

Rundballenpressen V452M und V462M



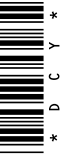
JOHN DEERE

BETRIEBSANLEITUNG

Rundballenpressen V452M und V462M

OFH355379 AUSGABE I5 (GERMAN)

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



* D C Y *



* 0 M F H 3 5 5 3 7 9 *

Einleitung

Vorwort

DIESE BETRIEBSANLEITUNG SORGFÄLTIG DURCHLESEN, um sich mit der korrekten Bedienung und Wartung der Maschine vertraut zu machen. Andernfalls können Verletzungen oder Maschinenschäden die Folge sein. Diese Betriebsanleitung und die Warnschilder an der Maschine sind möglicherweise auch in anderen Sprachen erhältlich. Zur Bestellung siehe www.techpubs.deere.com oder John Deere Händler.

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

Die MAßEINHEITEN in dieser Betriebsanleitung sind als metrische und US-Maßeinheiten angegeben. Nur korrekte Ersatz- und Befestigungsteile verwenden. Für metrische bzw. zöllig Schrauben sind unterschiedliche Schraubenschlüssel erforderlich.

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

DIE PRODUKT-IDENTIFIKATIONSNUMMERN (PIN) im Abschnitt "Technische Angaben" oder "Seriennummer" eintragen. 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 der 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.

BESTIMMUNGSGEMÄSSE VERWENDUNG: DIESE MASCHINE muss von Fachleuten für übliche landwirtschaftliche Arbeiten oder vergleichbare Einsätze verwendet werden. Diese Maschine ist für die Verarbeitung von Erntegut zu Rundballen ausgelegt:

- Dünnstängelige Pflanzen wie Stroh, Heu und Gras.
- Dickstängelige Pflanzen wie Maisstängel, Sonnenblumen, Raps und Hanf.

Jeder anderweitige Gebrauch gilt als bestimmungswidrig. Für Schäden oder Verletzungen, die aus missbräuchlicher Verwendung entstehen, übernimmt der Hersteller keine Haftung; das entsprechende Risiko trägt allein der Benutzer.

DIESE MASCHINE DARF NICHT verwendet werden, um:

- Materialien zu verarbeiten, die nicht der vorgesehenen Verwendung der Maschine entsprechen, z. B. Wickelfolie, Garn, Metallgegenstände, Steine, Holz und Abfall.
- Personen zu transportieren.
- Güter auf der Straße zu transportieren.

- stationär betrieben zu werden.

ZUR BESTIMMUNGSGEMÄSSEN VERWENDUNG gehört auch die Einhaltung der vom Hersteller vorgeschriebenen Betriebs-, Wartungs- und Instandhaltungsbedingungen.

Unbefugte Änderungen an der Maschine können den ordnungsgemäßen Betrieb stören. Unbefugte Umbauten schließen daher jede Haftung des Herstellers für Folgeschäden aus.

DIESE MASCHINE SOLLTE NUR VON FACHPERSONEN BETRIEBEN, gewartet und repariert WERDEN. Die Personen müssen mit allen ihren besonderen Merkmalen geschult und mit den einschlägigen Sicherheitsvorschriften vertraut sein. Die einschlägigen Unfallverhütungsvorschriften sowie alle anderen allgemein anerkannten sicherheitstechnischen, arbeitsmedizinischen und straßenverkehrsrechtlichen Vorschriften müssen jederzeit eingehalten werden. Eigenmächtige Veränderungen an dieser Maschine schließen eine Haftung des Herstellers für daraus resultierende Schäden aus.

Die GARANTIE gilt im Rahmen des Kundendienstprogramms von John Deere nur für Kunden, die ihre Geräte wie in dieser Betriebsanleitung beschrieben bedienen und warten. Die Garantiebedingungen sind auf dem vom Händler beim Kauf mitgelieferten Garantieschein erklärt

Mit dieser Gewährleistung erhalten Sie die Zusicherung, dass John Deere für seine Produkte einsteht, wenn innerhalb der Garantiezeit Mängel auftreten. In manchen Fällen bietet John Deere seinen Kunden auch nach Ablauf des Gewährleistungszeitraums Verbesserungsmaßnahmen an (oft unentgeltlich). Bei unsachgemäßer Verwendung oder unzulässigen Modifikationen am Gerät erlischt die Gewährleistung. Auch nachträgliche Verbesserungsmaßnahmen werden dann möglicherweise nicht durchgeführt.

GEBRAUCHTE PRODUKTE REGISTRIEREN. Wenn gebrauchte John Deere Produkte bei einem autorisierten John Deere Händler gekauft wurden, wurden die Angaben zur Gewährleistungsregistrierung durch den Händler aktualisiert, und weitere Angaben sind Ihrerseits nicht erforderlich.

Wenn ein gebrauchtes John Deere Produkt auf einer Auktion, bei einer Handelsfirma oder einem Landwirt gekauft wurde, bitte jetzt eine Registrierung vornehmen. 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 detaillierte Informationen zu Ihrem Produkt und Ihre Adresse online auf der landesspezifischen John Deere Website eingeben und Ihren Händler auswählen.

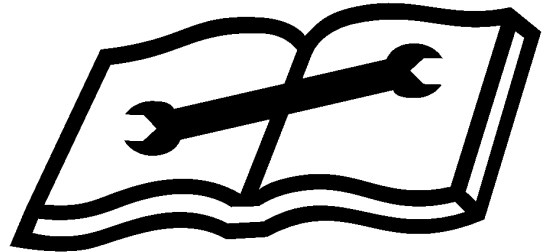
R2C13UE, FOREWORD-SOLO-29-03JUN25-1/1

Wartungsempfehlungen

WICHTIG: Bei Fragen zu Wartungsempfehlungen den John Deere Händler oder einen anderen professionellen Dienstleister aufsuchen.

Für Diagnose, Reparatur oder Austausch von Teilen siehe technisches Handbuch der Maschine.

R2C13UE,1741003484097-29-29JUL25-1/2



CC657723—UN—10MAR25

R2C13UE,1741003484097-29-29JUL25-2/2

Marken

Marken	
CoverEdge™	Marke von Deere & Company
Extreme-Gard™	Marke von Deere & Company
Grease-Gard™	Marke von Deere & Company
Hy-Gard™	Marke von Deere & Company
Illustration™	Marke von Deere & Company
Nord-Lock®	Marke von Nord-Lock AB.

ZLVXPLW,1725975060504-29-03SEP25-1/1

Inhalt

	Seite		Seite
Typenbild		Betriebsanleitung	10-2
Typenbild	00-1	Reparatur und Wartung	10-3
		Antriebsketten	10-3
		Maschinenriemen	10-3
Sicherheit		Heckklappen-Sicherheitsverriegelung	10-4
Sicherheitshinweise erkennen	05-1	Angehobene Heckklappe	10-4
Sicherheitshinweise beachten	05-1	Ballenablage	10-4
Signalwörter verstehen	05-1	Öffnen der Heckklappe	10-5
Straßenverkehrsbestimmungen einhalten	05-2	Druckluftbehälter	10-5
Maschinengewicht	05-2	Hydraulikdruckspeicher	10-5
Maschine sicher lagern	05-2	Messer der Schneideinrichtung	10-6
Vorbereitungen für den Notfall	05-2		
Schutzkleidung tragen	05-3	Im Brandfall	
Befähigung des Fahrers	05-3	Im Brandfall — Zusätzliche Informationen	13-1
Umgang mit Messern	05-3		
Betriebssicherheit der Maschine	05-3	Vorbereitung des Traktors	
Abstand zu rotierenden Antriebswellen halten	05-4	Zugpendel einstellen	15-1
Verwendung von Sicherheitsbeleuchtung und -vorrichtungen	05-5	Zugpendelschutz verwenden (falls vorhanden)	15-1
Sicherheitskette verwenden	05-5	Zapfwelldrehzahl des Traktors auswählen	15-1
Maximale Transportgeschwindigkeit einhalten	05-6	SCV-Durchfluss des Traktors einstellen	15-2
Empfehlungen für Reifen beachten	05-6	Zusatzsteuergerät des Traktors sperren	15-2
Sichere Wartung der Reifen	05-7	Anforderungen an elektrische Stromkreise und Steuerspannungsversorgung der Maschine	15-3
Ballast, Spurweite und Reifendruck prüfen	05-7	Display- und Display-Kabelbaumoptionen	15-3
Ballenpresse sicher betreiben	05-7	ISO-Kabinenkabelbaum einbauen (falls vorhanden)	15-3
Sichere Bedienung der Ballenpresse an Hängen	05-8	Kabinenkabelbaum einbauen (falls vorhanden)	15-4
Brandverhütung	05-8	Display in ISOBUS-kompatiblen John Deere Traktoren einbauen (falls mit G5e-Display ausgestattet)	15-4
Im Brandfall	05-9	Display in ISOBUS-kompatiblen Traktoren einbauen (falls mit Gen4- oder G5-Display ausgestattet)	15-4
Maschine sicher sichern	05-9		
Sichere Wartung der Maschine	05-10	Vorbereitung der Maschine	
Maximaler Hydraulikbetriebsdruck	05-10	Reifendruck	20-1
Sicherheit bei Wartungsarbeiten	05-11	Deichselstütze verwenden	20-2
Menschen und Tiere schützen	05-11	Unterlegkeile für Räder verwenden (falls vorhanden)	20-3
Vorsicht bei unter hohem Druck stehenden Flüssigkeiten	05-12	Maschinenwinkel einstellen	20-3
Sichere Wartung	05-12	Deichsel einstellen	20-5
Vor Schweißarbeiten oder Erhitzen von Teilen Farbe entfernen	05-13	Arbeitsmodi der Pickup mit Kurvenbahn einstellen	20-6
Hitzeentwicklung im Bereich von Druckleitungen vermeiden	05-13	Standard-Bodenführungsräder in Arbeitsstellung anbringen	20-8
Sichere Wartung von Druckspeichersystemen	05-14	Tasträder in Arbeitsstellung anbringen	20-9
Warnschilder nicht mit Hochdruckreinigern behandeln	05-14	Netzrolle auswählen	20-10
Teile nicht mit Hochdruckreiniger reinigen	05-14	Pflege der Netzrolle	20-10
Außerbetriebsetzung — Ordnungsgemäße Wiederverwertung und Entsorgung von Flüssigkeiten und Komponenten	05-15	Pflege der Netzbindevorrichtung	20-10
		Netzrolle einlegen	20-11
Warnschilder		Netzmaterial-Lagerung	20-14
Warnbildzeichen	10-1	Garn auswählen	20-15
Sicherheitsaufkleber ersetzen	10-1	Pflege der Garnrolle	20-15
Teleskopantriebswelle der Maschine	10-1		
Herunterfallen vermeiden	10-2		
Pickup	10-2		

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 © 2025
John Deere GmbH & Co. KG Mannheim Regional Center
Zentralfunktionen
All rights reserved.
A John Deere ILLUSTRATION™ Manual

Seite	Seite		
Garnkästen auffüllen	20-16	Nach den ersten 50 Betriebsstunden: Getriebegehäuse entleeren und neu befüllen	32-1
Garnknoten	20-17	Nach den ersten 50 Betriebsstunden: Bremsystem prüfen und einstellen (falls vorhanden)	32-1
Garn von Garnkasten zu Garnarmen führen	20-18	Nach den ersten 500 Ballen: Bremse der Netzförderrollen prüfen	32-2
Drehmoment der Radmuttern prüfen	20-19		
Verlängerungen der Rampe zur Ballenablage einstellen	20-19		
Anbringen		Betrieb der Maschine – Allgemeines	
Nur zugelassene Anhängervorrichtungen verwenden	25-1	Vor jedem Einsatz der Ballenpresse	35-1
Anhängen der Maschine an den Traktor	25-2	Reinigen der Maschine zur Brandverhütung	35-2
Teleskopantriebswelle einbauen	25-3	Im Brandfall folgende Maßnahmen treffen	35-2
Teleskopantriebswelle an Zapfwelle anschließen	25-4	Vorbereiten des Ernteguts	35-3
Halterung für Teleskopantriebswelle	25-4	Seitliche Klappe öffnen und schließen	35-3
Sicherheitskette befestigen	25-5	Heckklappe verriegeln	35-4
An Hydrauliksystem des Traktors anschließen	25-5	Pickup heben oder senken	35-4
Siebenpolige Anhängersteckdose anschließen	25-7	Einstellen der Ausgleichsfedern der Pickup	35-4
Maschinenkabelbaum anschließen	25-7	Pickuptasträder einstellen	35-5
Kabelbaum/Kabelbäume der Videokamera(s) anschließen (falls vorhanden)	25-8	Tiefenanschlag der Pickup einstellen	35-6
Ballendokumentationsfunktion konfigurieren	25-9	Rollenniederhalter einstellen	35-7
Hydraulische Bremsen anschließen (falls vorhanden)	25-10	Richtlinien zum Formen eines optimalen Ballens	35-8
Druckluftbremsen anschließen (falls vorhanden)	25-10	Bei Verstopfung	35-9
Feststellbremse der Maschine lösen (falls vorhanden)	25-11	Netzbindespannung einstellen	35-10
Abnehmen		Bedienung der Maschinenanwendung	
Maschine vom Traktor abbauen	27-1	Virtuelles Terminal	37-1
Feststellbremse der Maschine einlegen (falls vorhanden)	27-1	Maschinenanwendungszugriff	37-1
Hydraulische Bremsen trennen (falls vorhanden)	27-2	Maßeinheiten	37-1
Druckluftbremsen trennen (falls vorhanden)	27-3	Beschreibung der Anzeige der Hauptseite für Maschine	37-2
Kabelbaum der Videokamera trennen (falls vorhanden)	27-4	Beschreibung der Schaltfläche der Maschinenanwendung	37-4
Maschinenkabelbaum trennen	27-5	Beschreibung der Anzeige der Seite für Maschinenmenü	37-6
Siebenpolige Anhängersteckdose, Stecker trennen	27-5	Widgets der Hauptseite für Maschine konfigurieren	37-6
Vom Hydrauliksystem des Traktors trennen	27-6	Ballendurchmesser einstellen	37-7
Hydraulikschläuche aufbewahren	27-6	Ballendichte einstellen	37-8
Teleskopantriebswelle von Traktor-Zapfwelle trennen	27-7	Betrieb der Funktion für Alarm bei fast vollem Ballen	37-9
Teleskopantriebswelle aufbewahren	27-7	Betrieb der Funktion für weichen Ballenkern	37-10
Mechanische Kupplung verriegeln	27-8	Bindesystem auswählen	37-11
Transport und Abstellen		Netzbindung einstellen	37-12
Transport der Maschine auf öffentlichen Straßen	30-1	Netzrolle neu einlegen	37-14
Maschine auf Lkw transportieren	30-2	Garnbindung einstellen	37-16
Verriegelung der seitlichen Klappen prüfen	30-3	Startmodus der Bindung auswählen	37-18
Standard-Tiefenführungsrad in Transportstellung bringen	30-4	Automatischer Start des Bindevorgangs	37-20
Tasträder in Transportstellung bringen	30-4	Manueller Start eines Bindevorgangs	37-21
Maschine abstellen (falls Bremsen vorhanden sind)	30-5	Betrieb der Ballenfeuchtigkeitsfunktion	37-22
		Ballen mit Ballenformanzeige formen	37-27
		Hub- bzw. Senkfunktion für Pickup	37-28
		Funktion für Messer der Schneideinrichtung ein- oder ausfahren	37-29
		Druck der Messer der Schneideinrichtung einstellen	37-30
		Verstopfung der Pickup beseitigen	37-31
		Arbeitsgesamtdaten	37-32
		Maschinenbeleuchtung bedienen (falls vorhanden)	37-36
		Video-Anwendung	37-37
Einlaufzeit			
Einlaufzeit der Ballenpresse	32-1		
Nach den ersten 10 Betriebsstunden: Drehmoment der Radmuttern prüfen	32-1		
Nach den ersten 10 Betriebsstunden: Axialspiel des Radnabenlagers prüfen	32-1		

Fortsetzung nächste Seite

	Seite		Seite
Betrieb der Maschine mit Automatisierungsfunktion		Alle 10 Betriebsstunden: Laufrollen der Pickup schmieren (falls vorhanden)	45-13
Maschine mit Automatisierungsfunktion sicher bedienen	38-1	Alle 30 Betriebsstunden: Gelenke der Netzbindung schmieren	45-13
Beschreibung der Maschinenautomatisierungsfunktion	38-1	Alle 50 Betriebsstunden: Anhängervorrichtung mit Kugel schmieren (falls vorhanden)	45-13
Beschreibung des Displays der Maschinenautomatisierungsfunktion	38-1	Alle 50 Betriebsstunden: Teleskopantriebswelle schmieren	45-14
Betrieb der Maschine mit Automatisierungsfunktion	38-3	Alle 50 Betriebsstunden: Kettenspannung prüfen	45-14
Automatisierungsmodus der Maschine auswählen	38-4	Alle 50 Betriebsstunden: Gelenke der Messersätze und Zylinder für absenkbares Bodenblech schmieren	45-15
Steuermodus der Heckklappe konfigurieren	38-5	Alle 50 Betriebsstunden: Türscharniere, Hydraulikzylinder und Stifte des Ballenformensors schmieren	45-16
Steuermodus für Geschwindigkeitsautomatik des Traktors konfigurieren	38-6	Alle 50 Betriebsstunden: Verriegelungen der Heckklappe schmieren	45-17
Modus für Hilfe zur Beseitigung von Verstopfungen konfigurieren	38-8	Alle 50 Betriebsstunden: Untere Gurtantriebsrolle (falls 2. Antriebsrolle vorhanden) schmieren	45-18
Beschreibung des Modus für automatische Heckklappe	38-10	Wöchentlich: Ölstand im Getriebegehäuse prüfen	45-18
Maschine mit Modus für automatische Heckklappe bedienen	38-10	Wöchentlich: Behälter der Druckluftbremse prüfen und entleeren (falls vorhanden).	45-19
Modus für automatische Heckklappe konfigurieren	38-11	Wöchentlich: Radnabendeckel prüfen	45-19
Nachrüstsätze		Alle 100 Betriebsstunden oder jährlich: Deichselrahmen und Anhängervorrichtung prüfen	45-20
Anbaugeräte suchen	40-1	Alle 100 Betriebsstunden oder jährlich: Feststellbremse prüfen (falls vorhanden)	45-21
Schmierung und Wartung		Alle 100 Betriebsstunden oder jährlich: Drehmoment der Radmuttern prüfen	45-21
Sichere Schmierung und Wartung der Maschine	45-1	Alle 100 Betriebsstunden oder jährlich: Bremswellen schmieren (falls vorhanden)	45-22
Wartungsintervalle einhalten	45-2	Alle 100 Betriebsstunden oder jährlich: Axialspiel des Radnabenlagers prüfen	45-22
Schmierung und Wartung durchführen	45-2	Zweimal im Jahr: Reifen prüfen	45-23
Schmierfett zur Schmierung	45-3	Alle 500 Betriebsstunden oder jährlich: Getriebegehäuse entleeren und neu befüllen	45-23
Schmierfett für automatisches Fettschmiersystem	45-3	Alle 500 Betriebsstunden oder jährlich: Abstellstütze schmieren	45-24
Getriebeöl	45-4	Alle 500 Betriebsstunden oder jährlich: Verlängerungswelle schmieren	45-24
Öl für Zentralschmierung der Ketten	45-4	Alle 500 Betriebsstunden oder jährlich: Gurtführung auf Verschleiß prüfen	45-25
Verwendung alternativer und synthetischer Schmiermittel	45-4	Jährlich: Sicherheitsfunktionen prüfen	45-26
Lagerung von Schmierstoffen,	45-5	Jährlich: Kraftheber auf Verschleiß prüfen	45-26
Mischen von Schmierstoffen	45-5	Jährlich: Achskomponenten reinigen, prüfen und schmieren	45-28
Automatisches Fettschmiersystem, Allgemeines (Falls mit Behälterpumpe ausgestattet)	45-5	Jährlich: Stärke der Verschleißplatten prüfen	45-28
Ölfluss einstellen	45-7	Jährlich: Gurthaltedrähte ersetzen (falls vorhanden)	45-29
Nach Bedarf: Behälter der Schmierpumpe für die Zentralschmierung auffüllen	45-8	Jährlich: Druckspeicher prüfen	45-29
Nach Bedarf: Filter des Reinölbehälters reinigen	45-8	Alle 3000 Ballen oder jährlich: Bremse der Netzförderrollen prüfen	45-29
Nach Bedarf: Filter der hydraulischen Anschlusskupplung reinigen	45-9	Alle 6 Jahre - Hydraulikschläuche	45-30
Nach Bedarf: Behälter des automatischen Fettschmiersystems auffüllen (falls Behälterpumpe vorhanden)	45-9	Alle 6 Jahre: Druckspeicher für Ballendichte ersetzen	45-30
Nach Bedarf: Gas-Vorladung des Druckspeichers prüfen	45-10	Alle 6 Jahre: Druckspeicher der hydraulischen Bremse ersetzen (falls vorhanden)	45-30
Nach Bedarf: Presskammerrollen reinigen	45-10		
Nach Bedarf: Gurthaken und Hakendrähte reinigen (falls vorhanden)	45-10		
Täglich: Brandverhütung	45-10		
Täglich: Messer der Schneideinrichtung und absenkbares Bodenblech prüfen	45-11		
Alle 10 Betriebsstunden: Ballenpresse ohne automatisches Fettschmiersystem schmieren	45-12		

Fortsetzung nächste Seite

	Seite		Seite
Störungssuche		Lage der elektrischen Komponenten der Maschine	55-43
Störungen der Pickupvorrichtung und Störungen bei der Pressgutzufuhr	50-1	Erfassungsbereich des Sensors ermitteln	55-44
Ballenbeschaffenheit	50-5	Garnscheibensensoren S8 und S9 einstellen	55-44
Allgemeine Störungen der Ballenpresse	50-7	Sensor für absenkbares Bodenblech B14 einstellen	55-45
Schwierigkeiten im Betrieb der Silagegeräte	50-11	Stellungssensoren B13 und B22 für Messer der Schneideinrichtung einstellen	55-46
Störungen der Netzbindevorrichtung	50-12	Drehzahlsensor der Ballenpresse B26 einstellen	55-47
Probleme der Garnbindevorrichtung	50-16	Verriegelung der Heckklappe einstellen	55-48
Kettenschmiersystem	50-19	Sensoren für Verriegelung der Heckklappe S2 und S3 einstellen	55-48
Automatisches Fettschmiersystem (falls Behälterpumpe vorhanden)	50-20	Feuchtesensor A6 reinigen	55-49
Display für Maschinenanwendung	50-20	Netzsensor S4 einstellen	55-49
		Sensor für Rampe zur Ballenablage B25 einstellen	55-50
Wartung		Ausrichtung der Kamera EB161 einstellen	55-50
Drehmomente für metrische Schrauben	55-1	Liste der Einstellungen für Garnbindesystem	55-50
Brandverhütung bei jeder Wartung	55-2	Stellung des Garnarms einstellen	55-51
Sichere Wartungsverfahren anwenden	55-3	Position des Garnbindungs-Stellglieds einstellen	55-53
Hydraulik-Druckspeichervorrichtung warten	55-3	Schelle der Garnbremse der Garnbindung einstellen	55-54
Nur John Deere Originalteile verwenden	55-4	Garnbremse der Garnbindung einstellen	55-55
Hydraulikkomponenten ersetzen	55-4	Abstreifer der Garnbindungs-Scheibe einstellen	55-56
Aufhängepunkte der Maschine	55-5	Messer der Garnbindung ersetzen	55-57
Anhängevorrichtung mit Kugel einstellen	55-5	Garnschnittlänge einstellen	55-58
Nummerierung der Rollen	55-6	Netzbindevorrichtung prüfen	55-59
Bezeichnung der Ketten der Ballenpresse	55-7	Stellung von Messer und Gegenschneide prüfen (Prüfung 1)	55-59
Drehbare Garnkästen bedienen (falls vorhanden)	55-8	Freie Bewegung des Schwenkhebels (Prüfung 2)	55-61
Pickupantriebskette einstellen	55-9	Netzförderrollendruck prüfen (Prüfung 3)	55-62
Hauptantriebskette einstellen	55-9	Abstreifer der Rolle Nr. 9 prüfen (Prüfung 4)	55-63
Antriebskette der Einzugsrolle einstellen	55-10	Spannung des Antriebsriemens prüfen (Prüfung 5)	55-64
Antriebskette des Zuführrotors einstellen	55-10	Bremse der Netzförderrollen prüfen (Prüfung 6)	55-65
Pumpe des Kettenschmiersystems entlüften	55-11	Stellung der unteren Netzführung prüfen (Prüfung 7)	55-67
Automatisches Fettschmiersystem entlüften (falls Behälterpumpe vorhanden)	55-11	Antriebsriemen der Netzförderrollen ein- und ausbauen	55-68
Schmiervorrichtungen einstellen	55-12	Netzmesser aus- und einbauen	55-68
Mehrzweckwerkzeug	55-12	Bindemesser schärfen	55-69
Messer der Schneideinrichtung ersetzen	55-13	Um die Förderrollen gewickeltes Bindematerial entfernen	55-69
Messer der Schneideinrichtung schärfen	55-15	Rampe zur Ballenablage einstellen	55-70
Leitblech der Niederhalterrolle einstellen	55-16	Rad aus- und einbauen	55-70
Pickupzinken ersetzen	55-16	Stützrad reparieren	55-71
Feder des Spannarms einstellen	55-17		
Dichtedruck-Notsteuerung aktivieren	55-18	Wartung der Maschinenanwendung	
Riemen reparieren	55-19	Warnbildschirme	57-1
Riemen ausbauen	55-19	Aufgetretene Probleme	57-2
Riemen vorbereiten: Neuer Schnürriemen	55-21	Liste der Diagnosecodes	57-4
Riemen vorbereiten: Riemen-Reparatursatz	55-23	Elektrische Komponenten der Maschine prüfen	57-4
Gurthaken anbringen	55-25	Potentiometer für Ballendurchmesser B8 kalibrieren	57-8
Gurte durch die Ballenpresse verlegen	55-29	Ballenformpotentiometer B5 und B7 kalibrieren	57-12
Gurte einbauen	55-30	Garnausröser Y1 kalibrieren	57-17
Gurtlauf einstellen	55-32	Kalibrieren des Feuchtesensors A6	57-19
Abstreifer der unteren Einzugsrolle (Nr. 1) einstellen	55-33	Ballenformempfindlichkeit einstellen	57-22
Abstreifer der Rolle 2 einbauen	55-34	Automatisches Fettschmiersystem (falls vorhanden)	57-23
Abstreifer der Rolle 2 ausbauen	55-35	Wartungsintervallfunktion	57-24
Abstreifer der Rolle 2 verstauen	55-37	Alarmton konfigurieren	57-26
Garnabweiser der mittleren Einzugsrolle (Nr. 2) einbauen	55-37		
Garnabweiser der mittleren Einzugsrolle (Nr. 2) aufbewahren	55-39		
Abstreifer der oberen Einzugsrolle (Nr. 3) einstellen (Maschine mit Garnbindung)	55-41		
Abstreifer der unteren hinteren Heckklappenrolle (Nr. 9) einstellen	55-42		

Fortsetzung nächste Seite

	Seite
Maschinenanwendung vom aktuellen Display auf ein anderes umschalten	57-27
Einlagerung	
Vorbereitung der Ballenpresse für die Einlagerung	60-1
Für den Saisonbeginn vorbereiten	60-2
Technische Angaben	
Technische Daten für Rundballenpresse V452M	65-1
Technische Daten für Rundballenpresse V462M	65-2
EU-Konformitätserklärung: Rundballenpressen V452M und V462M	65-3
Konformitätserklärung Großbritannien Rundballenpressen V452M und V462M	65-4
Eurasische Wirtschaftsunion	65-5
Seriennummer	
Seriennummernschild	70-1
Beschreibung des Seriennummernschilds	70-1
Maschinen-Identifikationsnummer	70-2
Eigentumsnachweise aufbewahren	70-2
Maschinen sicher abstellen	70-3
Verfügbare John Deere Wartungsliteratur	
Technische Daten	SLIT-1

Typenbild

Typenbild



CC667756—UN—04APR25

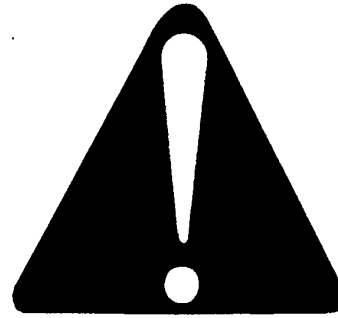
R2C13UE,1742887183962-29-25MAR25-1/1

Sicherheit

Sicherheitshinweise erkennen

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

Alle empfohlenen Vorsichtsmaßnahmen und allgemeinen Unfallverhütungsvorschriften beachten.



