC00

Diagnosecode

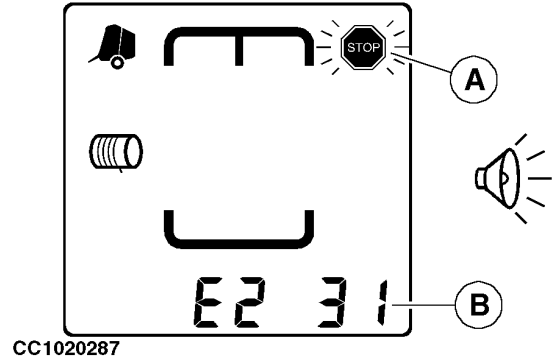
Wenn ein Fehler an der Rundballenpresse auftritt, wird ein akustisches Signal ausgegeben und ein Diagnosecode (B) angezeigt.

HINWEIS: Stoppanzeige (A) wird ebenfalls angezeigt.

Einige der Diagnosecodes werden 5 Sekunden lang angezeigt bevor sie wieder verschwinden.

Durch Drücken der Schaltfläche "MINUS" 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 Schaltfläche "MINUS" drücken und die Störung gemäß des angezeigten Diagnosecodes beheben. Siehe Liste der Diagnosecodes im Abschnitt "Wartung mit BaleTrak Monitor".



A—Stoppanzeige

B—Diagnosecode

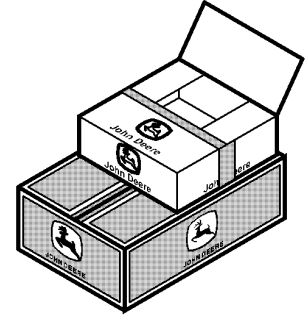
CC1020287 —UN—30JUL01

#81334,1679048503693 -29-21MAR23-1/1

Nachrüstsätze

Anbaugeräte suchen

Den John Deere Händler oder die John Deere Webseite für Anbaugeräte aufsuchen, um geeignete Anbaugeräte für bestimmte Maschinen zu finden.



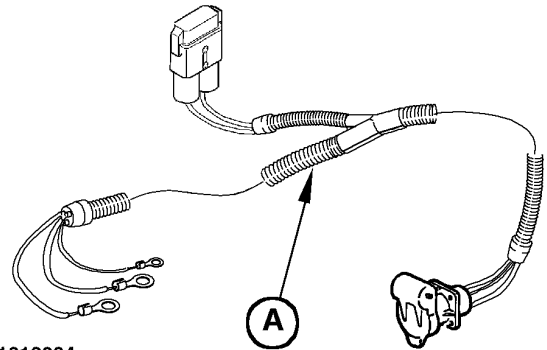
CC208612

DC82261,0000447 -29-18OCT14-1/1

CC208612—UN—14APR14

Batteriekabelbaum für Monitor

Ein Batteriekabelbaum(A) ist als Anbauteil verfügbar. Er wird an Traktoren angebracht, die nicht mit einer Zusatzsteckdose ausgerüstet sind.



CC1018634

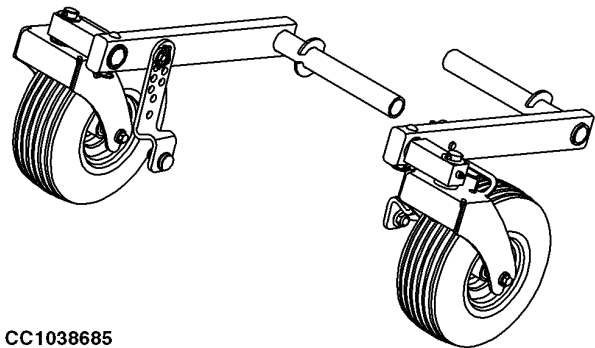
OUCC006,00014A0 -29-07OCT08-1/1

CC1018634—UN—24OCT00

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

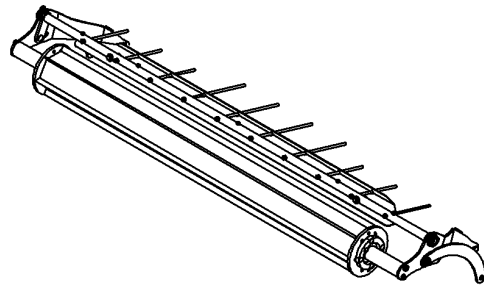
OUCC006,00019CA -29-19NOV12-1/1

CC1038685—UN—19NOV12

Verdichterwalze für Pickupvorrichtung

Die Verdichterwalze für Pickupvorrichtung ist als Nachrüstsatz erhältlich, um den Pressgutfluss zu verbessern.

Den John Deere Händler aufsuchen.



CC286973

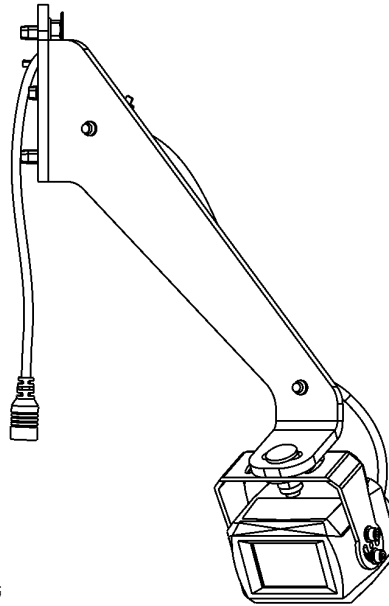
CC286973 —UN—03AUG16

NB02380,00001BB -29-28JUL16-1/1

Kamera

Zur Überwachung der Ballenablage ist eine Kamera verfügbar.

John Deere-Händler kontaktieren.



CC576436

CC576436 —UN—04MAY23

ga87848,1683122980694 -29-04MAY23-1/1

Schmierung und Wartung

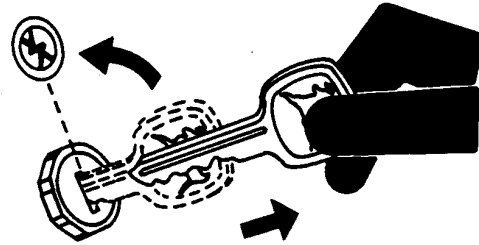
Sichere Schmierung und Wartung der Maschine

⚠ 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.



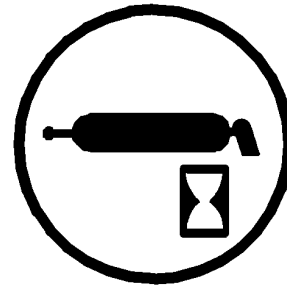
TS230 — JUN — 24MAY89

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 — JUN — 05APR95

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

Durchführung von Schmierung und Wartung

Vor dem Ansetzen der Schmierpistole die Schmiernippel reinigen. Verlorene und beschädigte Nippel sofort ersetzen. Nimmt ein neuer Schmiernippel kein Fett an, ausbauen und angrenzende Teile auf Schäden untersuchen.

Schmierung und Wartung zu den in diesem Abschnitt angegebenen Betriebsstundenintervallen sorgfältig durchführen, um eine optimale Betriebsleistung sicherzustellen und vorzeitige Ausfälle zu vermeiden.

Der Ausfall oder die Überhitzung von Lagern kann Brände verursachen. Um Lagerausfälle und Überhitzen zu vermeiden, alle Schmierpunkte an der Maschine gründlich schmieren:

- Nach jedem Reinigen der Maschine.
- Bei Einlagerung der Maschine
- Vor dem Verwenden der Maschine nach Einlagerung

Regelmäßig überprüfen, ob beim Schmiervorgang Schmiermittel an den Lagern austritt.

Erntegut und Schmutz kann sich um die Lager und Lagerdeckel ansammeln. Während des Arbeitseinsatzes müssen diese Bereiche mehrmals am Tag überprüft und gereinigt werden.

DC82261,0000538 -29-18OCT14-1/1

Schmierfett zur Schmierung

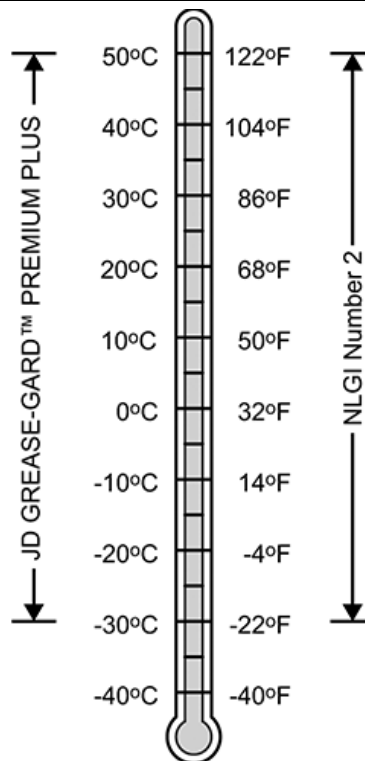
Folgende Schmierfette werden empfohlen:

- John Deere Grease-Gard™ Premium Plus

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

- NLGI-Spezifikation 2
- ISO-L-X-BDHB 2 oder DIN KP 2 N-10 Lithiumkomplex, nicht synthetisches Grundöl (160 bis 220 mm²/s bei 40 °C)
- Mit Zusatz für extremen Druck

WICHTIG: Einige Verdickungsmittel, Grundöle und Zusätze in Schmierfetten sind nicht kompatibel mit anderen. Ein Vermischen von Fetten sollte vermieden werden. Vor dem Mischen von verschiedenen Sorten von Schmierfetten den Schmierfettlieferanten befragen.



Schmierfette für Lufttemperaturbereiche

CC390496 —UN—24SEP19

Grease-Gard ist eine Marke von Deere & Company

GA87848,0001049 -29-25NOV20-1/1

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

OUC006,000147E -29-17SEP08-1/1

Getriebeöl

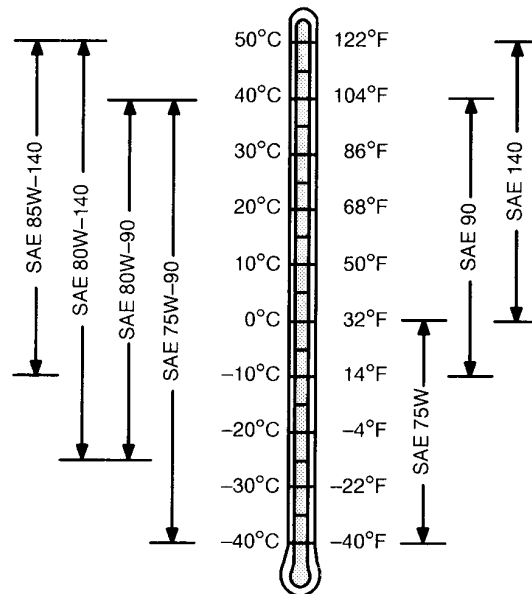
Ölviskosität entsprechend den bis zum nächsten Ölwechsel zu erwartenden Außentemperaturen wählen.

Folgende Öle vorzugsweise verwenden:

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

Bei Verwendung von anderen Ölarten müssen diese folgender Spezifikation entsprechen:

- API-Spezifikation GL-5



Ölviskositäten für Lufttemperaturbereiche

EXTREME-GARD ist eine Marke von Deere & Company

DX,GEOIL -29-14APR11-1/1

TS1653—UN—14MAR96

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.

WICHTIG: Für diese Anwendung niemals Mineralöl verwenden.

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.

HINWEIS: John Deere BIO-MULTILUBERÖL ist beim John Deere Händler erhältlich.

- DC43300: BIO-MULTILUBERÖL, 5 L

OUC006,00019AE -29-09NOV12-1/1

Verwendung alternativer und synthetischer Schmiermittel

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

Einige Kühl- und Schmiermittel der Marke John Deere sind möglicherweise nicht überall erhältlich.

Informationen und Empfehlungen sind beim John Deere Händler erhältlich.

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

Die in dieser Anleitung angegebenen Temperaturgrenzwerte und Wechselintervalle gelten für Flüssigkeiten der Marke John Deere bzw. für Flüssigkeiten, die für die Verwendung in John Deere Ausrüstung geprüft und/oder zugelassen sind.

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

DX,ALTER -29-13JAN18-1/1

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

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

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

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

Automatisches Schmiersystem, Allgemeines (Falls mit Patronenpumpe ausgestattet)

Automatische Schmierfunktion

Das System verfügt über eine durch Hydraulikdruck angetriebene Fettpresse, Schmierleitungen und Schmierfettverteiler. Jedes Mal, wenn die Heckklappe 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 einige Schmierstellen möglicherweise nicht an das automatische Schmiersystem angeschlossen. Dieser Abschnitt gibt an, welche Schmierstellen an das automatische Schmiersystem angeschlossen sind.

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:



CC510508 —UN—08JUL21

- Ausreichend Schmierfett an den Lagerpunkten
- Gebrochene oder undichte Leitungen.

TL81334,0000FD0 -29-08JUL21-1/1

Durchflussrate des automatischen Fettschmiersystems einstellen (bei Ausstattung mit Patronenpumpe)

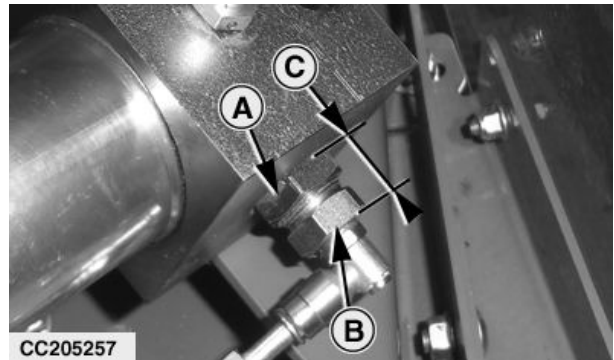
Die Durchflussrate der Fettpresse kann stufenweise eingestellt werden, indem Abstand (c) mit der Einstellschraube (B) verändert wird. Um Durchflussrate einzustellen, wie folgt vorgehen:

1. Sicherungsmutter (A) lösen.
2. Schraube (B) einstellen, um den gewünschten Abstand (C) zu erhalten.

Spezifikation

Durchflussrate, Werks-einstellung—Abstand.....	17 mm (43/64 in)
Durchflussrate, Mindest-einstellung—Abstand.....	15 mm (19/32 in)
Durchflussrate, Maximal-einstellung—Abstand.....	24 mm (15/16 in)

3. Kontermutter (A) anziehen.



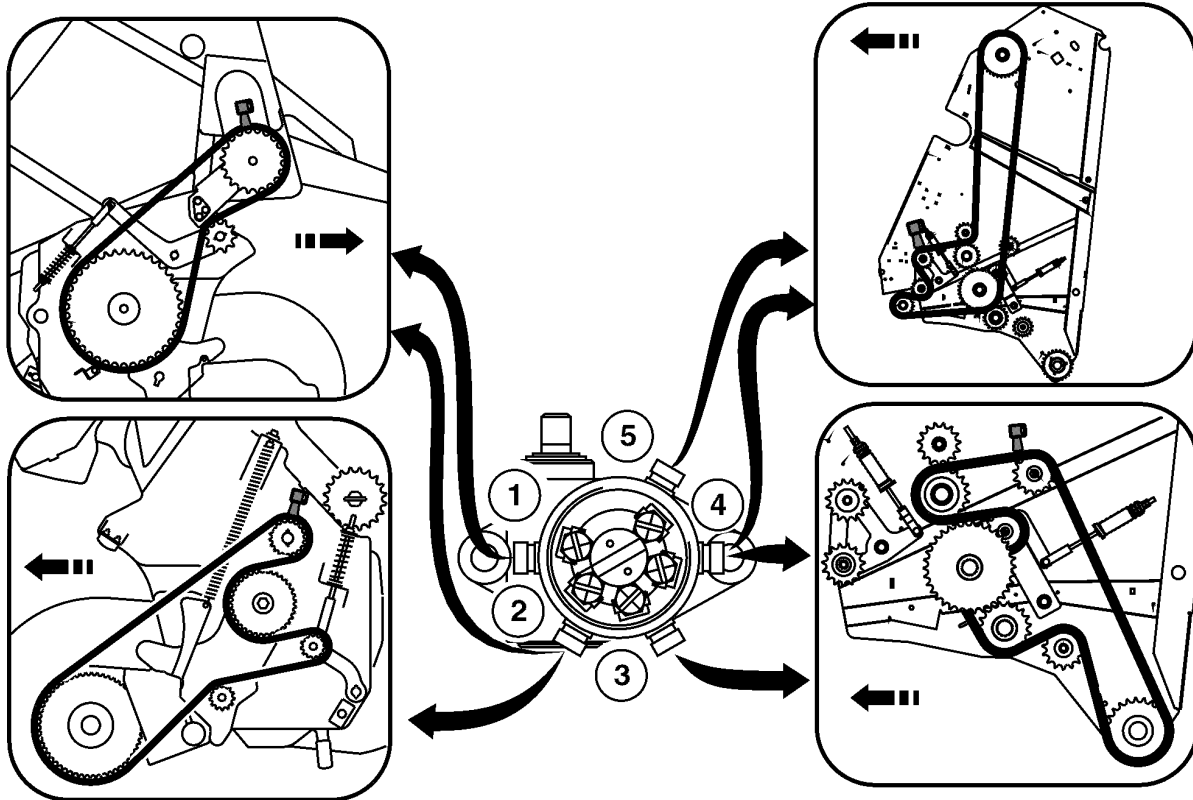
CC205257 —UN—25OCT13

A—Kontermutter
B—Einstellschraube für Durchflussrate
C—Abstand

HINWEIS: Eine Patrone reicht für 1200 bis 1700 Ballen.

ga87848,1685001476751 -29-25MAY23-1/1

Lage der Komponenten für Kettenschmiersystem



CC397166

- | | | |
|---|---|--|
| 1—Antriebskette des Zuführrotors (grüner Ring) | 3—Antriebskette der Rahmenrolle (blauer Ring) | 5—Hauptantriebskette (orangefarbener Ring) |
| 2—Pickupantriebskette (roter Ring) und Antriebskette des Zuführrotors (grüner Ring) | 4—Hauptantriebskette (orangefarbener Ring) und Rahmen-Rollenantriebskette (blauer Ring) | |

HINWEIS: Jeder Schlauch ist auf Pumpen- und Schmiervorrichtungsseite durch eine Nummer auf einem farblich markierten Ring gekennzeichnet.

CC397166—UN—28NOV19

ga87848,1682587892909 -29-27APR23-1/1

Ölfluss einstellen

Der Ölfluss kann für jede Kette eingestellt werden.

1. Abdeckung abschrauben und entfernen.
2. Die Schraube ausfindig machen, die zur Einstellung des Ölflusses an der/den entsprechenden Schmiervorrichtung(en) dient.
3. Schraube nach rechts drehen, um Ölfluss zu erhöhen. Nach links drehen, um Ölfluss zu verringern.

HINWEIS: Wenn die Schraube ganz eingeschraubt ist (maximaler Ölfluss), wird der geringste Ölfluss erreicht, indem die Schraube um vier Umdrehungen herausgedreht wird.

Für die Lage der Schraube der Schmiervorrichtung siehe "Lage der Komponenten für Kettenschmier-system" in diesem Abschnitt.

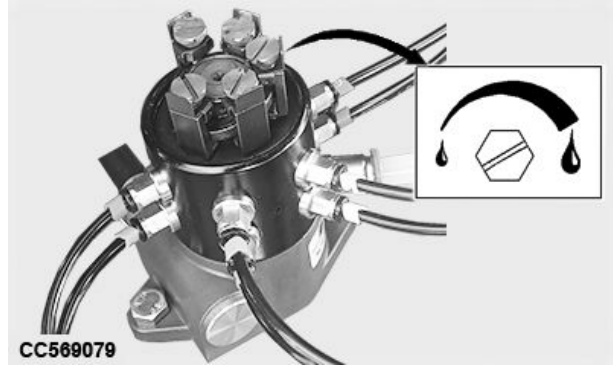
1 Umdrehung = 6 Klicks

Um die Werkseinstellungen zu übernehmen, wie folgt vorgehen:

Die entsprechende Schraube vollständig eindrehen.

Bei Schraube der Bürste (1) um 1 Umdrehung und 4 Klicks herausdrehen.

Bei Schraube der Bürste (2) um 3 Umdrehungen herausdrehen.



A—Pumpenabdeckung

Bei Schraube der Bürste (3) um 2 Umdrehung und 3 Klicks herausdrehen.

Für Schraube der Bürste (4) 2 Umdrehungen und 3 Klicks herausdrehen.

Für Schraube der Bürste (5) um 1 Umdrehung und 1 Klick herausdrehen.

4. Abdeckung einbauen.

ga87848,1685022691900 -29-25MAY23-1/1

CC569079—UN—10MAY23

Nach Bedarf: Behälter der Schmierpumpe für die Zentralschmierung auffüllen

Je nach Einstellung des Pumpenölflusses 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.

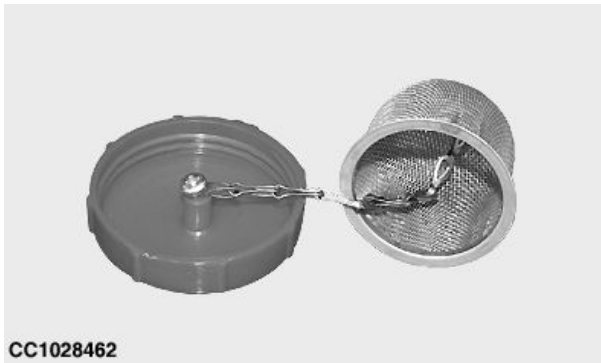


ga87848,1681216226114 -29-13APR23-1/1

CC574076—UN—19APR23

Nach Bedarf: Filter des Reinölbehälters reinigen

Filter des Ölbehälters nach Bedarf reinigen.



CC1028462

CC1028462 —UN—21SEP06

ga87848,1681396385370 -29-23MAY23-1/1

Nach Bedarf: Filter der hydraulischen Anschlusskupplung reinigen

Bei der Reinigung des Filters der Anschlusskupplung wie folgt vorgehen:

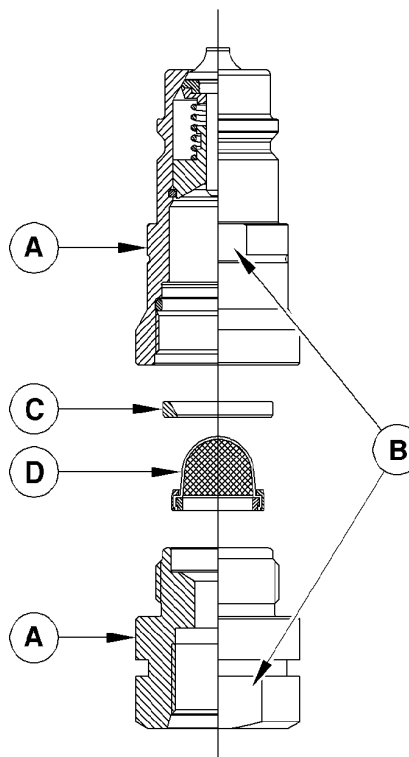
1. Anschlusskupplung (A) mit Hilfe der flachen Flächen (B) auseinanderbauen.
2. Distanzring (C) und Filter (D) entfernen.
3. Filter (D) mit sauberem Lösungsmittel reinigen.
4. Anschlusskupplung (A) in umgekehrter Reihenfolge wie beim Auseinanderbauen wieder zusammenbauen.
5. Anschlusskupplung (A) mit dem folgenden Drehmoment festziehen:

Spezifikation

Anschlusskupplung der Druckleitung—Drehmoment.....90 Nm
(66 lb-ft)

A—Anschlusskupplung
B—Flache Oberfläche

C—Distanzring
D—Filter



CC1025485

CC1025485 —UN—15MAR04

ga87848,1681396385418 -29-23MAY23-1/1

Nach Bedarf: Gas-Vorladung des Druckspeichers prüfen

Nur ordnungsgemäß ausgebildete Personen mit geeigneter Ausrüstung dürfen Inspektionen und Austausch von Druckspeichern durchführen.

Die Gas-Vorladung von Druckspeichern kann sich im Lauf der Zeit verringern. Wenn sich eine Hydraulikfunktion nicht wie erwartet verhält, die Gas-Vorladung prüfen. Siehe Hydraulik-Druckspeichervorrichtung warten im Abschnitt "Wartung".



CC1022636

Explosion des Druckspeichers

ga87848,1676301926895 -29-14FEB23-1/1

CC1022636 —UN—15.JAN03

Nach Bedarf: Einsatz des automatischen Schmiersystems ersetzen (falls mit Einbaupumpe ausgestattet)

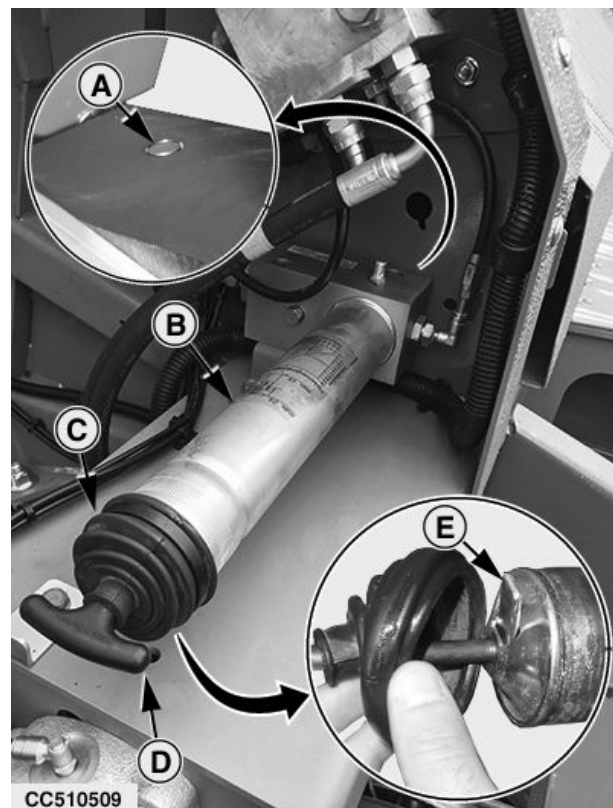
Fettpatrone ersetzen

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 "Automatisches Fettschmiersystems entlüften (Falls mit Patronenpumpe ausgestattet)" im Abschnitt "Wartung".

A—Anzeige "Leere Patrone"
B—Rohr für Fettpatrone
C—Gummibalg

D—Griff des Folgekolbens
E—Verriegelung der Folgekolbenstange



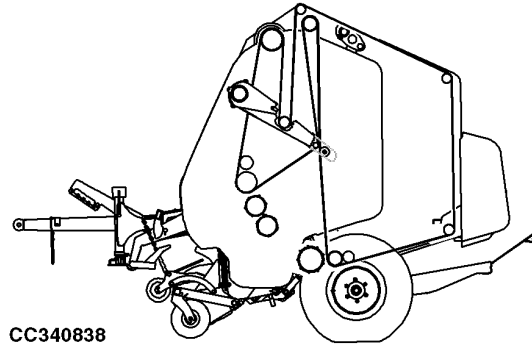
CC510509

ga87848,1684831761133 -29-23MAY23-1/1

CC510509 —UN—09.JUL21

Nach Bedarf: Presskammerrollen reinigen

Pressgut entfernen, das um die Presskammerrollen gewickelt ist.



CC340838

CC340838—UN—14DEC17

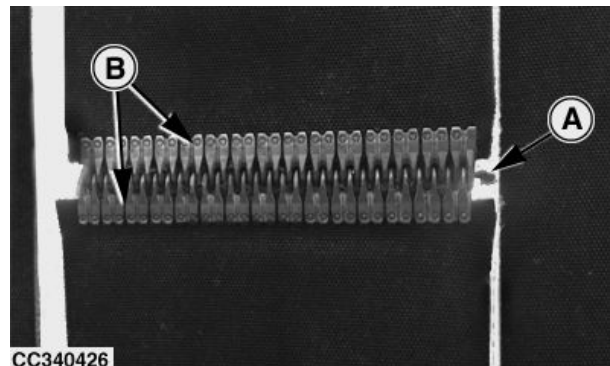
GA87848,0000520 -29-15DEC17-1/1

Nach Bedarf: Gurthaken und Hakendrahte reinigen

Pressgut von Gurthaken (B) und Hakendrahten (A) entfernen.

A—Hakendraht

B—Gurthaken



CC340426

CC340426—UN—14DEC17

GA87848,0000521 -29-15DEC17-1/1

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 Beschadigungsspuren überprüfen und wie angezeigt austauschen. Stromversorgung der Ballenpresse ausschalten und auf ungewöhnliche Geräusche, heiße Teile, Brandgeruche und ausgeblichene Farbe oder Metall prüfen.

Zustand der Lager prüfen:

- Heckklappe öffnen und verriegeln. Siehe Heckklappe sicher befestigen im Abschnitt Sicherheit.
- 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.

ga87848,1676297506102 -29-13FEB23-1/1

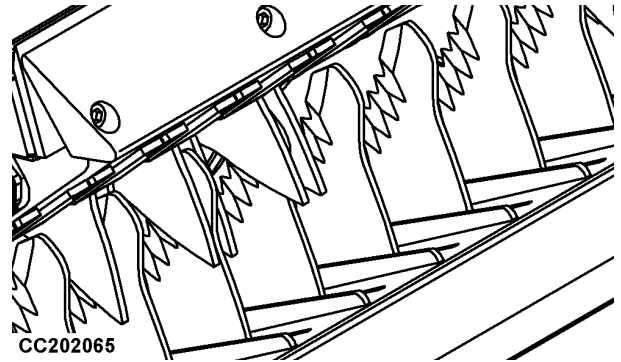
Täglich: Messer der Schneideinrichtung und absenkbares Bodenblech prüfen

⚠ ACHTUNG: Beim Arbeiten in der Nahе der Messer ist Vorsicht geboten. Die Messer sind scharf und können schwere Verletzungen verursachen.

Messer der Schneideinrichtung prüfen:

1. Heckklappe öffnen.
2. Feststellbremse des Traktors einlegen oder Getriebe in Parkstellung schalten, Motor des Traktors abstellen und Schlüssel abziehen.
3. Gatter verriegeln. Siehe Heckklappe sicher befestigen im Abschnitt Sicherheit.

Alle Messerzylinder der Schneideinrichtung müssen stets gut geschärft sein. Messer müssen täglich oder nach 200 Ballen geprüft werden (je nachdem, was zuerst eintritt).



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

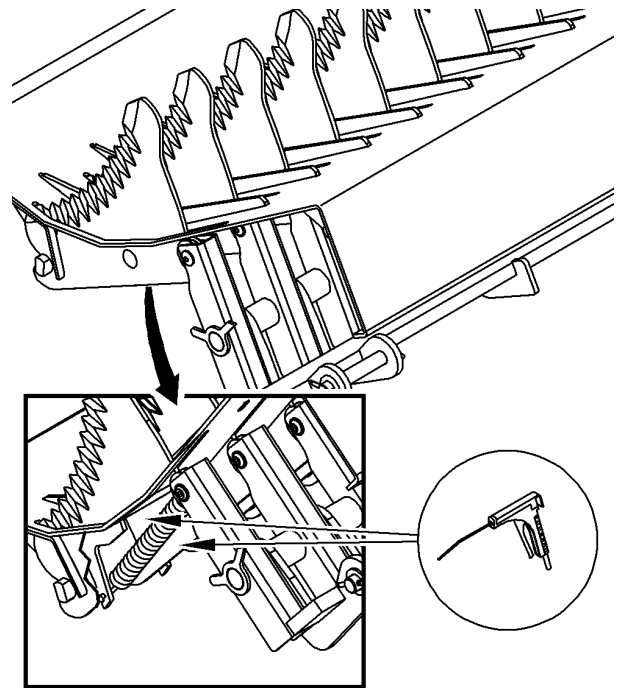
t81334,1685609124839 -29-01JUN23-1/2

CC202065—UN—12APR13

Absenkbares Bodenblech reinigen:

1. Absenkbares Bodenblech absenken. Siehe Verstopfung des Zuführrotors beseitigen im Abschnitt Betrieb mit BaleTrak Monitor.
2. Messer mehrmals aus- und einfahren. Siehe Funktion für Messer der Schneideinrichtung ein- oder ausfahren im Abschnitt Betrieb mit BaleTrak Monitor.
3. Feststellbremse des Traktors einlegen oder Getriebe in Parkstellung schalten, Motor des Traktors abstellen und Schlüssel abziehen.
4. Abschaltventil(e) für Messer schließen.
5. Material mit einer Druckluftpistole oder einem geeigneten Werkzeug entfernen.

HINWEIS: Das Material lässt sich bei ausgefahrenen Messern leichter entfernen.

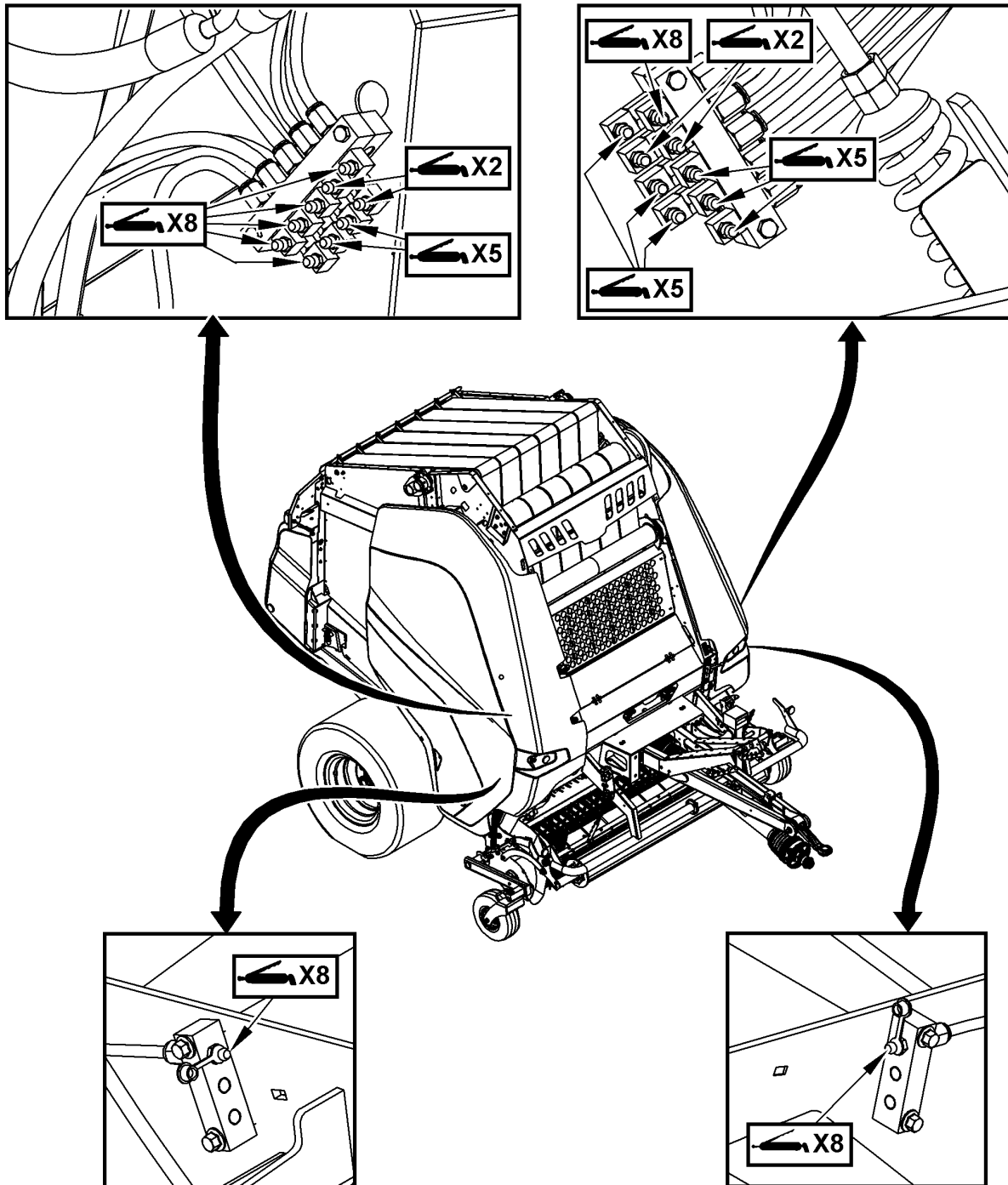


CC202066

t81334,1685609124839 -29-01JUN23-2/2

CC202066—UN—12APR13

**Alle 10 Betriebsstunden: Ballenpresse
ohne automatisches Fettschmiersystem
schmieren**



CC310409

**WICHTIG: Alle Schmiernippel der Rollen nach
jedem Arbeitstag schmieren, solange die
Lager noch warm sind.**

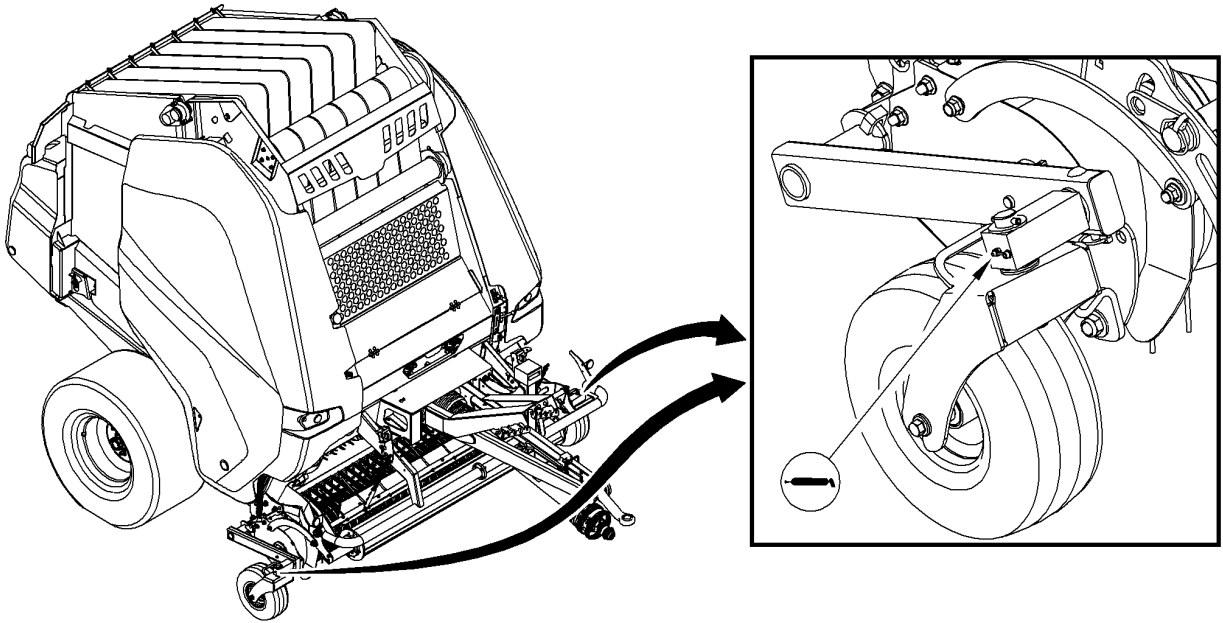
Mit John Deere Grease-Gard™-Premium Plus schmieren.

Grease-Gard ist eine Marke von Deere & Company

ga87848,1682604520912 -29-27APR23-1/1

CC310409 —UN—18APR17

Alle 10 Betriebsstunden: Laufrollen der Pickup schmieren (falls vorhanden)



CC329276

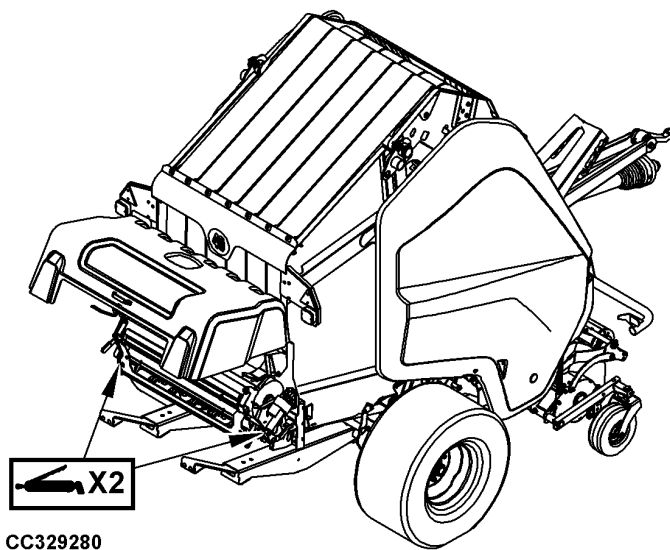
Mit John Deere Grease-Gard™-Premium Plus schmieren.

Grease-Gard ist eine Marke von Deere & Company

ga87848,1682604758326 -29-27APR23-1/1

CC329276—UN—01SEP17

Alle 30 Betriebsstunden: Gelenke der Netzbindung schmieren



CC329280

Mit John Deere Grease-Gard™-Premium Plus schmieren.

Grease-Gard ist eine Marke von Deere & Company

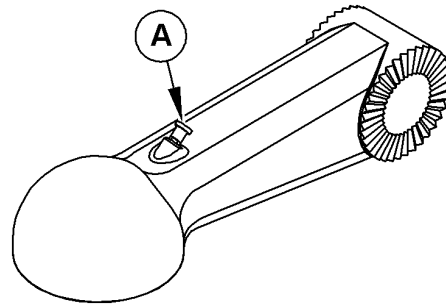
ga87848,1682604825115 -29-27APR23-1/1

CC329280—UN—01SEP17

**Alle 50 Betriebsstunden:
Anhängervorrichtung mit Kugel schmieren
(falls vorhanden)**

Mit John Deere Grease-Gard™ Premium Plus schmieren.

A—Schmiernippel



CC205925

CC205925 —UN—29OCT13

Grease-Gard ist eine Marke von Deere & Company

GA87848.0000FDC -29-02NOV20-1/1

**Alle 50 Betriebsstunden: Kettenspannung
prüfen**

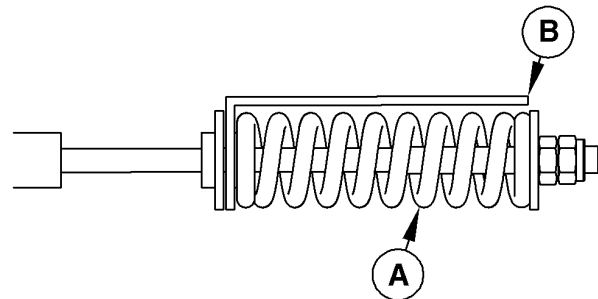
Bei allen Spannvorrichtungen sicherstellen, dass die Länge der Feder (A) mit der Länge der Lasche (B) übereinstimmt.

Die Kette bei Bedarf einstellen (siehe Abschnitt Wartung).

Wenn die Länge der Feder (A) nicht auf die Länge des Gurtbands (B) eingestellt werden kann, Kette ersetzen. Den John Deere Händler aufsuchen.

A—Feder

B—Lasche

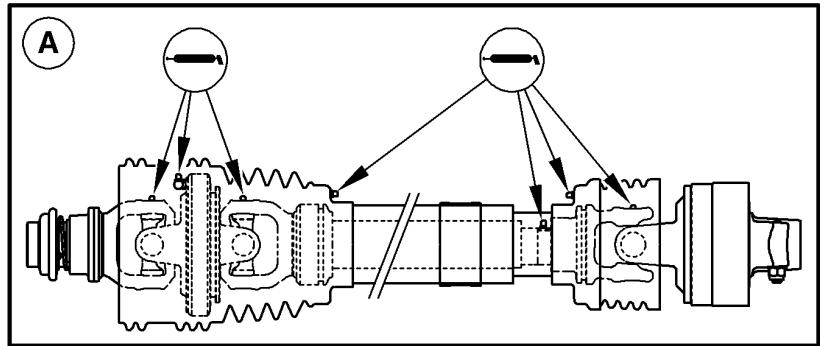
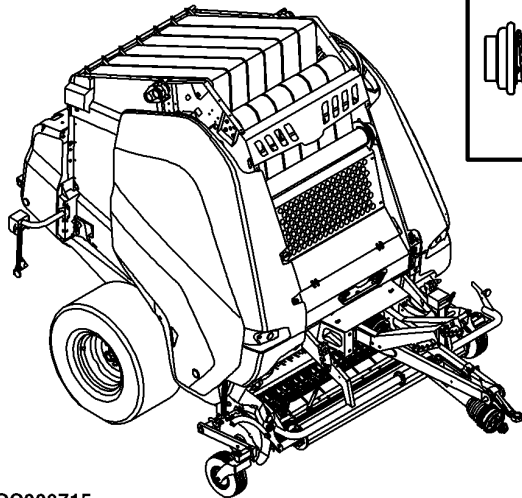


CC286971

CC286971 —UN—01SEP16

ga87848,1676629354204 -29-20FEB23-1/1

Alle 50 Betriebsstunden: Teleskopantriebswelle schmieren



CC330715

A—Schmiernippel

Schmiernippel mit John Deere Grease-Gard™ Premium Plus schmieren.

Zum korrekten Schmieren der Teleskopantriebswelle siehe Basis-Betriebsanleitung der Teleskopantriebswelle.

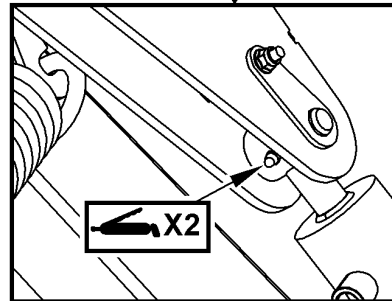
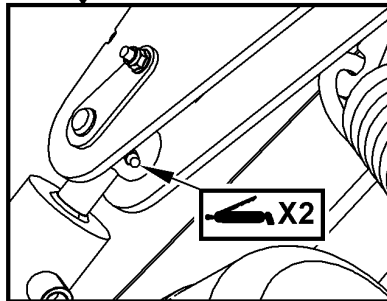
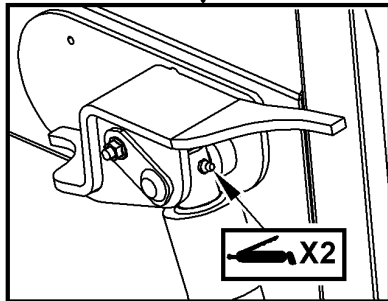
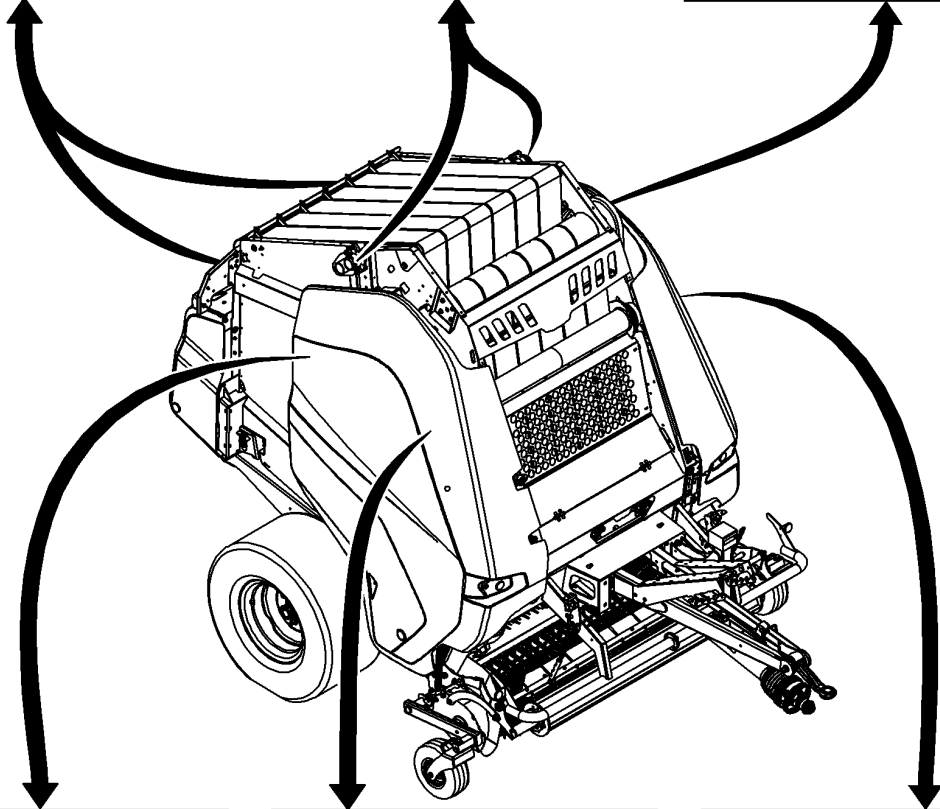
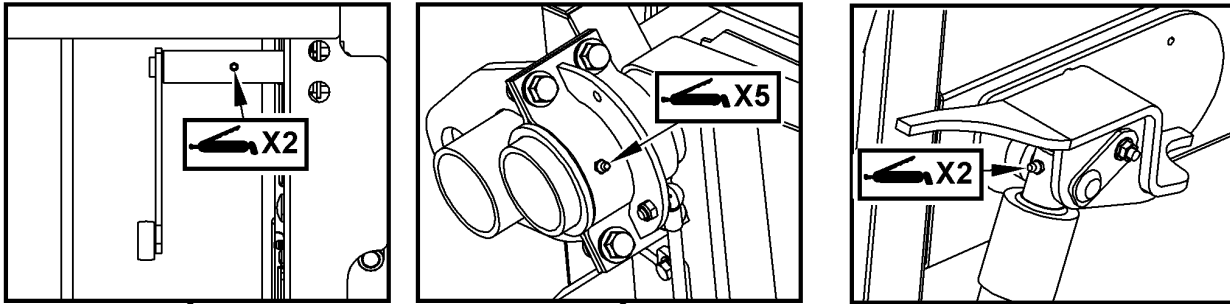
Grease-Gard ist eine Marke von Deere & Company

HINWEIS: Die Fettmenge pro Hub der Fettpumpe beträgt durchschnittlich 1 g (0,035 oz.).

CC330715 —UN—27SEP17

GA87848.000108D -29-04JAN21-1/1

Alle 50 Betriebsstunden: Türscharniere, Hydraulikzylinder und Stifte des Ballenformsensors schmieren



CC310415—UN—18APR17

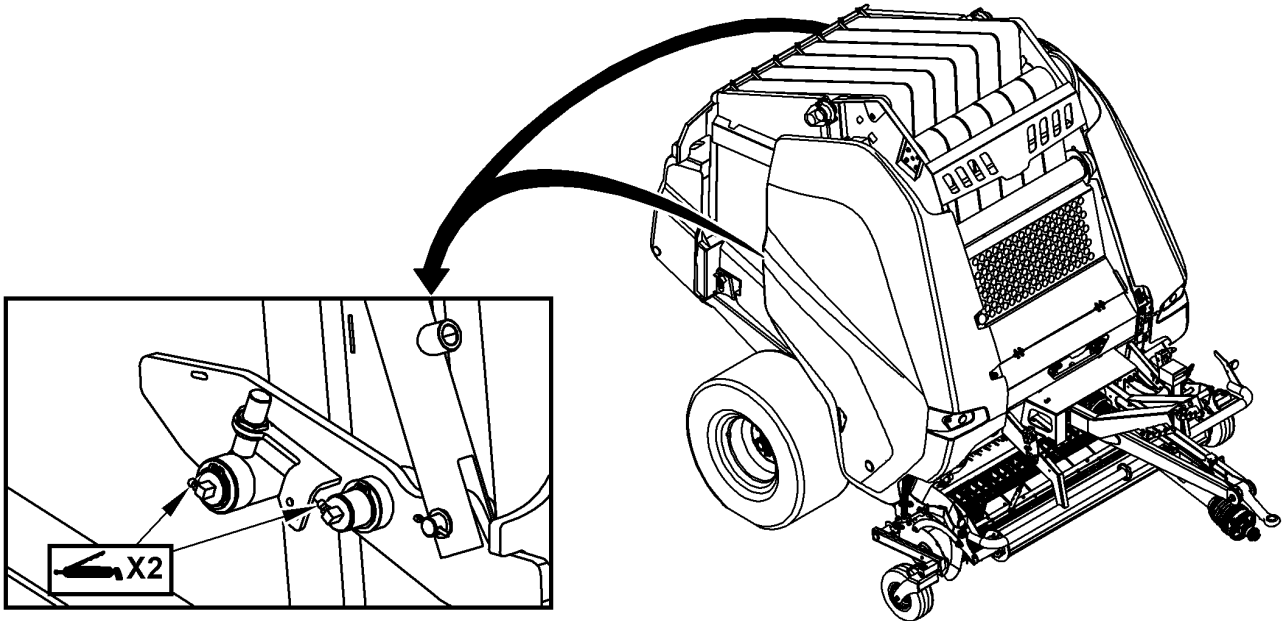
CC310415

Mit John Deere Grease-Gard™-Premium Plus schmieren.

Grease-Gard ist eine Marke von Deere & Company

ga87848,1682604928735 -29-27APR23-1/1

Alle 50 Betriebsstunden: Verriegelungen der Heckklappe schmieren



CC329279

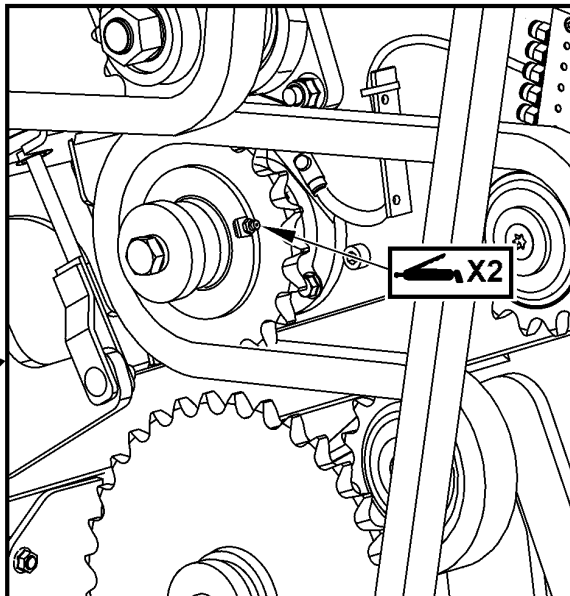
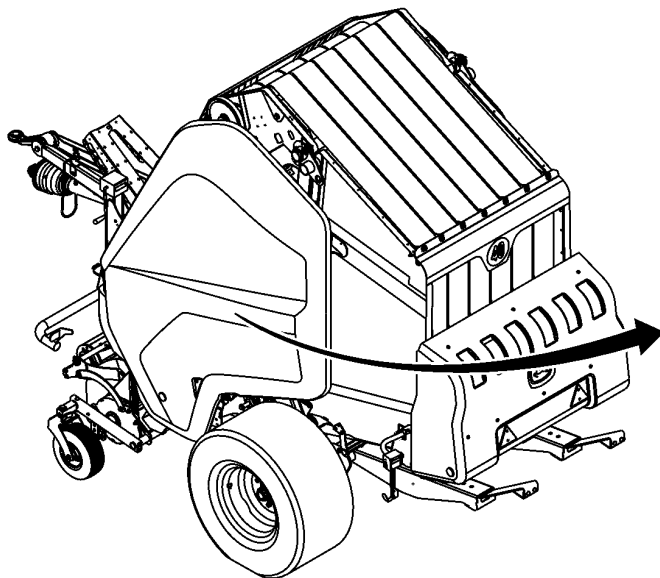
Mit John Deere Grease-Gard™-Premium Plus schmieren.

Grease-Gard ist eine Marke von Deere & Company

ga87848,1682604976496 -29-27APR23-1/1

CC329279 —UN—01SEP17

Alle 50 Betriebsstunden: Untere Gurtantriebsrolle (mit 2. Antriebsrolle) schmieren



CC516887

CC516887 —UN—07JUL21

Mit John Deere Grease-Gard™-Premium Plus schmieren.

Grease-Gard ist eine Marke von Deere & Company

ga87848,1682605017559 -29-27APR23-1/1

Wöchentlich: Ölstand im Getriebegehäuse prüfen

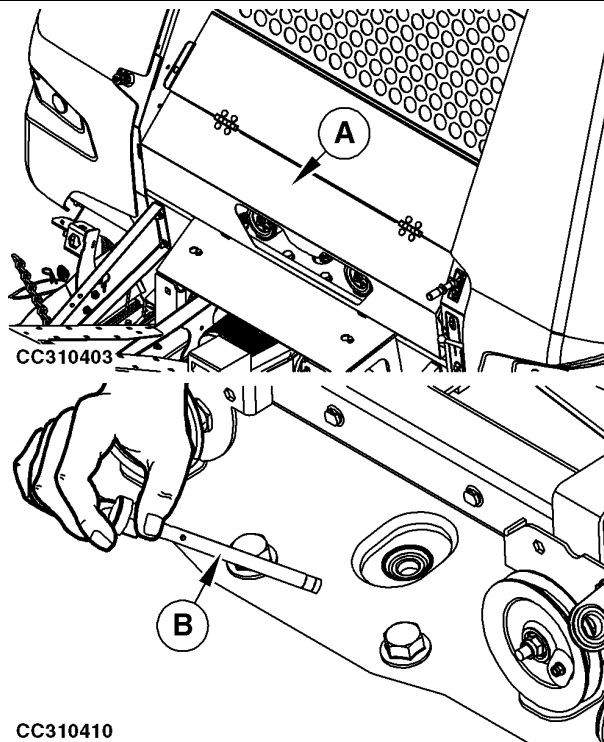
1. Abdeckung (A) des Garnbindesystems öffnen.
2. Den Ölstand im Getriebegehäuse mit Messstab (B) prüfen.

WICHTIG: Ölstand wöchentlich mit Messstab (B) prüfen und bei Bedarf Öl nachfüllen.

Nicht zu viel Öl einfüllen, da dies zu Überhitzung und Ölleckage führt.

A—Abdeckung des Garnbindesystems

B—Messstab



CC310403

CC310410

CC310403 —UN—18APR17

CC310410 —UN—17AUG17

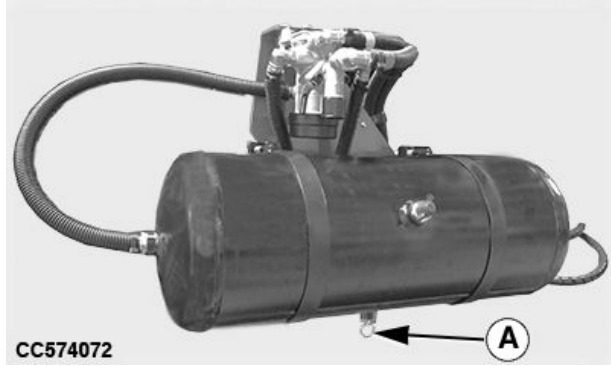
NB02380,000050A -29-23OCT17-1/1

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.

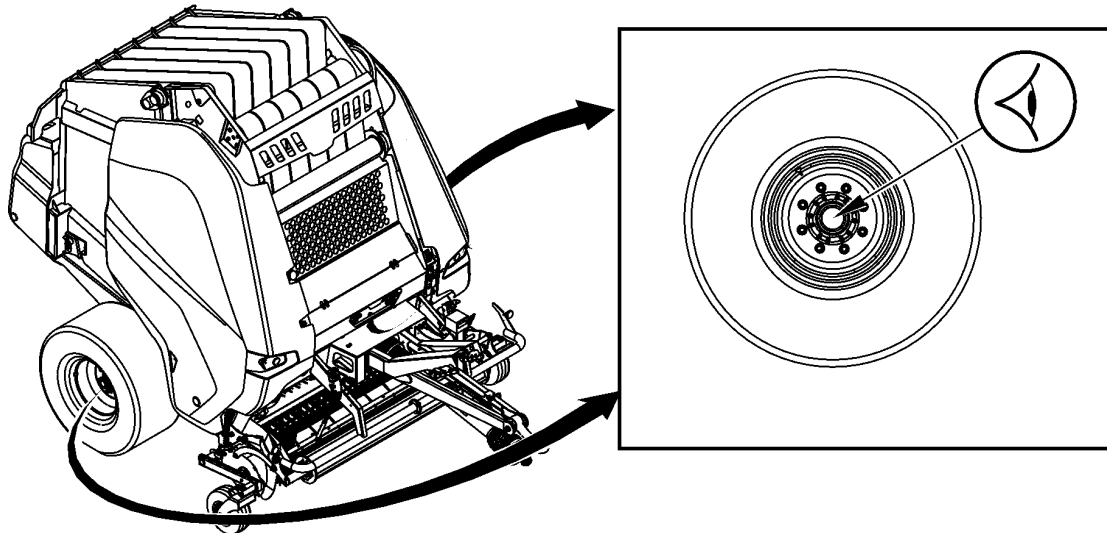
A—Ring



CC574072 —UN—19APR23

ga87848,1680857690153 -29-07APR23-1/1

Wöchentlich: Radnabendeckel prüfen



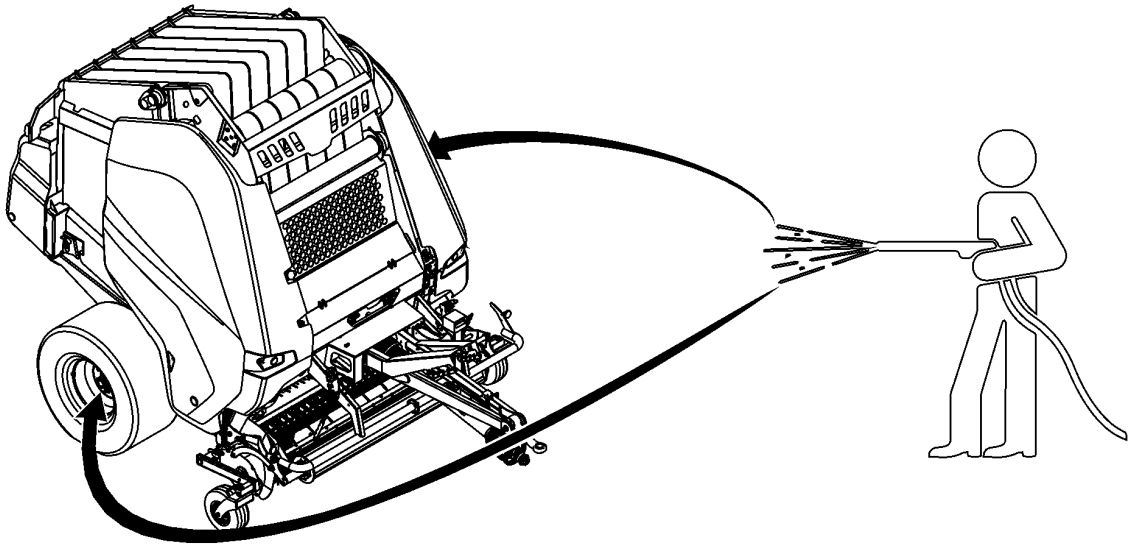
Kappe der Radnabe auf beiden Seiten der Maschine ordnungsgemäß einbauen.

Radnabendeckel auf Leckage an beiden Maschinenseiten prüfen. Gegebenenfalls John Deere-Händler aufsuchen.

aysdijz,1681894690872 -29-25APR23-1/1

CC574087 —UN—25MAY23

Wöchentlich: Bremse reinigen und prüfen



CC574088

CC574088 —UN—25MAY23

WICHTIG: Unter Druck stehendes Wasser kann die Bremsenteile beschädigen. Hochdruckdüse nicht auf Bremsschläuche, Zylinder und Dichtungen richten.

Abschnitt Sicherheit. Sicherstellen, dass keine Leckage vorhanden ist. Bei Bedarf John Deere Händler aufsuchen.

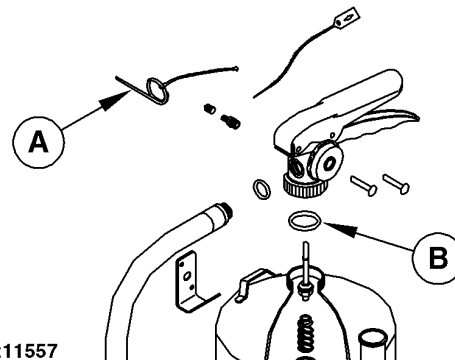
Sicherstellen, dass die Bremsen in gutem Zustand sind. Siehe Hochdruckdüse an Zylindern vermeiden im

aysdijz,1681894690895 -29-31MAY23-1/1

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

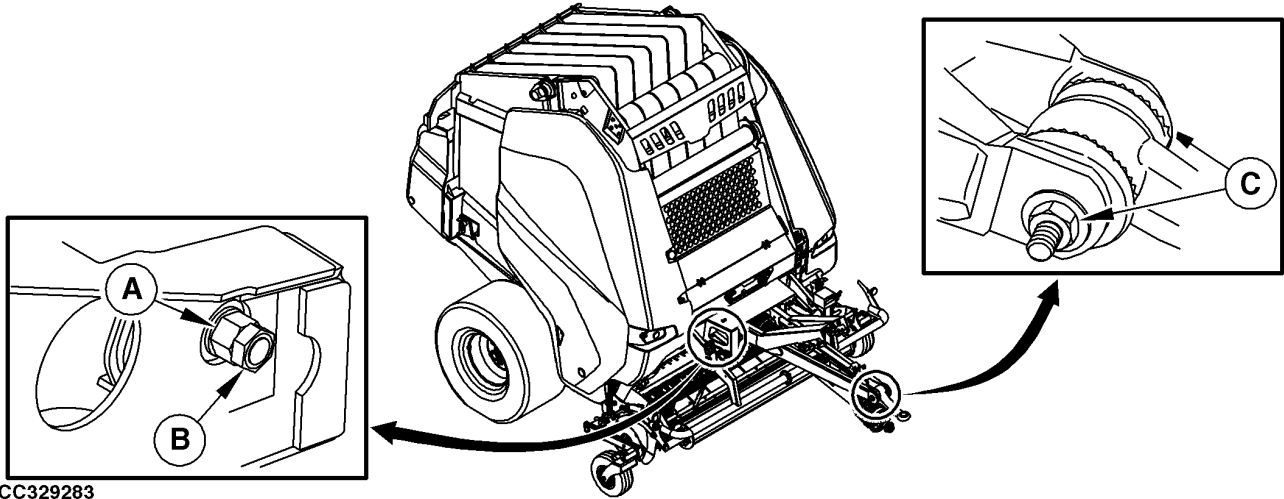
CC211557 —UN—20AUG14

A—Sicherungsstift

B—Dichtring

DC82261,00004D7 -29-20AUG14-1/1

Alle 100 Betriebsstunden oder jährlich: Deichselrahmen und Anhängervorrichtung prüfen



CC329283

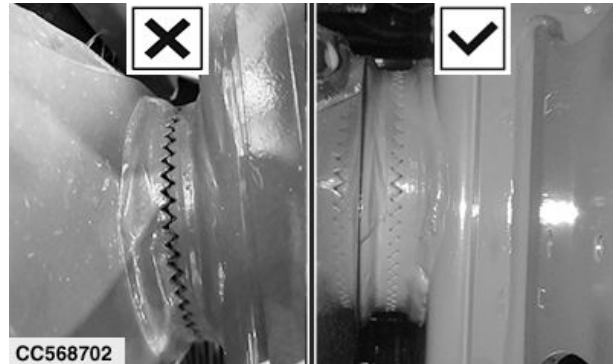
CC329283 —UN—01SEP17

WICHTIG: Beim Anziehen der Muttern (A), (B) und (C) darauf achten, dass alle Zacken der Ringe **VOLLSTÄNDIG** ineinander greifen (die Spitzen der Zacken dürfen sich nicht gegenüberstehen).

Befestigungsmuttern (A) des Deichselrahmens, Sicherungsmuttern (B) und Befestigungsschrauben (C) der Anhängervorrichtung mit dem vorgeschriebenen Drehmoment nochmal anziehen:

Spezifikation

Befestigungsmutter des Deichselrahmens—Drehmoment.....	700 Nm (516 lb-ft)
Sicherungsmutter, Deichselrahmen—Drehmoment.....	300 Nm (221 lb-ft)
Befestigungsmutter der Anhängervorrichtung—Drehmoment.....	620 Nm (450 lb-ft)



Fehler beim Anziehen der Deichsel

CC568702 —UN—08MAR23

A—Befestigungsmutter des Deichselrahmens
B—Kontermutter des Deichselrahmens

C—Befestigungsmutter der Anhängervorrichtung

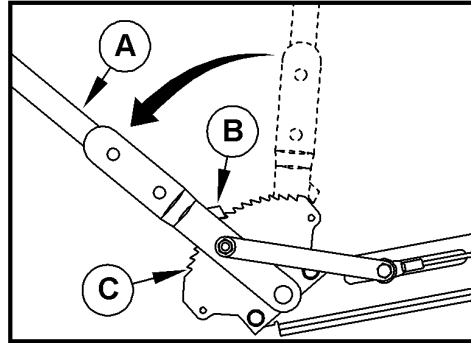
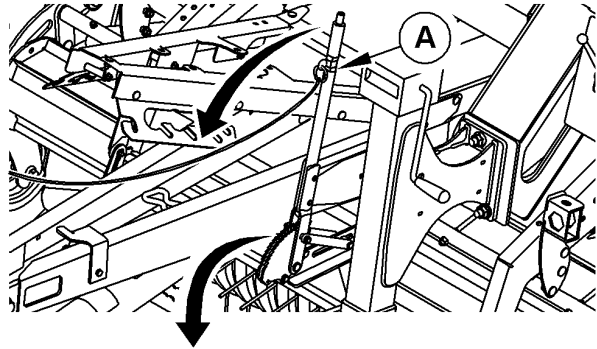
ga87848,1682670818211 -29-23JUN23-1/1

Alle 100 Betriebsstunden oder jährlich: Feststellbremse prüfen

Zum Feststellen der Feststellbremse den Hebel (A) maximal anziehen, dann überprüfen, dass die Raste (B) nicht in der letzten Ausparung (C) steht.

Ist dies nicht der Fall, den John Deere-Händler aufsuchen.

- A—Hebel für Feststellbremse
B—Verriegelung der Feststellbremse
C—Übrige Ausparung



CC205667

CC205667 —UN—16OCT13

ga87848,1682431028358 -29-25APR23-1/1

Alle 100 Betriebsstunden oder jährlich: Drehmoment der Radmuttern prüfen

Drehmoment der Radmutter prüfen. Siehe "[Drehmoment der Radmuttern prüfen](#)" im Abschnitt "Ballenpresse vorbereiten".

WICHTIG: Das Verfahren immer dann wiederholen, wenn ein Rad entfernt und wieder angebracht wurde.