T81389—UN—28JUN13

DX,ALERT-29-29SEP98-1/1

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.

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

Sich mit der Handhabung der Maschine und ihren Bedienelementen vertraut machen. Niemals die Bedienung durch Personen ohne Einweisung zulassen.

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



TS201—UN—15APR13

Wenn etwas in diesem Handbuch nicht verstanden und Unterstützung benötigt wird, den John Deere Händler oder einen anderen professionellen Dienstleister kontaktieren.

R2C13UE,DX_READ_RMI-29-29JUL25-1/1

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



▲ WARNUNG

▲ ACHTUNG

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

TS187—29—04JUN19

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

Straßenverkehrsbestimmungen einhalten

Beim Befahren von öffentlichen Straßen stets die entsprechenden Bestimmungen einhalten.



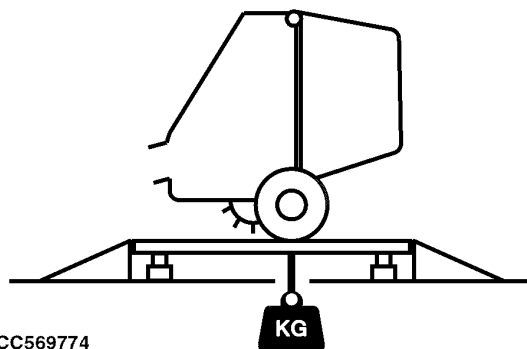
H28930—UN—30JUN89

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

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

CC569774—UN—05APR23

GA87848,1680679934353-29-12APR23-1/1

Maschine sicher lagern

⚠ ACHTUNG: Eine unsachgemäß gelagerte Maschine kann schwere oder tödliche Verletzungen verursachen.

Maschine mit geschlossenen Türen und geschlossener Heckklappe auf stabilisiertem, ebenem Untergrund lagern.

Die Pickup ganz absenken.

Maschine sicher abstellen, siehe Maschine vom Traktor trennen im Abschnitt "Trennen".

Kinder vom Lagerbereich fernhalten.

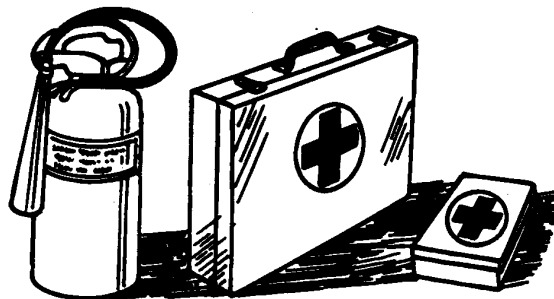
R2C13UE,1737038618603-29-07MAY25-1/1

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

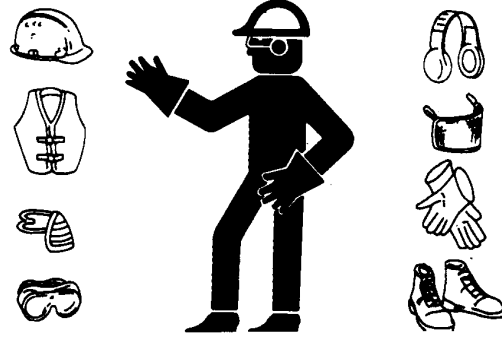
Schutzkleidung tragen

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

Befähigung des Fahrers

- Der Eigentümer der Maschine muss sicherstellen, dass die Fahrer verantwortungsvoll handeln, geschult sind, die Bedienungsanleitung und Warnhinweise gelesen haben und die Maschine ordnungsgemäß und sicher bedienen können.
- Verletzungen, die in Verbindung mit der Maschine entstehen, können durch das Alter sowie die körperliche und geistige Leistungsfähigkeit bedingt sein. Die Fahrer müssen geistig und körperlich in der Lage sein, auf die Fahrerplattform zu gelangen und/oder Bedienelemente

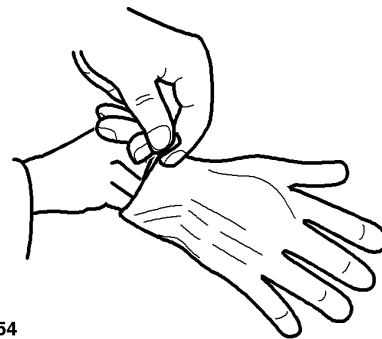
zu erreichen und die Maschine ordnungsgemäß und sicher zu bedienen.

- Die Maschine niemals von einem Kind oder einer ungeschulten Person bedienen lassen. Alle Fahrer anweisen, niemals Kinder auf der Maschine oder einem Anbaugerät mitzunehmen.
- Die Maschine niemals bei Ablenkung, Müdigkeit oder Beeinträchtigung bedienen. Die ordnungsgemäße Bedienung der Maschine erfordert die uneingeschränkte Aufmerksamkeit und Achtsamkeit des Fahrers.

DX,ABILITY-29-07DEC18-1/1

Umgang mit Messern

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



CC1026954

CC1026928—UN—26JAN05

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

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 Schutzvorrichtungen 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.

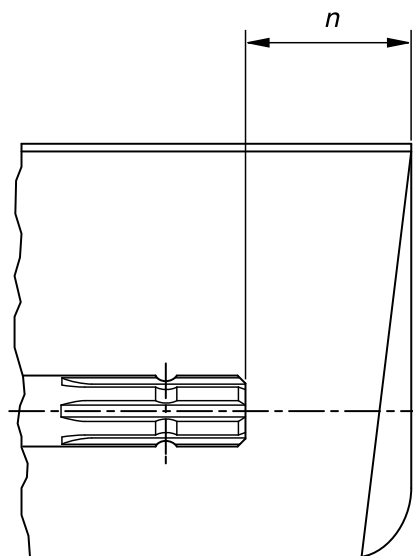
Je nach Schutzschild des Traktors sowie Form und Größe des Schutzes am Zapfwellenabtrieb des Anbaugeräts kann der Neigewinkel des Zapfwellenabtriebs kleiner werden.

Anbaugeräte nicht so weit anheben, dass der Schutzschild des Traktors oder der Schutz am Zapfwellenabtrieb 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 Schutzschilds am Traktor und der Kupplungen reduziert werden.



TS1644—UN—22AUG95



H96219—UN—29APR10

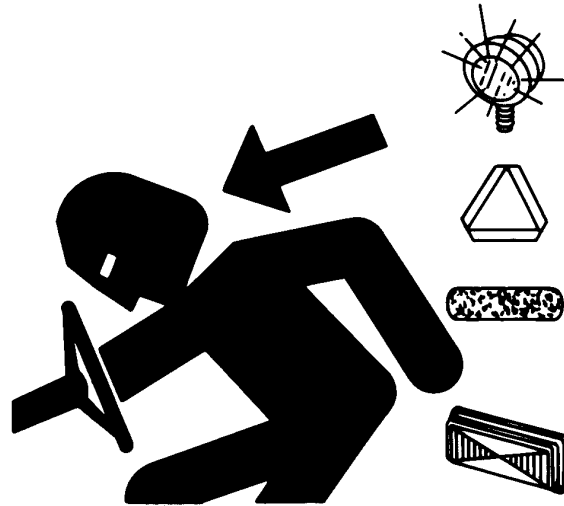
Zapfwellen-typ	Durchmesser	Verzah-nung	n ±5 mm (0,20 in)
1	35 mm (1.378 in.)	6	85 mm (3.35 in.)
2	35 mm (1.378 in.)	21	85 mm (3.35 in.)
3	45 mm (1.772 in.)	20	100 mm (4.00 in.)
4	57.5 mm (2.264 in.)	22	100 mm (4.00 in.)

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

Verwendung von Sicherheitsbeleuchtung und -vorrichtungen

Zusammenstöße mit anderen Verkehrsteilnehmern vermeiden. Langsam fahrende Traktoren mit Anbau- oder Anhängergeräten 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.



TS951—UN—12APR90

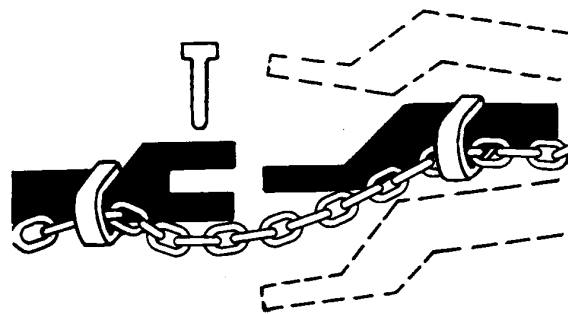
DX_FLASH-29-07JUL99-1/1

Sicherheitskette verwenden

Eine 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 Befestigungspunkt befestigen. Die Kette soll nur so viel Spiel aufweisen, dass Kurven gefahren werden können.

Maschine mit einer Kette ausstatten, deren Zugfestigkeit mindestens dem Bruttogewicht der gezogenen Maschine entspricht. Die Sicherheitskette nicht zum Abschleppen verwenden.



TS217—UN—23AUG88

R2C13UE,DX_CHAIN_RMI-29-03MAR25-1/1

Maximale Transportgeschwindigkeit einhalten

WICHTIG: Die maximale Transportgeschwindigkeit ergibt sich aus der vor Ort geltenden Straßenverkehrsordnung und der Geschwindigkeit, für die dieses Anbaugerät ausgelegt ist.

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

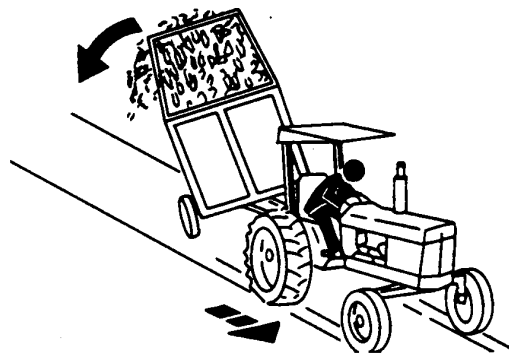
Das Bruttogewicht des Geräts beim Transport nicht überschreiten.

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.

Ein Überschreiten der maximalen Transportgeschwindigkeit des Anbaugeräts kann Folgendes verursachen:



TS216—UN—23AUG88

- 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.

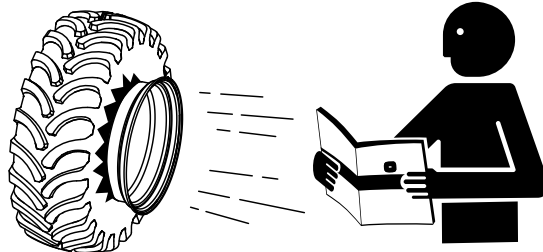
R2C13UE,1737123262085-29-03MAR25-1/1

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,



RXA0103438—UN—11JUN09

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

Ballast, Spurweite und Reifendruck prüfen

Sicherstellen, dass Ballast, Spurbreite und Reifendruck ausreichen, um die Stabilität von Traktor und Maschine unter allen Bedingungen zu gewährleisten, vor allem bei

Betrieb auf hügeligen Feldern oder unter sonstigen schwierigen Bedingungen. Siehe Betriebsanleitung des Traktors.

ZLVXPLW,1725874264087-29-09SEP24-1/1

Ballenpresse sicher betreiben

Um schwere oder 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.



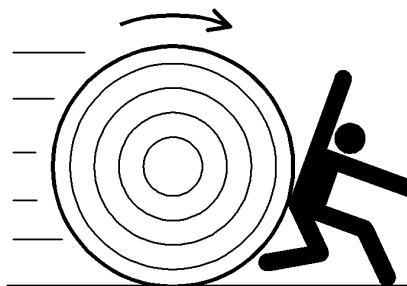
CC657658—UN—14JAN25

R2C13UE,1736859833916-29-14JAN25-1/1

Sichere Bedienung der Ballenpresse an Hängen

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

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



CC1038683

CC1038683—UN—19NOV12

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

Brandverhütung

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

- Die Maschine während des Arbeitstages abhängig von den Pressbedingungen mehrmals reinigen. Siehe Reinigen der Maschine zur Brandverhütung im Abschnitt Betrieb der Maschine—Allgemeines.
 - Im Bereich der Maschine und/oder auf dem Feld ist das Rauchen nicht gestattet.
 - Nachdem die Ballen gebunden wurden, diese sofort ablegen.
 - Die Maschine nicht für das Transportieren von Ballen verwenden.
 - Keine Maschine mit einem Ballen in ein Gebäude bringen.
 - Eine Maschine niemals unbeaufsichtigt mit einem Ballen in der Kammer lassen.
 - 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 blankem 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



TS227—UN—15APR13

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. Wenn merkliche Veränderungen der Maschinenleistung auftreten, die auf die Gefahr eines Ausfalls einer Komponente hindeuten, unverzüglich mit dem Pressen von Ballen aufhören und die Ursache jeglicher ungewöhnlichen Geräusche, Gerüche oder sichtbaren Probleme ermitteln.
- Einen Feuerlöscher am Fahrzeug anbringen.
- Bei Wartungsarbeiten sind die Richtlinien zur Brandverhütung zu beachten. Siehe Brandverhütung bei jeder Wartung im Abschnitt "Wartung".

R2C13UE,1741014911819-29-25AUG25-1/1

Im Brandfall

! ACHTUNG: Verletzungen vermeiden.

Bei den ersten Anzeichen eines Brandes sofort die Maschine anhalten. Anzeichen eines Brandes können Rauchgeruch oder Flammen sein. Da Brände sich schnell ausbreiten können, sofort die Maschine verlassen und einen sicheren Abstand zur Brandstelle einhalten. Nicht zur Maschine zurückkehren! Sicherheit ist oberstes Gebot.

Die Feuerwehr anrufen. Mit einem tragbaren Feuerlöscher kann bis zum Eintreffen der Feuerwehr ein kleiner Brand gelöscht oder unter Kontrolle gehalten werden, aber die Wirksamkeit von tragbaren Feuerlöschern ist begrenzt. Die Sicherheit des Fahrers und der in der Nähe befindlichen Personen hat stets Vorrang. Wenn ein Feuer gelöscht werden soll, darauf achten, dass man den Wind im Rücken hat und ein Weg ohne Hindernisse zur schnellen Flucht offen bleibt, wenn das Feuer nicht gelöscht werden kann.

Die Anweisungen zur Bedienung des Feuerlöschers lesen und sich mit dem Anbauort, den verschiedenen Teilen und der Bedienung vertraut machen, um auf einen Brand vorbereitet zu sein. Die örtliche Feuerwehr oder Lieferanten von Ausrüstungen zur Brandbekämpfung bieten möglicherweise Schulungen zum Gebrauch von Feuerlöschern an oder können mit entsprechenden Informationen behilflich sein.

Wenn keine Anweisungen zum Gebrauch des



TS227—UN—15APR13

Feuerlöschers vorhanden sind, die folgenden allgemeinen Richtlinien beachten:

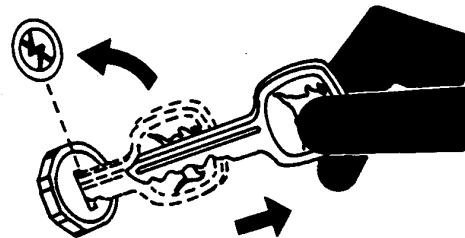
1. Den Stift herausziehen. Den Feuerlöscher so halten, dass die Düse nicht auf den Bediener gerichtet ist, und den Sperrmechanismus lösen.
2. Düse nach unten richten. Den Feuerlöscher auf die Unterseite des Feuers richten.
3. Den Hebel langsam und gleichmäßig zusammendrücken.
4. Die Düse seitwärts bewegen.

DX,FIRE4-29-22AUG13-1/1

Maschine sicher sichern

Vor Arbeiten an der oder um die Ballenpresse muss die Maschine gesichert werden:

1. Zapfwelle ausschalten.
2. Die Feststellbremse des Traktors einlegen und/oder das Getriebe in die Parkstellung schalten.
3. Zusatzsteuergeräte des Traktors sperren. Siehe Zusatzsteuergeräte des Traktors sperren im Abschnitt "Vorbereitung des Traktors".
4. Motor des Traktors abstellen.
5. Schlüssel abziehen.
6. Heckklappe verriegeln. Siehe Heckklappe verriegeln im Abschnitt Betrieb der Maschine — Allgemeines.
7. Hydraulikdruck abbauen.
8. Feststellbremse der Maschine einlegen (falls vorhanden).
9. Warten, bis alle sich bewegenden Teile zum Stillstand gekommen sind.
10. Fremdkörper aus Maschine entfernen.
11. Gegebenenfalls mechanische Kupplung verriegeln. Siehe Mechanische Kupplung verriegeln im Abschnitt "Trennen".



TS230—UN—24MAY89

Vor dem Ausschalten der Sicherheitsfunktion und dem erneuten Einschalten der Zapfwelle die umstehenden Personen aus dem Arbeitsbereich entfernen.

R2C13UE,1732715710618-29-18AUG25-1/1

Sichere Wartung der Maschine

⚠ ACHTUNG: Bei laufendem Traktormotor die Maschine 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.

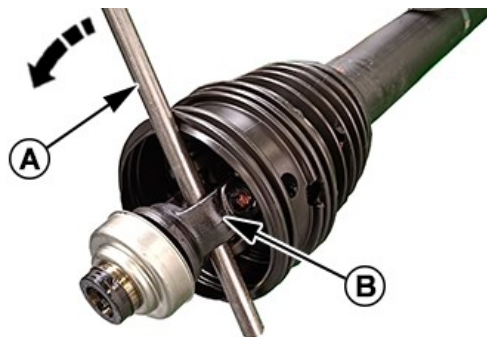
R2C13UE,SERVICEMACHINESAFELY-29-09JUL25-1/2

Um die Wartung der Maschine zu erleichtern, die Maschine mit einem Montiereisen (A) drehen:

1. Antriebswelle von Zapfwelle des Traktors trennen.
2. Montiereisen (A) zwischen Gabel (B) und Kreuzgelenk schieben.
3. Mit dem Montiereisen (A) die Maschine wie in der Abbildung gezeigt drehen.
4. Am Ende des Arbeitsganges das Brecheisen (A) wieder entfernen.

A—Montiereisen

B—Gabelkopf



CC657735—JUN—26MAR25

R2C13UE,SERVICEMACHINESAFELY-29-09JUL25-2/2

Maximaler Hydraulikbetriebsdruck

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.

GA87848,0000472-29-23JUN25-1/1

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.

R2C13UE,1747140735764-29-13MAY25-1/1

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.

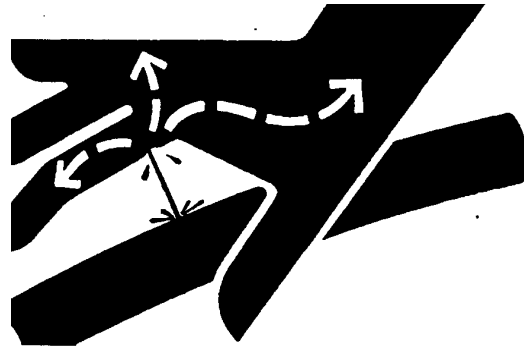
Abgenutzte oder beschädigte Schläuche umgehend durch die von John Deere zugelassenen Ersatzteile ersetzen.

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



X9811—UN—23AUG88

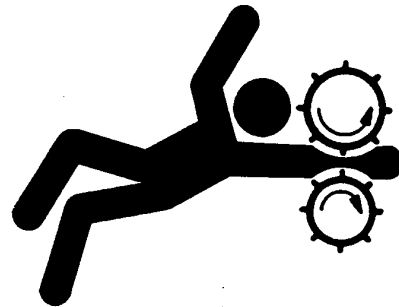
innerhalb weniger Stunden chirurgisch entfernt werden; andernfalls können schwere Infektionen die Folge sein. Ärzte, die damit nicht vertraut sind sollten sich die entsprechenden Informationen von einer kompetenten medizinischen Quelle besorgen. Entsprechende Informationen in englischer Sprache sind über Deere & Company Medical Department in Moline, Illinois, USA unter den Telefonnummern 1-800-822-8262 oder +1 309-748-5636 erhältlich.

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

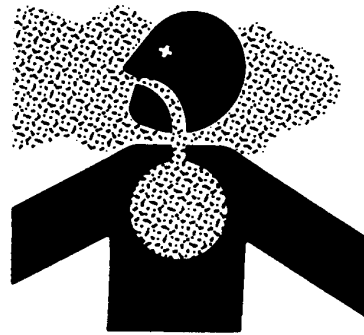
Vor Schweißarbeiten oder Erhitzen von Teilen Farbe entfernen

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.



TS220—UN—15APR13

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

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

Vorschriften zur Beseitigung von Farben und Lösungsmitteln beachten.

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

Hitzeentwicklung im Bereich von Druckleitungen vermeiden

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



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.



TS281—UN—15APR13

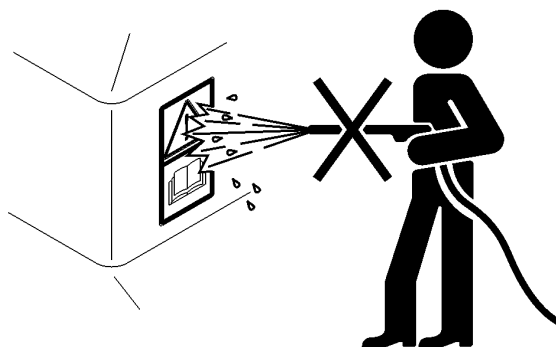
Druckspeicher können nicht repariert werden.

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

Warnschilder nicht mit Hochdruckreinigern behandeln

Warnschilder können durch Hochdruck stehendes Wasser abgelöst oder beschädigt werden. Hochdruckstrahl nicht direkt auf Warnschilder richten.

Fehlende oder beschädigte Warnschilder sofort ersetzen.



CC662804—UN—11FEB25

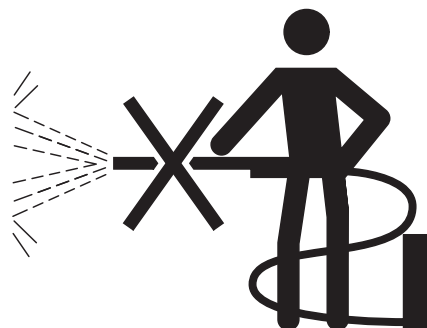
R2C13UE,JET_SIGNS-29-20FEB25-1/1

Teile nicht mit Hochdruckreiniger reinigen

Ein Hochdruck-Wasserstrahl kann erhebliche Schäden und Fehlfunktionen verursachen.

Niemals Hochdruck zum Reinigen folgender Teile verwenden:

- Elektronische/elektrische Komponenten und Stecker
- Hydraulikzylinder und -ventile
- Lager
- Ketten und Antriebswellen



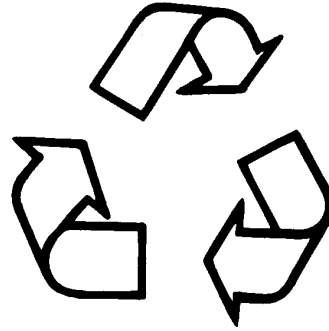
e80015—UN—25SEP15

OUCC005,1738570862396-29-11FEB25-1/1

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,



TS1133—UN—15APR13

- 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-29-01 JUN15-1/1

Warnschilder

Warnbildzeichen

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



TS231—29—07OCT88

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

Sicherheitsaufkleber ersetzen

Fehlende oder beschädigte Sicherheitsaufkleber ersetzen. Die Anordnung der Sicherheitsaufkleber ist aus der Betriebsanleitung ersichtlich.