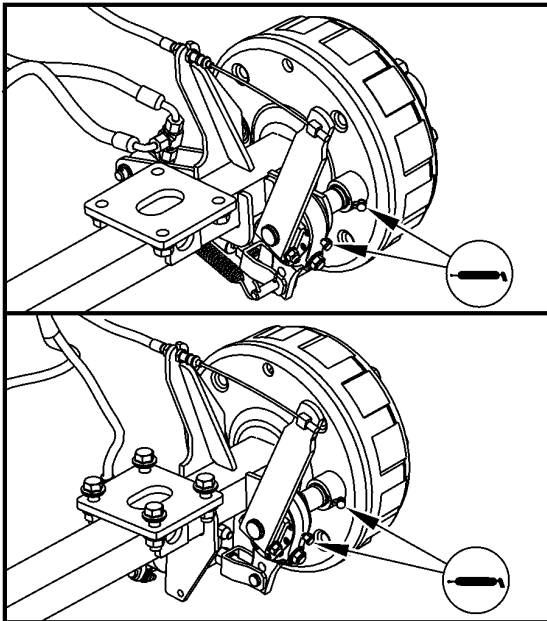


CC575701

CC575701 —UN—28APR23

aysdjz,1681395389627 -29-26APR23-1/1

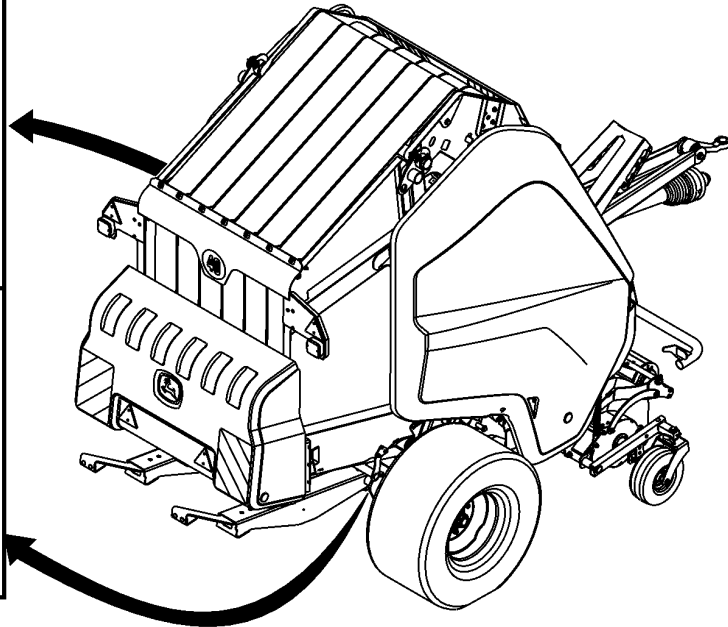
Alle 100 Betriebsstunden oder jährlich: Bremswellen schmieren



CC574100

Auf beiden Seiten der Maschine mit John Deere Grease-Gard™ Premium Plus schmieren.

Grease-Gard ist eine Marke von Deere & Company



CC574100 —UN— 21APR23

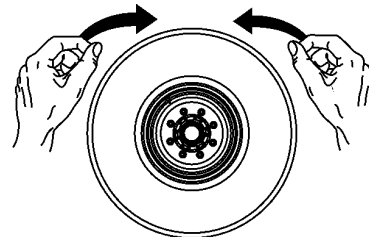
aysdijz,1681895000050 -29-25APR23-1/1

Alle 100 Betriebsstunden oder jährlich: Axialspiel des Radnabenlagers prüfen

Sicherstellen, dass sich die Räder nicht spielen:

1. Rad vom Boden abheben. Siehe "Rad aus- und einbauen" im Abschnitt "Wartung".
2. Rad langsam in beide Richtungen drehen, um Blockierung oder Schwergängigkeit zu erkennen.
3. Rad schneller drehen und auf Geräusche oder Schwergängigkeit prüfen.
4. Rad drücken und in alle Richtungen ziehen. Die Räder sollten nicht wackeln.

CC574077

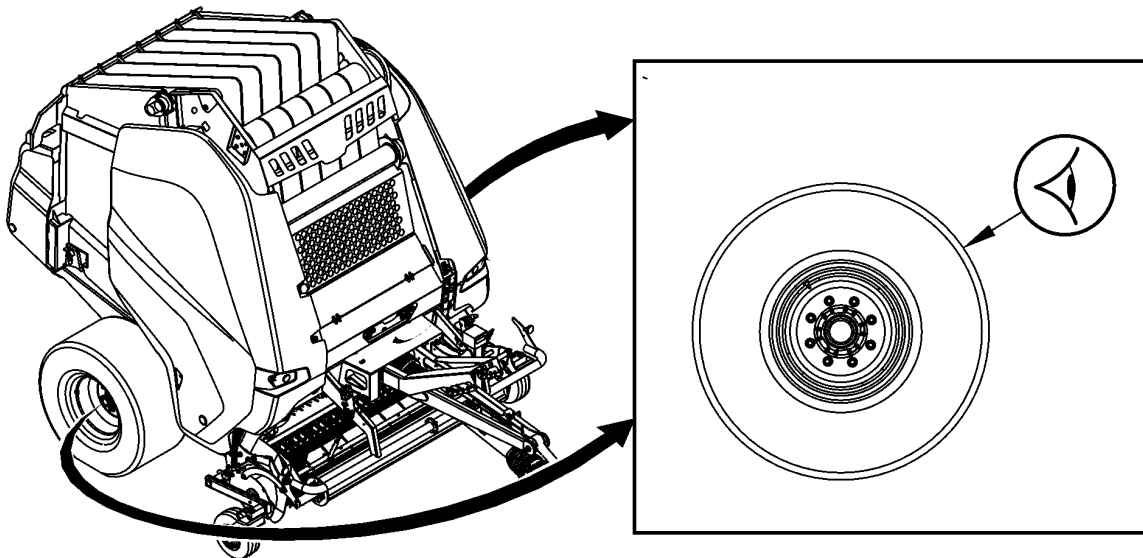


CC574077 —UN— 19APR23

Gegebenenfalls John Deere-Händler aufsuchen.

aysdijz,1681895000103 -29-25APR23-1/1

Zweimal im Jahr: Reifen prüfen



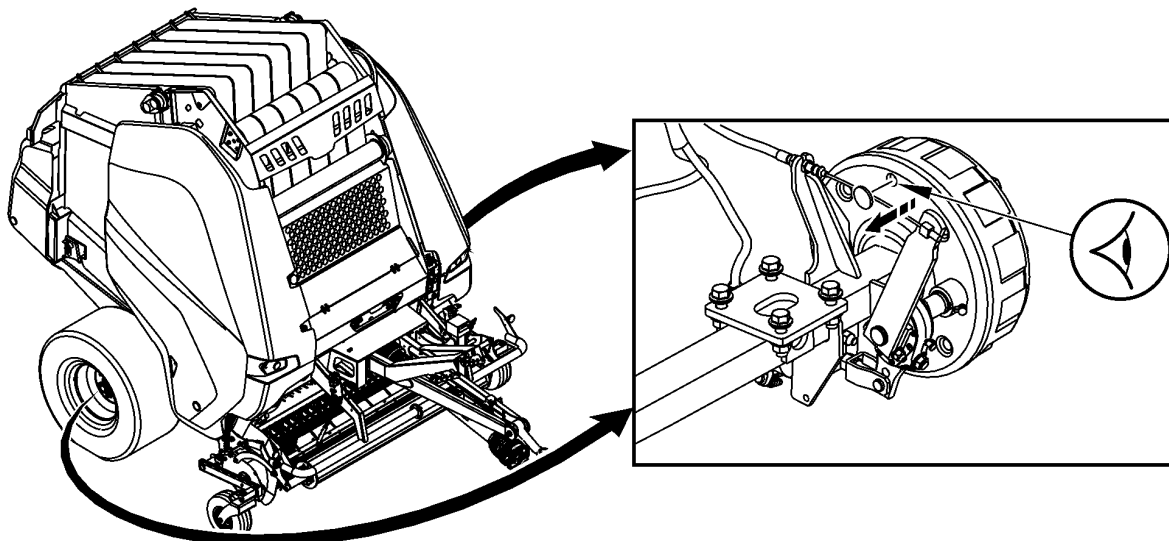
CC574101

CC574101 —UN—25MAY23

Reifenbedingungen auf beiden Seiten der Maschine prüfen. Gegebenenfalls John Deere-Händler aufsuchen.

aysdijz,1681895043328 -29-31MAY23-1/1

Alle 500 Betriebsstunden: Bremsbacken prüfen



CC575679

CC575679 —UN—25MAY23

Druckluftbremse abgebildet

Auf beiden Seiten der Maschine prüfen, ob die Stärke der Bremsbeläge oberhalb folgender technischer Angaben liegt:

Wenn dies nicht der Fall ist, den John Deere Händler zum Austausch der Bremsbacken aufsuchen.

Spezifikation

Bremsbelag—Mindest-	
stärke.....	2 mm
	(5/64 in)

aysdijz,1681895063783 -29-31MAY23-1/1

**Alle 500 Betriebsstunden oder jährlich:
Getriebeöl ablassen und auffüllen**

1. Abdeckung (A) des Garnbindesystems öffnen.
2. Das Öl ablassen, wenn es noch warm ist (nach dem Betrieb).

Messstab (B) und Ablassstopfen (C) entfernen und das Öl in einen geeigneten Behälter ablassen.

3. Ablassstopfen (C) reinigen, dann wieder anbringen und mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen:

Spezifikation

Ablasstopfen—Drehmoment.....	30 Nm (22 lb-ft)
------------------------------	---------------------

4. Das Getriebegehäuse mit John Deere Extreme-Gard™ (oder gleichwertigem Produkt) füllen. Siehe "Getriebeöl" in diesem Abschnitt.

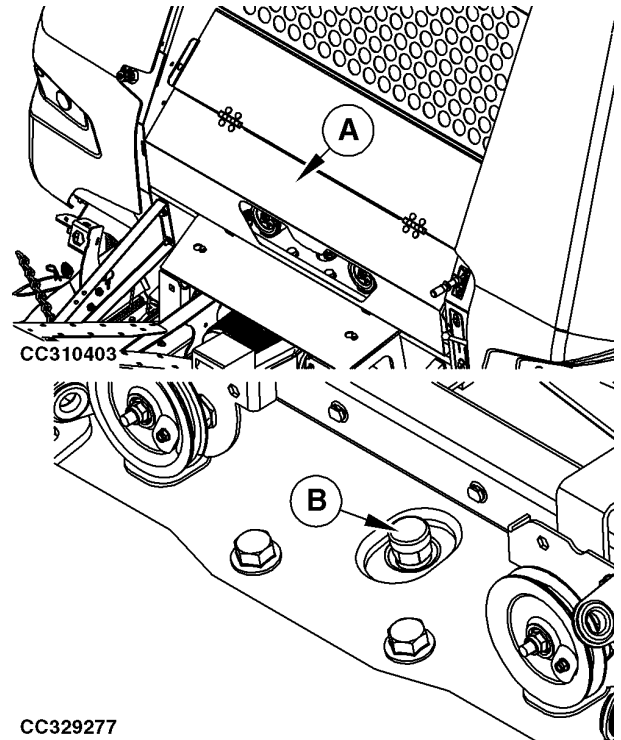
Spezifikation

Getriebegehäuse—Füllmenge.....	1,9 l (0,5 gal)
--------------------------------	--------------------

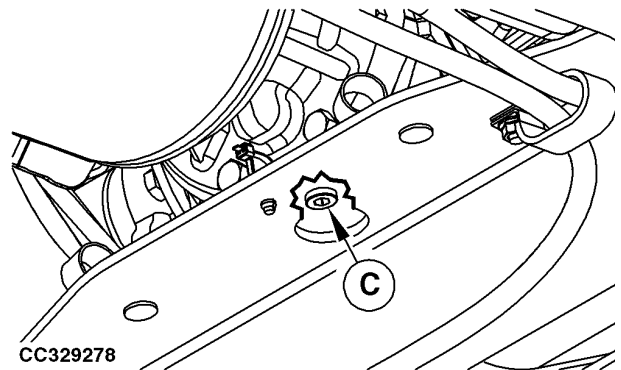
5. Ölstand mit Messstab (B) prüfen, dann den Messstab wieder anbringen.
6. Abdeckung (A) der Garnbindung schließen.

A—Abdeckung des
Garnbindesystems
B—Messstab

C—Ablasstopfen



CC329277

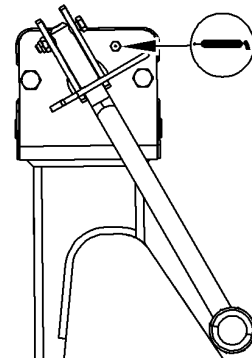


Extreme-Gard ist eine Marke von Deere & Company

ga87848,1682671470117 -29-28APR23-1/1

**Alle 500 Betriebsstunden oder jährlich:
Abstellstütze schmieren**

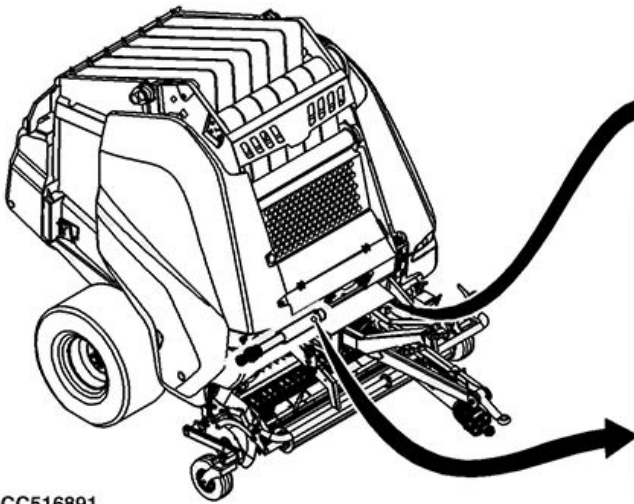
Mit John Deere Grease-Gard™-Premium Plus schmieren.



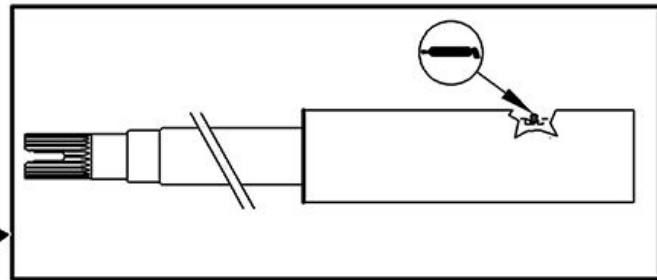
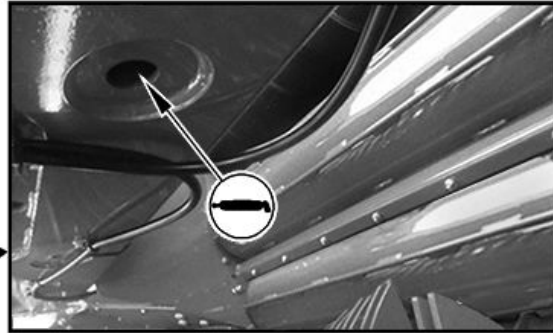
Grease-Gard ist eine Marke von Deere & Company

ga87848,1679386792278 -29-21MAR23-1/1

**Alle 500 Betriebsstunden oder jährlich:
Verlängerungswelle schmieren**



CC516891



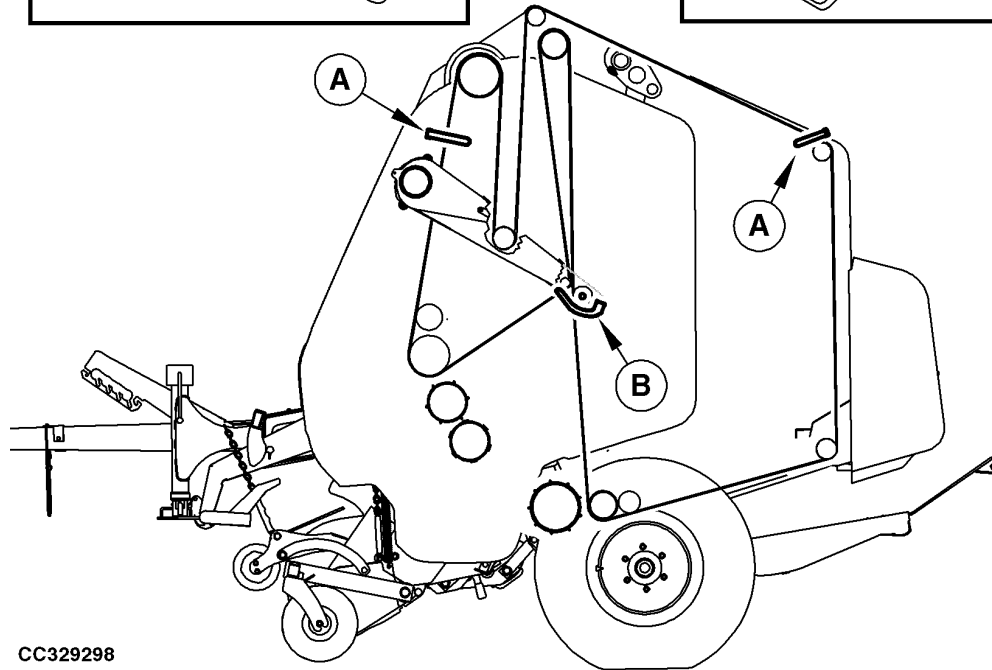
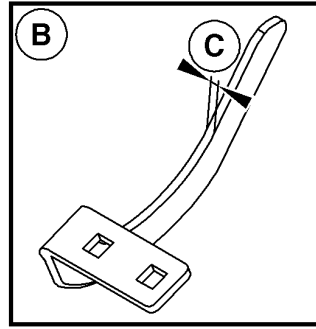
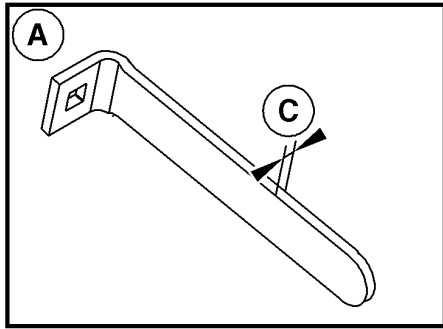
CC516891 —UN—09JUL21

Mit John Deere Grease-Gard™-Premium Plus schmieren.

Grease-Gard ist eine Marke von Deere & Company

ga87848,1683286596825 -29-05MAY23-1/1

**Alle 500 Betriebsstunden oder jährlich:
Gurtführung auf Verschleiß prüfen**



CC329298

CC329298 —UN—21SEP17

A—Gurtführung Typ 1

B—Gurtführung Typ 2

C—Abstand

Prüfen, ob der Abstand (C) der Gurtführungen (A) und (B) größer ist als der vorgeschriebene Wert.

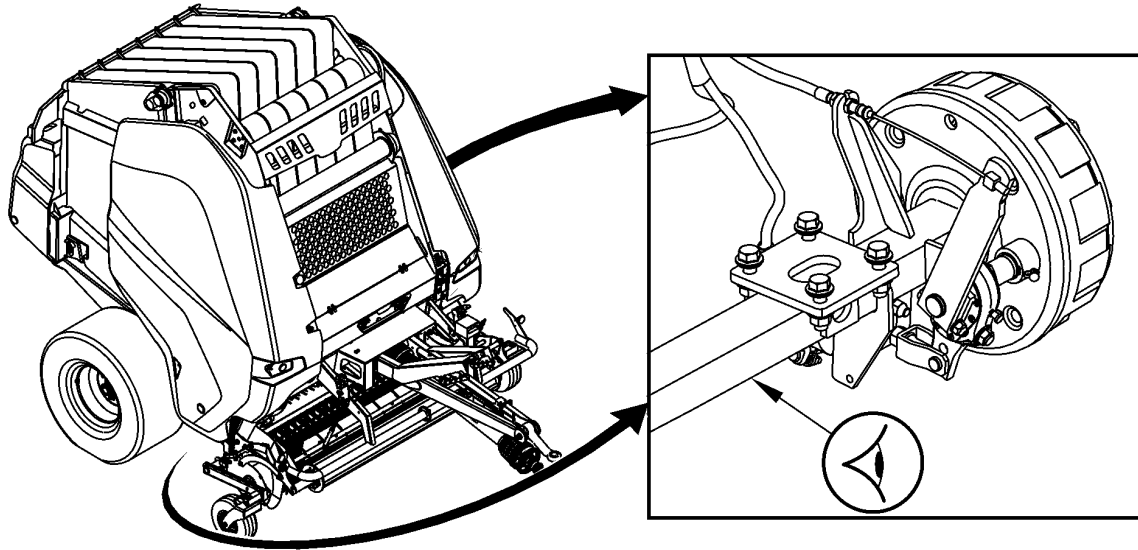
Wenn der Abstand (C) unter den Vorgaben liegt, den John Deere Händler aufsuchen.

Spezifikation

Gurtführung—Abstand..... 2,5 mm
(3/32 in)

ga87848,1682671739417 -29-05MAY23-1/1

Jährlich: Achsenverschleiß prüfen



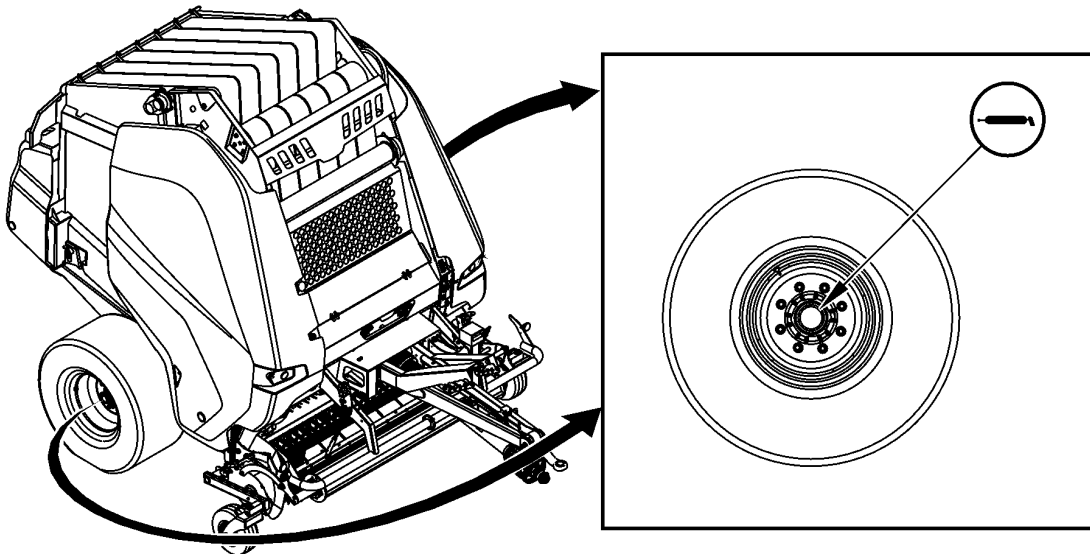
CC575686

Die Achse auf Verschleiß prüfen. Gegebenenfalls John Deere-Händler aufsuchen.

CC575686 —UN—25MAY23

aysdijz,1681895063884 -29-31MAY23-1/1

Jährlich: Radlager reinigen, prüfen und schmieren



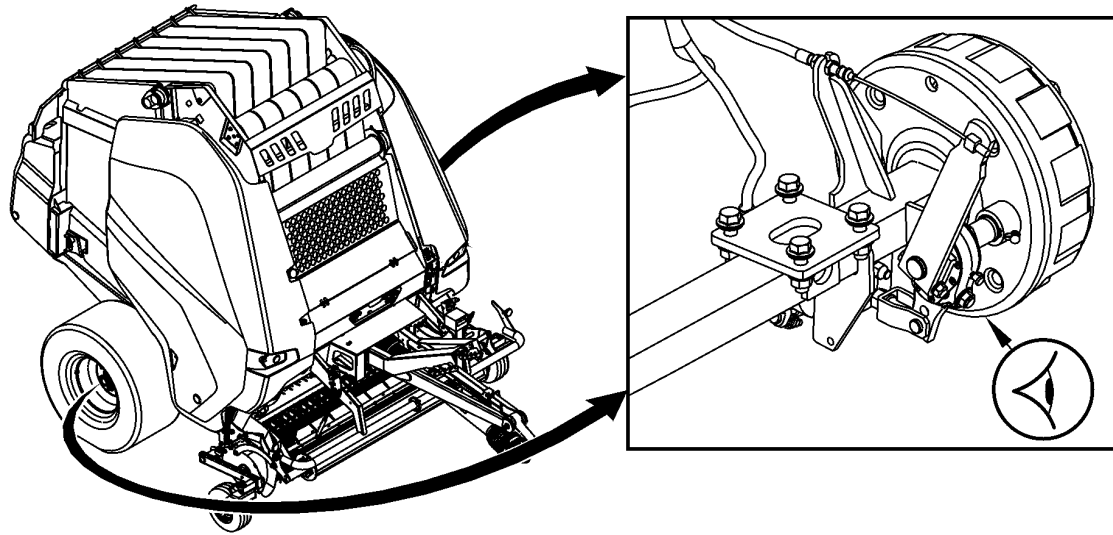
CC575678

Zum Reinigen und Schmieren der Radlager den John Deere Händler aufsuchen.

CC575678 —UN—25MAY23

aysdijz,1681895063854 -29-02MAY23-1/1

Jährlich: Trommelverschleiß reinigen und prüfen



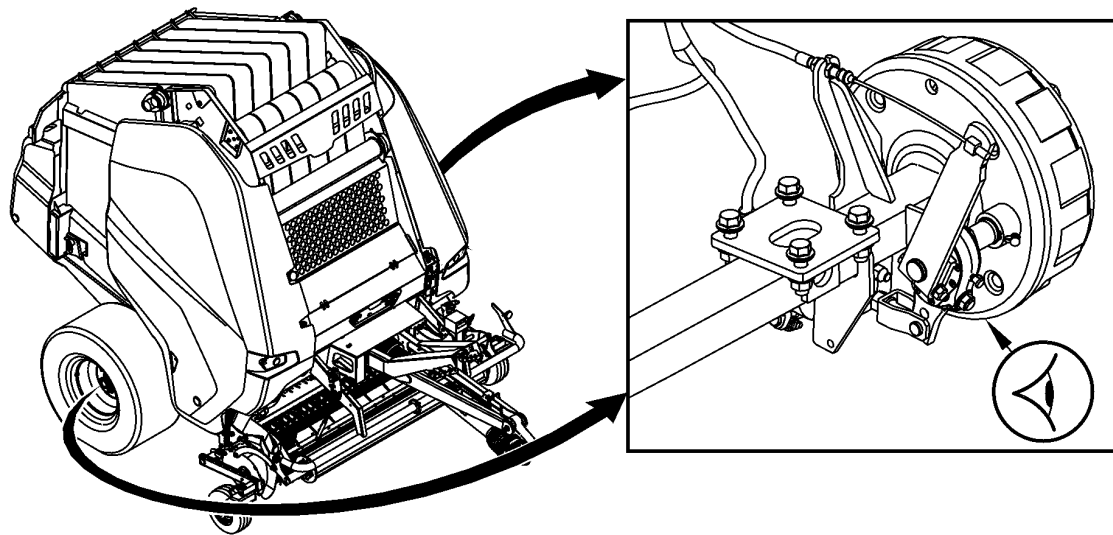
CC575680

Zum Reinigen und prüfen auf Trommelverschleiß den John Deere-Händler aufsuchen.

aysdijz,1681895063829 -29-31MAY23-1/1

CC575680 —UN—25MAY23

Jährlich: Baugruppe aus Trommel und Bremsbacken reinigen



CC575680

Zum Reinigen der Baugruppe aus Trommel und Bremsbacken den John Deere Händler aufsuchen.

aysdijz,1683030947992 -29-31MAY23-1/1

CC575680 —UN—25MAY23

Jährlich: Stärke der Verschleißplatten prüfen

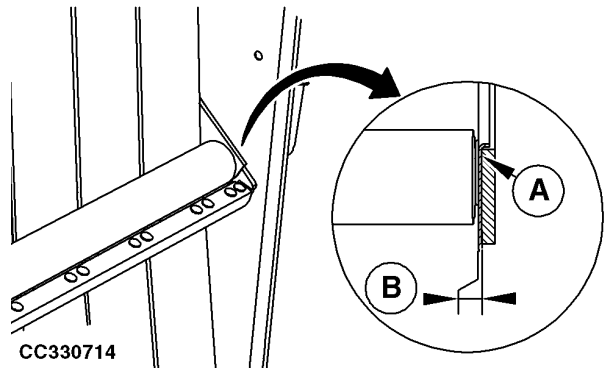
1. Das Gatter öffnen und mit der Sicherheitsverriegelung sichern.
2. Prüfen, ob Stärke (B) innerhalb der Spezifikation liegt; den John Deere Händler aufsuchen.

Spezifikation

Verschleißplatte—Stärke.....0—3 mm
(0—1/8 in)

WICHTIG: Der Spannarm kann beschädigt werden, wenn Stärke (B) unterhalb der Spezifikation liegt.

3. Das Verfahren auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.



CC330714

A—Verschleißplatte

B—Stärke

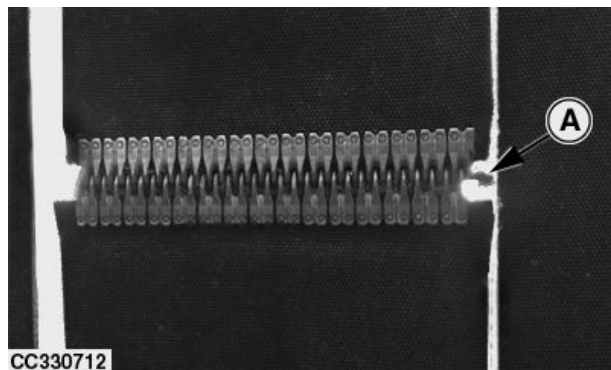
CC330714—UN—28SEP17

GA87848,00003F5 -29-02NOV17-1/1

Jährlich: Gurthaltedrähte ersetzen

Gurthaltedrähte (A) müssen jährlich ersetzt werden. Siehe Gurte einbauen im Abschnitt "Wartung".

A—Draht



CC330712

CC330712—UN—27SEP17

GA87848,0000C58 -29-05JUN19-1/1

Jährlich: Druckspeicher prüfen

Nur ordnungsgemäß ausgebildete Personen mit geeigneter Ausrüstung dürfen Inspektionen und Austausch von Druckspeichern durchführen.

1. Druckspeicher auf Korrosion prüfen.
 - a. Druckspeicher nach Bedarf ersetzen.
2. Sicherstellen, dass die Anschlüsse fest angezogen und dicht sind.
3. Befestigungselemente prüfen.



CC1022636

Explosion des Druckspeichers

CC1022636—UN—15JAN03

ga87848,1676036265828 -29-13FEB23-1/1

Alle 3000 Ballen oder jährlich - Bremse für Netzförderrollen prüfen (bei Maschinen mit Bremsband)

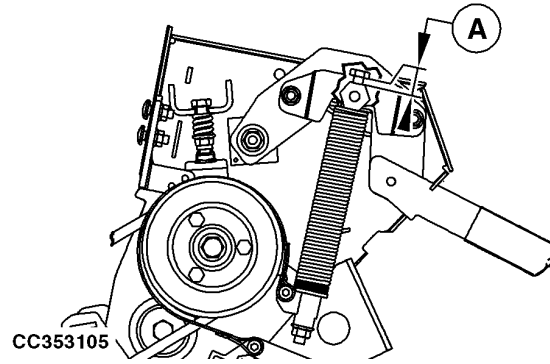
Prüfen, ob Abstand (A) der Spezifikation entspricht:

Spezifikation

Schraube zu Halterung—Abstand.....3 — 5 mm
(1/8 — 3/16 in)

Falls erforderlich, siehe Bremse für Netzförderrollen prüfen (bei Maschinen mit Bremsband) (Prüfung 6) im Abschnitt Wartung.

A—Abstand



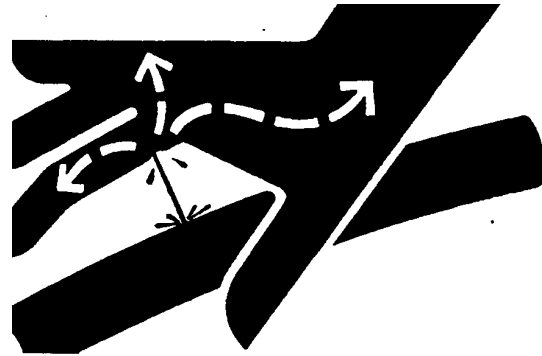
CC353105

CC353105 —UN—17MAY18

GA87848,00012A6 -29-02JUL21-1/1

Alle 6 Jahre: Hydraulikschläuche ersetzen

Da mit der Zeit Verschleiß an den Hydraulikschläuchen auftritt, ist es empfehlenswert, die Schläuche alle 6 Jahre auszutauschen.



X9811 —UN—23AUG88

AP00976,000018D -29-13FEB23-1/1

Alle 6 Jahre: Druckspeicher für Ballendichte ersetzen

Nur ordnungsgemäß ausgebildete Personen mit geeigneter Ausrüstung dürfen Inspektionen und Austausch von Druckspeichern durchführen.

Druckspeicher für Ballendichte muss 6 Jahre ersetzt werden. Das Herstellungsdatum ist am Druckspeicher markiert: MM-JJ. Siehe Hydraulik-Druckspeichervorrichtung warten im Abschnitt "Wartung".



CC1022636

Explosion des Druckspeichers

CC1022636 —UN—15JAN03

ga87848,1681816726950 -29-18APR23-1/1

Alle 6 Jahre: Druckspeicher der hydraulischen Bremse ersetzen (falls vorhanden)

Nur ordnungsgemäß ausgebildete Personen mit geeigneter Ausrüstung dürfen Inspektionen und Austausch von Druckspeichern durchführen.

Hydraulikdruckspeicher müssen 6 Jahre ersetzt werden. Das Herstellungsdatum ist am Druckspeicher markiert: MM-JJ. Siehe Hydraulik-Druckspeichervorrichtung warten im Abschnitt "Wartung".



CC1022636

Explosion des Druckspeichers

ga87848,1681816707983 -29-18APR23-1/1

CC1022636 —UN—15JAN03

Störungen und deren Behebung

Störungen der Pickupvorrichtung und Störungen bei der Pressgutzufuhr

Störung	Ursache	Abhilfe
Kupplung rückt während der Ballenbildung aus.	Erntegutansammlung vor oder hinter dem Rotor.	Abstreifer der mittleren Einzugsrolle (Nr. 2) einbauen. Siehe <u>Abstreifer der Rolle Nr. 2 einbauen</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> . Prüfen, ob Messer gut geschärft sind. Falls erforderlich, siehe <u>Messer der Schneideinrichtung schärfen</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> .
	Schwadniederhalter oder Niederhalterrolle zu niedrig.	Schwadniederhalter oder Niederhalterrolle anheben. Siehe <u>Schwadniederhalter einstellen (falls vorhanden)</u> oder <u>Niederhalterrolle einstellen (falls vorhanden)</u> im Abschnitt <u>Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines</u> .
	Maschinenwinkel nicht richtig eingestellt.	Maschinenwinkel prüfen. Siehe <u>Maschinenwinkel einstellen</u> im Abschnitt <u>Vorbereiten der Ballenpresse</u> .
Heu wird nicht sauber aufgenommen.	Pickupvorrichtung steht zu hoch.	Pickup absenken. Siehe <u>Pickup-Tiefenführungsräder einstellen</u> im Abschnitt <u>Betrieb der Ballenpresse — Allgemeines</u> .
	Mangelnde Ausgleichsfederung der Pickup.	Einstellung der Ausgleichsfeder prüfen. Siehe <u>Pickup-Ausgleichsfeder einstellen</u> im Abschnitt <u>„Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines“</u> .
	Die Deichsel steht zu niedrig.	Deichseleinstellung prüfen. Siehe <u>„Deichsel einstellen“</u> im Abschnitt <u>„Vorbereitung der Ballenpresse“</u> .
	Schwadniederhalter für kurzes Erntegut oder Niederhalterrolle steht zu hoch.	Schwadniederhalter oder Rollenniederhalter absenken. Siehe <u>„Schwadniederhalter einstellen (falls vorhanden)“</u> oder <u>„Niederhalterrolle einstellen (falls vorhanden)“</u> im Abschnitt <u>„Betrieb der Ballenpresse — Allgemeines“</u> .
	Schwaden zu locker.	Dichtere Schwaden bilden. Siehe Abschnitt <u>Betrieb der Ballenpresse - Allgemeines</u> .

Störung	Ursache	Abhilfe
	Pickupzinken verbogen oder gebrochen.	Zinken ausrichten oder ersetzen, siehe <u>Pickupzinken ersetzen</u> im Abschnitt "Wartung".
	Geschwindigkeit über Grund zu hoch.	Geschwindigkeit über Grund verringern.
Pickupvorrichtung bleibt nicht angehoben oder senkt sich von selbst ab.	Gewichtsausgleich zu hoch oder zu niedrig.	Ausgleichsfedern einstellen. Siehe <u>Pickup-Ausgleichsfeder einstellen</u> im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines".
		Sicherstellen, dass sich zwischen dem Rahmen der Pickupvorrichtung und dem Rahmen der Schneideinrichtung oder zwischen dem Rahmen der Pickupvorrichtung und dem absenkbaaren Bodenblech (falls vorhanden) kein Pressgut angesammelt hat.
Pickupzinken drehen sich nicht.	Antriebskette der Pickupvorrichtung nicht ausreichend gespannt oder gerissen.	Spannung der Pickupantriebskette einstellen, siehe <u>Pickupantriebskette einstellen</u> im Abschnitt "Wartung".
		Kette ersetzen.
	Nocken gebrochen.	Nocken ersetzen. Den John Deere Händler aufsuchen.
Pickupzinken dringen in den Boden ein.	Pickupvorrichtung steht zu tief.	Pickup anheben. Siehe <u>Pickup-Tiefenführungsräder einstellen</u> im Abschnitt Betrieb der Ballenpresse — Allgemeines.
	Mangelnde Ausgleichsfederung der Pickup.	Einstellung der Ausgleichsfeder prüfen. Siehe <u>Pickup-Ausgleichsfeder einstellen</u> im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines".
Pickupzinken brechen ab.	Pickupvorrichtung steht zu tief.	Pickup anheben. Siehe <u>Pickup-Tiefenführungsräder einstellen</u> im Abschnitt Betrieb der Ballenpresse — Allgemeines.
	Fremdmaterial in der Ballenpresse und/oder Zinken gebrochen.	Material entfernen und/oder Zinken ersetzen, siehe <u>Pickupzinken ersetzen</u> im Abschnitt "Wartung".

Störung	Ursache	Abhilfe
	Maisstängel werden gepresst.	Pickup anheben. Verstärktes Abbrechen der Pickupzinken ist zu erwarten. Siehe Abschnitt Betrieb der Ballenpresse - Allgemeines.
Verschleiß auf Innenseite der Abstreifer.	Abstreifer nach oben gebogen, sie schlagen gegen die Wicklungen der Zinken.	Prüfen, ob die Abweiser klemmen. Zinken und Abstreiferstellung prüfen. Gewichtsausgleich vergrößern. Siehe <u>Pickup-Ausgleichsfeder einstellen</u> im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines". Pickup anheben. Siehe <u>Pickuptasträder einstellen</u> im Abschnitt Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines.
Verstopfung an den Abweisern.	Zu viel Material an den Seiten. Pickupvorrichtung steht zu tief.	Materialzufuhr an den Seiten reduzieren. Pickup anheben. Siehe <u>Pickuptasträder einstellen</u> im Abschnitt Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines.
Verstopfung am Zuführrotor.	Geschwindigkeit über Grund zu hoch. Ballendichte zu hoch.	Geschwindigkeit über Grund verringern. Zur Beseitigung von Verstopfungen am Zuführrotor siehe <u>Beseitigung von Verstopfungen am Zuführrotor</u> in "Betrieb der Ballenpresse – Allgemeines". Einstellung des absenkbaren Bodenblechs prüfen. Dichte verringern. Siehe " <u>Ballendichte einstellen</u> " im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse - Allgemeines". Die Abstreifer der Förderschnecke des Rotors einstellen. Siehe <u>Abstreifer der Rotor-Förderschnecke einstellen</u> im Abschnitt "Wartung".

Störung	Ursache	Abhilfe
Verstopfungen am Pickup.	Schwadniederhalter für kurzes Erntegut oder Niederhalterrolle steht zu hoch.	Schwadniederhalter oder Rollenniederhalter absenken. Siehe " <u>Schwadniederhalter einstellen (falls vorhanden)</u> " oder " <u>Niederhalterrolle einstellen (falls vorhanden)</u> " im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse — Allgemeines".
	Deichsel nicht richtig eingestellt.	Einstellung der Deichsel prüfen, siehe <u>Deichsel einstellen</u> im Abschnitt "Vorbereiten der Ballenpresse".
	Schwaden zu groß.	Größe der Schwaden reduzieren.
	Geschwindigkeit über Grund zu hoch.	Geschwindigkeit über Grund verringern.
Geräusche im Rotor.	Deformierter Rotorzahn.	Den John Deere Händler aufsuchen.
	Fremdkörper im Rotor.	Fremdkörper von der Seite des Rotors aus dem Inneren des Rotors entfernen.
	Abstreifer nicht richtig eingestellt.	Einstellung der Abstreifer prüfen.
	Messer und Zinken berühren sich.	Sicherstellen, dass sich Messer und Zinken nicht berühren.
Messerverlust.	Messer-Verriegelungsstange entriegelt.	Verriegelungsstange.
	Verschleiß an der Messer-Verriegelungsstange.	Messer-Verriegelungsstange ersetzen. Den John Deere Händler aufsuchen.
	Verschleiß am Messerschlitz.	Abgenutztes Messer ersetzen.

†181334,1685609628447 -29-27JUN23-4/4

Ballenbeschaffenheit

Störung	Ursache	Abhilfe
Kegelförmige Ballen bei Ballenpressen mit BaleTrak™ Kontrollmonitor, obwohl der Monitor einen wohlgeformten Ballen zeigt.	Ballenformpotentiometer falsch eingestellt.	Ballenformpotentiometer kalibrieren. Siehe Kanäle 006 und 007: Ballenformpotentiometer RB321 und RB322 kalibrieren im Abschnitt Wartung des BaleTrak-Monitors .
	Äußere Gurte unterschiedlich lang	Die Gurte auf die gleiche Länge innerhalb von 38 mm (1-1/2 in.) kürzen. Siehe Abschnitt "Wartung".
	Feder des Ballenformanzeigers defekt.	Feder ersetzen.
Ballen konisch geformt bei Pressen ohne BaleTrak Monitor.	Schlechtes Fahren.	Siehe Richtlinie zum Formen eines optimalen Ballens im Abschnitt Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines .
Garn- oder Netzbindung nicht gleichmäßig bei unterschiedlichen Ballengrößen.	Drehzahlsensor der Ballenpresse nicht angeschlossen, defekt oder nicht richtig eingestellt.	Sensor wieder anschließen oder neu einstellen. Gegebenenfalls ersetzen. Siehe Abschnitte Wartung und Wartung des BaleTrak Monitors .
	Potentiometer für Ballendurchmesser nicht angeschlossen, defekt oder nicht richtig kalibriert.	Potentiometer wieder anschließen oder kalibrieren. Gegebenenfalls ersetzen. Siehe Kanal 027: Unterste Position des Gurtspannarms aufzeichnen im Abschnitt Wartung des BaleTrak-Monitors .
	Gurt des Netzbindesystems nicht fest.	Netzriemenspannung prüfen. Siehe Spannung des Antriebsriemens prüfen (Prüfung 5) im Abschnitt Wartung .
Presse formt keine dichten Ballen.	Interne Leckage am Hydraulikzylinder für Gurtspannung.	John Deere Händler aufsuchen.
	Überdruckventil verschmutzt oder defekt.	John Deere Händler aufsuchen.
	Ballenenden nicht ausreichend verdichtet.	Mehr Erntegut an den Enden der Ballenpresse anbringen. Siehe Richtlinie zum Formen eines optimalen Ballens im Abschnitt Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines .
	Vorrichtung zur Regulierung der Ballendichte auf leichte Ballen eingestellt.	Auf schwerere Ballen einstellen. Siehe "Ballendichte einstellen" im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse - Allgemeines" .

Störung	Ursache	Abhilfe
	Pressgurte sind zu kurz.	Länge überprüfen und korrigieren. Siehe Abschnitt "Wartung".
Die Dichte der äußeren Ballenschichten ist zu gering.	Nicht genügend Netzumwicklungen.	Die Anzahl der Netzumwicklungen einstellen. Siehe " Anzahl der Netzumwicklungen einstellen " im Abschnitt "Betrieb mit BaleTrak-Monitor".
	Sensor für Verriegelung der Heckklappe nicht richtig eingestellt oder defekt	Sensor für Verriegelung der Heckklappe einstellen. Siehe Sensoren SB3310 und SB3311 für Verriegelung der Heckklappe einstellen im Abschnitt "Wartung".
		Den John Deere Händler aufsuchen.
Presse formt zu kleine Ballen	Ventil für Ballendichte defekt.	Den John Deere Händler aufsuchen
	Ballendurchmesser nicht auf gewünschten Durchmesser eingestellt.	Ballendurchmesser einstellen. Siehe Ballendurchmesser einstellen im Abschnitt Betrieb mit BaleTrak Monitor.
	Schlechte Kalibrierung des Ballendurchmesser-Potentiometers.	Potentiometer für Ballendurchmesser kalibrieren. Siehe Kanal 027: Unterste Stellung des Gurtspannarms erfassen und Kanal 028: Feinabstimmung der Ballengröße im Abschnitt Betrieb mit BaleTrak Monitor.
	Preßgurte zu kurz	Gurtlänge entsprechend anpassen. Siehe Abschnitt "Wartung".
	Ballendichte zu gering eingestellt.	Ballendichte erhöhen. Siehe " Ballendichte einstellen " im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse - Allgemeines".
Gewünschter Ballendurchmesser wird nicht erreicht.	Potentiometer für Ballendurchmesser nicht richtig kalibriert.	Potentiometer für Ballendurchmesser kalibrieren. Siehe Kanal 027: Unterste Stellung des Gurtspannarms erfassen und Kanal 028: Feinabstimmung der Ballengröße im Abschnitt Betrieb mit BaleTrak Monitor.

†181334,1685610740813 -29-01JUN23-2/2

Allgemeine Störungen der Ballenpresse

Störung	Ursache	Abhilfe
Heckklappe öffnet sich beim Pressen von Ballen.	Heckklappe nicht verriegelt.	Nach dem Schließen der Heckklappe den Hebel für Zusatzsteuergeräte des Traktors einige Sekunden gedrückt halten. Gatterriegel einstellen. Siehe <u>Verriegelung der Heckklappe einstellen</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> .
	Sensor für Verriegelung der Heckklappe nicht richtig eingestellt oder defekt.	Verriegelungssensor einstellen. Siehe <u>Sensoren SB3310 und SB3311 für Verriegelung der Heckklappe einstellen</u> im Abschnitt "Wartung". Den John Deere Händler aufsuchen
Heckklappe nicht verriegelt.	Hindernis zwischen Heckklappe und Rahmen.	Hindernis beseitigen.
	Pressgutansammlung an den Gurten unter bestimmten Erntebedingungen.	Ablagerungen beseitigen. Zapfwelle laufen lassen und dabei die Heckklappe schließen.
Heckklappe verriegelt, wird aber als nicht verriegelt angezeigt.	Sensor für Verriegelung der Heckklappe nicht richtig eingestellt oder defekt.	Verriegelungssensor einstellen. Siehe <u>Sensoren SB3310 und SB3311 für Verriegelung der Heckklappe einstellen</u> im Abschnitt "Wartung". Den John Deere Händler aufsuchen
	Verriegelung der Heckklappe nicht richtig eingestellt.	Gatterriegel einstellen. Siehe <u>Verriegelung der Heckklappe einstellen</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> .
Geräusche beim Schließen der Heckklappe.	Spannarm nicht geschmiert.	Spannarm schmieren. Siehe Abschnitt <u>Schmierung und Wartung</u> .
	Türscharniere nicht geschmiert.	Türscharniere schmieren. Siehe <u>Alle 50 Betriebsstunden: Türscharniere, Hydraulikzylinder und Stifte des Ballenformsensors</u> im Abschnitt <u>Schmierung und Wartung</u> .
	Verriegelung der Heckklappe nicht geschmiert	Gatterverriegelungen schmieren. Siehe <u>Alle 50 Betriebsstunden: Verriegelungen der Heckklappe schmieren</u> im Abschnitt <u>Schmierung und Wartung</u> .
	Defekter Stoßdämpfer der Heckklappen-Hydraulikzylinder.	Den John Deere Händler aufsuchen

Fortsetzung nächste Seite

†81334,1685610967873 -29-27JUN23-1/4

Störung	Ursache	Abhilfe
Ballendichteanzeige im roten Bereich.	Ballendichteanzeige defekt.	Messgerät austauschen. Den John Deere Händler aufsuchen.
	Hydraulikkreis überlastet.	Geschwindigkeit über Grund verringern. Ballendichte verringern. Siehe "Ballendichte einstellen" im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse - Allgemeines".
	Ventil für Ballendichte defekt.	Ventil reparieren oder ersetzen. John Deere Händler aufsuchen.
Riemenführung nicht korrekt.	Hintere untere Heckklappenrolle verstellt.	Rolle einstellen. Siehe <u>Gurtlauf einstellen</u> im Abschnitt "Wartung".
	Falsche Gurtführung.	Siehe <u>Gurte durch die Ballenpresse verlegen</u> im Abschnitt "Wartung".
	Ansammlung auf Rollen der Ballenpresse.	Ablagerungen beseitigen.
	Gurtverbindungsstelle nicht schräg angeschnitten.	Gurt neu verbinden. Siehe Abschnitt "Wartung".
Reiben der Pressgurte.	Gurtspannarm nicht in unterster Stellung.	Heckklappe vollständig öffnen und dann schließen. Spannarm schmieren. Siehe Abschnitt Schmierung und Wartung.
	Hydraulikventil defekt.	Den John Deere Händler aufsuchen.
	Falsche Gurtführung.	Siehe <u>Gurte durch die Ballenpresse verlegen</u> im Abschnitt "Wartung".
Einzugsrollen 1 und 2 mit Heu umwickelt.	Abstreifer nicht eingestellt.	Abstreifer einstellen. Siehe <u>Abstreifer der unteren Einzugsrolle (Nr. 1) einstellen</u> und <u>Abstreifer der Rolle Nr. 2 einbauen</u> im Abschnitt Wartung.
Ballen steckt in der Presskammer fest.	Neue Ballenpresse.	Ballendichte verringern, bis einige Ballen gepresst und die Seitenbleche geglättet sind.
		Ohne eingerückte Zapfwelle entladen.

Störung	Ursache	Abhilfe
	Ballenpresse bergab.	Ballenpresse auf einer ebenen Fläche entladen.
	Ballen-Übergröße.	Keine übergroßen Ballen pressen.
	Ballendichte zu hoch.	Ballendichte verringern. Siehe " <u>Ballendichte einstellen</u> " im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse - Allgemeines".
	Deichsel nicht richtig eingestellt.	Deichsel einstellen. Siehe " <u>Deichsel einstellen</u> " im Abschnitt "Vorbereitung der Ballenpresse".
Regler für Ballendichte schwergängig.	Verriegelungsring hängt am Ventilgehäuse fest.	Verriegelungsring vor der Einstellung des Reglers für Ballendichte lösen.
	Gewinde der Einstellschraube trocken.	Das Gewinde mit ein paar Tropfen Öl oder Graphitpulver versehen.
	Angehobene Heckklappe und/oder Gurtspannarm schaffen zusätzliche Wendekraft.	Heckklappe öffnen und dann schließen. Hierzu Traktor-Zusatzsteuergerät auf Schwimmstellung stellen.
Gurtverbindung hält nicht.	Gurte unterschiedlich lang.	Die Länge der Gurte darf nicht um mehr als 38 mm (1-1/2 in.) unterschiedlich sein. Siehe Abschnitt "Wartung".
	Falsche Gurtverbindungshaken oder schlechte Verbindung.	Siehe <u>Gurte reparieren</u> im Abschnitt "Wartung".
	Pressgutansammlungen an Rollen oder Gurtführungen.	Ansammlung von Erntegut entfernen.
Gurte rutschen oder bleiben stehen.	Gurtspannarm kehrt nicht vollständig zurück, um die Gurte zu spannen.	Prüfen, ob der Spannarm die Gurte spannt. Heckklappe vollständig öffnen und dann schließen. Spannarm schmieren. Siehe Abschnitt Schmierung und Wartung.
	Gurte zu lang.	Gurte auf die richtige Länge zuschneiden. Siehe Abschnitt "Wartung".
	Ventil für Ballendichte defekt.	Ventil reparieren oder ersetzen. Den John Deere Händler aufsuchen.

Störung	Ursache	Abhilfe
	Kette gerissen.	Kette ersetzen.
Übermäßiges Abscheren des Scherbolzens.	Zapfwellendrehzahl stimmt nicht	Richtige Zapfwellendrehzahl einstellen. Siehe <u>Traktor-Zapfwellendrehzahl einstellen</u> im Abschnitt "Traktor vorbereiten".
	Falsche Größe oder Güte des Scherbolzens.	Durch empfohlenen Scherbolzen ersetzen.
	Ballendichte und/oder Fahrgeschwindigkeit zu hoch.	Ballendichte und/oder Fahrgeschwindigkeit verringern. Siehe " <u>Ballendichte einstellen</u> " im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse - Allgemeines".
	Öffnungswinkel der Pickupvorrichtung zu gering.	Deichsel einstellen. Siehe " <u>Deichsel einstellen</u> " im Abschnitt "Vorbereitung der Ballenpresse".
	Erntegut wickelt sich um die Einzugsrolle.	Abstreifer einstellen. Siehe <u>Abstreifer der unteren Einzugsrolle (Nr. 1) einstellen</u> und <u>Abstreifer der Rolle Nr. 2 einbauen</u> im Abschnitt Wartung.
Alarm für Ballenübergroße wird aktiviert, wenn der Ballendurchmesser kleiner als der maximal zulässige Wert ist.	Ansammlung auf Schalter.	Bereich des Schalters für Ballenübergroße reinigen.
	Schalter für Ballenübergroße blockiert in Übergrößen-Stellung.	Schalter für Ballenübergroße lösen, bei Bedarf ersetzen.
Magnetspule für weichen Ballenkern wird nicht mit Strom versorgt.	Sensor für Verriegelung der Heckklappe nicht richtig eingestellt oder defekt.	Verriegelungssensor einstellen. Siehe <u>Sensoren SB3310 und SB3311 für Verriegelung der Heckklappe einstellen</u> im Abschnitt "Wartung".
	Verriegelung der Heckklappe nicht richtig eingestellt.	Den John Deere Händler aufsuchen Gatterriegel einstellen. Siehe <u>Verriegelung der Heckklappe einstellen</u> im Abschnitt Wartung.
Übermäßiger Leistungsbedarf des Traktors 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".

†181334,1685610967873 -29-27JUN23-4/4

Schwierigkeiten im Betrieb der Silagegeräte

Störung	Ursache	Abhilfe
Erntegutstau an der Einzugsrolle	Abstreifer zu weit von der Einzugsrolle entfernt.	Abstreifer einstellen. Siehe <u>Abstreifer der unteren Einzugsrolle (Nr. 1) einstellen</u> und <u>Garnabweiser der mittleren Einzugsrolle (Nr. 2) einbauen</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> .
Gurt(e) rutschen durch.	Zu schwere Silageballen.	Ballendurchmesser verkleinern. Ballendichte verringern. Siehe <u>Ballendichte einstellen</u>
	Nasse Bedingungen.	Teilesatz für zweite Antriebsrolle einbauen. Den John Deere Händler aufsuchen.
Schwierigkeiten bei Ballenkernbildung durch verregnetes Silagegut	Ballenkern dreht sich nicht.	Messer der Schneideinrichtung einfahren, System für weichen Ballenkern aktivieren und Ballendichte verringern. Siehe <u>Funktion für Messer der Schneideinrichtung ein- oder ausfahren, Betrieb des weichen Ballenkerns und Ballendichte einstellen</u> in Abschnitt <u>Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines</u> und Abschnitt <u>Betrieb mit BaleTrak Monitor</u> .
Verstopfung der Presse durch zu viel Silagegut.	Unregelmäßige Schwadreihen	Zapfwelle bei niedriger Motordrehzahl wieder einrücken. Wenn dies nicht funktioniert, absenkbares Bodenblech absenken und Messer der Schneideinrichtung einfahren. Siehe <u>Beseitigung von Verstopfungen im Zuführrotor</u> im Abschnitt <u>"Betrieb der Ballenpresse - Allgemeines"</u> .

†81334,1685611306143 -29-29JUN23-1/1

Probleme mit Netzbindevorrichtung

Störung	Ursache	Abhilfe
Ballen nicht gebunden (kein Alarmton am Ende des Bindevorgangs).	Netzantriebsriemen zu kurz.	Antriebsriemen ersetzen. Siehe <u>Antriebsriemen der Netzförderrollen aus- und einbauen</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> .
	Untere Netzführung nicht in Kontakt mit den Gurten.	Siehe <u>Position der unteren Netzführung prüfen (Prüfung 7)</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> .
	Grate an den Kanälen der unteren Netzführung	Grate entfernen.
	Netzrolle leer.	Neue Netzrolle einlegen.
	Netzförderrollen nicht eingekuppelt.	Antriebsriemen prüfen bzw. ersetzen. Siehe <u>Netzbindevorrichtung prüfen</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> . Gurtspannung zu Beginn des Bindevorgangs prüfen. Siehe <u>Spannung des Antriebsriemens prüfen (Prüfung 5)</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> . Netzrollendurchmesser darf 320 mm (1 ft 1/2 in) nicht überschreiten.
	Netz wickelt sich um Gummirolle.	Zapfwelle des Traktors ausschalten. Netzabdeckung öffnen und Bremse für Netzförderrolle lösen. Netz durch Ziehen abrollen. Nie versuchen, das Netz mit einem Messer durch Schneiden mit Druck gegen die Gummirolle zu trennen.
	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.
	Druck der Netzförderrolle zu hoch oder zu niedrig.	Druck der Netzrollen einstellen. Siehe Abschnitt "Wartung".
	Netz nicht richtig eingelegt (neue Rolle).	Netz erneut einlegen. Siehe Abschnitt "Vorbereiten der Ballenpresse".
	Netz nicht richtig eingelegt.	Bremse der Netzförderrollen einstellen. Siehe <u>Bremse für Netzförderrollen prüfen (bei Maschinen mit Bremsband) (Prüfung 6)</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> .

Störung	Ursache	Abhilfe
Ballen nicht gebunden (mit Alarmton am Ende des Bindevorgangs)	Gummirolle beschädigt oder klebrig.	Gummirolle austauschen, reinigen und mit Talkum versehen.
	Netz klebrig durch Verpackungsmaterial.	Klebrige Stelle abschneiden.
	Netz wickelt sich um Einzugsrolle der Ballenpresse.	Grate an Einzugsrolle entfernen.
	Netz wickelt sich um klebrige Rollen der Ballenpresse.	Betreffende Rollen säubern und Abstreifer einstellen. Siehe Abschnitt "Wartung".
Ballen gebunden (kein Alarmton am Ende des Bindevorgangs)	Gurtverbindung nicht glatt ausgeführt.	Gurtverbindung ändern.
	Netzschalter oder -sensor defekt, verbogen oder nicht richtig eingestellt.	Schalter oder Sensor prüfen und/oder ersetzen. Siehe Abschnitte <u>Wartung</u> und <u>Wartung des BaleTrak Monitors</u> .
Netz wickelt sich um Gummirolle.	Feder am Schalterbetätigungsbolzen fehlt.	Feder ersetzen.
	Bremse für Netzförderrollen nicht richtig eingestellt.	Bremse der Netzförderrollen einstellen. Siehe <u>Bremse für Netzförderrollen prüfen (bei Maschinen mit Bremsband) (Prüfung 6)</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> .
Netz gerissen.	Bremskraft falsch eingestellt.	Netzbindespannung erhöhen, siehe hierzu <u>Netzbindespannung einstellen</u> im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines".
Nicht genügend Netz ausgebreitet.	Bremskraft falsch eingestellt.	Netzbindespannung verringern. Siehe <u>Netzbindespannung einstellen</u> im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse — Allgemeines".
	Gummibremse abgenutzt.	Gummibremse ersetzen.
Netz wird um Ballen gewickelt, ist jedoch zerrissen bzw. bleibt hinter Pickup.	Untere Netzführung verbogen.	Die Führung auf der Höhe der unteren Heckklappenrolle Nr. 10 prüfen. Siehe <u>Position der unteren Netzführung prüfen (Prüfung 7)</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> .
	Zuführgabeln der Pickupvorrichtung (1,81 m; 5 ft 11 in) zu aggressiv.	Prüfen, ob die Zuführzinken der 1,81 m (5 ft 11 in) Pickupvorrichtung in Position 1 sind. Siehe Abschnitt <u>Betrieb der Ballenpresse – Allgemeines</u> .

Störung	Ursache	Abhilfe
	Bremse für Netzförderrollen nicht richtig eingestellt.	Bremse der Netzförderrollen einstellen. Siehe <u>Bremse für Netzförderrollen prüfen (bei Maschinen mit Gummibremsklotz) (Prüfung 6)</u> und <u>Bremse für Netzförderrollen prüfen (bei Maschinen mit Bremsband) (Prüfung 6)</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> .
	Gurtverbindung nicht glatt ausgeführt.	Gurtverbindung ändern.
	Schweißpunkte oder Fehlstellen auf der Einzugsrolle.	Schweißpunkte und -spuren entfernen.
	Gurte liegen zu fest an der unteren Führung an.	Kontakt korrigieren. Siehe <u>Position der unteren Netzführung prüfen (Prüfung 7)</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> .
Netz wickelt sich teilweise um den Rotor.	Ansammlung von Erntegut zwischen Abstreifer und Rolle 2.	Abstreifer der Rolle 2 ausbauen. Siehe <u>Abstreifer der Rolle Nr. 2 ausbauen</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> .
Ballen nicht gleichmäßig oder überhaupt nicht gebunden.	Verstopfung zwischen unterer Netzführung und Heckklappenrolle Nr. 9. Siehe <u>Nummerierung der Rollen</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> .	Diesen Bereich reinigen.
	Führung der Heckklappenrolle Nr. 10 verbogen.	Siehe <u>Position der unteren Netzführung prüfen (Prüfung 7)</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> .
	Bremse für Netzförderrollen nicht richtig eingestellt.	Bremse der Netzförderrollen einstellen. Siehe <u>Bremse für Netzförderrollen prüfen (bei Maschinen mit Gummibremsklotz) (Prüfung 6)</u> und <u>Bremse für Netzförderrollen prüfen (bei Maschinen mit Bremsband) (Prüfung 6)</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> .
	Blech der unteren Netzführung nicht in Kontakt mit den Gurten.	Kontakt korrigieren. Siehe <u>Position der unteren Netzführung prüfen (Prüfung 7)</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> .
	Antriebsriemen der Netzförderrollen zu lang.	Antriebsriemen ersetzen. Siehe <u>Antriebsriemen der Netzförderrollen aus- und einbauen</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> .
	Abdeckung für Netzbindevorrichtung nicht geschlossen.	Für optimale Ergebnisse muss die Abdeckung geschlossen und verriegelt sein.

Störung	Ursache	Abhilfe
	Netzrolle falsch herum in den Netzkasten eingelegt.	Netzrolle richtig einsetzen. Siehe Abschnitt "Vorbereiten der Ballenpresse".
	Gasdruckfeder(n) der Abdeckung für Netzbindevorrichtung schwach.	Federn auf beiden Seiten der Abdeckung für Netzbindungsvorrichtung prüfen. Gegebenenfalls ersetzen.
	Ansammlung von Erntegut zwischen Abstreifer und Rolle 2.	Abstreifer der Rolle 2 ausbauen. Siehe <u>Abstreifer der Rolle Nr. 2 ausbauen</u> im Abschnitt Wartung.
Netz ist lose um Ballen gewickelt.	Zu viele Netzumwicklungen.	Normalerweise sind nur drei Netzumwicklungen nötig. Überzählige Umwicklungen können lose erscheinen.
	Gasdruckfeder(n) schwach.	Feder(n) auf richtige Spannkraft prüfen.
Netz nicht abgeschnitten.	Netz ist nicht von empfohlener Qualität.	Netz der empfohlenen Qualität verwenden.
	Elektrische Komponenten defekt.	Teile prüfen und/oder ersetzen.
	Messer stumpf.	Messer schärfen. Siehe Abschnitt "Wartung".
	Bremse für Netzförderrollen nicht richtig eingestellt.	Bremse der Netzförderrollen einstellen. Siehe <u>Bremse für Netzförderrollen prüfen (bei Maschinen mit Gummibremsklotz) (Prüfung 6)</u> und <u>Bremse für Netzförderrollen prüfen (bei Maschinen mit Bremsband) (Prüfung 6)</u> im Abschnitt Wartung.
	Gegenschneide liegt nicht über die gesamte Breite am Netzmesser an.	Richtig wieder einbauen. Siehe <u>Position von Messer und Gegenmesser prüfen (Prüfung 1)</u> im Abschnitt Wartung.
	Netzmesser nicht parallel.	Richtig wieder einbauen.
Summer verstummt nach Abschneiden des Netzes nicht.	Feder am Schalterbetätigungsbolzen fehlt.	Feder ersetzen.
Netz nicht fest um den Ballen gewickelt.	Antriebsriemen der Netzförderrollen zu lang.	Antriebsriemen ersetzen. Siehe <u>Antriebsriemen der Netzförderrollen aus- und einbauen</u> im Abschnitt Wartung.

Störung	Ursache	Abhilfe
Abdeckung bleibt nicht offen.	Gasdruckfeder(n) schwach.	Gasfeder(n) ersetzen.
John Deere B-Wrap™-Netz schleift auf dem Boden.	John Deere B-Wrap™-Netz zu kurz abgeschnitten.	Schnittlänge des John Deere B-Wrap™-Netzes erhöhen. Siehe <u>Kanal 035: Schnittlänge des B-Wrap-Netzes einstellen (falls vorhanden)</u> im Abschnitt Wartung mit BaleTrak Monitor.
Metallstreifen während des John Deere B-Wrap™-Bindevorgangs nicht erkannt.	VELCRO®-Streifen beschädigt oder fehlen.	Den John Deere Händler aufsuchen.
	John Deere B-Wrap™-Rolle nicht richtig eingelegt.	Siehe <u>Netzrolle einlegen</u> im Abschnitt Vorbereiten der Ballenpresse.
	John Deere B-Wrap™-Sensor defekt oder nicht angeschlossen.	John Deere B-Wrap™-Sensor wieder anschließen. Siehe <u>Kanal 023: Rechen Garnscheibensensor SB422 oder B-Wrap-Sensor SB416 (sofern vorhanden)</u> im Abschnitt Wartung mit BaleTrak Monitor prüfen, um den John Deere B-Wrap™-Sensor zu prüfen. Sensor bei Bedarf ersetzen.
	John Deere B-Wrap™-Sensor nicht richtig eingestellt.	Siehe <u>B-Wrap-Sensor SB416 einstellen (falls vorhanden)</u> im Abschnitt Wartung.
Schnittlänge des John Deere B-Wrap™-Netzes hinter den VELCRO®-Streifen zu lang.	Zeit für John Deere B-Wrap™-Rolle nach falschem John Deere B-Wrap™-Bindevorgang abgelaufen.	John Deere B-Wrap™-Rolle ausrollen und das Netz etwa 25 cm (10 in) hinter den nächsten VELCRO®-Streifen abschneiden. Siehe <u>Netzrolle einlegen</u> im Abschnitt Vorbereiten der Ballenpresse.
	Schnittlänge des John Deere B-Wrap™-Netzes muss eingestellt werden.	Siehe <u>Kanal 035: Schnittlänge des B-Wrap-Netzes einstellen (falls vorhanden)</u> im Abschnitt Wartung mit BaleTrak Monitor, um die Schnittlänge des John Deere B-Wrap™-Netzes einzustellen.
BaleTrak™ Monitor zeigt "IOneT" an.	John Deere B-Wrap™ Rolle ist leer.	Neue John Deere B-Wrap™-Rolle einlegen. Siehe <u>Netzrolle einlegen</u> im Abschnitt Vorbereiten der Ballenpresse.

John Deere B-Wrap ist eine Marke von Tama Plastic Industry
 Velcro ist eine eingetragene Marke von Velcro Industries.
 BaleTrak ist eine Marke von Deere & Company

†81334,1685611499825 -29-27JUN23-5/5

Probleme der Garnbindevorrichtung

Störung	Ursache	Abhilfe
Garn wickelt sich teilweise um Ballen und Rotor oder über gesamte Breite um Rotor.	Ansammlung von Erntegut zwischen Abweiser und Rolle Nr. 2.	Garnabweiser einbauen. Siehe <u>Garnabweiser der mittleren Einzugsrolle (Nr. 2) einbauen</u> im Abschnitt "Wartung".
Garnspannung zu hoch oder Garn reißt beim Binden.	Falsche Garnführung.	Auf korrekte Garnführung prüfen. Siehe <u>Garn vom Garnkasten zu den Garnarmen führen (Rohrarme)</u> oder <u>Garn vom Garnkasten zu den Garnarmen führen (verstellbare Arme)</u> im Abschnitt "Vorbereiten der Ballenpresse".
	Schlechtes Garn, Knoten im Garn, neues Knäuel mit eng gewickeltem Kern, feuchtes Garn.	Schlechtes Garn herausziehen oder Garn ersetzen.
	Falscher Bolzen oder falsche Federn für Garnbremse.	Durch korrekte Teile ersetzen.
Garn auf Ballen zu locker.	Feder von Garnbremse defekt oder fehlt.	Feder ersetzen.
	Falscher Spannbolzen.	Bolzen ersetzen.
	Garnbremsen verschlissen.	Verschlissene Teile ersetzen.
Garnabstand nicht konstant.	Änderung der Zapfwellendrehzahl während des Bindevorgangs.	Zapfwellrehzahl konstant halten.
Kein Garn auf Ballen oder Garn nicht vom Ballen erfasst.	Am Ende der Garnarme herausragendes Garn zu kurz.	Traktormotor abstellen und Garn herausziehen, bis 150 mm (6 in.) am Ende der Garnarme herausragen. Siehe <u>Garn vom Garnkasten zu den Garnarmen führen (Rohrarme)</u> oder <u>Garn vom Garnkasten zu den Garnarmen führen (verstellbare Arme)</u> im Abschnitt "Vorbereiten der Ballenpresse". Einstellung des Garnmessers prüfen. Siehe <u>Garnschnittlänge einstellen</u> und/oder <u>Messer der Garnbindung ersetzen</u> im Abschnitt "Wartung".
	Am Ende der Garnarme herausragendes Garn zu lang.	Einstellung des Garnmessers prüfen. Siehe <u>Garnschnittlänge einstellen</u> und/oder <u>Messer der Garnbindung ersetzen</u> im Abschnitt "Wartung".
	Garnspannung zu hoch.	Garnspannung zu hoch oder Garn reißt beim Binden oben.