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

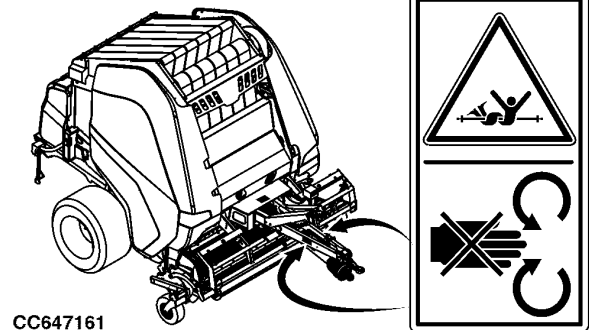


TS201—UN—15APR13

DX,SIGNS-29-18AUG09-1/1

Teleskopantriebswelle der Maschine

Abstand zu der sich drehenden Antriebswelle halten. Verletzungsgefahr!



CC647161

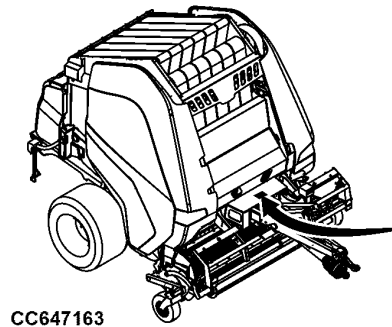
CC647161—UN—22APR25

R2C13UE,1730186632093-29-29AUG25-1/1

Herunterfallen vermeiden

Nicht auf die Maschine steigen, wenn auf die Maschine zugegriffen oder sie gereinigt oder gewartet wird.

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



CC647163



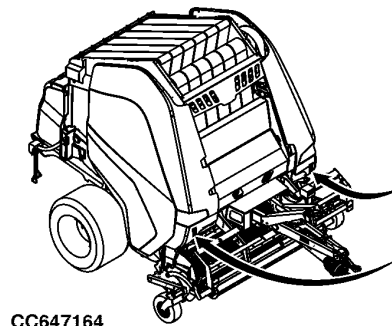
CC647163—UN—22APR25

R2C13UE,1730186651850-29-30OCT24-1/1

Pickup

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

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



CC647164

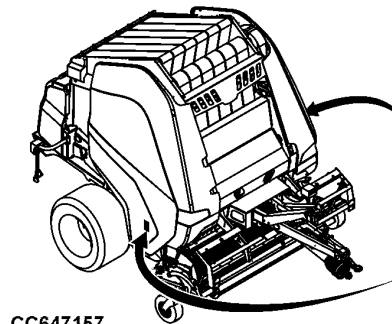


CC647164—UN—22APR25

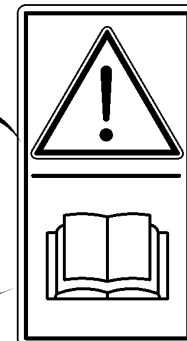
R2C13UE,1730186662671-29-30OCT24-1/1

Betriebsanleitung

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



CC647157

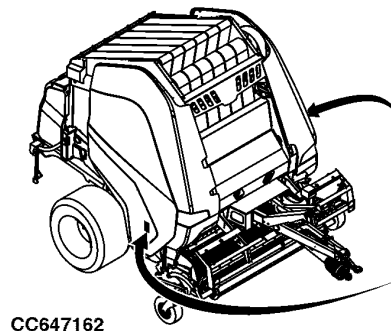


CC647157—UN—30OCT24

R2C13UE,1730186679570-29-30OCT24-1/1

Reparatur und Wartung

Vor Durchführung von Einstell-, Reparatur- und Wartungsarbeiten siehe Sichere Wartungsverfahren anwenden im Abschnitt "Wartung".



CC647162

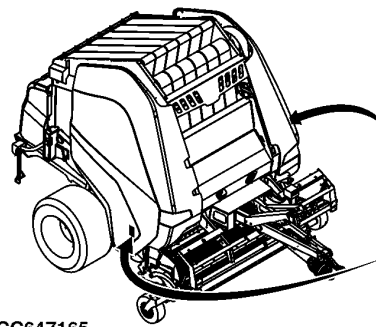


CC647162—UN—22APR25

R2C13UE,1730186696380-29-29AUG25-1/1

Antriebsketten

Schutz nicht öffnen oder entfernen, wenn die Ballenpresse läuft.



CC647165

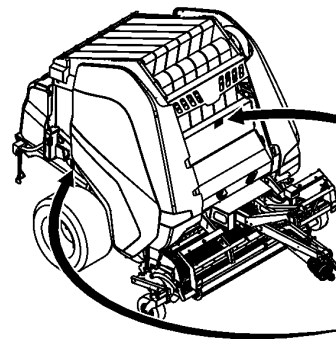


CC647165—UN—22APR25

R2C13UE,1730186710767-29-31OCT24-1/1

Maschinenriemen

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



CC647167



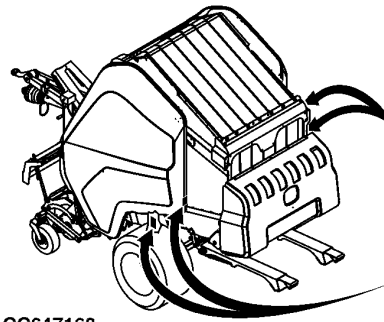
CC647167—UN—22APR25

R2C13UE,1730186727693-29-29AUG25-1/1

Heckklappen-Sicherheitsverriegelung

Immer die Heckklappe verriegeln, bevor Arbeiten unter der Heckklappe oder im Gefahrenbereich des angehobenen Gatters durchgeführt werden.

Vor dem Entriegeln der Heckklappe Gefahrenbereich verlassen.



CC647168



CC647168—UN—22APR25

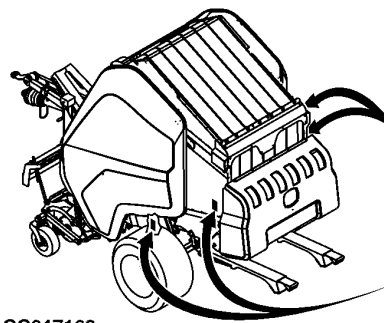
R2C13UE,1730186743562-29-04NOV24-1/1

Angehobene Heckklappe

Unter der angehobenen Heckklappe 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 angehobener Heckklappe am oder im Bereich der Ballenpresse gearbeitet wird.



CC647169



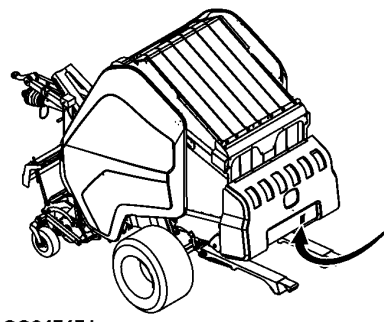
CC647169—UN—22APR25

R2C13UE,1730186756783-29-04NOV24-1/1

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.



CC647171



CC647171—UN—22APR25

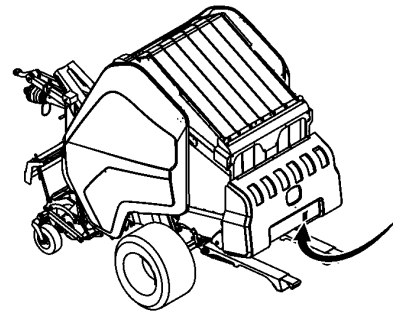
R2C13UE,1730186774757-29-04NOV24-1/1

Öffnen der Heckklappe

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

Abstand zur Rückseite der Maschine halten, während sich die Heckklappe öffnet.

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



CC647170

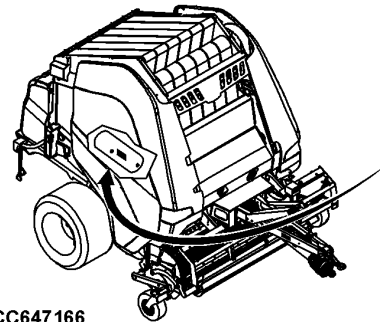


CC647170—UN—22APR25

R2C13UE,1730186787725-29-02SEP25-1/1

Druckluftbehälter

Der Druckluftbehälter steht unter Druck. Zum Ablassen des Drucks und zur Wartung des Systems den John Deere-Händler oder einen anderen professionellen Dienstleister kontaktieren.



CC647166

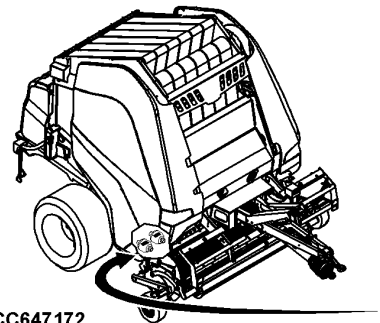


CC647166—UN—30JUL25

R2C13UE,1730186800592-29-30JUL25-1/1

Hydraulikdruckspeicher

Die Hydraulikdruckspeicher stehen unter Druck. Zum Ablassen des Drucks und zur Wartung des Systems den John Deere-Händler oder einen anderen professionellen Dienstleister kontaktieren.



CC647172

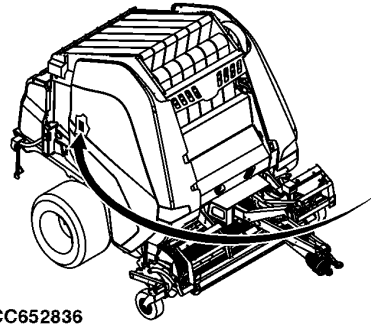


CC647172—UN—30JUL25

R2C13UE,1730187342563-29-30JUL25-1/1

Messer der Schneideinrichtung

Messer der Schneideinrichtung sind scharfe Gegenstände.
Vorsichtig handhaben und Handschuhe tragen, um
Schnittverletzungen zu vermeiden.



CC652836



CC652836—UN—22APR25

R2C13UE, 1730186949025-29-05NOV24-1/1

Im Brandfall

Im Brandfall — Zusätzliche Informationen

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

⚠ ACHTUNG: Verletzungen vermeiden. Brennende Reifen, Hydraulikdruckspeicher, Luftbehälter und beheizte Gasdruckzylinder können unerwartet explodieren. Rauch oder Brandgase nach Möglichkeit nicht einatmen. Nicht versuchen, ein zu weit fortgeschrittenes Feuer zu löschen. Sicheren Abstand zum Feuer einnehmen. Abstand von einer brennenden Maschine mit offener Heckklappe halten; unter Druck stehende Hydraulikflüssigkeit kann Feuer mehrere Meter um die Maschine herum versprühen.

WICHTIG: Beim Betrieb der Ballenpressen besteht Brandgefahr, insbesondere bei trockenem Material. Um dieses Risiko zu minimieren:

- 1. Häufig auf Erntegutansammlungen, Umwicklungen und Überhitzung um alle sich bewegenden Teile prüfen.**
- 2. Druckwasser-Feuerlöscher an der Maschine anbringen (weitere Informationen siehe Betriebsanleitung).**

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

1. Um ein Übergreifen des Feuers auf den Traktor zu vermeiden, den Traktor von der Maschine weg und gegen den Wind ausrichten.
2. Die Heckklappe öffnen, Erntegut vollständig aus der



TS227—UN—15APR13

Presskammer entfernen. Vom Material wegfahren, Heckklappe schließen, Zapfwelle abstellen, Traktor anhalten, Bewegung stoppen (d. h. Neutralstellung), Feststellbremse oder Mechanismus einlegen.

3. Am Zugbolzen ziehen, Sicherheitsketten aushaken und Traktor dann von der Maschine wegfahren (Antriebswelle, Hydraulik- und elektrische Anschlüsse herausziehen lassen).
4. Falls möglich, die Feuerwehr zur Hilfe rufen und dabei den Standort durchgeben.
5. Sich nicht unter eine geöffnete Heckklappe stellen. Wenn die Maschine in Flammen steht, kann die Heckklappe herunterfallen.
6. Auf der dem Wind zugewandten Seite des Feuers bleiben und den Anweisungen auf dem Feuerlöscher folgen.

R2C13UE, 1745414713589-29-09JUL25-1/1

Vorbereitung des Traktors

Zugpendel einstellen

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

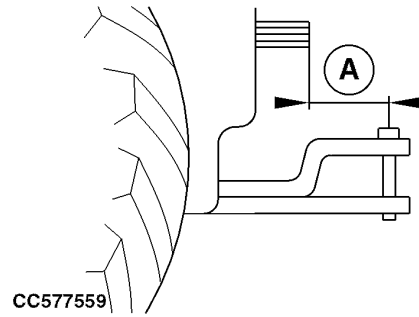
HINWEIS: Diese Anweisungen müssen bei allen Arten von Krafthebern befolgt werden.

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

Zugpendel auf folgende Spezifikation einstellen:

Spezifikation

Ende der Zapfwelle zur Achse der
Bohrung für den Anhängelbolzen am
Zugpendel (A)—Abstand maximal 356 mm
(14 in)



A—359 mm (14 in)

Wenn die Spezifikation nicht erreicht werden kann, John Deere Händler oder einen anderen professionellen Dienstleister aufsuchen.

R2C13UE,1740064609662-29-25AUG25-1/1

CC577559—UN—10MAY23

Zugpendelschutz verwenden (falls vorhanden)

Ein Zugpendelschutz kann eingebaut werden, um Erntegutansammlungen, die den Schwad unter dem

Traktor stören, am Zugpendel zu reduzieren. Weitere Informationen sind beim John Deere Händler erhältlich.

Zugpendelschutz einbauen:

ZLVXPLW,1725630542823-29-09JUL25-1/2

1. Stift (A), Unterlegscheibe (B) und Sicherungsring (C) anbringen.
2. Zugpendelschutz auf das Zugpendel schieben.
3. Der Zugpendelschutz kann mit der Maschine am Zugpendel des Traktors angebracht werden, indem der Stift (A) entfernt und vorne am Kraftheber wieder zusammengebaut wird.

Zugpendelschutz entfernen:

1. Stift (A), Unterlegscheibe (B) und Sicherungsring (C) entfernen.
2. Zugpendelschutz vom Zugpendel entfernen.

A—Stift
B—Unterlegscheibe (nach Bedarf)
C—Sicherungsring



E65201—UN—21MAY12

ZLVXPLW,1725630542823-29-09JUL25-2/2

Zapfwellendrehzahl des Traktors auswählen

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

Fortsetzung nächste Seite

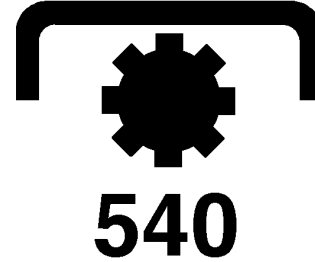
R2C13UE,1732029479005-29-02SEP25-1/2

WICHTIG: Auf keinen Fall darf eine Ballenpresse, die für 540 1/min ausgelegt ist, durch eine Zapfwelle mit 750 oder 1000 1/min angetrieben werden.

Die Größe der Zapfwelle des Traktors muss 35 mm (1,38 in) betragen.

Ballenpresse stets mit einer Zapfwelldrehzahl von 540 1/min betreiben.

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



CC1020007

CC1020007—UN—09JUL01

R2C13UE,1732029479005-29-02SEP25-2/2

SCV-Durchfluss des Traktors einstellen

SCVs des Traktors auf maximalen Durchfluss einstellen. Um Einstellungen vorzunehmen, siehe Betriebsanleitung des Traktors.

Sicherstellen, dass sich der SCV-Hebel in Neutralstellung befindet, wenn das Zusatzsteuergerät nicht verwendet wird. Weitere Informationen siehe Betriebsanleitung des Traktors.

R2C13UE,1732029487095-29-18AUG25-1/1

Zusatzsteuergerät des Traktors sperren

WICHTIG: Weitere Informationen siehe Betriebsanleitung des Traktors.

- Traktor mit mechanischen Zusatzsteuergeräten:
Um zu verhindern, dass sich das Anbaugerät bewegt, und um die Gefahr von Verletzungen zu vermeiden, die Sperren (A) (falls vorhanden) für die Zusatzsteuergerätehebel nach rechts (Transportsperre) drücken.
- Traktor mit elektrisch betätigten Zusatzsteuergeräten (E-SCVs):
Um zu verhindern, dass sich das Anbaugerät bewegt, und um die Gefahr von Verletzungen zu vermeiden, Sperrtaste (B) (E-SCV) drücken, um alle Zusatzsteuergeräte zu verriegeln (Transportsperre).

A—Sperre für SCV-Hebel

B—E-SCV-Sperrtaste



Mechanisches John Deere SCV abgebildet

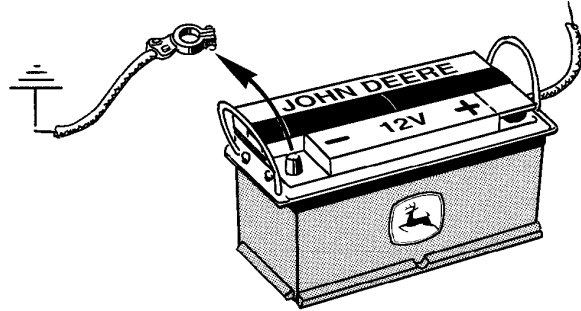


Elektrisch betätigtes John Deere SCV abgebildet

R2C13UE,LOCKTRACTORSCV-29-01JUL25-1/1

Anforderungen an elektrische Stromkreise und Steuerspannungsversorgung der Maschine

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



CC1020363

CC1020363-UN-23AUG01

R2C13UE,1746603526642-29-07MAY25-1/1

Display- und Display-Kabelbaumoptionen

HINWEIS: Bei Traktoren ohne dreipolige Zusatzsteckdose muss ein dreipoliger Zusatzsteckdosen-Kabelbaum eingebaut werden.

Traktorkonfigurationen	Display-Optionen	Display-Kabelbaum erforderlich
Mit ISOBUS des Traktors verbunden	Integriertes Traktordisplay (Display mit VT/UT-Version 4 oder höher)	Kein Kabelbaum
	Zusätzliches Gen4 oder G5	ISOBUS-Kabinenkabelbaum
	Zusätzliches G5e	Inforbord-Kabelbaum (nur John Deere Traktoren)
Nicht mit Traktor-ISOBUS oder Traktor ohne ISOBUS verbunden	Gen4 oder G5	Kabinenkabelbaum
	G5e	Kabinenkabelbaum

R2C13UE,HARNESSSOLOV-29-21JUL25-1/1

ISO-Kabinenkabelbaum einbauen (falls vorhanden)

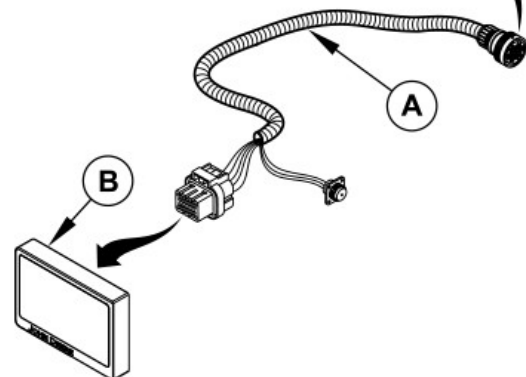
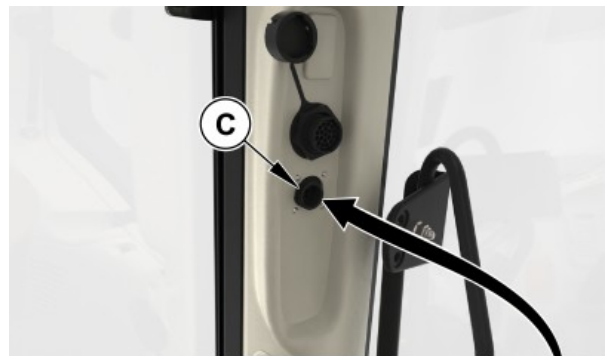
ISO-Kabinenkabelbaum (A) an folgende Geräte anschließen:

- Monitor (B)
- ISOBUS-Steckdose in der Kabine (C)

WICHTIG: Vor dem Trennen des Kabinenkabelbaums warten, bis der Monitor vollständig heruntergefahren ist.

A—ISO-Kabinenkabelbaum
B—Monitor

C—ISOBUS-Steckdose des Traktors in der Kabine



CC676350-UN-19AUG25

RIIUVNZ,1755603661832-29-22AUG25-1/1

Kabinenkabelbaum einbauen (falls vorhanden)

WICHTIG: Die Zusatzsteckdose (H) muss bei Bedarf an den Traktor angeschlossen werden.

Für die Zusatzsteckdose (H) ist eine 12-V-Stromversorgung mit 50 A erforderlich.

Der Draht (B) muss mit dem Plus-Signal der Traktorzündung verbunden sein.

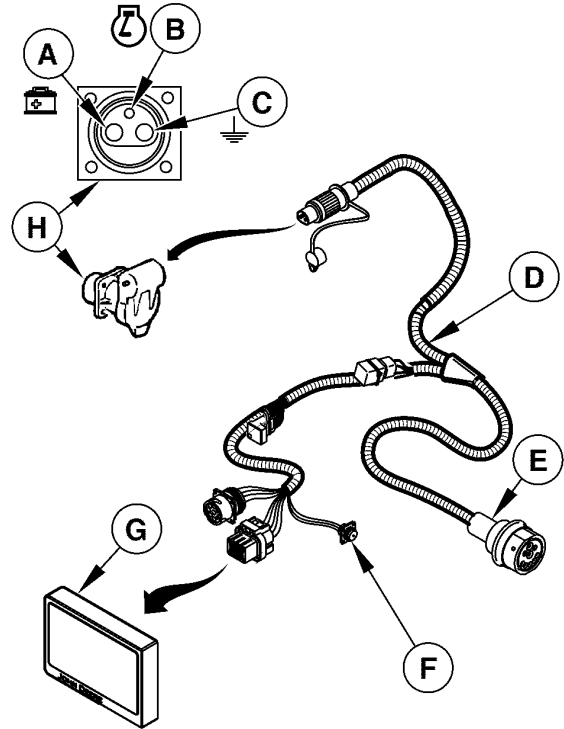
Kabinenkabelbaum (D) an folgende Geräte anschließen:

- Monitor (G)
- Zusatzsteckdose (H)

Den Stecker für den Maschinenkabelbaum (F) außerhalb der Kabine anordnen.

WICHTIG: Vor dem Trennen des Kabinenkabelbaums warten, bis der Monitor vollständig heruntergefahren ist.

- | | |
|---|----------------------------------|
| A—Rotes Pluskabel (6 mm ²) | E—Stecker für Maschinenkabelbaum |
| B—Rotes Pluskabel (1,5 mm ²) | F—Stecker für Videokamera |
| C—Schwarzes Minuskabel (6 mm ²) | G—Monitor |
| D—Kabinenkabelbaum | H—Zusatzsteckdose |



CC657722—JN—31MAR25

R2C13UE,CABHARNES-29-02SEP25-1/1

Display in ISOBUS-kompatiblen John Deere Traktoren einbauen (falls mit G5e-Display ausgestattet)

Ein John Deere VT-Display kann am Infobord eines ISOBUS-kompatiblen John Deere Fahrzeugs angebracht werden.

1. Zündschlüssel des Traktors in Stellung AUS drehen und Schlüssel abziehen.
2. Display am Infobord des Traktors anbringen. Befestigungsknöpfe anziehen, um Display zu sichern.

3. Den Display-Kabelbaum am Infobord-Stecker und den Stecker auf der Display-Rückseite anschließen.
4. Zündschlüssel des Traktors in die Stellung EIN drehen. Es ist nicht erforderlich, den Motor anzulassen.
5. Sicherstellen, dass das Display eingeschaltet wird und auf der Startseite der Maschinenanwendung hochgefahren wird.

Weitere Informationen zu den Einstellungen für mehrere Displays sind in der Betriebsanleitung des Displays zu finden.

ZLVXPLW,1725630353320-29-03JUL25-1/1

Display in ISOBUS-kompatiblen Traktoren einbauen (falls mit Gen4- oder G5-Display ausgestattet)

Gen4- und G5-Displays können bei allen ISOBUS-Traktoren eingebaut werden.

1. Zündschlüssel des Traktors in Stellung AUS drehen und Schlüssel abziehen.
2. Display im Traktor anbringen. Befestigungsknöpfe anziehen, um Display zu sichern.

3. Display-Kabelbaum an ISOBUS-Steckdose in Kabine und Stecker an der Rückseite des Displays anschließen.
4. Zündschlüssel des Traktors in die Stellung EIN drehen.
5. Sicherstellen, dass das Display eingeschaltet wird und auf der Startseite der Maschinenanwendung hochgefahren wird.

Weitere Informationen zu den Einstellungen für mehrere Displays sind in der Betriebsanleitung des Displays zu finden.

OUCC007,1751447874229-29-04AUG25-1/1

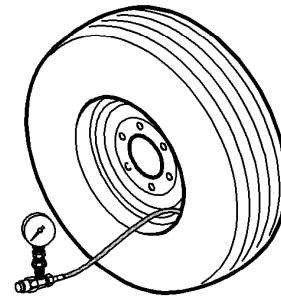
Vorbereitung der Maschine

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.



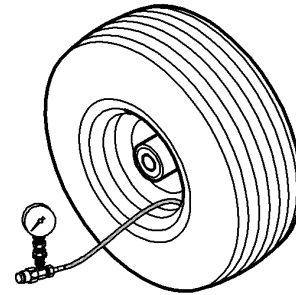
CC1030245

CC1030245—UN—27SEP07

Reifen		Minimaler Druck
Größe	Tragfähigkeit und Geschwindigkeitsindex	
15/55-17	134A8	240 kPa (2,4 bar; 35 psi)
500/50-17	140A8	150 kPa (1.5 bar; 22 psi)
500/55-20	150A8	140 kPa (1.4 bar; 20 psi)
620/40 R22.5	148D	120 kPa (1,2 bar; 17 psi)

ZLVXPLW,1726150704392-29-02SEP25-1/2

Die Stützräder für Pickupvorrichtung mit dem vorgeschriebenen Druck aufpumpen:



CC1030246

CC1030246—UN—01OCT07

Größe der Pickuptasträder	Druck
160/65-6	140 kPa (1.4 bar; 20 psi)

ZLVXPLW,1726150704392-29-02SEP25-2/2

Deichselstütze verwenden

Die Abstellstütze ist mit zwei Geschwindigkeiten ausgestattet:

- **Niedrige Geschwindigkeit (I)** wird verwendet um:

Abstellstütze (A) unter Last auszufahren:

- a. Kurbel (B) drücken, um niedrige Geschwindigkeit einzuschalten.
- b. Nach rechts drehen, um die Ballenpresse anzuheben.