Störung	Ursache	Abhilfe
	Garnspannung am Anfang des Bindevorgangs zu hoch.	Garnausslöser kalibrieren. Siehe Kanal 029: Elektrischen Garmotor kalibrieren in Abschnitt Wartung des BaleTrak Monitors.
	Garnqualität.	Garn ersetzen. Siehe Garn auswählen im Abschnitt Ballenpresse vorbereiten.
	Kein Garn mit Erntegut zugeführt.	Vorwärtsfahrt des Traktors nicht unterbrechen. Einige Sekunden verstreichen lassen, damit Garn gemeinsam mit dem Erntegut zugeführt wird.
	Kein Garn in Ballenpresse vorhanden.	Mit Garn befüllen. Siehe Garnkästen auffüllen und Knoten für Garn im Abschnitt Vorbereiten der Ballenpresse.
Garn zu nah an beiden Rändern des Ballen.	Garnausslöser nicht kalibriert.	Garnausslöser kalibrieren. Siehe Kanal 029: Elektrischen Garmotor kalibrieren in Abschnitt Wartung des BaleTrak Monitors.
	Fassförmige Ballen.	Ballenenden durch Zufuhr von Schwaden verdichten.
Garn zu nah an einer Kante des Ballen.	Kegelförmige Ballen.	Ballenenden durch Zufuhr von Schwaden verdichten.
Garn nicht abgeschnitten.	Zapfwelle vor Abtrennen des Garns ausgerückt.	Vor dem Ausrücken der Zapfwelle sicherstellen, dass sich das Garn nicht länger bewegt.
	Garnmesser nicht richtig eingestellt.	Garnmesserarm einstellen. Siehe Garnschnittlänge einstellen im Abschnitt "Wartung".
	Garnmesser stumpf.	Garnmesser ausbauen und in umgekehrter Stellung wieder einbauen oder Garnmesser ersetzen. Siehe Messer der Garnbindung ersetzen im Abschnitt "Wartung".
	Hindernis verhindert, dass Garn gegen das Messer geführt wird.	Hindernis beseitigen.
	Hohe Garnspannung aufgrund von falscher Garnführung oder schlechtem Garnknäuel.	Ursache für hohe Spannung beheben.

Störungen und deren Behebung

Störung	Ursache	Abhilfe
Durchlauf des Garnarms zu schnell und Binden zu kleiner Ballen.	Ballendurchmesser zu klein eingestellt.	Gewünschten Ballendurchmesser am Monitor neu einstellen. Siehe Abschnitt Betrieb des BaleTrak Monitors.
Der Garnbindevorgang beginnt wenige Sekunden nach der Anforderung.	E-Intensität zu gering.	Zum Einstellen des aktuellen Garnauslösers den John Deere Händler aufsuchen.
Garnarme bewegen sich zu langsam.	Batterieladung zu niedrig.	Ladezustand der Batterie prüfen (min. 20 A).
	Widerstand im Gestänge.	Ursache feststellen und beseitigen
Garnarme bewegen sich nicht.	Ungenügende Stromversorgung.	Elektrische Anschlüsse (Stecker, Batteriekabelbaum, Stecker des Stellglied usw.) prüfen.
		Stromverbrauch des Traktors reduzieren.
	Defekter Garnauslöser.	Nach Bedarf reparieren oder austauschen.
	Steuereinheit defekt	Nach Bedarf ersetzen.
Geräusche am Anfang des Bindevorgangs.	Bindearme falsch eingestellt und berühren dadurch die Rollen in der Presskammer.	Garnbindungsarme einstellen. Siehe <u>Stellung der Garnarme einstellen (Rohrarme)</u> oder <u>Stellung der Garnarme einstellen (verstellbare Arme)</u> im Abschnitt "Wartung".

ga87848,1685628777613 -29-01JUN23-3/3

Kettenschmiersystem

Störung	Ursache	Abhilfe
Ölverbrauch zu hoch.	Hauptleitung unterbrochen.	Reparieren oder austauschen.
	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 wird nicht einwandfrei angetrieben.
Pumpe defekt.		Reparieren, einstellen oder ersetzen.
Hauptleitung unterbrochen.		Reparieren oder austauschen.
Kein Öl im System.		Bei Bedarf Öl der vorgeschriebenen Qualität einfüllen. Siehe Abschnitt Schmierung und Wartung.
Luft im Schmiersystem oder Pumpe leer.		Pumpe entlüften.
System durch starke Verschmutzung blockiert.		System reinigen und alle Dosierventile ersetzen.
Leitung blockiert.		Leitung instandsetzen

DC82261,0000656 -29-02OCT15-1/1

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

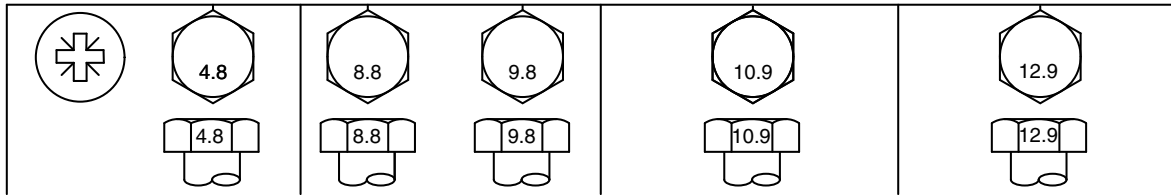
Störung	Ursache	Abhilfe
Maschine wurde nicht geschmiert	Schmiernippel oder -leitung sind verstopft.	Die Leitungen zwischen Haupt- und Unterverteilern einzeln öffnen. Die Blockage liegt hinter dem Unterverteiler an dessen Zuleitung die "größte" Fettmenge austritt. Eine handelsüblichen Fettpresse (Druck 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

Instandhaltung

Drehmomente für metrische Schrauben

TS1742 —UN—31MAY18



Schrauben- größe	Festigkeitsklasse 4.8				Festigkeitsklasse 8.8 oder 9.8				Festigkeitsklasse 10.9				Festigkeitsklasse 12.9			
	Sechskant- kopf ^a		Flansch- kopf ^b		Sechskant- kopf ^a		Flansch- kopf ^b		Sechskant- kopf ^a		Flansch- kopf ^b		Sechskant- kopf ^a		Flansch- kopf ^b	
	Nm	lb-in	Nm	lb-in	Nm	lb-in	Nm	lb-in	Nm	lb-in	Nm	lb-in	Nm	lb-in	Nm	lb-in
M6	3,6	31,9	3,9	34,5	6,7	59,3	7,3	64,6	9,8	86,7	10,8	95,6	11,5	102	12,6	112
									Nm	lb-ft	Nm	lb-ft	Nm	lb-ft	Nm	lb-ft
M8	8,6	76,1	9,4	83,2	16,2	143	17,6	156	23,8	17,6	25,9	19,1	27,8	20,5	30,3	22,3
			Nm	lb-ft	Nm	lb-ft	Nm	lb-ft								
M10	16,9	150	18,4	13,6	31,9	23,5	34,7	25,6	46,8	34,5	51	37,6	55	40,6	60	44,3
	Nm	lb-ft														
M12	—	—	—	—	55	40,6	61	45	81	59,7	89	65,6	95	70,1	105	77,4
M14	—	—	—	—	87	64,2	96	70,8	128	94,4	141	104	150	111	165	122
M16	—	—	—	—	135	99,6	149	110	198	146	219	162	232	171	257	190
M18	—	—	—	—	193	142	214	158	275	203	304	224	322	245	356	263
M20	—	—	—	—	272	201	301	222	387	285	428	316	453	334	501	370
M22	—	—	—	—	365	263	405	299	520	384	576	425	608	448	674	497
M24	—	—	—	—	468	345	518	382	666	491	738	544	780	575	864	637
M27	—	—	—	—	683	504	758	559	973	718	1080	797	1139	840	1263	932
M30	—	—	—	—	932	687	1029	759	1327	979	1466	1081	1553	1145	1715	1265
M33	—	—	—	—	1258	928	1398	1031	1788	1319	1986	1465	2092	1543	2324	1714
M36	—	—	—	—	1617	1193	1789	1319	2303	1699	2548	1879	2695	1988	2982	2199

Die angegebenen Nennwerte für Drehmomente sind Richtwerte bei einer vermuteten Genauigkeit des Schraubenschlüssels von 20 %, wie z. B. bei einem manuellen Drehmomentschlüssel.

Diese Werte NICHT verwenden, wenn ein anderes Drehmoment oder ein anderes Befestigungsverfahren für eine bestimmte Anwendung vorgegeben ist. Bei Kontermuttern, Edelstahlschrauben und -mutter sowie Muttern für Bügelschrauben, siehe Anweisungen zur Befestigung für die jeweilige Anwendung.

Beim Austausch von Schrauben und Muttern darauf achten, dass entsprechende Teile der gleichen oder einer höheren Festigkeitsklasse verwendet werden. Schrauben und Muttern einer höheren Festigkeitsklasse mit dem gleichen Drehmoment anziehen wie die ursprünglich verwendeten Teile.

Fortsetzung nächste Seite

DX,TORQ2 -29-09MAY22-1/2

Schrauben- größe	Festigkeitsklasse 4.8		Festigkeitsklasse 8.8 oder 9.8		Festigkeitsklasse 10.9		Festigkeitsklasse 12.9	
	Sechskant- kopf ^a	Flansch- kopf ^d	Sechskant- kopf ^a	Flansch- kopf ^d	Sechskant- kopf ^a	Flansch- kopf ^d	Sechskant- kopf ^a	Flansch- kopf ^b
<ul style="list-style-type: none"> • Sicherstellen, dass die Gewinde der Schrauben und Muttern sauber sind. • Hy-Gard™ oder ein gleichwertiges Öl dünn unter dem Schraubenkopf sowie auf die Gewinde von Schraube und Mutter auftragen (siehe nachfolgende Abbildung). • Das Öl sparsam auftragen, um die Möglichkeit einer hydraulischen Blockade durch überschüssiges Öl in Sacklochbohrungen zu verringern. • Schrauben richtig einsetzen. 								
TS1741 —UN—22MAY18								

^aDie Werte in den Spalten "Sechskantkopf" gelten für Sechskantschrauben mit Schaft und Sechskantschrauben mit Gewinde bis Kopf gemäß ISO 4014 und ISO 4017, für Sechskantschrauben mit Flansch gemäß ISO 4162 sowie für Sechskanmmuttern gemäß ISO 4032.

^bDie Werte in den Spalten "Flanschkopf" gelten für Sechskantschrauben und Sechskanmmuttern mit Flansch gemäß ASME B18.2.3.9M, ISO 4161 oder EN 1665.

DX,TORQ2 -29-09MAY22-2/2

Brandverhütung bei jeder Wartung

Darauf achten, dass sich keine Fremdkörper (Frucht, Spreu, Garn, Netzbindungsmaterial usw.) in der Nähe von potenziell heißen Maschinenteilen wie Lagern und Rutschkupplung ansammeln. Solche Ansammlungen im Rahmen der standardmäßigen Wartungsarbeiten entfernen.

Hochdruckreinigung im Bereich der Lager unterlassen, um deren Dichtungen nicht zu beschädigen.

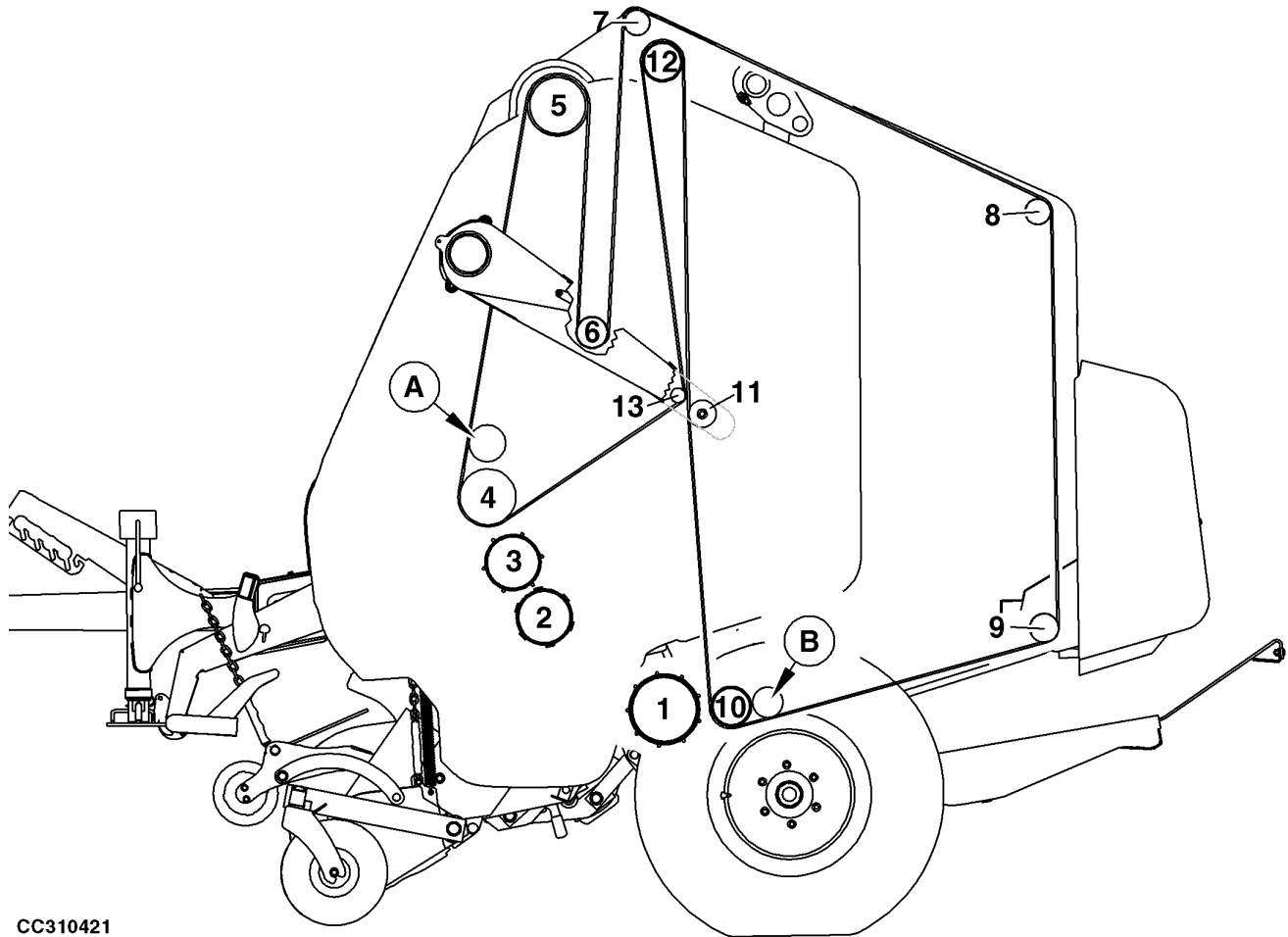
Lager regelmäßig auf erste Anzeichen von Funktionsbeeinträchtigungen prüfen und bei Bedarf ersetzen. Ballenpresse stromlos machen und auf ungewöhnliche Geräusche, heiße Teile, Brandgerüche und ausgeblichene Farbe oder Metall überprüfen. Zustand der Lager prüfen. (Siehe Täglich: Brandverhütung im Abschnitt Schmierung und 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. 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.

GA87848,0000556 -29-08FEB18-1/1

Nummerierung der Rollen



CC310421

A—Vordere Reinigungsrolle
 B—Gatter-Reinigungsrolle (falls vorhanden)
 1—Untere Einzugsrolle
 2—Mittlere Einzugsrolle

3—Obere Einzugsrolle
 4—Untere Gurtantriebsrolle
 5—Obere Gurtantriebsrolle
 6—Vordere Spannrolle für Spannarm

7—Obere vordere Rolle
 8—Obere hintere Gatterrolle
 9—Untere hintere Gatterrolle
 10—Untere vordere Gatterrolle

11—Hintere Spannrolle für Spannarm
 12—Obere Spannrolle
 13—Mittlere Spannrolle für Spannarm

NB02380,00004CE -29-04SEP17-1/1

CC310421—UN—01SEP17

Sichere Wartungsverfahren anwenden

⚠ ACHTUNG: Diese Maschine besitzt eine automatische Ablaufsteuerung mit Verweilpositionen: Die Maschine wirkt, als sei sie gestoppt, und läuft dann unerwartet wieder an.

Um schwere oder tödliche Verletzungen zu vermeiden:

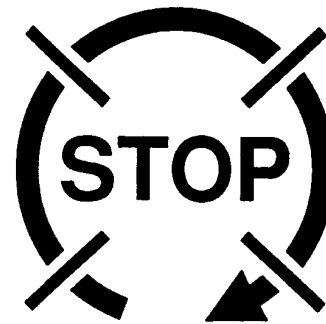
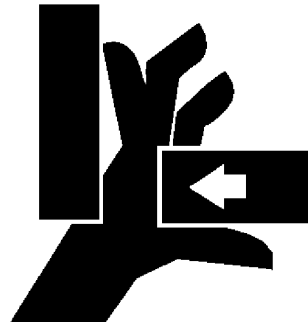
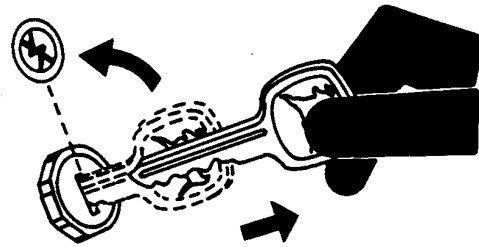
- Zapfwelle deaktivieren
- Feststellbremse des Traktors betätigen und/oder das Getriebe in die Parkstellung schalten
- Traktormotor abstellen
- Zündschlüssel abziehen
- Hydraulikdruck abbauen
- Heckklappe verriegeln. Siehe Heckklappe sicher befestigen im Abschnitt Sicherheit.
- Parksperr betätigen
- Handbremse anziehen
- Warten, bis alle sich bewegenden Teile zum Stillstand gekommen sind
- Alle Bauteile abkühlen lassen

Vor der Wartung der Maschine:

Um Verletzungen durch unerwartete Bewegungen der Maschine zu vermeiden, muss die Maschine unbedingt auf einer ebenen Fläche gewartet werden.

Wenn die Maschine vom Traktor abgebaut ist, Räder mit Unterlegkeilen sichern, um eine Bewegung der Maschine zu verhindern.

WICHTIG: Bei Schweißarbeiten an der Maschine die Stromversorgung für alle elektronischen Komponenten trennen. Überspannung kann elektronische Bedienelemente beschädigen.



LX002 510

ga87848,1677744952291 -29-02MAR23-1/1

TS230 — UN — 24MAY89

E41125 — UN — 25OCT96

LX002510 — UN — 17JAN95

Hydraulik-Druckspeichervorrichtung warten

⚠ ACHTUNG: Druckspeicher können nicht repariert werden.

Aus unter Druck stehenden Druckspeichersystemen austretende Flüssigkeiten oder Gase können schwere Verletzungen verursachen.

Nur ordnungsgemäß ausgebildete Personen mit geeigneter Ausrüstung dürfen Inspektionen und Austausch von Druckspeichern durchführen.



CC1022636

Druckspeicherwarnung

Fortsetzung nächste Seite

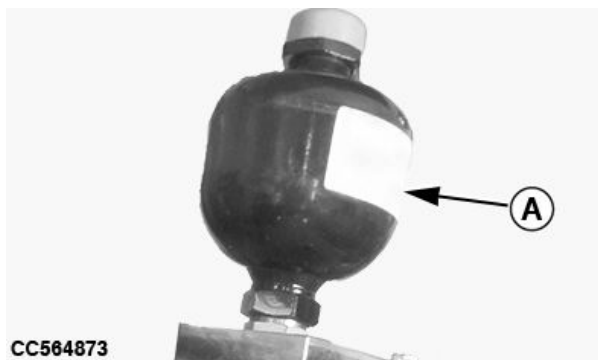
ga87848,1676020303443 -29-15FEB23-1/2

CC1022636 — UN — 15JAN03

Die folgenden Informationen müssen entweder auf Druckspeichern oder auf einem Aufkleber an Druckspeichern angegeben werden:

- Name und kurze Adresse des Herstellers/Lieferanten
- Produktidentifizierung des Herstellers/Lieferanten
- Warnung mit folgendem Text: "Vorsicht - unter Druck stehender Behälter. Vor dem Auseinanderbauen Druck ablassen!"
- Gasladedruck XX bar
- Warnung mit folgendem Text: "Hydraulikdruckspeicher dürfen nur mit Stickstoff befüllt werden"

A—Aufkleber



CC564873

CC564873 —UN—14FEB23

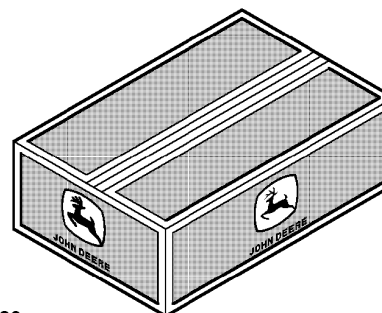
ga87848,1676020303443 -29-15FEB23-2/2

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

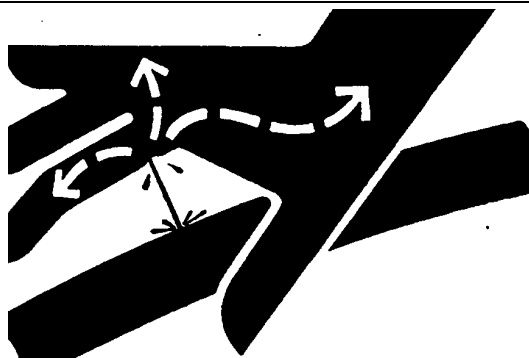
Hydraulikkomponenten ersetzen

⚠ 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.

X9811 —UN—23AUG88

CC03745,0000286 -29-23AUG01-1/1

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.

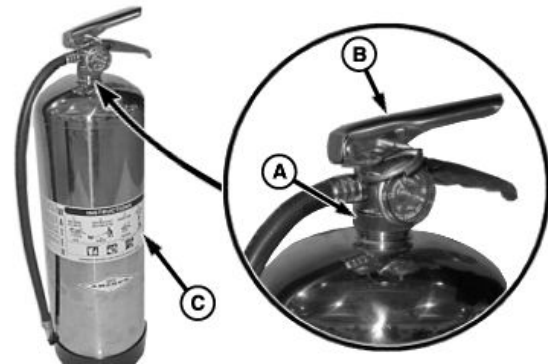
⚠ ACHTUNG: Vor dem Befüllen sicherstellen, dass der Druck im Druckwassertank vollständig abgebaut ist.

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

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

H92727—UN—10SEP08

⚠ 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 Leckprüfflüssigkeit 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

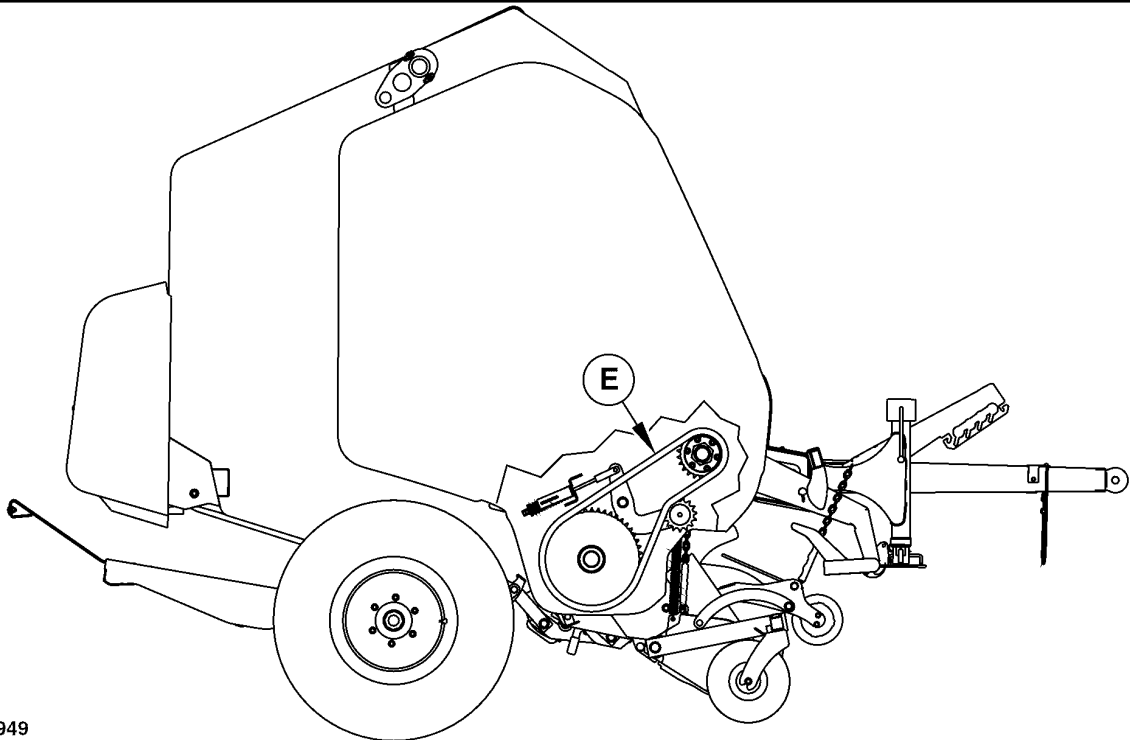
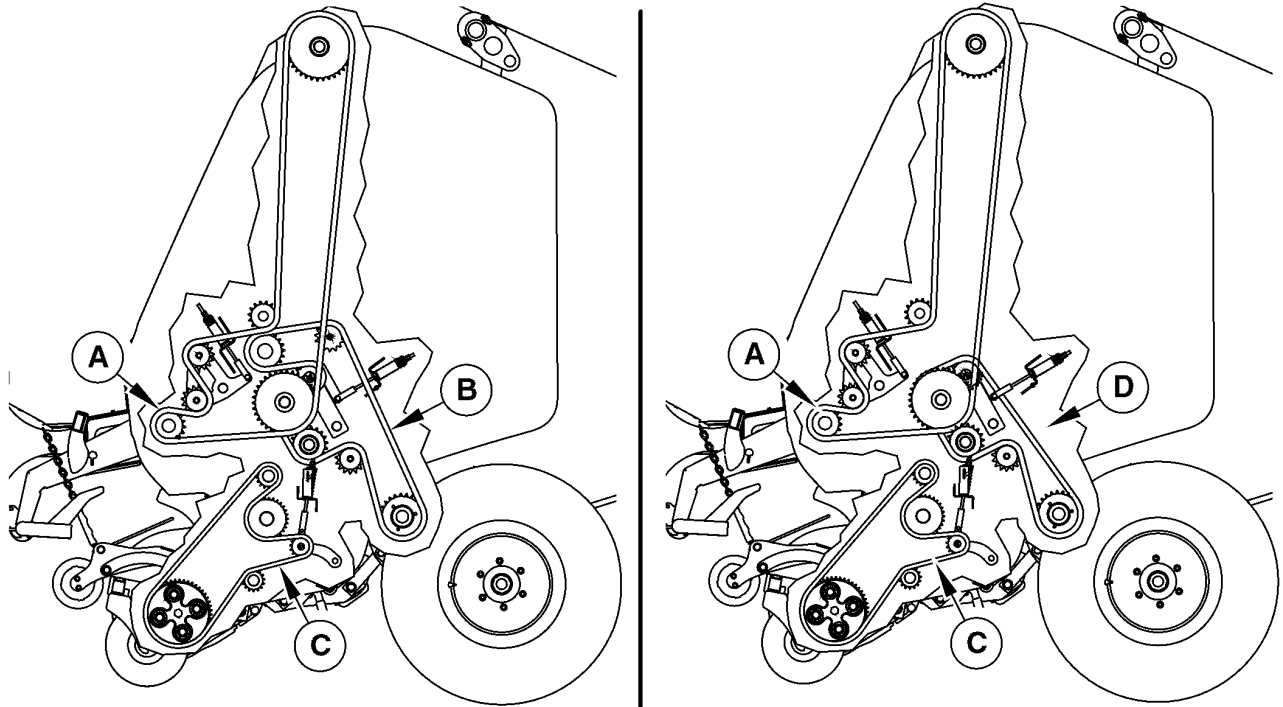
C—Halter



DC82261,00004DE -29-20AUG14-3/3

H92729—UN—08SEP08

Bezeichnung der Ketten der Ballenpresse



CC518949

A—Hauptantriebskette
B—Antriebskette der
Einzugsrolle (mit 2.
Antriebsrolle)

C—Pickupantriebskette
D—Antriebskette der
Einzugsrolle (ohne 2.
Antriebsrolle)

E—Antriebskette des
Zuführrotors

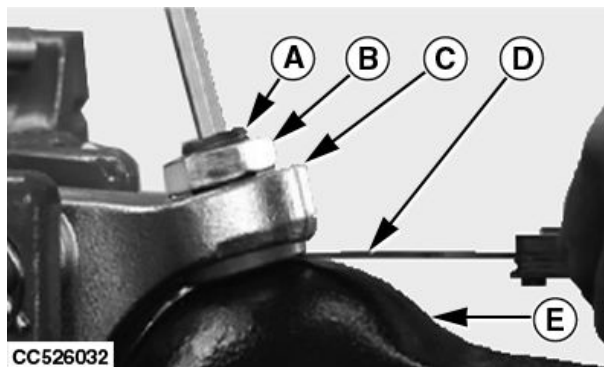
GA87848,00013C3 -29-25AUG21-1/1

CC518949—UN—01SEP21

Anhängevorrichtung mit Kugel einstellen

Bei Verwendung einer Anhängevorrichtung mit Kugel kann es erforderlich sein, den Abstand zwischen Verriegelung (C) und Anhängevorrichtung mit Kugel (E) einzustellen.

1. Maschine an den Traktor anhängen.
2. Verriegelung (C) in verriegelte Stellung bringen.
3. Abstand zwischen Schraube (A) und Anhängevorrichtung mit Kugel (E) mithilfe Distanzscheibe (D) prüfen. Sie muss im innerhalb der technischen Angaben liegen:



CC526032—UN—10MAY22

Spezifikation

Schraube an	
Anhängevorrichtung mit	
Kugel—Spiel.....	0,5 mm max. (0 - 1/32 in.)

A—Schraube
B—Kontermutter
C—Verriegelung

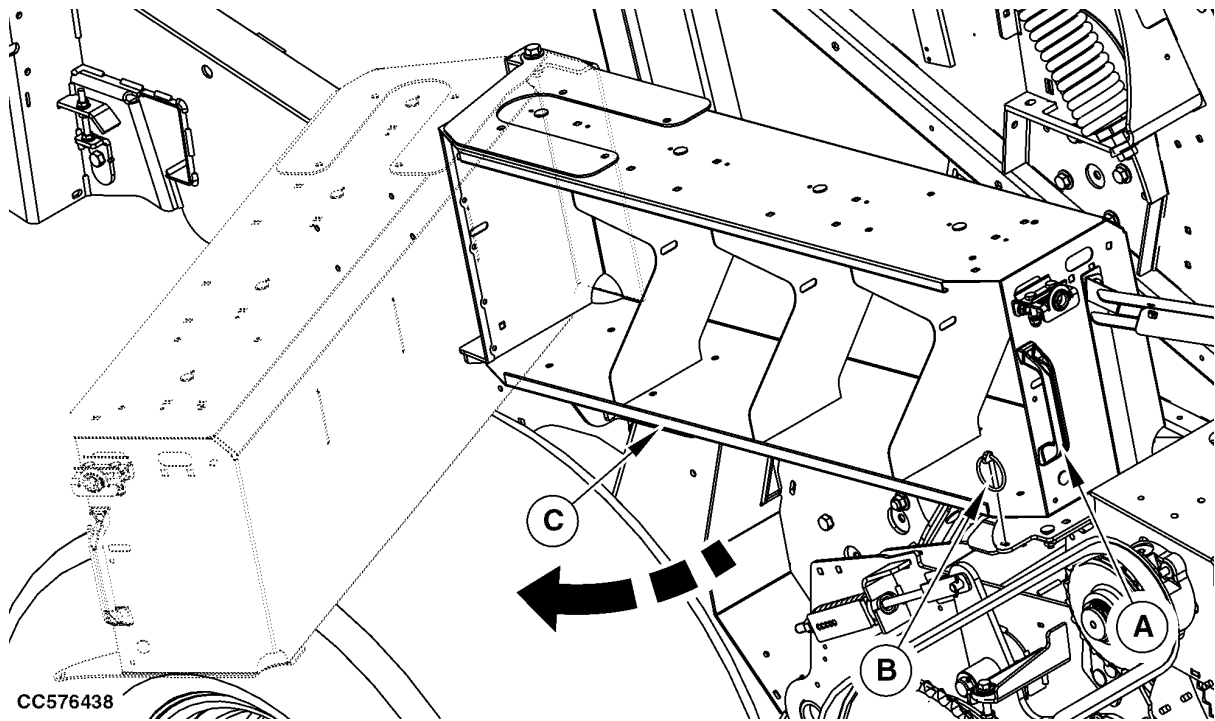
D—Distanzscheibe
E—Anhängevorrichtung mit
Kugel

Wenn der Abstand oberhalb der technischen Angaben liegt, weiter mit der nächsten Prüfung.

4. Kontermutter (B) lösen.
5. Schraube (A) anziehen, bis obige technische Angabe erreicht ist.
6. Kontermutter (B) anziehen.

TL81334,00010A2 -29-19MAY22-1/1

Drehbare Garnkästen bedienen (falls vorhanden)



A—Griff

B—Stift

C—Garnkasten

Die Garnkästen (C) auf beiden Seiten der Maschine können geöffnet werden, um Zugang zu Teilen der Maschine hinter den Garnkästen (C) zu erhalten.

Zum Öffnen der Garnkästen (C) wie folgt vorgehen:

1. Stift (B) entfernen.
2. Griff (A) ziehen, bis Garnkasten (C) vollständig geöffnet ist.

Nach der Wartung der Maschine die Garnkästen schließen:

1. Griff (A) drücken, bis Garnkasten (C) vollständig geschlossen ist.
2. Alle Stifte (B) einsetzen, um Garnkasten (C) im Rahmen der Ballenpresse zu verriegeln.

ga87848,1683296201799 -29-05MAY23-1/1

CC576438 — UN — 05MAY23

Pickupantriebskette einstellen

Um sicherzustellen, dass Kette nicht durchhängt, Heckklappe schließen und Zapfwelle einige Sekunden lang einschalten. Motor des Traktors abstellen.

Wenn nötig, Antriebskette (A) der Pickupvorrichtung wie folgt spannen:

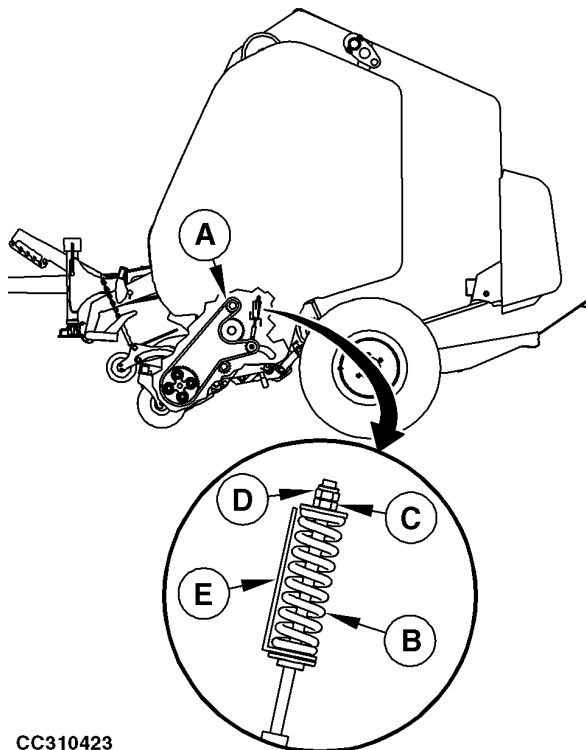
1. Sicherungsmutter (D) lösen.
2. Spannung der Pickupantriebskette (A) mithilfe der Mutter (C) so einstellen, dass die Länge der Feder (B) innerhalb der technischen Angaben liegt.

Spezifikation

Antriebskette der Heckklappenrolle—Federlänge..... 124 - 128 mm
(4-7/8 - 5-1/32 in)

3. Zapfwelle einige Sekunden lang einschalten.
4. Einstellung prüfen. Bei Bedarf ab Schritt 2 wiederholen.
5. Kontermutter (D) anziehen.

A—Pickupantriebskette
B—Feder
C—Mutter
D—Kontermutter
E—Lasche



CC310423

CC310423—UN—01SEP17

aysdijz,1683209645498 -29-05MAY23-1/1

Hauptantriebskette einstellen

Um sicherzustellen, dass Kette nicht durchhängt, Heckklappe schließen und Zapfwelle einige Sekunden lang einschalten. Motor des Traktors abstellen.

Wenn nötig, Hauptantriebskette (A) wie folgt spannen:

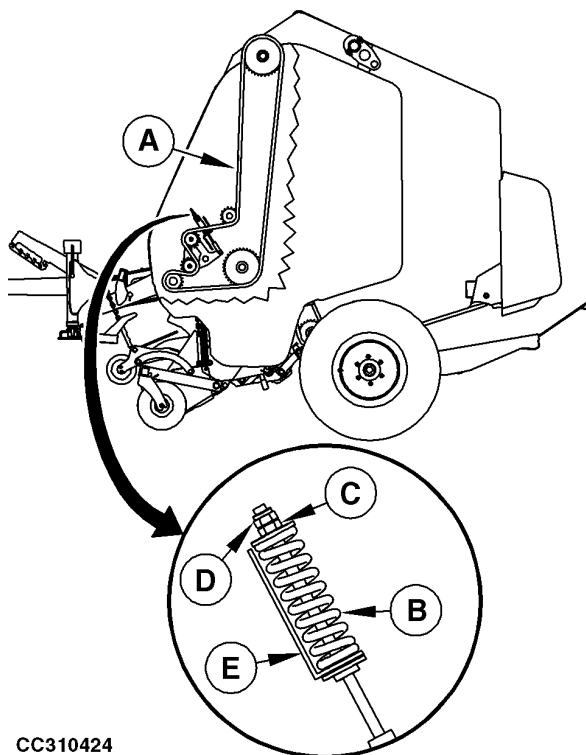
1. Sicherungsmutter (D) lösen.
2. Spannung der Hauptantriebskette (A) mithilfe der Mutter (C) so einstellen, dass die Länge der Feder (B) innerhalb der technischen Angaben liegt.

Spezifikation

Hauptantriebskette—Federlänge..... 108 - 112 mm
(4-1/4 - 4-13/32 in)

3. Zapfwelle einige Sekunden lang einschalten.
4. Einstellung prüfen. Bei Bedarf ab Schritt 2 wiederholen.
5. Kontermutter (D) anziehen.

A—Hauptantriebskette
B—Feder
C—Mutter
D—Kontermutter
E—Lasche



CC310424

CC310424—UN—01SEP17

aysdijz,1683209645451 -29-05MAY23-1/1

Antriebskette der Einzugsrolle einstellen

Um sicherzustellen, dass Kette nicht durchhängt, Heckklappe schließen und Zapfwelle einige Sekunden lang einschalten. Motor des Traktors abstellen.

Spannung der Antriebskette für Einzugsrolle (A) oder (B) wie folgt einstellen:

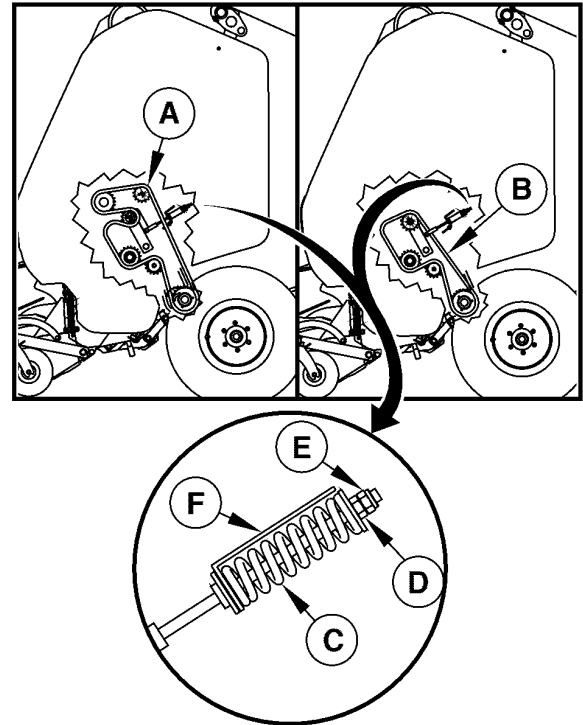
1. Kontermutter (E) lösen.
2. Spannung der Antriebskette für Einzugsrolle (A) oder (B) mithilfe der Mutter (D) einstellen, sodass die Länge der Feder (C) innerhalb der technischen Angaben liegt.

Spezifikation

Antriebskette der Einzugsrolle (A) (mit 2. Antriebsrolle)—Federlänge..... 107
(4-7/32 in)

Antriebskette der Einzugsrolle (B) (ohne 2. Antriebsrolle)—Federlänge..... 120
(4-23/32 in)

3. Zapfwelle einige Sekunden lang einschalten.
4. Einstellung prüfen. Bei Bedarf ab Schritt 2 wiederholen.
5. Kontermutter (E) anziehen.



A—Antriebskette der Einzugsrolle (mit 2. Antriebsrolle)
B—Antriebskette der Einzugsrolle (ohne 2. Antriebsrolle)
C—Feder

D—Mutter
E—Kontermutter
F—Lasche

aysdijz.1683209645397 -29-05MAY23-1/1

CC575705 —UN—04MAY23

Antriebskette des Zuführrotors einstellen

Um sicherzustellen, dass Kette nicht durchhängt, Heckklappe schließen und Zapfwelle einige Sekunden lang einschalten. Motor des Traktors abstellen.

Wenn nötig, die Spannung der Antriebskette (A) des Zuführrotors wie folgt einstellen:

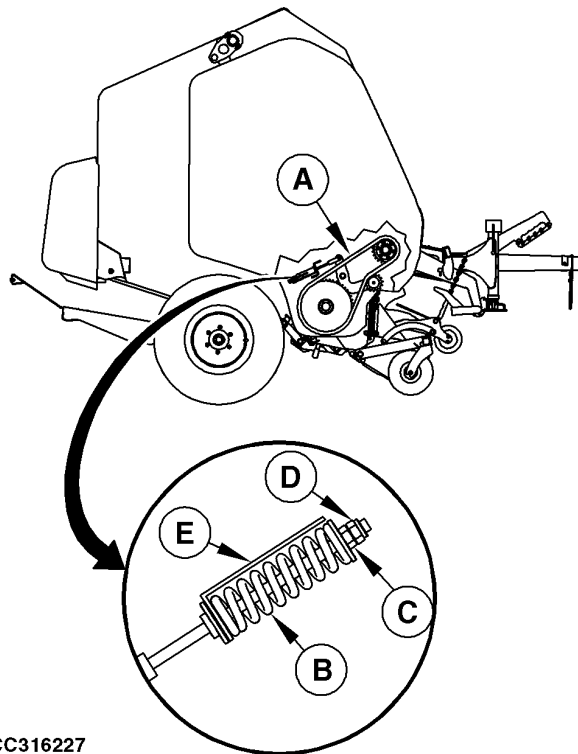
1. Sicherungsmutter (D) lösen.
2. Spannung der Antriebskette (A) des Zuführrotors mithilfe der Mutter (C) so einstellen, dass die Länge der Feder (B) innerhalb der technischen Angaben liegt.

Spezifikation

Antriebskette des Zuführrotors—Federlänge..... 124 - 128 mm
(4-7/8 - 5-1/32 in)

3. Zapfwelle einige Sekunden lang einschalten.
4. Einstellung prüfen. Bei Bedarf ab Schritt 2 wiederholen.
5. Kontermutter (D) anziehen.

A—Antriebskette des Zuführrotors	D—Kontermutter
B—Feder	E—Lasche
C—Mutter	



CC316227

CC316227—UN—01SEP17

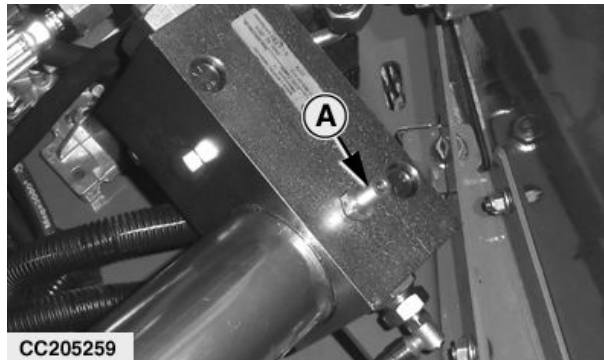
aysdijz.1683209645305 -29-05MAY23-1/1

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

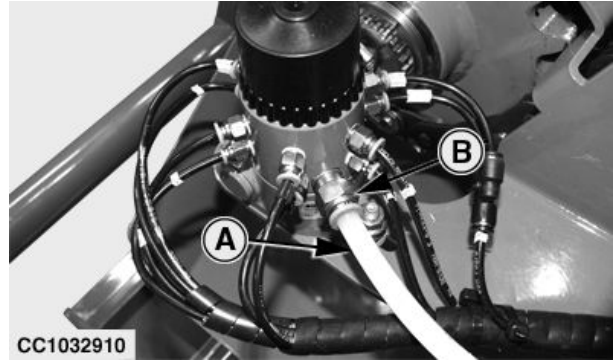
CC205259—UN—10OCT13

OUCC006,0001AEB -29-06SEP13-1/1

Pumpe des Kettenschmiersystems entlüften

HINWEIS: Der Kettenschmierkreis muss entlüftet werden, wenn der Ölbehälter vollständig leer war.

1. Einlassrohr (A) trennen.
2. Abwarten, bis die Luft aus der Einlassleitung (A) vollständig entwichen ist, bevor die Einlassleitung (A) wieder an das Kupplungsstück (B) angeschlossen wird.
3. Ballenpresse laufen lassen, bis das Öl kontinuierlich an den Schmievorrichtungen austritt.



CC1032910

CC1032910—UN—14SEP10

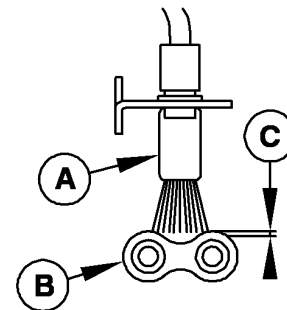
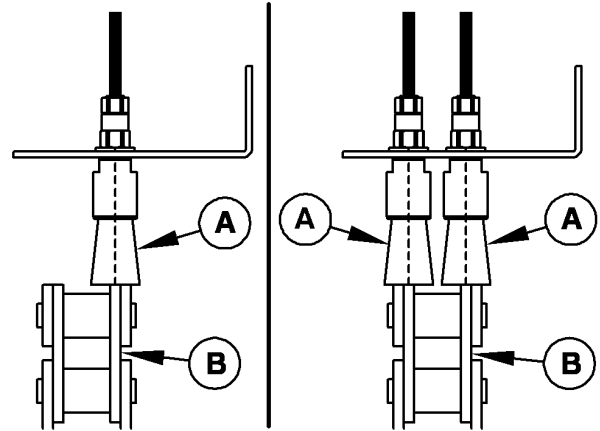
A—Einlassrohr

B—Kupplungsstück

OUCCB49.0000133 -29-09NOV10-1/1

Schmievorrichtungen einstellen

1. Je nachdem, wieviele Schmievorrichtungen zur Schmierung einer Kette verwendet werden, die Stellung der Schmievorrichtungen entsprechend einstellen:
 - Wird zur Schmierung der Kette eine Schmievorrichtung verwendet, muss die Mittellinie der Schmievorrichtung (A) mit einer der Platten in der Kette (B) auf einer Linie sein.
 - Werden zur Schmierung der Kette zwei Schmievorrichtungen verwendet, muss die Mittellinie jeder Schmievorrichtung (A) mit einer der Platten in der Kette (B) auf einer Linie sein.
2. Jede Schmievorrichtung (A) so einstellen, dass die vorgeschriebene Überlappung (C) mit der Kette (B) entsteht.



CC1035277

CC1035277—UN—23SEP11

Spezifikation

Schmievorrichtung an
Kette—Überlappungs-
länge..... 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—Schmievorrichtung
B—Kette

C—Schmievorrichtung
an Kette, Länge der
Überlappung

OUCCB06.000181D -29-11OCT11-1/1

Messer der Schneideinrichtung ersetzen

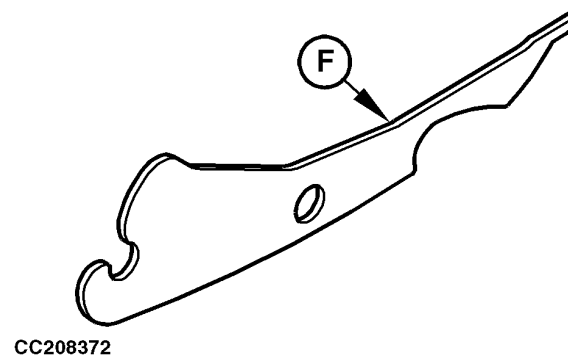
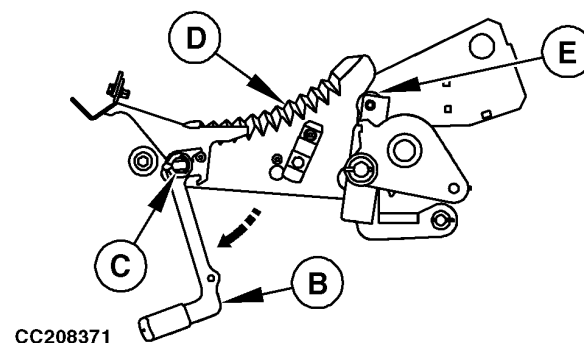
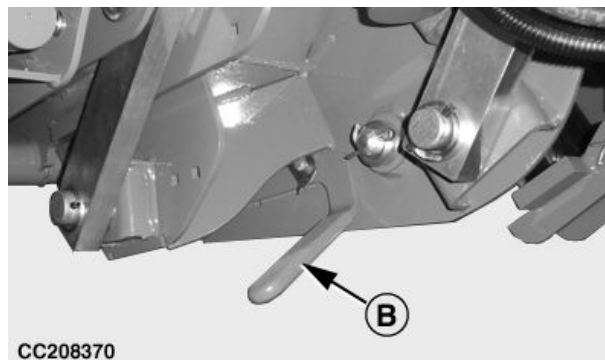
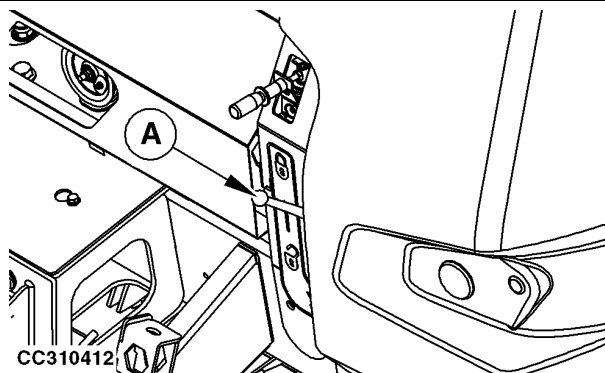
⚠ ACHTUNG: Um schwere oder sogar tödliche Verletzungen durch die Messer zu vermeiden, Hebel (A) des Absperrventils stets in die verriegelte Stellung bringen, bevor Messer ersetzt werden.

Beim Umgang mit den Messern stets Handschuhe tragen.

HINWEIS: Jedes Messer (D) kann einzeln ausgebaut oder ersetzt werden.

Zum Ersetzen eines Messers wie folgt vorgehen:

1. Messer einfahren. Siehe Funktion für Messer der Schneideinrichtung ein- oder ausfahren im Abschnitt Betrieb mit BaleTrak Monitor.
 2. Absenkbares Bodenblech absenken. Siehe Verstopfung des Zuführrotors beseitigen im Abschnitt Betrieb mit BaleTrak Monitor.
 3. Heckklappe vollständig öffnen.
 4. Heckklappe verriegeln. Siehe Heckklappe sicher befestigen im Abschnitt Sicherheit.
 5. Feststellbremse einlegen und/oder Getriebe in Parkstellung bringen, Motor des Traktors abstellen und Zündschlüssel abziehen.
 6. Absperrventil für Messer mit dem Hebel (A) schließen.
 7. Auf der linken Seite Hebel (B) aus dem Sicherungsbolzen herausziehen und nach unten schwenken.
 8. Messer (D) von Führung (E) und Stange (C) abziehen.
 9. Zum Einbau Messer (D) zuerst auf Stange (C) anordnen, dann in Führungsstück (E) anbringen.
- WICHTIG:** Wenn ein Messer nicht mehr benötigt wird, wird empfohlen, stattdessen Messerschachtabdeckung (F) einzubauen. Dadurch wird verhindert, dass sich an der Öffnung des fehlenden Messers Pressgut ansammelt.
10. Hebel (B) nach oben schwenken und im Sicherungsbolzen sichern.
 11. Heckklappe absenken.
 12. Das Absperrventil für Messer öffnen (Hebel (A) in untere Stellung bringen) und das absenkbare Bodenblech anheben.



- | | |
|--|--------------------------|
| A—Hebel des Absperrventils für Messer der Schneideinrichtung | D—Messer |
| B—Hebel | E—Führung |
| C—Stange | F—Messerschachtabdeckung |

Messer der Schneideinrichtung schärfen

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

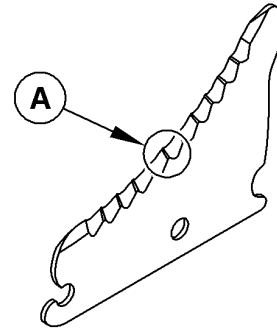
Messer aus der Maschine entfernen. Siehe Messer der Schneideinrichtung austauschen in diesem Abschnitt.

Messer auf eine Werkbank oder Tisch klemmen.

Die glatte 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

ga87848,1677760226410 -29-02MAR23-1/1

CC1029106—UN—08JAN07

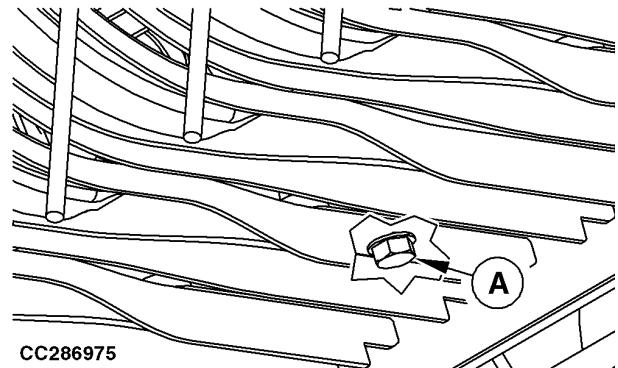
Pickupzinken ersetzen

⚠ ACHTUNG: Vor Beginn der Arbeiten an der Ballenpresse Zapfwelle abschalten, Getriebe in Parkstellung bringen, Feststellbremse betätigen, Motor abstellen, Zündschlüssel abziehen und warten, bis alle beweglichen Teile zum Stillstand gekommen sind.

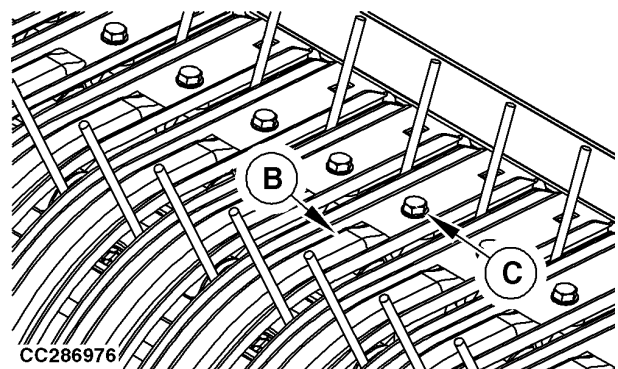
1. Untere Schraube (A) entfernen.
2. Zuerst obere Schraube (C) und dann Abstreifer (B) entfernen.

A—Untere Schraube
B—Abstreifer

C—Obere Schraube



CC286975



CC286976

Fortsetzung nächste Seite

NB02380,00001BC -29-07OCT16-1/3

CC286975—UN—03AUG16

CC286976—UN—03AUG16

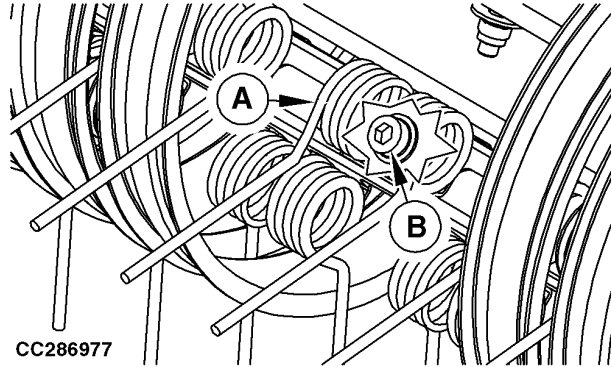
3. Schraube (B) entfernen.
4. Beschädigten Pickupzinken (A) ersetzen. Der Pickupzinken muss wie abgebildet eingebaut werden.
5. Schraube (B) einsetzen und mit dem vorgeschriebenen Drehmoment festziehen.

Spezifikation

Schraube für Pickupzinken—Drehmoment.....64 Nm
(47 lb-ft)

A—Zinken

B—Schraube



CC286977 —UN—03AUG16

NB02380,00001BC -29-07OCT16-2/3

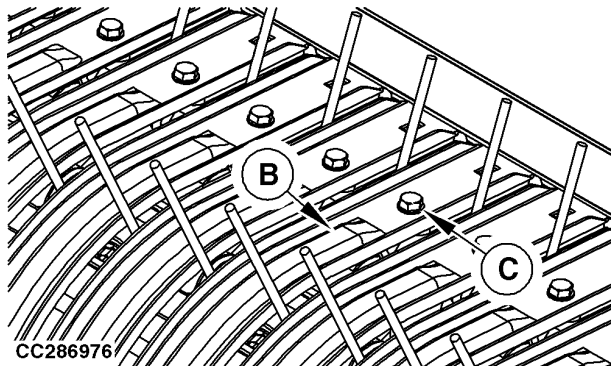
6. Abstreifer bei Bedarf ersetzen. Abstreifer wie abgebildet einbauen.
7. Zuerst obere Schraube (C) und dann untere Schraube (A) anbringen.
8. Schrauben (A) und (C) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen.

Spezifikation

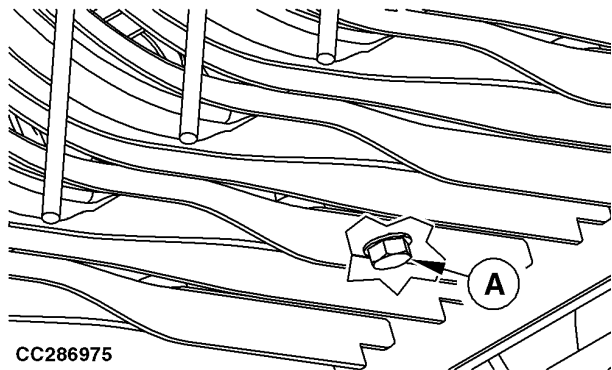
Abstreiferschrauben—Drehmoment.....25 Nm
(18 lb-ft)

A—Untere Schraube
B—Abstreifer

C—Obere Schraube



CC286976 —UN—03AUG16



CC286975 —UN—03AUG16

NB02380,00001BC -29-07OCT16-3/3

Feder des Spannarms einstellen

Wenn die Feder ersetzt oder die Schrauben entfernt wurden, die Feder wie folgt einstellen:

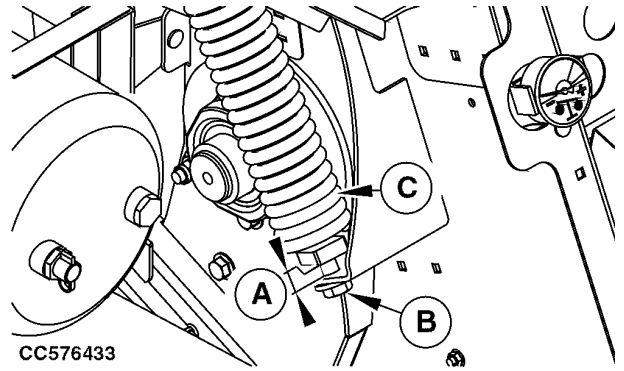
Schraube (B) anziehen oder lösen, bis der vorgeschriebene Abstand (A) erreicht ist.

Spezifikation

Halterung der Feder des Spannarms zu Unterseite der Feder des Spannarms—Abstand.....	16 - 24 mm (5/8-1 in)
---	--------------------------

A—Abstand
B—Schraube

C—Feder



CC576433 —JN—04MAY23

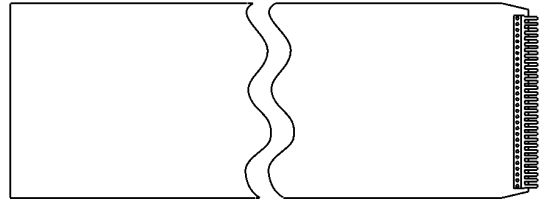
ga87848,1682679990202 -29-28APR23-1/1

Gurt vorbereiten: Neuer Riemen

HINWEIS: Gurt-Ersatzteile von John Deere werden länger als empfohlen und nur mit Haken an Fasenseite geliefert.

Gurt muss dementsprechend auf die angegebene empfohlene Länge geschnitten und eingehakt werden.

1. Gurt auf ebener Fläche ausrollen.



CC423768

CC423768—UN—03DEC20

GA87848,000106F -29-22DEC20-1/4

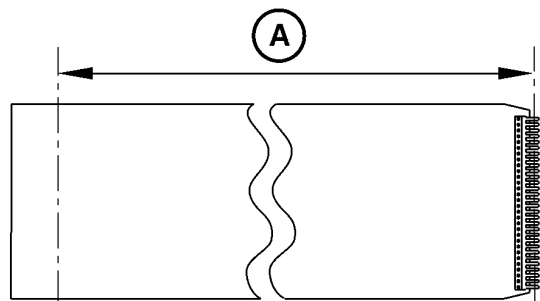
WICHTIG: Gurtlänge (A) wird von Stift zu Stiftachse gemessen, als wäre der Gurt an der Maschine angebracht.

2. Gurtlänge wie angegeben messen:

Spezifikation

Riemen V451G—Länge.....	11,650 ± 0,015 m
	(38 ft 2-21/32 in ± 19/32 in)
Riemen V451M—Länge.....	11,650 ± 0,015 m
	(38 ft 2-21/32 in ± 19/32 in)
Riemen V461M—Länge.....	12,845 ± 0,015 m
	(42 ft 45/64 in ± 19/32 in)

3. Vorgeschriebene Riemenlänge (A) an Riemen markieren.



CC423769

CC423769—UN—03DEC20

A—Vorgeschriebene Länge

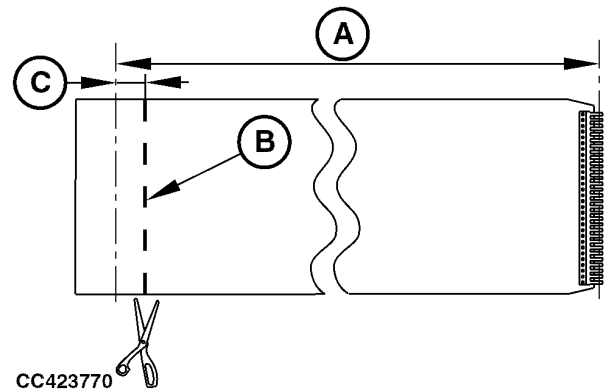
GA87848,000106F -29-22DEC20-2/4

4. Neue Markierung (B) 5 mm (3/16 in) von vorheriger Markierung, wie abgebildet, setzen.

HINWEIS: Versatz entspricht Abstand (C) zwischen Gummiende und Stiftachse.

5. Riemen an markierter Stelle (B) mit Riemenschneidewerkzeug schneiden.

A—Vorgeschriebene Länge C—Abstand
B—Markierung für Schnitt



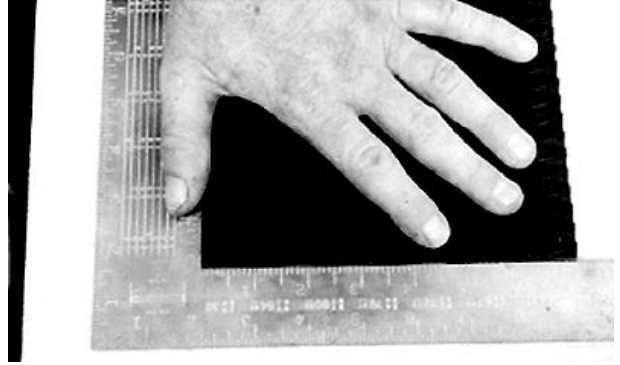
CC423770

CC423770—UN—03DEC20

Fortsetzung nächste Seite

GA87848,000106F -29-22DEC20-3/4

6. Prüfen, ob Schnitt im rechten Winkel ist.
7. Riemenhaken anbringen. Siehe Gurthaken anbringen in diesem Abschnitt.



E21798 -UN-24JUN99

GA87848,000106F -29-22DEC20-4/4

Gurte reparieren

WICHTIG: Gurte können an den Kanten ausfransen oder reißen. Ausgefranzte Stränge abschneiden. Das Risiko vermeiden, dass sich ausgefranzte Stränge bei der Formung des Ballens um Rollen verfangen oder gewickelt werden, was zu zusätzlichem Ausfransen oder Beschädigungen der Gurte führt.

HINWEIS: Wenn Gurte nicht mehr der angegebenen Länge entsprechen, ein Gurtverlängerungs-Kit hinzufügen.

Beide Seiten der Haken bei der Gurtreparatur ersetzen.

Bei der Behelfs- und der empfohlenen Reparatur wie folgt vorgehen:

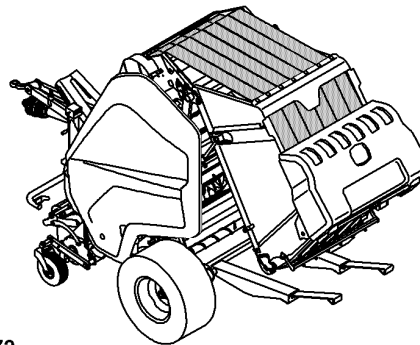
- Behelfsreparatur: Einen oder mehrere Gurte während der Arbeit auf dem Feld schnell reparieren. Die empfohlene Reparatur muss so schnell wie möglich durchgeführt werden.
- Empfohlene Reparatur: Die 6 Gurte reparieren und alle Haken jedes Gurtes ersetzen. Muss nach einer Behelfsreparatur durchgeführt werden oder wenn mindestens ein oder mehrere Gurte oder Gurthaken beschädigt sind.

Behelfsreparatur:

1. Beschädigten Gurt ausbauen. Siehe Gurte abnehmen in diesem Abschnitt.
2. Messen der beschädigten Gurtlänge.

HINWEIS: Gurtlänge vor und nach der Reparatur muss gleich sein.

3. Den Gurt mit einem Gurtverlängerungs-Kit so abschneiden, dass er die gleiche Länge hat. Siehe Riemen vorbereiten: Behelfsreparatur in diesem Abschnitt.
4. Haken anbringen. Siehe Gurthaken anbringen in diesem Abschnitt.



CC368972

5. Riemen anbringen. Siehe Gurte durch die Ballenpresse verlegen und Gurte einbauen in diesem Abschnitt.
6. Gurtlauf einstellen. Siehe Gurtlauf einstellen in diesem Abschnitt.
7. Sobald wie möglich das empfohlene Reparaturverfahren anwenden. Siehe folgende empfohlene Reparaturverfahren.

Empfohlene Reparatur:

1. Alle Gurte abbauen. Siehe Gurte abnehmen in diesem Abschnitt.
2. Gurte abschneiden, um die Haken an beiden Enden zu entfernen, und sicherstellen, dass die Länge der Gurte der Spezifikation entspricht. Siehe Riemen vorbereiten: Empfohlene Reparatur in diesem Abschnitt.
3. Haken anbringen. Siehe Gurthaken anbringen in diesem Abschnitt.
4. Riemen anbringen. Siehe Gurte durch die Ballenpresse verlegen und Gurte einbauen in diesem Abschnitt.
5. Gurtlauf einstellen. Siehe Gurtlauf einstellen in diesem Abschnitt.

GA87848,00010E2 -29-20JAN21-1/1

CC368972 —JUN—15JAN19

Gurte ausbauen

1. Traktormotor anlassen und Monitor einschalten.
2. Sicherstellen, dass die Sensoren für Verriegelung der Heckklappe richtig mit Strom versorgt werden (LED-Beleuchtung AN, wenn Heckklappe geschlossen ist).
3. Heckklappe vollständig öffnen und mit Sicherheitsverriegelung sichern.

⚠ ACHTUNG: Sicherstellen, dass die Heckklappe verriegelt ist. Wenn Heckklappe während Durchführung dieses Verfahrens nicht verriegelt ist, kann sie plötzlich schließen und schwere oder tödliche Verletzungen verursachen.



TS688 — UN — 21SEP89

GA87848,000106D -29-22DEC20-1/3

4. Schraube, M16 an beiden Seiten in Bohrung (A) einsetzen.
5. Einen Magneten vor einem der Heckklappensensoren platzieren.
6. Heckklappenöffnung für die Gatteröffnung trennen.
7. Das Zusatzsteuergerät betätigen, um die Heckklappe zu schließen, bis der Spannarm vollständig angehoben ist.
8. Traktormotor abstellen und Monitor abschalten.

A—Bohrung



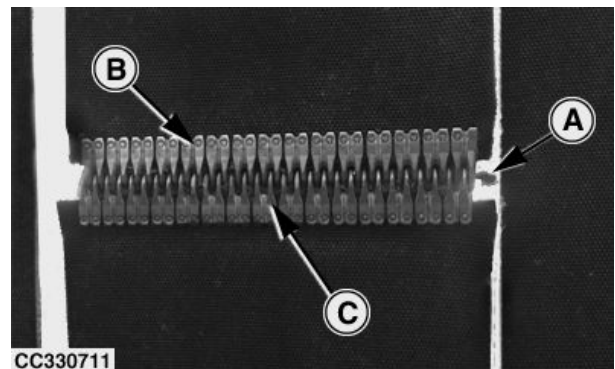
CC406013 — UN — 04MAR20

GA87848,000106D -29-22DEC20-2/3

9. Stift (A) mit Zange drehen und aus Riemenverbindung ziehen.
10. Riemen abnehmen.
11. Gurthaken (B) und (C) auf Abnutzung oder Beschädigung prüfen. Verschlissene oder beschädigte Teile ersetzen.

A—Spleißstift
B—Gurthaken

C—Gurthaken



CC330711 — UN — 26SEP17

GA87848,000106D -29-22DEC20-3/3

Gurt vorbereiten: Behelfsreparatur

Gurtschneidewerkzeug

Um beschädigte Gurtabschnitte zu entfernen, wird empfohlen, ein Schneidewerkzeug zu verwenden, wie abgebildet. Den John Deere Händler aufsuchen.

CC368967

Gurtschneidewerkzeug – MC464300012

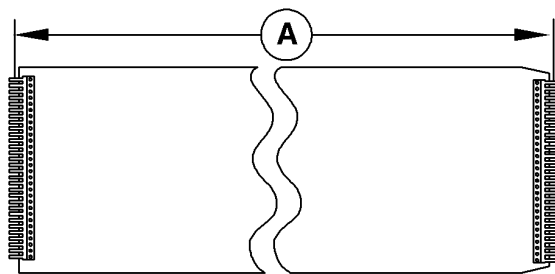
GA87848,0001070 -29-22DEC20-1/4

CC368967 —UN—21DEC18

WICHTIG: Sicherstellen, dass Abstand zwischen zwei Haken mindestens 2 m beträgt.

HINWEIS: Riemenlänge (A) an Stiftachse messen, als ob an Maschine installiert.

A—Länge



CC368973



CC368968

Fortsetzung nächste Seite

GA87848,0001070 -29-22DEC20-2/4

CC368973 —UN—21JAN19

CC368968 —UN—23JAN19

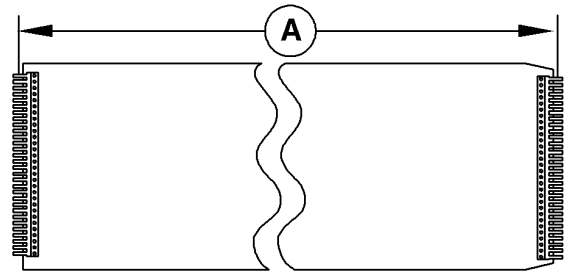
1. Gurtlänge (A) messen.
2. Den Gurt mit einem Gurtverlängerungs-Kit so abschneiden, dass er die gleiche Länge hat.

Spezifikation

Gurtverlängerungs-Kit—Minimale Länge..... 2 m
(6 ft 7 in)

3. Prüfen, ob Schnitt im rechten Winkel ist.
4. Überprüfen, ob Riemenlänge (A) mit Riemenverlängerung der Messlänge entspricht.

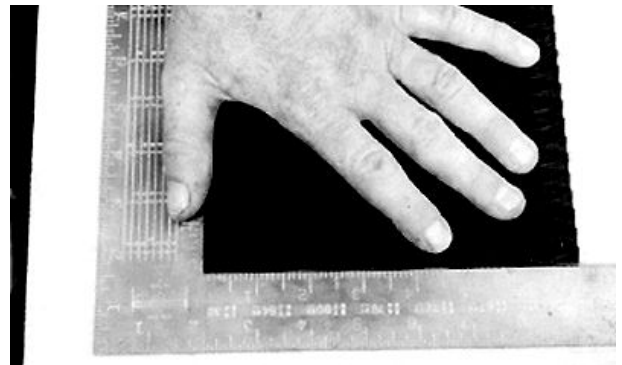
A—Länge



CC368973



CC368968



Fortsetzung nächste Seite

GA87848,0001070 -29-22DEC20-3/4

CC368973 —UN—21JAN19

CC368968 —UN—23JAN19

E21798 —UN—24JUN99

WICHTIG: Endstück des Gurtbandes NUR in Laufrichtung abschneiden.

NICHT von diesen Abmessungen abweichen.

5. Die Gurte so abschneiden, dass das nachlaufende Ende innerhalb der Spezifikation liegt:

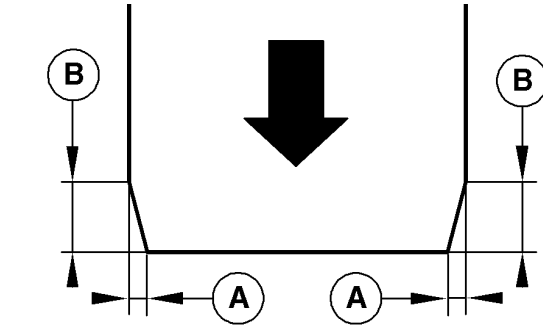
Spezifikation

A – Nachlaufendes Ende abtrennen –
Breite—Abstand..... 6 mm
(1/4 in)

Spezifikation

B – Nachlaufendes Ende abtrennen –
Höhe—Abstand..... 25 — 26 mm
(63/64 in — 1-1/32 in)

6. Riemenhaken anbringen. Siehe Gurthaken anbringen in diesem Abschnitt.



CC368965

A—Abstand

B—Abstand

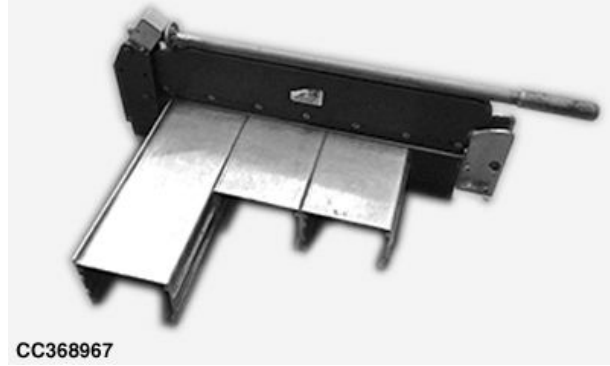
CC368965—UN—17JAN19

GA87848,0001070 -29-22DEC20-4/4

Gurt vorbereiten: Empfohlene Reparatur

Gurtschneidewerkzeug

Um beschädigte Gurtabschnitte zu entfernen, wird empfohlen, ein Schneidewerkzeug zu verwenden, wie abgebildet. Den John Deere Händler aufsuchen.



CC368967

Gurtschneidewerkzeug – MC464300012

CC368967 —UN—21DEC18

GA87848,0001071 -29-22DEC20-1/3

WICHTIG: Als empfohlene Reparatur werden alle Haken von jeweils 6 Maschinengurten ausgetauscht.

Darauf achten, dass Abstand zwischen zwei Haken mindestens 2 m beträgt.

HINWEIS: Um die Haken auszutauschen, den Gurt am Ende der Haken abschneiden.

1. Sicherstellen, dass die Gurtlänge (A) innerhalb der Spezifikation liegt.

- Wenn die Gurtlänge (A) länger ist als die Spezifikation: Den Gurt mit der Spezifikation der Gurtlänge markieren.
- Wenn die Gurtlänge (A) kürzer ist als die Spezifikation: Den Gurt so markieren, dass er der Spezifikation mit einem Gurtverlängerungs-Kit entspricht.

Spezifikation

Gurtverlängerungs-Kit—Minimale Länge..... 2 m
(6 ft 7 in)

HINWEIS: Riemenlänge (A) an Stiftachse messen, als ob an Maschine installiert.

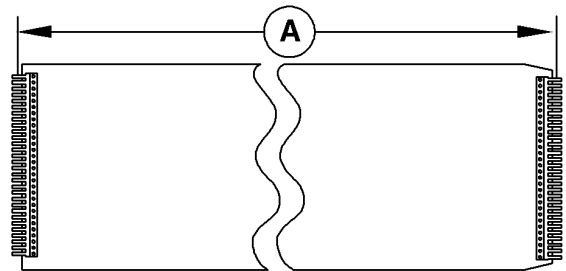
Spezifikation

Riemen V451G—Länge..... 11,650 ± 0,015 m
(38 ft 2-1/2 in ± 19/32 in)
Riemen V451M—Länge..... 11,650 ± 0,015 m
(38 ft 2-1/2 in ± 19/32 in)
Riemen V461M—Länge..... 12,845 ± 0,015 m
(42 ft 45/64 in ± 19/32 in)

2. Riemen auf definierte Länge (A) schneiden.

3. Prüfen, ob Schnitt im rechten Winkel ist.

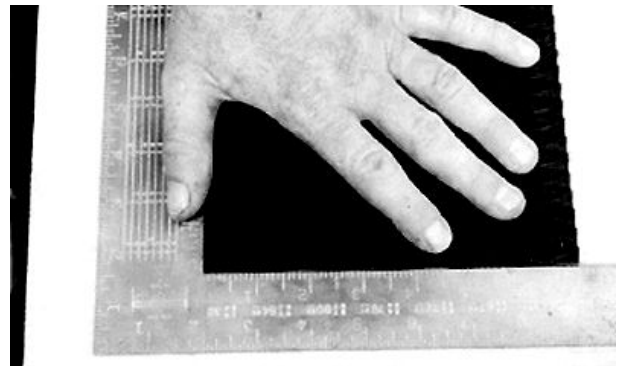
A—Länge



CC368973



CC368968



CC368973 —UN—21JAN19

CC368968 —UN—23JAN19

E21798 —UN—24JUN99

Fortsetzung nächste Seite

GA87848,0001071 -29-22DEC20-2/3

WICHTIG: Endstück des Gurtbandes NUR in Laufrichtung abschneiden.

NICHT von diesen Abmessungen abweichen.

4. Die Gurte so abschneiden, dass das nachlaufende Ende innerhalb der Spezifikation liegt:

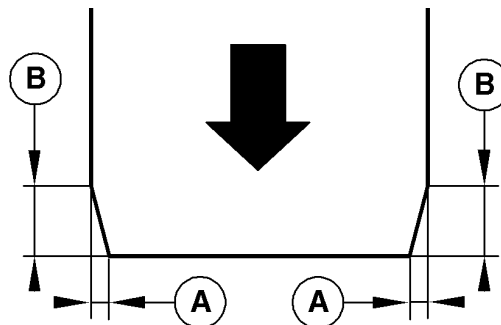
Spezifikation

A – Nachlaufendes Ende abtrennen –
Breite—Abstand..... 6 mm
(1/4 in)

Spezifikation

B – Nachlaufendes Ende abtrennen –
Höhe—Abstand..... 25 – 26 mm
(63/64 in – 1-1/32 in)

5. Riemenhaken anbringen. Siehe Gurthaken anbringen in diesem Abschnitt.



CC368965

A—Abstand

B—Abstand

CC368965—UN—17/JAN19

GA87848,0001071 -29-22DEC20-3/3

Gurthaken anbringen

Gurtverbinder

Um Verbindungssegmente an den Pressgurten zu befestigen, wird empfohlen, einen Gurtverbinder mit einem Durchschlag oder Drucklufthammer zu verwenden, wie abgebildet.

Für den Gurtverbinder muss ein Schraubstock an einer Werkbank befestigt werden.

John Deere Händler aufsuchen.



CC368964

Gurtverbinder – MC411295872

E40772—UN—08AUG96

CC368964—UN—06/JAN19



Drucklufthammer – MC411295806

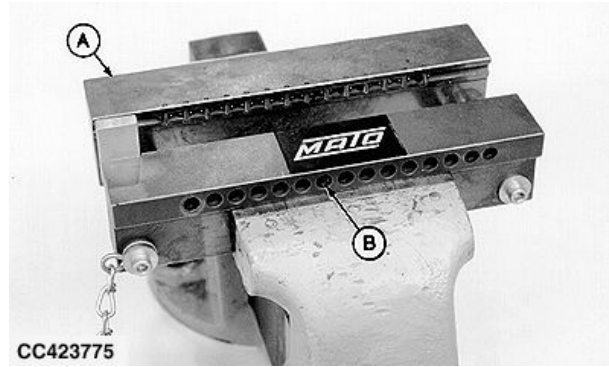
Fortsetzung nächste Seite

GA87848,0001072 -29-22DEC20-1/7

1. Riemenverbinder (A) in einen Schraubstock spannen, wobei Bohrungen (B) zum Bediener zeigen müssen. Die Schulter des Gurtverbinders sollte auf den Schraubstockbacken aufliegen.

A—Gurtverbinder

B—Bohrung



CC423775—UN—01DEC20

GA87848,0001072 -29-22DEC20-2/7

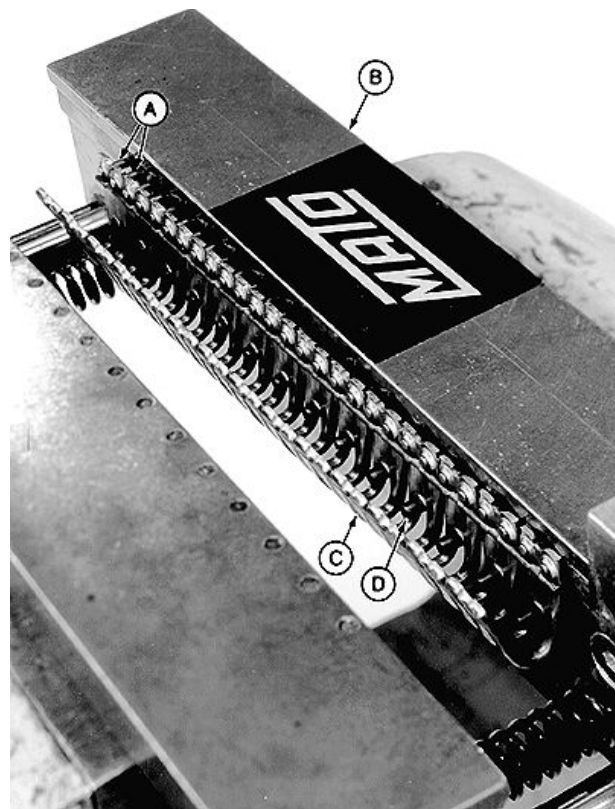
2. Gurtverbindungsleiste (C) in Gurtverbinder (B) einlegen. Sicherstellen, dass in jeder der 15 Bohrungen des Gurtverbinders jeweils zwei Niet-Steckstifte (A) jedes Gurtverbindungssegments sitzen. Die Gurtverbindungssegmente müssen an den Anschlagstiften (D) anliegen.
3. Schraubstock spannen, bis Riemenverbinderleiste leicht erfaßt wird und Gurt mühelos eingelegt werden kann.

A—Stift

B—Gurtverbinder

C—Leiste

D—Anschlagstift



E40774—UN—08AUG96

Fortsetzung nächste Seite

GA87848,0001072 -29-22DEC20-3/7

WICHTIG: Haken hat seitlichen Versatz im Riemenverbinder. Haken muss wie abgebildet eingebaut werden, um sicherzustellen, dass Gurtenden richtig ausgerichtet sind.

Wenn nur ein Haken eingebaut werden muss, erste Hakenposition merken, um richtige Riemen-seite in Riemenverbinder einzusetzen. Falls erforderlich, Riemen drehen.

Wenn beide Haken eingebaut werden müssen, muss Riemen zwischen Sitzen gedreht werden.

WICHTIG: Sicherstellen, dass Riemen-seite gegen Anschlagplatte (A) gedrückt wird. Riemenkanten müssen beim Einsetzen der Haken richtig ausgerichtet sein.

- Riemen (B) an Riemenverbinderleiste anbringen, während Riemenkanten an Anschlagplatte (A) gepreßt werden, Riemen gleichmäßig an Anschlagbolzen drücken. Sicherstellen, dass Riemenverbindungsleiste an Anschlagbolzen anliegt.

HINWEIS: Der Gurtverbinder ist mit einem Anschlag ausgestattet, ziehen Sie den Schraubstock nicht zu fest an, um einen gleichmäßig verteilten Druck auf den Gurt zu halten.

- Sicherstellen, dass Gurt und Verbindungsleiste rechtwinklig im Gurtverbindungswerkzeug liegen. Schraubstock um Riemen und Verbindungsleiste schließen, bis Abstand zwischen Riemenverbinderbacken Stärke des Gurtes entspricht.

WICHTIG: Wird Handdurchschlag (E) verwendet, kann bei Verwendung eines zu großen Hammers oder zu festen Schlags zu Beschädigung des Riemenverbinders oder Verbindung führen.

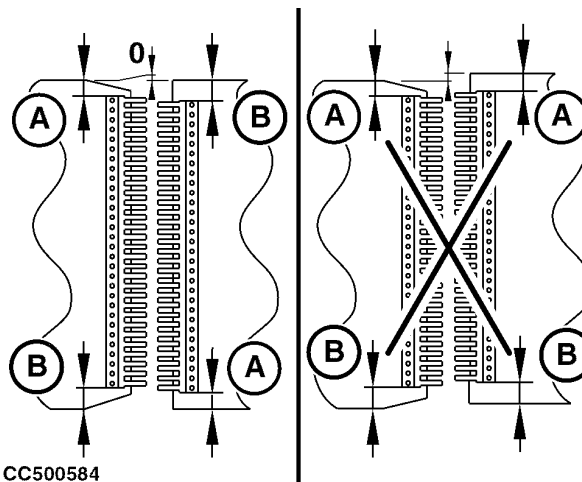
Wird Drucklufthammer (F) verwendet, kann zu hoher Luftdruck oder zu lange Nietzeit zu Beschädigung des Riemenverbinders oder Verbindung führen.

- Nieten mit Durchschlag (C) oder einem Drucklufthammer (D) durch Riemen treiben.

Für korrekte Installation folgende Anweisungen beachten:

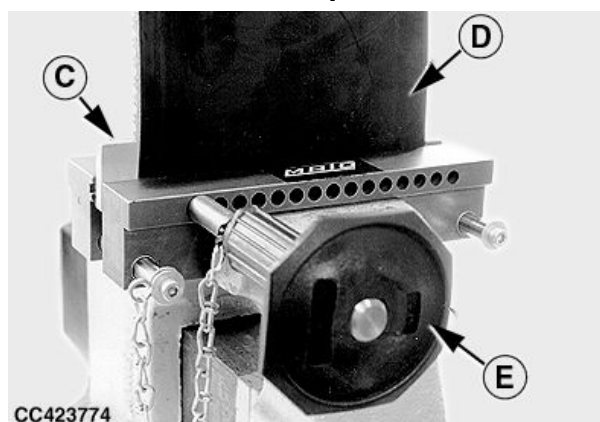
Zuerst beide äußeren Riemenverbindungssegmente, dann von außen nach innen restliche Segmente vernieten.

- Wird Durchschlag (C) verwendet, Nieten eintreiben, bis sich Schulter des Dorns und Backe des Riemenverbinders berühren. Noch einmal auf Durchschlag schlagen, um Kontakt zwischen Schulter und Riemenverbinderbacke sicherzustellen.
- Wird Drucklufthammer (D) verwendet, Luftdruck auf 500—600 kPa (5—6 bar) (72,5—87 psi)



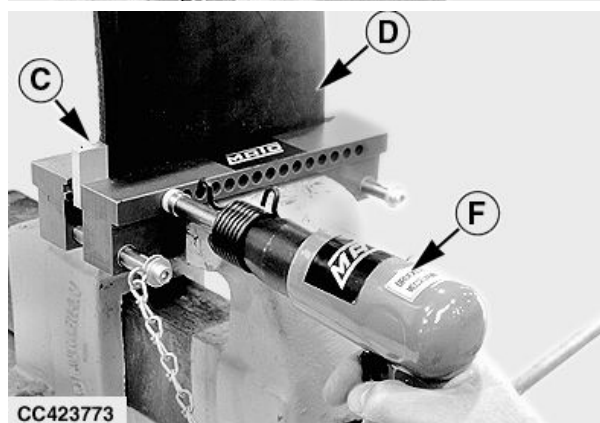
CC500584

CC500584 —UN—14DEC20



CC423774

CC423774 —UN—11DEC20



CC423773

CC423773 —UN—11DEC20

C—Anschlagblech
D—Gurt

E—Handdurchschlag
F—Drucklufthammer

einstellen. Hammer für jede Niete 1—2 Sekunden lang einschalten. Das Nachbessern der Nietverbindungen ist normalerweise nicht nötig.

Fortsetzung nächste Seite

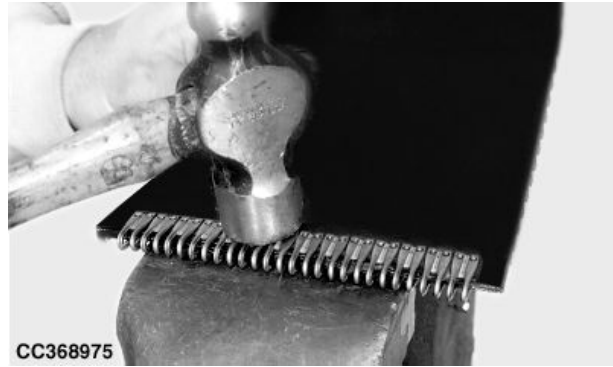
GA87848,0001072 -29-22DEC20-4/7

7. Gurt aus dem Schraubstock nehmen und Haken überprüfen. Alle Niete müssen durch den Gurt durchgeschlagen sein und in der Mitte Anknüpfungen aufweisen.

WICHTIG: Beim Flachschiagen der Nietenköpfe nicht mit dem Hammer auf den gebogenen Bereich der Gurtverbinder schlagen.

Nicht zu fest auf die Niete schlagen, da sie sich sonst verbiegen und die Verbindung beschädigen können.

8. Gurt mit Haken auf eine feste Unterlage legen. Nietenköpfe mit der flachen Seite eines kleinen Hammers flachschiagen. Leicht auf mehrere Niete gleichzeitig "Klopfen". Flachgeschlagenen Nietenköpfe dürfen nicht über Riemenverbindungsstelle hinausragen.



CC368975

CC368975 —UN—23JAN19

GA87848,0001072 -29-22DEC20-5/7

9. Haken (A) senkrecht mit Riemen (D), wie abgebildet, überprüfen.

- a. Anschlagwinkel (C) 5 cm (2 in) von Riemenende entfernt positionieren.

WICHTIG: Dickere Seite des Anschlagwinkels (C), wie abgebildet, entlang Seite des Riemens (D) drücken.

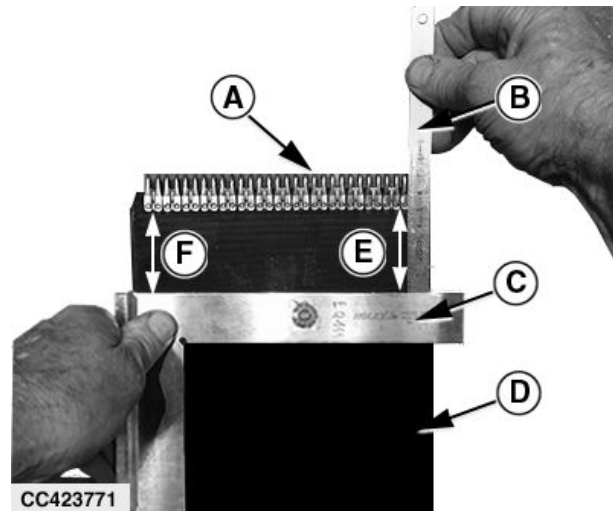
- b. Abstand (E) und (F) an beiden Hakenenden abmessen. Abstände (E) und (F) müssen gleich sein.

Spezifikation

E - F—Abstand..... 0 ± 1 mm
(0 ± 1/32 in)

- c. Schritt für zweiten Haken wiederholen.

- Wenn zutreffend, weiter mit nächstem Schritt.
- Wenn nicht zutreffend, Verfahren wiederholen. Siehe Riemen vorbereiten: Empfohlene Reparatur in diesem Abschnitt.



CC423771

CC423771 —UN—10DEC20

A—Haken
B—Lineal
C—Anschlagwinkel

D—Gurt
E—Abstand
F—Abstand

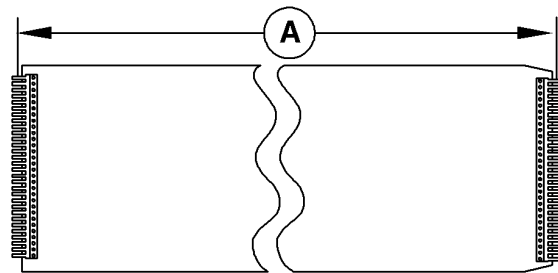
Fortsetzung nächste Seite

GA87848,0001072 -29-22DEC20-6/7

10. Riemenlänge (A) erneut überprüfen.

11. Riemen anbringen. Siehe Gurte anbringen in diesem Abschnitt.

A—Vorgeschriebene Länge

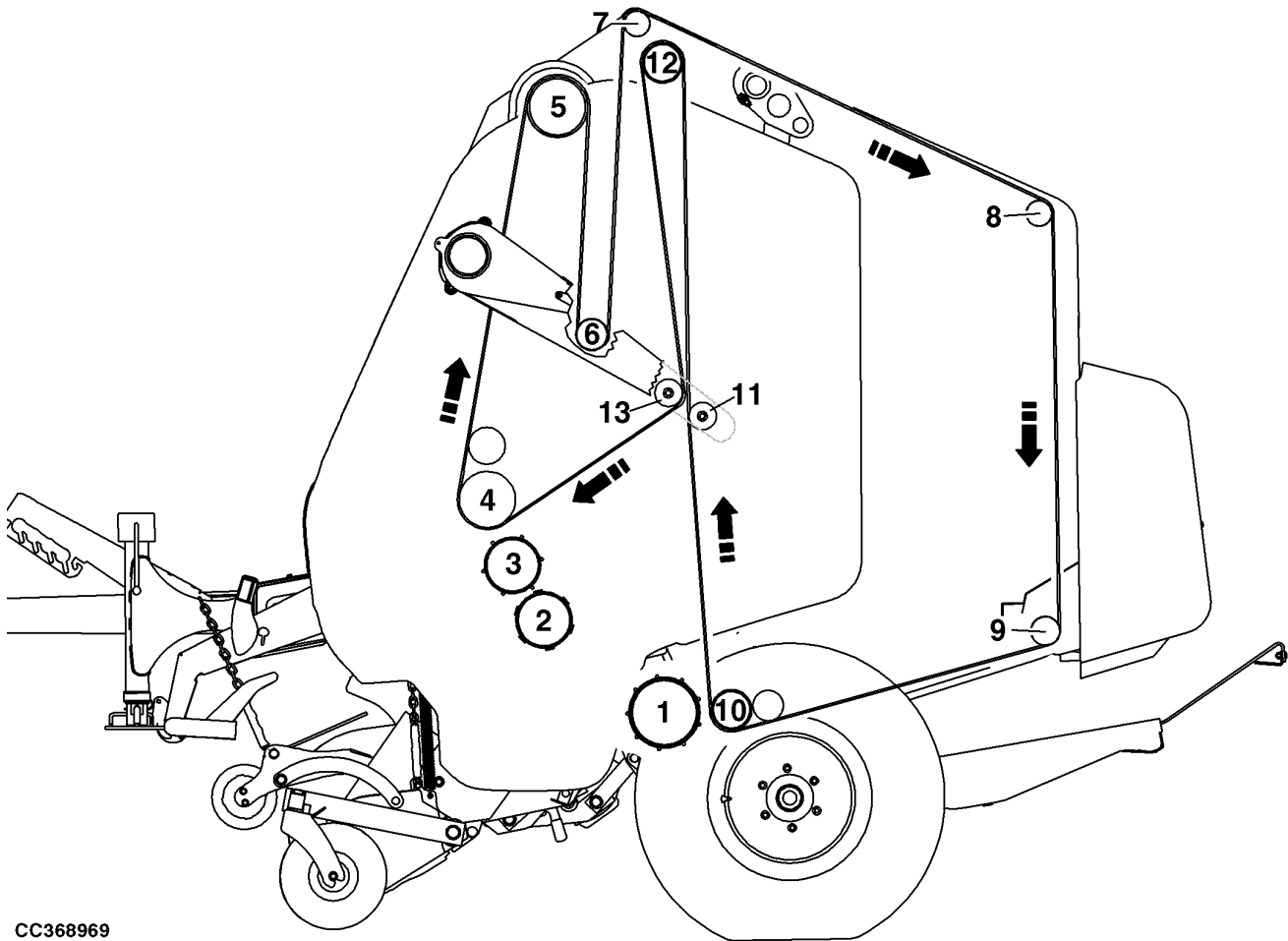


CC368973

CC368973—UN—21JAN19

GA87848,0001072 -29-22DEC20-7/7

Gurte durch die Ballenpresse verlegen



CC368969

CC368969—UN—20DEC18

Riemen wie gezeigt einbauen und durch einzelne Führungen verlegen. Siehe Gurte anbringen in diesem Abschnitt.

GA87848,0001074 -29-08JAN21-1/1

Gurte einbauen

1. Riemen lösen, siehe hierzu [Riemen lösen](#) in diesem Abschnitt.

WICHTIG: Die Gurte müssen so eingebaut werden, dass sich das abgeschnittene Ende in der normalen Bewegungsrichtung bewegt (große Pfeile in Abbildung).

2. Sicherstellen, dass die Gurte durch die einzelnen Führungen hindurch gelegt werden. Riemenverlegung überprüfen. Siehe [Riemen durch Ballenpresse führen](#) in diesem Abschnitt.
3. Riemen so einfädeln, dass Gurtende mit rechteckigen Ecken (D) Ende mit abgeschnittenen Ecken (E) in normale Fahrtrichtung führt (große Pfeile).

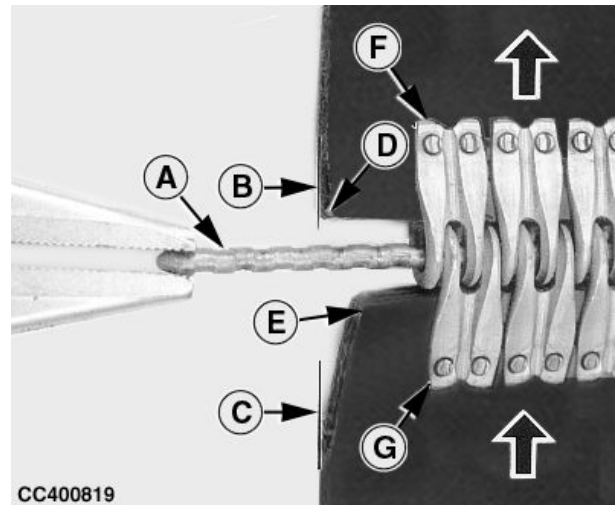
WICHTIG: Anordnung (Verriegelung) von Verbindungssegmenten beeinflusst Ausrichtung der Riemenkante. Die Gurtkanten müssen fluchten, sonst werden die Gurte beschädigt.

4. Das Verriegeln von Verbindungselementen stellt sicher, dass Gurtkante (B) mit Gurtkante (C) fluchtet. Fluchten die Gurtkanten nicht, die Verriegelungssegmente neu ausrichten, indem ein Gurtende links (oder rechts) um eine Verbindungskerbe gegenüber dem anderen Gurtende verschoben wird.

HINWEIS: Zu Illustrationszwecken ist der Spleißstift um 90° gedreht (Verriegelungsstellung) abgebildet. Der Stift darf nur in diese Stellung gedreht werden, wenn er vollständig eingeschoben ist.

HINWEIS: Es wird empfohlen, die Spleißstifte mindestens einmal jährlich oder bei Verschleiß oder Bruch zu ersetzen.

5. Spleißstift einschieben, wenn die Kerben (A) zu Rückseite und Vorderseite der Gurte zeigen. Darauf achten, die Enden des Stifts beim Einbauen nicht zu verformen. Stift um 90° drehen, nachdem er vollständig eingeschoben ist. Sicherstellen, dass die Verbindungssegmente in den Stiftkerben sitzen.
6. Magnet entfernen.
7. M16 Schrauben auf beiden Seiten entfernen.



- A—Aussparungen in Spleißstift
- B—Gurtkante (rechtwinkliges Ende)
- C—Gurtkante (abgeschnittenes Ende)
- D—Rechtwinklige Ecke

- E—Abgeschnittene Ecke
- F—Äußeres Segment (rechtwinkliges Ende)
- G—Äußeres Segment (abgeschnittenes Ende)

8. Hydraulikschlauch für Heckklappenöffnung anschließen.
9. Motor des Traktors anlassen.

WICHTIG: Vor Schließen der Heckklappe muss sich Spannarm in unterer Stellung befinden, um Beschädigung des Gurtes zu vermeiden.

10. Zusatzsteuergerät betätigen, um Heckklappe zu öffnen, dann Zusatzsteuergerät betätigen, um Heckklappe zu schließen und unteren Spannarm zu heben.
11. Heckklappe entriegeln.
12. Heckklappe schließen.
13. Gurtlauf visuell prüfen, falls erforderlich. Siehe [Gurtlauf einstellen](#) in diesem Abschnitt.

GA87848,00010E1 -29-20JAN21-1/1

CC400819 — UN — 27FEB20

Gurtlauf einstellen

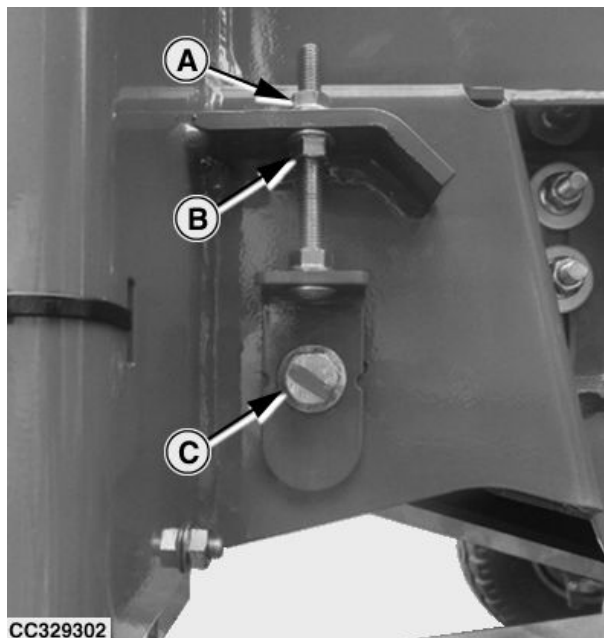
HINWEIS: Funktion für weichen Ballenkern muss deaktiviert sein.

HINWEIS: Ballenpresse muss leer, Heckklappe geschlossen und Dichte auf Maximalwert eingestellt sein.

Mithilfe der entsprechenden Hebevorrichtung den Gurtlauf an Rollen Nr. 5, 8 und 11 und den oberen Gurtführungen der Heckklappe beobachten.

Bei nicht korrektem Gurtlauf wie folgt vorgehen:

1. Ballenpresse auf einer ebenen Fläche abstellen. Zapfwelle mit Nenndrehzahl laufen lassen.
2. Zusatzsteuergerätehebel des Traktors in Gatterschließstellung halten, um der Gurtlauf während der Prüfung unter Spannung zu halten.
3. Motor des Traktors abstellen.
4. Riemenlauf prüfen:
 - Wenn Riemen in Heckklappen- und Spannarmführung zentriert sind, ist Riemenverfolgung in Ordnung, weiter mit Schritt 11.
 - Wenn äußere Riemen leicht mit äußeren Führungen in Kontakt stehen und inneren Riemen in Führungen zentriert sind, ist Riemenlauf in Ordnung, weiter mit Schritt 11.
 - Wenn alle Gurte von der gleichen Seite abweichen, mit dem nächsten Schritt fortfahren.
5. Traktormotor anlassen.
6. Heckklappe öffnen.
7. Motor des Traktors abstellen.
8. Die Heckklappe mit Zusatzsteuerventil in Schwimmstellung schließen, um den Hydraulikdruck abzubauen
9. Kontermutter (B) lösen, dann die Mutter (A) lösen bzw. anziehen, um die untere Heckklappenrolle (C) abzusenken oder anzuheben.



CC329302

CC329302 —UN—21SEP17

A—Mutter

B—Kontermutter

C—Untere Heckklappenrolle

- Laufen die Gurte nach rechts, rechte Seite der unteren Heckklappenrolle (C) absenken.
- Laufen die Gurte nach links, rechte Seite der unteren Heckklappenrolle (C) anheben.

10. Riemenlauf beobachten, dann weiter mit Schritt 1.

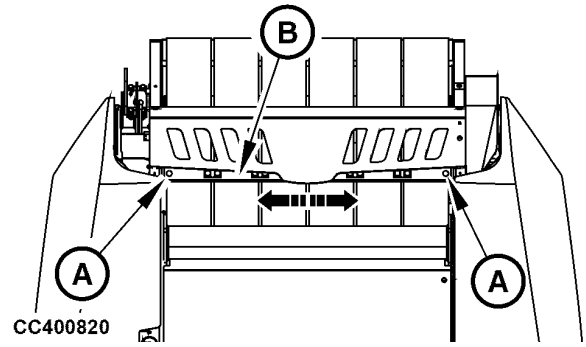
11. Vordere Riemenführungen prüfen:

- Wenn Riemen- und Spannarmführung zentriert sind, ist Ergebnis in Ordnung, weiter mit Schritt 15.
- Wenn Heckklappen- und Spannarmführung nicht zentriert sind, Gurtführung des Rahmens anpassen und weiter mit dem nächsten Schritt.

Fortsetzung nächste Seite

ga87848,1685105056779 -29-31MAY23-1/2

12. Schrauben (A) lösen.
13. Halter des Gurtlaufs (B) so verschieben, dass der Gurtlauf nicht gegen den Gurt drückt.
14. Schrauben (A) festziehen.
15. Ballenpresse laufen lassen, um sicherzustellen, dass Gurt nicht gegen Gurtführung läuft.
16. Potentiometer für Ballendurchmesser RB311 kalibrieren. Siehe Kanal 027: Unterste Position des Gurtspannarms aufzeichnen im Abschnitt Wartung des BaleTrak-Monitors.
17. Ballenformpotentiometer RB321 und SB322 kalibrieren. Siehe Kanäle 006 und 007: Ballenformpotentiometer RB321 und RB322 kalibrieren im Abschnitt Wartung des BaleTrak-Monitors.



A—Schraube

B—Gurtführungshalterung

ga87848,1685105056779 -29-31MAY23-2/2

CC400820—UN—27MAR20

Abstreifer der unteren Einzugsrolle (Nr. 1) einstellen

1. Das Gatter vollständig öffnen.
2. Die Parksperre des Traktors einlegen, den Motor abstellen und den Schlüssel abziehen.
3. Gatter verriegeln, siehe Gatter sichern im Abschnitt Sicherheit.

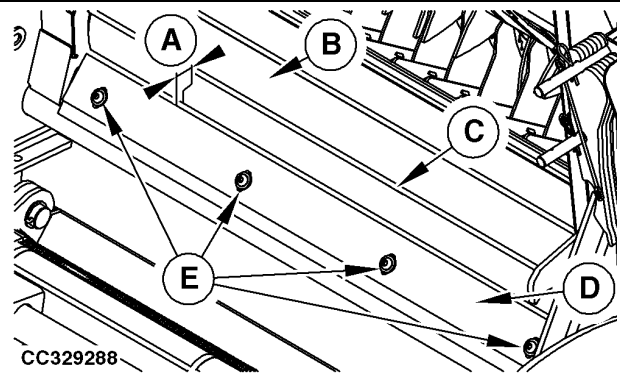
⚠ ACHTUNG: Sicherstellen, dass das Gatter verriegelt ist. Wenn das Gatter während der Durchführung dieses Verfahrens nicht verriegelt ist, kann das Gatter plötzlich schließen und schwere oder tödliche Verletzungen verursachen.

4. Rechte seitliche Klappe öffnen.
5. Antriebskette der Einzugsrolle entfernen; siehe Bezeichnung der Ketten der Ballenpresse in diesem Abschnitt, um die Kette ausfindig zu machen.
6. Muttern (E) lösen.
7. Die Stange (C) auswählen, deren Abstand (A) zum Abstreifer (D) am kleinsten ist.
8. Abstreifer (D) an gewählter Stange (C) auf folgende Spezifikation einstellen:

Spezifikation

Abstreifer zu Leiste an Rolle—Abstand.....2—3 mm
(3/32—1/8 in)

9. Rolle (B) drehen, um sicherzustellen, dass sich Rolle (B) und Abstreifer (D) nicht berühren.



A—Abstand

B—Untere Einzugsrolle (Nr. 1)

C—Stange

D—Abstreifer

E—Mutter

WICHTIG: Es darf keine Reibung zwischen Abstreifer (D) und unterer Einzugsrolle (B) bestehen.

10. Auf beiden Seiten die Befestigungsmuttern (E) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen:

Spezifikation

Befestigungsmuttern—Drehmoment.....65 N·m
(48 lb-ft)

11. Antriebskette der Einzugsrollen einbauen.

NB02380,00004D7 -29-05SEP17-1/1

CC329288—UN—01SEP17

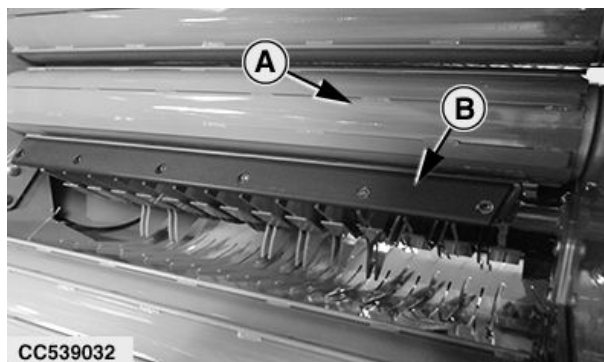
Abstreifer der Rolle 2 einbauen

Empfohlene Werkskonfiguration nur mit in der Kammer eingebautem Kunststoffabweiser (B).

Die Maschine kann lediglich dann mit einem Abstreifer ausgestattet werden, wenn das Erntegut unter schwierigen Bedingungen um Rolle 2 (A) herum haften bleibt.

A—Rolle 2

B—Abweiser



CC539032

CC539032 —UN—30JUN22

ga87848,1687263736773 -29-28JUN23-1/4

Zum Einbau des Abstreifers wie folgt vorgehen:

1. Heckklappe vollständig öffnen.
2. Feststellbremse einlegen und/oder Getriebe in Parkstellung bringen, Motor des Traktors abstellen und Zündschlüssel abziehen.
3. Heckklappe verriegeln. Siehe "Heckklappe sichern" im Abschnitt "Sicherheit".
4. Schrauben (B) entfernen.
5. Abweiser (A) ausbauen.
6. Schrauben (D) entfernen.
7. Abstreifer (F) aus Verstaualage nehmen. Siehe "Abstreifer der Rolle 2 verstauen" in diesem Abschnitt
8. Abstreifer (F) und Exzenter (E) an Rotorabstreifer (C) anbringen.
9. Schraube (D) einsetzen.

HINWEIS: Schraube nicht anziehen, um Abstreifer einzustellen.

A—Abweiser

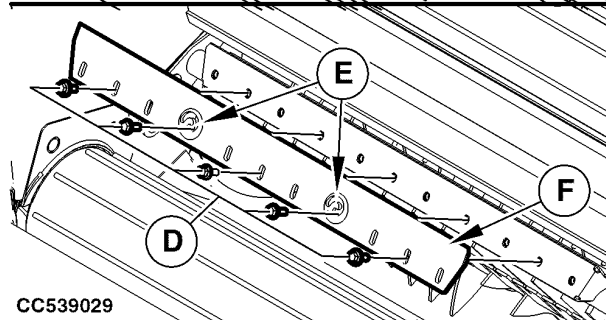
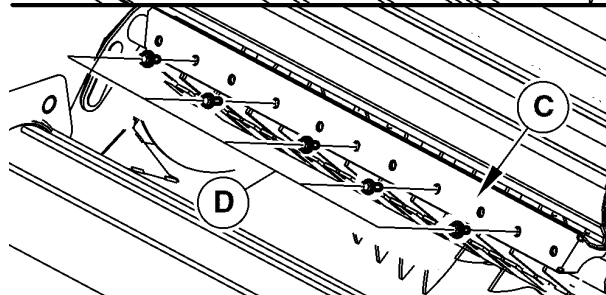
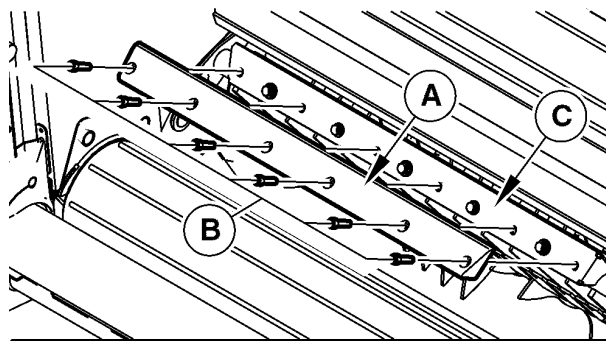
B—Schraube

C—Rotorabstreifer

D—Schraube

E—Exzenter

F—Abstreifer



CC539029

CC539029 —UN—29JUN22

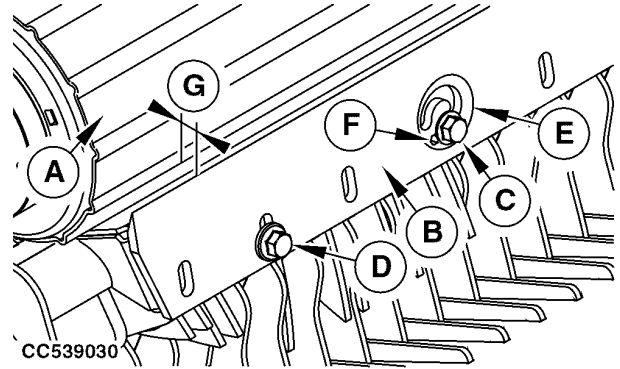
Fortsetzung nächste Seite

ga87848,1687263736773 -29-28JUN23-2/4

10. Exzenter (E) mit einem geeigneten Werkzeug in den Sechskantformen (F) im Uhrzeigersinn drehen, um Abstreifer (B) so eng wie möglich an Rolle (A) einzustellen. Ausreichend Abstand (G) lassen, um jegliche Berührung mit Rolle (A) zu vermeiden.

11. Ballenpresse von Hand drehen, um sicherzustellen, dass sich Rolle (A) und Abstreifer (B) nicht berühren. Siehe Sichere Wartung der Maschine im Abschnitt Sicherheit.

12. Abstreifer-Befestigungsschrauben (C) und dann (D) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen:



CC539030 — JUN—29/JUN22

Spezifikation

Befestigungsschrauben des Abstreifers—Drehmoment.....	111 Nm (82 lb-ft)
---	----------------------

- | | |
|--|-----------------|
| A—Obere Einzugsrolle | E—Exzenter |
| B—Abstreifer | F—Sechskantform |
| C—Befestigungsschraube des Abstreifers | G—Abstand |
| D—Befestigungsschraube des Abstreifers | |

ga87848,1687263736773 -29-28JUN23-3/4

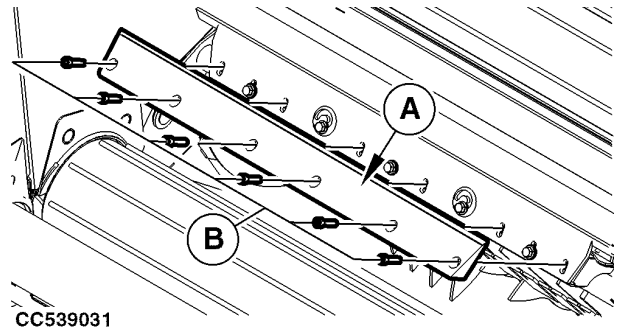
13. Abweiser (A) einbauen.

14. Schrauben (B) einsetzen und mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen:

Spezifikation

Abweiser, Schrauben—Drehmoment.....	111 Nm (82 lb-ft)
-------------------------------------	----------------------

- | | |
|------------|------------|
| A—Abweiser | B—Schraube |
|------------|------------|



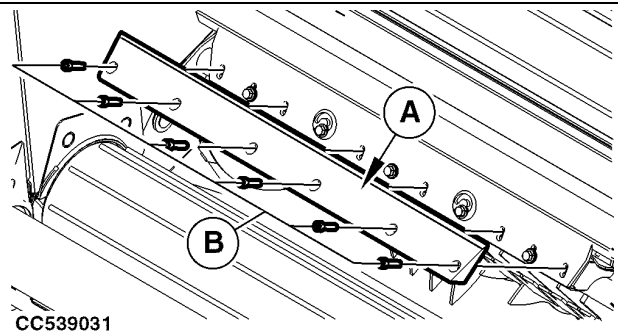
CC539031 — JUN—29/JUN22

ga87848,1687263736773 -29-28JUN23-4/4

Abstreifer der Rolle 2 ausbauen

Wenn sich Netz um den Rotor wickelt oder Erntegut auf der Oberseite des Abstreifers ansammelt, Abstreifer wie folgt ausbauen:

1. Feststellbremse einlegen und/oder Getriebe in Parkstellung bringen, Motor des Traktors abstellen und Zündschlüssel abziehen.
2. Heckklappe verriegeln. Siehe "Heckklappe sichern" im Abschnitt "Sicherheit".
3. Schrauben (B) entfernen.
4. Abweiser (A) ausbauen.



CC539031 — JUN—29/JUN22

- | | |
|------------|------------|
| A—Abweiser | B—Schraube |
|------------|------------|

Fortsetzung nächste Seite

ga87848,1687264271209 -29-27JUN23-1/2

5. Schrauben (A) entfernen.
6. Abstreifer (C) und Exzenter (B) ausbauen.
7. Abstreifer (C) und Exzenter (B) verstauen. Siehe "Abstreifer der Rolle 2 verstauen" in diesem Abschnitt.
8. Schrauben (A) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen:

Spezifikation

Schrauben des Abweisers—Drehmoment..... 111 Nm
(82 lb-ft)

9. Abweiser (F) einbauen.

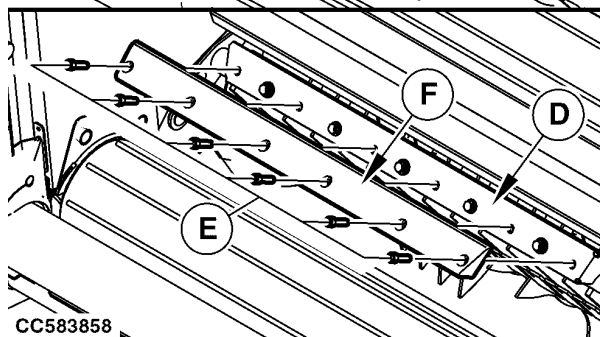
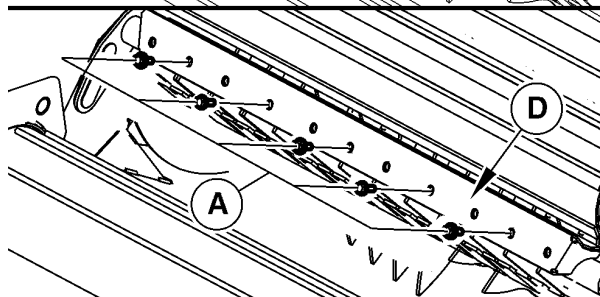
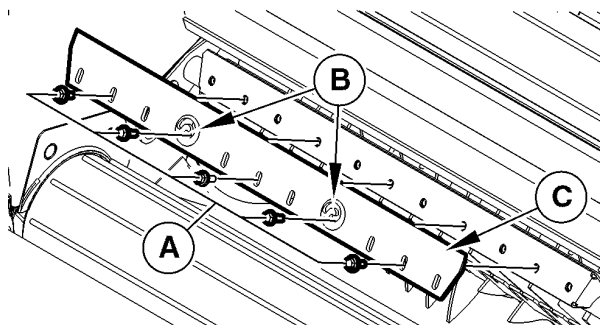
10. Schrauben (E) anbringen und mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen:

Spezifikation

Schrauben des Abweisers—Drehmoment..... 111 Nm
(82 lb-ft)

A—Schraube
B—Exzenter
C—Abstreifer

D—Rotorabstreifer
E—Schraube
F—Abweiser



CC583858

CC583858 —UN—21JUN23

ga87848,1687264271209 -29-27JUN23-2/2

Abstreifer der Rolle 2 verstauen

Bei Maschinen mit Garnbindesystem den Abstreifer (F) und auf dem Garnkasten (H) verstauen.

Bei Maschinen ohne Garnbindesystem Abstreifer (F) auf vorderen Abdeckung (H) verstauen.

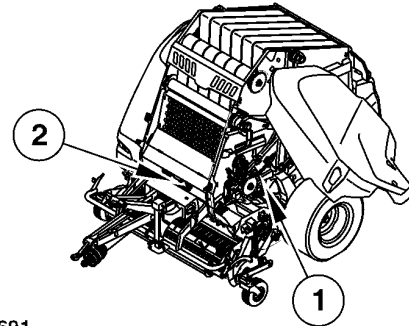
Zur Entnahme des Abstreifers aus der Verstaualage wie folgt vorgehen:

1. Muttern (A) entfernen.
2. Schrauben (D) entfernen.
3. Abstreifer (E) und Exzenter (F) ausbauen.
4. Unterlegscheiben (B) entfernen.
5. Unterlegscheiben (C) entfernen.

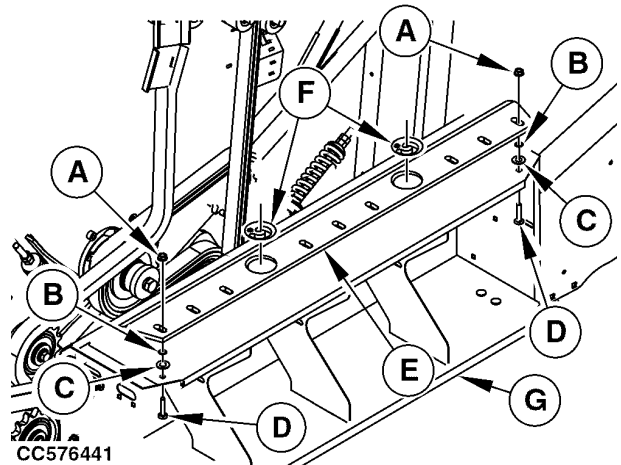
Zum Verstauen des Abstreifers wie folgt vorgehen:

1. Unterlegscheiben (C) anbringen.
2. Unterlegscheiben (B) anbringen.
3. Abstreifer (E) und Exzenter (H) einbauen.
4. Schrauben (D) anbringen.
5. Muttern (A) anbringen.

- | | |
|--|---------------|
| 1—Verstaualage bei Maschinen mit Garnbindungssystem | D—Schraube |
| 2—Verstaualage bei Maschinen ohne Garnbindungssystem | E—Abstreifer |
| A—Mutter | F—Exzenter |
| B—Unterlegscheibe | G—Garnkasten |
| C—Unterlegscheibe | H—Frontdeckel |

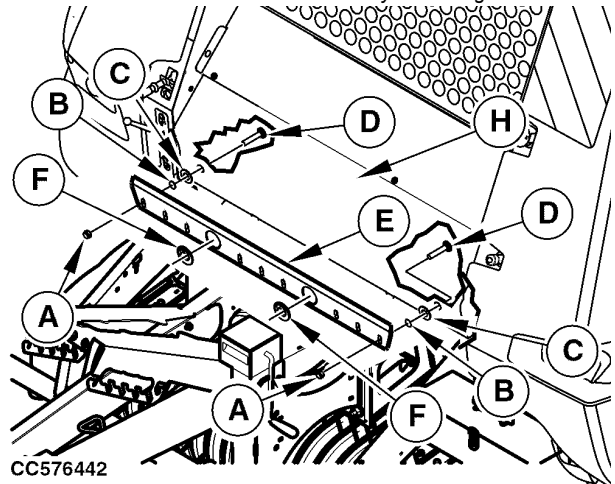


CC398691



CC576441

1 — Maschine mit Garnbindungssystem ausgestattet



CC576442

2 — Maschine nicht mit Garnbindungssystem ausgestattet

ga87848,1684761744990 -29-27.JUN23-1/1

CC398691 —UN—09JAN20

CC576441 —UN—22MAY23

CC576442 —UN—22MAY23

Garnabweiser der mittleren Einzugsrolle (Nr. 2) einbauen

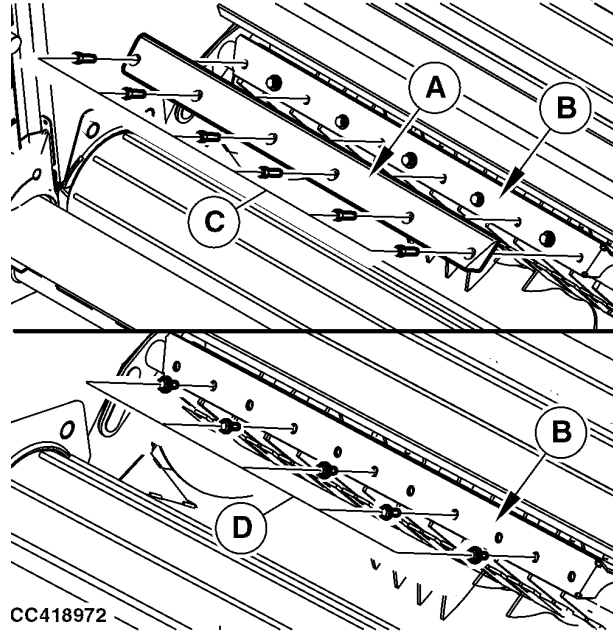
Garnabweiser einbauen, wenn Garn um den Rotor gewickelt ist. Wie folgt vorgehen:

1. Heckklappe vollständig öffnen und sichern.

⚠ ACHTUNG: Sicherstellen, dass die Heckklappe verriegelt ist. Wenn Heckklappe während Durchführung dieses Verfahrens nicht verriegelt ist, kann sie plötzlich schließen und schwere oder tödliche Verletzungen verursachen.

2. Feststellbremse einlegen und / oder Getriebe in Parkstellung bringen, Motor des Traktors abstellen und Zündschlüssel abziehen.
3. Linke Seitenklappe öffnen.
4. Antriebskette der mittleren Einzugsrolle (Nr. 2) entfernen.
5. Schrauben (C) entfernen.
6. Abweiser (A) ausbauen.
7. Schrauben (D) entfernen.

HINWEIS: Abweiser entfernen, falls vorhanden.



A—Abweiser
B—Rotorabstreifer

C—Schraube
D—Schraube

CC418972 —UN—16DEC20

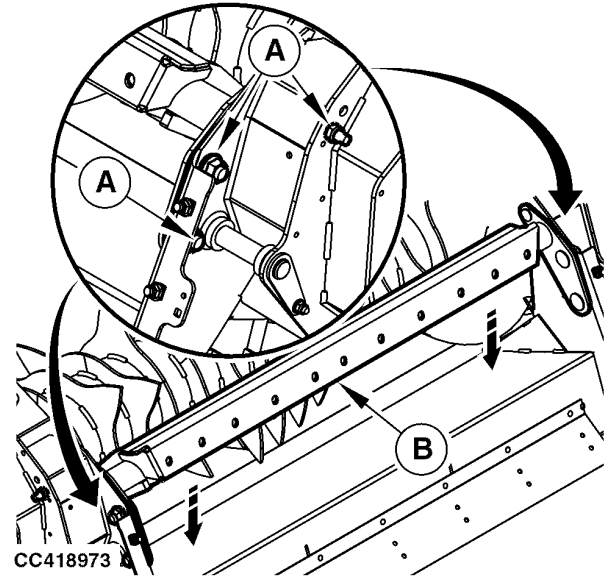
Fortsetzung nächste Seite

GA87848,0001314 -29-09JUL21-1/4

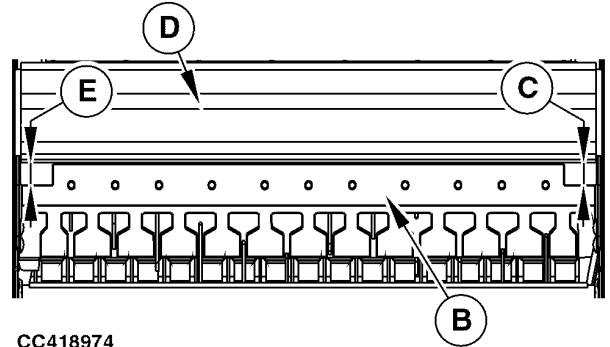
8. Schraube (A) lösen.
9. Rotorabstreifer (B) ganz absenken.
10. Darauf achten, dass Abstand (C) und (E) auf beiden Seiten der Maschine gleich sind.
11. Schraube (A) anziehen.

A—Schraube
B—Rotorabstreifer
C—Abstand

D—Mittlere Einzugsrolle (Nr. 2)
E—Abstand



Rotorabstreifer V451M, V461M abgebildet



Rotorabstreifer V451M, V461M abgebildet

Fortsetzung nächste Seite

GA87848,0001314 -29-09JUL21-2/4

CC418973 —UN—16DEC20

CC418974 —UN—16DEC20

12. Garnabweiser (A) an Rotorabstreifer (B) anbringen.
13. Schrauben (C) anziehen, bis Kopf in Kontakt mit Garnabweiser (A) ist.
14. Werkzeug verwenden, um Garnabweiser wegzudrücken und fernzuhalten, um größtmöglichen Abstand (E) zwischen Garnabweiser (A) und mittlerer Einzugsrolle (Nr. 2) (D) herzustellen.

Spezifikation

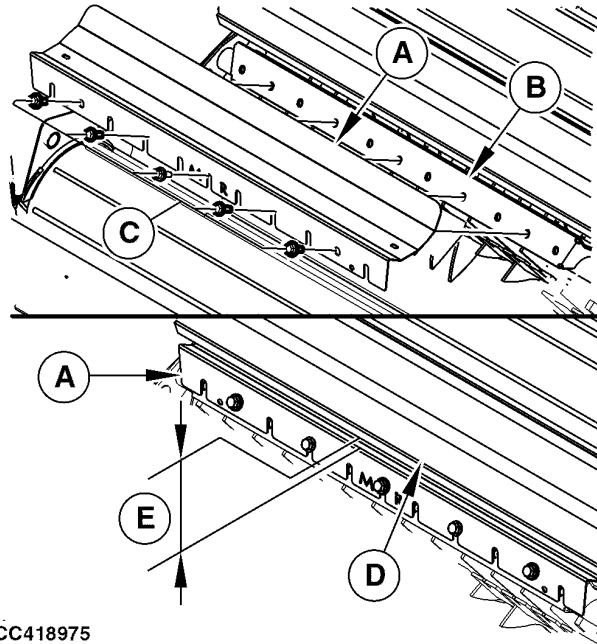
Garnabweiser zu mittlerer Einzugsrolle (Nr. 2)—Abstand..... Größtmöglicher

15. Schrauben (C) mit vorgeschriebenem Drehmoment anziehen:

Spezifikation

Abweiserschrauben—Drehmoment..... 111 N·m (82 lb·ft)

- | | |
|--------------------------|--|
| A—Garnabweiser | D—Mittlere Einzugsrolle (Nr. 2) |
| B—Rotorabstreifer | E—Abstand |
| C—Schraube | |



CC418975

CC418975 —UN—16DEC20

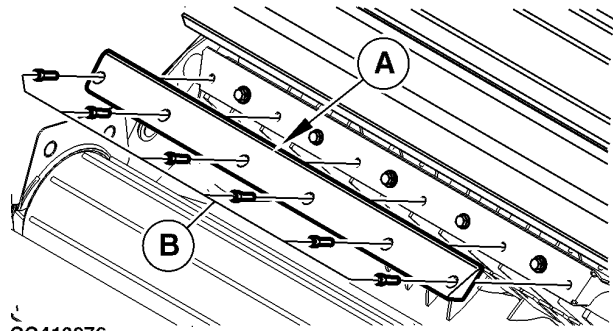
GA87848,0001314 -29-09JUL21-3/4

16. Abweiser (A) einbauen.
- HINWEIS: Abstreifer nicht einbauen.*
17. Schrauben (B) anbringen und mit vorgeschriebenem Drehmoment anziehen:

Spezifikation

Abweiserschrauben—Drehmoment..... 111 N·m (82 lb·ft)

- | | |
|-------------------|-------------------|
| A—Abweiser | B—Schraube |
|-------------------|-------------------|



CC418976

CC418976 —UN—16DEC20

GA87848,0001314 -29-09JUL21-4/4

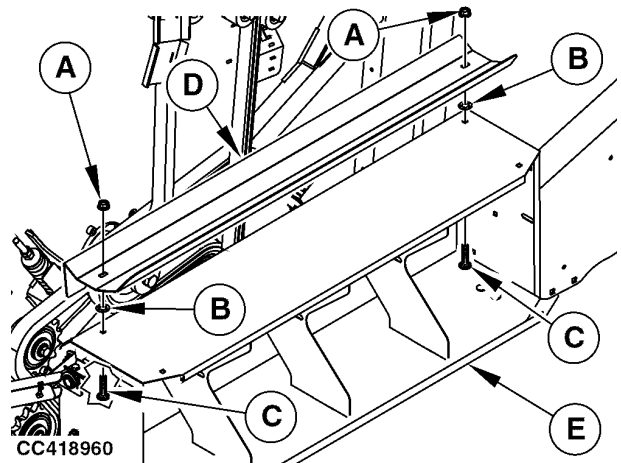
Garnabweiser der mittleren Einzugsrolle (Nr. 2) aufbewahren

Um Garnabweiser (D) aus Einlagerung zu entnehmen, wie folgt vorgehen:

1. Muttern (A) entfernen.
2. Schrauben (C) entfernen.
3. Garnabweiser (D) entfernen.
4. Schrauben (C) an Garnkasten (E) anbringen.
5. Muttern (A) an Schrauben (C) anbringen.

Zum Aufbewahren des Garnabweisers (D) wie folgt vorgehen:

1. Mutter (A) entfernen.
2. Schraube (C) entfernen.
3. Unterlegscheibe (B) an Garnkasten (D) anbringen.
4. Garnabweiser (D) wie abgebildet an Garnkasten (E) anbringen.
5. Schrauben (C) anbringen.



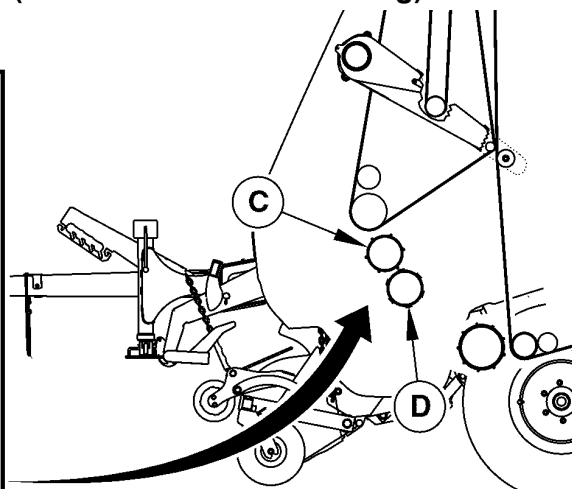
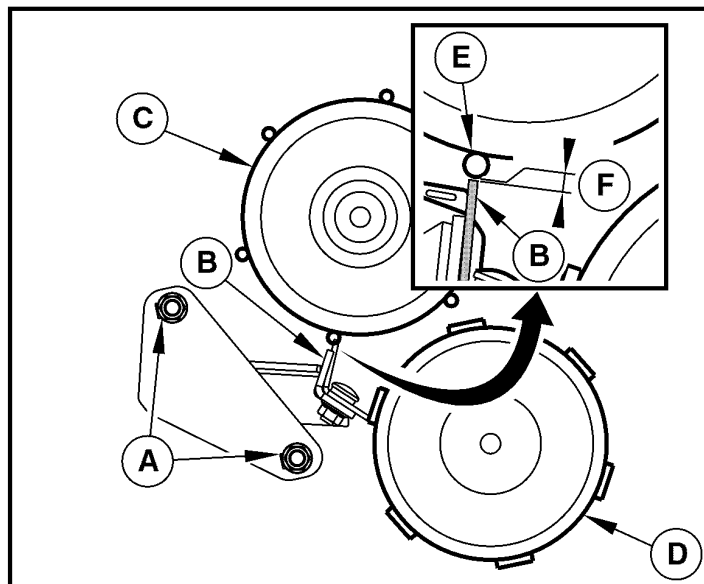
A—Mutter
 B—Unterlegscheibe
 C—Schraube
 D—Garnabweiser
 E—Garnkasten

6. Muttern (A) anbringen.

GA87848,0000F9E -29-07SEP20-1/1

CC418960 —UN—14DEC20

Abstreifer der oberen Einzugsrolle (Nr. 3) einstellen (Maschine mit Garnbindung)



CC516998—UN—09JUL21

CC516998

A—Mutter
B—Abstreifer
C—Obere Einzugsrolle

D—Untere Einzugsrolle
E—Obere Einzugsrolle

F—Abstand

1. Feststellbremse einlegen und/oder das Getriebe in PARK-Stellung schalten. Motor des Traktors abstellen und Schlüssel abziehen.
2. Antriebskette der Einzugsrolle entfernen. Siehe Bezeichnung der Ketten der Ballenpresse in diesem Abschnitt, um die Kette ausfindig zu machen.
3. Pickup absenken und Ketten entfernen. Siehe Untere Anschläge der Pickupvorrichtung einstellen im Abschnitt Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines.
4. Falls vorhanden, Rollenleitblech entfernen.
5. Muttern (A) auf beiden Seiten lösen.
6. Abstreifer (B) so nahe wie möglich an obere Einzugsrolle (C) bewegen und halten.
7. Muttern (A) anziehen.

8. Sicherstellen, dass Abstand (F) zwischen oberer Einzugsrolle (C) und Abstreifer (B) innerhalb der gesamten Breite innerhalb der Spezifikation liegt:

Spezifikation

Obere Einzugsrolle zu
Abstreifer—Abstand..... So nah wie möglich, aber ohne Berührung.

9. Obere Einzugsrolle (C) vollständig drehen, um auf Kontakte zu prüfen. Weiter mit Schritt 3 nach Bedarf.
10. Falls vorhanden, Rollenleitblech einbauen.
11. Pickup-Ketten einbauen. Siehe Untere Anschläge der Pickupvorrichtung einstellen im Abschnitt Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines.
12. Antriebskette der Einzugsrolle einbauen.

GA87848,0001315 -29-09JUL21-1/1

Abstreifer der unteren hinteren Gatterrolle (Nr. 9) einstellen

Zum Einstellen des Abstreifers wie folgt vorgehen:

1. Abstand (D) an beiden Enden des Abstreifers (B) prüfen. Ist der Abstand in Ordnung, weiter mit Schritt 5, andernfalls weiter mit dem nächsten Schritt.
2. Schrauben (C) auf beiden Seiten lösen.
3. Den Abstreiferhalter so verschieben, dass er den gleichen Abstand (D) an beiden Enden des Abstreifer (B) hat.
4. Schrauben (C) rechts und dann links mit folgendem Drehmoment anziehen:

Spezifikation

Schrauben im Halter des Abstreifers der unteren hinteren Gatterrolle (Nr.