- **Hohe Geschwindigkeit (II)** wird verwendet um:

Abstellstütze (A) schnell auszufahren:

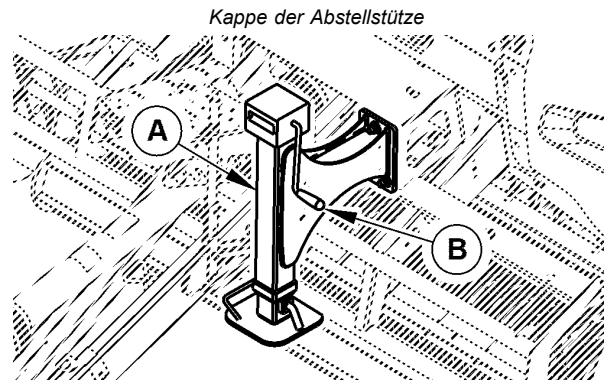
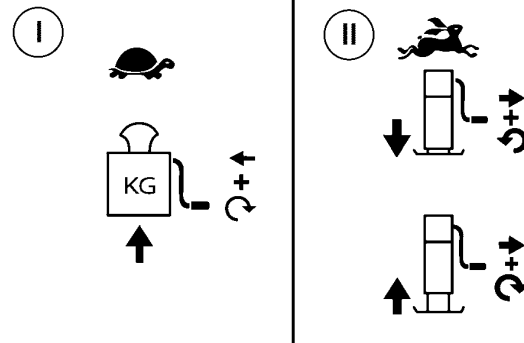
- a. Kurbel (B) ziehen, um hohe Geschwindigkeit einzuschalten.
- b. Nach links drehen, bis die Abstellstütze den Boden berührt.

Abstellstütze (A) einzufahren:

- a. Kurbel (B) ziehen, um hohe Geschwindigkeit einzuschalten.
- b. Nach rechts drehen, um Ballenpresse abzusenken oder Abstellstütze (A) einzufahren.

I—Niedrige Drehzahl
II—Hohe Drehzahl

A—Abstellstütze
B—Kurbel



CC657654—UN—15JAN25

CC657655—UN—09JAN25

R2C13UE,1741341428284-29-07MAR25-1/3

Abstellstütze ausklappen:

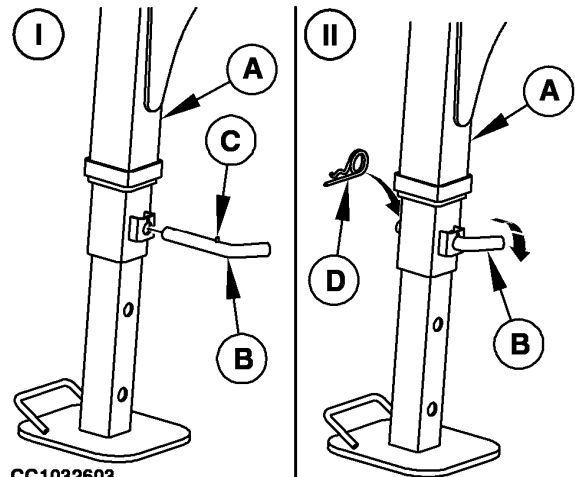
Vor dem Abkoppeln der Presse Abstellstütze (A) aus der Lagerstellung bringen und wie gezeigt in die untere Stellung bringen.

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

A—Abstellstütze
B—Stift

C—Splintbolzen
D—Federstecker



CC1032603

CC1032603—UN—14SEP10

Fortsetzung nächste Seite

R2C13UE,1741341428284-29-07MAR25-2/3

Abstellstütze einklappen:

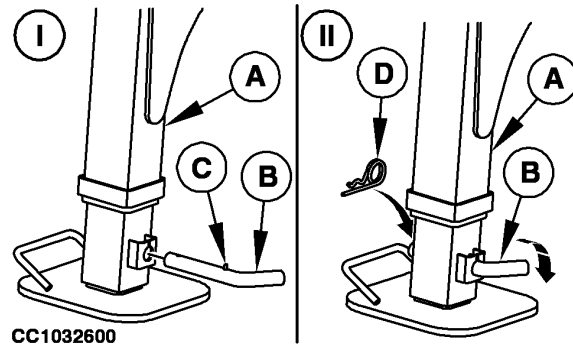
Nachdem die Presse an den Traktor angebracht ist, die Deichselstütze (A) wie gezeigt nach oben klappen und sichern.

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

A—Abstellstütze
B—Stift

C—Splintbolzen
D—Federstecker



CC1032600

CC1032600—UN—14SEP10

R2C13UE, 1741341428284-29-07MAR25-3/3

Unterlegkeile für Räder verwenden (falls vorhanden)

Die Ballenpresse ist mit zwei Unterlegkeilen für Räder (A) ausgestattet, die sich wie abgebildet auf beiden Seiten der Ballenpresse befinden.

Unterlegkeile für Räder (A) verhindern ein Wegrollen der Ballenpresse.

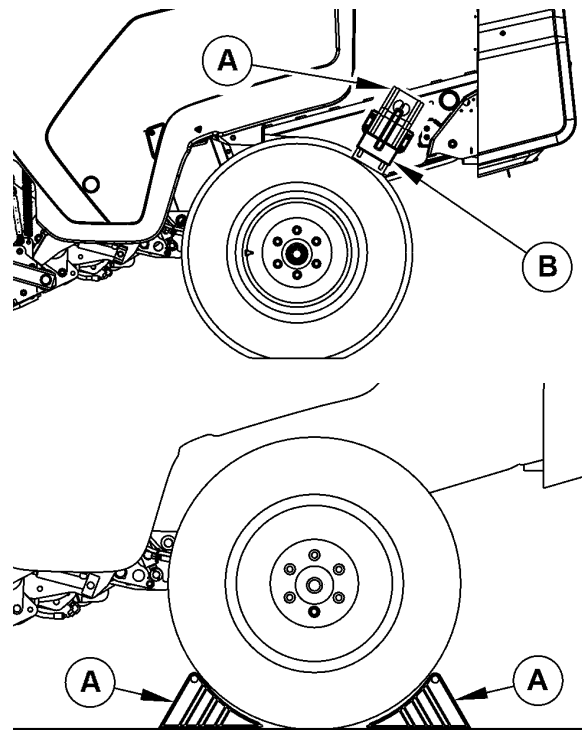
Unterlegkeile für Räder anbringen:

1. Ballenpresse auf ebenem Untergrund abstellen.
2. Unterlegkeile für Räder (A) von ihren Halterungen (B) entfernen.
3. Unterlegkeile für Räder (A) wie abgebildet vor und hinter demselben Rad anbringen.

Unterlegkeile von den Rädern entfernen:

1. Unterlegkeile vom Rad (A) entfernen.
2. Unterlegkeile für Räder (A) in ihren Halterungen (B) anbringen.

WICHTIG: Sicherstellen, dass die Unterlegkeile für Räder (A) sicher in den Halterungen (B) platziert sind, um zu verhindern, dass sie während des Betriebs oder Transports herunterfallen.



A—Unterlegkeil für Räder

B—Halterung des Unterlegkeils für Räder

R2C13UE, WHEELCHOCKS-29-06MAR25-1/1

CC657657—UN—14JAN25

CC657656—UN—13JAN25

Maschinenwinkel einstellen

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

Die folgenden Schritte befolgen, um den richtigen Winkel

der Ballenpresse einzustellen und dann die Einstellung der Anhängervorrichtung an den Traktor anzupassen:

1. Fahrzeug auf einer ebenen Fläche abstellen.

Fortsetzung nächste Seite

ZLVXPLW, 1726233440275-29-19MAR25-1/2

2. Abstellstütze einstellen, bis Rotorachse (A) die folgende Höhe erreicht hat:

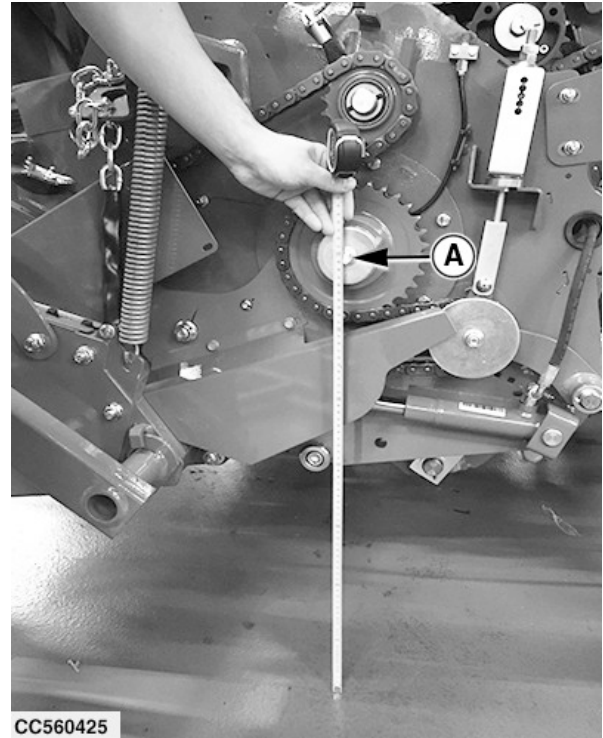
WICHTIG: Um den optimalen Winkel der Maschine zu erhalten, müssen die Reifen richtig aufgepumpt werden. Siehe Reifendruck in diesem Abschnitt.

Reifentyp	Höhe
15/55-17	710—740 mm (28 in — 29 in)
500/50-17	
500/55-20	720—750 mm (28.3 in—29.5 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 Verformung der Traktorreifen zu berücksichtigen.

A—Rotorachse



ZLVXPLW,1726233440275-29-19MAR25-2/2

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 dem Traktor-Kraftheber fluchtet.
3. Mutter (C) und Nord-Lock-Unterlegscheibe (F) entfernen.
4. Anhängervorrichtung (A) so horizontal wie möglich einstellen.

WICHTIG: Nord-Lock-Unterlegscheiben (F) dürfen nur einmal verwendet werden und müssen bei jeder Änderung der Einstellung ersetzt werden.

5. Mutter (C) und Nord-Lock-Unterlegscheibe (F) wie abgebildet anbringen.
6. Sicherstellen, dass beide Deichselrahmen auf gleicher Höhe liegen.
7. Muttern (D), (E) und (C) 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).

8. Muttern (D), (E) und (C) mit vorgeschriebenem Drehmoment festziehen.

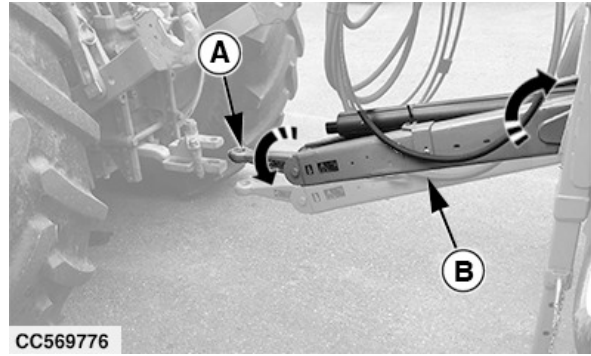
Spezifikation

Befestigungsmutter des Deichselrahmens—Drehmoment.	700 Nm (516 lb-ft)
Sicherungsmutter, Deichselrahmen—Drehmoment.	300 Nm (221 lb-ft)
Befestigungsmutter für Anhängervorrichtung—Drehmoment.	550 Nm (406 lb-ft)

9. Ballenpresse am Traktor anbauen.

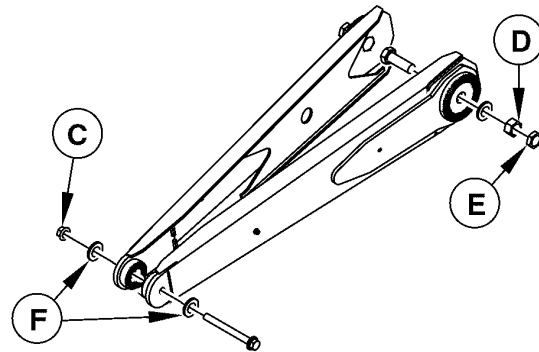
WICHTIG: Ballenpresse vor der Fahrt auf Straße und/oder dem Feld immer korrekt am Traktor befestigen. Siehe "Maschine an Traktor anbauen" im Abschnitt "Anbauen".

10. Abstellstütze einklappen.

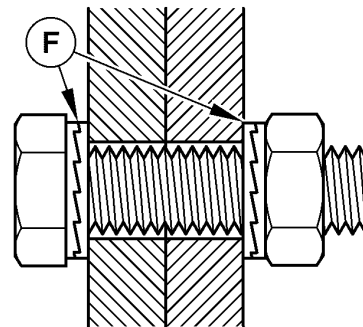


CC569776

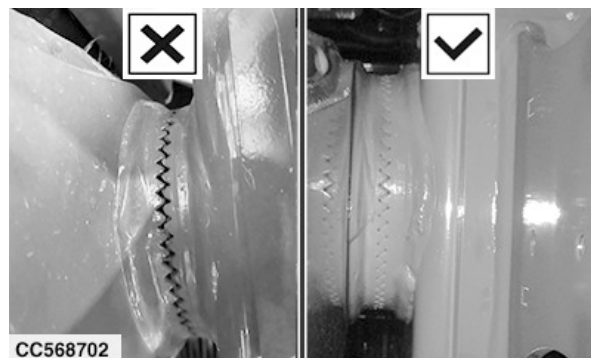
CC569776—UN—03MAY23



CC657725—UN—10APR25



CC667724—UN—08SEP25



CC568702

CC568702—UN—08MAR23

Fehler beim Anziehen der Deichsel

A—Kraftheber
B—Deichselrahmen
C—Befestigungsmutter für Anhängervorrichtung

D—Befestigungsmutter des Deichselrahmens
E—Sicherungsmutter, Deichselrahmen
F—Nord-Lock-Unterlegscheibe

11. 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 Pickuptasträder eingestellt werden. Siehe "Pickuptasträder einstellen" im Abschnitt "Betrieb der Maschine".

R2C13UE,ADJUSTTONGEV4X2M-C4V2M-29-12JUN25-1/1

Arbeitsmodi der Pickup mit Kurvenbahn einstellen

Es gibt zwei Arten von Pickups:

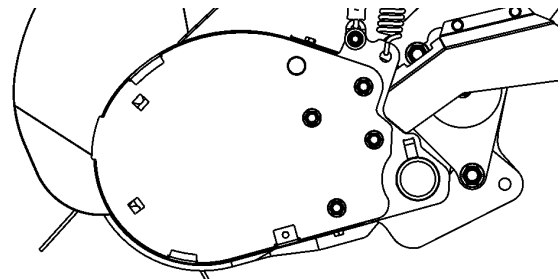
- Standard-Pickup ohne Nocken, ausgestattet mit glatten Seitenblechen.
- Premium-Pickup mit Kurvenbahn, ausgestattet mit Lagerabdeckung (A) an den Seitenblechen.

Es gibt zwei Arbeitsmodi der Pickup mit Kurvenbahn:

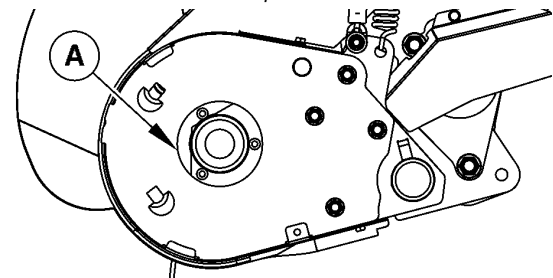
- **Fester Arbeitsmodus:** Im festen Arbeitsmodus kann sich die Pickup entsprechend der Bodenkontur nach oben und unten bewegen.
- **Pendelarbeitsmodus:** Im Pendelarbeitsmodus kann die Pickup auf der Links-Rechts-Achse geneigt werden. Dieser Modus wird empfohlen, um die Bodenkonturanpassung weiter zu verbessern und die Aufnahmequalität insbesondere bei kurzem Erntegut zu erhöhen.

HINWEIS: Der ursprüngliche Werksmodus ist der feste Arbeitsmodus.

A—Lagerabdeckung



Standard-Pickup ohne Nocken



Premium-Pickup mit Kurvenbahn

CC647153—UN—07JAN25

CC647152—UN—07JAN25

R2C13UE,1728296046126-29-22AUG25-1/5

Pendelarbeitsmodus einstellen:

HINWEIS: Die Werksposition des Distanzstücks (B) befindet sich auf der Seite der Muttern (A).

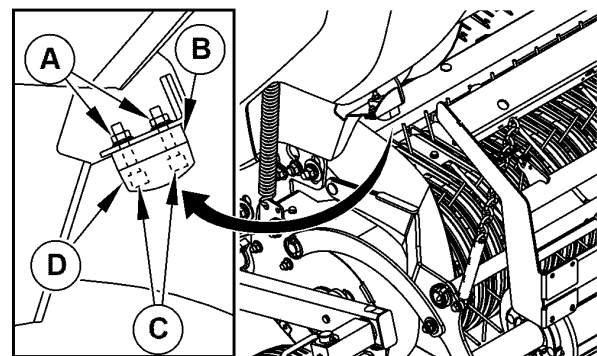
1. Pickup absenken.
2. Rechten Anschlag (D) der Pickup in Pendelstellung für Arbeitsmodus bringen:
 - a. Sechskantschrauben (C) und Muttern (A) lösen.
 - b. Distanzstück (B) und Anschlag (D) wie abgebildet in Pendelstellung für Arbeitsmodus anbringen.
 - c. Schrauben (C) und Muttern (A) anziehen.

A—Mutter

B—Distanzstück

C—Schraube

D—Stopp



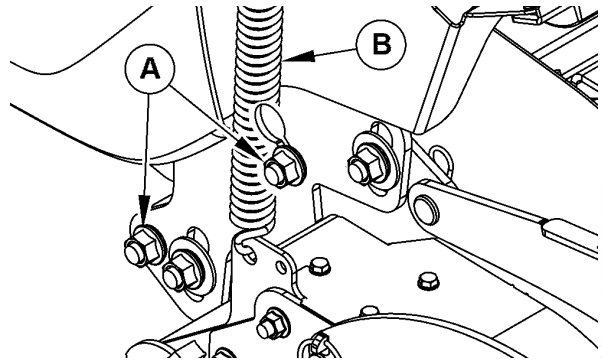
Pendelstellung im Arbeitsmodus

CC657651—UN—07JAN25

Fortsetzung nächste Seite

R2C13UE,1728296046126-29-22AUG25-2/5

3. Pickup vollständig anheben.
4. Rechte Pickup-Ausgleichsfeder (B) vollständig lösen.
5. Tasträder in Arbeitsstellung anbringen. Siehe Standard-Tasträder in Arbeitsstellung anbringen oder Nachlauf-Tasträder in Arbeitsstellung anbringen in diesem Abschnitt.
6. Die Pickup ganz absenken.
7. Schrauben (A) und Nord-Lock-Unterlegscheibe entfernen und in Werkzeugkasten aufbewahren.
8. Rechte Pickup-Ausgleichsfeder im Pendelarbeitsmodus einstellen. Siehe Pickup-Ausgleichsfeder einstellen im Abschnitt "Betrieb — Allgemeines".



A—Schraube

B—Rechte Pickup-Ausgleichsfeder

R2C13UE, 1728296046126-29-22AUG25-3/5

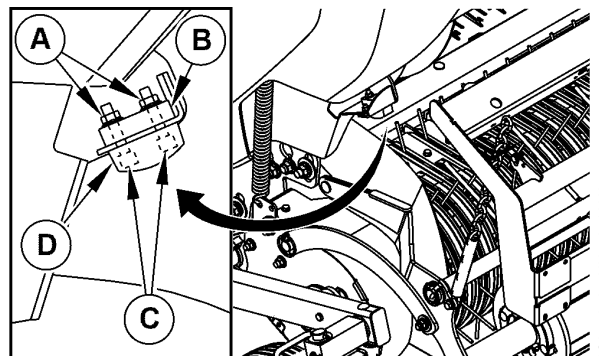
CC657649—UN—22APR25

Festen Arbeitsmodus einstellen:

1. Pickup absenken.
2. Rechten Anschlag (D) der Pickup in Stellung für festen Arbeitsmodus bringen:
 - a. Sechskantschrauben (C) und Muttern (A) lösen.
 - b. Distanzstück (B) und Anschlag (D) wie abgebildet in Stellung für festen Arbeitsmodus anbringen.
 - c. Schrauben (C) und Muttern (A) anziehen.

A—Mutter
B—Distanzstück

C—Schraube
D—Stopp



Stellung für festen Arbeitsmodus

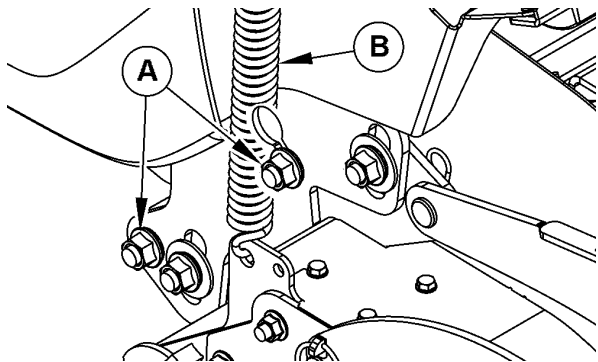
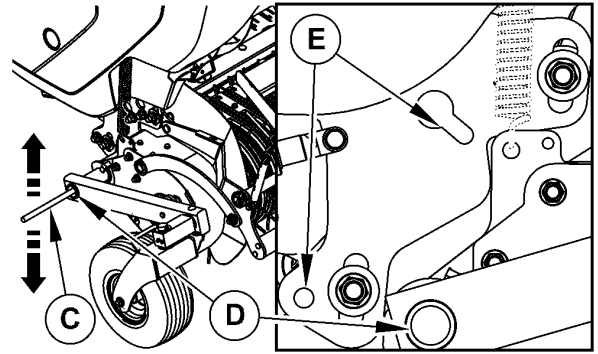
Fortsetzung nächste Seite

R2C13UE, 1728296046126-29-22AUG25-4/5

CC657650—UN—07JAN25

3. Rechte Pickup-Augleichsfeder (B) im festen Modus einstellen. Siehe Pickup-Augleichsfeder einstellen im Abschnitt "Betrieb — Allgemeines".
 4. Pickup vollständig anheben.
 5. Tasträder in Arbeitsstellung anbringen. Siehe Standard-Tasträder in Arbeitsstellung anbringen oder Nachlauf-Tasträder in Arbeitsstellung anbringen in diesem Abschnitt.
 6. Pickup absenken, bis der Abstand zwischen Tasträdern und Boden 5 cm (2 in) beträgt.
 7. Montiereisen (C) in Bohrung (D) des Tastradarms einsetzen, um Bohrungen für Pickup (E) auszurichten.
- WICHTIG: Nord-Lock-Unterlegscheiben dürfen nur einmal verwendet werden und müssen jedes Mal ersetzt werden.**
8. Schrauben (A) und Nord-Lock-Unterlegscheiben in Bohrungen (E) anbringen.
 9. Schrauben (A) anziehen.

A—Schraube
 B—Rechte Pickup-Augleichsfeder
 C—Montiereisen
 D—Bohrung
 E—Bohrung für Pickup

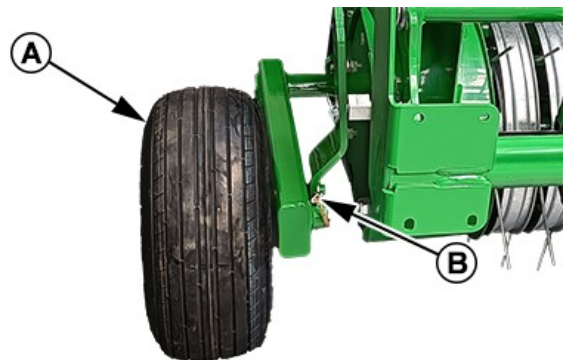
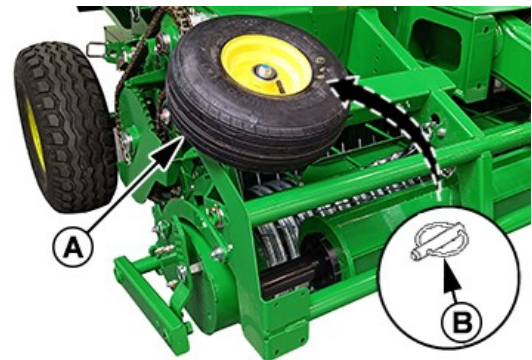


R2C13UE,1728296046126-29-22AUG25-5/5

Standard-Bodenführungsräder in Arbeitsstellung anbringen

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

A—Pickuptastrad B—Klappstecker



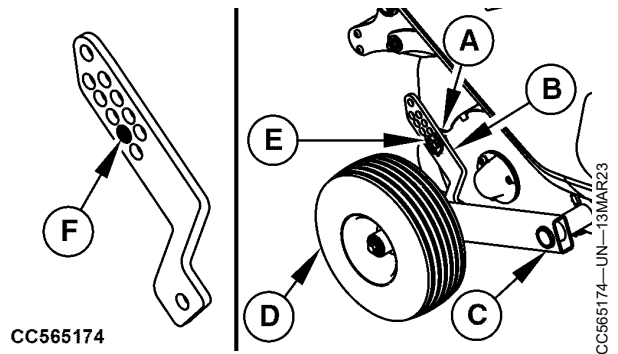
Fortsetzung nächste Seite

ZLVXPLW,1725879811209-29-28MAY25-1/2

Ersteinrichtung der Standard-Pickuptasträder:

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

A—Klappstecker	D—Pickuptastrad
B—Halterung	E—Stift
C—Radarm	F—Lage der Bohrung

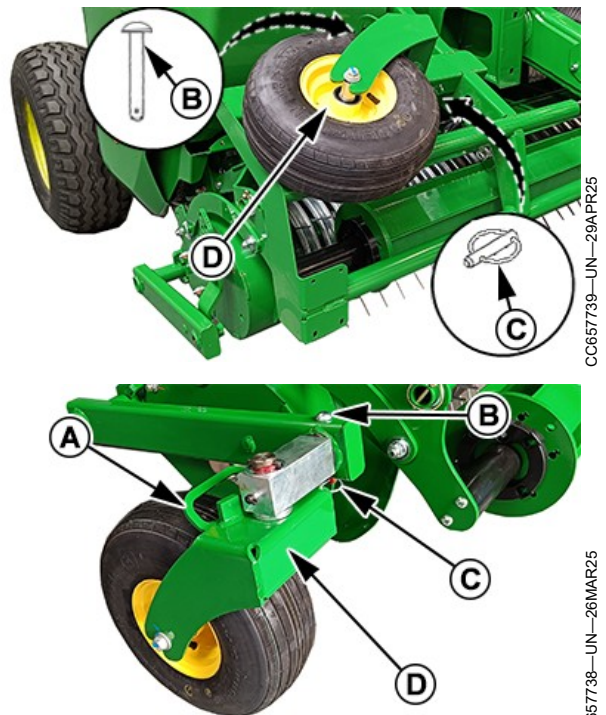


ZLVXPLW,1725879811209-29-28MAY25-2/2

Tasträder in Arbeitsstellung anbringen

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

A—Griff für Nachlauf-Tastrad	C—Klappstecker
B—Stift	D—Tastrad

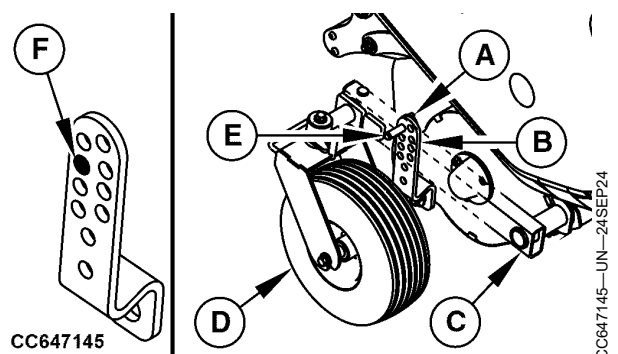


ZLVXPLW,1725879811021-29-28MAY25-1/2

Ersteinrichtung der Pickuptastrad:

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

A—Klappstecker	D—Pickuptastrad
B—Halterung	E—Stift
C—Radarm	F—Lage der Bohrung



ZLVXPLW,1725879811021-29-28MAY25-2/2

Netzrolle auswählen

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

Netztyp:	Materialbreite (A)	Kernbreite (B)
Standard	1215–1235 mm (47.8 in—48.6 in)	Max. 1255 mm (42.4 in)
CoverEdge	1285–1305 mm (50.6 in—51.4 in)	Max. 1320 mm (60 in)

WICHTIG: Der Netzrolldurchmesser darf **30 cm (11.8 in)** nicht überschreiten.