9)—Drehmoment.....65 N·m
(48 lb·ft)

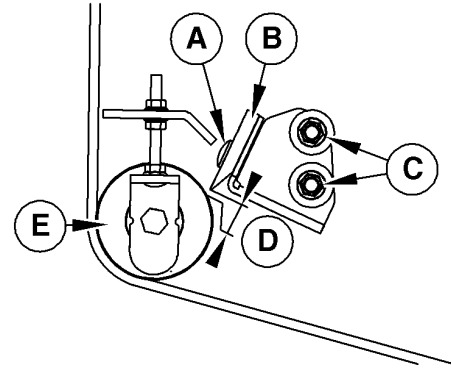
5. Prüfen, ob der Abstand (D) dem vorgeschriebenen Wert entspricht. Bei Bedarf den Abstand (D) wie im nächsten Schritt beschrieben anpassen.

Spezifikation

Untere hintere Gatterrolle (Nr. 9), Abstreifer zu

Rolle (Nr. 9)—Abstand.....2—3 mm
(3/32—1/8 in)

6. Schrauben (A) lösen.



CC329290

A—Schraube
B—Abstreifer
C—Schraube

D—Abstand
E—Untere hintere Gatterrolle (Nr. 9)

7. Abstreifer (B) so verschieben, dass der vorgeschriebene Abstand (D) zwischen Abstreifer (B) und Rolle (E) eingehalten wird.
8. Schrauben (A) mit folgendem Drehmoment anziehen:

Spezifikation

Schrauben im Halter des Abstreifers der unteren hinteren Gatterrolle (Nr.

9)—Drehmoment.....65 N·m
(48 lb·ft)

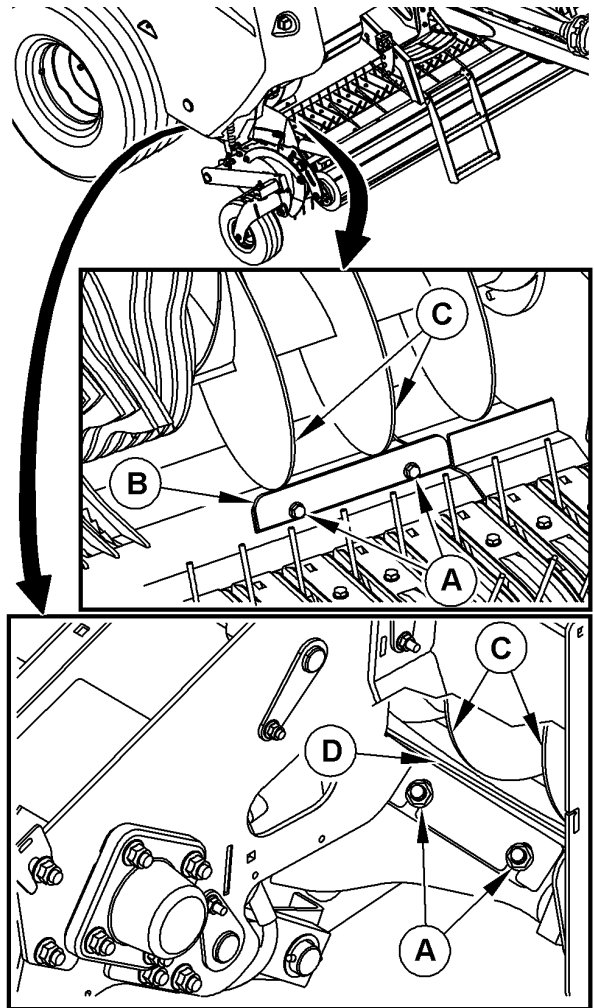
NB02380,00004D9 -29-31AUG17-1/1

CC329290—UN—05SEP17

Abstreifer der Förderschnecke des Rotors einstellen

1. Absenkbares Bodenblech vollständig anheben. Siehe Verstopfungen am Zuführrotor beseitigen im Abschnitt Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines.
2. Schrauben (A) lösen.
3. Abstreifer (B) und (D) so nahe wie möglich an der Förderschnecke des Rotors (C) ausrichten, jedoch 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.
5. Schrauben (A) festziehen.
6. Verfahren auf gegenüberliegender Seite wiederholen.

A—Schraube	C—Förderschnecke des Rotors
B—Vorderer Abstreifer der Förderschnecke des Rotors	D—Hinterer Abstreifer der Förderschnecke des Rotors



CC202090

CC202090 —UN—18APR13

ga87848,1685543371123 -29-31MAY23-1/1

Netzbindemesser schärfen

⚠ ACHTUNG: Beim Umgang mit dem Messer stets Handschuhe tragen, um Verletzungen zu vermeiden.

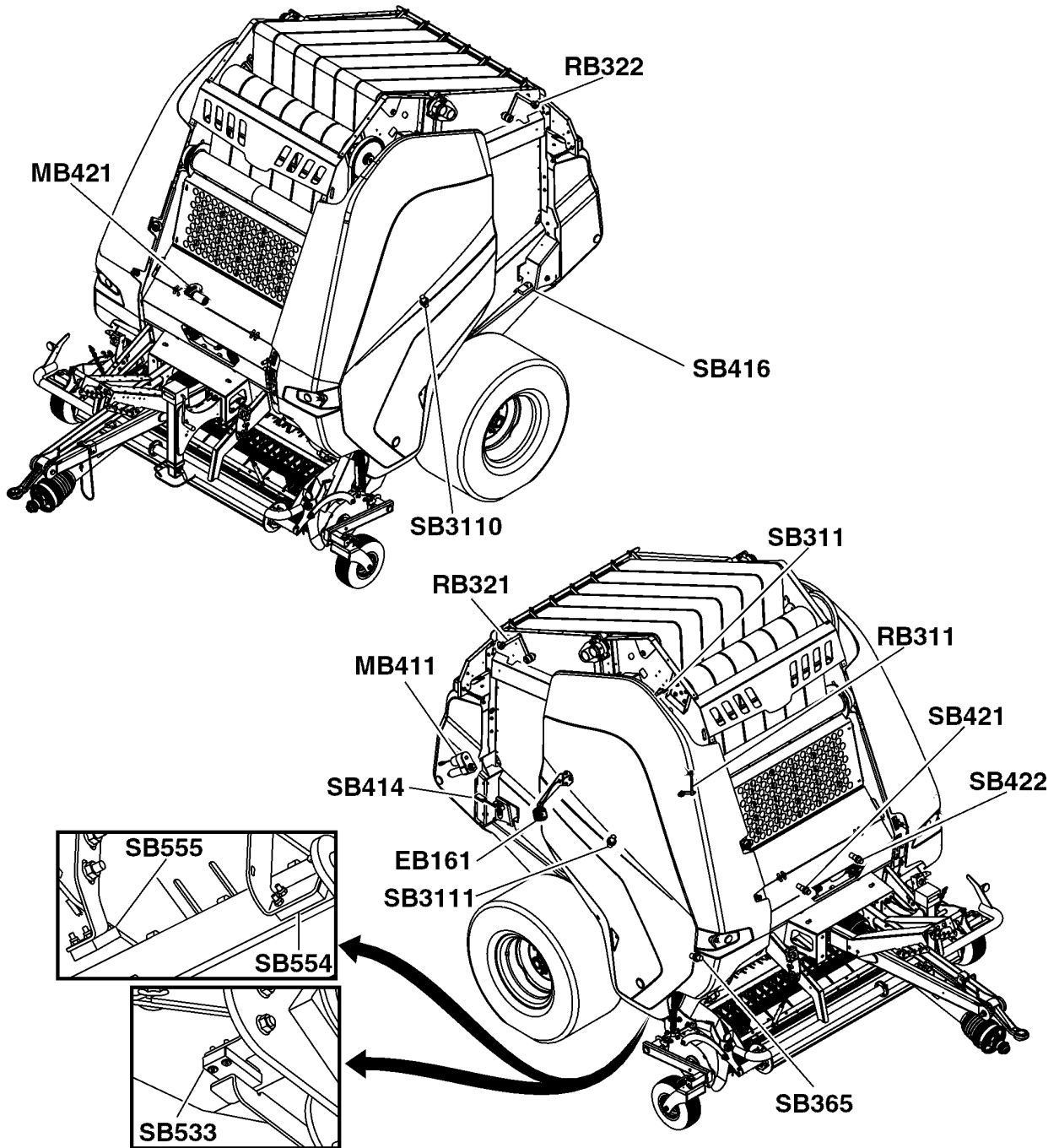
1. Alle Ablagerungen von der abgeschrägten Kante entfernen.
2. Messer an einer Werkbank oder einem Tisch festklemmen.
3. Die abgeschrägte Kante unter Einhaltung eines Winkels von 25° ziehend mit einer Feile bearbeiten.
4. Die Verbiegung der Schneidkante darf höchstens 1 mm (0,04 in) betragen.



E36336 —UN—18DEC91

ga87848,1680270381989 -29-31MAR23-1/1

Lage der elektrischen Komponenten der Maschine ausfindig machen



CC576437

CC576437 — UN — 04MAY23

- | | | | |
|---|---|---|--|
| EB161—Kamera für hintere Heckklappe | SB311—Schalter für Ballenübergroße | SB414—Netzchnittsensor | SB554—Sensor für Messerzylinder der Schneideinrichtung |
| MB411—Netzauslöser | SB3110—Linker Sensor für Verriegelung der Heckklappe | SB416—B-Wrap-Sensor (falls vorhanden) | SB555—Sensor für Messerzylinder der Schneideinrichtung |
| MB421—Garnauslöser | SB3111—Rechter Sensor für Verriegelung der Heckklappe | SB421—Linker Garnscheibensensor | |
| RB311—Potentiometer für Ballendurchmesser | SB365—Drehzahlsensor der Ballenpresse | SB422—Rechter Garnscheibensensor | |
| RB321—Linkes Ballenformpotentiometer | | SB533—Sensor für absenkbares Bodenblech | |
| RB322—Rechtes Ballenformpotentiometer | | | |

ga87848,1683010497929 -29-23MAY23-1/1

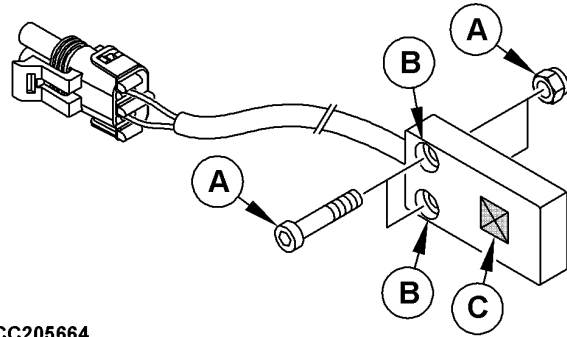
Erfassungsbereich des Sensors ermitteln

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 Sechskantschrauben (A) entfernt, Sechskantschrauben (A) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen:

Spezifikation

Sechskantschrauben—Drehmoment.....	1,2 - 1,8 Nm (0,9—1,3 lb-ft)
------------------------------------	---------------------------------



CC205664

- A—Sechskantschraube
- B—Senkbohrung
- C—Erfassungsbereich des Sensors

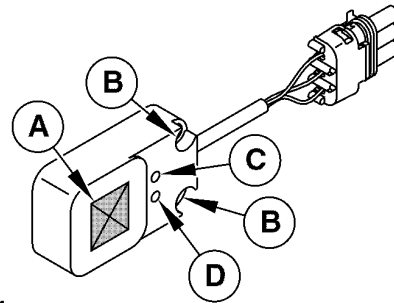
CC205664—UN—10OCT13

NB02380,0000417 -29-24MAY17-1/1

Erfassungsbereich des B-Wrap-Sensors ermitteln (falls vorhanden)

Um für eine ordnungsgemäße Erfassung des Ziels durch den Sensor zu sorgen, sicherstellen, dass Erfassungsbereich (A) des Sensors auf das Ziel gerichtet ist. Der Erfassungsbereich (A) des Sensors befindet sich nur auf der Seite, auf der sich auch die beiden Bohrungen (B) befinden. Der Sensor muss so eingebaut sein, dass die Stirnfläche auf den Gurt ausgerichtet ist.

Der John Deere B-Wrap™-Sensor ist mit einer orangefarbenen Leuchtdiode (C) und einer grünen Leuchtdiode (D) ausgestattet. Die grüne Leuchtdiode (D) zeigt an, dass der Sensor mit Strom versorgt wird, und die orangefarbene Leuchtdiode (C) zeigt an, dass der Sensor das Ziel erfasst.



CC230304

- A—Erfassungsbereich des B-Wrap-Sensors
- B—Bohrungen
- C—Orangefarbene Leuchtdiode
- D—Grüne Leuchtdiode

CC230304—UN—19FEB16

John Deere B-Wrap ist eine Marke von Tama Plastic Industry

TL81334,00003B5 -29-28JUN18-1/1

Garnscheibensensoren SB421 und SB422 einstellen

1. Staubschutz anheben, um den Zugang zu ermöglichen.
2. Mutter (A) einstellen, bis der vorgeschriebene Abstand (B) zwischen Garnscheibe (C) und Halterung (D) erreicht ist:

Spezifikation

Garnscheibe zu
 Halterung—Abstand (B).....40—42 mm
 (1-9/16 — 1-21/32 in)

3. Garnscheibe (C) drehen, bis der Magnet (F) dem Sensor (E) gegenübersteht.
4. Sicherungsmuttern (H) lösen, dann Sensor (E) verschieben, bis der vorgeschriebene Abstand (G) erreicht ist:

Spezifikation

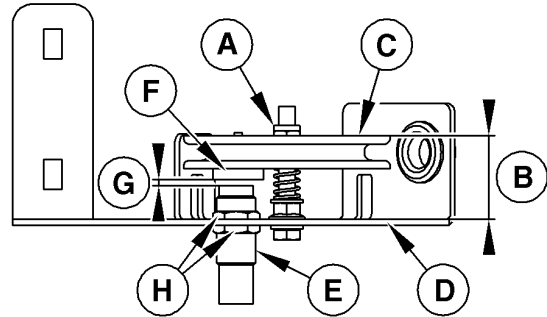
Sensor zu
 Magnet—Abstand (G).....2—4 mm
 (5/64—10/64 Zoll)

5. Sicherungsmuttern (H) auf nachstehende Spezifikation anziehen:

Spezifikation

Kontermuttern—Drehmo-
 ment.....2 N·m
 (1,5 lb ft)

6. Riemenscheibe (C) mehrmals drehen, um sicherzustellen, dass sich Sensor (E) und Magnet (F) nicht gegenseitig berühren.



CC1035274

- | | |
|---------------|-----------------|
| A—Mutter | E—Sensor |
| B—Abstand | F—Magnet |
| C—Garnscheibe | G—Abstand |
| D—Halter | H—Kontermuttern |

7. Das Verfahren auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.
8. Am Monitor prüfen, ob die Sensoren ansprechen. Siehe

- [Kanal 022: Prüfung des linken Garnscheibensensors SB421](#) im Abschnitt [Wartung mit BaleTrak Monitor](#).
- [Kanal 023: Rechten Garnscheibensensor SB422 oder B-Wrap-Sensor SB416 \(sofern vorhanden\)](#) im Abschnitt [Wartung mit BaleTrak Monitor](#) prüfen.

TL81334.00003BA -29-20JUN18-1/1

CC1035274—UN—10FEB12

Sensor SB533 für absenkbares Bodenblech einstellen

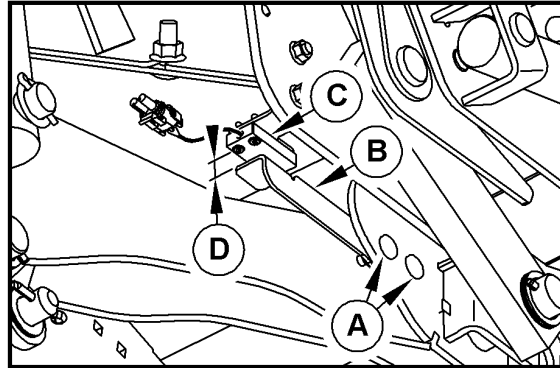
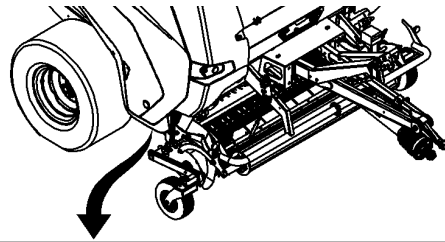
Zum Einstellen des Sensors (C) für absenkbares Bodenblech wie folgt vorgehen:

1. Das absenkbare Bodenblech vollständig anheben.
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—Abstand0,5—2 mm
(1/64—3/32 in)

6. Sechskantschrauben (A) festziehen.
7. Am Monitor prüfen, ob der Sensor anspricht. Siehe Kanal 024: Sensor für absenkbares Bodenblech SB533 prüfen im Abschnitt Wartung mit BaleTrak Monitor.



CC330695

- A—Sechskantschraube
- B—Ziel
- C—Sensor für absenkbares Bodenblech
- D—Abstand

CC330695—UN—22SEP17

GA87848,0000442 -29-20OCT17-1/1

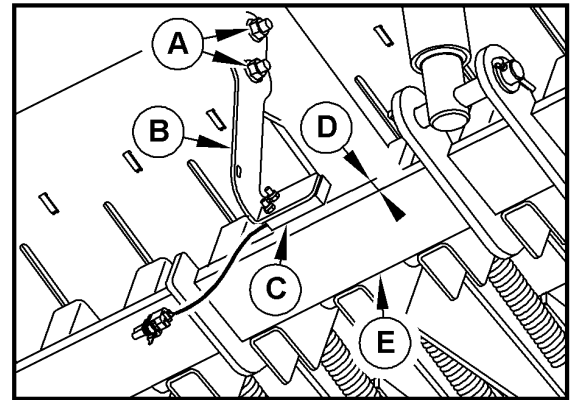
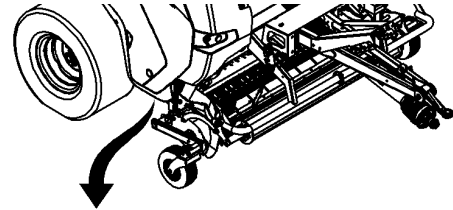
Messersensor SB554 der Schneideinrichtung einstellen

1. Messer der Schneideinrichtung ausfahren. Siehe [Funktion für Messer der Schneideinrichtung ein- oder ausfahren](#) im Abschnitt [Betrieb mit BaleTrak Monitor](#).
2. Feststellbremse des Traktors einlegen, Getriebe in Parkstellung schalten, Motor des Traktors abstellen, Schlüssel abziehen und Absperrventil für Messerfunktion schließen.
3. Absperrventile 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
(1/64—3/32 in)

7. Sechskantschrauben (A) wieder anziehen.
8. Am Monitor prüfen, ob der Sensor anspricht. Siehe [Kanal 024: Sensor für absenkbares Bodenblech SB533 prüfen](#) im Abschnitt ["Wartung mit BaleTrak Monitors"](#).



CC330696

- | | |
|---|---|
| A—Sechskantschraube | D—Wegstrecke |
| B—Sensorhalterung | E—Auswahlbalken für Messer der Schneideinrichtung |
| C—Sensor für Messersensor der Schneideinrichtung (Messersatz 1) | |

CC330696 —UN—22SEP17

ga87848,1685108087937 -29-01JUN23-1/1

Drehzahlsensor SB365 der Ballenpresse einstellen

1. Ballenpresse von Hand drehen, bis Zahnrad (A) in abgebildeter Stellung ist. Siehe Sichere Wartung der Maschine im Abschnitt Sicherheit.
2. Kontermuttern (B) lösen, dann Sensor (C) verschieben, bis die vorgeschriebene Wegstrecke (D) erreicht ist.

Spezifikation

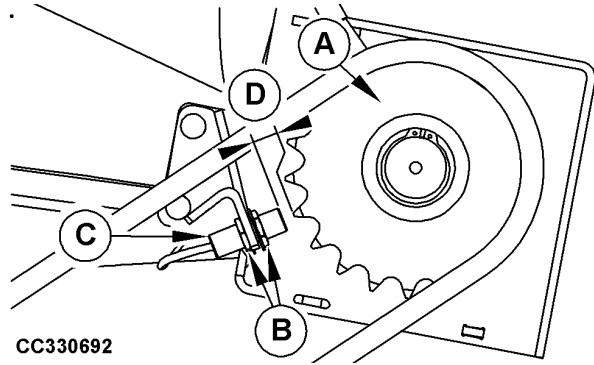
Sensor zu
Zahnrad—Abstand.....2—4 mm
(5/64—10/64 in)

3. Sicherstellen, dass die Mittellinie des Sensors (C) mit der Mittellinie des Zahnrads (A) ausgerichtet ist.
4. Sicherungsmuttern (B) auf nachstehende Spezifikation anziehen:

Spezifikation

Kontermuttern—Drehmo-
ment.....23 Nm
(17 lb-ft)

5. Die Ballenpresse mehrmals drehen, um sicherzustellen, dass Sensor (C) und Zahnrad (A) sich nicht gegenseitig beeinträchtigen.



CC330692

- A—Zahnrad
B—Kontermutter
C—Drehzahlsensor der Ballenpresse
D—Wegstrecke

6. Am Monitor prüfen, ob der Sensor anspricht. Siehe Kanal 017: Drehzahlsensor SB365 der Ballenpresse prüfen im Abschnitt Wartung mit BaleTrak Monitor.

ga87848,1685108087775 -29-31MAY23-1/1

CC330692—UN—08SEP17

Gatterverriegelung einstellen

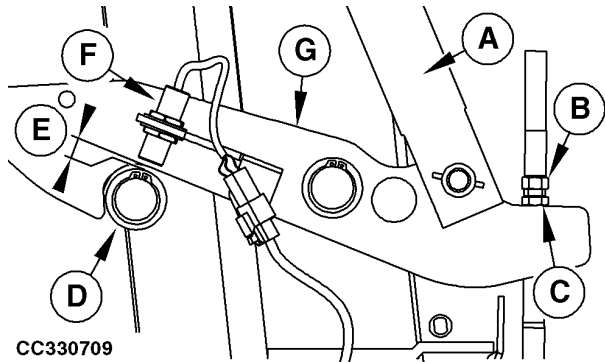
WICHTIG: Um zu vermeiden, dass sich das Gatter während des Betriebs der Ballenpresse öffnet, muss Gatterverriegelung (B) ordnungsgemäß eingestellt werden.

1. Gatter vollständig schließen. Die Hydraulikzylinder des Gatters müssen vollständig eingefahren sein.
2. Falls erforderlich, das Netzrollenfach und/oder Garnrollenfach ausbauen, um den Zugang zu ermöglichen.
3. Prüfen, ob Abstand (E) der Spezifikation entspricht. Bei Bedarf wie folgt vorgehen.

Spezifikation

Gatterverriegelung zu
Büchse für Gatterverriegelung—Abstand.....1—2 mm
(3/64—5/64 in)

4. Kontermutter (B) lösen.
5. Mutter (C) so einstellen, dass der vorgeschriebene Abstand (E) erreicht wird.
6. Kontermutter (B) festziehen.
7. Prüfen, ob der Sensor für Gatterverriegelung ordnungsgemäß eingestellt ist. Siehe Sensoren



CC330709

- A—Gatterzylinder
B—Kontermutter
C—Mutter
D—Büchse für Gatterverriegelung
E—Abstand
F—Sensor
G—Gatterverriegelung

SB3310 und SB3311 für Gatterverriegelung einstellen in diesem Abschnitt.

8. Das Verfahren auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.
9. Netzrollenfach und/oder Garnrollenfach wieder einbauen, falls diese Teile zuvor ausgebaut wurden.

GA87848,00006E7 -29-28JUN18-1/1

CC330709—UN—26SEP17

Sensoren SB3310 und SB3311 für Gatterverriegelung einstellen

1. Gatter vollständig schließen. Die Hydraulikzylinder des Gatters müssen vollständig eingefahren sein.
2. Falls erforderlich, das Netzrollenfach und/oder Garnrollenfach ausbauen, um den Zugang zu ermöglichen.
3. Sicherstellen, dass das Gatter ordnungsgemäß verriegelt ist. Falls erforderlich, die Gatterverriegelung einstellen. Siehe Erfassungsbereich des Sensors ermitteln in diesem Abschnitt.
4. Kontermuttern (A) lösen, dann Sensor (D) verschieben, bis der vorgeschriebene Abstand (F) erreicht ist.

Spezifikation

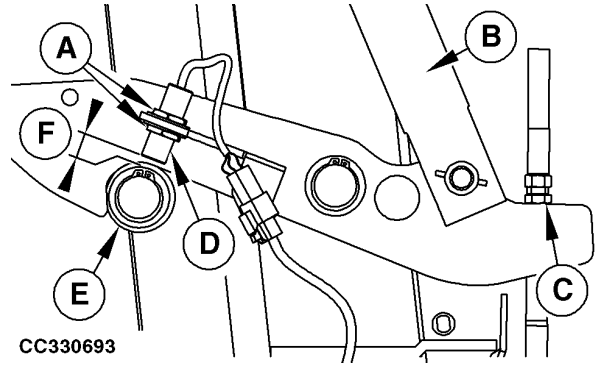
Sensor zu
Büchse—Abstand.....2,5—3,5 mm
(3/32—9/64 Zoll)

5. Sicherstellen, dass die Mittellinie des Sensors (D) mit Büchse (E) ausgerichtet ist.
6. Sicherungsmuttern (A) mit vorgeschriebenem Drehmoment anziehen:

Spezifikation

Kontermuttern—Drehmo-
ment.....23 N·m
(17 lb ft)

7. Das Verfahren auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.



A—Kontermutter
B—Gatterzylinder
C—Einstellschraube
D—Sensor
E—Büchse für Gatterverriegelung
F—Abstand

8. Am Monitor prüfen, ob die Sensoren ansprechen. Siehe
 - Kanal 014: Prüfung des rechten Gattersensors SB3311 im Abschnitt Wartung mit BaleTrak Monitor.
 - Kanal 015: Prüfung des linken Gattersensors SB3310 im Abschnitt Wartung mit BaleTrak Monitor.
9. Netzrollenfach und/oder Garnrollenfach wieder einbauen, falls diese Teile zuvor ausgebaut wurden.

GA87848.00006E6 -29-28JUN18-1/1

Netzschnittsensor SB414 einstellen

1. Abdeckung für Netzbindung entfernen, um den Zugang zu ermöglichen.
2. Kontermuttern (B) lösen, dann Sensor (C) verschieben, bis der vorgeschriebene Abstand (A) erreicht ist.

Spezifikation

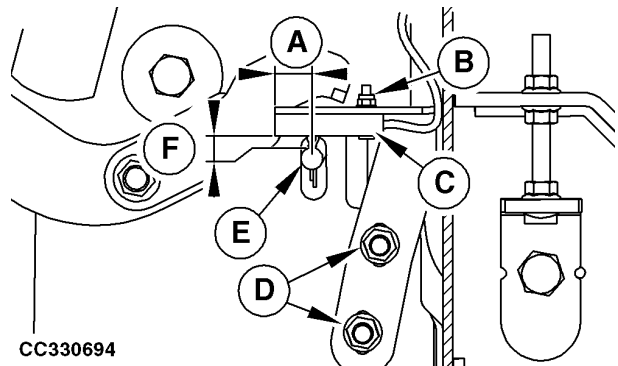
Sensor zu Netzbindungs-
stange—Abstand.....15—19 mm
(19/32—3/4 in)

3. Muttern (B) anziehen.
4. Muttern (D) lösen, dann Sensor (C) verschieben, bis der vorgeschriebene Abstand (F) erreicht ist.

Spezifikation

Sensor zu Netzbindungs-
stange—Abstand.....0,5—2 mm
(1/64—3/32 in)

5. Muttern (D) festziehen.
6. Am Monitor prüfen, ob der Sensor anspricht. Siehe Kanal 012: Netzschnittsensor SB414 prüfen im Abschnitt Wartung mit BaleTrak Monitor.



A—Abstand
B—Mutter
C—Netzschnittsensor
D—Mutter
E—Netzbindungsstange
F—Abstand

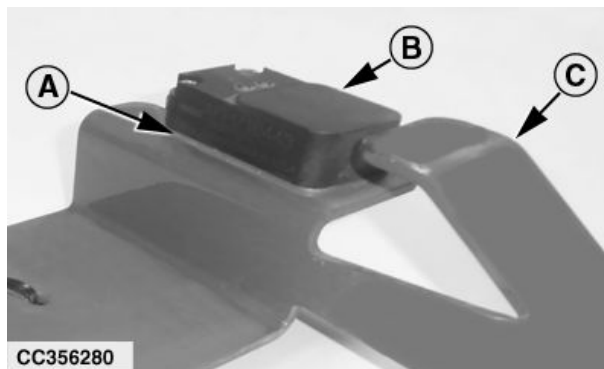
7. Abdeckung für Netzbindung anbringen.

GA87848.0000446 -29-20OCT17-1/1

B-Wrap-Sensor SB416 einstellen (falls vorhanden)

Sensor (B) wird mit Schrauben, Kontermuttern und Distanzscheiben (A) an Halterung (C) befestigt. Sensor (B) muss so eingebaut sein, dass die Stirnfläche auf den Gurt ausgerichtet ist.

A—Distanzscheibe C—Halter
B—Sensor



CC356280

CC356280 —UN—02AUG18

TL81334,00003B7 -29-02AUG18-1/2

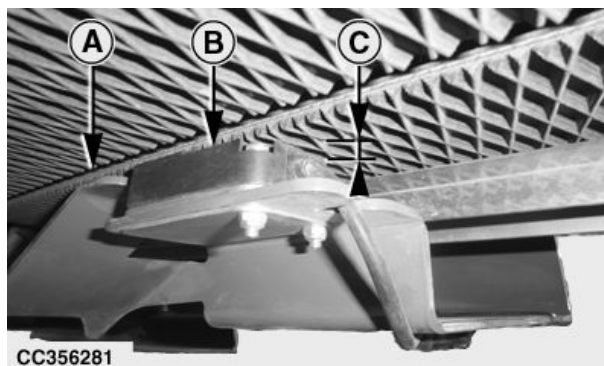
Abstand (C) zwischen Oberseite des Sensors (B) und Gurt (A) muss innerhalb der Spezifikation liegen:

Spezifikation

Sensor zu
Gurt—Abstand..... 4–8 mm (0,16–0,31 in)

Distanzscheiben zwischen Sensor (B) und Halterung nach Bedarf hinzufügen oder entfernen, um den vorgeschriebenen Abstand zu erhalten.

A—Riemen C—Abstand
B—Sensor



CC356281

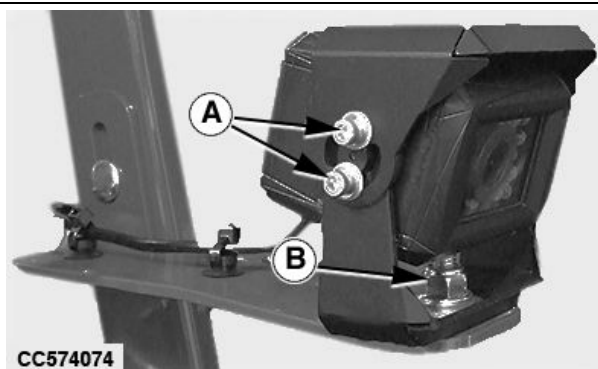
CC356281 —UN—02AUG18

TL81334,00003B7 -29-02AUG18-2/2

Ausrichtung der Kamera EB161 einstellen

1. Schrauben (B) und (A) auf beiden Seiten lösen.
2. Die Ausrichtung der Kamera einstellen.
3. Schrauben (B) und (A) auf beiden Seiten anziehen.

A—Schraube B—Schraube



CC574074

CC574074 —UN—19APR23

ga87848,1682080626799 -29-21APR23-1/1

Liste der Einstellungen für Garnbindungs­vorrichtung

Die folgenden Einstellungen sollten durchgeführt werden, wenn im Feldbetrieb Probleme mit der Garnbindung auftreten.

- Position des Garnbindungsarms einstellen.
- Position des Garnbindungs­motors einstellen.
- Schelle der Garnbindungs­platte einstellen.
- Garnbremse der Garnbindung einstellen.
- Abstreifer der Garnbindungs-Scheibe einstellen.
- Messer der Garnbindung ersetzen.
- Garnschnittlänge einstellen.
- Kalibrierung des Auslösers der Garnbindung: Siehe [Kanal 029: Elektrischen Garnmotor kalibrieren](#) in Abschnitt [Wartung des BaleTrak-Monitors](#).

GA87848,00010AB -29-18JAN21-1/1

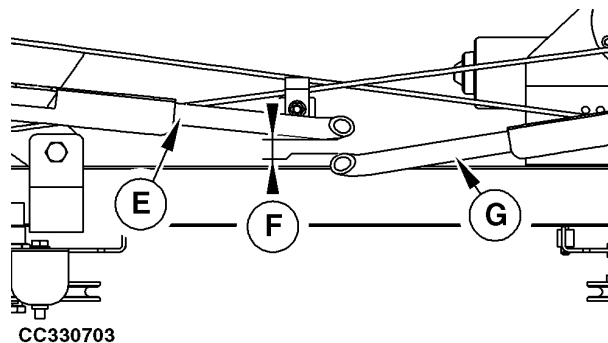
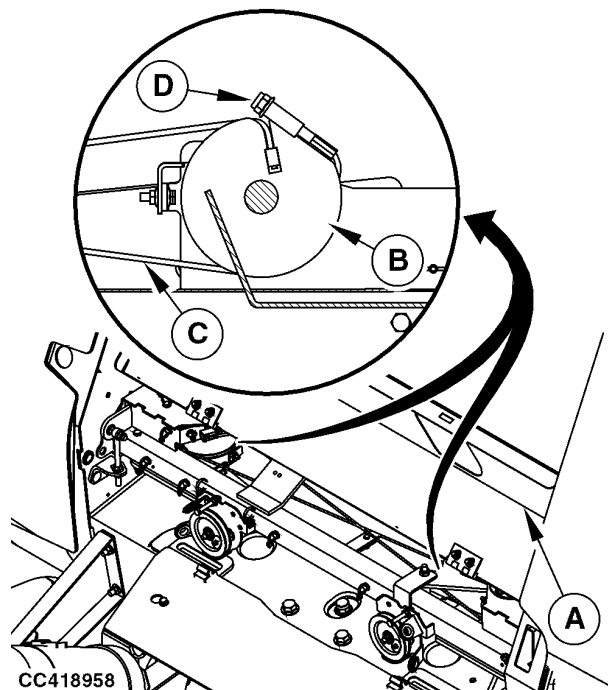
Position des Garnarms einstellen (Rohrarme)

1. Abdeckung der Garnbindung (A) öffnen.
2. Bei eingezogenen Garnarmen (E) und (G) prüfen, ob der vorgeschriebene Abstand (F) eingehalten ist.

Spezifikation

Linker Garnarm
zu rechter
Garnarm—Abstand..... 10 — 14 mm
(25/64 — 35/64 in)

- Wenn die Prüfung in Ordnung ist, weiter mit Schritt 5
 - Wenn die Prüfung nicht in Ordnung ist, weiter mit dem nächsten Schritt
3. • Wenn Abstand (F) unter Spezifikation liegt, wie folgt vorgehen.
 - a. Mutter (D) auf rechter Seite lösen.
 - b. Mutter (D) auf linker Seite anziehen, um Abstand (F) einzustellen.
 - c. Mutter (D) auf rechter Seite festziehen.
 - Wenn Abstand (F) über Spezifikation liegt, wie folgt vorgehen.
 - a. Mutter (D) auf linker Seite lösen.
 - b. Mutter (D) auf rechter Seite anziehen, um Abstand (F) einzustellen.
 - c. Mutter (D) auf linker Seite anziehen.
 4. Prüfen, ob Abstand (F) den technischen Angaben entspricht.
 - Wenn die Prüfung in Ordnung ist, weiter mit dem nächsten Schritt
 - Wenn Prüfung nicht in Ordnung, weiter mit Schritt 2



A—Abdeckung der
Garnbindung
B—Scheibe
C—Seil
D—Mutter

E—Rechter Arm
F—Abstand
G—Linker Arm

Fortsetzung nächste Seite

GA87848,00010A9 -29-08JAN21-1/3

CC418958 —UN—14DEC20

CC330703 —UN—22SEP17

5. Garnarm (F) ganz ausfahren.
6. Prüfen, ob Abstand (E) der Spezifikation entspricht:

Spezifikation

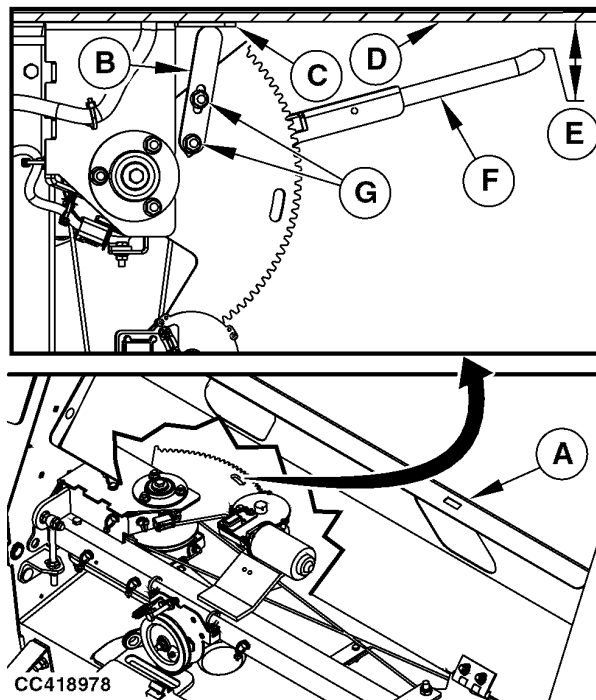
Garnarm zu
 Presskammer-
 Rahmen—Abstand.....25 — 35 mm
 (1 — 1-3/8 in)

- Wenn in Ordnung: Weiter mit Schritt 10.
- Wenn nicht in Ordnung: Weiter mit dem nächsten Schritt.

7. Muttern (G) lösen.
8. Garnarm (E) ausfahren oder einziehen, um den vorgeschriebenen Abstand (E) zu erreichen.
9. Anschlag (B) bewegen, bis er Halterung (C) berührt.
10. Muttern (G) festziehen.
11. Garmotor kalibrieren. Siehe Kanal.029: Elektrischen Garmotor kalibrieren in Abschnitt Wartung des BaleTrak-Monitors.

A—Abdeckung der
 Garnbindung
 B—Anschlag
 C—Halterung der Garnbindung
 D—Presskammer-Rahmen

E—Abstand
 F—Garnarm
 G—Mutter



CC418978

CC418978 —UN—16DEC20

GA87848,00010A9 -29-08JAN21-2/3

12. Sicherstellen, dass Arm (B) möglichst nah am oberen Anlasser (Nr. 3) (C) anliegt, jedoch ohne Kontakt.

Spezifikation

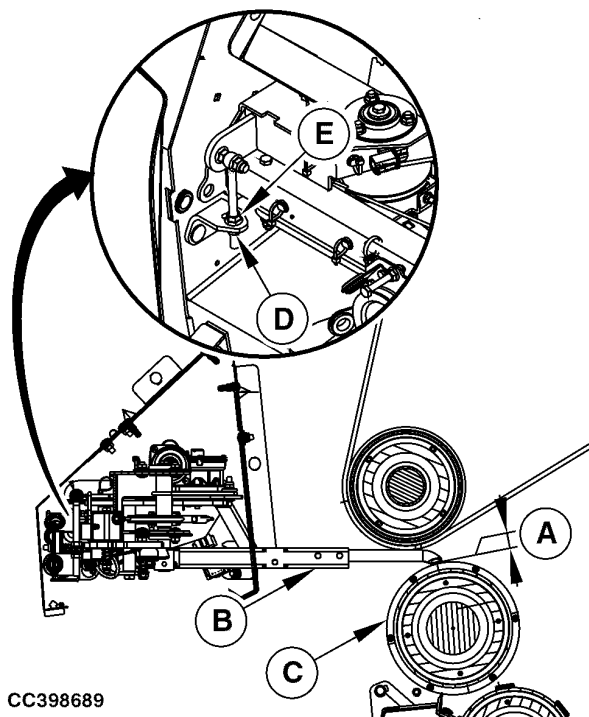
Garnarme zu oberer
 Einzugsrolle (Nr.
 3)—Abstand..... So nah wie möglich, aber ohne Berührung

13. Wenn Abstand (A) nicht innerhalb technischer Angaben liegt, auf beiden Seiten des Garnbindesystems wie folgt vorgehen:

- Zum Vergrößern des Abstands:
 - a. Schraube (E) lösen.
 - b. Schraube (D) anziehen.
 - c. Schraube (E) anziehen.
- Zum Verringern des Abstands:
 - a. Schraube (D) lösen.
 - b. Schraube (E) anziehen.
 - c. Schraube (D) anziehen.

A—Abstand
 B—Garnarm
 C—Obere Einzugsrolle (Nr. 3)

D—Mutter
 E—Mutter



CC398689

CC398689 —UN—16JAN20

GA87848,00010A9 -29-08JAN21-3/3

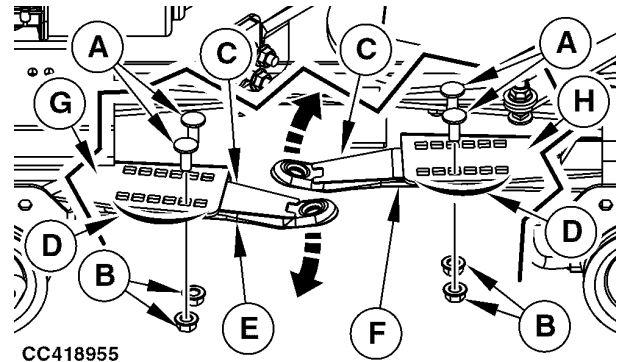
Stellung des Garnarms einstellen (einstellbare Arme)

1. Heckklappe öffnen und sichern.
2. Feststellbremse einlegen und / oder Getriebe in Parkstellung bringen, Motor des Traktors abstellen und Zündschlüssel abziehen.
3. Abdeckung der Garnbindung öffnen.
4. Muttern (B) entfernen.
5. Schrauben (A) entfernen.
6. Löcher der Federplatten (C) und der Garnarmverlängerung (E) und (F) mit gewünschten Bohrungen (D) der Garnarme (G) und (H) ausrichten.

HINWEIS: Werkseinstellung in Abbildung dargestellt:

- Rechter Garnarm (G): 2. Bohrung vom Armende (siehe Abbildung).
- Linker Garnarm (H): 3. Bohrung vom Armende (siehe Abbildung).

7. Schrauben (A) und Muttern (B) anbringen.



- | | |
|---------------|------------------------|
| A—Schraube | E—Garnarm-Verlängerung |
| B—Mutter | F—Garnarm-Verlängerung |
| C—Federplatte | G—Rechter Garnarm |
| D—Bohrung | H—Linker Garnarm |

8. Garnarm Verlängerung (E) ziehen und Mutter (B) anziehen.
9. Garnarm Verlängerung (F) drücken und Mutter (B) festziehen.

GA87848,00010AA -29-08JAN21-1/4

10. Garnarme mit Hilfe des Monitors vollständig ausfahren.
11. Prüfen, ob Abstand (A) der Spezifikation entspricht:

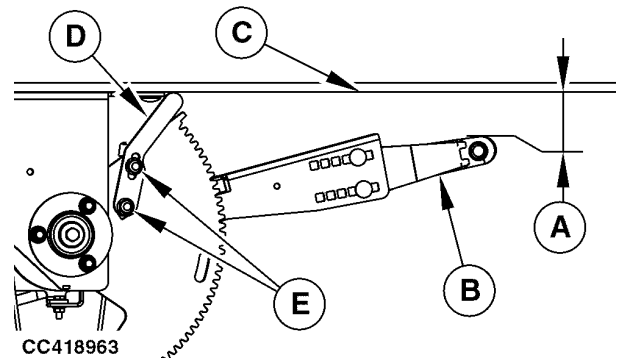
Spezifikation

Rechter Garnarm zu Presskammerrahmen—Abstand.....25 — 35 mm
(1 — 1-3/8 in)

- Wenn in Ordnung: Weiter mit Schritt 15.
- Wenn nicht in Ordnung: Weiter mit dem nächsten Schritt.

12. Abstand (A) wie folgt einstellen:

- a. Muttern (E) lösen.
- b. Garnarm (B) ausfahren oder einziehen, um vorgeschriebenen Abstand (A) zu erreichen.
- c. Stopp (D) bewegen, um Berührung mit Ballenpresserahmen (C) herzustellen.
- d. Muttern (E) festziehen.



- | | |
|----------------------|------------|
| A—Abstand | D—Anschlag |
| B—Garnarm | E—Mutter |
| C—Presskammer-Rahmen | |

Fortsetzung nächste Seite

GA87848,00010AA -29-08JAN21-2/4

13. Abstand (B) messen.

HINWEIS: Abstand (B) hängt von Abstand (A) ab.

14. Sicherstellen, dass zwischen Abstand (B) und Abstand (A) 0—15 mm liege.

Beispiel von Abstand (B) in Verhältnis zu Abstand (A)	
Abstand (A)	Abstand (B)
25 mm	10–25 mm
30 mm	15–30 mm
35 mm	20–35 mm

- Wenn in Ordnung: Weiter mit Schritt 18.
- Wenn nicht in Ordnung: Weiter mit dem nächsten Schritt.

15. Den Abstand (B) wie folgt einstellen:

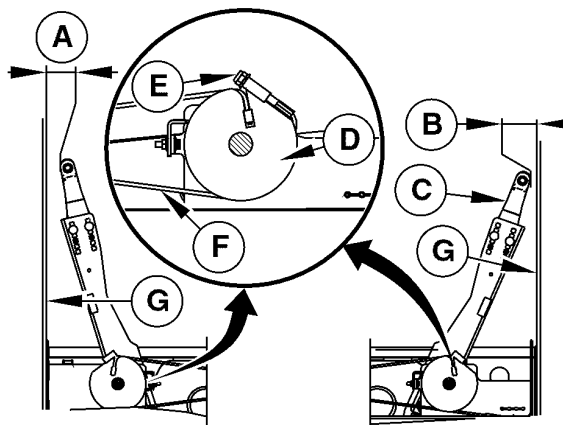
- Wenn Abstand (B) unter Spezifikation liegt, wie folgt vorgehen.

1. Mutter (D) auf rechter Seite lösen.
2. Mutter (E) auf linker Seite anziehen, um Abstand (B) einzustellen.
3. Mutter (E) auf rechter Seite festziehen.

- Wenn Abstand (B) über Spezifikation liegt, wie folgt vorgehen.

1. Mutter (E) auf linker Seite lösen.
2. Mutter (E) auf rechter Seite anziehen, um Abstand (B) einzustellen.
3. Mutter (E) auf linker Seite anziehen.

16. Sicherstellen, dass sich Garnarme während Bindevorgang nicht überlappen.



CC418964

CC418964—UN—14DEC20

A—Abstand
B—Abstand
C—Garnarm
D—Scheibe

E—Mutter
F—Seil
G—Presskammer-Rahmen

HINWEIS: Vor allem am Ende des Zyklus.

- Wenn in Ordnung: Weiter mit dem nächsten Schritt.
- Wenn nicht in Ordnung: Abstand vergrößern (B). Weiter mit Schritt 15.

17. Garnmotor kalibrieren. Siehe [Kanal 029: Elektrischen Garnmotor kalibrieren](#) in Abschnitt *Wartung des BaleTrak-Monitors*.

Fortsetzung nächste Seite

GA87848,00010AA -29-08JAN21-3/4

18. Sicherstellen, dass Arm (B) möglichst nah am oberen Anlasser (Nr. 3) (C) anliegt, jedoch ohne Kontakt.

Spezifikation

Garnarme zu oberer

Einzugsrolle (Nr.

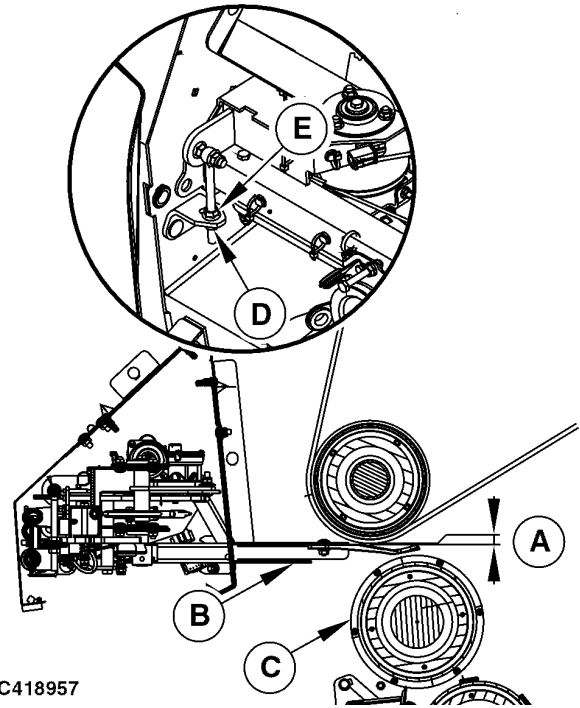
3)—Abstand..... So nah wie möglich, aber ohne Berührung

19. Wenn Abstand (A) nicht innerhalb technischer Angaben liegt, auf beiden Seiten des Garnbindesystems wie folgt vorgehen:

- Vergrößern des Abstands (A):
 - a. Schraube (E) lösen.
 - b. Schraube (D) anziehen.
 - c. Schraube (E) anziehen.
- Verringern des Abstands (A):
 - a. Schraube (D) lösen.
 - b. Schraube (E) anziehen.
 - c. Schraube (D) anziehen.

20. Abdeckung (A) der Garnbindung schließen.

- | | |
|------------------------------|----------|
| A—Abstand | D—Mutter |
| B—Garnarm | E—Mutter |
| C—Obere Einzugsrolle (Nr. 3) | |



CC418957

CC418957 —UN—14DEC20

GA87848.00010AA -29-08JAN21-4/4

Position des Garnbindungs-Stellglieds einstellen

1. Abdeckung (A) der Garnbindung öffnen.
2. Prüfen, ob Schraube (E) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment angezogen ist.

Spezifikation

Schraube für Kettenrad der Garnbindung—Drehmoment..... 2 — 4 Nm
(1,5 — 3 lb-ft)

Falls erforderlich, Schraube (E) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen.

3. Schraube (C) lösen.
4. Garnauslöser (F) so weit schieben, bis die Kettenradverzahnung (B) die Unterseite der Zahnstange (D) berührt.
5. Schraube (C) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen.

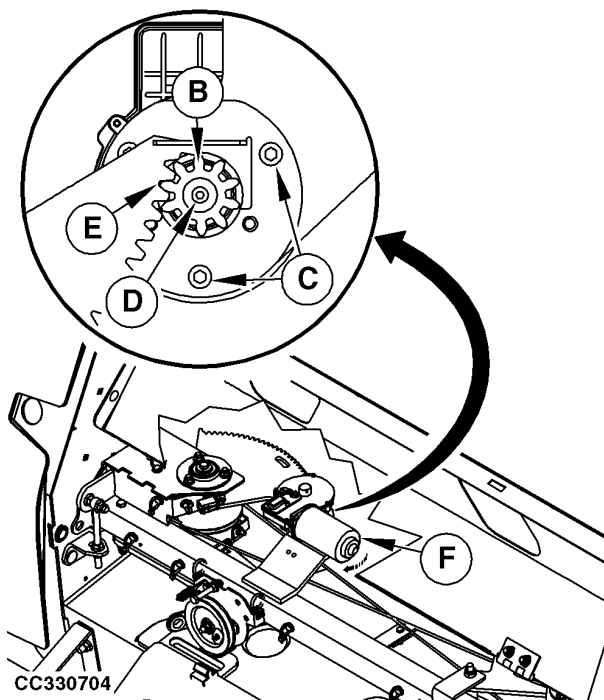
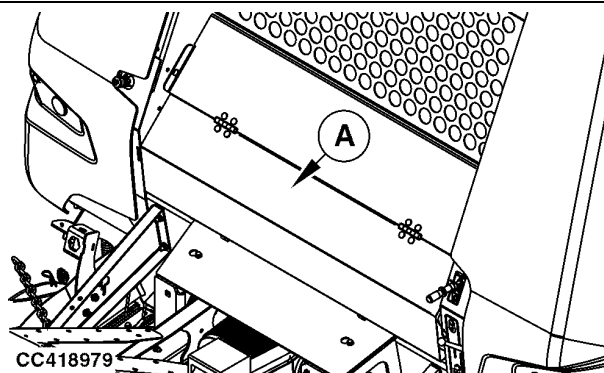
Spezifikation

Schraube für Garnbindungs-Stellglied—Drehmoment..... 8 — 10 Nm
(6 — 7,5 lb-ft)

6. Abdeckung (A) der Garnbindung schließen.

A—Abdeckung der Garnbindung
B—Kettenradzahn
C—Schraube

D—Schraube
E—Unterseite des Zahnstangenzahns
F—Garnmotor



CC418979 —UN—18DEC20

CC330704 —UN—28SEP17

GA87848,000107A -29-18JAN21-1/1

Schelle der Garnbremse der Garnbindung einstellen

1. Abdeckung (A) der Garnbindung öffnen.
2. Prüfen, ob Abstand (C) dem vorgeschriebenen Wert entspricht.

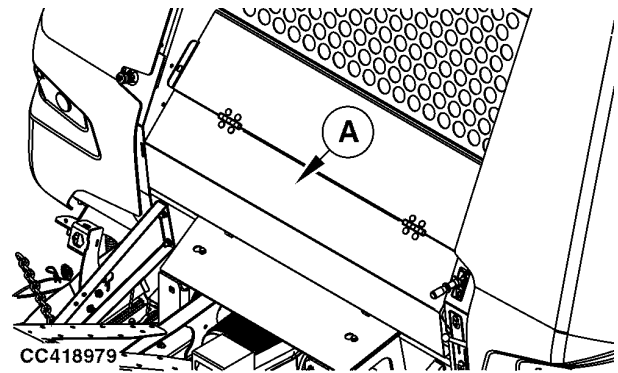
Spezifikation

Garnbindungs-
schelle—Abstand.....23 — 25 mm
(29/32 — 1-1/16 in)

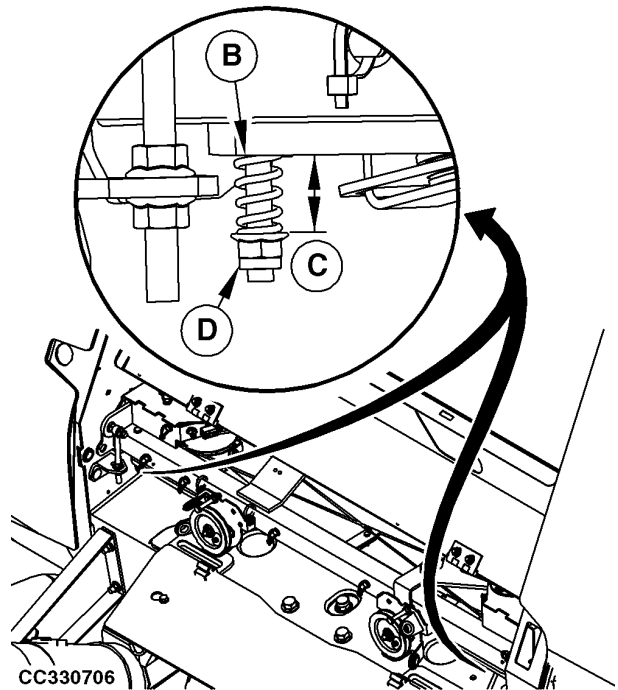
3. • Wenn der Abstand (C) kleiner als vorgeschrieben ist, Mutter (D) lösen.
• Wenn Abstand (C) größer als vorgeschrieben ist, Mutter (D) anziehen.
4. Abdeckung (A) der Garnbindung schließen.

A—Abdeckung der
Garnbindung
B—Feder

C—Abstand
D—Mutter



CC418979 —UN—18DEC20



CC330706 —UN—28SEP17

GA87848,000107B -29-18JAN21-1/1

Garnbremse der Garnbindung einstellen

1. Abdeckung (A) der Garnbindung öffnen.
2. Prüfen, ob Abstand (C) dem vorgeschriebenen Wert entspricht.

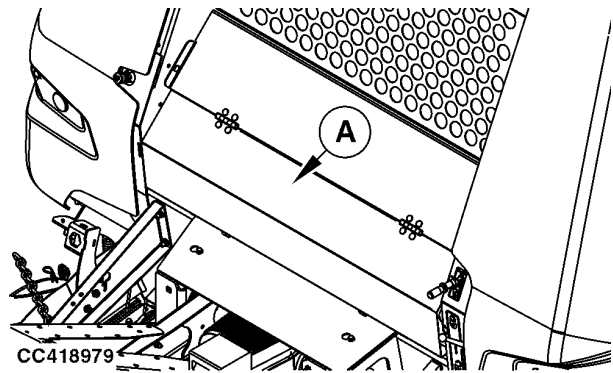
Spezifikation

Garnbremse—Abstand.....31 — 33 mm
(1-1/4 — 1-5/16 in)

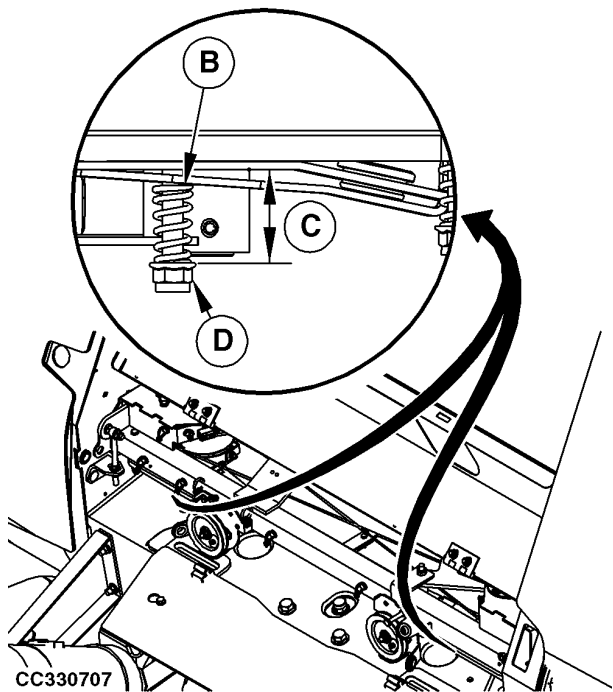
3. • Wenn der Abstand (C) kleiner als vorgeschrieben ist, Mutter (D) lösen.
• Wenn Abstand (C) größer als vorgeschrieben ist, Mutter (D) anziehen.
4. Abdeckung (A) der Garnbindung schließen.

A—Abdeckung der
Garnbindung
B—Feder

C—Abstand
D—Mutter



CC418979 —UN—18DEC20



CC330707 —UN—28SEP17

GA87848,000107C -29-18JAN21-1/1

Abstreifer der Garnbindungs-Scheibe einstellen

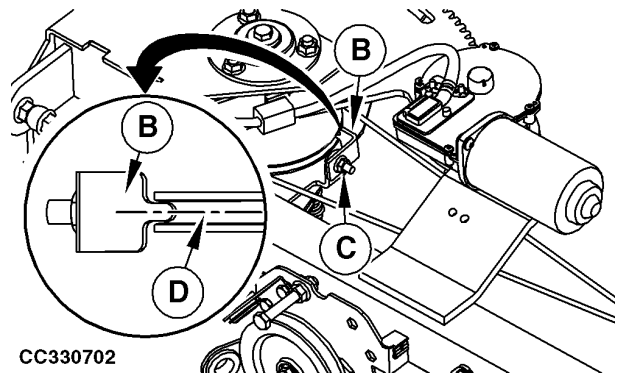
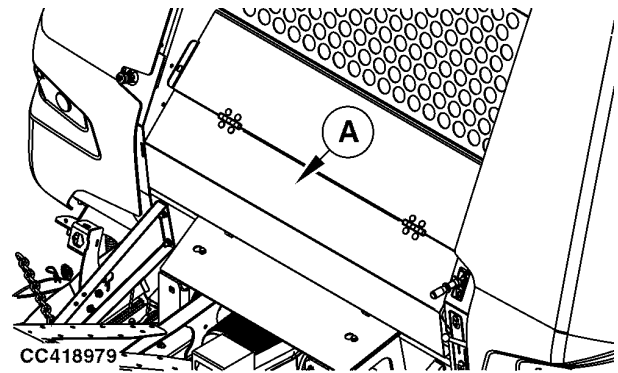
1. Abdeckung (A) der Garnbindung öffnen.
2. Prüfen, ob sich Abstreifer (B) der Scheibe in der Mitte der Nut (D) der Scheibe befindet. Falls nicht, wie folgt vorgehen.
3. Mutter (C) lösen.
4. Abstreifer der Riemenscheibe in die Mitte der Nut in der Riemenscheibe (D) verschieben.

WICHTIG: Sicherstellen, dass der Abstreiferfinger (B) die Nut in der Riemenscheibe (D) nicht berührt.

5. Mutter (C) anziehen.
6. Abdeckung (A) der Garnbindung schließen.

A—Abdeckung der
Garnbindung
B—Abstreifer der Scheibe

C—Mutter
D—Nut der Scheibe



CC418979 —UN—18DEC20

CC330702 —UN—25SEP17

GA87848.000107D -29-18JAN21-1/1

Messer der Garnbindung ersetzen

1. Abdeckung (A) der Garnbindung öffnen.
2. Garnbindungsarm einfahren.

⚠ ACHTUNG: Verletzungen vermeiden, indem beim Umgang mit dem Messer der Garnbindung Handschuhe getragen werden.

3. Muttern (C) lösen.
4. Messer (E) ersetzen.

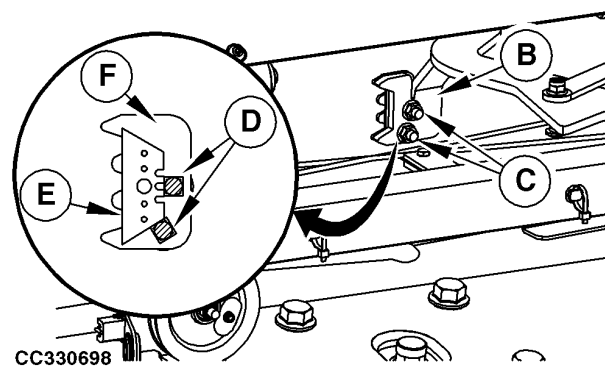
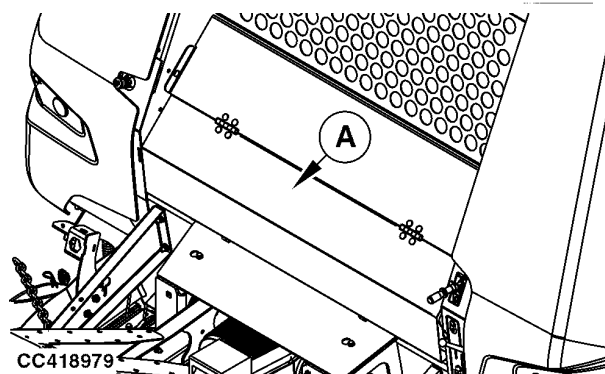
WICHTIG: Schrauben (D) müssen richtig in Halterungen (B) und (F) sitzen.

Das Messer (E) muss die Schrauben (D) berühren.

5. Muttern (C) anziehen.
6. Abdeckung (B) der Garnbindung schließen.

A—Abdeckung der
Garnbindung
B—Halterung
C—Mutter

D—Schraube
E—Messer
F—Halterung



TS268—UN—23AUG88

CC418979—UN—18DEC20

CC330698—UN—22SEP17

CC418979

CC330698

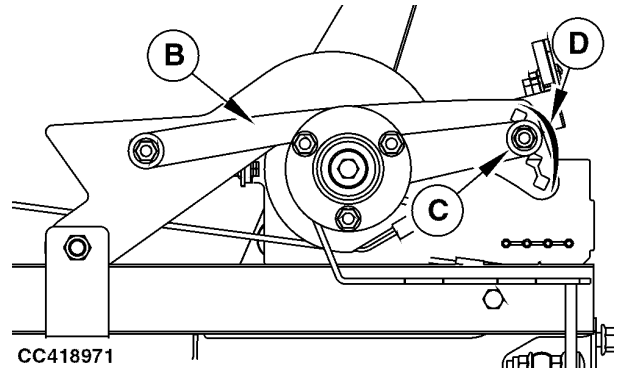
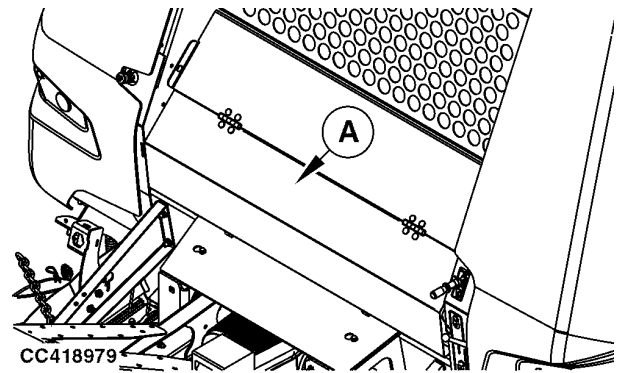
GA87848,000107E -29-18JAN21-1/1

Garnschnittlänge einstellen

1. Abdeckung (A) der Garnbindung öffnen.
2. Sicherstellen, dass sich Schraube (B) wie abgebildet in zweiter Bohrung (D) der Messerstange (B) befindet.
 - Wenn in Ordnung: Garnschnittlänge ist in Ordnung.
 - Wenn nicht in Ordnung: Weiter mit dem nächsten Schritt.
3. Schraube (C) entfernen.
4. Messerstange (B) wie abgebildet bewegen.
5. Schraube (C) anziehen.
6. Abdeckung (A) der Garnbindung schließen.

A—Abdeckung der
Garnbindung
B—Messerstange

C—Schraube (Werkseinstel-
lung)
D—Bohrung



CC418979 —UN—18DEC20

CC418971 —UN—17DEC20

GA87848,000107F -29-18JAN21-1/1

Netzbindevorrichtung prüfen

Das folgende Verfahren sollte durchgeführt werden, wenn im Feldbetrieb Störungen bei der Netzbindung oder beim Abschneiden des Netzes auftreten.

Das Prüfverfahren besteht aus folgenden Prüfungen:

- Prüfung 1 - Stellung des Messers und der Gegenschneide prüfen
- Prüfung 2 - Freie Bewegung des Schwenkhebels prüfen

- Prüfung 3 - Netzförderrollendruck prüfen
- Prüfung 4 - Position der Rolle Nr. 9 prüfen
- Prüfung 5 - Spannung des Antriebsriemens prüfen
- Prüfung 6 - Bremse der Netzförderrollen prüfen
- Prüfung 7 - Position der unteren Netzführung prüfen

HINWEIS: Wenn alle Prüfergebnisse in Ordnung sind, ist die Netzbindevorrichtung optimal eingestellt.

NB02380,00004F2 -29-04OCT17-1/1

Stellung von Messer und Gegenschneide prüfen (Prüfung 1)

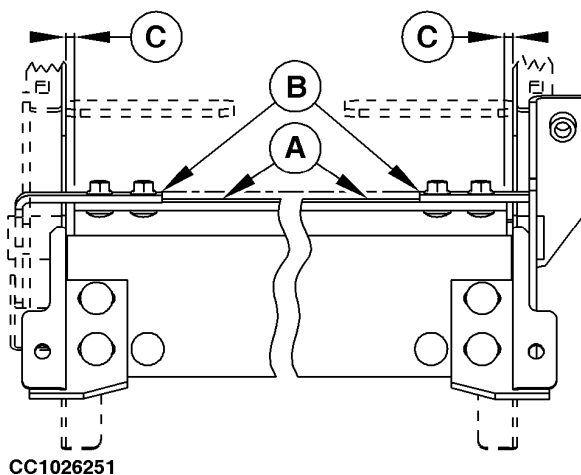
⚠ ACHTUNG: Bei Arbeiten an Messer und Gegenschneide stets Handschuhe tragen, um Verletzungen zu vermeiden.

HINWEIS: Wenn während des Betriebs schwere Störungen beim Abschneiden des Netzes auftreten, muss die Stellung der Gegenschneide zum Messer überprüft werden.

1. Netzauslöser in eingefahrener Stellung halten.
2. Prüfen, ob die zwei Halter der Gegenschneide (B) richtig ausgerichtet sind.
3. Gegenschneide (A) zwischen den seitlichen Haltern zentrieren, um auf beiden Seiten den vorgeschriebenen Abstand (C) zu erzielen.

Spezifikation

Gegenschneide zu seitlichem Halter—Abstand..... 5 ± 2 mm
($3/16 \pm 5/64$ in)



A—Gegenschneide
B—Halter der Gegenschneide
C—Abstand

CC1026251—UN—27OCT04

Fortsetzung nächste Seite

t181334,1687770699647 -29-26JUN23-1/3

4. Prüfen, ob die Gegenschneide (A) über die gesamte Breite am Netzmesser (D) anliegt.

WICHTIG: Die Gegenschneide sollte Kontakt mit dem mittleren Bereich der scharfen Messerseite haben, siehe Abbildung.

Der Abstand (E) des Bereiches, in dem kein Kontakt besteht, darf nicht größer sein als nachfolgend angegeben:

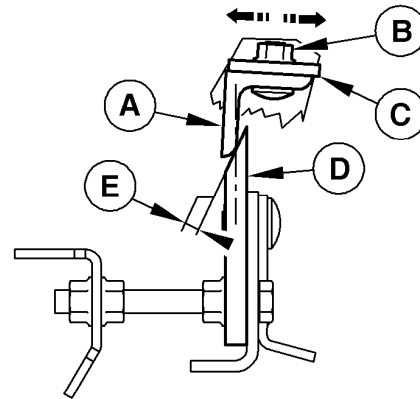
Spezifikation

Gegenmesser zu
Messer—Abstand..... maximal 0,5 mm
(maximal 1/64 in)

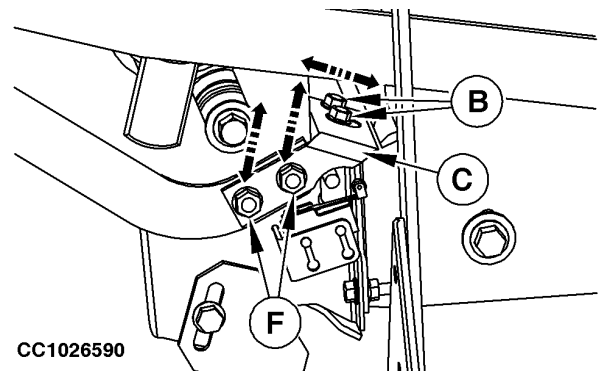
Falls erforderlich, Abstand (E) wie folgt einstellen:

- a. Muttern (B) und (F) lösen.
- b. Gegenschneide (A) und Halter der Gegenschneide (C) so verschieben, dass der vorgeschrieben Abstand (E) besteht.
- c. Muttern (B) und (F) festziehen.