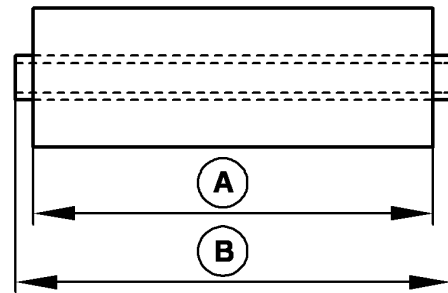
A—Materialbreite

B—Kernbreite



CC421116

CC421116—UN—22OCT20



CC1033200

CC1033200—UN—05AUG10

R2C13UE,1744883602930-29-25AUG25-1/1

Pflege der Netzrolle

WICHTIG: Netzrolle vor Feuchtigkeit und Beschädigung schützen. Schutzhülle erst bei Verwendung entfernen. Risse können unregelmäßige Leistung verursachen und die Witterungsbeständigkeit der Ballen beeinträchtigen. Kein klebriges Klebeband direkt am Netz verwenden.

An kühlem, trockenem Ort lagern und vor direktem Sonnenlicht schützen.

R2C13UE,1744883723401-29-17APR25-1/1

Pflege der Netzbindevorrichtung

Vor Betrieb der Maschine 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

Trockene gummibeschichtete Förderrolle mit Talkum bestäuben.

R2C13UE,1744883804303-29-09JUL25-1/1

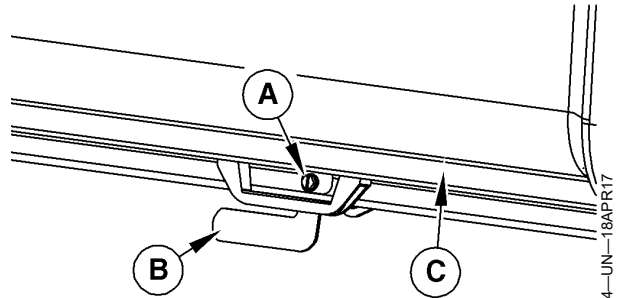
Netzrolle einlegen

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

1. Parksperre des Traktors einlegen, Motor abstellen und 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 recyceln.



CC310414

A—Verriegelung
B—Verriegelung

C—Abdeckung der Netzbindung

CC310414—UN—18APR17

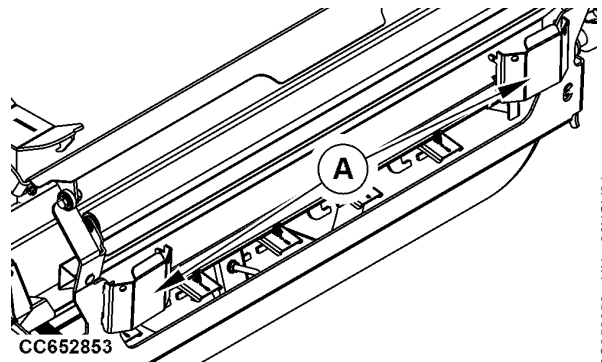
ZLVXPLW,1726056613725-29-22MAY25-1/7

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.
- Für CoverEdge™ weiter mit dem nächsten Schritt.

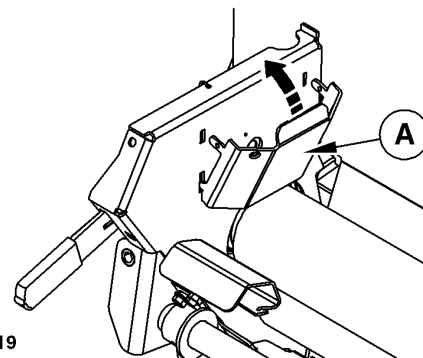
A—Anschläge

B—Federstecker



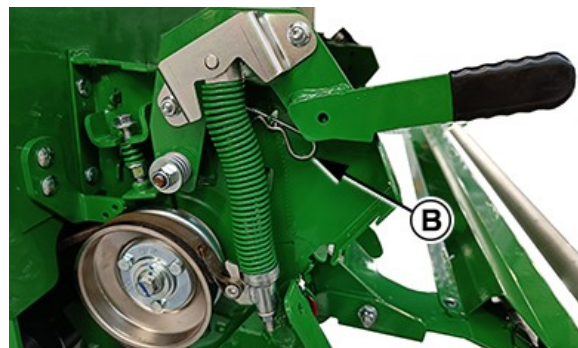
CC652853

CC652853—UN—20NOV24



CC310419

CC310419—UN—19APR17



CC652873—UN—02DEC24

Fortsetzung nächste Seite

ZLVXPLW,1726056613725-29-22MAY25-2/7

5. Unteren Spannarm nach außen drehen.

WICHTIG: Die Netzrollen sind schwer; sie sollten vorzugsweise mit zwei Personen gehandhabt werden.

WICHTIG: Sicherstellen, dass die Netzrolle gerade von hinten belastet wird.

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 Rollen mit anderem Muster siehe Aufkleber in der Netzabdeckung.



A—Einlegeposition

CC652871—UN—02DEC24

ZLVXPLW,1726056613725-29-22MAY25-3/7

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



Fortsetzung nächste Seite

CC652875—UN—02DEC24

ZLVXPLW,1726056613725-29-22MAY25-4/7

8. Das Netz aufrollen und die losen Netzenenden zusammenhalten.

Netz (B) drehen und Schlaufe bilden.

9. Netzschleife zwischen Gummirolle (A) und Stahlrolle (D) einfädeln (siehe Abbildung).

WICHTIG: Schlaufe (C) nicht mehr als 20 mm (0,78 in) zwischen die beiden Rollen schieben, weil sich das Netz sonst um die Rollen wickelt.

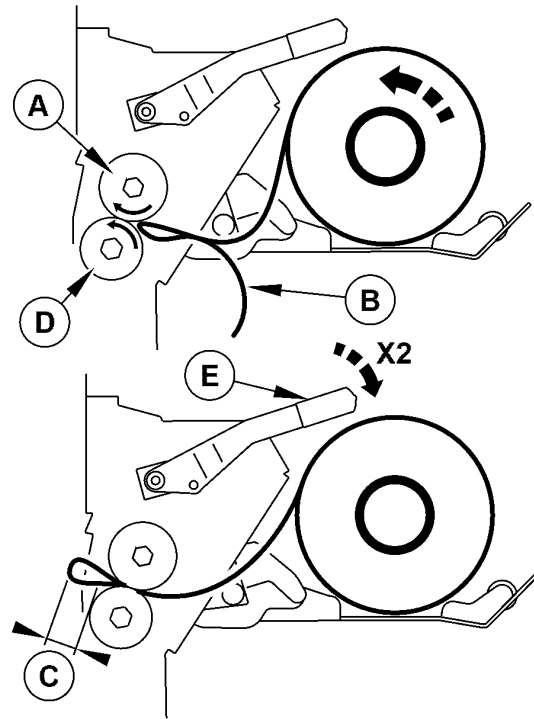
10. Um das Material durch die Förderrollen vorzuziehen, Bremshebel (E) zweimal oder nach Bedarf ein- oder ausschalten. Sicherstellen, dass Abstand (C) nicht mehr als 20 mm (0,78 in) beträgt.

A—Gummirolle
B—Netz
C—20 mm (0,78 in)

D—Stahlrolle
E—Bremshebel



CC652872—UN—02DEC24



CC647143

CC647143—UN—24OCT24

ZLVXPLW,1726056613725-29-22MAY25-5/7

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

WICHTIG: Wenn die Vorpresswalzen weiterhin mit der Bremse gedreht werden können, siehe Bremse der Netzförderrollen prüfen (Prüfung 6) im Abschnitt "Wartung".

A—Bremshebel



CC652875—UN—02DEC24

Fortsetzung nächste Seite

ZLVXPLW,1726056613725-29-22MAY25-6/7

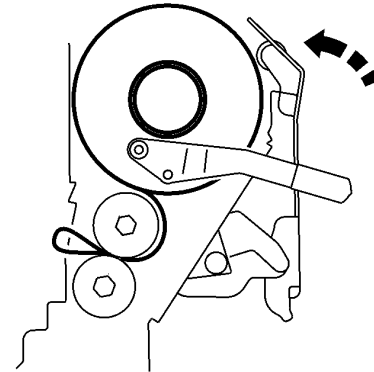
12. Unteren Spannarm nach oben bringen, Netzrolle auf die Gummirolle gegen die Edelstahlplatten setzen.
13. Netz so weit rollen, dass es nicht durchhängt.
14. Überschüssiges Material abschneiden.
15. Der hintere Netzkasten bietet Raum für zwei Netzrollen. Eine Netzrolle (B) für den Bindevorgang und eine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

WICHTIG: Um zu vermeiden, dass sich das Netz an der Gummirolle wickelt, die Bremse der Netzförderrolle lösen und die Bremse (maximal zweimal) zurücksetzen, bevor die Ballenpresse zu Beginn jedes Arbeitstages verwendet wird.

17. Verfahren „Netzrolle neu einlegen“ auf dem Monitor validieren. Siehe Netzrolle neu einlegen im Abschnitt Bedienung der Maschinenanwendung.

A—Zusätzliche Netzrolle B—Netz für Bindevorgang

CC647144



CC647144—UN—14OCT24



CC652870—UN—02DEC24

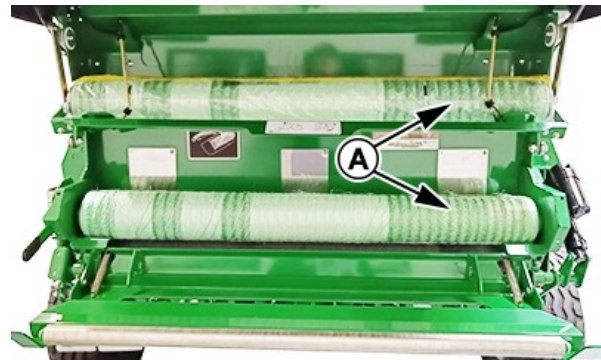
ZLVXPLW.1726056613725-29-22MAY25-7/7

Netzmaterial-Lagerung

1. Abdeckung der Netzbindung öffnen.
2. Die Netzbindematerialrollen mit dem breiten grünen Streifen (A) der Rolle auf der rechten Seite der Ballenpresse beladen.

WICHTIG: Die Netzrolle immer in ihrem Plastikbeutel aufbewahren, um zu verhindern, dass das Ende von der aktiven Netzrolle erfasst wird.

A—Breiter grüner Streifen

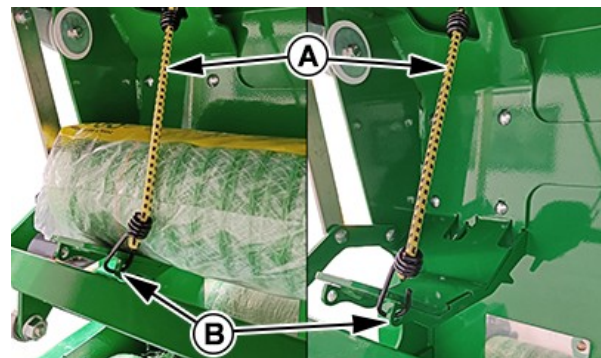


CC657746—UN—27MAR25

ZLVXPLW.1725884615660-29-13SEP24-1/3

3. Zum Sichern der Rolle Gummigurte (A) dehnen und auf beiden Seiten an Stützhalterungen (B) anbringen.
4. Wenn der Aufbewahrungsort leer ist, sicherstellen, dass die Gummigurte (A) an den Stützhalterungen (B) befestigt sind. Gurte nicht frei hängen lassen.

A—Gummigurt (1 je Seite) B—Stützhalterung (1 je Seite)



CC657745—UN—27MAR25

Fortsetzung nächste Seite

ZLVXPLW.1725884615660-29-13SEP24-2/3

5. Wenn ein Gummiband frei hängen kann, kann sich der Haken im Netzmaterial verfangen und mehrere Hundert Meter der Arbeitsrolle zerstören.

WICHTIG: Die Vorpresswalzenbremse muss eingelegt sein, damit die Abdeckung der Netzbindung richtig verriegelt und geschlossen wird.

6. Abdeckung der Netzbindung schließen.



CC657744—UN—27MAR25

ZLVXPLW,1725884615660-29-13SEP24-3/3

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

R2C13UE,1744887530696-29-17APR25-1/1

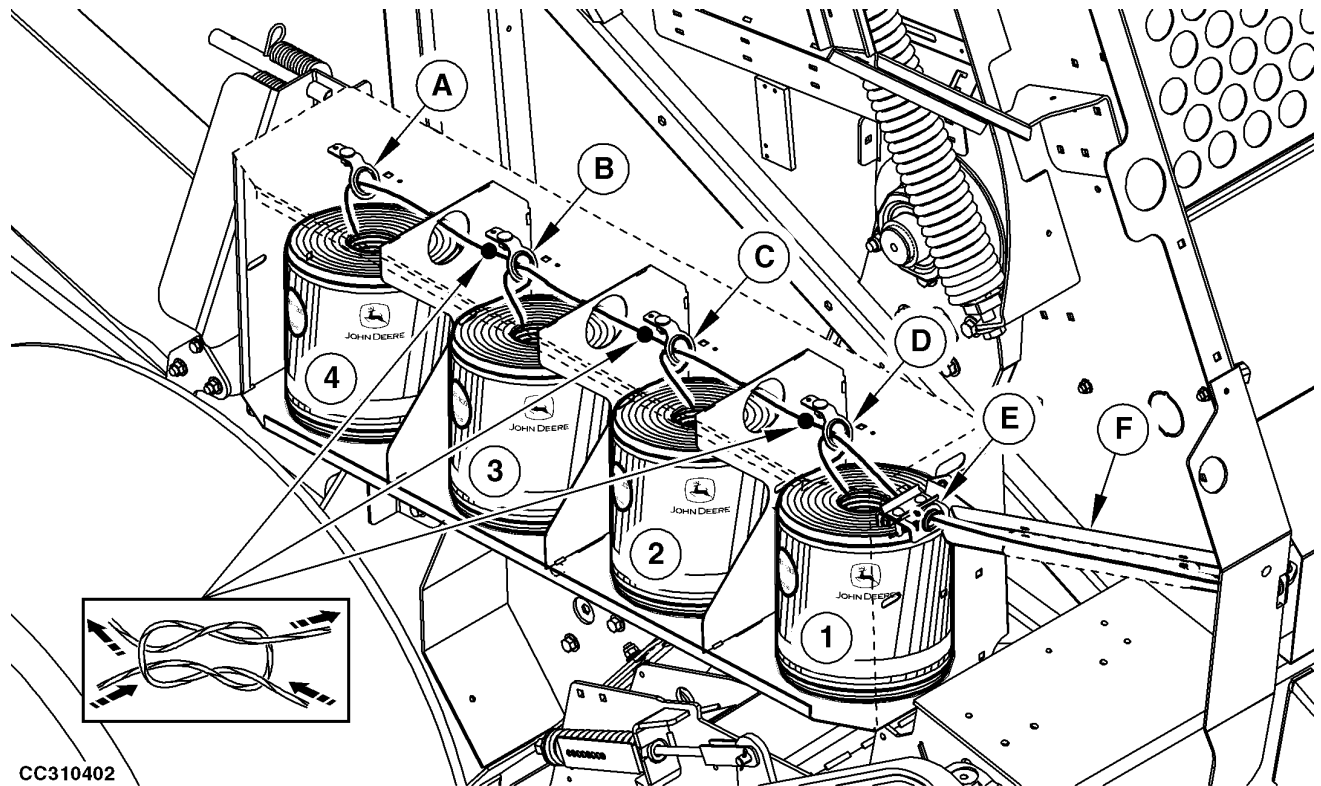
Pflege der Garnrolle

WICHTIG: Material der Garnrolle vor Feuchtigkeit und Beschädigung schützen. Schutzhülle erst bei Verwendung entfernen.

An kühlem, trockenem Ort lagern und vor direktem Sonnenlicht schützen.

R2C13UE,1744887558701-29-17APR25-1/1

Garnkästen auffüllen



CC310402

CC310402—UN—18APR17

A—Garnführung
B—Garnführung

C—Garnführung
D—Garnführung

E—Garnführung
F—Vierkantröhr

Eine Rolle Garn 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 in jedes Fach des Garnkastens einlegen. Darauf achten, dass das Garn an dem mit "oben" bezeichneten Ende herausgezogen wird.
3. Garn wie abgebildet durch Garnführungen (A), (B), (C) und (D) 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. Lose Enden des Bindegarns so nah wie möglich am Knoten kürzen.
7. Die Rollen mit einer elastischen Spannvorrichtung befestigen.
8. Seitliche Klappe schließen.
9. Verfahren auf anderer Seite wiederholen.

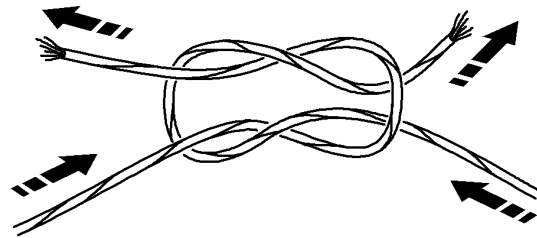
R2C13UE,1744887578805-29-17APR25-1/1

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).

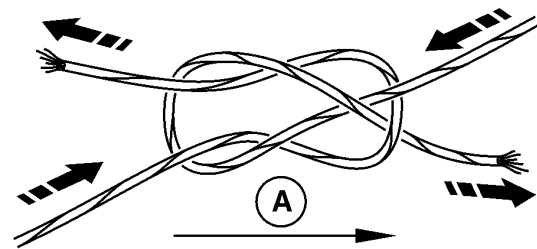
A—Laufriichtung des Garns



CC1034420

Abgewandelter Weberknoten

CC1034420—UN—15SEP11



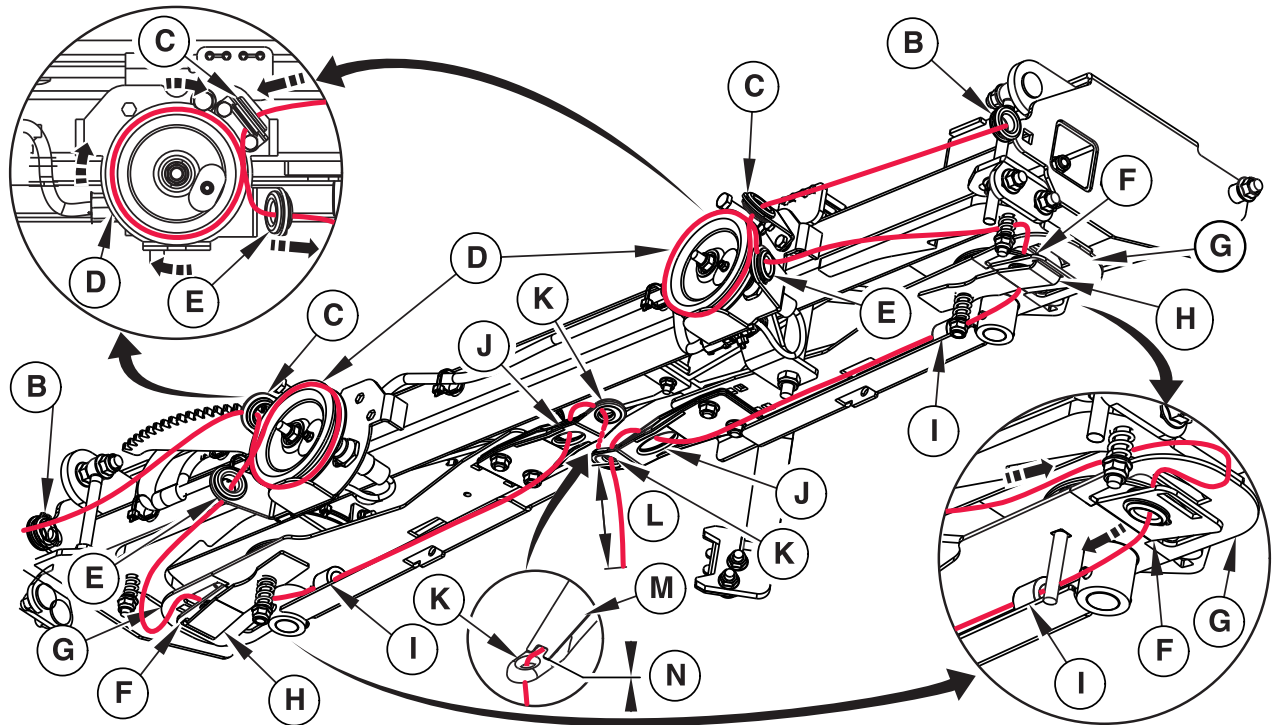
CC1034421

Schotsteckknoten

CC1034421—UN—08DEC11

R2C13UE,1744887597479-29-17APR25-1/1

Garn von Garnkasten zu Garnarmen führen

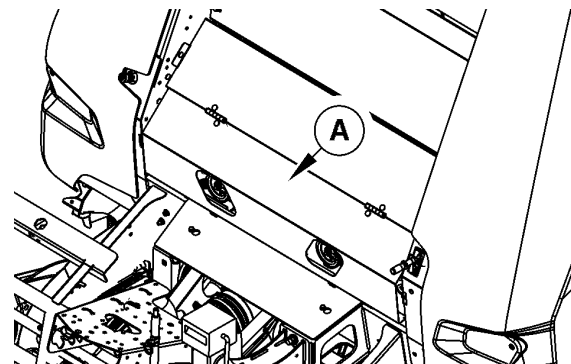


CC66808—UN—29APR25

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 (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.



CC657648—UN—20DEC24

- | | |
|----------------------------------|-------------------|
| A—Abdeckung des Garnbindesystems | H—Garnbremse |
| B—Garnführung | I—Arm-Garnführung |
| C—Obere Garnführung der Scheibe | J—Garnarmbohrung |
| D—Riemenscheibe | 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.

R2C13UE,1728913258549-29-17OCT24-1/1

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.

Radmuttern diagonal mit dem folgenden Drehmoment anziehen:

Spezifikation

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



CC657763—UN—18APR25

R2C13UE,1744887662308-29-17APR25-1/1

Verlängerungen der Rampe zur Ballenablage einstellen

Je nach Reifengröße müssen die Verlängerungen der Rampe zur Ballenablage (A) wie folgt eingestellt werden:

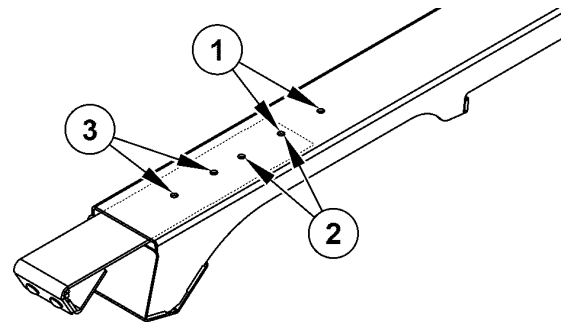
ZLVXPLW,1727425704480-29-15JUL25-1/2

Reifengröße	Stellung der Rampenverlängerungen	
	V452M	V462M
15/55-17	2	/
500/50-17	1	3
500/55-20	1	2
620/40 R22.5	1	2

Verlängerungen der Rampe zur Ballenablage (A) wie folgt einstellen:

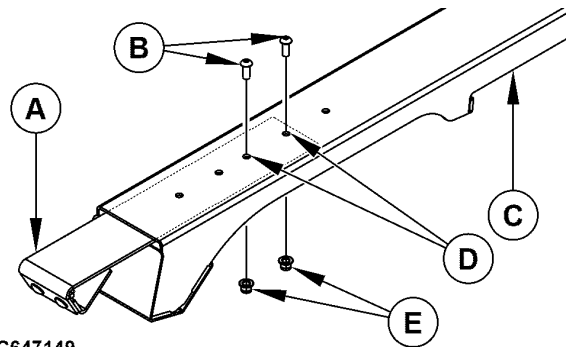
1. Schrauben (B) und Mutter (E) entfernen.
2. Verlängerungsbohrungen entsprechend der obigen Tabelle an den Rampenbohrungen (1), (2) oder (3) ausrichten.
3. Schrauben (B) und Mutter (E) in zuvor ausgewählte Bohrungen (D) einsetzen und festziehen.
4. Verfahren auf gegenüberliegender Seite wiederholen.

- | | |
|----------------|------------|
| 1—Position | B—Schraube |
| 2—Position | C—Arm |
| 3—Position | D—Bohrung |
| A—Verlängerung | E—Mutter |



CC647150

CC647150—UN—30SEP24



CC647149

CC647149—UN—30SEP24

ZLVXPLW,1727425704480-29-15JUL25-2/2

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
AFH225145	Niedrig
DC221194	Niedrig
DC223140	Niedrig
AFH226469	Hoch
DC223011	Niedrig
DC223909	Niedrig
DC224136	Niedrig
DC225809	Niedrig
DC226463	Niedrig

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

Anhängervorrichtung mit Kugel: AFH225145; für Traktoren mit 80-mm-Anhängekugel (ISO24347).

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

Gerade Anhängervorrichtung mit 40-mm-Öse: DC223140; für Traktor-Anhängerkupplung (ISO6489-2) oder Deichsel Kat2 (ISO6489-3).

Abgewinkelte Anhängervorrichtung mit 40-mm-Öse: AFH226469; für Traktor-Anhängerkupplung (ISO6489-2) oder Zugpendel Kat 2 (ISO6489-3).

Gerade Anhängervorrichtung mit 50-mm-Öse: DC223011 für hydraulische Wagenanhängervorrichtung des Traktors (ISO6489-1) oder Anhängervorrichtung mit Piton-Fix (ISO6489-4).

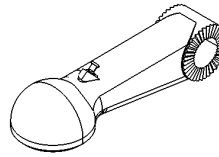
Drehbare Anhängervorrichtung mit 35-mm-Öse: DC223909 für Traktor mit nicht schwenkbarer Anhängervorrichtung (ISO6489-5), Anhängervorrichtung mit Piton-Fix (ISO6489-4) oder Traktor-Zugpendel Kat 3 (ISO6489-3).

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-Öse: DC225809 für Traktor-Zugpendel Cat 2 (ISO6489-3).

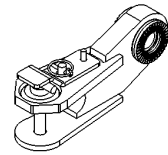
Gerade Anhängervorrichtung mit 42-mm-Öse: DC226463; für Traktor-Zugpendel Kat 3 (ISO6489-3).

CC404700—UN—16APR20



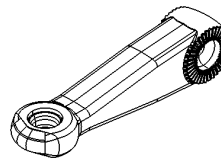
AFH225145

CC574297—UN—12APR23



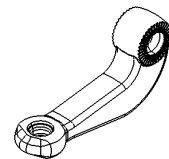
DC221194

CC404697—UN—16APR20



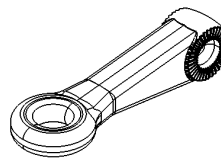
DC223140

CC574299—UN—13APR23



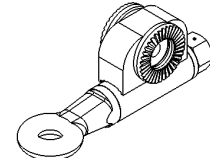
AFH226469

CC574298—UN—13APR23



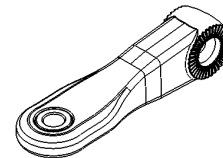
DC223011

CC676356—UN—25AUG25



DC223909, DC224136

CC565104—UN—22FEB23



DC225809, DC226463

CC565114—UN—28FEB23

R2C13UE,1740403957104-29-25AUG25-1/1

Anhängen der Maschine an den Traktor

1. Zugpendel einstellen; siehe Zugpendel einstellen im Abschnitt Vorbereiten des Traktors.
2. Traktor rückwärts zur Maschine fahren. Die Anhängervorrichtung des Traktors auf den vorderen Teil der Deichsel an der Ballenpresse ausrichten.
3. Parksperre des Traktors einlegen, Motor abstellen und Zündschlüssel abziehen.

WICHTIG: Maschine nicht mit verriegeltem Kraftheber anbauen.

Vor dem Entriegeln des Krafthebers die Maschinenkonformität prüfen.

Siehe Mechanische Kupplung verriegeln im Abschnitt "Trennen".

4. Die Ballenpresse am Traktor anbauen. Siehe Betriebsanleitung des Traktors.
5. Falls vorhanden, Zugpendelschutz einbauen, siehe Zugpendelschutz verwenden (falls vorhanden) in Abschnitt Vorbereitung des Traktors.
6. Abstellstütze einklappen, siehe Abstellstütze verwenden im Abschnitt Vorbereitung der Maschine.
7. Teleskopantriebswelle an Zapfwelle des Traktors anschließen, siehe Teleskopantriebswelle an Zapfwelle des Traktors anschließen in diesem Abschnitt.
8. Sicherheitskette befestigen; siehe Sicherheitskette befestigen in diesem Abschnitt.
9. An Hydrauliksystem des Traktors anschließen, siehe An Hydrauliksystem des Traktors anschließen in diesem Abschnitt.
10. Stecker an der siebenpoligen Anhängersteckdose anschließen; siehe Siebenpolige Anhängersteckdose anschließen in diesem Abschnitt.
11. Maschinenkabelbaum anschließen. Siehe Maschinenkabelbaum anschließen in diesem Abschnitt.
12. Falls vorhanden, Kabelbaum der Videokamera anschließen, siehe Kabelbaum der Videokamera anschließen (falls vorhanden) in diesem Abschnitt.
13. Fall vorhanden, Bremsen anschließen; siehe Hydraulische Bremsen anschließen (falls vorhanden) oder Druckluftbremsen anschließen (falls vorhanden) in diesem Abschnitt.
14. Falls vorhanden, Unterlegkeile für Räder entfernen, siehe Unterlegkeile für Räder verwenden (falls vorhanden) im Abschnitt Vorbereitung der Maschine.
15. Falls vorhanden, Feststellbremse der Maschine lösen, siehe Feststellbremse der Maschine lösen (falls vorhanden) in diesem Abschnitt.

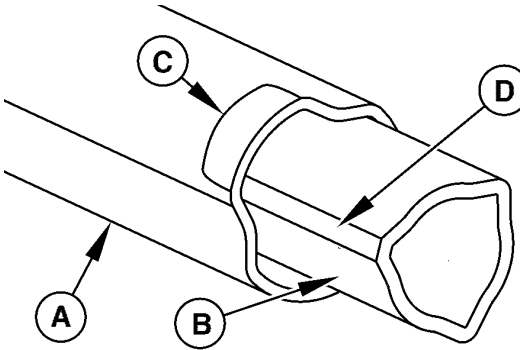
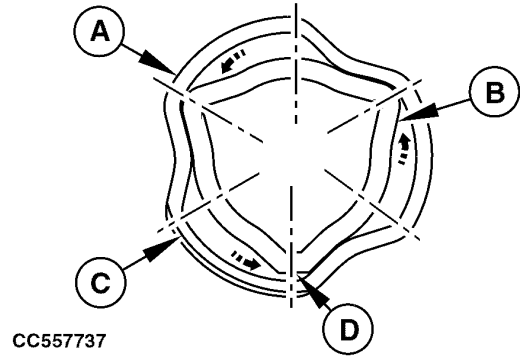
ZLVXPLW,1725956421986-29-21JAN25-1/1

Teleskopantriebswelle einbauen

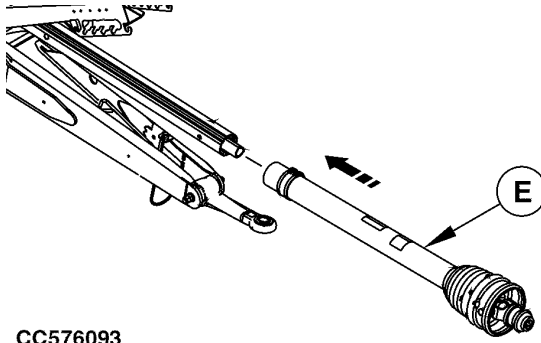
1. Schmutz oder überschüssiges Schmierfett von Rohr (B) und Hülse (A) abwischen, um Verunreinigungen und Verschleiß zu vermeiden.
2. Schmiernippel schmieren. Siehe Abschnitt "Schmierung und Wartung".
3. Zapfwelle durch Anbringen des Rohrs mit Außengewinde (B) in Rohr mit Innengewinde (A) einbauen, indem 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 | |



Rohre mit Innen- und Außengewinde



PowerGuard-Schutz anbringen

ZLVXPLW,1725890852061-29-22MAY25-1/1

CC557737-UN-03MAR23

CC669807-UN-22APR25

CC576093-UN-26APR23

Teleskopantriebswelle an Zapfwelle anschließen

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

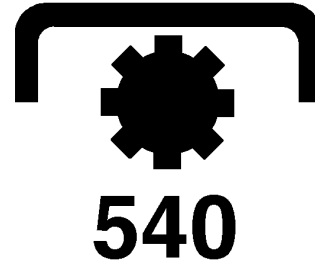
Zum Verbinden und Trennen von Welle und Zapfwelle darf keinesfalls ein Hammer aus Stahl verwendet werden.

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

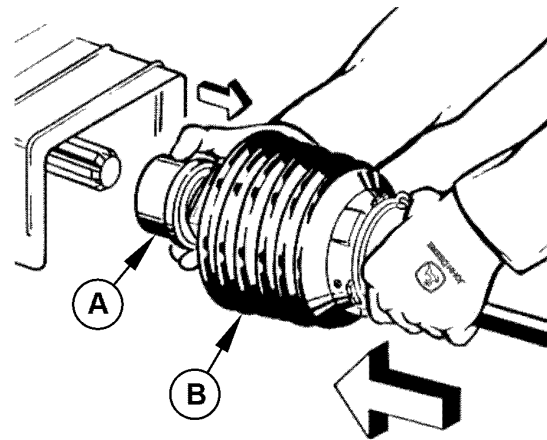
WICHTIG: Vor dem Anbauen der Maschine unbedingt das Zugpendel einstellen. Sicherstellen, dass sich die Zapfwellenschutz und Anhängervorrichtung nicht berühren.

1. Die Zapfwelle ausschalten, die Feststellbremse einlegen und/oder das Getriebe in Parkstellung bringen, den Motor des Traktors abstellen und den Schlüssel abziehen.
2. Stellring (A) nach hinten ziehen. Der Stellring (A) "klickt" und bleibt in geöffneter Stellung.
3. Teleskopantriebswelle an die Zapfwelle (540 1/min) des Traktors anschließen. Zur Wahl der Zapfwelldrehzahl des Traktors siehe Schild an der Maschine. Die Teleskopantriebswelle auf die Traktorzapfwelle drücken, bis Stellring (A) nach vorne springt. Ein Klicken des Stellrings (A) ist zu hören.
4. Schutz (B) nach hinten ziehen, um zu prüfen, ob die Teleskopantriebswelle verriegelt ist. Nicht an Stellring (A) ziehen, weil die Verriegelung dadurch gelöst wird.

HINWEIS: Zum vorschriftsmäßigen Anschluss der Teleskopantriebswelle an der Traktorzapfwelle siehe Betriebsanleitung der Teleskopantriebswelle.



CC1020007



A—Stellring

B—Schutzvorrichtung

CC1020007—UN—09JUL01

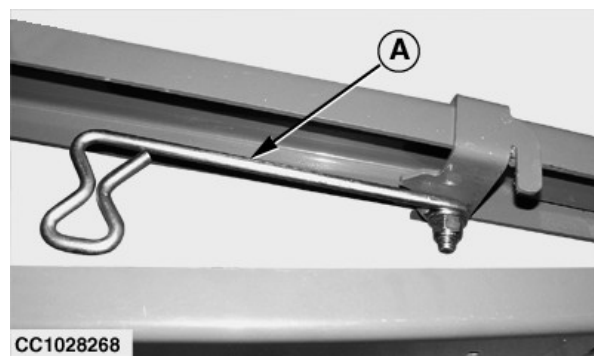
CC678175—UN—01JUL25

OUCC005,1753779246340-29-02SEP25-1/1

Halterung für Teleskopantriebswelle

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

A—Unterbau



CC1028268

CC1028268—UN—21SEP06

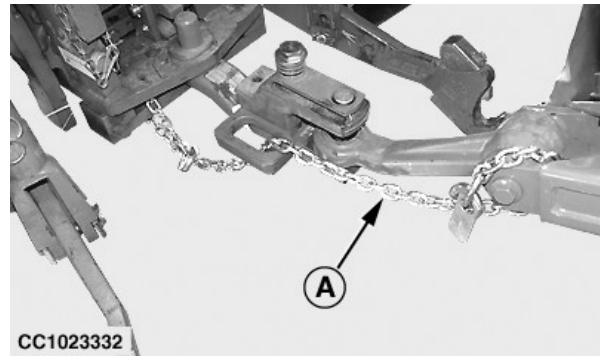
OUCC006,0001AD9-29-03SEP13-1/1

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.

WICHTIG: Sicherstellen, dass die Sicherheitskette beim Fahren den Boden nicht berührt.



A—Kette

CC1023332—UN—04AUG03

R2C13UE,1745924835386-29-12MAY25-1/1

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 Zapfwelle ausschalten, Zusatzsteuergerät in Schwimmstellung bringen, um Druck abzubauen, Feststellbremse einlegen, Motor des Traktors 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 zum Anheben der Heckklappe anschließen

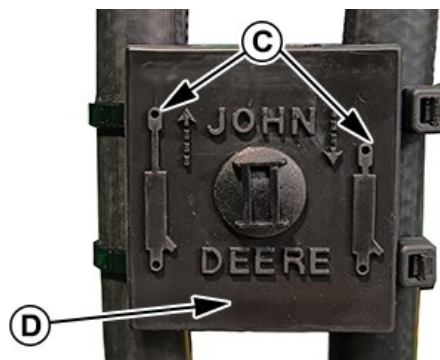
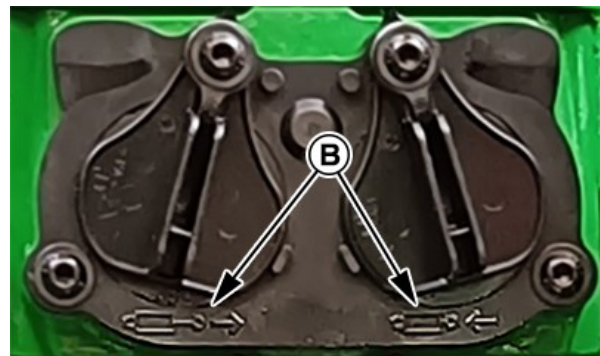
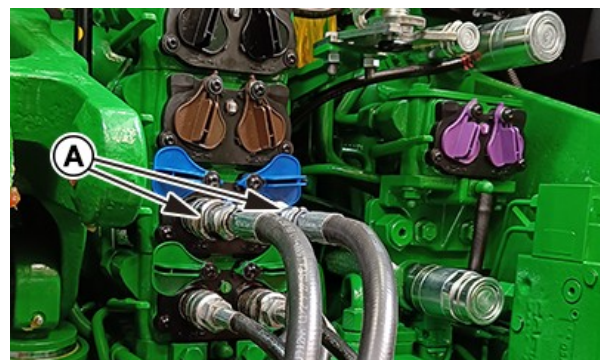
Gatterhydraulikschläuche (A) an ein doppelwirkendes Zusatzsteuergerät anschließen, um die Heckklappe zu betätigen.

Zusatzsteuergerät des Traktors auf maximalen Durchfluss einstellen.

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

A—Hydraulikschläuche für Heckklappe
B—Zusatzsteuergeräte-Symbole

C—Typenschildsymbole
D—Schlauchtypenschild



Fortsetzung nächste Seite

R2C13UE,1728548101027-29-25AUG25-1/2

2. Hydraulikschläuche des Pickup-Steuerventils anschließen

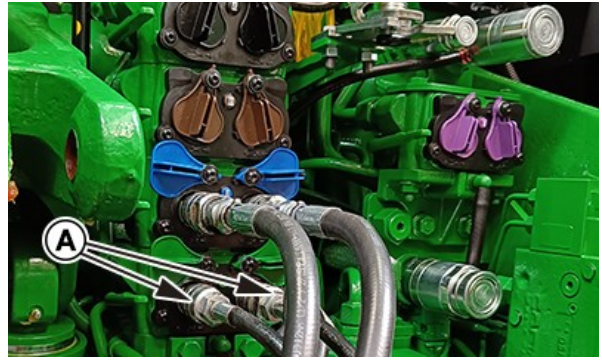
Zur Betätigung der Pickup die Hydraulikschläuche des Pickup-Steuerventils (A) an ein doppelwirkendes SCV anschließen. Zusatzsteuergerät des Traktors auf maximalen Durchfluss einstellen.

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

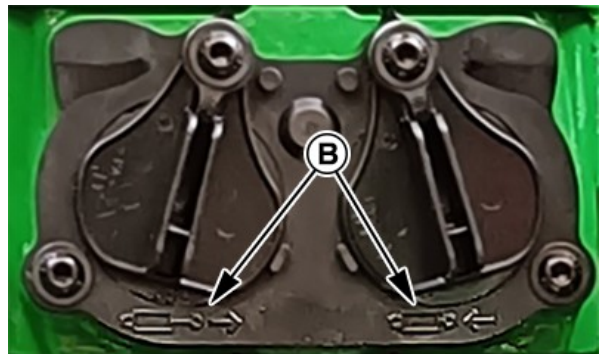
Darauf achten, dass Symbole (B) zur Kennzeichnung der Zylinderbewegung auf den Abdeckungen mit Symbolen (C) auf Schlauchtypenschild (D) übereinstimmen.

A—Hydraulikschlauch der Pickupvorrichtung
B—Symbol des Zusatzsteuergeräts

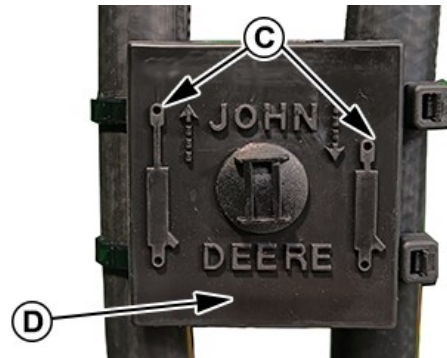
C—Symbol "Identifikationsschild"
D—Schlauchtypenschild



CC657730—UN—24MAR25



CC657728—UN—24MAR25



CC668817—UN—15MAY25

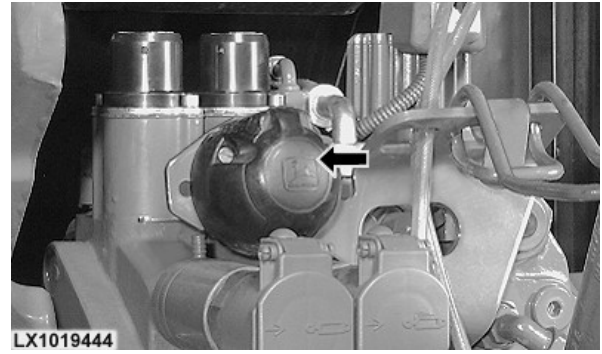
R2C13UE,1728548101027-29-25AUG25-2/2

Siebenpolige Anhängersteckdose anschließen

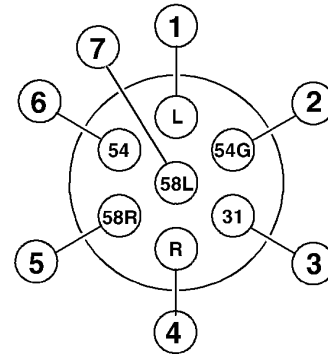
Den Stecker für die Fahrscheinwerfer an der siebenpoligen Steckdose des Traktors anschließen.

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

Terminal	Funktion	Referenz
1	Linke Blinkleuchte	L
2	—	54G
3	Masse	31
4	Rechte Blinkleuchte	R
5	Rechte hintere Positionsleuchten	58R
6	Bremsleuchten	54
7	Linke hintere Positionsleuchten	58L



Siebenpolige Traktorsteckdose



CC017032

LX1019444—UN—17SEP99

CC017032—UN—25FEB00

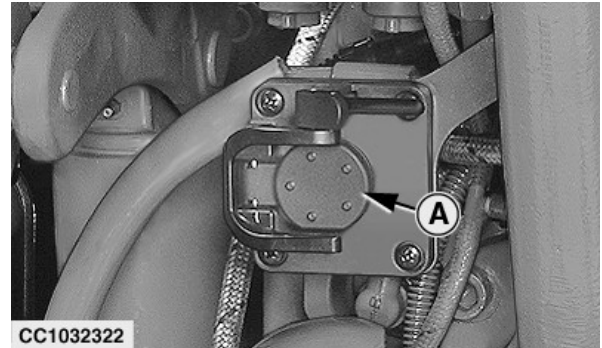
RIIUVNZ,1754049673303-29-01AUG25-1/1

Maschinenkabelbaum anschließen

Für ISOBUS-fähigen Traktor (integriertes Traktordisplay oder zusätzliches Traktordisplay):

Stecker des Maschinenkabelbaums an ISOBUS-Anbaugeräte-Abreißstecker (A) anschließen.

A—ISOBUS-Anbaugeräte-Abreißstecker



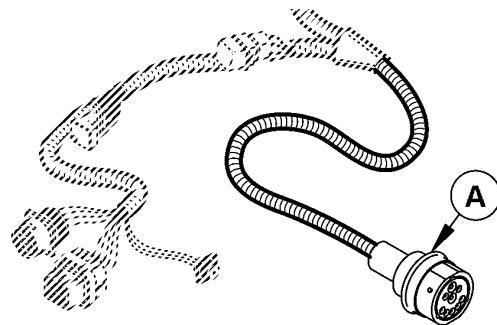
ISOBUS-fähiger Traktor

ZLVXPLW,1726575092886-29-02SEP25-1/2

Für Traktor mit Kabinen- oder Batteriekabelbaum:

Kabelbaumstecker der Maschine an Kabinen- oder Batteriekabelbaumstecker (A) anschließen.

A—Kabinen- oder Batteriekabelbaumstecker



Kabinen- oder Batteriekabelbaum

ZLVXPLW,1726575092886-29-02SEP25-2/2

CC683729—UN—02SEP25

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

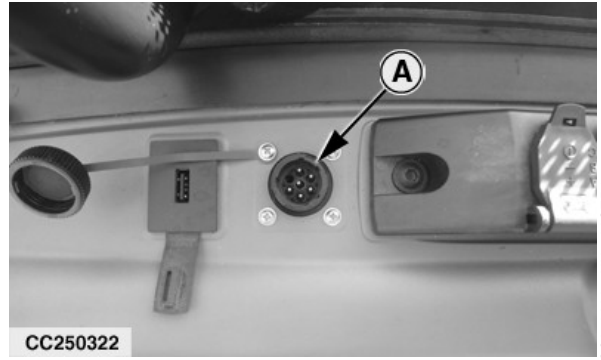
Videokamera an eine der folgenden Komponenten anschließen:

- Steckdose für Traktorkamera (A), zur Bestimmung der Lage siehe die Betriebsanleitung des Traktors.
- Externe Monitorsteckdose (B)
- Kabinen- oder Batteriekabelbaumstecker (E)
- Stecker für ISOBUS-Kabinenkabelbaum (F)

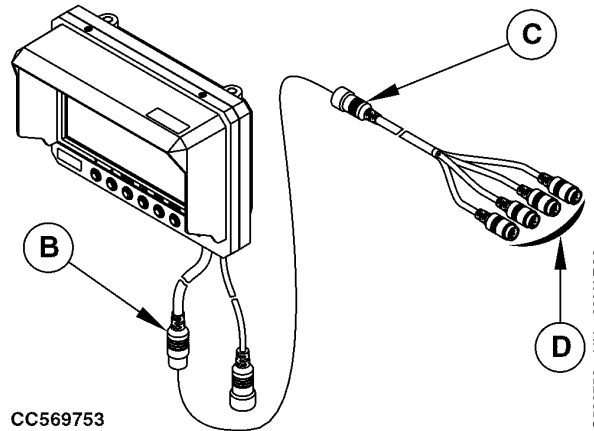
Traktorsteckdose, Kabinen- oder Batteriekabelbaum und ISO-Kabinenkabelbaum können an eine Kamera angeschlossen werden.

Ein externer Monitor mit Verlängerung kann an vier Kameras angeschlossen werden.

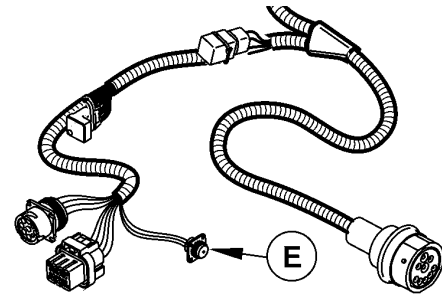
- | | |
|--|---|
| A—Steckdose - Videokamera des Traktors | D—Stecker - Verlängerung zur Kamera |
| B—Stecker - Videokamera für externen Monitor | E—Stecker - Kabinen- oder Batteriekabelbaum |
| C—Stecker - Verlängerung zum Monitor | F—Stecker - ISOBUS-Kabinenkabelbaum |



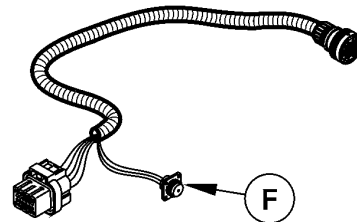
Kabelbaum der Videokamera - Traktor



Kabelbaum der Videokamera - Externer Monitor



Kabinen- oder Batteriekabelbaum



ISOBUS-Kabinenkabelbaum

R2C13UE,1743488781708-29-02SEP25-1/1

Ballendokumentationsfunktion konfigurieren

Für die Ballendokumentation sind Gen4- und G5-Monitore erforderlich.