A—Gegenschneide	D—Messer
B—Muttern	E—Abstand
C—Halter der Gegenschneide	F—Muttern



CC1026591



CC1026590

tl81334,1687770699647 -29-26JUN23-2/3

CC1026591—UN—27OCT04

CC1026590—UN—27OCT04

5. Falls die Gegenschneide (A) nicht über die volle Breite des Messers (B) Kontakt hat, den Abstand (E) wie folgt einstellen:

- a. Kontermutter (C) lösen.
- b. Die Mutter (D) anzeigen, um das Messer (B) so zu positionieren, dass der vorgeschriebene Abstand (E) besteht.

Spezifikation

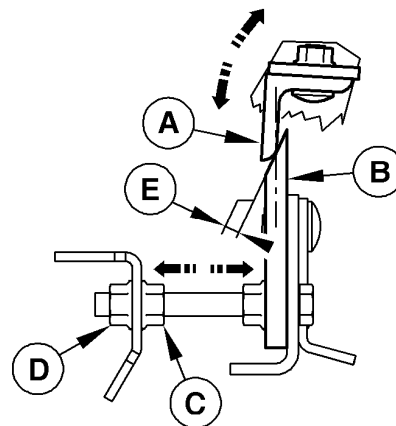
Gegenmesser zu
Messer—Abstand..... maximal 0,5 mm
(maximal 1/64 in)

- c. Kontermutter (C) nach der Einstellung festziehen.

6. Netzauslöser aus- und einfahren. Abstand (E) prüfen, und das Verfahren gegebenenfalls wiederholen.

Weiter mit Prüfung 2.

A—Gegenschneide	D—Mutter
B—Messer	E—Abstand
C—Kontermutter	

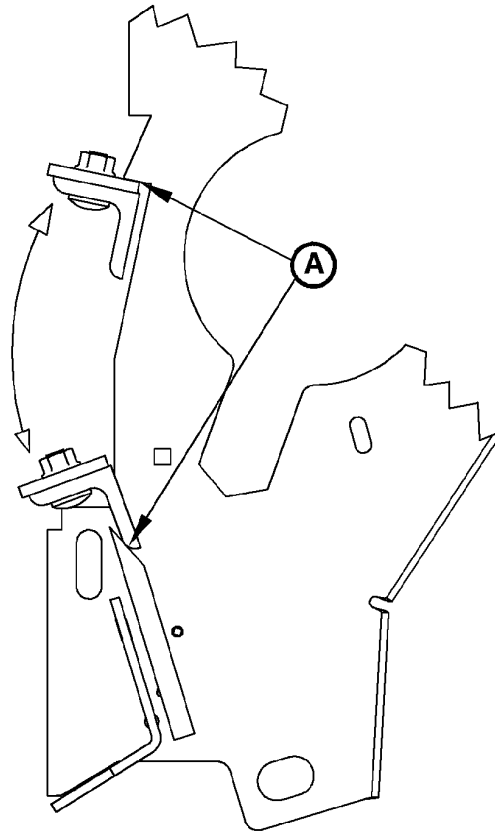


CC1026592

tl81334,1687770699647 -29-26JUN23-3/3

CC1026592—UN—27OCT04

Freie Bewegung des Schwenkhebels (Prüfung 2)



CC1019126

CC1019126—UN—09FEB01

A—Anschläge

WICHTIG: Bevor diese Prüfung durchgeführt wird, muss das Ergebnis von Prüfung 1 in Ordnung sein. Siehe entsprechende Prüfverfahren in diesem Abschnitt.

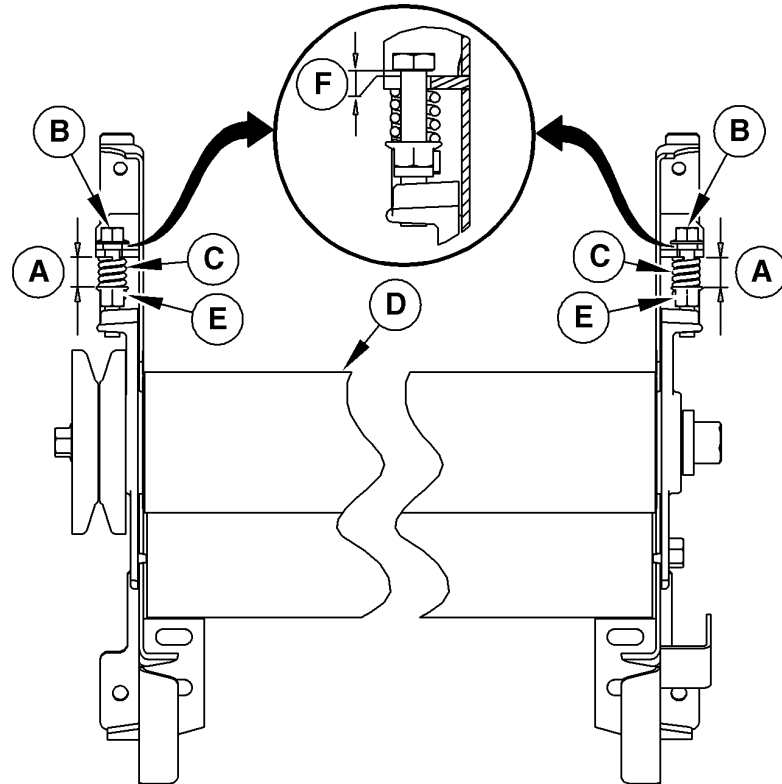
Wie folgt vorgehen:

Bei entkoppeltem Stellglied prüfen, ob sich der Schwenkhebel frei bewegen kann, ohne Kontakt mit den seitlichen Haltern zwischen den zwei Anschlägen (A) zu haben.

Weiter mit Prüfung 3

NB02380,00004F3 -29-20SEP17-1/1

Netzförderrollendruck prüfen (Prüfung 3)



CC329305

CC329305—UN—23OCT17

A—Länge
B—Schraube

C—Feder
D—Gummirolle

E—Einstellmutter für Feder

F—Abstand

WICHTIG: Vor Durchführung dieser Prüfung sicherstellen, dass die Prüfungen 1 bis 2 in Ordnung sind. Mit den in diesem Abschnitt beschriebenen relevanten Prüfungen fortfahren.

Wie folgt vorgehen:

1. Bremse für die Netzförderrollen lösen; siehe Netzrolle einlegen im Abschnitt Vorbereiten der Ballenpresse.
2. Durch Lösen bzw. Anziehen der Schraube (B) den vorgeschriebenen Abstand (F) einstellen.

Spezifikation

Schraube zu Winkel—Abstand..... 2 mm
(3/32 in)

3. Netzförderrollendruck durch Lösen bzw. Anziehen der Federeinstellmutter (E) einstellen, bis Länge (A) der Federn (C) innerhalb der Spezifikationen liegt.

Spezifikation

Feder—Länge..... 20,5 ± 0,5 mm
(0.8 ± 0.02 in)

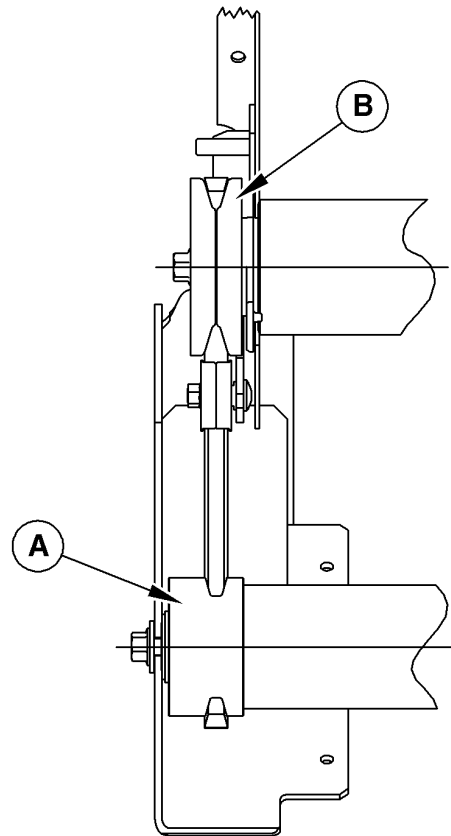
WICHTIG: Sicherstellen, dass sich die Gummirolle und die beschichtete Rolle von Hand in beide Richtungen frei drehen lassen.

4. Fremdkörper oder Netzmaterial zwischen den Rollen entfernen.

Weiter mit Prüfung 4.

NB02380,00004F5 -29-23OCT17-1/1

Position der Rolle Nr. 9 prüfen (Prüfung 4)



CC333381

CC333381 —UN—28SEP17

A—Rolle Nr. 9

B—Gummirollenscheibe

WICHTIG: Vor Durchführung dieser Prüfung sicherstellen, dass die Prüfungen 1 bis 3 in Ordnung sind. Mit den in diesem Abschnitt beschriebenen relevanten Prüfungen fortfahren.

WICHTIG: Die Position der Rolle Nr. 9 (A) ist nach jedem Austausch des Antriebsriemens zu prüfen.

Wie folgt vorgehen:

Prüfen, ob das Axialspiel der Rolle Nr. 9 (A) zwischen 0,5 und 1,5 mm (1/64 bis 1/16 in.) beträgt und ob die

Gummirolle (B) sowie die Scheiben der Rolle Nr. 9 mit einer Toleranz von ± 5 mm (0.2 in) ausgerichtet sind.

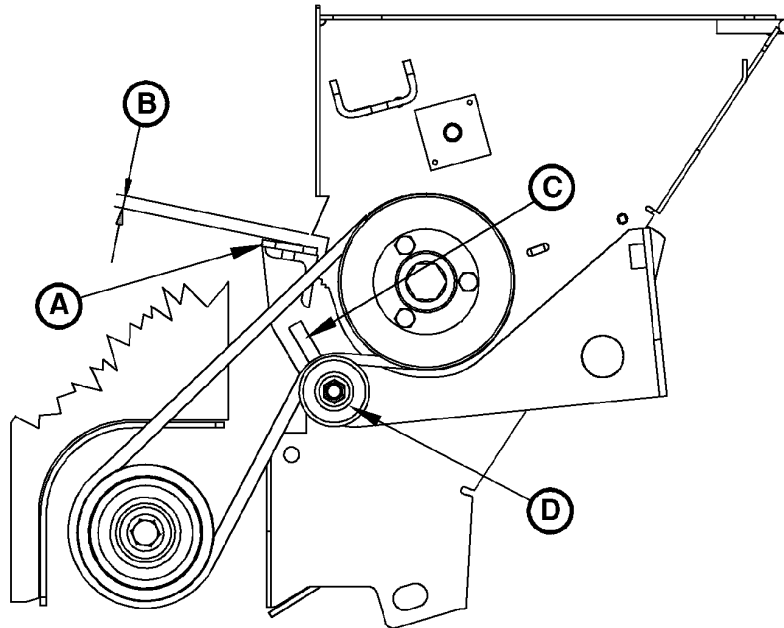
Zu beiden Seiten der Rolle Nr. 9 (A) die erforderliche Anzahl von Scheiben einsetzen.

Netzförderrollen-Antriebsriemen wieder auflegen. Siehe "Antriebsriemen der Netzförderrollen ein- und ausbauen" in diesem Abschnitt.

Weiter mit Prüfung 5.

NB02380,00004F8 -29-28SEP17-1/1

Spannung des Antriebsriemens prüfen (Prüfung 5)



CC1019129

A—Halter der Gegenschneide

B—Abstand
C—Langloch

D—Spannrollen-Riemenscheibe

WICHTIG: Bevor diese Prüfung durchgeführt wird, müssen die Ergebnisse der Prüfungen 1 bis 4 in Ordnung sein. Mit den in diesem Abschnitt beschriebenen relevanten Prüfungen fortfahren.

WICHTIG: Nach jedem Ersetzen des Antriebsriemens ist es unbedingt notwendig zu prüfen, ob der neue Riemen eine Länge hat, die eine optimale Einstellung des Netzbindungsantriebs zulässt.

Wie folgt vorgehen:

1. Netzauslöser ganz ausfahren.
2. Spannrolle (D) im Langloch (C) verstellen, sodass der Abstand (B) zwischen Halter (A) der Gegenschneide

und dem Ausschnitt in der Seitenwand 10 mm (3/8 in.) beträgt.

3. Den Riemenantrieb 15 Sekunden lang bei voller Drehzahl laufen lassen.
4. Stellglied mehrmals ganz aus- und wieder einfahren.
5. Stellglied ganz ausfahren.
6. Abstand (B) auf $3,5 \pm 1,5$ mm ($2/16 \pm 1/16$ in) einstellen.

WICHTIG: Bei ausgefahrenem Stellglied darf es nicht möglich sein, die Förderrollen von Hand zu drehen.

Weiter mit Prüfung 6.

TL81334.0000FCF -29-08JUL21-1/1

CC1019129 —UN—09FEB01

Bremse für Netzförderrollen prüfen (bei Maschinen mit Gummibremsklotz) (Prüfung 6)

WICHTIG: Bevor diese Prüfung durchgeführt wird, müssen die Prüfungen 1 bis 5 erfolgreich durchgeführt worden sein. Mit den in diesem Abschnitt beschriebenen relevanten Prüfungen fortfahren.

WICHTIG: Vor dem Einsatz der Presse muss die Bremse für die Netzförderrollen eingestellt werden.

Wie folgt vorgehen:

1. Netzauslöser in eingefahrener Stellung halten.
2. Hebel (A) der Bremse für die Netzförderrollen lösen.
3. Sicherstellen, dass Länge (B) der Feder dem vorgeschriebenen Maß entspricht:

Spezifikation

Feder—Länge..... 20 mm
(3/4 in)

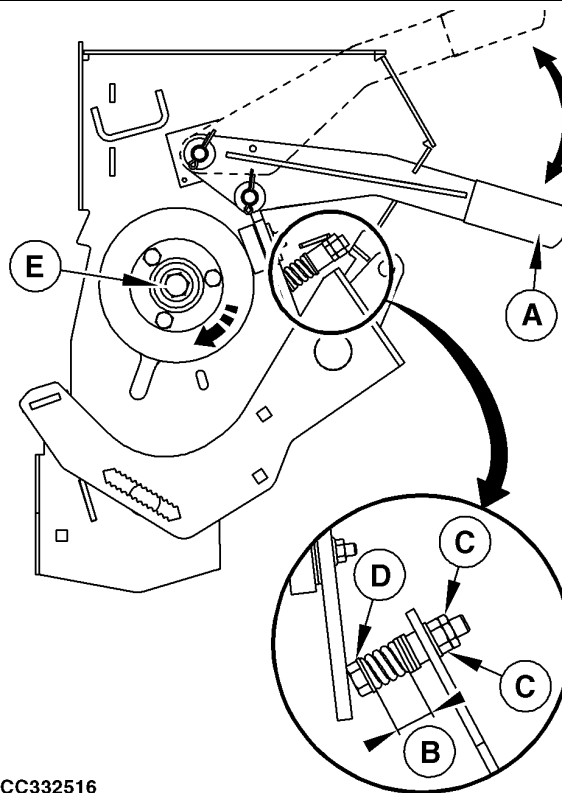
Falls erforderlich, die Federlänge (B) wie folgt einstellen:

- a. Die zwei Kontermuttern (C) lösen.
 - b. Die Schraube (D) nach rechts drehen, um Länge (B) der Feder zu verkleinern bzw. nach links, um sie zu vergrößern.
4. Hebel (A) der Bremse für die Netzförderrollen betätigen.
 5. Prüfen, ob das Widerstandsmoment zum Drehen der Schraube (E) der Gummiförderrolle um eine Vierteldrehung nach rechts dem vorgeschriebenen Wert entspricht:

• Bei einem bereits benutzten Gummibremsklotz:

Spezifikation

Rillenscheibe—Drehung..... mindestens 40 Nm
(mindestens 30 lb-ft)



CC332516

A—Hebel der Bremse für Netzförderrollen
B—Länge
C—Kontermuttern

D—Schraube
E—Schraube der Gummiförderrolle

• Bei einem neuen Gummibremsklotz:

Spezifikation

Rillenscheibe—Drehung..... 65—75 Nm
(48—55 lb-ft)

CC332516 —UN—21SEP17

Fortsetzung nächste Seite

GA87848,00005A2 -29-17MAY18-1/2

6. Wenn das Widerstandsmoment kleiner als vorgeschrieben ist, die Bremse für Netzförderrollen wie folgt einstellen:
 - a. Hebel (A) der Bremse für die Netzförderrollen lösen.
 - b. Muttern (H) lösen.

WICHTIG: Niemals zwei Distanzscheiben (G) gleichzeitig verlagern, um unnötigen Verschleiß des Gummibremsklotzes (I) zu vermeiden.

- c. Eine Distanzscheibe (G) zwischen Gummibremsklotz (I) und dessen Halter (F) verlagern.
- d. Muttern (H) festziehen.
- e. Hebel (A) der Bremse für die Netzförderrollen betätigen.
- f. Prüfen, ob das Widerstandsmoment zum Drehen der Schraube der Gummiförderrolle um eine Vierteldrehung nach rechts dem vorgeschriebenen Wert entspricht:
 - Bei einem bereits benutzten Gummibremsklotz:

Spezifikation

Rillenscheibe—Drehung..... mindestens 50 Nm
(mindestens 37 lb-ft)

- Bei einem neuen Gummibremsklotz:

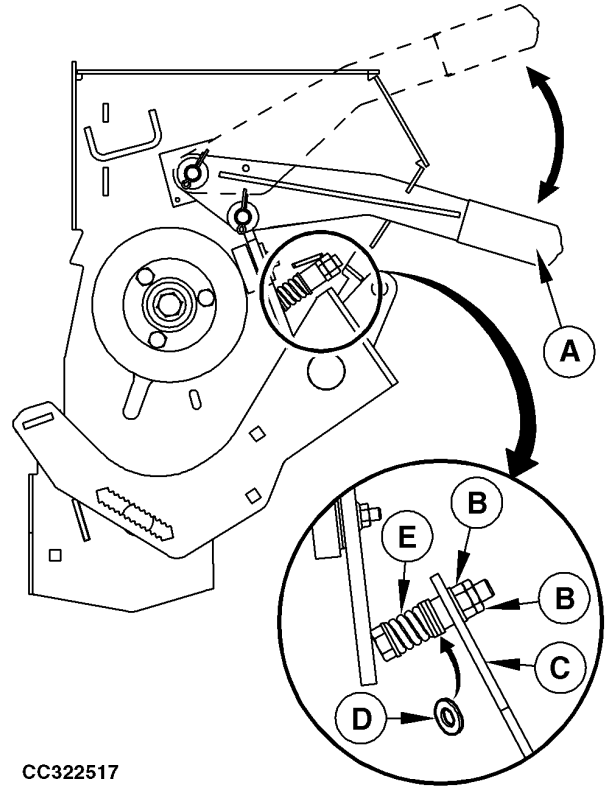
Spezifikation

Rillenscheibe—Drehung..... 65—75 Nm
(48—55 lb-ft)

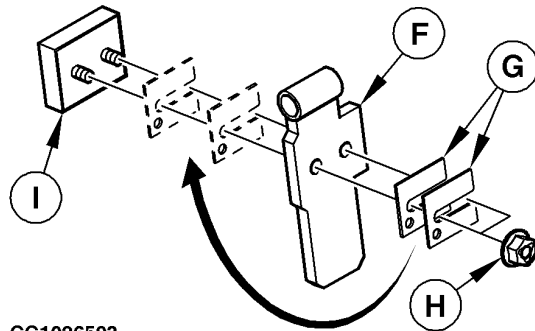
Wenn das Widerstandsdrehmoment kleiner als vorgeschrieben ist, Schritt 6 wiederholen.
Wenn das Widerstandsdrehmoment nach Verwendung aller Distanzscheiben (G) stets kleiner als vorgeschrieben ist, wie folgt vorgehen:

- a. Hebel (A) der Bremse für die Netzförderrollen lösen.
- b. Kontermuttern (B) entfernen.
- c. Eine Scheibe (D) zwischen Feder (E) und Halter (C) einsetzen.
- d. Kontermuttern (B) wieder anbringen und festziehen.
- e. Hebel (A) der Bremse für die Netzförderrollen betätigen.
- f. Widerstandsdrehmoment erneut prüfen.

Weiter mit Prüfung 7.



CC322517



CC1026593

- | | |
|---|-------------------|
| A—Hebel der Bremse für Netzförderrollen | F—Halter |
| B—Kontermuttern | G—Distanzscheiben |
| C—Halter | H—Muttern |
| D—Scheibe | I—Gummibremsklotz |
| E—Feder | |

CC322517 —UN—21SEP17

CC1026593 —UN—27OCT04

GA87848.00005A2 -29-17MAY18-2/2

Bremse für Netzförderrollen prüfen (bei Maschinen mit Bremsband) (Prüfung 6)

WICHTIG: Bevor diese Prüfung durchgeführt wird, müssen die Prüfungen 1 bis 5 erfolgreich durchgeführt worden sein. Mit den in diesem Abschnitt beschriebenen relevanten Prüfungen fortfahren.

WICHTIG: Die Einstellung der Bremse für Netzförderrollen muss durchgeführt werden, wenn sich das Netz um die Gummirolle und/oder die Klemmrolle wickelt.

Wie folgt vorgehen:

1. Netzauslöser vollständig einfahren.
2. Band-Anschlag (A) einstellen:

- a. Schrauben (B) lösen.

HINWEIS: Bei angezogener Bremse muss mindestens eine Bohrung des Bremsband (D) berühren.

- b. Kanten der Bohrungen (C) an Bremsband (D) ausrichten.

- c. Schrauben (B) anziehen.

3. Prüfen, ob Abstand (E) der Spezifikation entspricht:

Spezifikation

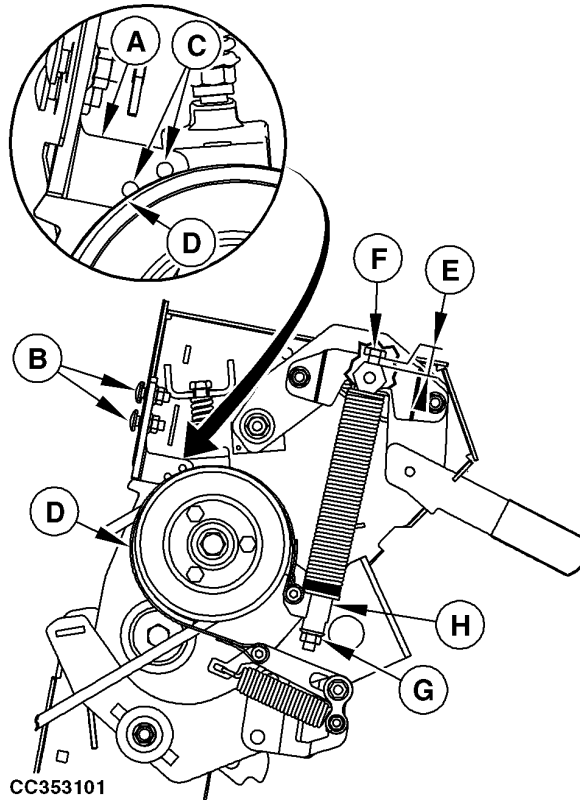
Schraube zu
 Halterung—Abstand.....3 — 5 mm
 (1/8 — 3/16 in)

Wenn nötig, Einstellschraube (F) einstellen:

WICHTIG: Einstellschraube (F) nicht einstellen, bevor Mutter (G) gelöst ist, da sonst die Bremse beschädigt werden kann.

- a. Spannrohr (H) festhalten und Mutter (G) lösen.

- b. Einstellschraube (F) drehen, bis Abstand (E) den Vorgaben entspricht.



CC353101

- | | |
|-----------------|--------------------|
| A—Band-Anschlag | E—Abstand |
| B—Schraube | F—Einstellschraube |
| C—Bohrung | G—Mutter |
| D—Band | H—Spannrohr |

- c. Spannrohr (H) festhalten und Mutter (G) anziehen.

4. Riemenscheibe mit einem Schraubenschlüssel nach rechts drehen. Der Kopf der Einstellschraube (F) darf den Kopf des Spannrohrs (H) nicht berühren.

CC353101—UN—17MAY18

Fortsetzung nächste Seite

GA87848,0001149 -29-09JUL21-1/2

5. Prüfen, ob Netzbindungsmaterial ordnungsgemäß zugeführt wird.

- Wenn die Bremseinstellung korrekt ist, liegt Netzbindungsmaterial (A) wie in Foto 1 dargestellt eng an der Stahlrolle an
- Wenn die Bremseinstellung zu spät ist, kann sich eine Netzschleife über der Gegenschneide (B) bilden. Das Material kann zwischen dem vorderen Blech und der Gummirolle eingeklemmt werden und Einzugsprobleme wie in Foto 2 gezeigt verursachen. Einstellschraube wie angegeben einstellen und mit Schritt 2 fortfahren.
- Wenn die Bremseinstellung zu früh ist, kann das Netz zurückschnappen und es können Einzugsprobleme wie in Foto 3 dargestellt auftreten. Einstellschraube gemäß Spezifikation einstellen und mit Schritt 2 fortfahren.

A—Netzbindungsmaterial

B—Gegenschneide

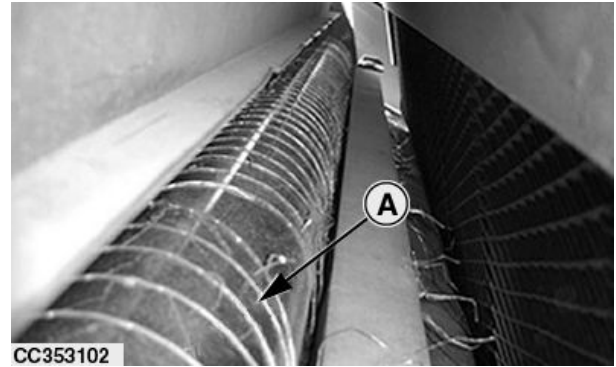


Foto 1: Einstellung ist richtig

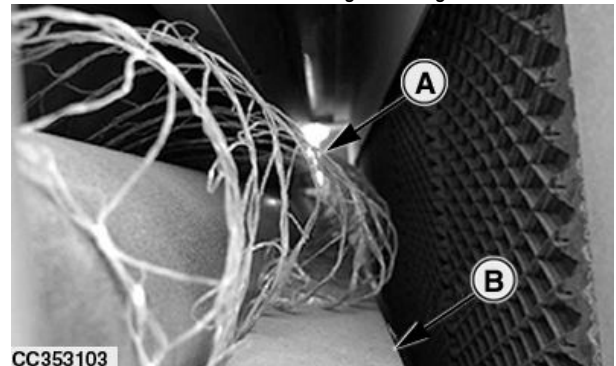


Foto 2: Einstellung ist verspätet

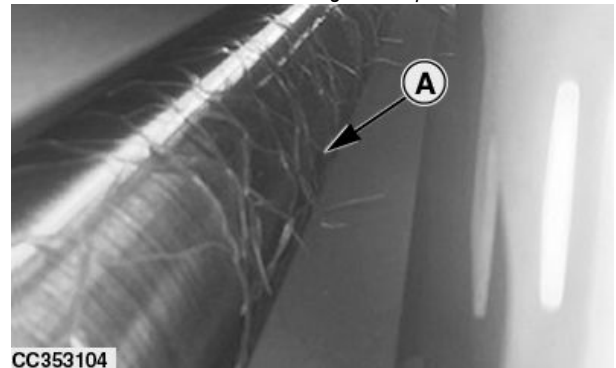


Foto 3: Einstellung ist verfrüht

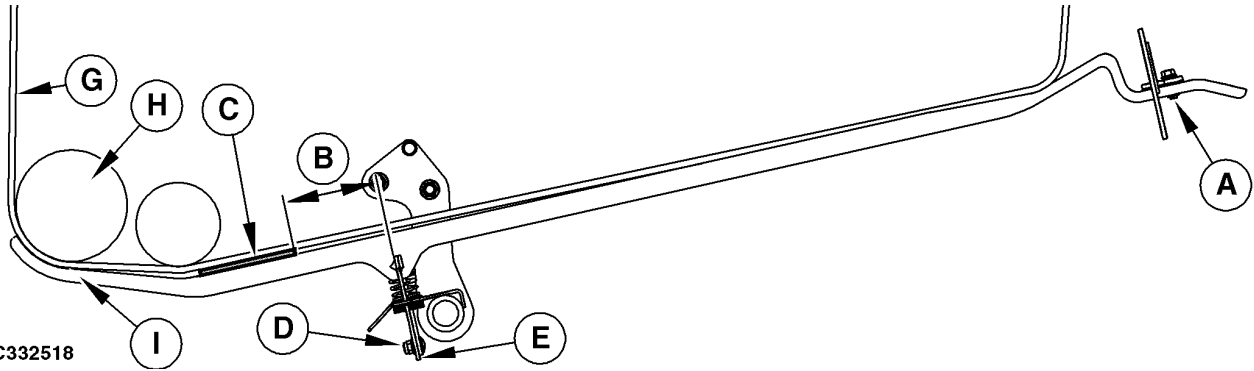
GA87848,0001149 -29-09JUL21-2/2

CC353102—UN—15MAY18

CC353103—UN—15MAY18

CC353104—UN—15MAY18

**Stellung der unteren Netzführung prüfen
(Prüfung 7)**



CC332518

CC332518 —UN—21SEP17

Fortsetzung nächste Seite

ga87848,1683288014252 -29-31MAY23-1/2

Zum Einstellen der Stellung der Netzführung wie folgt vorgehen:

WICHTIG: Sicherstellen, dass sich die Netzführungen in der Stellung für normale Feldbedingungen befinden. Siehe Netzführung entsprechend den Feldbedingungen einstellen im Abschnitt Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines.

1. Muttern (A) und (D) an allen Führungen lösen.
2. Blech (C) mit dem vorgeschriebenen Abstand (B) zwischen Laufschiene (I) und Gurten (G) über die gesamte Breite der Ballenpresse legen.

Spezifikation

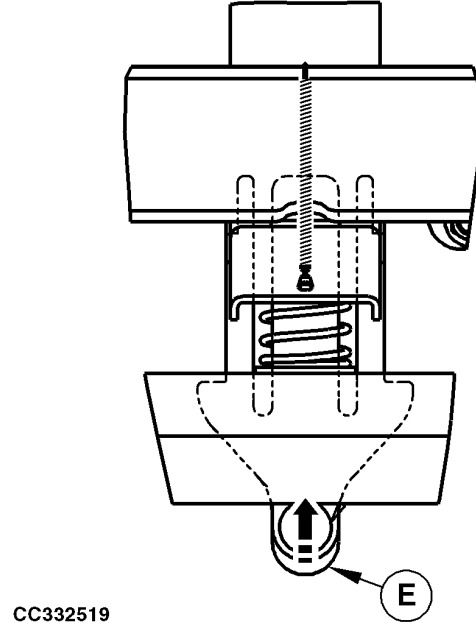
Blechposition—Abstand..... 83 mm
(3-1/4 in)

3. Vordere Fixierung der Laufschiene (E) so weit nach oben schieben, dass sie den Halter berührt.
4. Schraube (E) anziehen.
5. Schritte 3 und 4 für alle anderen Führungen wiederholen.
6. Blech (C) entfernen.
7. Position der Laufschiene (I) so einstellen, dass Laufschiene und Gurt den vorgeschriebenen Abstand (F) haben.

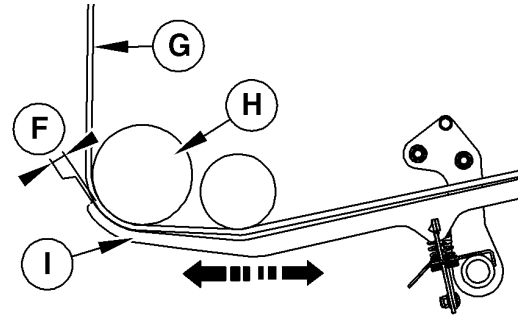
Spezifikation

Vorderes Ende der Laufschiene zu Gurt—Abstand..... 2 mm
(5/64 in)

8. Schraube (A) anziehen.
9. Schritte 7 und 8 für alle anderen Führungen wiederholen.
10. Prüfen, ob alle hinteren Enden der Laufschiene nach oben und unten frei beweglich sind.



CC332519



CC332520

- | | |
|---|---------------|
| A—Mutter | F—Abstand |
| B—Abstand | G—Gurt |
| C—Blech, 1200 x 150 x 1,5 mm
(3 ft 11-1/4 in x 5-7/8 in x 1/16 in) | H—Rolle 10 |
| D—Mutter | I—Laufschiene |
| E—Vordere Fixierung der Laufschiene | |

ga87848,1683288014252 -29-31MAY23-2/2

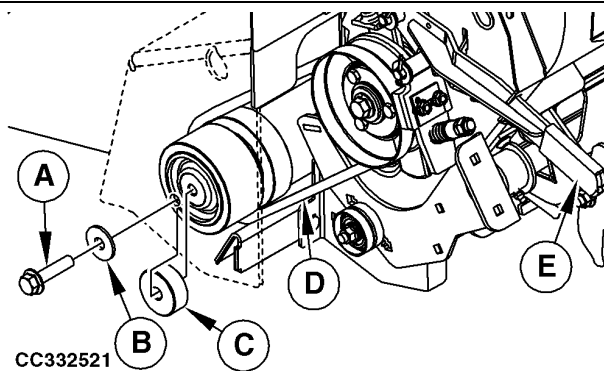
CC332519—UN—21SEP17

CC332520—UN—21SEP17

Antriebsriemen der Netzförderrollen ein- und ausbauen

Antriebsrollen für die Netzförderrollen wie folgt abnehmen:

1. Den Netzauslöser mithilfe des Monitors vollständig einfahren.
2. Abdeckung des Netzbindesystems öffnen.
3. Gatter etwas öffnen, um die Gurte zu entspannen.
4. Befestigungsschraube (A) der Gatterrolle Nr. 9 und Scheibe (B) entfernen.
5. Distanzring (C) entfernen.
6. Bremshebel (E) lösen.
7. Antriebsriemen (D) entfernen.
8. Den Einbau des Antriebsriemens in umgekehrter Reihenfolge wie beim Ausbau beschrieben durchführen.
9. Gatter schließen und Gurtlauf prüfen. Siehe Gurtlauf einstellen in diesem Abschnitt.



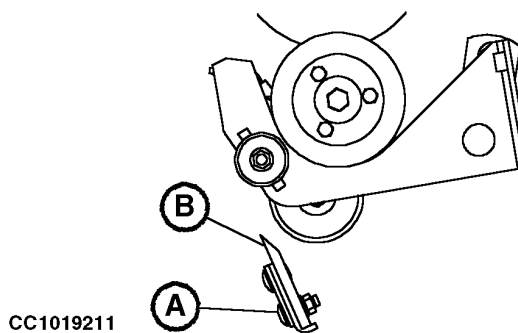
- A—Schraube
B—Waschanlage
C—Distanzring
- D—Gurt
E—Bremshebel

GA87848,0000C59 -29-05JUN19-1/1

Netzmesser aus- und einbauen

⚠ ACHTUNG: Verletzungen vermeiden, indem beim Umgang mit dem Netzmesser immer Handschuhe getragen werden.

1. Die Position der Schneidkante des Messers für den Wiedereinbau beachten.
2. Abdeckung für Netzbindung öffnen.
3. Netzauslöser ganz ausfahren, dann den Auslösestecker abziehen.
4. Befestigungsschrauben (A) von Messer (B) entfernen und Messer (B) aus seinen Halterungen entfernen.
5. Messer (B) so in die Halterungen einsetzen, dass es die vorherige Lage wieder einnimmt.
6. Schrauben einsetzen und mit vorgeschriebenem Drehmoment anziehen.



- A—Befestigungsschraube B—Messer

7. Stellgliedstecker wieder anschließen und Stellglied einfahren. Abdeckung für Netzbindung schließen.

WICHTIG: Nach Einbau des Netzmessers immer "Prüfung 1" der Prüfverfahren der Netzbindevorrichtung ausführen, siehe hierzu Stellung von Messer und Gegenschneide prüfen (Prüfung 1) in diesem Abschnitt.

Spezifikation

Befestigungsschraube für Netzmesser—Drehmoment.....	55 N·m (40 lb·ft)
---	----------------------

NB02380,00004FC -29-09OCT17-1/1

Um die Förderrollen gewickeltes Bindematerial entfernen

⚠ ACHTUNG: Verletzungen durch sich bewegende Rollen vermeiden. Zapfwelle ausschalten und Traktor vor Wartungsarbeiten abstellen.

Wenn sich Netz um die Gummirolle gewickelt hat:

Abdeckung für Netzbindung öffnen.

Bremse für die Förderrollen lösen.

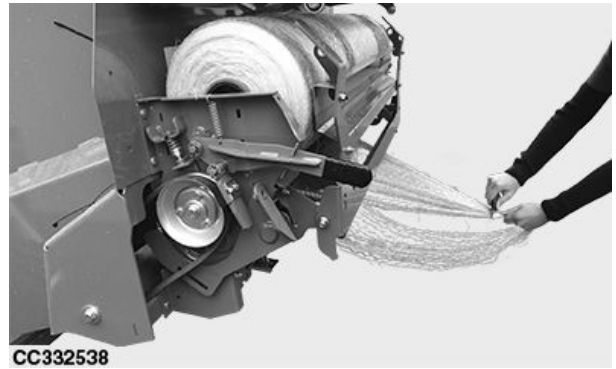
WICHTIG: Netzmaterial nicht von der Gummirolle schneiden. Eventuelle Messerschnitte im Gummirollenbelag können dazu führen, dass sich häufiger Material um die Rollen wickelt, wodurch ein Austausch der Rollen erforderlich wird.

Netzmaterial von der Zuführrolle weg ziehen. Netzmaterial abschneiden.

Das freie Netzende aufnehmen und über die obere Rolle des Netzmaterials legen.

Jegliches um die Rollen gewickeltes Netzmaterial sowie Fadenreste, Drahtklammern usw. entfernen.

Netzförderrollen sauber wischen und prüfen, ob sich irgendwelche klebrigen Verunreinigungen auf ihnen befinden. Wenn nötig, kann die Rolle mit Seife und Wasser abgewaschen werden. NIEMALS Lösungsmittel zum Reinigen der gummibeschichteten Förderrolle verwenden. Rolle vor dem nächsten Einfädeln trocknen lassen, sonst kommt es erneut dazu, dass sich Netz um die Rolle wickelt.



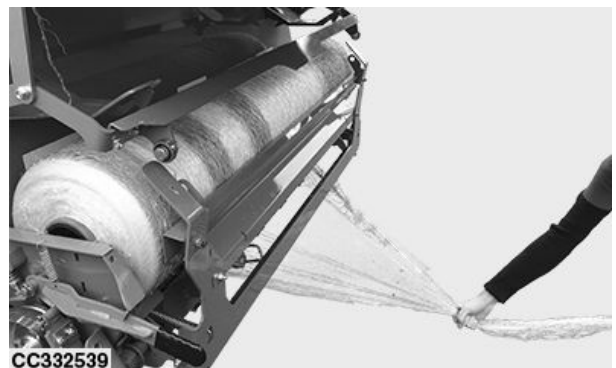
CC332538

CC332538 — UN — 03OCT17



CC332533

CC332533 — UN — 03OCT17



CC332539

CC332539 — UN — 03OCT17

ga87848,1683010390400 -29-02MAY23-1/1

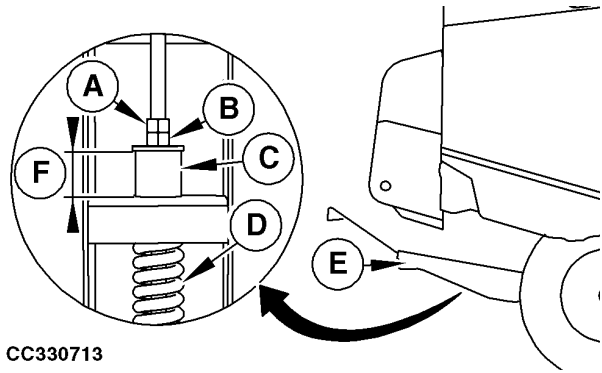
Rampe zur Ballenablage einstellen

1. Die Ballenpresse auf einer ebenen Fläche abstellen.
2. Prüfen, ob Abstand (F) der Spezifikation entspricht. Bei Bedarf wie folgt vorgehen.

Spezifikation

Rampe zur Ballenablage,
 Büchse—Abstand..... 38,5 - 41,5 mm
 (1-1/2 - 1-5/8 in)

3. Kontermutter (A) lösen.
4. Mutter (B) so einstellen, dass der vorgeschriebene Abstand (F) erreicht wird.
5. Kontermutter (A) anziehen.



CC330713

A—Kontermutter
 B—Mutter
 C—Büchse

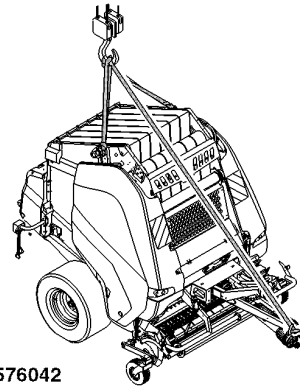
D—Feder
 E—Rampe zur Ballenablage
 F—Abstand

ga87848,1684852141951 -29-23MAY23-1/1

CC330713 —UN—27SEP17

Aufhängepunkte der Rundballenpresse

Wenn die Maschine angehoben werden muss, die gezeigten Aufhängepunkte verwenden.



CC576042



CC576042 —UN—26JUN23

t181334,168773239605 -29-26JUN23-1/1

Rad aus- und einbauen

1. Feststellbremse einlegen und/oder Getriebe in Parkstellung bringen, Motor des Traktors abstellen und Zündschlüssel abziehen.
2. Radmuttern leicht lösen.
3. Wagenheber (A) wie abgebildet unter der Achse in der Nähe des Aufklebers (B) ansetzen.
4. Rad mithilfe des Wagenhebers (A) vom Boden abheben.
5. Die Ballenpresse mit einer Stütze sichern.
6. Radmuttern und Rad entfernen.
7. Neues Rad und neue Muttern anbringen. Muttern von Hand leicht anziehen.
8. Stütze entfernen, Ballenpresse absenken und Wagenheber (A) entfernen.
9. Radmuttern diagonal mit dem folgenden Drehmoment anziehen:

Spezifikation

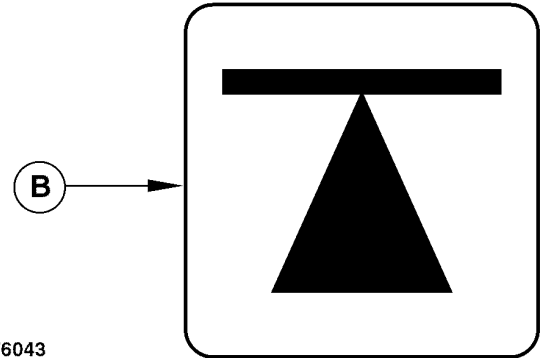
Radmutter—Drehmoment.....270 Nm
(200 lb-ft)

10. Reifendruck prüfen. Siehe "Reifendruck" im Abschnitt "Ballenpresse vorbereiten".

WICHTIG: Immer wenn ein Rad aus- und wieder eingebaut wurde, Drehmoment der Radmuttern in den im Abschnitt "Einlaufzeit" angegebenen Zeitabständen prüfen.



CC1035369



CC576043

A—Wagenheber

B—Aufkleber für Wagenheber

†81334,168778226671 -29-26JUN23-1/1

CC1035369 —JUN—11OCT11

CC576043 —JUN—26JUN23

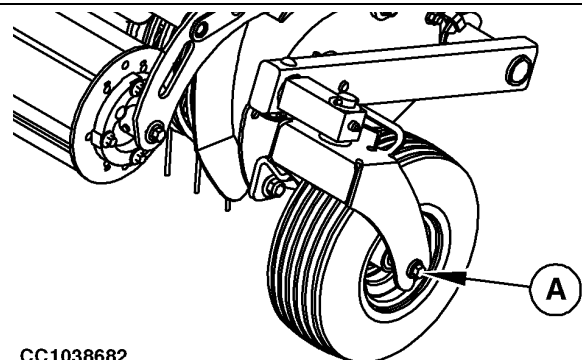
Stützrad reparieren

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

OUC006,00019BA -29-14NOV12-1/1

CC1038682 —JUN—14NOV12

Wartung mit BaleTrak-Monitor

Liste der Diagnosecodes

Die Diagnosecodes sind in folgender Tabelle erläutert:

Batterie			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Angezeigten Code löschen
E001	Spannungsabfall bei eingeschaltetem Auslöser.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Batterie prüfen. Drehstromgenerator prüfen. Siehe <u>Kanal 019: Voltmeter</u> in diesem Abschnitt. Den John Deere Händler aufsuchen.	Bei abgeschaltetem Stellglied die MINUS-Taste drücken.
E002	Batteriespannung nicht über 11,2 V.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Batterie prüfen. Drehstromgenerator prüfen. Siehe <u>Kanal 019: Voltmeter</u> in diesem Abschnitt. Den John Deere Händler aufsuchen.	Verschwundet, nachdem das Problem behoben wurde.
E003	Batteriespannung 16 V oder höher.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Batterie prüfen. Drehstromgenerator prüfen. Siehe <u>Kanal 019: Voltmeter</u> in diesem Abschnitt. Den John Deere Händler aufsuchen.	Verschwundet, nachdem das Problem behoben wurde.
B...	Anzeige der Batteriespannung.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Batterie prüfen. Drehstromgenerator prüfen. Siehe <u>Kanal 019: Voltmeter</u> in diesem Abschnitt. Den John Deere Händler aufsuchen.	Verschwundet, nachdem das Problem behoben wurde.

Potentiometer für Ballendurchmesser RB311			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Angezeigten Code löschen
E102	Leitungsunterbrechung oder Kurzschluss im Stromkreis des Ballendurchmessers.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Potentiometer prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.
E103	Kurzschluss zu Batterie im Ballendurchmesser.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Potentiometer prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.
E104	Ballen unter Mindestgröße.	Kalibrierung des Potentiometers prüfen. Siehe <u>Kanal 027: Unterste Position des Gurtspannarms erfassen</u> in diesem Abschnitt. Kabel und Steckverbinder prüfen. Potentiometer prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.
E105	Ballen über Maximalgröße.	Kalibrierung des Potentiometers prüfen. Siehe <u>Kanal 027: Unterste Position des Gurtspannarms erfassen</u> in diesem Abschnitt. Kabel und Steckverbinder prüfen. Potentiometer prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.

Fortsetzung nächste Seite

t181334,1681895431617 -29-20APR23-1/8

Ballenformpotentiometer rechts RB322			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Angezeigten Code löschen
E112	Leitungsunterbrechung oder Kurzschluss im Stromkreis der rechten Ballenform.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Potentiometer prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.
E113	Kurzschluss der rechten Ballenform zur Batterie.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Potentiometer prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.
E114	Rechte Ballenform unter Mindestwert.	Kalibrierung des Potentiometers prüfen. Siehe <u>Kanäle 006 und 007: Ballenformpotentiometer RB321 und RB322 kalibrieren</u> in diesem Abschnitt. Kabel und Steckverbinder prüfen. Potentiometer prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.
E115	Rechte Ballenform über Maximalwert.	Kalibrierung des Potentiometers prüfen. Siehe <u>Kanäle 006 und 007: Ballenformpotentiometer RB321 und RB322 kalibrieren</u> in diesem Abschnitt. Kabel und Steckverbinder prüfen. Potentiometer prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.

Linkes Ballenformpotentiometer RB321			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Angezeigten Code löschen
E122	Leitungsunterbrechung oder Kurzschluss im Stromkreis der linken Ballenform.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Potentiometer prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.
E123	Linker Ballenformbereich, Kurzschluss zu Batterie.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Potentiometer prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.
E124	Linke Ballenform unter Mindestwert.	Kalibrierung des Potentiometers prüfen. Siehe <u>Kanäle 006 und 007: Ballenformpotentiometer RB321 und RB322 kalibrieren</u> in diesem Abschnitt. Kabel und Steckverbinder prüfen. Potentiometer prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.
E125	Linke Ballenform über Maximalwert.	Kalibrierung des Potentiometers prüfen. Siehe <u>Kanäle 006 und 007: Ballenformpotentiometer RB321 und RB322 kalibrieren</u> in diesem Abschnitt. Kabel und Steckverbinder prüfen. Potentiometer prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.

Garn-Elektromotor MB421			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Angezeigten Code löschen
E201	Garn-Elektromotor nicht angeschlossen.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Garn-Elektromotor prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.	Bei ausgeschaltetem Elektromotor die MINUS-Taste drücken.
E202	Garn-Elektromotor defekt oder klemmt.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Garn-Elektromotor prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.	Bei ausgeschaltetem Elektromotor die MINUS-Taste drücken.
E203	Hoher Widerstand der Stromversorgungsleitung des Garn-Elektromotors.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Garn-Elektromotor prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.	Bei ausgeschaltetem Elektromotor die MINUS-Taste drücken.
E204	Kurzschluss zu Batterie am Kabel des Garn-Elektromotors.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Garn-Elektromotor prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.
E205	Masseschluss am Kabel des Garn-Elektromotors.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Garn-Elektromotor prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.

Netzauslöser MB411			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Angezeigten Code löschen
E211	Netzauslöser nicht angeschlossen.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Netzauslöser prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.	Bei abgeschaltetem Stellglied die MINUS-Taste drücken.
E212	Netzauslöser defekt.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Netzauslöser prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.	Bei abgeschaltetem Stellglied die MINUS-Taste drücken.
E213	Hoher Widerstand der Stromversorgungsleitung des Netzauslösers. Netzauslöser wird nicht innerhalb der erwarteten Zeit eingefahren.	Wenn es während John Deere B-Wrap™ des Bindevorgangs erscheint, Kanal 036 auf 1410 einstellen. Siehe Kanal 036: B-Wrap-Ballenausrichtung einstellen (falls vorhanden) in diesem Abschnitt. Kabel und Steckverbinder prüfen. Netzauslöser prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.	Bei abgeschaltetem Stellglied die MINUS-Taste drücken.
E214	Batteriekurzschluss des Auslöserkabels.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Netzauslöser prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.
E215	Masseschluss des Auslöserkabels.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Netzauslöser prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.

Netzauslöser MB411			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Angezeigten Code löschen
E217	John Deere B-Wrap™-Metallstreifen werden während des Bindevorgangs nicht erkannt.	Siehe Metallstreifen während des John Deere B-Wrap™-Bindevorgangs nicht erfasst unter <u>Störungen der Netzbindevorrichtung</u> im Abschnitt <u>Störungssuche</u> . Sensoren prüfen. Siehe <u>Kanal 023: Rechten Garnscheibensensor SB422 oder B-Wrap-Sensor SB416 (sofern vorhanden) prüfen</u> in diesem Abschnitt. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.
E218	Zapfwelle ausgeschaltet, bevor der Auslöser vollständig eingefahren wurde.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Netzauslöser prüfen. Zapfwelle prüfen. Sensoreinstellung prüfen. Siehe <u>Drehzahlsensor SB365 der Ballenpresse einstellen</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> . Drehzahlsensor der Ballenpresse prüfen. Siehe <u>Kanal 017: Drehzahlsensor SB365 der Ballenpresse prüfen</u> in diesem Abschnitt. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.
IONet	Ende der John Deere B-Wrap™ Rolle.	John Deere B-Wrap™ Rolle prüfen Siehe BaleTrak™ zeigt IONet an unter <u>Probleme mit Netzbindevorrichtung</u> im Abschnitt <u>Störungssuche</u> . Kabel und Steckverbinder prüfen. John Deere B-Wrap™ Sensoren prüfen. Siehe <u>Kanal 023: Rechten Garnscheibensensor SB422 oder B-Wrap-Sensor SB416 (sofern vorhanden) prüfen</u> in diesem Abschnitt. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.

Magnetventil für weichen Ballenkern YB351			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Angezeigten Code löschen
E221	Magnetventil für weichen Ballenkern nicht angeschlossen.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Magnetventil für weichen Ballenkern prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.
E222	Masseschluss des Magnetventils für weichen Ballenkern.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Magnetventil für weichen Ballenkern prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.
E223	Batteriekurzschluss des Magnetventils für weichen Ballenkern.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Magnetventil für weichen Ballenkern prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.

Pickup-Magnetventil YB511			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Angezeigten Code löschen
E231	Magnetventil für Pickupvorrichtung nicht angeschlossen.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Magnetventil für Pickup überprüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.
E232	Masseschluss am Magnetventil für Pickupvorrichtung.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Magnetventil für Pickup überprüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.
E233	Kurzschluss zu Batterie am Magnetventil für Pickupvorrichtung.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Magnetventil für Pickup überprüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.

Messermagnetventil der Schneideinrichtung YB551			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Angezeigten Code löschen
E241	Messermagnetventil der Schneideinrichtung nicht angeschlossen.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Magnetventil für Messer der Schneideinrichtung prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.
E242	Masseschluss am Messermagnetventil der Schneideinrichtung.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Magnetventil für Messer der Schneideinrichtung prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.
E243	Kurzschluss zu Batterie am Messermagnetventil der Schneideinrichtung.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Magnetventil für Messer der Schneideinrichtung prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.

Magnetventile YB531 und YB532 für absenkbares Bodenblech			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Angezeigten Code löschen
E251	Magnetventil für absenkbares Bodenblech nicht angeschlossen.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Magnetventil des absenkbaren Bodenblechs prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.
E252	Masseschluss am Magnetventil für absenkbares Bodenblech.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Magnetventil des absenkbaren Bodenblechs prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.
E253	Kurzschluss zu Batterie am Magnetventil für absenkbares Bodenblech.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Magnetventil des absenkbaren Bodenblechs prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.

Drehzahlsensor der Ballenpresse SB365			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Angezeigten Code löschen
E311	Ballenpressen-Drehzahl zu gering oder Sensor nicht angeschlossen.	Zapfwellendrehzahl erhöhen. Sensoreinstellung prüfen. Siehe <u>Drehzahlsensor SB365 der Ballenpresse einstellen</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> . Sensor prüfen. Siehe <u>Kanal 017: Drehzahlsensor SB365 der Ballenpresse prüfen</u> in diesem Abschnitt. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.
E312	Drehzahl der Ballenpresse zu niedrig.	Zapfwellendrehzahl erhöhen. Sensoreinstellung prüfen. Siehe <u>Drehzahlsensor SB365 der Ballenpresse einstellen</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> . Sensor prüfen. Siehe <u>Kanal 017: Drehzahlsensor SB365 der Ballenpresse prüfen</u> in diesem Abschnitt. Den John Deere Händler aufsuchen.	Wenn Problem behoben ist, MINUS-Schaltfläche drücken.
E313	Drehzahl der Ballenpresse über Maximalwert.	Zapfwellendrehzahl verringern. Sensoreinstellung prüfen. Siehe <u>Drehzahlsensor SB365 der Ballenpresse</u> im Abschnitt <u>"Wartung"</u> . Sensor prüfen. Siehe <u>Kanal 017: Drehzahlsensor SB365 der Ballenpresse prüfen</u> in diesem Abschnitt. Den John Deere Händler aufsuchen.	Wenn Problem behoben ist, die MINUS-Taste drücken.

Garnscheibensensoren SB421 und SB422			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Angezeigten Code löschen
E321	Garnrolle ist leer oder Garn wird nicht um den Ballen gewickelt.	Garnrolle ersetzen. Garnführung prüfen. Siehe <u>Garn vom Garnkasten zu den Garnarmen führen (Rohrarme)</u> oder <u>Garn vom Garnkasten zu den Garnarmen führen (verstellbare Arme)</u> im Abschnitt "Vorbereiten der Ballenpresse". Einstellung der Garnscheibensensoren prüfen. Sensoren prüfen. Siehe <u>Kanal 022: Prüfung des linken Garnscheibensensors SB421</u> und <u>Kanal 023: Rechten Garnscheibensensor SB422 oder B-Wrap-Sensor SB416 (sofern vorhanden) prüfen</u> in diesem Abschnitt. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.
E322	Garn nicht abgeschnitten.	Einstellung des Garnarms prüfen. Siehe <u>Stellung der Garnarme einstellen (Rohrarme)</u> oder <u>Stellung der Garnarme einstellen (verstellbare Arme)</u> im Abschnitt "Wartung". Messer der Garnbindung ersetzen. Siehe <u>Messer der Garnbindung ersetzen</u> im Abschnitt "Wartung". Sensoren prüfen. Siehe <u>Kanal 022: Prüfung des linken Garnscheibensensors SB421</u> und <u>Kanal 023: Rechten Garnscheibensensor SB422 oder B-Wrap-Sensor SB416 (sofern vorhanden) prüfen</u> in diesem Abschnitt. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.

Netzsensor SB414			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Angezeigten Code löschen
E401	Netzschnittsensor erkennt immer das Ziel (Netzbindungsstange). Kein Netz auf dem Ballen.	Netzrolle ersetzen. Netzführung prüfen. Siehe <u>Netzrolle einlegen</u> im Abschnitt Vorbereiten der Ballenpresse. Kabel und Steckverbinder prüfen. Einstellung des Netzsenors prüfen. Netzsensor überprüfen. Siehe <u>Kanal 012: Netzsensor SB414 prüfen</u> in diesem Abschnitt. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.
E402	Netzschnittsensor erkennt nie das Ziel (Netzbindungsstange). Netz nicht abgeschnitten.	Position von Netzmesser und Gegenschneide prüfen. Siehe <u>Position von Messer und Gegenmesser prüfen (Prüfung 1)</u> im Abschnitt Wartung. Kabel und Steckverbinder prüfen. Einstellung des Netzsenors prüfen. Siehe <u>Netzsensor SB414 einstellen</u> im Abschnitt "Wartung". Netzsensor überprüfen. Siehe <u>Kanal 012: Netzsensor SB414 prüfen</u> in diesem Abschnitt. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.

Sensoren für Verriegelung der Heckklappe SB3310 und SB3311			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Angezeigten Code löschen
E411	Rechter Sensor für Verriegelung der Heckklappe SB3311 erkennt nie das Ziel. Heckklappe immer offen.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Einstellung des rechten Sensors für Verriegelung der Heckklappe prüfen. Siehe <u>Sensoren SB3310 und SB3311 für Verriegelung der Heckklappe einstellen</u> im Abschnitt "Wartung". Rechten Sensor für Verriegelung der Heckklappe prüfen. Siehe <u>Kanal 014: Prüfung des rechten Gattersensors SB3311</u> in diesem Abschnitt. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.
E412	Rechter Sensor SB3311 für Verriegelung der Heckklappe erfasst immer das Ziel. Heckklappe immer geschlossen.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Einstellung des rechten Sensors für Verriegelung der Heckklappe prüfen. Siehe <u>Sensoren SB3310 und SB3311 für Verriegelung der Heckklappe einstellen</u> im Abschnitt "Wartung". Rechten Sensor für Verriegelung der Heckklappe prüfen. Siehe <u>Kanal 014: Prüfung des rechten Gattersensors SB3311</u> in diesem Abschnitt. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.

Sensoren für Verriegelung der Heckklappe SB3310 und SB3311			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Angezeigten Code löschen
E421	Linker Sensor für Verriegelung der Heckklappe SB3310 erkennt nie das Ziel. Heckklappe immer offen.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Einstellung des linken Sensors für Verriegelung der Heckklappe prüfen. Siehe <u>Sensoren SB3310 und SB3311 für Verriegelung der Heckklappe einstellen</u> im Abschnitt "Wartung". Linken Sensor für Verriegelung der Heckklappe prüfen. Siehe <u>Kanal 015: Prüfung des linken Heckklappensensors SB3310</u> in diesem Abschnitt. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.
E422	Linker Sensor SB3310 für Verriegelung der Heckklappe erfasst immer das Ziel. Heckklappe immer geschlossen.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Einstellung des linken Sensors für Verriegelung der Heckklappe prüfen. Siehe <u>Sensoren SB3310 und SB3311 für Verriegelung der Heckklappe einstellen</u> im Abschnitt "Wartung". Linken Sensor für Verriegelung der Heckklappe prüfen. Siehe <u>Kanal 015: Prüfung des linken Heckklappensensors SB3310</u> in diesem Abschnitt. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.
E423	Heckklappe offen	Kabel und Steckverbinder prüfen. Einstellung der Sensoren für Verriegelung der Heckklappe prüfen. Siehe <u>Sensoren SB3310 und SB3311 für Verriegelung der Heckklappe einstellen</u> im Abschnitt "Wartung". Sensoren für Verriegelung der Heckklappe prüfen. Siehe <u>Kanal 014: Prüfung des rechten Heckklappensensors SB3311</u> und <u>Kanal 015: Prüfung des linken Heckklappensensors SB3310</u> in diesem Abschnitt. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.

Wartung mit BaleTrak-Monitor

Schalter SB311 für Ballenübergroße			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Angezeigten Code löschen
E431	Ballen mit Übergroße nicht erkannt, wenn erwartet.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Sensor für Ballen mit Übergroße prüfen. Siehe Kanal 013: Prüfung des Schalters für Ballenübergroße SB311 (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor) in diesem Abschnitt. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.
E432	Ballen mit Übergroße.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Sensor für Ballen mit Übergroße prüfen. Siehe Kanal 013: Prüfung des Schalters für Ballenübergroße SB311 (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor) in diesem Abschnitt. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.

Positiver Analogbezug			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Angezeigten Code löschen
E512	Masseschluss.	Potentiometerkabel und Anschlüsse überprüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.
E513	Kurzschluss.	Potentiometerkabel und Anschlüsse überprüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, 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.

*John Deere B-Wrap ist eine Marke von Tama Plastic Industry
BaleTrak ist eine Marke von Deere & Company*

†81334,1681895431617 -29-20APR23-10/8

Diagnosemodus: Benutzerparameter

Anhand der Benutzerparameter kann der Fahrer alle Einstellungen auf die Werkseinstellungen zurücksetzen und Benutzerparameter einstellen. Anhand der Benutzerparameter kann der Fahrer außerdem spezielle Programme für Garnbindung auswählen und elektrische Komponenten, die mit dem Monitor verbunden sind, überprüfen und einstellen.

Die Benutzerparameter sind in mehreren Kanälen von CH001 bis CH040 gespeichert.

Monitor einschalten (Diagnosemodus wählen)

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.

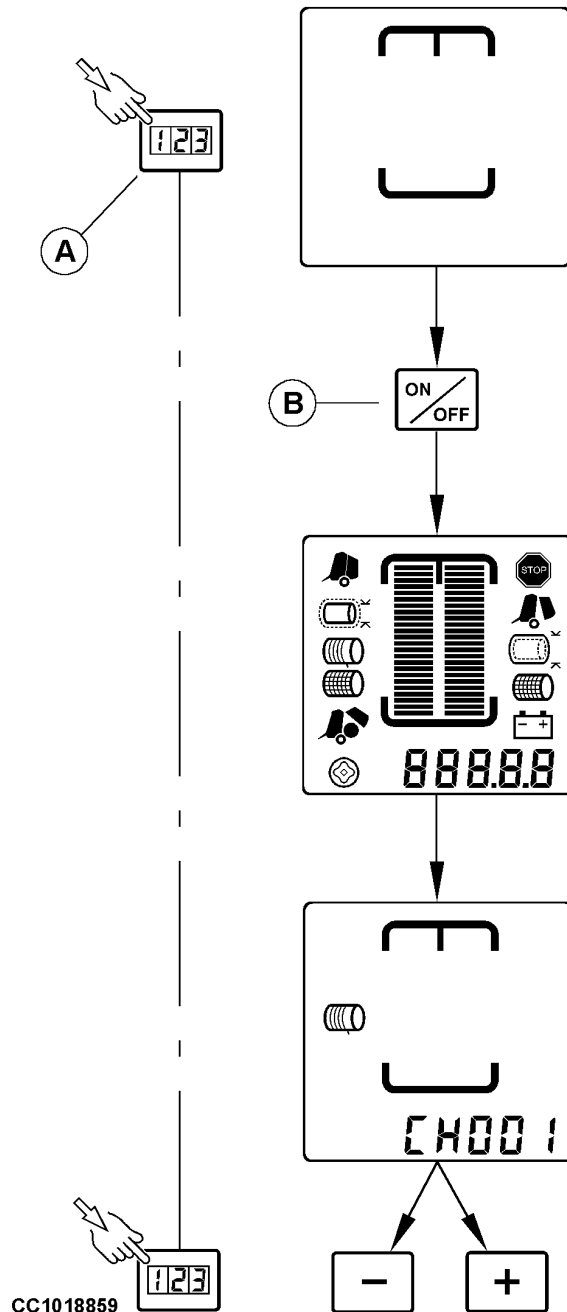
Wählen des Benutzerkanals

Ist der Monitor in den Diagnosemodus geschaltet, 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—Schaltfläche EIN/AUS



CC1018859

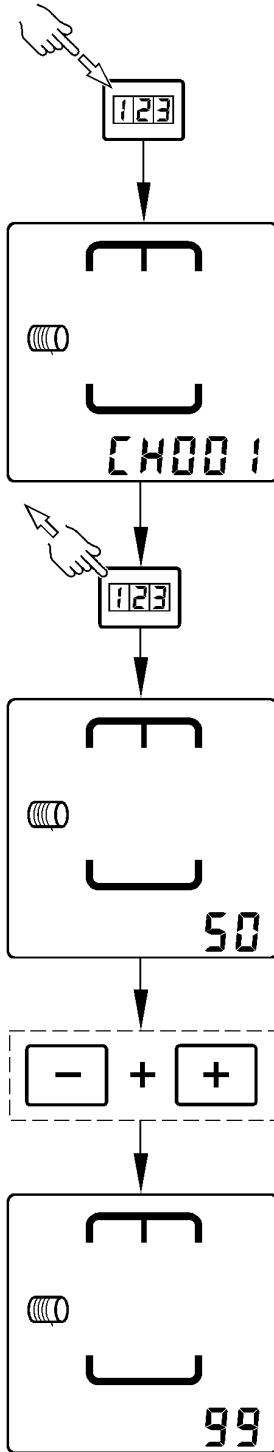
CC1018859—UN—22DEC00

t181334,1681895456570 -29-19APR23-1/1

Kanal 001: Auf Werkseinstellungen zurücksetzen

Wenn CH001 ausgewählt ist, wird 50 angezeigt. Um alle Programme für Garn- und Netzbindung auf Werkseinstellungen zurückzusetzen, gleichzeitig die PLUS- und MINUS-Taste drücken. Auf dem LCD-Bildschirm wird "99" angezeigt.

HINWEIS: Es wird empfohlen, alle anderen Kanalparameter nach dem Zurücksetzen auf Werkseinstellungen zu prüfen.



CC1018860

TL81334.0000F88 -29-28JUN21-1/1

CC1018860 —UN—22DEC00

Kanal 002: Nicht aktiviert

TL81334.000019B -29-08SEP17-1/1

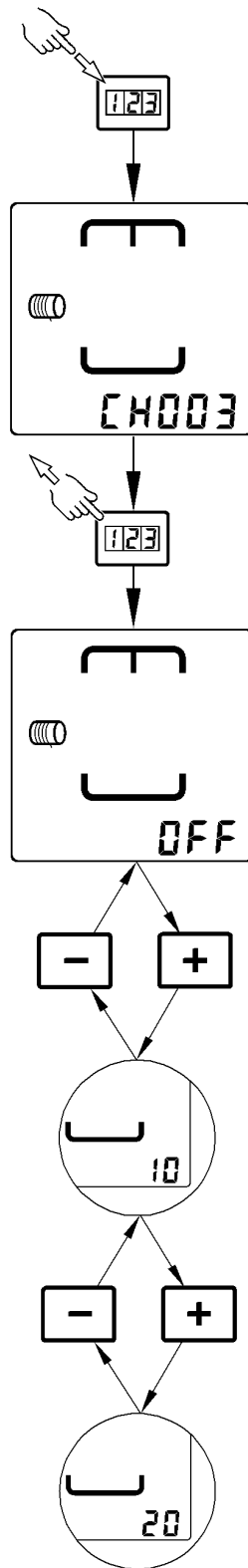
Kanal 003: Garnbindungsprogramm mit Ausfahren des Garnarms

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 der eingestellte Abstand erreicht wird. Anschließend wird der Garnarm vollständig eingefahren.

In Kanal 003 die Taste PLUS drücken, um dieses Programm einzuschalten und den Garnarm auf 10 oder 20 cm (4 oder 8 in) einzustellen.

MINUS-Taste drücken, um Abstand von 20, 10 cm (8 oder 4 in) zu verringern und dieses Programm zu beenden. Wird das Garnbindungsprogramm mit Ausfahren des Garnarms ausgeschaltet, zeigt der LCD-Bildschirm "AUS" an.



CC353909

CC353909 —JN—29JUN18

TL81334,0000F89 -29-10JUN21-1/1

Kanal 004: Nicht aktiviert

JC87117,0000329 -29-04APR17-1/1

Kanal 005: Standardwert des Ballendurchmessers für niedrigste Position des Gurtspannarms

WICHTIG: Diesen Wert nicht ändern. Wenn dieser Wert geändert wurde, den folgenden Wert einstellen:

- Bei Ballenpresse V451M: 8430.

- Bei Ballenpresse V461M: 8500.

Dieser Kanal wird verwendet, um den Standardwert des Ballendurchmessers für die niedrigste Position des Gurtspannarms zu speichern.

TL81334,0001005 -29-25AUG21-1/1

Kanäle 006 und 007: Ballenformpotentiometer RB321 und RB322 kalibrieren

CH006 ermöglicht der Arbeitskraft, die Position des rechten Ballenformpotentiometers einzustellen, und in CH007 kann die Position des linken Ballenformpotentiometers eingestellt werden.

HINWEIS: Das Einstellverfahren ist für beide Seiten identisch. Für jede Seite den entsprechenden Kanal verwenden.

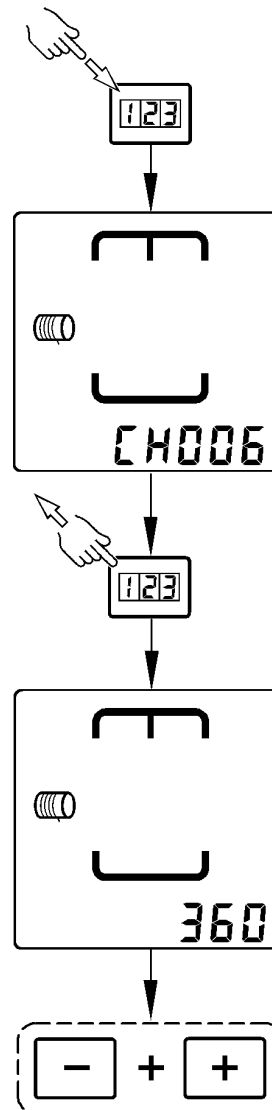
Vorrichtung für weichen Ballenkern deaktivieren, Heckklappe öffnen und schließen und Ventil für Ballendichte auf Arbeitsdruck einstellen.

Die Zapfwelle ein paar Sekunden einschalten, so dass die Gurte nicht mehr durchhängen. Den Bedienungshebel des Zusatzsteuergeräts erneut betätigen, um sicherzustellen, dass sich der Gurtspannarm in seiner untersten Position befindet.

In CH006 gleichzeitig die PLUS- und MINUS-Taste drücken, um den Wert des rechten Ballenformpotentiometers zu erfassen.

In CH007 gleichzeitig die PLUS- und MINUS-Taste drücken, um den Wert des linken Ballenformpotentiometers zu erfassen.

HINWEIS: In CH006 und CH007 die PLUS-Taste drücken, um den erfassten Wert des rechten und linken Ballenformpotentiometers zu erfassen.



CC1038105

CC1038105—UN—20SEP12

TL81334,0001006 -29-25AUG21-1/1

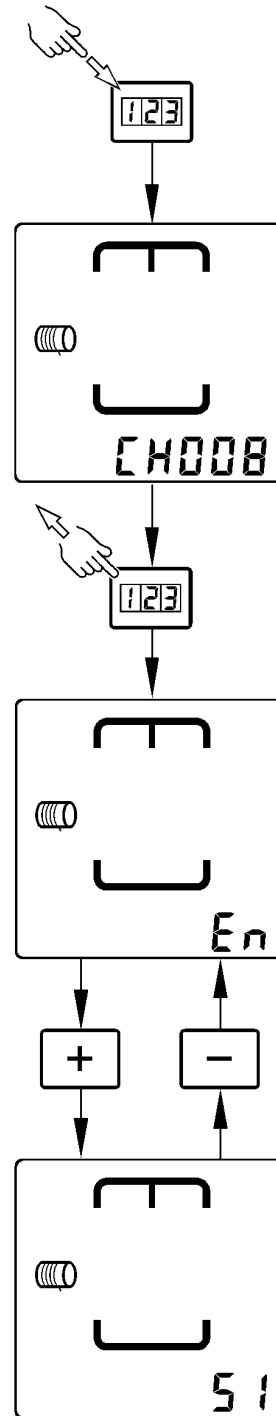
Kanal 008: Maßeinheiten

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 Maßeinheiten werden in Inch angezeigt.

Die Plusstaste drücken, um metrische Maßeinheiten zu wählen. Daraufhin wird "SI" (Internationales System) angezeigt. Die Maßeinheiten werden in Zentimeter angezeigt.



CC1026735

CC1026735 —UN—28JAN05

TL81334,0000F8B -29-10JUN21-1/1

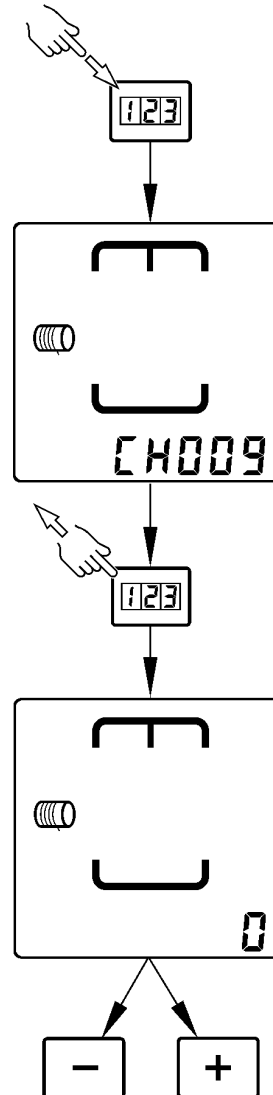
Kanal 009: Verzögerung der Netzbindung

Die Verzögerung der Netzbindung ist die Zeit zwischen dem auf dem Monitor 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 0 Sekunden.

Die PLUS- oder MINUS-Taste drücken, um die Verzögerung der Netzbindung zu verlängern oder zu verkürzen.



CC518968

CC518968 — JUN—25AUG21

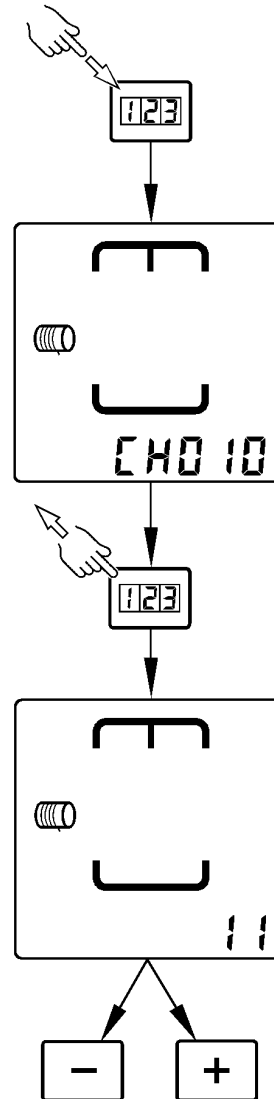
t81334,1681895479385 -29-19APR23-1/1

Kanal 010: Versatz für Alarm bei fast erreichter Ballengröße

Der Versatz für den Alarm bei fast erreichter Ballengröße stellt den Abstand dar, der von der voreingestellten Ballengröße abgezogen wird, bei der das Piktogramm für fast erreichte Ballengröße angezeigt wird.

CH010 ermöglicht dem Fahrer, diesen Abstand zwischen 1 und 27 cm (0,5 bis 10 in) einzustellen. Die Werkseinstellung ist 11 cm (4,5 in).

Die PLUS- oder MINUS-Taste drücken, um den Versatz für den Alarm bei fast erreichter Ballengröße zu erhöhen oder zu verringern.



CC1018869

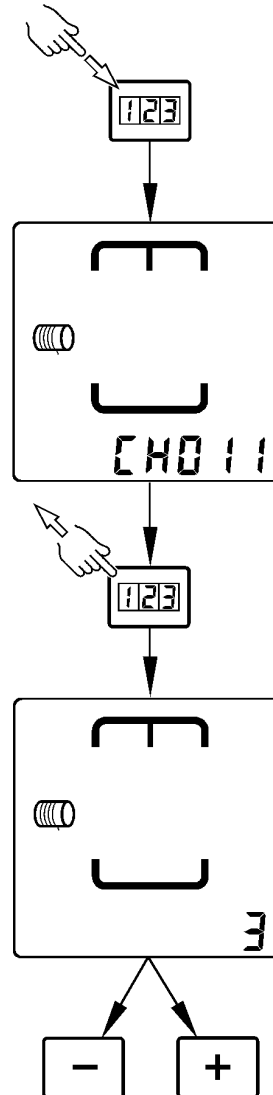
CC1018869 —UN—22DEC00

TL81334,0000F8D -29-23JUN21-1/1

Kanal 011: Ballenformempfindlichkeit

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—UN—22DEC00

TL81334,0000F8E -29-11JUN21-1/1

Kanal 012: Netzsensor SB414 prüfen

In CH012 kann die Arbeitskraft den Netzschnittsensor prüfen.

Der Monitor zeigt "12" an, wobei ein Dauersignalton zu hören ist, wenn Sensor (A) die Stange (B) nicht erkennt.

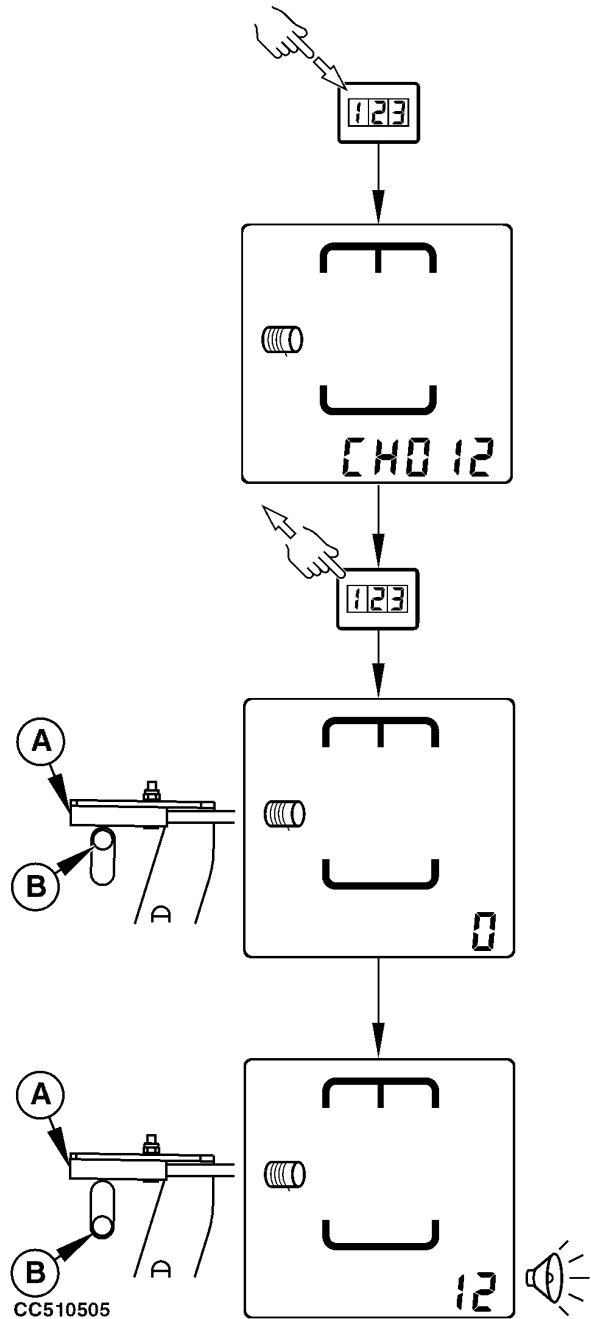
Der Monitor zeigt "0" an, wenn Sensor (A) die Stange (B) erkennt.

Wenn das Ergebnis dieser Prüfung nicht in Ordnung ist, den John Deere Händler aufsuchen.

HINWEIS: Siehe Netzschnittsensor SB414 einstellen im Abschnitt Wartung, um die Einstellung des Netzschnittsensors zu prüfen.

A—Netzschnittsensor

B—Netzbindungsstange



CC510505

CC510505—UN—23JUN21

TL81334,0000FAC -29-23JUN21-1/1

Kanal 013: Prüfung des Schalters für Ballenübergröße SB311 (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor)

CH013 ermöglicht dem Fahrer, den Schalter für Ballenübergröße zu prüfen.

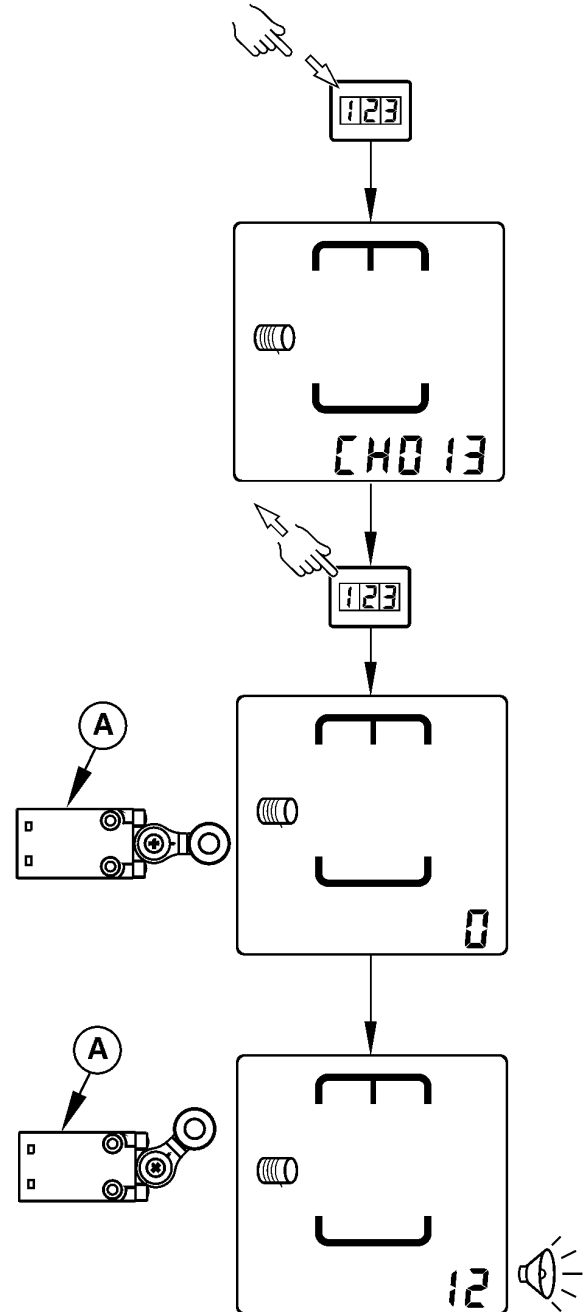
Der Monitor zeigt "0" an, wenn der Schalter (A) das Ziel (B) nicht erfasst.

Der Monitor zeigt "12" an und ein kontinuierliches akustisches Signal ertönt, wenn der Schalter (A) das Ziel (B) erfasst.

Wenn das Ergebnis dieser Prüfung nicht in Ordnung ist, den John Deere Händler aufsuchen.

A—Schalter für Ballenübergröße

B—Ziel des Schalters für Ballenübergröße



CC380432

CC380432—UN—16/JAN20

TL81334.0000C71 -29-16/JAN20-1/1

Kanal 014: Prüfung des rechten Gattersensors SB3311

CH014 ermöglicht dem Fahrer, den rechten Gattersensor zu prüfen.

Der Monitor zeigt 0 an, wenn Sensor (A) Ziel (B) erfasst.

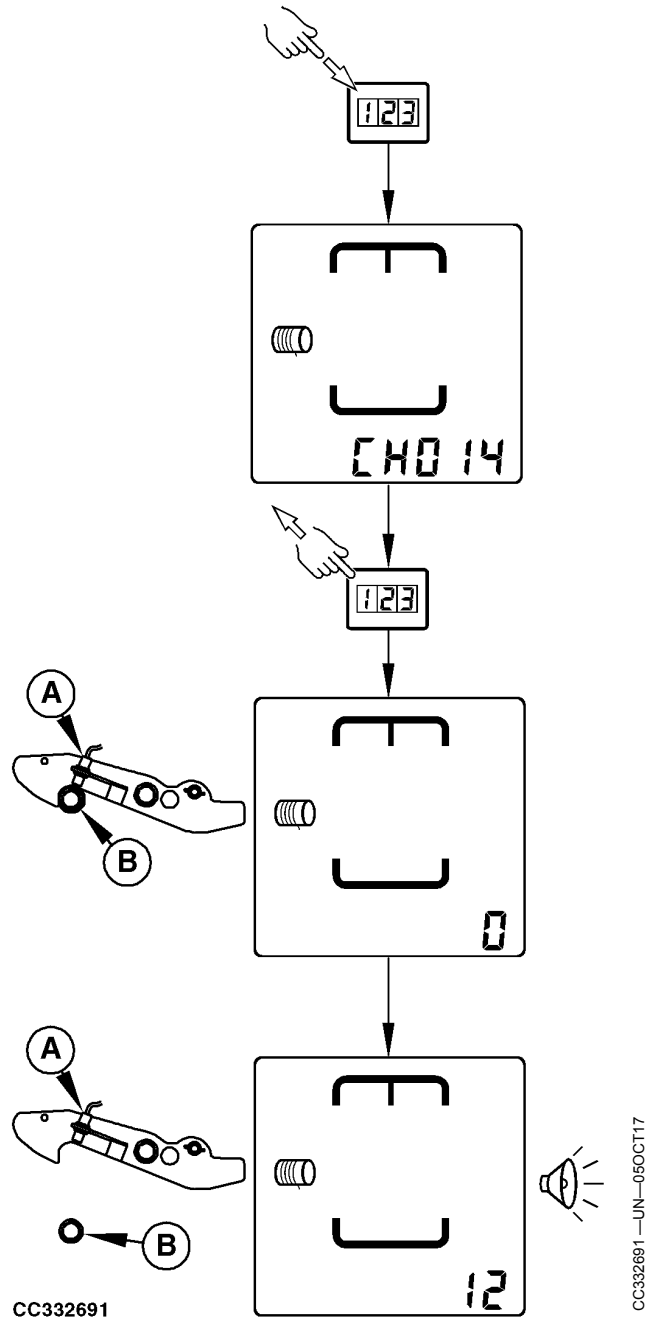
Der Monitor zeigt 12 an und gibt ein kontinuierliches akustisches Signal ab, wenn Sensor (A) Ziel (B) nicht erfasst.

Wenn das Ergebnis dieser Prüfung nicht in Ordnung ist, den John Deere Händler aufsuchen.

HINWEIS: Siehe *Sensoren SB3310 und SB3311 für Gatterverriegelung einstellen im Abschnitt Wartung, um die Einstellung des rechten Gattersensors zu prüfen.*

A—Rechter Gattersensor

B—Ziel des rechten Gattersensors



CC332691

CC332691 —UN—05OCT17

GA87848,000042F -29-19OCT17-1/1

Kanal 015: Prüfung des linken Gattersensors SB3310

CH015 ermöglicht dem Fahrer, den linken Gattersensor zu prüfen.

Der Monitor zeigt 0 an, wenn Sensor (A) Ziel (B) erfasst.

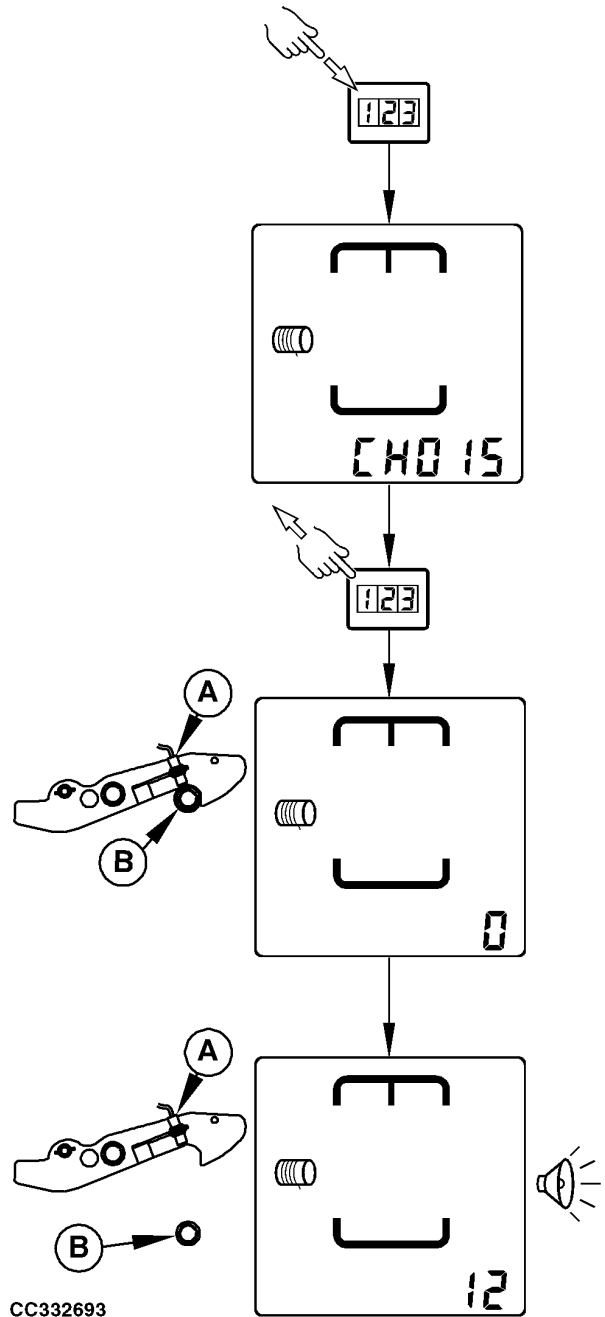
Der Monitor zeigt 12 an und gibt ein kontinuierliches akustisches Signal ab, wenn Sensor (A) Ziel (B) nicht erfasst.

Wenn das Ergebnis dieser Prüfung nicht in Ordnung ist, den John Deere Händler aufsuchen.

HINWEIS: Siehe Sensoren SB3310 und SB3311 für Gatterverriegelung einstellen im Abschnitt Wartung, um die Einstellung des linken Gattersensors zu prüfen.

A—Linker Gattersensor

B—Ziel des linken Gattersensors



CC332693—UN—06OCT17

GA87848.0000430 -29-19OCT17-1/1

Kanal 016: nicht belegt

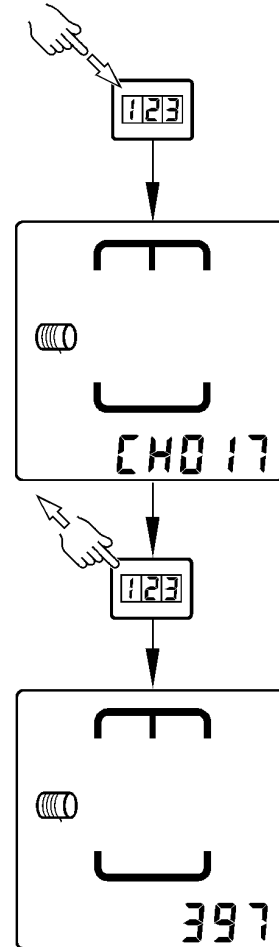
OUC006.00014C0 -29-04NOV08-1/1

Kanal 017: Drehzahlsensor SB365 der Ballenpresse prüfen

In CH017 kann der Fahrer die Drehzahl der Ballenpresse prüfen. Die gemessene Drehzahl kann 397 1/min betragen, wenn die Nenndrehzahl der Traktorzapfwelle 540 1/min beträgt.

HINWEIS: Siehe Drehzahlsensor SB365 der Ballenpresse einstellen im Abschnitt "Wartung", um die Einstellung des Sensors der Getriebegehäuse-Ausgangswelle prüfen.

Wenn das Ergebnis dieser Prüfung nicht in Ordnung ist, den John Deere Händler aufsuchen.



CC332695

CC332695—UN—05OCT17

TL81334,000100C -29-25AUG21-1/1

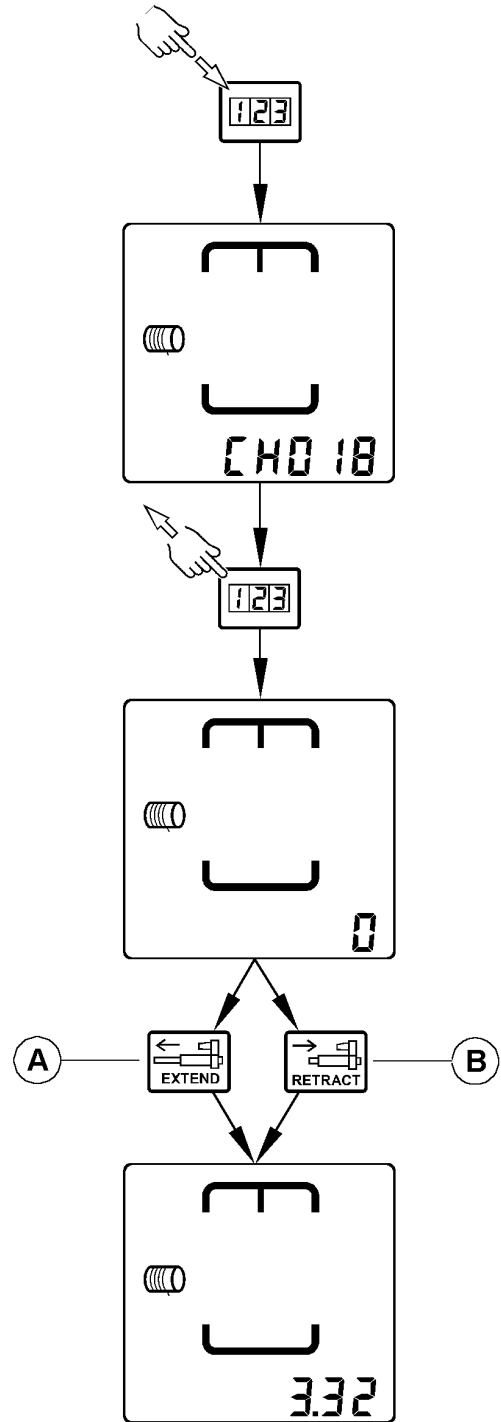
Kanal 018: Prüfung Stromverbrauch des Auslösers

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 der Bewegung des Auslösers wird am Monitor der Stromverbrauch in Ampere angezeigt.

A—Taste für AUSFAHREN

B—Taste für EINFAHREN



CC1018876

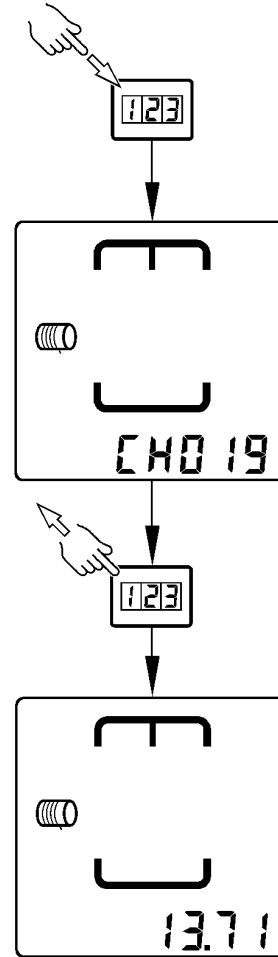
CC1018876—UN—30JAN01

TL81334.0000F8F -29-11JUN21-1/1

Kanal 019: Voltmeter

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 (A) oder für EINFAHREN (B) drücken, um den Auslöser des gewählten Bindungssystems zu bewegen. Die Spannung während des Auslöserbewegung wird am LCD-Bildschirm in Ampere angezeigt.



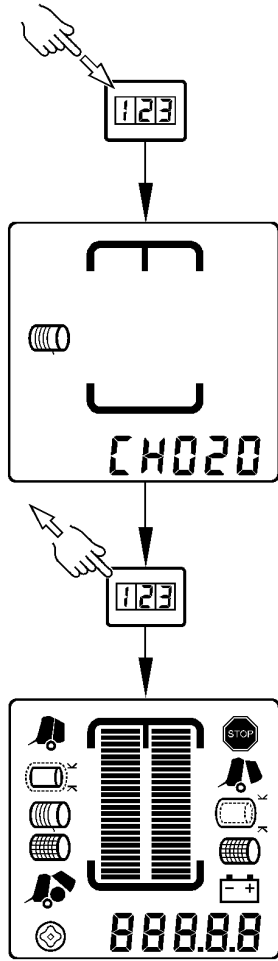
CC1018877

CC1018877 —UN—22DEC00

TL81334,0000F90 -29-28JUN21-1/1

Kanal 020: Prüfung des LCD-Bildschirms

CH020 ermöglicht dem Fahrer das Prüfen aller LCD-Bildschirm-piktogramme.



CC-1018878

CC-1018878 — UN — 22DEC00

GA87848,0000435 -29-06OCT17-1/1

Kanal 021: Maximaler Stromverbrauch des Auslösers

CH021 ermöglicht die Anzeige des maximalen Stromverbrauchs des Garn- oder Netzauslösers.

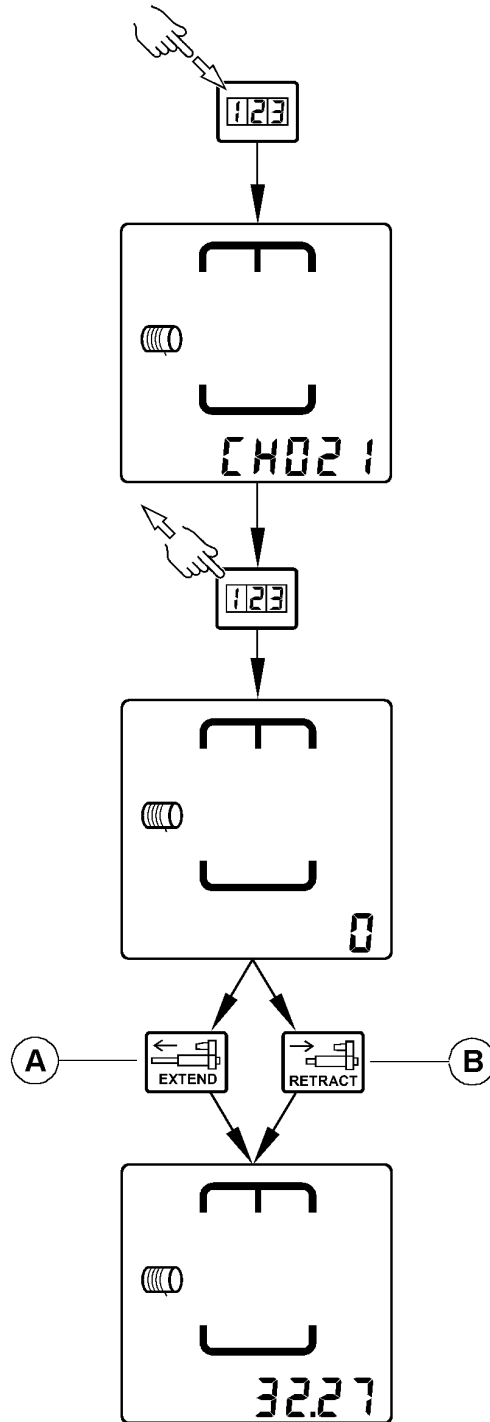
Taste für AUSFAHREN (A) oder für EINFAHREN (B) drücken, um den Auslöser des gewählten Bindungssystems zu betätigen.

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

TL81334,0000F91 -29-11JUN21-1/1

Kanal 022: Prüfung des linken Garnscheibensensors SB421

In CH022 kann der Fahrer den Garnscheibensensor links prüfen.

Garnscheibensensor (C) meldet dem Monitor, dass sich die Garnscheibe dreht, wodurch bestätigt wird, dass beim Bindevorgang das Garn um den Ballen gelegt wurde.

Riemenscheibe (A) mit der Hand drehen.

Auf dem Monitor wird "0" angezeigt, und ein kontinuierliches akustisches Signal ertönt, wenn der Sensor (C) dem Magneten (B) gegenübersteht.

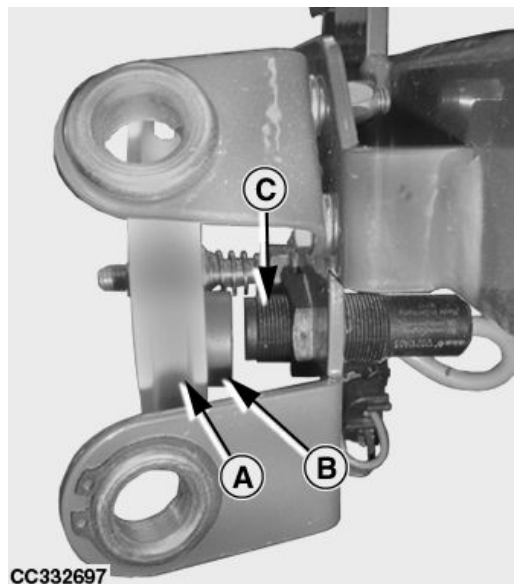
Auf dem Monitor wird "12" angezeigt, wenn Sensor (C) dem Magneten (B) nicht gegenübersteht.

Wenn das Ergebnis dieser Prüfung nicht in Ordnung ist, den John Deere Händler aufsuchen.

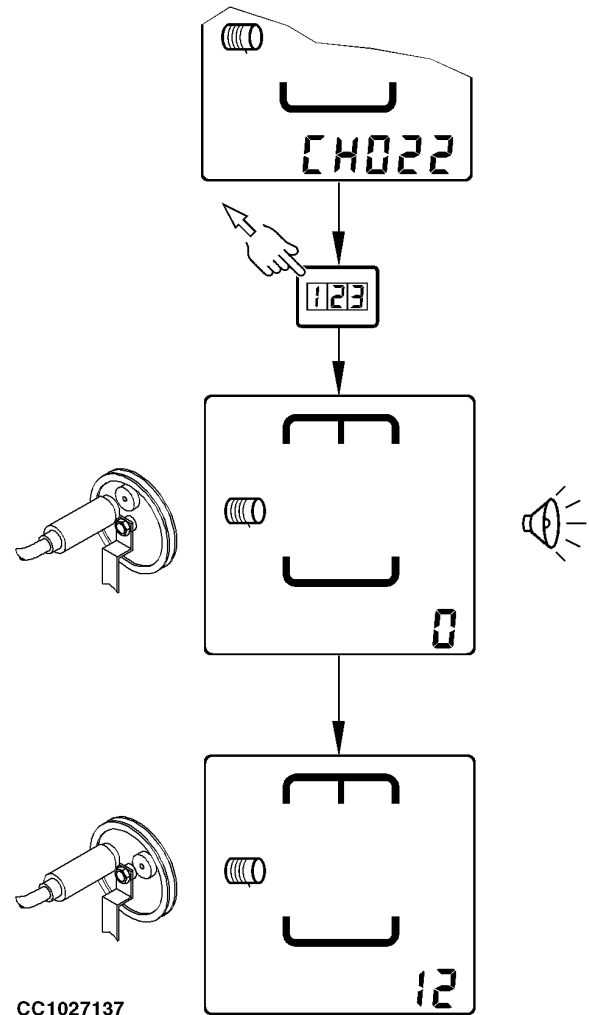
HINWEIS: Siehe Garnscheibensensoren SB421 und SB422 einstellen im Abschnitt Wartung, um die Einstellung des Garnscheibensensors zu prüfen.

A—Riemenscheibe
B—Magnet

C—Sensor



CC332697 —UN—05OCT17



CC1027137

CC1027137 —UN—10FEB05

TL81334.0000F92 -29-23JUN21-1/1

Kanal 023: Rechten Garnscheibensensor SB422 oder B-Wrap-Sensor SB416 (sofern vorhanden) prüfen

- Wenn die Ballenpresse auf Garnbindung eingestellt ist:

CH023 ermöglicht dem Fahrer, den rechten Garnscheibensensor zu prüfen.

Garnscheibensensor (C) meldet dem Monitor, dass sich die Garnscheibe dreht, wodurch bestätigt wird, dass beim Bindevorgang das Garn um den Ballen gelegt wurde.

Riemenscheibe (A) mit der Hand drehen.

Auf dem Monitor wird "0" angezeigt, und ein kontinuierliches akustisches Signal ertönt, wenn der Sensor (C) dem Magneten (B) gegenübersteht.

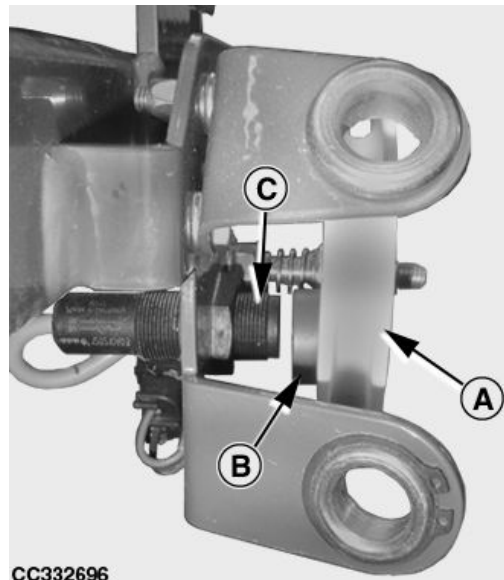
Auf dem Monitor wird "12" angezeigt, wenn Sensor (C) dem Magneten (B) nicht gegenübersteht.

Wenn das Ergebnis dieser Prüfung nicht in Ordnung ist, den John Deere Händler aufsuchen.

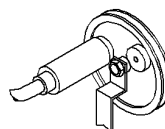
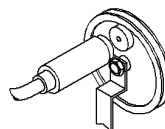
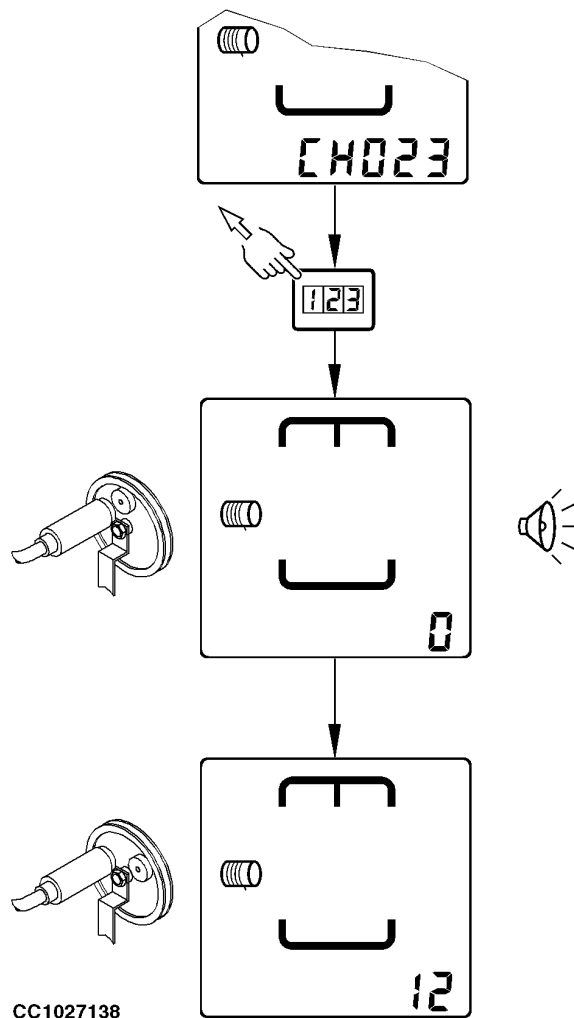
HINWEIS: Siehe Garnscheibensensoren SB421 und SB422 einstellen im Abschnitt Wartung, um die Einstellung des Garnscheibensensors zu prüfen.

A—Riemenscheibe
B—Magnet

C—Sensor



CC332696 —UN—05OCT17



CC1027138

CC1027138 —UN—10FEB05

Fortsetzung nächste Seite

TL81334,0000F93 -29-11JUN21-1/2

• Wenn die Ballenpresse auf John Deere B-Wrap™-Bindung eingestellt ist:

CH023 ermöglicht dem Fahrer, John Deere B-Wrap™-Sensor (A) zu prüfen.

John Deere B-Wrap™-Sensor (A) sendet dem Monitor Informationen über den John Deere B-Wrap™-Metallstreifen, so dass der Monitor das John Deere B-Wrap™-Netz bei der richtigen Länge abschneiden kann.

Ein dünnes Metallstück zwischen John Deere B-Wrap™-Sensor (A) und Gurt (B) halten.

Der Monitor zeigt "0" an und gibt ein kontinuierliches akustisches Signal ab, wenn der Sensor das Metallstück erfasst.

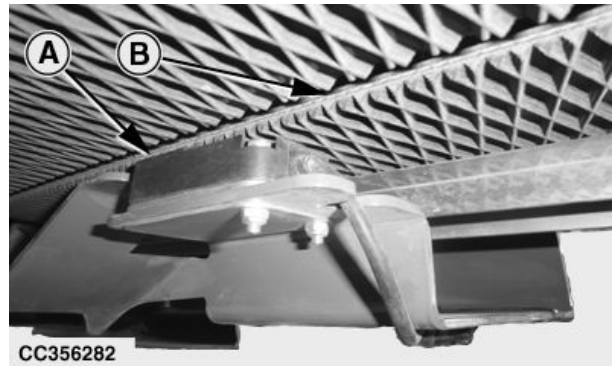
Der Monitor zeigt "12" an, wenn der Sensor das Metallstück nicht erfasst.

Wenn das Ergebnis dieser Prüfung nicht in Ordnung ist, den John Deere Händler aufsuchen.

HINWEIS: Siehe B-Wrap-Sensor SB416 einstellen (falls vorhanden) im Abschnitt Wartung, um die Einstellung des John Deere B-Wrap™-Sensors zu prüfen.

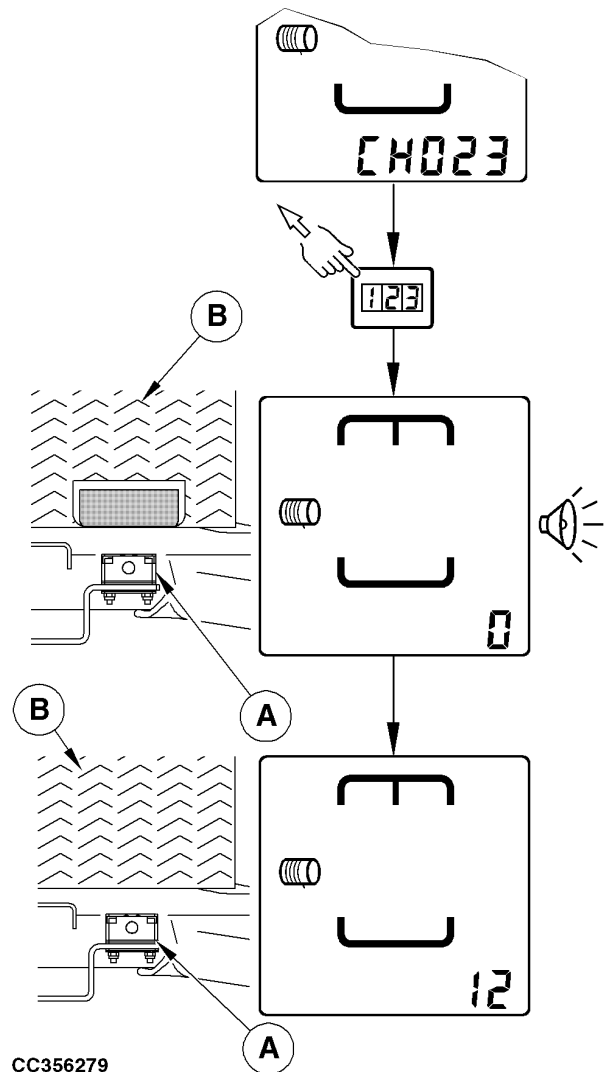
A—B-Wrap Sensor

B—Riemen



CC356282

CC356282 —UN—02AUG18



CC356279

CC356279 —UN—01AUG18

John Deere B-Wrap ist eine Marke von Tama Plastic Industry

TL81334,0000F93 -29-11JUN21-2/2

Kanal 024: Sensor für absenkbares Bodenblech SB533 prüfen

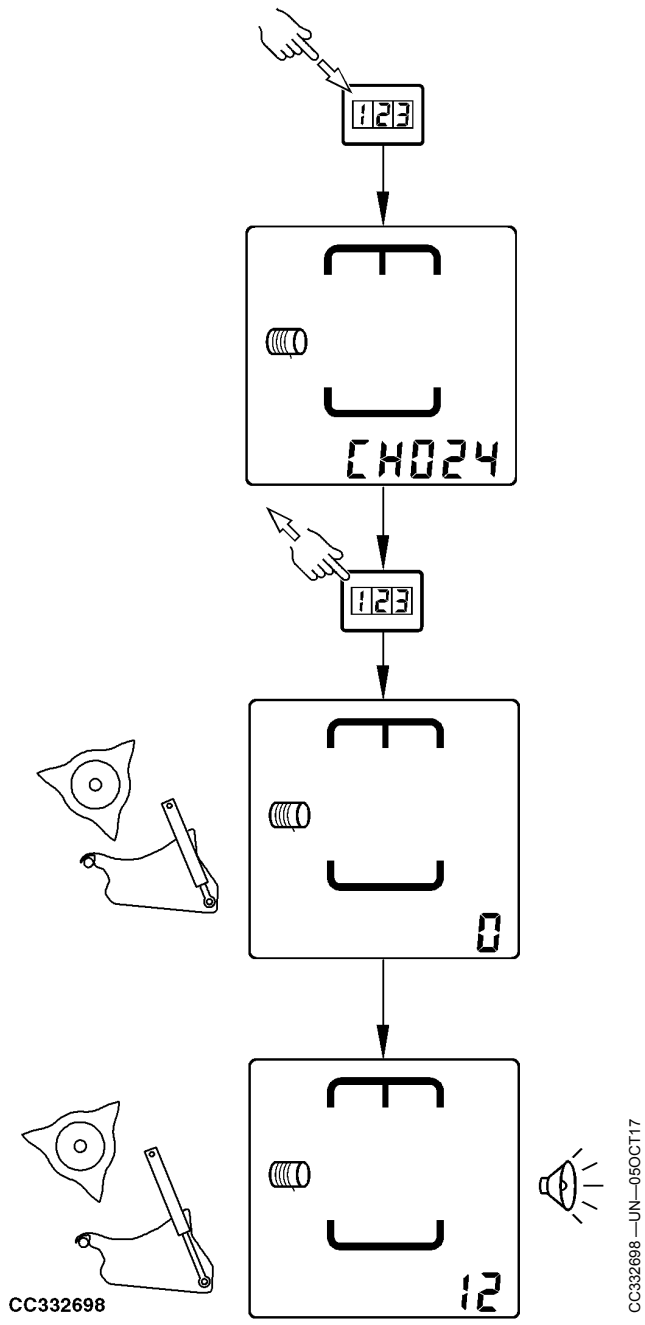
CH024 ermöglicht dem Fahrer, den Sensor für absenkbares Bodenblech zu prüfen.

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 in Ordnung ist, die Einstellung des Sensors überprüfen.

HINWEIS: Siehe Sensor für absenkbares Bodenblech SB533 einstellen im Abschnitt Wartung oder John Deere-Händler aufsuchen.



NB02380,000051C -29-10OCT17-1/1

Kanal 025: Messersensor der Schneideinrichtung SB554 prüfen

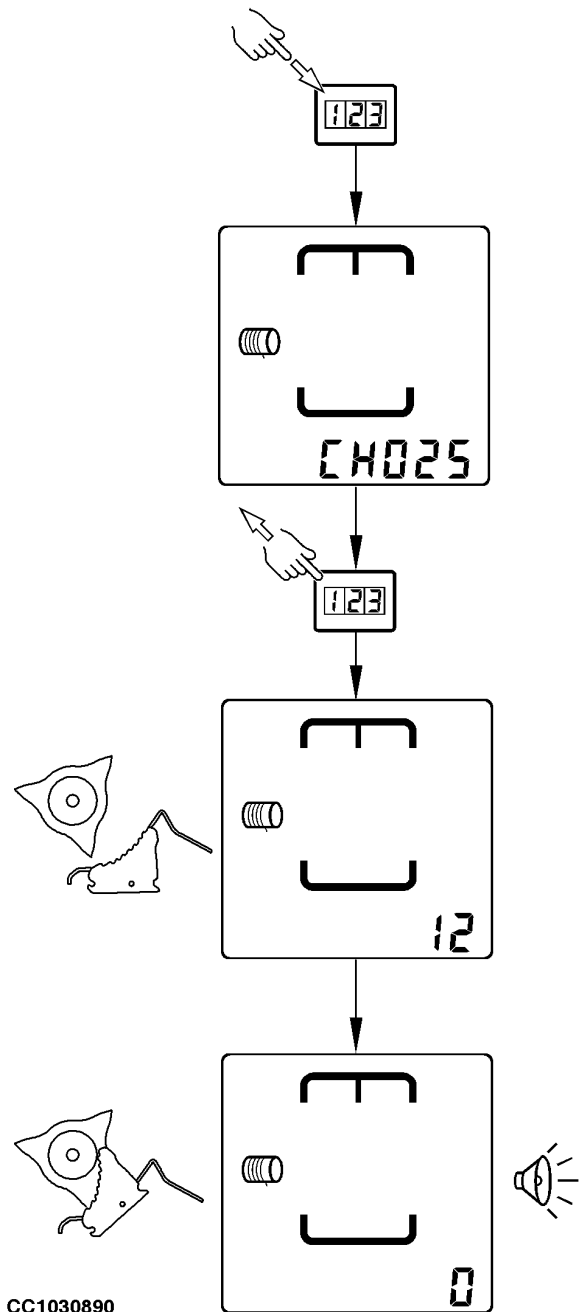
CH025 ermöglicht dem Fahrer, den Messersensor der Schneideinrichtung zu prüfen.

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 in Ordnung ist, den John Deere Händler aufsuchen.

HINWEIS: Siehe Messersensor SB554 der Schneideinrichtung einstellen im Abschnitt Wartung, um die Einstellung des Messersensors der Schneideinrichtung zu prüfen.



NB02380,000051D -29-19OCT17-1/1

Kanal 026: Nicht aktiviert

JC87117,0000332 -29-04APR17-1/1

Kanal 027: Unterste Position des Gurtspannarms erfassen

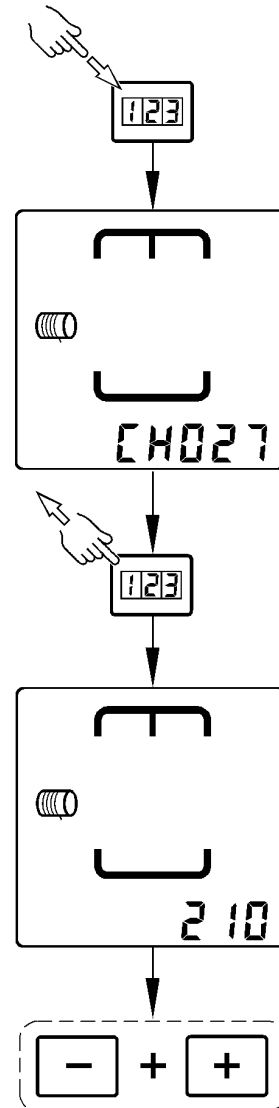
CH027 ermöglicht dem Fahrer, die unterste Position des Gurtspannarms zu erfassen.

Sicherstellen, dass die Presskammer leer, das Gerät für weichen Ballenkern deaktiviert, das Ventil für Ballendichte auf Arbeitsdruck eingestellt und der Spannarm in der niedrigsten Position ist.

Die Zapfwelle ein paar Sekunden einschalten, um die Gurte zu spannen. Motor des Traktors abstellen.

Kanal 27 auswählen.

In CH027 gleichzeitig die PLUS- und MINUS-Taste drücken, um den Wert für die unterste Position des Gurtspannarms zu speichern.



CC356511

CC356511 —UN—29JUN18

TL81334,0001007 -29-25AUG21-1/1

Kanal 028: Feinabstimmung der Ballengröße

Abhängig vom Pressgut kann es vorkommen, dass der gemessene Ballendurchmesser nicht mit dem gewünschten, am Monitor eingestellten Durchmesser übereinstimmt.

WICHTIG: Bevor diese Einstellung geändert wird, sicherstellen, dass Kanal 27 richtig eingestellt ist.

In CH028 kann am Monitor eine Feinabstimmung vorgenommen werden, um den gewünschten Ballendurchmesser zu erhalten. Dazu wie folgt vorgehen:

1. Einen Ballen mit der aktuellen Einstellung für Durchmesser pressen.

HINWEIS: Für die erste Kalibrierung wird empfohlen, den Sollwert für Ballendurchmesser auf 1,40 m (4 ft 7-2/16 in) für V451M und 1,50 (4 ft 11-1/16 in) für V461M einzustellen, um eine Übergrößensicherheitswarnung zu vermeiden.

2. Durchmesser der ausgeworfenen Ballen messen.

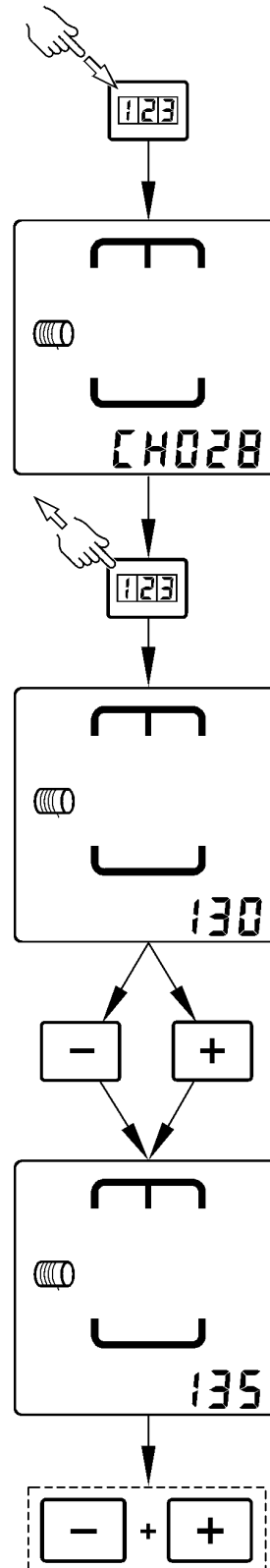
HINWEIS: Zum Prüfen des Ballendurchmessers, Ballen auf beiden Seiten horizontal und vertikal messen. Die vier Maße addieren und durch vier teilen, um den durchschnittlichen Ballendurchmesser zu bestimmen.

3. Kanal 28 wählen.
4. In CH028, die PLUS- oder MINUS-Taste drücken, bis der ausgeworfene und gemessene Ballendurchmesser angezeigt wird.
5. Wenn der gemessene Ballendurchmesser eingegeben wird, gleichzeitig die PLUS- und MINUS-Taste drücken, um den Wert zu speichern.
6. Gewünschten Sollwert für Ballendurchmesser einstellen und einen weiteren Ballen erstellen und das Ergebnis prüfen. Bei Bedarf das Verfahren aus Schritt 1 wiederholen.

HINWEIS: Nach der Feinabstimmung des Ballendurchmessers wird der tatsächliche Ballendurchmesser (leere Presskammer) entsprechend der Korrektur geändert.

Der Ballendurchmesser (leere Presskammer) muss weniger als 93 cm (36 5/8 in.) betragen.

HINWEIS: Diese Feineinstellung muss möglicherweise wiederholt werden, wenn der gewünschte Ballendurchmesser oder die gewünschte Fruchtart geändert wird.



CC332700

TL81334,000100E -29-25AUG21-1/1

CC332700 —UN—05OCT17

Kanal 029: Elektrischen Garmotor kalibrieren

HINWEIS: Vor der Kalibrierung der Garnbindung sicherstellen, dass die Heckklappe ordnungsgemäß geschlossen ist.

In CH029 kann der Garn-Elektromotor kalibriert werden.

1. Kanal 29 wählen.
2. Taste (A) für Einfahren drücken, bis am Monitor "0" angezeigt wird.
3. Taste Ausfahren (B) drücken, bis der Auslöser ganz ausgefahren ist.

HINWEIS: Taste AUSFAHREN (B) erst loslassen, wenn der Anschlag der Garnarme den Rahmen berührt.

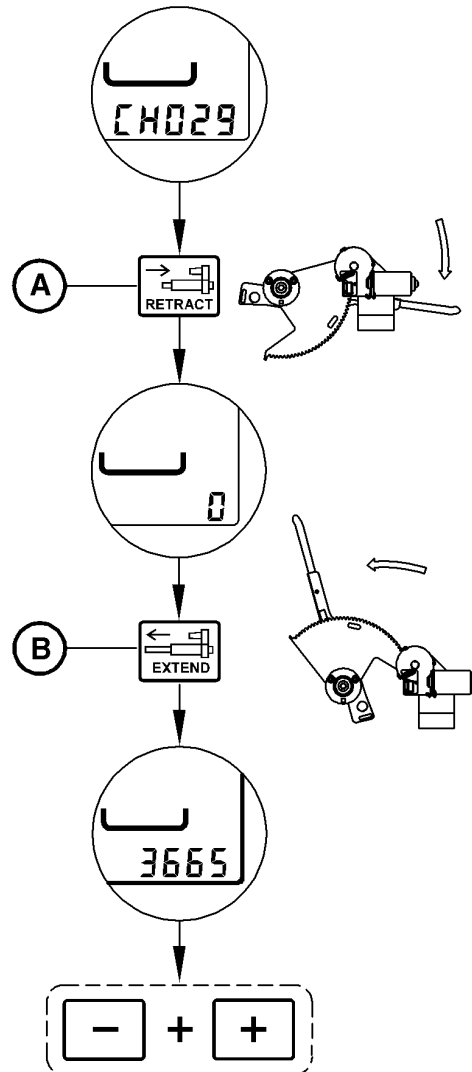
Wenn der Wert während des Ausfahrens der Arme nicht variiert:

- Sicherstellen, dass der Traktorzündschlüssel auf **EIN** steht.
- Sicherstellen, dass der Stromversorgungsstecker richtig angeschlossen und mit Strom versorgt wird.
- Den John Deere Händler aufsuchen.

4. Gleichzeitig die PLUS- und MINUS-Taste drücken, um den Wert für die Garnarmposition aufzuzeichnen.
5. Den Monitor ausschalten.

A—Taste für EINFAHREN

B—Taste für AUSFAHREN



CC332701

CC332701 —UN—05OCT17

TL81334,000100F -29-25AUG21-1/1

Kanal 030: Nicht aktiviert

GA87848,000044E -29-09OCT17-1/1

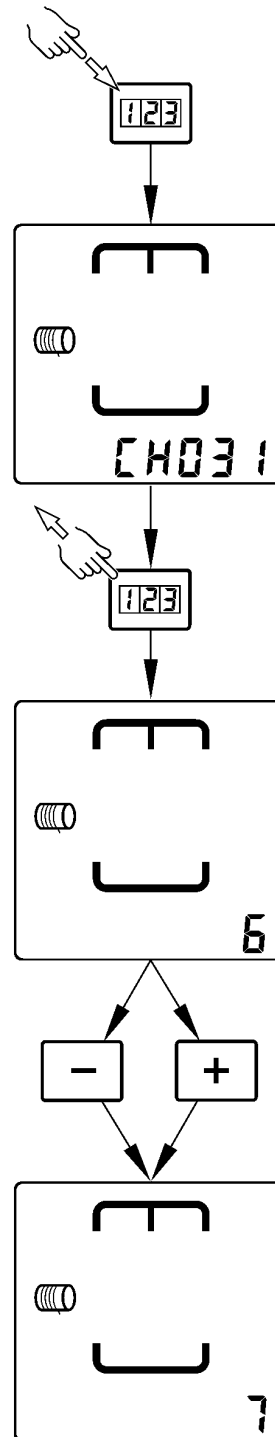
Kanal 031: Abstand der Garnschlingen in der Mitte einstellen

Mit CH031 kann der Fahrer Abstand der Garnschlingen in der Mitte (B) einstellen.

Der Abstand der Garnschlingen in der Mitte kann zwischen 2 und 8 cm eingestellt werden. PLUS- oder MINUS-Taste drücken, um den Wert um eine Einheit zu erhöhen oder zu verringern.

HINWEIS: Werkseinstellung ist 6 cm.

Nachdem der Wert des Abstands der Garnschlingen in der Mitte eingestellt wurde, Monitor aus- und wieder einschalten, um die Einstellung zu bestätigen.



CC510504

TL81334.0000FAA -29-23JUN21-1/1

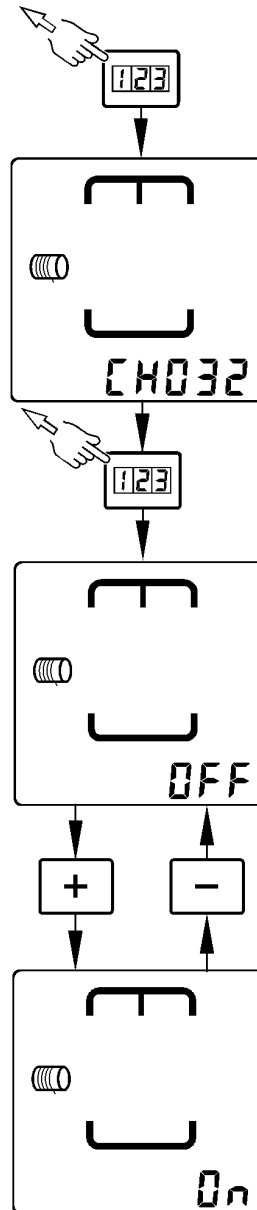
CC510504 —UN—23JUN21

Kanal 032: Automatischer Start des Bindevorgangs

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

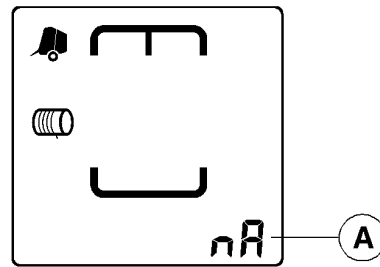
CC1023442 —UN—18SEP03

Fortsetzung nächste Seite

TL81334,0000F97 -29-11JUN21-1/2

HINWEIS: Ist der automatische Start eines Bindevorgangs deaktiviert, blinkt der "nA" Code (A) im normalen Modus.

A—"nA" Code



CC10234423

CC1023443 —UN—18SEP03

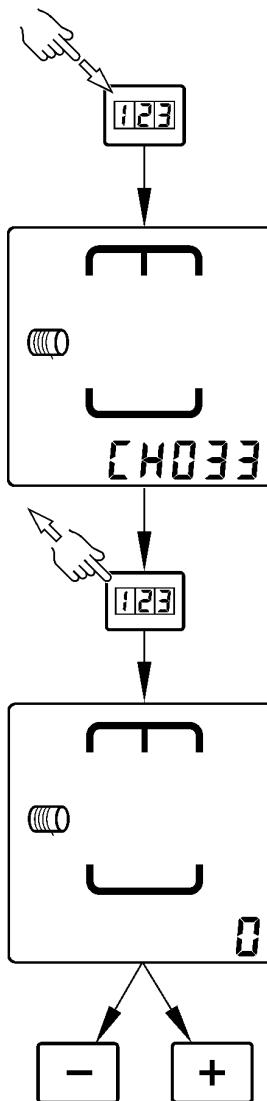
TL81334,0000F97 -29-11JUN21-2/2

Kanal 033: Versatz für Start der Garnbindung einstellen

Durch den Versatz am Beginn der Garnbindung kann der Bindevorgang mit einer Ballengröße gestartet werden, die geringer als der voreingestellte Ballengröße ist. Dies erleichtert das Ergreifen des Garns durch den Ballen.

CH033 ermöglicht dem Fahrer, den Versatz für Start der Garnbindung zwischen 0 cm (0 in.) (kein Versatz) und 15 cm (5-7/8 in.) einzustellen.

Die Werkseinstellung ist 0 cm (0 in). PLUS- oder MINUS-Taste drücken, um Versatz am Beginn der Garnbindung zu erhöhen oder zu verringern.



CC510503

CC510503 —UN—05JUL21

TL81334,0000F98 -29-05JUL21-1/1

Kanal 034: B-Wrap-Modus auswählen (falls vorhanden)

HINWEIS: Vor dem Wechsel zu John Deere B-Wrap™-Bindung, muss der Monitor auf Netzbindung eingestellt und die Ballenpresse mit dem John Deere B-Wrap™-Teilesatz ausgestattet sein.

CH034 ermöglicht dem Fahrer, zwischen Netzbindung und zwei verschiedenen Modi der John Deere B-Wrap™-Bindung zu wechseln.

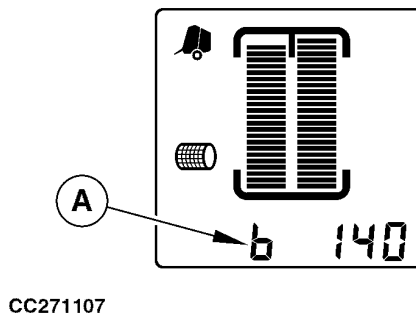
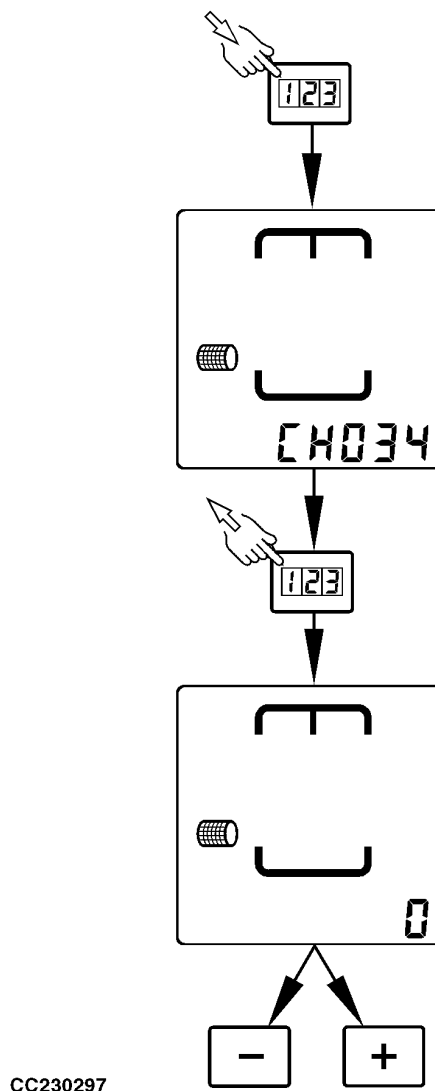
PLUS- oder MINUS-Taste drücken, um zwischen folgenden Werten im Kanal zu wechseln:

- 0 für Netzbindung.
- 1 für John Deere B-Wrap™-Bindung mit Ballenausrichtung.
- 2 für John Deere B-Wrap™-Bindung ohne Ballenausrichtung.

Wenn John Deere B-Wrap™-Bindung freigegeben ist, wird Symbol "b" (A) am Bildschirm angezeigt. Bei ausgefahrenen Messer zeigt der Monitor Symbol "c" anstelle von "b" an. Wenn das absenkbare Bodenblech abgesenkt ist, zeigt der Monitor Symbol "d" anstelle von "b" an.

Die Ballenausrichtung hilft dem Fahrer, die John Deere B-Wrap™-Materialnaht für besseren Wetterschutz auszurichten.

A—Symbol für B-Wrap Modus



John Deere B-Wrap ist eine Marke von Tama Plastic Industry

TL81334,0000F99 -29-11JUN21-1/1

CC230297 —UN—19FEB16

CC271107 —UN—19FEB16

Kanal 035: Schnittlänge des B-Wrap-Netzes einstellen (falls vorhanden)

HINWEIS: Dieser Parameter wird nur verwendet, wenn der Sensor den John Deere B-Wrap™-Metallstreifen während des Bindevorgangs erfasst. Wenn der John Deere B-Wrap™-Sensor den Metallstreifen nicht erfasst, wird der Wert in Kanal 037 verwendet, um bei der richtigen Länge abzuschneiden.

CH035 ermöglicht dem Fahrer, die John Deere B-Wrap™-Netzlänge hinter den VELCRO®-Streifen (A) einzustellen.

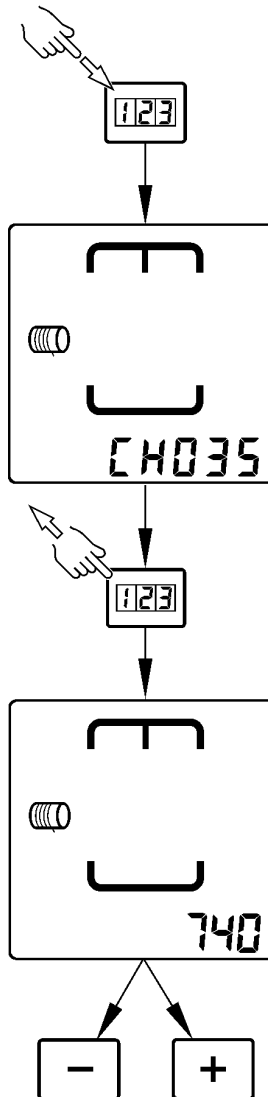
Der Parameter kann zwischen 95 und 1050 eingestellt werden. Dazu PLUS oder MINUS drücken, um den Wert um 5 zu erhöhen oder zu verringern. Die Werkseinstellung beträgt 740.

Den Parameter erhöhen, um die Länge des John Deere B-Wrap™-Netzes hinter VELCRO®-Streifen (A) zu erhöhen. Den Parameter verringern, um die Länge des John Deere B-Wrap™-Netzes (B) hinter VELCRO®-Streifen (A) zu verringern.

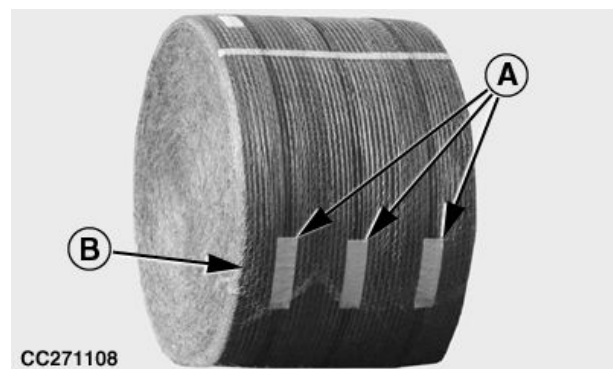
John Deere B-Wrap™-Netz (B) kann etwa 25 cm (10 in) hinter VELCRO®-Streifen (A) abgeschnitten werden.

A—KLETTBAND

B—B-Wrap-Netz



CC574252



CC271108

John Deere B-Wrap ist eine Marke von Tama Plastic Industry
Velcro ist eine eingetragene Marke von Velcro Industries.

t81334,1681895521622 -29-19APR23-1/1

CC574252 —UN—19APR23

CC271108 —UN—19FEB16

Kanal 036: B-Wrap-Ballenausrichtung einstellen (falls vorhanden)

HINWEIS: Für die Freigabe der Ballenausrichtung siehe Kanal 034: B-Wrap-Modus auswählen (falls vorhanden) in diesem Abschnitt.

Mit dem Wert in Kanal 036 kann die richtige Position der John Deere B-Wrap™-Materialnaht (B) nach der Ballenablage erreicht werden. Um sicherzustellen, dass der Ballen richtig ausgerichtet ist, muss sich John Deere B-Wrap™-Materialnaht (B) unter Metallstreifen (A) befinden. Eine gute Position der Materialnaht verhindert, dass Wasser in den Ballen läuft.

Die John Deere B-Wrap™-Materialnaht (B) muss sich zwischen der 12-Uhr- und 6-Uhr-Stellung befinden. Die ideale Position befindet sich in der 3-Uhr-Stellung (mit Blick auf die linke Seite).

Der Parameter kann zwischen 305 und 1410 eingestellt werden. Dazu PLUS oder MINUS drücken, um den Wert um 5 zu erhöhen oder zu verringern. Die Werkseinstellung beträgt 1410.

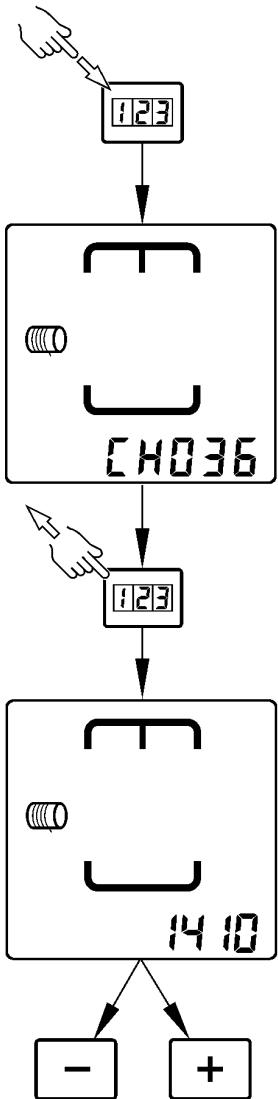
Den Wert im Kanal erhöhen, um John Deere B-Wrap™-Materialnaht (B) in Vorwärtsrichtung auszurichten (Ballen mit Blick auf die linke Seite des Ballens nach links gedreht).