Weitere Informationen zur Einrichtung des Displays und Anbaugeräts sind in der entsprechenden Betriebsanleitung des Monitors zu finden.

Die Ballendokumentationsfunktion zeichnet die Feldzähler auf dem Monitor auf. Wenn die Maschine über einen ISOBUS-Stecker an einen John Deere Traktor angeschlossen ist, werden zusätzliche Traktordaten zu den Feldzählern hinzugefügt.

HINWEIS: Wenn die Ballendokumentationsfunktion verwendet wird, ist die Funktion für Arbeitsgesamtdaten nicht verfügbar. Alle Arbeitsgesamtdatenzähler werden an die Ballendokumentationsfunktion übertragen.

Die Feldzähler für Ballendokumentation gehören zum Monitor. Daher sind die mit einem Monitor hergestellten Ballen nur auf diesem Monitor verfügbar.

Wenn die Maschine an einen Traktormonitor angeschlossen ist, der mit dem Operations Center verbunden ist, werden die Feldzähler an das Operations Center gemeldet.

Ballendokumentationsfunktion konfigurieren:

TL81334,1742205516778-29-02SEP25-1/2

1. Anwendung "Gerätemanager" aufrufen. Siehe entsprechende Betriebsanleitung des Monitors.
2. Anbaugeräte-Profilseite aufrufen.
3. Leere Eingabefelder (A, B, C, ...) mit den technischen Daten der Maschine füllen. Siehe Abschnitt "Technische Angaben".

HINWEIS: Einige der technischen Daten der Maschine sind bereits im Profil eingetragen.

4. Schaltfläche (E) auswählen, um das Profil zu speichern.

Schaltfläche (D) auswählen, um abzubrechen und zur vorherigen Seite zurückzukehren.

5. Erntegut auf der Seite für Arbeitseinstellungen konfigurieren. Siehe entsprechende Betriebsanleitung des Monitors.

A—Eingabefeld
"Profilbezeichnung"
B—Eingabefeld "Gerätetyp"
C—Eingabefeld der
Steuereinheit

D—Schaltfläche für Abbrechen
E—Schaltfläche für Speichern



CC678032—UN—25AUG25

TL81334,1742205516778-29-02SEP25-2/2

Hydraulische Bremsen anschließen (falls vorhanden)

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

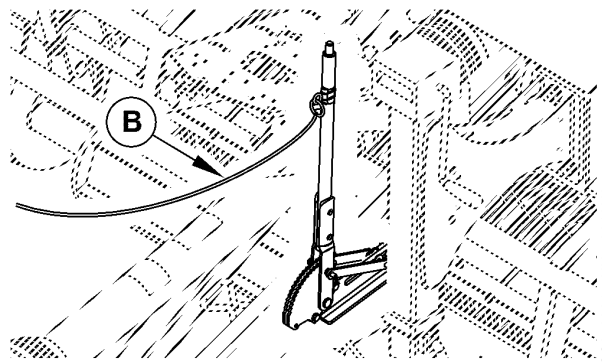
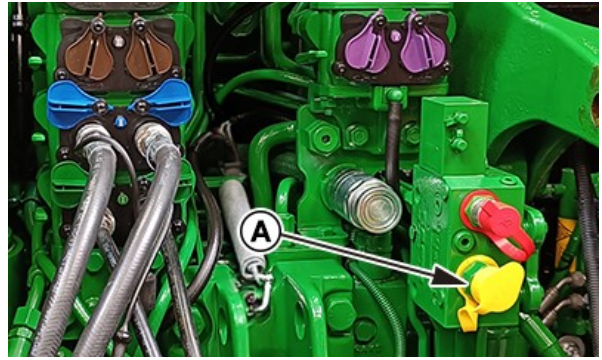
Die Anhängerbremse wird durch die Fußbremse betätigt. Die Bremswirkung hängt vom Druck auf die Bremspedale ab.

WICHTIG: Um unverhältnismäßigen Verschleiß an den Bremsen zu verhindern, Folgendes beachten:

- Sicherstellen, dass der Druckschlauch angeschlossen ist.
- Beim Fahren bergab den gleichen Gang wählen wie bergauf.
- 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—Anschlusskupplung der Anhängerbremse B—Sicherheitsseil



R2C13UE, 1733990231396-29-10JUL25-1/1

Druckluftbremsen anschließen (falls vorhanden)

WICHTIG: Auf die Farben der Anschlusskupplungen achten.

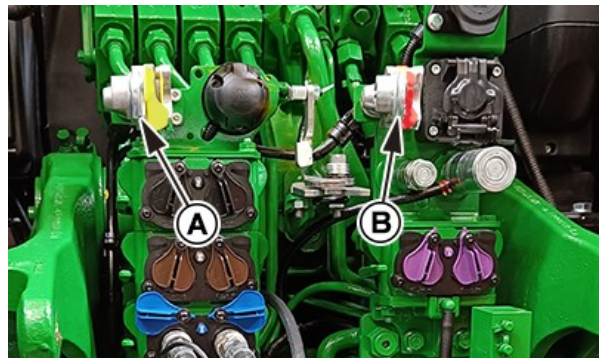
HINWEIS: Anschlusskupplungen und Farben entsprechen der ISO-Norm 1728.

Vor dem Anschluss der Druckluftschläuche sicherstellen, dass alle Anschlüsse sauber sind. Anschlüsse mit den Staubkappen verschließen, wenn die Schläuche nicht angeschlossen sind.

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

WICHTIG: Um unverhältnismäßigen Verschleiß an den Bremsen zu verhindern, Folgendes beachten:

- Sicherstellen, dass die Druckschläuche angeschlossen sind.
- Beim Fahren bergab den gleichen Gang wählen wie bergauf.
- Sicherstellen, dass die Druckluftanhängerbremse überprüft und funktionsfähig ist.



A—Gelb (Zweileitungsbremse) B—Rot (Zweileitungsbremse, Vorrat)

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

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

ZLVXPLW, 1725954456245-29-13MAR25-1/1

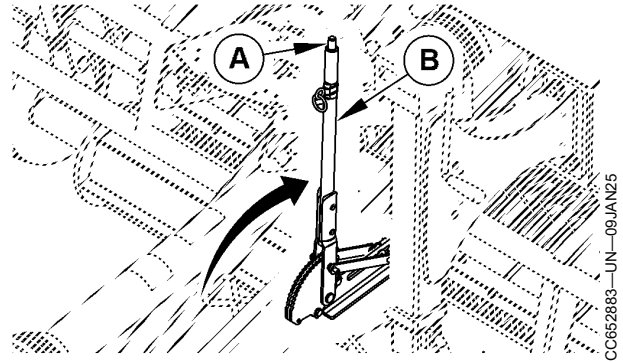
Feststellbremse der Maschine lösen (falls vorhanden)

Hebel der Feststellbremse

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

A—Taste

B—Hebel



R2C13UE,1733990429728-29-21JAN25-1/2

CC652883—UN—09JAN25

Ballenpresse mit Druckluftbremsen:

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—Taste



R2C13UE,1733990429728-29-21JAN25-2/2

CC565109—UN—04MAY23

Abnehmen

Maschine vom Traktor abbauen

⚠ 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. Falls vorhanden, Feststellbremse der Maschine einlegen, siehe Feststellbremse der Maschine einlegen (falls vorhanden) in diesem Abschnitt.
 4. Falls vorhanden, Unterlegkeile für Räder anbringen, siehe Unterlegkeile für Räder verwenden (falls vorhanden) im Abschnitt Vorbereitung der Maschine.
 5. Falls vorhanden, Bremse trennen. Siehe "Hydraulische Bremsen trennen (falls vorhanden)" oder "Druckluftbremsen trennen (falls vorhanden)" in diesem Abschnitt.

6. Falls vorhanden, Kabelbaum der Videokamera trennen. Siehe "Kabelbaum der Videokamera trennen (falls vorhanden)" in diesem Abschnitt.
7. Maschinenkabelbaum trennen. Siehe "Maschinenkabelbaum trennen" in diesem Abschnitt.
8. Anhängersteckdose trennen. Siehe "Z-polige Anhängersteckdose trennen" in diesem Abschnitt.
9. Hydrauliksystem des Traktors trennen. Siehe Vom Hydrauliksystem des Traktors trennen" in diesem Abschnitt.
10. Teleskopantriebswelle zur Zapfwelle des Traktors trennen. Siehe "Teleskopantriebswelle von Zapfwelle des Traktors trennen" in diesem Abschnitt.
11. Abstellstütze ausklappen, siehe Abstellstütze verwenden im Abschnitt Vorbereitung der Maschine.
12. Falls vorhanden, Zugpendelschutz entfernen, siehe Zugpendelschutz verwenden (falls vorhanden) in Abschnitt Vorbereitung des Traktors.
13. Die Sicherheitskette vom Traktor trennen.
14. Die Ballenpresse abbauen.
15. Traktor vorsichtig von der Ballenpresse wegfahren.

R2C13UE,1736762052404-29-07MAY25-1/1

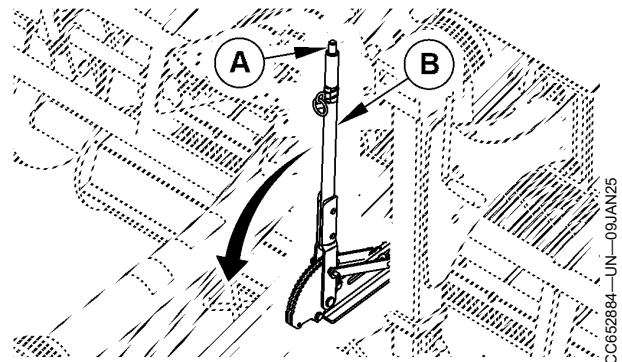
Feststellbremse der Maschine einlegen (falls vorhanden)

Hebel der Feststellbremse

Hebel (B) ziehen, um die Feststellbremse einzulegen.

A—Taste

B—Hebel



R2C13UE,1733991017296-29-21JAN25-1/2

Ballenpresse mit Druckluftbremsen:

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—Taste



R2C13UE,1733991017296-29-21JAN25-2/2

Hydraulische Bremsen trennen (falls vorhanden)

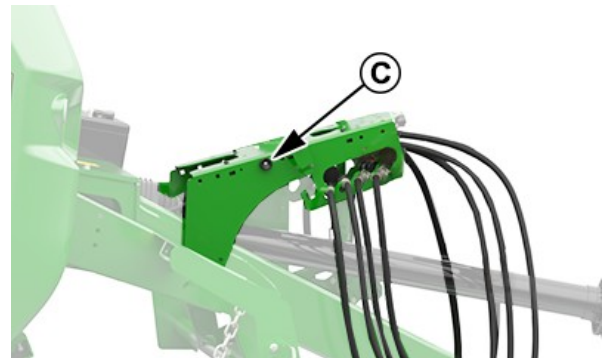
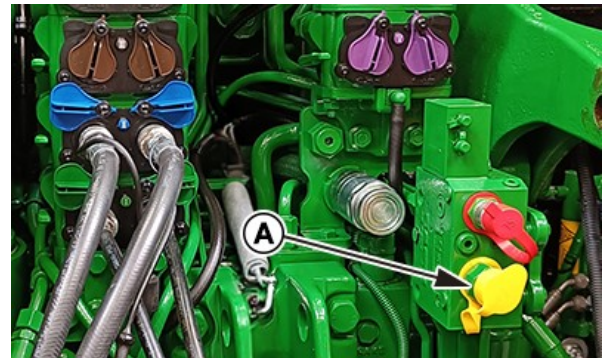
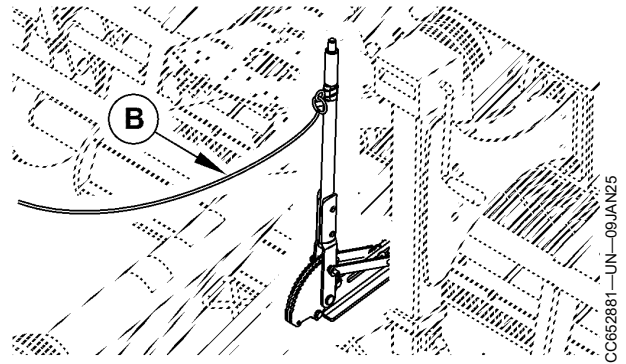
Sicherheitsseil (B) vom Traktor trennen.

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

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

A—Anschlusskupplung der
Anhängerbremse
B—Sicherheitsseil

C—Lagerung des
Bremsschlauchs



R2C13UE,1733991005973-29-16DEC24-1/1

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 (B) trennen, dann den gelben Schlauch von Anschluss (A) trennen.

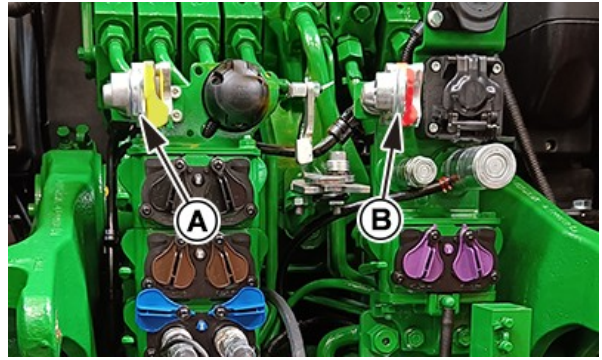
Staubkappen wieder anbringen.

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

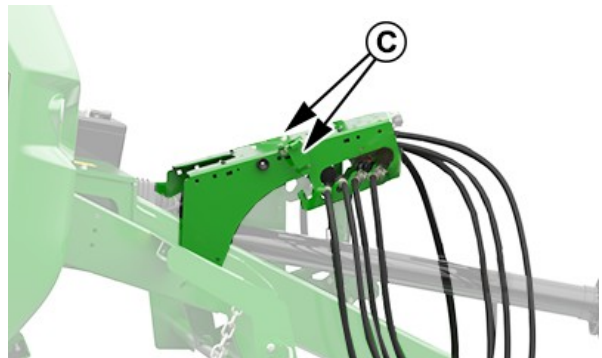
Stecker der Druckluftbremse an Schlauchaufbewahrung (C) aufbewahren.

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

A—Gelb (Zweileitungsbremse, Versorgung) C—Schlauchaufbewahrung
 B—Rot (Zweileitungsbremse, Steuerung)



CC657732—UN—24MAR25



CC657747—UN—28MAY25

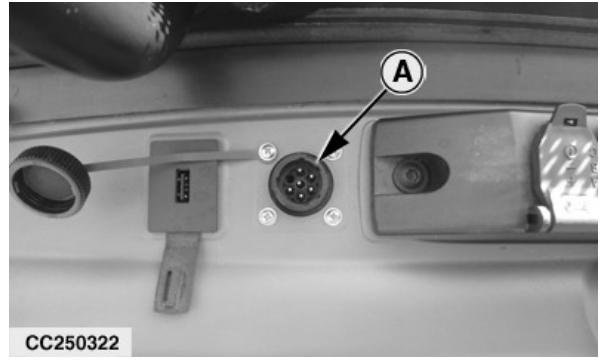
ZLVXPLW,1726485556694-29-04AUG25-1/1

Kabelbaum der Videokamera trennen (falls vorhanden)

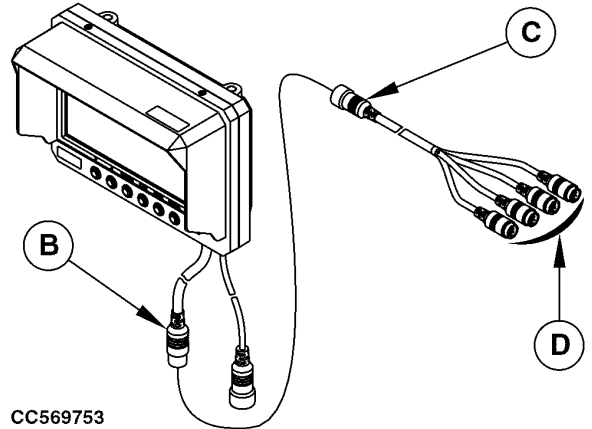
Videokamera von angeschlossener der folgenden Komponenten trennen:

- Steckdose für Traktorkamera (A), zur Bestimmung der Lage siehe die Betriebsanleitung des Traktors.
- Externe Monitorsteckdose (B)
- Kabinen- oder Batteriekabelbaumstecker (E)
- Stecker für ISOBUS-Kabinenkabelbaum (F)

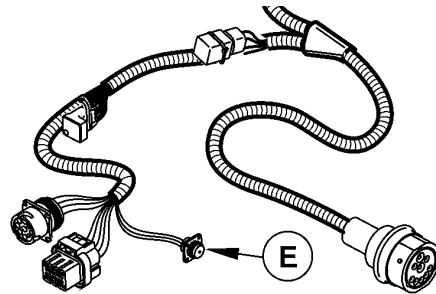
- | | |
|--|---|
| A—Steckdose - Videokamera des Traktors | D—Stecker - Verlängerung zur Kamera |
| B—Stecker - Videokamera für externen Monitor | E—Stecker - Kabinen- oder Batteriekabelbaum |
| C—Stecker - Verlängerung zum Monitor | F—Stecker - ISOBUS-Kabinenkabelbaum |



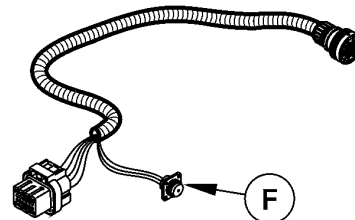
Kabelbaum der Videokamera - Traktor



Kabelbaum der Videokamera - Externer Monitor



Kabinen- oder Batteriekabelbaum



ISOBUS-Kabinenkabelbaum

R2C13UE,1743589008585-29-02SEP25-1/1

Maschinenkabelbaum trennen

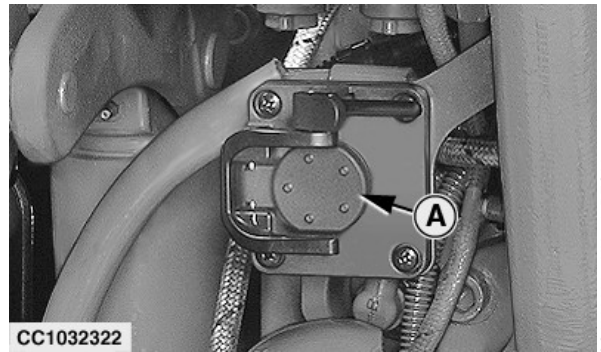
Den Maschinenkabelbaum vom ISOBUS-Anbaugeräte-Abreißstecker (A) des Traktors oder vom Kabinen- oder Batteriekabelbaum (B) trennen.

Traktor- oder Kabinen- oder Batteriekabelbaumstecker mit Staubkappe verschließen.

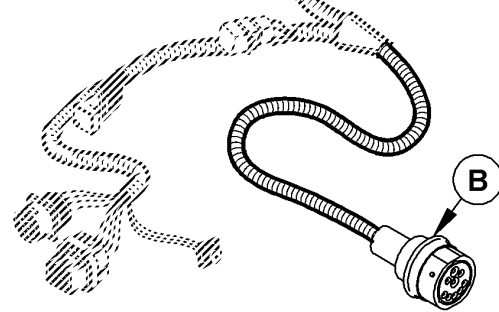
ISOBUS-Stecker des Maschinenkabelbaums mit Staubkappe verschließen und an Schlauchaufbewahrung aufbewahren.

A—ISOBUS-Anbaugeräte-
Abreißstecker

B—Kabinen- oder
Batteriekabelbaumstecker



ISOBUS-fähiger Traktor

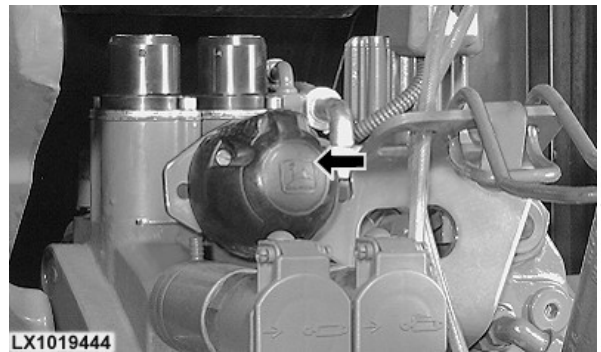


Kabinen- oder Batteriekabelbaum

R2C13UE,1744016860730-29-02SEP25-1/1

Siebenpolige Anhängersteckdose, Stecker trennen

7-poligen Stecker für Fahrscheinwerfer vom Traktor trennen.



Siebenpolige Steckdose am Traktor

RIIUVNZ,1754050387619-29-01AUG25-1/1

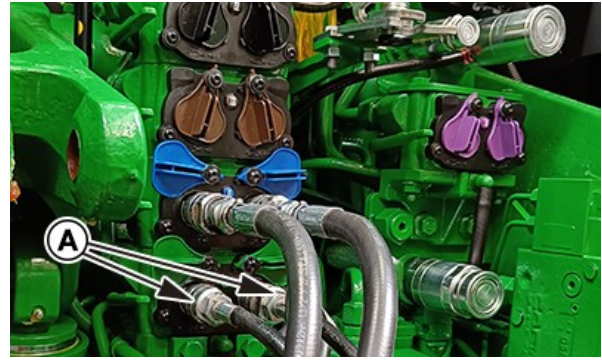
Vom Hydrauliksystem des Traktors trennen

⚠ 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 Trennen des Hydrauliksystems Zapfwelle ausschalten, Zusatzsteuergerät in Schwimmstellung bringen, um Druck abzubauen, Feststellbremse einlegen, Motor des Traktors abstellen und Schlüssel abziehen.

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

1. Hydraulikschläuche des Steuerventils für Pickupvorrichtung trennen



A—Hydraulikschlauch der Pickupvorrichtung

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

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

R2C13UE,1743508413782-29-25AUG25-1/2

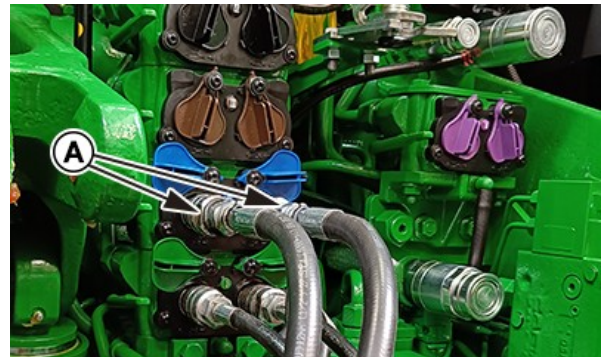
2. Hydraulikschläuche zum Anheben der Heckklappe trennen

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



R2C13UE,1743508413782-29-25AUG25-2/2

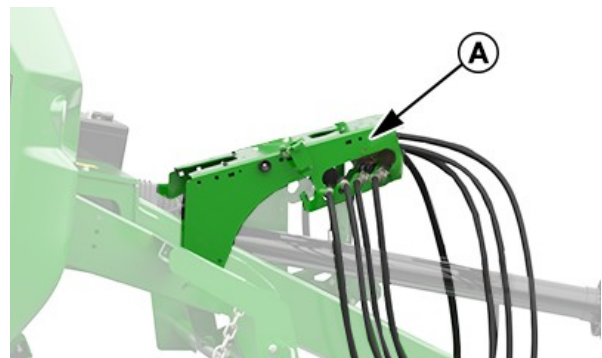
Hydraulikschläuche aufbewahren

⚠ 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—Halterung



R2C13UE,1733991347977-29-12DEC24-1/1

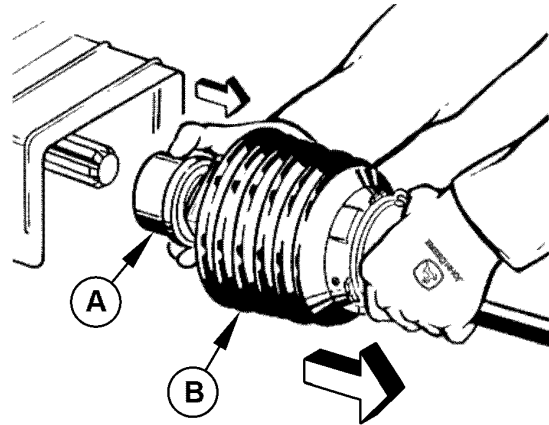
Teleskopantriebswelle von Traktor-Zapfwelle trennen

⚠ 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 Stelling (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.



A—Stelling

B—Schutzvorrichtung

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

IVX55BX,1751362161950-29-29JUL25-1/1

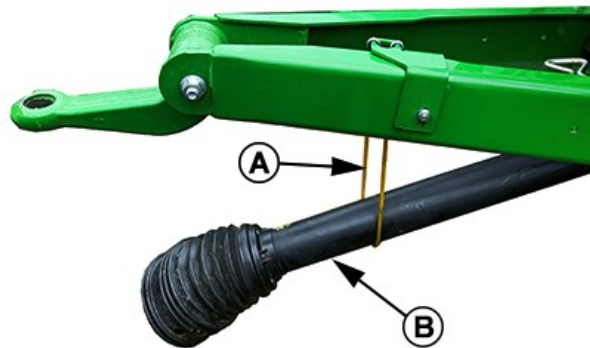
CC678176—UN—01JUL25

Teleskopantriebswelle aufbewahren

Wenn die Deichsel in die obere Stellung gebracht wurde, das gelbe Kabel (A) wie abgebildet anbringen, um die Teleskopantriebswelle (B) zu lagern.

A—Kabel

B—Teleskopantriebswelle



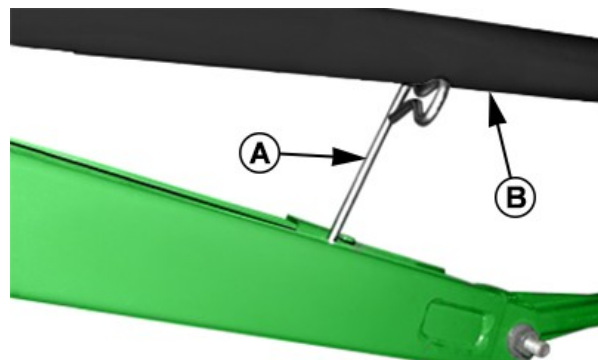
R2C13UE,1745925072973-29-12MAY25-1/2

CC669815—UN—12MAY25

Wenn die Deichsel in die untere Stellung gebracht wurde, Halterung (A) wie abgebildet anbringen, um die Teleskopantriebswelle (B) zu lagern.