Den Wert im Kanal verringern, um John Deere B-Wrap™-Materialnaht (B) in Rückwärtsrichtung auszurichten (Ballen mit Blick auf die linke Seite des Ballens nach rechts gedreht).

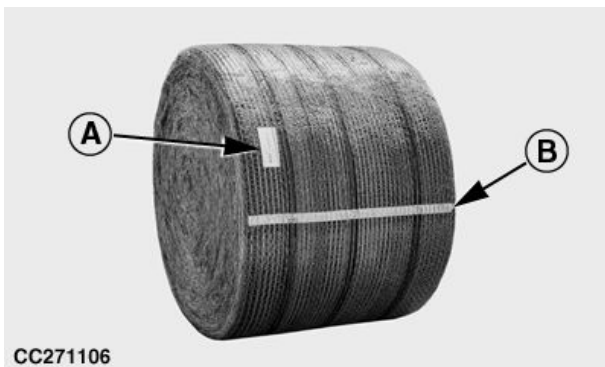
HINWEIS: Wenn Diagnosecode E213 angezeigt wird, Kanal auf 1410 einstellen.

A—Metallstreifen

B—B-Wrap Materialstreifen



CC574253



CC271106

CC574253 —UN—19APR23

CC271106 —UN—19FEB16

John Deere B-Wrap ist eine Marke von Tama Plastic Industry

†181334,1681895536344 -29-19APR23-1/1

Kanal 037: Schnittlänge des B-Wrap-Netzes nach Zeitüberschreitung einstellen (falls vorhanden)

HINWEIS: Dieser Parameter wird nur verwendet, wenn der Monitor den John Deere B-Wrap™-Metallstreifen während des Bindevorgangs nicht erfasst.

CH037 ermöglicht dem Fahrer, die Schnittlänge des John Deere B-Wrap™-Netzes hinter den VELCRO®-Streifen (A) einzustellen, wenn der Monitor den Metallstreifen nicht erfasst.

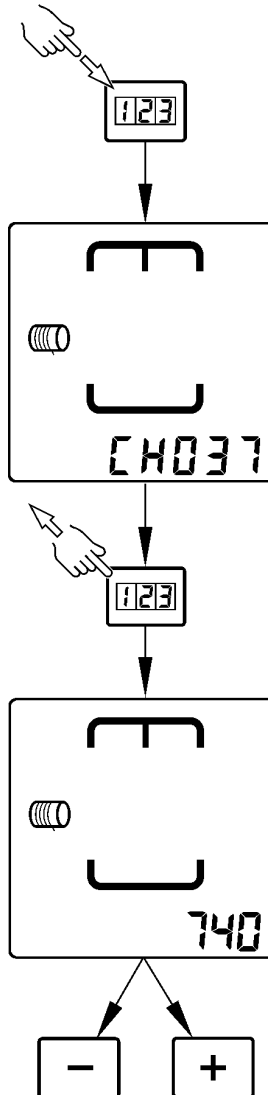
Der Parameter kann zwischen 740 und 1270 eingestellt werden. Dazu PLUS oder MINUS drücken, um den Wert um 5 zu erhöhen oder zu verringern. Die Werkseinstellung beträgt 740.

Den Parameter erhöhen, um die Länge des John Deere B-Wrap™-Netzes hinter VELCRO®-Streifen (A) zu erhöhen. Den Parameter verringern, um die Länge des John Deere B-Wrap™-Netzes hinter VELCRO®-Streifen (A) zu verringern.

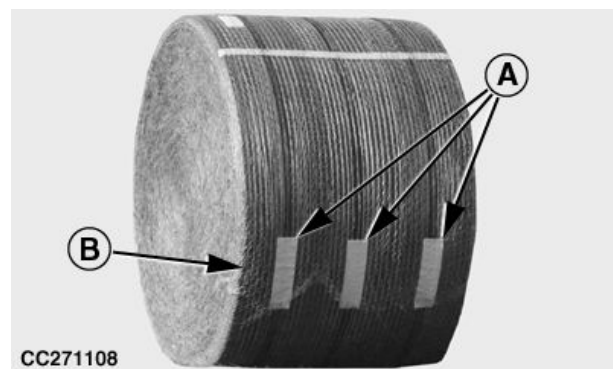
John Deere B-Wrap™-Netz (B) kann etwa 25 cm (10 in) hinter VELCRO®-Streifen (A) abgeschnitten werden.

A—KLETTBAND

B—B-Wrap-Netz



CC510515



CC271108

Schnittlänge des B-Wrap-Netzes zu kurz

John Deere B-Wrap ist eine Marke von Tama Plastic Industry
Velcro ist eine eingetragene Marke von Velcro Industries.

t81334,1681895553888 -29-19APR23-1/1

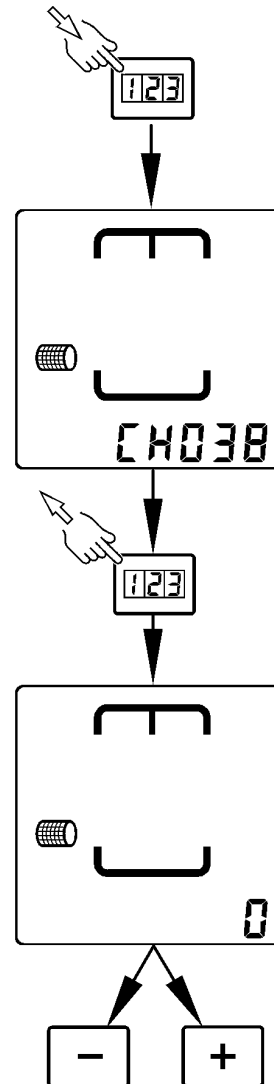
CC510515 —JUN—19AUG21

CC271108 —JUN—19FEB16

Kanal 038: Polarität des B-Wrap-Sensors einstellen (falls vorhanden)

HINWEIS: Wenn die Polarität des John Deere B-Wrap™-Sensors nicht richtig eingestellt ist, funktioniert die John Deere B-Wrap™-Bindung nicht ordnungsgemäß.

CH038 ermöglicht dem Fahrer, die Polarität des John Deere B-Wrap™-Sensors zu ändern. Dieser Kanal muss auf 0 eingestellt sein, um sicherzustellen, dass der John Deere B-Wrap™-Sensor den Metallstreifen erfasst.



CC353882

CC353882—UN—20JUN18

John Deere B-Wrap ist eine Marke von Tama Plastic Industry

TL81334,00003BF -29-20JUN18-1/1

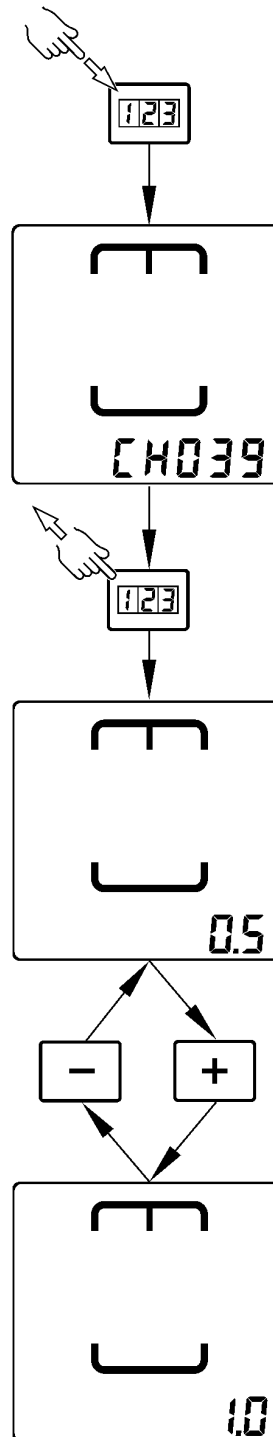
Kanal 039: Verzögerung am Ende des Netzbindevorgangs einstellen

CH039 ermöglicht dem Fahrer, eine Verzögerung am Ende eines Netzbindevorgangs einzustellen. Diese Verzögerung stellt sicher, dass die Netzbindung richtig am Ballen befestigt ist.

Die Verzögerung kann zwischen 0 und 3 Sekunden eingestellt werden. PLUS- oder MINUS-Schaltfläche drücken, um Wert um 0,5 Sekunden zu erhöhen oder zu verringern.

HINWEIS: Die Werkseinstellung beträgt 0,5 Sekunden.

Nachdem der Wert der Verzögerung am Ende des Netzbindevorgangs eingestellt wurde, Monitor aus- und wieder einschalten, um die Einstellung zu bestätigen.



CC510501

CC510501 — UN — 10JUN21

t81334,1681895572255 -29-19APR23-1/1

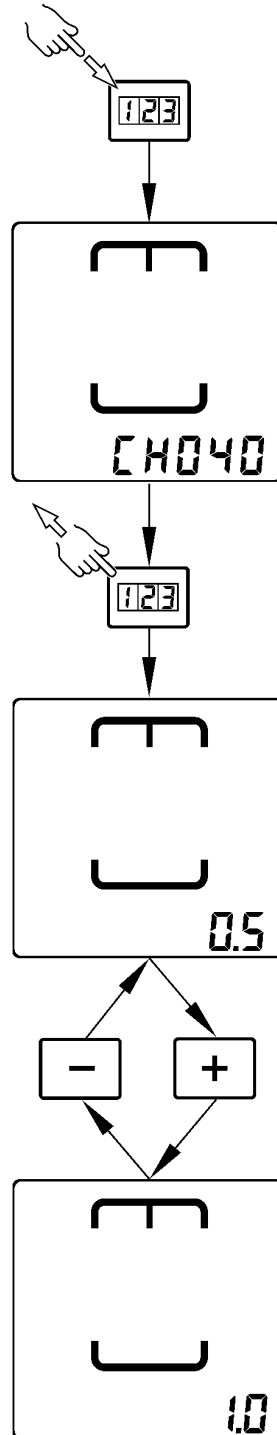
Kanal 040: Verzögerung am Ende des Garnbindevorgangs einstellen

CH039 ermöglicht dem Fahrer, eine Verzögerung am Ende eines Garnbindevorgangs einzustellen. Diese Verzögerung stellt sicher, dass die Garnbindung richtig am Ballen befestigt ist.

Die Verzögerung kann zwischen 0 und 3 Sekunden eingestellt werden. PLUS-Taste oder MINUS-Taste drücken, um den Wert um 0,5 Sekunden zu erhöhen oder zu verringern.

HINWEIS: Werkseinstellung beträgt 0,5 Sekunden.

Nach dem Einstellen der Verzögerung am Ende des Garnbindevorgangs, Monitor ausschalten und einschalten, um die Einstellung zu bestätigen.



CC574255

CC574255 —UN—19APR23

1181334,1681895587406 -29-19APR23-1/1

Einlagerung

Ballenpresse für die Einlagerung vorbereiten

Binderrollen entfernen und an einem kühlen und trockenen Ort aufbewahren.

Gurte entspannen.

Ballenpresse innen und außen gründlich reinigen. Schmutz und Erntegutreste ziehen Feuchtigkeit an und führen zu Rostbildung.

Binderahmen gründlich reinigen.

WICHTIG: Soll der Netzbindemechanismus für einen längeren Zeitraum eingelagert werden, können Verformungen der Gummiförderrollen vermieden werden, indem diese vom Druck entlastet werden und die Rollenbremse gelöst wird. Über die gesamte Rollenbreite ein Stück Karton zwischen die Förderrollen legen.

HINWEIS: Wird zur Reinigung der Ballenpresse ein Hochdruckreiniger verwendet, dann den Wasserstrahl nicht auf Lager oder elektrische Komponenten richten.

Messer schärfen und einfetten.

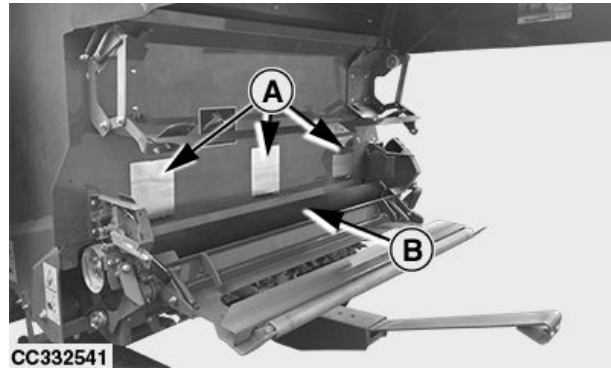
Freigängigkeit aller Rollen prüfen. Schwergängige Rollen ausbauen, Lagergehäuse reinigen und, falls erforderlich, Lager ersetzen.

Die Maschine vollständig und gründlich schmieren. Siehe Abschnitt Schmierung und Wartung. Dieser Zusatz an Schmierfett kann Feuchtigkeit auffangen und die Lager vor Feuchte schützen.

Freiliegende Kolbenstangen durch Einfetten vor Rost schützen.

Alle Gelenkstellen und Gestänge leicht einölen.

Das Gewinde aller Einstellschrauben mit einer dünnen Schmierfettschicht versehen.



A—Schutzrohr

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

Lackschäden ausbessern oder beschädigte Lackstellen einölen.

Alle Ketten reinigen. Gründlich trocknen und dickflüssiges Öl auftragen.

Elektrische Anschlüsse mit einem geeigneten Schutzmittel (Spray) vor Korrosion schützen.

Eine Liste der benötigten Ersatzteile aufstellen und diese rechtzeitig bestellen.

Presse an einem trockenen Platz abstellen. Bei Lagerung im Freien mit wasserdichtem Material abdecken.

Ballenpresse aufbocken, um die Reifen zu entlasten. NICHT die Luft aus den Reifen lassen. Wenn Reifen Licht, Fett und Öl ausgesetzt sind, diese zum Schutz abdecken.

ga87848,1683028620519 -29-31MAY23-1/1

CC332541—JUN—04OCT17

Vorbereitungen für die neue Erntesaison

Getriebeölstand prüfen. Bei Bedarf, das Getriebegehäuse bis zur Bohrung des Prüfstopfens mit Öl füllen. See Wöchentlich: Ölstand im Getriebegehäuse prüfen im Abschnitt Schmierung und Wartung.

Die Maschine komplett abschmieren. Siehe Abschnitt "Schmierung und Wartung". Durch das Abschmieren wird Kondenswasser, das sich eventuell in den Lagern angesammelt hat, hinausgepresst.

Luftdruck der Reifen prüfen. Siehe Reifendruck im Abschnitt Vorbereiten der Ballenpresse.

Alle Schrauben und Muttern anziehen. Siehe Abschnitt Wartung.

Alle Gurthaken prüfen und ersetzen, falls erforderlich. Siehe Gurthaken anbringen im Abschnitt "Wartung".

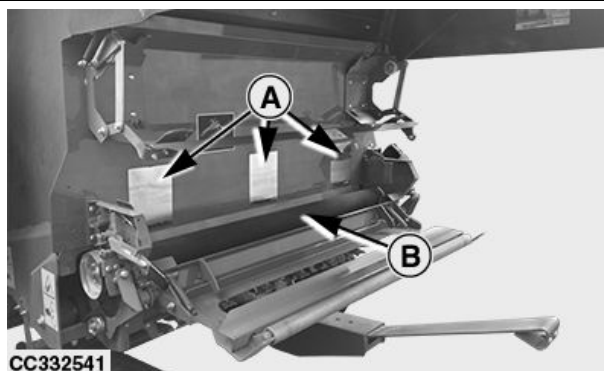
Alle Riemenspleißbolzen ersetzen. Siehe Gurte einbauen im Abschnitt "Wartung".

Die Einstellungen der Ballenpresse prüfen; siehe Beschreibung im Abschnitt Wartung.

Diese Betriebsanleitung durchlesen.

Funktion des Kontrollmonitors überprüfen.

Netzförderrollen (B) sauber wischen und prüfen, ob sich irgendwelche klebrigen Verunreinigungen auf ihnen befinden. Falls es erforderlich ist, können die Rollen mit Seifenlauge abgewaschen werden. NIEMALS Lösungsmittel zum Reinigen der gummibeschichteten Förderrolle verwenden.



A—Netzrollenhalterungen aus Stahl B—Vorpresswalzen

Gummibeschichtete Förderrolle mit Talkum bestäuben.

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. Übermäßige Ansammlungen von Staub oder Pressgut von den Förderrollen (B) und den Netzrollenhalterungen (A) aus Edelstahl mit einem trockenen Tuch entfernen.

Einstellungen der Netzbindung prüfen, vor allem den Netzförderrollendruck. Siehe Netzbindevorrichtung prüfen im Abschnitt Wartung.

Prüfen, ob das Netzmesser scharf ist.

TL81334,00006A4 -29-05JUN19-1/1

Handhabung von Rundballen mit B-Wrap

Vermeiden, dass am Netzmaterial Fäden gezogen werden oder es zerrissen wird. Wenn das Netzmaterial gezogene Fäden oder Risse aufweist, kann dies die Haltbarkeit des Ballens verringern und die Qualität des Heus beeinträchtigen, wenn die Ballen im Freien gelagert werden.

Die luftdurchlässige Materialnaht so ausrichten (zwischen 12-Uhr- und 6-Uhr-Stellung), dass das Wasser abgeleitet wird und die Überlappung der Naht nach unten zeigt, damit kein Wasser eindringen kann.

JC87117,0000227 -29-29FEB16-1/1

Technische Angaben

Technische Daten für Ballenpresse V451M

Größe der Presskammer

Durchmesser der Presskammer	0,9 bis 1,65 m (3 to 5,4 ft)
Breite der Presskammer	1,21 m (4.ft)

Ballenpresse

Versandgewicht leer ^a	4350 kg (9590 lb)
Länge, Gatter geschlossen	5,15 m (16 ft. 11 in.)
Länge, Heckklappe offen	5,85 m (19 ft 1/4 in)
Höhe, Heckklappe geschlossen	3,1m (10 ft 2 in)
Höhe, Gatter offen	4,2 m (13 ft 11-1/4 in)
Breite (mit Bereifung 500/55 - 20)	2,75 m (9 ft 1/4 in)

^aGewicht ohne Verbrauchsmaterialien kann je nach Ausstattung variieren.

2,00 m (6 ft 6-3/4 in) Pickupvorrichtung mit absenkbarem Bodenblech

Pickup-Breite	2,00 m (6 ft 6-3/4 in)
Breite (zwischen den äußeren Zinken)	1,66 m (5 ft 5-1/4 in)
Zinkenleisten	10 (2 x 5)
Anzahl der Zinken	130
Zinkenabstand	66 mm (2-1/2 in.)
Abstreiferdurchmesser	340 mm (1 ft 1-1/2 in)

2,20 m (7 ft 3 in) Pickupvorrichtung mit absenkbarem Bodenblech

Pickup-Breite	2,20 m (7 ft. 3 in.)
Breite (zwischen den äußeren Zinken)	1,92 m (6 ft. 4 in.)
Zinkenleisten	10 (2 x 5)
Anzahl der Zinken	150
Zinkenabstand	66 mm (2-1/2 in.)
Abstreiferdurchmesser	340 mm (1 ft 1-1/2 in)

13-Messer-Schneideinrichtung

Anzahl der Messer	13
Messerabstand	80 mm (3-1/8 in.) (bei 13 ausgefahrenen Messern)

Bremssystem (falls vorhanden)

Typ	hydraulisch oder pneumatisch
-----------	------------------------------

Verschiedenes

Zapfwellendrehzahl	540 1/min (Ballenpressen mit Getriebe für 540 1/min)
Antriebsschutz	Abschalt-Nockenkupplung
Gelenkwelle	Gelenkwelle mit konstanter Drehzahl
Traktor-Höchstgewicht	10000 kg (22050 lb)
Mindestleistung des Traktors	82 kW (110 PS) an Zapfwelle
Reifenart	15/55-17 134 A8 500 /50-17 140 A8 500/55-20 150 A8 620/40R22 148D
Deichsel	Einstellbar

Fortsetzung nächste Seite

ga87848,1685518226945 -29-14JUN23-1/2

Technische Angaben

Geräuschpegel

Maximaler Geräuschpegel in Übereinstimmung mit EN1553; Messung
gemäß ISO3744 (Durchschnittswert) 85 dB(A)

ga87848,1685518226945 -29-14JUN23-2/2

Technische Daten für Ballenpresse V461M

Größe der Presskammer

Durchmesser der Presskammer	0,9 bis 1,85 m (3 bis 6 ft)
Breite der Presskammer	1,21 m (4.ft)

Ballenpresse

Versandgewicht leer ^a	4450 kg (9810 lb)
Länge, Gatter geschlossen	5,15 m (16 ft. 11 in.)
Länge, Heckklappe offen	5,85 m (19 ft 1/4 in)
Höhe, Heckklappe geschlossen	3,3 m (10 ft. 10 in.)
Höhe, Gatter offen	4,2 m (13 ft 11-1/4 in)
Breite (mit Bereifung 500/55 - 20)	2,75 m (9 ft 1/4 in)

^aGewicht ohne Verbrauchsmaterialien kann je nach Ausstattung variieren.

2,00 m (6 ft 6-3/4 in) Pickupvorrichtung mit absenkbarem Bodenblech

Pickup-Breite.....	2,00 m (6 ft 6-3/4 in)
Breite (zwischen den äußeren Zinken)	1,66 m (5 ft 5-1/4 in)
Zinkenleisten	10 (2 x 5)
Anzahl der Zinken.....	130
Zinkenabstand	66 mm (2-1/2 in.)
Abstreiferdurchmesser	340 mm (1 ft 1-1/2 in)

2,20 m (7 ft 3 in) Pickupvorrichtung mit absenkbarem Bodenblech

Pickup-Breite.....	2,20 m (7 ft. 3 in.)
Breite (zwischen den äußeren Zinken)	1,92 m (6 ft. 4 in.)
Zinkenleisten	10 (2 x 5)
Anzahl der Zinken.....	150
Zinkenabstand	66 mm (2-1/2 in.)
Abstreiferdurchmesser	340 mm (1 ft 1-1/2 in)

13-Messer-Schneideinrichtung

Anzahl der Messer	13
Messerabstand	80 mm (3-1/8 in.) (bei 13 ausgefahrenen Messern)

Bremssystem (falls vorhanden)

Typ	hydraulisch oder pneumatisch
-----------	------------------------------

Verschiedenes

Zapfwellendrehzahl	540 1/min (Ballenpressen mit Getriebe für 540 1/min)
Antriebsschutz	Abschalt-Nockenkupplung
Gelenkwelle	Gelenkwelle mit konstanter Drehzahl
Traktor-Höchstgewicht	10000 kg (22050 lb)
Mindestleistung des Traktors	82 kW (110 PS) an Zapfwelle
Reifenart	15/55-17 134 A8 500 /50-17 140 A8 500/55-20 150 A8 620/40R22 148D
Deichsel.....	Einstellbar

Fortsetzung nächste Seite

ga87848,1685518226737 -29-14.JUN23-1/2

Technische Angaben

Geräuschpegel

Maximaler Geräuschpegel in Übereinstimmung mit EN1553; Messung
gemäß ISO3744 (Durchschnittswert) 85 dB(A)

ga87848,1685518226737 -29-14JUN23-2/2

**EG-Konformitätserklärung:
Rundballenpressen V451M und V461M**

**Deere & Company
Moline, Illinois USA**

Die Person, die dieses Zertifikat unterzeichnet hat, erklärt hiermit, dass:

Maschinentyp: Rundballenpresse

Modelle: V451M und V461M

Ab Seriennummern: 1CCV451HAHM179001-
1CCV451LAHM179001-
1CCV451NAHM179001-
1CCV451PAHM179001-
1CCV461HAHM179001-
1CCV461LAHM179001-
1CCV461NAHM179001-
1CCV461PAHM179001-

alle entsprechenden Vorschriften und grundlegenden Anforderungen der folgenden Richtlinie erfüllt:

RICHTLINIE	NUMMER	ZERTIFIZIERUNGSMETHODE
Maschinenrichtlinie	2006/42/EC	Selbstzertifizierung

Das Produkt erfüllt die Anforderungen der folgenden Normen und/oder anderen normativen Dokumente:

ISO 4254-1 ISO 4254-11

Name und Anschrift der Person in der Europäischen Gemeinschaft mit der Berechtigung zur Erstellung der technischen Konstruktionsdokumentation:

Brigitte Birk
John Deere GmbH und Co. KG
Mannheim Regional Center
John-Deere-Straße 70
D-68163 Mannheim, Deutschland

Diese Konformitätserklärung wird unter der alleinigen Verantwortung des Herstellers gegeben.



CC213584—JUN—09OCT14

Technische Angaben

Ausstellungsort: Arc-lès-Gray, Frankreich

Ausstellungsdatum: 15. November 2017

Herstellerwerk: John Deere, Arc-Lès-Gray, Frankreich

Name: Didier DELPHIGUÉ

Titel: Manager Product Engineering

CC03745,0001258 -29-15NOV17-2/2

**EU-Konformitätserklärung:
Rundballenpressen V451M und V461M**

**Deere & Company
Moline, Illinois USA**

Die Person, die dieses Zertifikat unterzeichnet hat, erklärt hiermit, dass:

Maschinentyp: Rundballenpresse

Modelle: V451M und V461M

Ab Seriennummern: 1CCV451HAMM220001- 1CCV461HAMM220001-
1CCV451NAMM220001- 1CCV461NAMM220001-
1CCV451PAMM220001- 1CCV461PAMM220001-

alle entsprechenden Vorschriften und grundlegenden Anforderungen der folgenden Richtlinie erfüllt:

RICHTLINIE	NUMMER	ZERTIFIZIERUNGSMETHODE
Maschinenrichtlinie	2006/42/EG	Selbstzertifizierung

Das Produkt erfüllt die Anforderungen der folgenden Normen und/oder anderen normativen Dokumente:

EN ISO 4254-1 EN ISO 4254-11 + A1

Name und Anschrift der Körperschaft in der Europäischen Gemeinschaft mit der Berechtigung zur Erstellung der technischen Konstruktionsdokumentation:

John Deere Walldorf GmbH und Co. KG
Kundendienst
Impexstraße 3
D-69190 Walldorf, Deutschland
EUConformity@JohnDeere.com

Diese Konformitätserklärung wird unter der alleinigen Verantwortung des Herstellers gegeben.



Ausstellungsort: Arc-lès-Gray, Frankreich

Ausstellungsdatum: 1. Juli 2021

Herstellerwerk: John Deere Arc-lès-Gray, Frankreich

Name: Frédéric PERROTIN

Titel: Engineering Manager

CC414332 —UN—24.JUN21

GA87848,00012BB -29-01.JUL21-1/1

**Konformitätserklärung Großbritannien
Rundballenpressen V451M und V461M**

**Deere & Company
Moline, Illinois USA**

Die Person, die dieses Zertifikat unterzeichnet hat, erklärt hiermit, dass:

Maschinentyp: Rundballenpresse

Modelle: V451M und V461M

Ab Seriennummern: 1CCV451HAMM220001- 1CCV461HAMM220001-
1CCV451NAMM220001- 1CCV461NAMM220001-
1CCV451PAMM220001- 1CCV461PAMM220001-

Alle entsprechenden Bestimmungen und grundlegenden Anforderungen der folgenden britischen Vorschriften erfüllt:

VERORDNUNG	NUMMER	ZERTIFIZIERUNGSMETHODE
Supply of Machine (Sicherheit) -Vorschriften 2008	S. I. 2008/1597	Selbstzertifizierung

Das Produkt erfüllt die Anforderungen der folgenden Normen und/oder anderen normativen Dokumente:

EN ISO 4254-1 EN ISO 4254-11 + A1

Verechtigter für die technische Konstruktionsdokumentation ist:

John Deere Ltd
Harby Road
Langar
Nottinghamshire
NG13 9HT
United Kingdom
EUConformity@JohnDeere.com

Diese Konformitätserklärung wird unter der alleinigen Verantwortung des Herstellers gegeben.



Ausstellungsort: Arc-lès-Gray, Frankreich

Ausstellungsdatum: 1. Juli 2021

Herstellerwerk: John Deere Arc-lès-Gray, Frankreich

Name: Frédéric PERROTIN

Titel: Engineering Manager

GA87848,000118F -29-01JUL21-1/1

CC511493 —UN—19MAY21

Eurasische Wirtschaftsunion

Diese Information gilt nur für Produkte, welche die Konformitätskennzeichnung EAC der Mitgliedsstaaten der Eurasischen Wirtschaftsunion aufweisen.

Hersteller:

Deere & Company, Moline, Illinois, USA

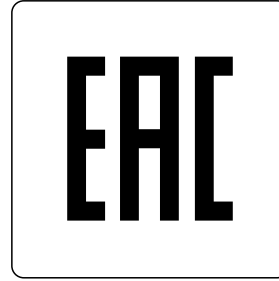
Name der autorisierten Vertretung in der Eurasischen Wirtschaftsunion:

Gesellschaft mit beschränkter Haftung
"John Deere Rus"

Adresse der autorisierten Vertretung:

142050, Russland, Region Moskau, Distrikt Domodedovo, Domodedovo, Mikrodistrikt Beliye Stolbi, vladenye "Lager 104", Gebäude 2

Wenn technische Unterstützung benötigt wird, mit dem Händler in Verbindung treten.



EAC-Kennzeichnung

Das Herstellungsdatum wird auf der Produktkennzeichnung auf oder neben dem Seriennummernschild angegeben.

TS1738—UN—26APR16

DX,EAC -29-27APR16-1/1

Seriennummern

Seriennummernschild

Die Seriennummer zur Kennzeichnung der Ballenpresse ist auf dem Seriennummernschild zur Werksproduktidentifikation oder dem europäischen Fahrzeug-Identifikationsnummernschild eingestanz.

Diese Nummern und Buchstaben werden zur Bestellung von Ersatzteilen benötigt.

Um diese Seriennummern zur Hand zu haben, sollten sie in die dafür vorgesehenen Tabellen unter den Abbildungen eingetragen werden.

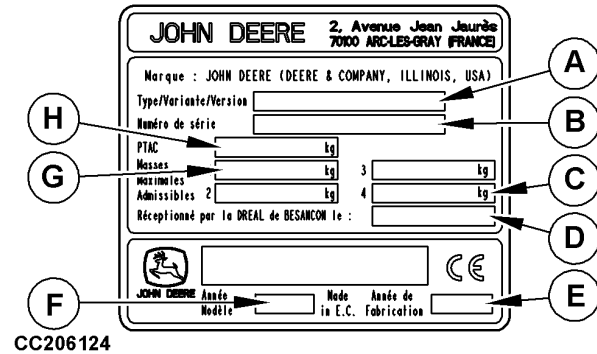
GA87848,00006F8 -29-09JUL18-1/1

Beschreibung des Seriennummernschilds

Je nach den örtlichen Bestimmungen ist die Maschine mit einem der folgenden Identifikationsnummernschilder ausgerüstet:

Produkt-Identifikationsnummernschild

- | | |
|---|------------------------------------|
| A—Modellbezeichnung | E—Baujahr |
| B—Identifikationsnummer | F—Modelljahr |
| C—Maximale Anhängelast | G—Maximale Achslast |
| D—Tag der Abnahme oder Homologations-Nummer | H—Maximal zulässiges Gesamtgewicht |



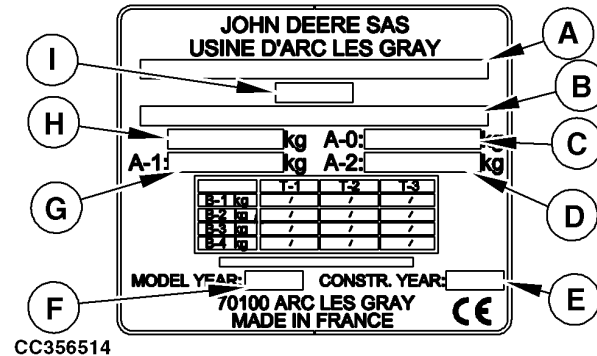
CC206124

CC206124—UN—30OCT13

GA87848,00006EF -29-03AUG18-1/2

Europäisches Fahrzeug-Identifikationsnummernschild

- | | |
|---|---|
| A—EU-Typengenehmigungsnummer | F—Modelljahr |
| B—Identifikationsnummer | G—Technisch maximal zulässige Masse für Achse 1 |
| C—Vertikallast (S) am Kupplungspunkt | H—Technisch maximal zulässige Gesamtmasse |
| D—Technisch maximal zulässige Masse für Achse 2 | I—Europäische Fahrzeugklasse |
| E—Baujahr | |



CC356514

CC356514—UN—04JUL18

GA87848,00006EF -29-03AUG18-2/2

Identifikationsnummer der Rundballenpresse



CC333399

Das Schild mit der Identifikationsnummer der Rundballenpresse befindet sich auf der rechten Seite der Ballenpresse hinter dem Schutzgitter.

Die Seriennummer in untenstehender Tabelle notieren.

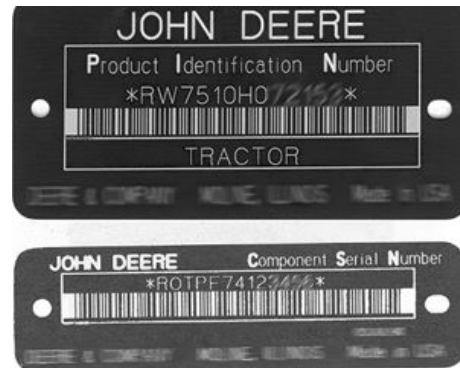
Seriennummer														
*														*

GA87848,0000427 -29-11OCT17-1/1

CC333399 —UN—06OCT17

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

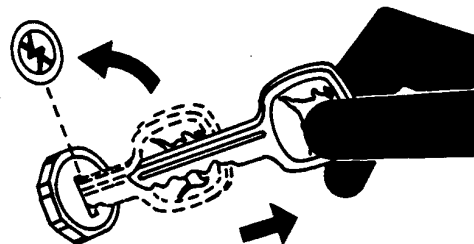


TS1680 —UN—09DEC03

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

Verfügbare John Deere Wartungsliteratur

Technische Daten

Technische Informationen sind bei John Deere erhältlich. Veröffentlichungen stehen als Druckversion oder auf CD-ROM zur Verfügung.

Bestellungen können über folgende Kanäle erfolgen:

- John Deere Store für technische Informationen:
www.JohnDeere.com/TechInfoStore
- Telefon 1-800-522-7448 (USA)
- Wenden Sie sich an Ihren John Deere Vertriebspartner

Folgende Materialien stehen zur Verfügung:

ERSATZTEILKATALOGE enthalten Listen mit Ersatzteilen, die für Ihre Maschine erhältlich sind. Abbildungen mit Explosionszeichnungen erleichtern die Bestimmung der korrekten Teile. Diese helfen auch bei Montage und Zerlegung.



TS189 — UN — 17JAN89

DX,SERVLIT -29-07DEC16-1/4

BETRIEBSANLEITUNGEN enthalten Informationen zu Sicherheit, Bedienung, Wartung und Instandsetzung.



TS191 — UN — 02DEC88

DX,SERVLIT -29-07DEC16-2/4

TECHNISCHE HANDBÜCHER liefern Informationen zur Wartung und Pflege Ihrer Maschine. Sie enthalten technische Angaben, bebilderte Anleitungen zu Montage und Zerlegung, Hydrauliköl-Flussdiagramme und Leitungspläne. Einige Produkte verfügen über separate Handbücher mit Informationen zu Reparatur und Diagnose. Für einige Komponenten, z. B. Motoren, stehen separate technische Handbücher für Komponenten zur Verfügung.



TS224 — UN — 17JAN89

Fortsetzung nächste Seite

DX,SERVLIT -29-07DEC16-3/4

AUSBILDUNGSPÄNE enthalten fünf umfassende Buchreihen, in denen herstellerübergreifend die Grundlagen ausführlich erläutert werden:

- Die Serie zu landwirtschaftlichen Grundlagen behandelt die Technologien in Land- und Viehwirtschaft.
- Die Serie zur Führung landwirtschaftlicher Betriebe untersucht reale Problemstellungen und bietet praktische Lösungen in den Bereichen Marketing, Finanzierung, Auswahl der Geräte und der Einhaltung von Normen und Vorschriften.
- Die Handbücher "Wartung – Grundlagen" enthalten Informationen zur Reparatur und Wartung von Geräten für Gelandeeinsatz.
- Die Handbücher "Maschinenbetrieb – Grundlagen" erläutern die Kapazitäten und Einstellungen von Maschinen, Möglichkeiten zur Verbesserung der Maschinenleistung und das Vermeiden überflüssiger Feldeinsatze.



- Handbücher "Kompaktmaschinen – Grundlagen" informieren über die Wartung und Pflege von Maschinen mit bis zu 40 PS an der Zapfwelle.

TS1663 –UN–10OCT97

DX,SERVLIT -29-07DEC16-4/4

Stichwortverzeichnis

Seite	Seite
A	
Abbau	
Abstellstütze ausklappen	27-9
Feststellbremse der Maschine einlegen (Ballenpresse mit hydraulischen Bremsen).....	27-1
Siebenpolige Anhängersteckdose, Stecker trennen.....	27-5
Abbauen	
Teleskopantriebswelle aufbewahren.....	27-8
Abgewandelter Weberknoten	
Garn	20-13
Abnehmen	
Ballenpresse vom Traktor	27-1
Ballenpresse vom Traktor abbauen	27-1
Druckluftbremsen trennen.....	27-3
Feststellbremse der Maschine einlegen (Ballenpresse mit Druckluftbremsen).....	27-2
Hydraulikschläuche aufbewahren	27-7
Hydrauliksystem der Ballenpresse Vom Hydrauliksystem des Traktors trennen.....	27-6
Hydraulische Bremsen trennen.....	27-2
Mechanische Kupplung verriegeln.....	27-10
Teleskopantriebswelle von Traktor- Zapfwelle trennen.....	27-7
Absperrventil für Schneideinrichtung.....	35-4
Abstand der Garnschlingen in der Mitte einstellen	
Kanal 031.....	56-36
Abstand der Garnspulen in der Mitte Einstellen	38-12
Abstellstütze	
Ausklappen	27-9
Einklappen	25-3
Abstreifer	
Förderschnecke des Rotors.....	55-45
Abstreifer der Förderschnecke des Rotors Einstellung	55-45
Abstreifer der oberen Einzugsrolle (2) Ausbauen.....	55-36
Abstreifer der oberen Einzugsrolle (Nr. 3) Stellung	55-43
Abstreifer der Rolle 2	
Einbauen.....	55-35
Verstauen.....	55-38
Abstreifer der unteren Einzugsrolle (Nr. 1) Einstellen	55-34
Abstreifer der unteren hinteren Gatterrolle (Nr. 9) einstellen	
Einstellen	55-44
Alle 10 Betriebsstunden.....	45-12, 45-13
Alle 100 Betriebsstunden	
Drehmoment der Radmuttern prüfen.....	45-22
Feststellbremse prüfen	45-22
Alle 30 Betriebsstunden	
Gelenke der Netzbindung	45-13
Alle 3000 Ballen	
Bremsen für Netzförderrollen prüfen (bei Maschinen mit Bremsband)	45-31
Alle 50 Betriebsstunden.....	45-14
Teleskopantriebswelle.....	45-15
Türscharniere, Hydraulikzylinder und Stifte des Ballenformsensors	45-16
Untere Gurtantriebsrolle (mit 2. Antriebsrolle).....	45-18
Verlängerungswelle.....	45-26
Verriegelungen der Heckklappe.....	45-17
Alle 500 Betriebsstunden	
Abstellstütze.....	45-25
Getriebegehäuse entleeren und wieder befüllen ..	45-25
Gurtführung auf Verschleiß prüfen.....	45-27
An- und Abbau	
Anschließen, Druckluftbremsen	25-11
Hydraulische Bremsen anschließen	25-10
Anbau	
Abstellstütze einklappen	25-3
Feststellbremse der Maschine lösen (Ballenpresse mit hydraulischen Bremsen).....	25-10
Anbau und Abbau	
Teleskopantriebswelle an Zapfwelle des Traktors anschließen.....	25-5
Anbauen	
Ballenpresse an Traktor.....	25-2
Maschinenkabelbaum anschließen.....	25-8
Sicherheitskette	25-6
Sicherheitskette befestigen.....	25-6
Anbaugerät	
Suchen.....	40-1
Anbaugeräte suchen	40-1
Anbauteile	
Batteriekabelbaum.....	40-1
Anbringen	
Feststellbremse der Maschine lösen (Ballenpresse mit Druckluftbremsen).....	25-11
Anhängen	
Ballenpresse an Traktor anbauen	25-2
Anhängevorrichtung mit Kugel Einstellen	55-9
Anschließen	
An Hydrauliksystem des Traktors	25-6
Druckluftbremsen	25-11
Hydraulische Bremse	25-10
Kabelbaum der Videokamera	25-9
Maschinenkabelbaum	25-8
Anschluss an siebenpolige Anhängersteckdose	25-8
Antriebskette der Einzugsrolle Einstellen	55-12
Antriebskette des Zuführrotors Einstellen	55-13
Anzahl der Garnspulen an den Seiten Einstellen	38-11
Anzahl der Garnspulen in der Mitte Einstellen	38-12

Fortsetzung nächste Seite

	Seite		Seite
Anzahl der Netzumwicklungen		Ballenformempfindlichkeit	
Einstellen	38-9	Kanal 011	56-18
Auf Werkseinstellungen zurücksetzen		Ballenformpotentiometer kalibrieren	
Kanal 001	56-12	Kanal 006 und 007	56-14
Ausbauen		Ballenpresse	
Abstreifer der oberen Einzugsrolle (2)	55-36	Am Traktor anbauen	25-2
Ausgleichsfeder der Pickup		Vom Traktor abbauen	27-1
Stellung	35-5	Ballenpresse betreiben	
Ausrichtung der Kamera		Ventil für Verriegelung der Heckklappe	35-4
Einstellen	55-53	Ballenpresse für Einlagerung vorbereiten	60-1
Austauschen		Ballenpresse vorbereiten	
Gurthaltedrähte	45-30	Drehmoment der Radmuttern prüfen	20-16
Auswählen		Maschinenwinkel einstellen	20-2
Garnbindung	38-6	Nachlauf-Tastrad in Arbeitsstellung einbauen	20-5
Netzbindung	38-6	Pflege der Netzbindevorrichtung	20-6
Automatischer Start des Bindevorgangs		Reifendruck	20-1
BaleTrak Monitor	38-13	Standard-Tasträder in Arbeitsstellung einbauen	20-4
Kanal 032	56-37	Ballenzähler	
Automatisches Fettschmiersystem		BaleTrak Plus Monitor	38-21
Allgemeines	45-5	Batterieakelbaum	
Durchflussrate einstellen	45-5	Einbauen	15-4
Automatisches Schmiersystem		Bedienen	
Entlüften	55-13	Weicher Ballenkern	38-18
Schmiermittel	45-2	Behälter der Druckluftbremse	
Störungssuche	50-21	Prüfen und Wasser ablassen	45-19
Axialspiel		Behälter der Druckluftbremse, Wasser ablassen	45-19
Alle 100 Betriebsstunden	45-23	Benutzerparameter	
		Diagnosemodus	56-11
B		Beschreibung der Tastatur	
B-Wrap Ballenausrichtung einstellen (falls vorhanden)		BaleTrak Plus-Monitor	38-2
Kanal 036	56-41	Betrieb der Ballenpresse	
B-Wrap Modus auswählen (falls vorhanden)		Absperrventil für Schneideinrichtung	35-4
Kanal 034	56-39	Ballendichte einstellen	35-8
B-Wrap Sensor		Handhabung von Rundballen mit B-Wrap	60-2
Prüfen	56-29	Schwadgröße	35-3
B-Wrap-Sensor		Schwadniederhalter einstellen	35-7
Einstellen	55-53	Schwadverdichterwalze einstellen	35-7
BaleTrak		Seitliche Klappe öffnen und schließen	35-3
Monitor einbauen	15-5	Vorbereiten des Ernteguts (Heu)	35-3
BaleTrak Plus		Vorbereiten des Ernteguts (Silage)	35-3
Monitor	38-1	Vorbereiten des Ernteguts (Stroh)	35-3
BaleTrak Plus Monitor		Betrieb mit BaleTrak Monitor	
LCD-Beschreibung	38-3	Automatischer Start des Bindevorgangs	38-13
BaleTrak Plus-Monitor		Bindevorgang manuell starten	38-15
Beschreibung der Tastatur	38-2	Manueller Start eines Bindevorgangs	38-15
Diagnosecode	38-23	Bewegung des Schwenkhebels	55-67
Ballen		Bildschirm	
Bei Verstopfung	35-9	Prüfen	56-26
Ballendichte		Bildung eines optimalen Ballens	35-9
Einstellung	35-8	Bindevorgang	
Ballendurchmesser		Automatischer Start	38-13
Einstellen	38-5	Manueller Start	38-15
Ballenformanzeiger		Bindevorgang manuell starten	
Einen Ballen formen		BaleTrak Monitor	38-15
BaleTrak Monitor	38-19	Bindevorrichtung	
		Netzbindemesser schärfen	55-45
		Brand	
		Befüllen des Druckwassertanks	55-6

Fortsetzung nächste Seite

	Seite		Seite
Im Brandfall.....	05-10	Standard-Tasträder	
Brandverhütung.....	45-10	Arbeitsstellung.....	20-4
Allgemeinheit.....	05-10	Teleskopantriebswelle.....	25-4
Brandverhütung bei jeder Wartung.....	55-2	Einen Ballen formen	
Bremse der Netzförderrollen.....	55-73	Ballenformanzeiger	
Bremse für Netzförderrollen.....	55-71	BaleTrak Monitor.....	38-19
Bremse für Netzförderrollen prüfen (bei Maschinen mit Bremsband)		Einlagerung	
Alle 3000 Ballen.....	45-31	Ballenpresse vorbereiten.....	60-1
Bremse für Netzförderrollen prüfen (bei Maschinen mit Bremsband)		Vorbereitungen für die neue Erntesaison.....	60-2
Jährlich.....	45-31	Einlaufzeit	
		Drehmoment der Radmutter.....	32-1
		Einlaufzeit der Ballenpresse.....	32-1
		Nach den ersten 50 Betriebsstunden.....	32-1
		Nach den ersten 500 Ballen.....	32-2
		Radnabenlager.....	32-1, 45-23
		Einstellen	
		Abstand der Garnspulen in der Mitte.....	38-12
		Abstreifer der unteren Einzugsrolle (Nr. 1).....	55-34
		Abstreifer der unteren hinteren Gatterrolle (Nr. 9) einstellen.....	55-44
		Anhängervorrichtung mit Kugel.....	55-9
		Antriebskette der Einzugsrolle.....	55-12
		Antriebskette des Zuführrotors.....	55-13
		Anzahl der Garnspulen an den Seiten.....	38-11
		Anzahl der Garnspulen in der Mitte.....	38-12
		Anzahl der Netzumwicklungen.....	38-9
		Ausrichtung der Kamera.....	55-53
		B-Wrap-Sensor.....	55-53
		Ballendurchmesser.....	38-5
		Deichsel.....	20-3
		Durchflussrate des automatischen Fettschmiersystems.....	45-5
		Feder des Spannarms.....	55-18
		Garnabstand.....	38-10
		Garnbindung.....	55-53
		Abstreifer der Scheibe.....	55-62
		Garnbremse.....	55-61
		Position des Stellglieds.....	55-59
		Schelle der Garnbremse.....	55-60
		Garnschnittlänge.....	55-64
		Gatterverriegelung.....	55-51
		Hauptantriebskette.....	55-11
		Maschinenwinkel.....	20-2
		Netzbindespannung.....	35-10
		Netzfördersensor.....	55-52
		Netzführung.....	35-10
		Ölfluss.....	45-7
		Pickupantriebskette.....	55-11
		Rampe zur Ballenablage.....	55-79
		Schmiervorrichtungen.....	55-14
		Schwadniederhalter.....	35-7
		Schwadverdichterwalze.....	35-7
		SCV-Durchfluss des Traktors.....	15-2
		Sensor für absenkbares Bodenblech.....	55-49
		Sensoren für Gatterverriegelung.....	55-52
		Einstellung	
		Drehzahlsensor der Ballenpresse.....	55-51
		Gurtlauf.....	55-33
D			
Deichsel			
Einstellen.....	20-3		
Deichsel einstellen.....	20-3		
Diagnosecode			
BaleTrak Plus-Monitor.....	38-23		
Diagnosemodus			
Benutzerparameter.....	56-11		
Drehbarer Garnkasten			
Betrieb.....	55-10		
Drehmoment der Radmutter			
Prüfen.....	20-16		
Drehmoment-Tabellen			
Metrisch.....	55-1		
Drehmomente für Befestigungsteile			
Metrisch.....	55-1		
Drehmomente für metrische Schrauben.....	55-1		
Drehmomente für Schrauben			
Metrisch.....	55-1		
Drehzahlsensor der Ballenpresse			
Einstellung.....	55-51		
Prüfen.....	56-23		
Druckluftbremsen			
Anschließen.....	25-11		
Trennen.....	27-3		
Druckspeicher			
Wartung.....	45-9, 45-30, 45-32, 55-4		
Druckspeicher für Ballendichte			
alle 6 Jahre.....	45-31		
Druckwassertank			
Prüfung.....	45-20		
E			
Einbauen			
Abstreifer der Rolle 2.....	55-35		
Antriebsriemen der Netzförderrollen.....	55-77		
BaleTrak-Monitor.....	15-5		
Gurte.....	55-32		
Monitorhalter.....	15-3		
Nachlauf-Tastrad			
Arbeitsstellung.....	20-5		
Netzmesser.....	55-77		

Fortsetzung nächste Seite

	Seite		Seite
Messersensor der Schneideinrichtung.....	55-50	Garnbindungsprogramm mit Ausfahren des Garnarms	
Elektrische Anlage		Kanal 003.....	56-13
Lage der Komponenten	55-46	Garnkästen	
Elektrischen Garnmotor kalibrieren		Auffüllen	20-12
Kanal 029.....	56-35	Garnkästen auffüllen	20-12
Entlüften		Garnscheibensensoren	
Automatisches Schmiersystem.....	55-13	Einstellen	55-48
Pumpe des Kettenschmiersystems.....	55-14	Garnschnittlänge	
Ersetzen		Einstellen	55-64
Garnbindung		Gatterverriegelung	
Messer.....	55-63	Einstellen	55-51
F			
Feinabstimmung der Ballengröße		Getriebegehäuse	
Kanal 028.....	56-34	Entleeren.....	32-1
Feldbedingungen		Entleeren und neu befüllen.....	45-25
Netzführung	35-10	Ölstand.....	45-18
Feststellbremse der Maschine einlegen (Ballenpresse mit Druckluftbremsen).....	27-2	Getriebeöl	
Feststellbremse der Maschine einlegen (Ballenpresse mit hydraulischen Bremsen)	27-1	Öl, Getriebe.....	45-3
Feststellbremse der Maschine lösen (Ballenpresse mit Druckluftbremsen).....	25-11	Gurt vorbereiten	
Feststellbremse der Maschine lösen (Ballenpresse mit hydraulischen Bremsen)	25-10	Empfohlene Reparatur.....	55-19, 55-26
Feuer		Gurt vorbereiten: Behelfsreparatur.....	55-23
Vorbeugende Maßnahmen		Gurte	
Allgemein gültige Regeln.....	05-10	Drähte ersetzen	45-30
Maschine reinigen	35-2	Einbauen.....	55-32
Funktion ein- oder ausfahren		Entfernen	55-22
Messer der Schneideinrichtung	38-16	Reparieren	55-21
G			
Garn		Gurte durch die Ballenpresse verlegen	55-31
Auswählen	20-11	Gurtführungen	
Probleme der Bindevorrichtung	50-17	Verschleiß prüfen	45-27
Garn verlegen		Gurthaken anbringen.....	55-27
Vom Garnkasten zum Garnarm (einstellbare Arme).....	20-15	Gurthaken und Drähte reinigen	45-10
Vom Garnkasten zum Garnarm (Rohrarme).....	20-14	H	
Garnabstand		Halterung für Teleskopantriebswelle.....	25-5
Einstellen	38-10	Handhabung	
Garnbindung		Rundballen mit B-Wrap.....	60-2
Auswählen	38-6	Hauptantriebskette	
Einstellen	55-53	Einstellen	55-11
Abstreifer der Scheibe.....	55-62	Hub- bzw. Senkfunktion	
Garnbremse	55-61	Pickup	38-15
Position des Stellglieds	55-59	Hydraulikanschlusskupplung	
Schelle der Garnbremse	55-60	Filter reinigen	45-8
Ersetzen		Hydraulikdruckspeicher	
Messer.....	55-63	Wartung	55-4
Garnabweiser der mittleren Einzugsrolle (Nr. 2) einbauen.....	55-39	Hydraulikschläuche	
Versatz für Start	38-12	An Traktor anschließen.....	25-6
		Ersetzen.....	45-31
		Speicher.....	27-7
		Vom Traktor trennen	27-6
		Hydrauliksystem der Ballenpresse	
		An Traktor anschließen.....	25-6
		Vom Traktor trennen	27-6
		Hydraulische Bremsen	
		Anschließen	25-10
		Trennen.....	27-2

Fortsetzung nächste Seite

	Seite		Seite
J			
Jährlich		Kanal 020	
Abstellstütze.....	45-25	Prüfung des LCD-Bildschirms.....	56-26
Baugruppe aus Trommel und		Kanal 021	
Bremsbacken reinigen	45-29	Maximale Stromaufnahme des Stellglieds.....	56-27
Bremsen für Netzförderrollen prüfen (bei		Kanal 022	
Maschinen mit Bremsband)	45-31	Prüfung des Garnscheibensensor links	56-28
Drehmoment der Radmuttern prüfen	45-22	Kanal 023	
Feststellbremse prüfen	45-22	B-Wrap Sensor prüfen	56-29
Getriebegehäuse entleeren und wieder befüllen ..	45-25	Rechten Garnscheibensensor prüfen	56-29
Gurtführung auf Verschleiß prüfen.....	45-27	Kanal 024	
Trommel auf Verschleiß prüfen.....	45-29	Sensor für absenkbares Bodenblech prüfen.....	56-31
Verschleiß der Achse	45-28	Kanal 025	
Verschleiß der Bremstrommel.....	45-29	Messersensor der Schneideinrichtung prüfen	56-32
Verschleißplatten	45-30	Kanal 027	
Jährliche Wartung		Unterste Position des Gurtspannarms erfassen ...	56-33
Gurthaltedrähte ersetzen	45-30	Kanal 028	
John Deere Originalteile	55-5	Feinabstimmung der Ballengröße.....	56-34
K			
Kamera		Kanal 029	
Kabelbaum anschließen	25-9	Elektrischen Garnmotor kalibrieren.....	56-35
Kabelbaum trennen.....	27-4	Kanal 031	
Kanal 001		Abstand der Garnschlingen in der Mitte	
Auf Werkseinstellungen zurücksetzen	56-12	einstellen	56-36
Kanal 003		Kanal 032	
Garnbindungsprogramm mit Ausfahren		Automatischer Start des Bindevorgangs.....	56-37
des Garnarms	56-13	Kanal 033	
Kanal 005		Versatz für Start der Garnbindung	56-38
Standardwert des Ballendurchmessers für		Kanal 034	
niedrigste Position des Gurtspannarms	56-14	B-Wrap Modus auswählen (falls vorhanden)	56-39
Kanal 006 und 007		Kanal 035	
Ballenformpotentiometer kalibrieren	56-14	Schnittlänge des B-Wrap Netzes	
Kanal 008		einstellen (falls vorhanden)	56-40
Maßeinheiten	56-15	Kanal 036	
Kanal 009		B-Wrap Ballenausrichtung einstellen (falls	
Verzögerung der Netzbindung	56-16	vorhanden).....	56-41
Kanal 010		Kanal 037	
Versatz für Alarm bei fast erreichter Ballengröße..	56-17	Schnittlänge des B-Wrap Netzes nach	
Kanal 011		Zeitüberschreitung einstellen (falls vorhanden) ..	56-42
Ballenformempfindlichkeit.....	56-18	Kanal 038	
Kanal 012		Polarität des B-Wrap-Sensors einstellen	
Prüfung des Netzschnittsensors	56-19	(falls vorhanden)	56-43
Kanal 013		Kanal 039	
Prüfung des Schalters für Ballenübergänge.....	56-20	Verzögerung am Ende des	
Kanal 014		Garnbindevorgangs einstellen	56-45
Prüfung des rechten Gattersensors	56-21	Verzögerung am Ende des	
Kanal 015		Netzbindevorgangs einstellen	56-44
Prüfung des linken Gattersensors.....	56-22	Kette	
Kanal 017		Alle 50 Betriebsstunden - Spannung prüfen	45-14
Drehzahlsensor der Ballenpresse prüfen.....	56-23	Antriebskette der Einzugsrolle einstellen	55-12
Kanal 018		Antriebskette des Zuführrotors einstellen	55-13
Prüfung des Stromverbrauchs des Stellglieds	56-24	Hauptantriebskette einstellen.....	55-11
Kanal 019		Pickupantriebskette einstellen	55-11
Voltmeter.....	56-25	Ketten	
		Lage der Komponenten für Schmiersystem.....	45-6
		Kettenschmiersystem	
		Pumpe entlüften.....	55-14
		Störungen	50-20
		Klappe	
		Schließen	30-1

Fortsetzung nächste Seite

Seite	Seite
Komponenten ausfindig machen	Filter des Reinölbehälters reinigen 45-8
Elektrische Anlage 55-46	Gurthaken und Drähte reinigen..... 45-10
L	Patrone des automatischen Fettschmiersystems tauschen..... 45-9
Lage der Komponenten	Presskammerrollen reinigen 45-10
Elektrische Anlage 55-46	Nach den ersten 10 Betriebsstunden
Lage der Komponenten für Schmiersystem	Drehmoment der Radmuttern 32-1
Ketten..... 45-6	Nach den ersten 50 Betriebsstunden
LCD-Beschreibung	Getriebegehäuse 32-1
BaleTrak Plus Monitor..... 38-3	Nach den ersten 500 Ballen
LCD-Bildschirm	Bremse der Netzförderrollen prüfen..... 32-2
Prüfen 56-26	Nachlauf-Tastrad
Linker Gattersensor	Einbauen
Prüfen 56-22	Arbeitsstellung..... 20-5
Liste der Diagnosecodes 56-1	Nachrüstsätze
M	Kamera für hintere Heckklappe 40-2
Manueller Start eines Bindevorgangs	Verdichterwalze für Pickupvorrichtung..... 40-2
BaleTrak Monitor..... 38-15	Netz
Maschine abstellen	Probleme der Bindevorrichtung 50-12
Transportieren..... 30-4	Netzbindemesser
Maschine parken 30-3	Schärfen..... 55-45
Maschinenkabelbaum	Netzbindespannung
Anschließen 25-8	Einstellen 35-10
Trennen..... 27-5	Netzbindevorrichtung
Maschinenwinkel	Pflege..... 20-6
Einstellen 20-2	Prüfverfahren - Allgemein 55-65
Maßeinheiten	Netzbindevorrichtung prüfen 55-65
Kanal 008..... 56-15	Netzbindung
Maximale Stromaufnahme des Stellglieds	Auswählen 38-6
Kanal 021..... 56-27	Netzförderrolle
Maximaler Betriebsdruck des Hydrauliksystems 05-12	Antriebsriemen..... 55-77
Messer der Schneideinrichtung	Netzförderrollendruck
Austauschen 55-15	Prüfen 55-68
Funktion ein- oder ausfahren 38-16	Netzfördersensor
Prüfung 45-11	Einstellen 55-52
Schleifen 55-16	Netzführung
Messersensor der Schneideinrichtung	Einstellen 35-10
Einstellung 55-50	Feldbedingungen 35-10
Prüfen 56-32	Netzmesser
Mischen von Schmierstoffen 45-4	Ausbauen..... 55-77
Monitor	Netzrolle
BaleTrak Plus..... 38-1	Aufbewahrung..... 20-6
Halterung einbauen..... 15-3	Auswählen 20-6
Monitor EIN oder AUS 38-4	Einlegen..... 20-7
Monitor ein-/ausschalten	Netz durch Förderrollen führen..... 20-7
Ein oder Aus 38-4	O
N	Öffnen
Nach Bedarf	Seitliche Klappe 35-3
Behälter der Schmierpumpe für die	Ölfluss
Zentralschmierung auffüllen..... 45-7	Einstellen 45-7
Filter der hydraulischen Anschlusskup- plung reinigen..... 45-8	P
	Pflege
	Netzbindevorrichtung 20-6

Fortsetzung nächste Seite

	Seite	Seite
Pickup		
Hub- bzw. Senkfunktion.....	38-15	
Tiefenanschlage einstellen	35-6	
Pickupantriebskette		
Einstellen	55-11	
Pickuptasträder		
Stellung	35-5	
Pickupzinken		
Ersetzen.....	55-16	
Piktogramm		
Warnung	38-22	
Polarität des B-Wrap-Sensors einstellen (falls vorhanden).....	56-43	
Position der Rolle Nr. 9		
Prüfen	55-69	
Presskammerrollen reinigen.....	45-10	
Prüfen		
Drehmoment der Radmuttern	20-16	
Reifendruck.....	20-1	
Stellung der Netzführung	55-75	
Prüfung		
Druckwassertank	45-20	
Prüfung des Garnscheibensensor links		
Kanal 022.....	56-28	
Prüfung des Netzschnittsensors		
Kanal 012.....	56-19	
Prüfung des Stromverbrauchs des Stellglieds		
Kanal 018.....	56-24	
R		
Rad		
Aus- und einbauen.....	55-80	
Drehmoment der Muttern.....	32-1	
Drehmoment der Muttern prüfen.....	45-22	
Feststellbremse prüfen	45-22	
Radnabenlager		
Jährlich.....	45-23	
Nach den ersten 10 Betriebsstunden	32-1	
Rampe zur Ballenablage		
Einstellen	55-79	
Rechter Garnscheibensensor		
Prüfen	56-29	
Rechter Gattersensor		
Prüfen	56-21	
Reifendruck		
Prüfen	20-1	
Reinigen		
der Maschine	35-2	
Richtlinie für die Bildung eines optimalen Ballens.....	35-9	
Rundballen		
Handhabung mit B-Wrap	60-2	
Rundballenpresse		
Aufhängepunkte.....	55-79	
		S
Schalter für Ballenübergröße		
Prüfen	56-20	
Schärfen		
Netzbindemesser	55-45	
Schleifen		
Messer der Schneideinrichtung	55-16	
Schließen		
Klappe.....	30-1	
Seitliche Klappe	30-1, 35-3	
Schmierfett		
Schmierfett zur Schmierung.....	45-2	
Schmierfett zur Schmierung	45-2	
Schmiermittel		
Automatisches Schmieresystem.....	45-2	
Schmiermittel, Sicherheit.....	45-4	
Schmierstoffe		
Mischen.....	45-4	
Schmierstoffe, Lagerung		
Lagerung, Schmierstoffe.....	45-4	
Schmierung und Wartung		
Absenkbares Bodenblech	45-11	
Alle 10 Betriebsstunden	45-12, 45-13	
Alle 100 Betriebsstunden		
Bremswellen.....	45-23	
Deichselrahmen und Anhängevorrichtung	45-21	
Drehmoment der Radmuttern.....	45-22	
Feststellbremse	45-22	
Alle 30 Betriebsstunden		
Gelenke der Netzbindung.....	45-13	
Alle 50 Betriebsstunden	45-14	
Kettenspannung prüfen	45-14	
Schmierung der Türscharniere, Hydraulikzylinder und Stifte des Ballenformsensors	45-16	
Teleskopantriebswelle	45-15	
Untere Gurtantriebsrolle (mit 2. Antriebsrolle) ..	45-18	
Verlängerungswelle	45-26	
Verriegelungen der Heckklappe	45-17	
Alle 500 Betriebsstunden	45-25	
Bremsbacken	45-24	
Getriebegehäuse.....	45-25	
Gurtführung auf Verschleiß prüfen	45-27	
alle 6 Jahre	45-31	
Brandverhütung	45-10	
Jährlich.....	45-25, 45-30	
Baugruppe aus Trommel und Bremsbacken	45-29	
Bremswellen.....	45-23	
Deichselrahmen und Anhängevorrichtung	45-21	
Drehmoment der Radmuttern.....	45-22	
Feststellbremse	45-22	
Getriebegehäuse.....	45-25	
Gurtführung auf Verschleiß prüfen	45-27	
Radlager	45-28	
Verschleiß der Achse	45-28	
Verschleiß der Trommel	45-29	

Fortsetzung nächste Seite

	Seite		Seite
Ballenpresse V461M.....	65-3	Verzögerung am Ende des Garnbindevor-	
Teleskopantriebswelle		gangs einstellen	
Aufbewahren.....	27-8	Kanal 039.....	56-45
Einbauen.....	25-4	Verzögerung am Ende des Netzbindevor-	
Trennen.....	27-7	gangs einstellen	
Verbinden.....	25-5	Kanal 039.....	56-44
Traktor		Verzögerung der Netzbindung	
Strohabweiser, Zugpendel.....	15-5	Kanal 009.....	56-16
Traktor vorbereiten		Voltmeter	
Batteriekabelbaum einbauen.....	15-4	Kanal 019.....	56-25
Batteriekabelbaum zum Anschluss des		Vor jedem Einsatz der Ballenpresse.....	35-1
Steuermonitors einbauen.....	15-4	Vorbereiten der Ballenpresse	
Monitorhalterung einbauen.....	15-3	Abgewandelter Weberknoten.....	20-13
SCV-Durchfluss des Traktors einstellen.....	15-2	Garn auswählen.....	20-11
Traktorseitige		Netzrolle auswählen.....	20-6
Einbau der Monitorhalterung.....	15-3	Netzrolle einlegen.....	20-7
Zugpendel.....	15-1	Pflege der Garnrolle.....	20-11
Transport		Schotsteckknoten.....	20-13
Maschine parken.....	30-3	Vorbereiten der Presse	
Transport der Ballenpresse auf öffentlichen Straßen..	30-1	Aufbewahrung der Netzrolle.....	20-6
Transport und Parken		Vorbereiten des Ernteguts	
Seitliche Klappen schließen.....	30-1	Heu.....	35-3
Transportieren		Schwadgröße.....	35-3
Maschine abstellen.....	30-4	Silage.....	35-3
Transport der Ballenpresse auf		Stroh.....	35-3
öffentlichen Straßen.....	30-1	Vorbereiten des Traktors	
Transportstellung		BaleTrak-Monitor einbauen.....	15-5
Standard-Tiefenführungsrad.....	30-2	Strohabweiser, Zugpendel.....	15-5
Tasträder.....	30-3	Zapfwellendrehzahl des Traktors auswählen.....	15-1
Trennen		VORBEREITUNG	
Druckluftbremsen.....	27-3	Zu Beginn der Erntesaison.....	60-2
Hydraulische Bremse.....	27-2	Vorbereitung des Traktors	
Kabelbaum der Videokamera.....	27-4	Zugpendel einstellen.....	15-1
Maschinenkabelbaum.....	27-5		
Siebenpolige Anhängersteckdose.....	27-5	W	
Vom Hydrauliksystem des Traktors.....	27-6	Warnpiktogramme.....	38-22
Typenbild.....	00-1	Wartung	
U		Antriebsriemen der Netzförderrollen.....	55-77
Um die Förderrollen gewickeltes Bindematerial.....	55-78	B-Wrap-Sensor einstellen.....	55-53
Unterste Position des Gurtspannarms		Bezeichnung der Ketten der Ballenpresse.....	55-8
erfassen		Brandverhütung.....	55-2
Kanal 027.....	56-33	Bremse der Netzförderrollen einstellen.....	55-73
V		Bremse der Netzförderrollen prüfen.....	55-73
Ventil für Verriegelung der Heckklappe.....	35-4	Bremse für Netzförderrollen einstellen.....	55-71
Versatz für Alarm bei fast erreichter		Bremse für Netzförderrollen prüfen.....	55-71
Ballengröße		Drehbare Garnkästen.....	55-10
Kanal 010.....	56-17	Drehzahlsensor der Ballenpresse einstellen.....	55-51
Versatz für Start der Garnbindung.....	38-12	Druckspeicher.....	45-9, 45-30, 45-32
Kanal 033.....	56-38	Einstellen	
Verstauen		Feder des Spannarms.....	55-18
Abstreifer der Rolle 2.....	55-38	Freie Bewegung des Schwenkhebels prüfen.....	55-67
Verstopfung beseitigen		Gurte reparieren.....	55-21
Zuführrotor.....	38-17	Gurtlauf einstellen.....	55-33
		Messer der Schneideinrichtung ersetzen.....	55-15
		Messersensor der Schneideinrichtung einstellen..	55-50
		Netzbindevorrichtung prüfen.....	55-65
		Netzförderrollendruck prüfen.....	55-68

Fortsetzung nächste Seite

Seite

Netzfördersensor einstellen	55-52
Netzmesser aus- und einbauen	55-77
Nummerierung der Rollen der Ballenpresse	55-3
Pickupzinken ersetzen	55-16
Position der Rolle Nr. 9 prüfen	55-69
Pumpe des Kettenschmiersystems entlüften	55-14
Rad aus- und einbauen	55-80
Schmiervorrichtungen einstellen	55-14
Sensor für absenkbares Bodenblech einstellen	55-49
Sensoren für Gatterverriegelung einstellen	55-52
Spannung des Antriebsriemens prüfen	55-70
Stellung der unteren Netzführung	55-75
Stellung von Messer und Gegenschneide prüfen	55-65
Stützrad reparieren	55-80
Um die Förderrollen gewickeltes Bindematerial entfernen	55-78
Verfahren zum Prüfen der Netzbindevorrichtung	55-65
Vor jeder Wartung	55-2
Wartungsintervalle	45-1
Weicher Ballenkern	
Bedienen	38-18
Wöchentlich	45-18
Bremsen	45-20
Radnabendeckel	45-19

Z

Zähler für Ballen	
BaleTrak Plus Monitor	38-21
Zapfwelle	
Drehzahl auswählen	15-1
Teleskopantriebswelle anschließen	25-5
Teleskopantriebswelle trennen	27-7
Zapfwelldrehzahl des Traktors	
Auswählen	15-1
Zuführrotor	
Verstopfung beseitigen	38-17
Zugpendel	
Stellung	15-1
Zweimal im Jahr	
Reifen	45-24

John Deere Service - Sorgt für Ihre Produktivität

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