A—Halterung

B—Teleskopantriebswelle



R2C13UE,1745925072973-29-12MAY25-2/2

CC669816—UN—12MAY25

Mechanische Kupplung verriegeln

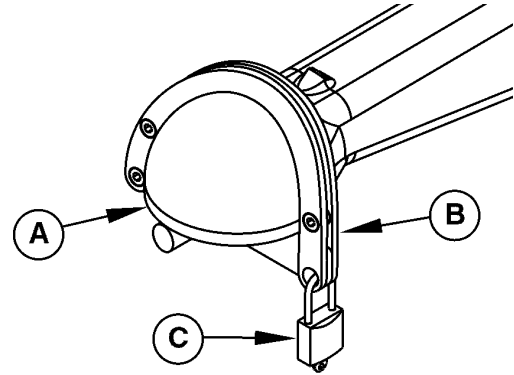
Eine Verriegelung (B) für die mechanische Kupplung muss die Maschine vor unbefugter Verwendung schützen:

- 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.

WICHTIG: Vor dem Entriegeln der mechanischen Kupplung nach einem Wartungsvorgang die Maschinenkonformität prüfen.

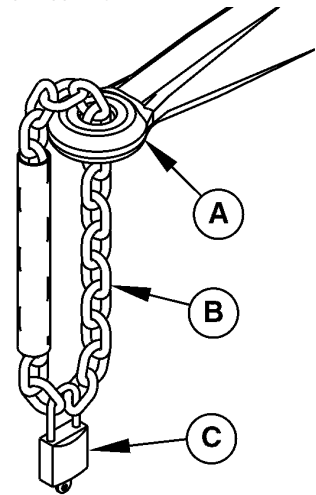
A—Anhängervorrichtung C—Vorhängeschloss
B—Zugverriegelung



CC550630

Kugelkopfkupplung

CC550630—UN—18OCT22



CC550631

Zugösenkupplung

CC550631—UN—18OCT22

R2C13UE,1745907255393-29-06AUG25-1/1

Transport und Abstellen

Transport der Maschine auf öffentlichen Straßen

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

WICHTIG: Beim Transport der Maschine 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 Vorbereitung der Maschine.

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

Vor dem Transport der Maschine auf öffentlichen Straßen:

1. Heckklappe schließen
2. Pickup anheben
3. Zusatzsteuergerät des Traktors sperren, siehe Zusatzsteuergeräte des Traktors sperren im Abschnitt Vorbereitung des Traktors.
4. Die Tasträder in Transportstellung bringen, wenn dies



H28930—UN—30JUN89

nach örtlicher Verkehrsordnung erforderlich ist. Siehe Standard-Tasträder in Transportstellung bringen und Nachlauf-Tasträder in Transportstellung bringen in diesem Abschnitt.

5. Fahrscheinwerfer prüfen

Die Verwendung der Rundumleuchte wird empfohlen, wenn dies nach örtlicher Straßenverkehrsordnung zulässig ist.

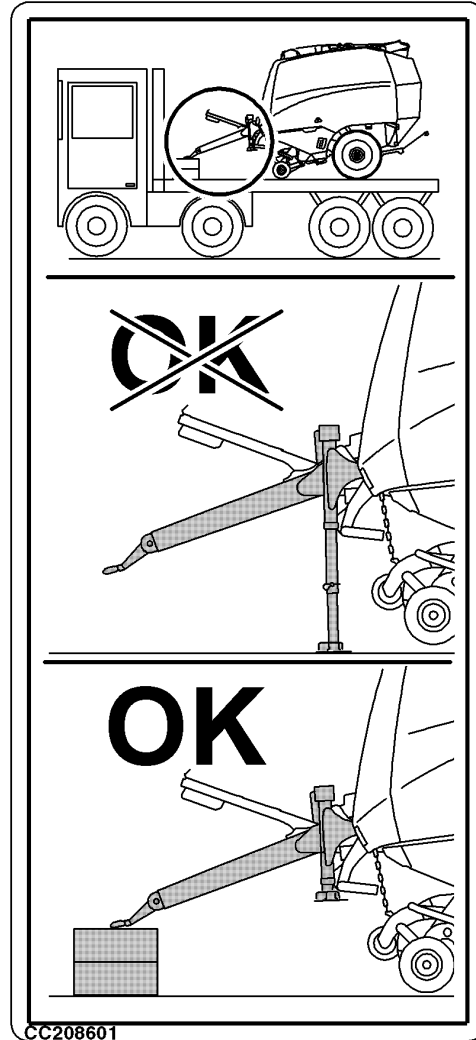
Beim Transport der Maschine die Geschwindigkeit an die Straßenbedingungen anpassen.

R2C13UE,1737707724646-29-06MAY25-1/1

Maschine auf Lkw transportieren

WICHTIG: Beim Transport der Ballenpresse niemals die Abstellstütze verwenden. Deichsel der Ballenpresse mit Keilen absichern, wie dargestellt.

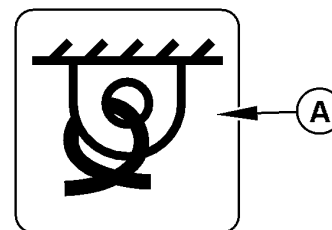
Transportieren der Maschine auf der Abstellstütze kann zu Problemen mit dem Gurtlauf führen. Wenn die Maschine auf der Abstellstütze transportiert wurde, den John Deere Händler oder einen anderen professionellen Dienstleister aufsuchen.



CC208601—UN—28.JAN14

R2C13UE, 1740391566824-29-29JUL25-1/3

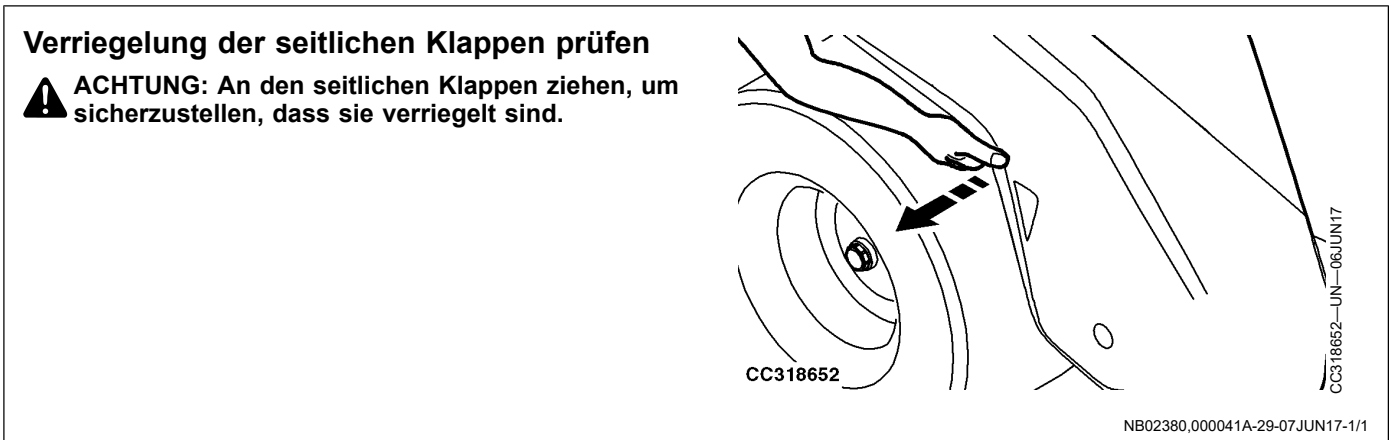
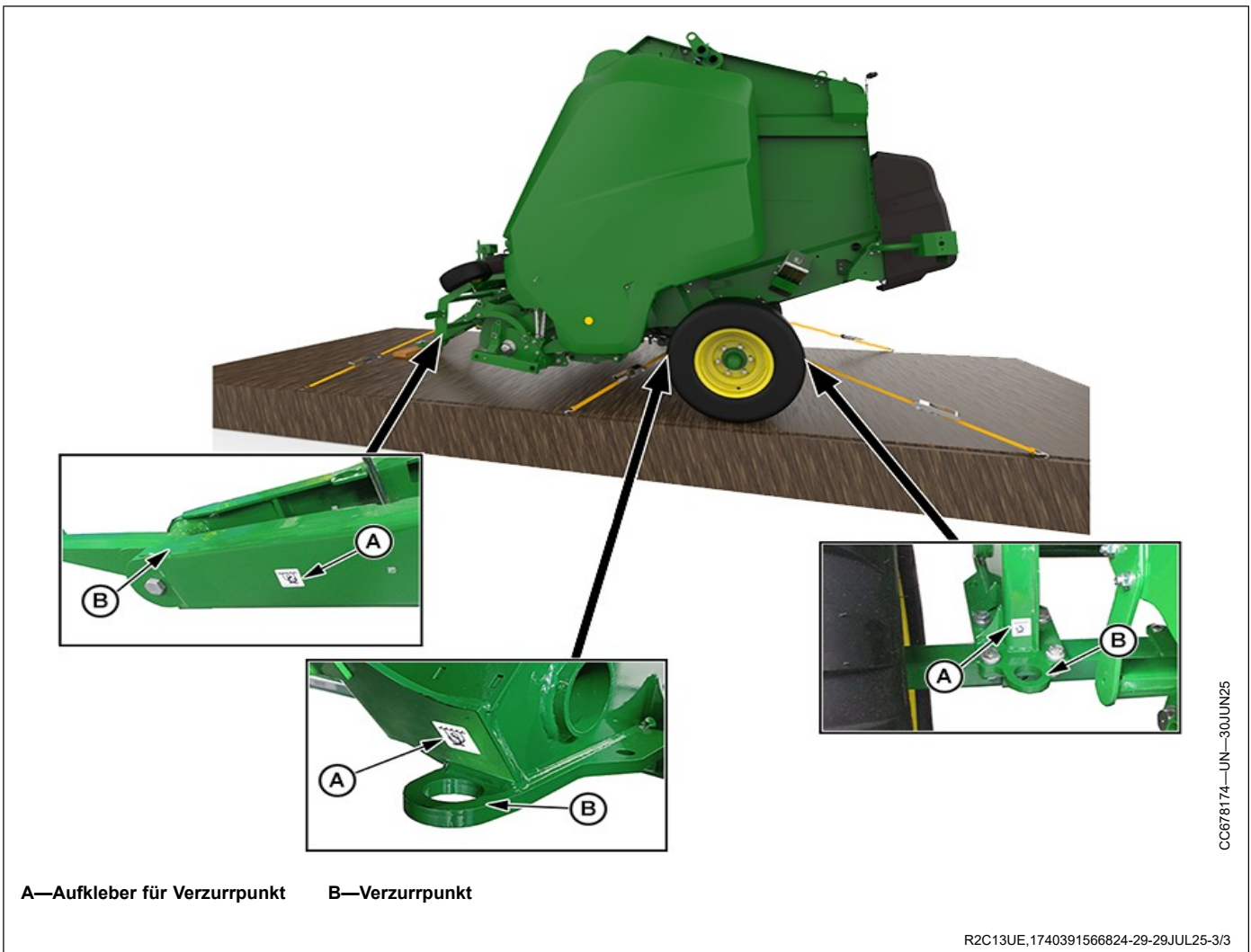
Maschine mit Verzurrpunkten (B), die an der Ballenpresse durch Aufkleber (A) gekennzeichnet sind, sicher am Lkw befestigen. Die Maschine muss auf beiden Seiten befestigt werden.



CC678177—UN—02.JUL25

Fortsetzung nächste Seite

R2C13UE, 1740391566824-29-29JUL25-2/3

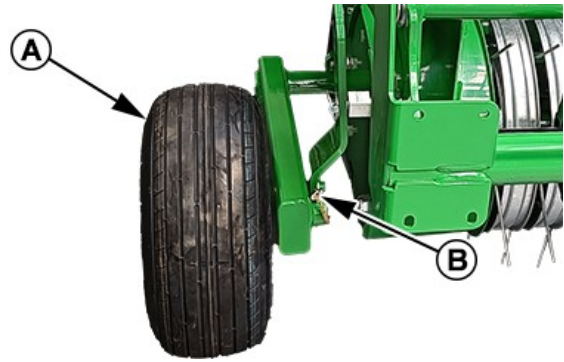


Standard-Tiefenführungsrad in Transportstellung bringen

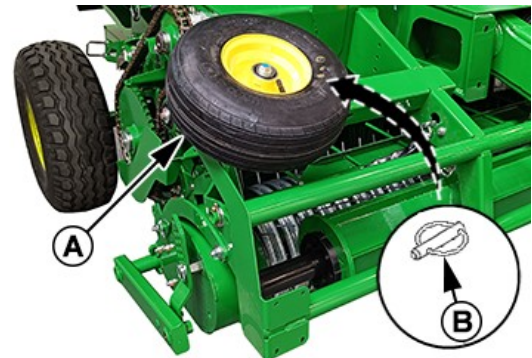
1. Klappstecker (B) entfernen.
2. Tastrad (A) von der Pickup entfernen.
3. Tastrad (A) am vorderen Schutz in der runden Bohrung positionieren. Mit Klappstecker (B) sichern.
4. Verfahren auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

A—Pickuptastrad

B—Klappstecker



CC657736—UN—26MAR25



CC657737—UN—29APR25

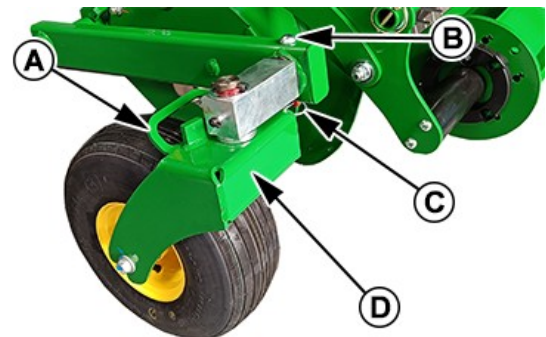
ZLVXPLW,1726486567850-29-02JUN25-1/1

Tasträder in Transportstellung bringen

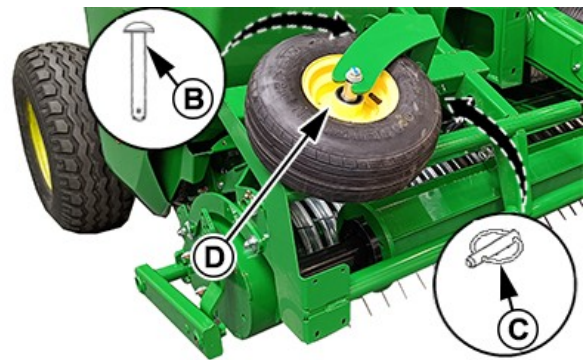
1. Klappstecker (C) und Bolzen (B) entfernen.
2. Griff (A) verwenden und Nachlauf-Tastrad (D) von der Pickup entfernen.
3. Nachlauf-Tastrad (D) am vorderen Schutz in der Sechskantbohrung positionieren und mit Steckerstift (B) und Klappstecker (C) befestigen.
4. Verfahren auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

A—Griff für Nachlauf-Tastrad
B—Stift

C—Klappstecker
D—Tastrad



CC657738—UN—26MAR25



CC657739—UN—29APR25

ZLVXPLW,1726486582045-29-02JUN25-1/1

Maschine abstellen (falls Bremsen vorhanden sind)

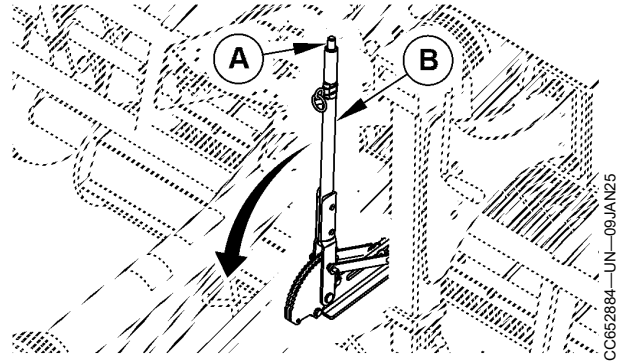
Feststellbremse

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



CC652884—UN—09.JAN.25

R2C13UE, 1733991796304-29-01AUG25-1/2

Ballenpresse mit Druckluftbremsen

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

Um die Bremsen der Rundballenpresse manuell zu lösen, Taste (A) drücken, solange der Druckluftbehälter unter Druck steht.

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—04.MAY.23

R2C13UE, 1733991796304-29-01AUG25-2/2

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 eingerückt 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).

AYSJUZ,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 Vorbereitung der Maschine.

WICHTIG: Das Verfahren immer dann wiederholen, wenn ein Rad entfernt und wieder angebracht wurde.



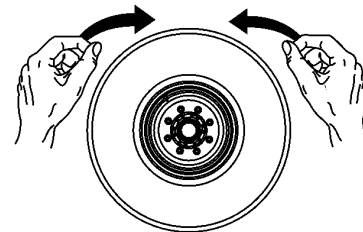
CC657763—UN—18APR25

R2C13UE,1732542756957-29-07MAY25-1/1

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

R2C13UE,1740065015036-29-12MAR25-1/1

Nach den ersten 50 Betriebsstunden: Getriebegehäuse entleeren und neu befüllen

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".

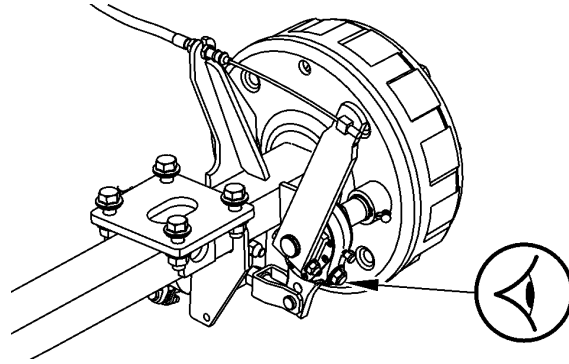
GA87848,1684914700495-29-24MAY23-1/1

Nach den ersten 50 Betriebsstunden: Bremsystem prüfen und einstellen (falls vorhanden)

Bremsystem nach den ersten 50 Betriebsstunden prüfen und einstellen.

Fortsetzung nächste Seite

R2C13UE,1748874033729-29-13JUN25-1/2



CC668824—UN—12JUN25

R2C13UE,1748874033729-29-13JUN25-2/2

Nach den ersten 500 Ballen: Bremse der Netzförderrollen prüfen

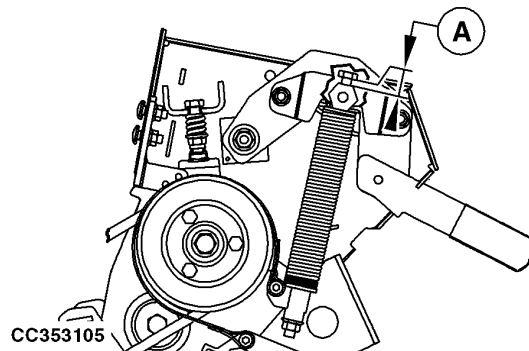
Prüfen, ob Abstand (A) der Spezifikation entspricht:

Spezifikation

Schraube zu Halterung—Abstand. 3 — 5 mm
(0.12—0.2 in)

Falls erforderlich, siehe Bremse der Netzförderrollen prüfen (Prüfung 6) im Abschnitt "Wartung".

A—Abstand



CC353105—UN—17MAY18

R2C13UE,1741879100697-29-02SEP25-1/1

Betrieb der Maschine – Allgemeines

Vor jedem Einsatz der Ballenpresse

WICHTIG: Bei zunehmendem Ballendurchmesser erhöhen sich die Belastungen für Gurte und Antrieb. Häufige Bildung von Ballen mit Übergröße kann zu vorzeitigem Verschleiß 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. Falls vorhanden, sicherstellen, dass Gurthaken und Hakendrähte sauber sind; so oft wie nötig prüfen. Siehe "Nach Bedarf: Gurthaken und Hakendrähte 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 "Bedienung der Maschinenanwendung".

Ballenpresse einstellen:

1. Pickuptastrad einstellen. Siehe Pickuptasträder einstellen in diesem Abschnitt.
2. Ausgleichsfeder der Pickup einstellen. Siehe Ausgleichsfeder der Pickup einstellen in diesem Abschnitt.
3. Rollenniederhalter einstellen. Siehe Rollenniederhalter einstellen in diesem Abschnitt.
4. Netz- oder Garnrolle einbauen. Siehe Netzrolle einlegen oder Garnkästen auffüllen und Garn vom Garnkasten zu Garnarmen führen im Abschnitt Vorbereitung der Maschine.
5. Wenn bereits eine Netzrolle eingelegt ist, Netzauslöser zweimal aus- und einfahren, um zu verhindern, dass das Netz an der Gummirolle klemmt. Siehe Lage der elektrischen Komponenten der Maschine im Abschnitt "Wartung der Maschinenanwendung".

Ballenpresse schmieren

1. Automatisches Fettschmiersystem auffüllen Siehe "Nach Bedarf: Behälter des automatischen Fettschmiersystems auffüllen (falls Behälterpumpe vorhanden)" 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 "Bedienung der Maschinenanwendung".
2. Ballendichte einstellen. Siehe Ballendichte einstellen im Abschnitt "Bedienung der Maschinenanwendung".
3. Bindesystem auswählen. Siehe Bindesystem auswählen im Abschnitt Bedienung der Maschinenanwendung.
4. Bindestartmodus auswählen. Siehe Startmodus der Bindung auswählen im Abschnitt "Bedienung der Maschinenanwendung".
5. Netz- und Garnbindesystem einstellen. Siehe Netzbindung einstellen und Garnbindung einstellen im Abschnitt Bedienung der Maschinenanwendung.
6. Durchmesser und Dichte des weichen Ballenkerns einstellen. Siehe Betrieb der Funktion für weichen Ballenkern im Abschnitt Bedienung der Maschinenanwendung.
7. Falls vorhanden, Anzahl der Messer der Schneideinrichtung auswählen. Siehe Funktion für Messer der Schneideinrichtung ein- oder ausfahren im Abschnitt "Bedienung der Maschinenanwendung".
8. Kunden- und Feldnummer wählen. Siehe Arbeitsgesamtdaten im Abschnitt "Bedienung der Maschinenanwendung".

Beginn des Pressens von Ballen:

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 absenkbares Bodenblech in angehobener Stellung ist. Siehe Beschreibung der Anzeige der Hauptseite für Maschine im Abschnitt "Bedienung der Maschinenanwendung".

ZLVXPLW,1725969367748-29-02SEP25-1/1

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, Rollenlager und elektrische Komponenten 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.

R2C13UE,1746522435412-29-06MAY25-1/1

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. Die Heckklappe der Ballenpresse öffnen, Erntegut vollständig aus der Presskammer entfernen, von dieser Stelle ein Stück wegfahren, Heckklappe schließen.
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 eine geöffnete Heckklappe 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

R2C13UE,1745312930996-29-22APR25-1/1

Vorbereiten des Ernteguts

Schwadgröße

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

Schwadreihen mittlerer Größe sind zu vermeiden. Wenn der Fahrer bei dieser Schwadgröße wechselt, um Material auf der anderen Seite der Pickup aufzunehmen, wird Material kontinuierlich der Mitte zugeführt. 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 Maschine in optimaler Weise zuführen, um kompakte, gleichmäßige Rundballen zu erhalten. Siehe Schwadgröße oben.

Bei zu hohem Feuchtigkeitsgehalt treten mit hoher Wahrscheinlichkeit Verrottungsverluste auf.

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

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

Schnittgut in gleichförmigen Schwaden ablegen. Wünschenswert sind flache, volle 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. Die Schwaden vor dem Pressen nicht auflockern, wenn das Stroh bereits sehr trocken und kurz ist. Größere Schwaden, die beim Einsatz eines großen Mähdeschers angelegt werden, führen zu einem besseren Pressergebnis als sehr kleine Schwaden.

R2C13UE,1744898805487-29-09JUL25-1/1

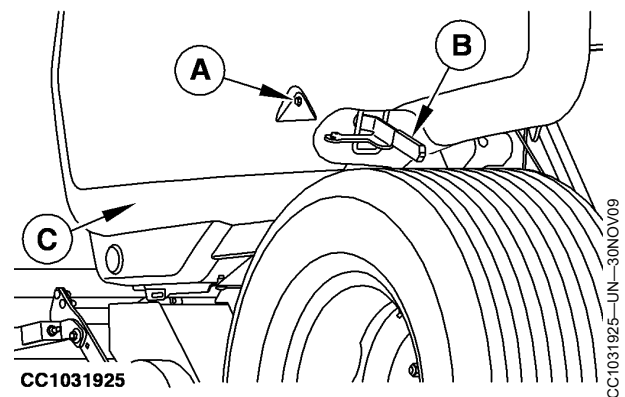
Seitliche Klappe öffnen und schließen

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

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

A—Verriegelung
B—Verriegelung

C—Tür



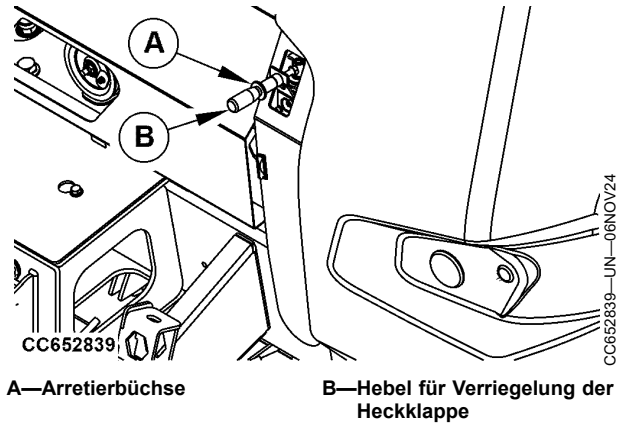
R2C13UE,1744898833760-29-07MAY25-1/1

Heckklappe verriegeln

⚠ 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 mit



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

R2C13UE,1730883516276-29-14MAY25-1/1

Pickup heben oder senken

Mit dem Bedienhebel des Zusatzsteuergeräts den Pickup anheben oder absenken.

Für weitere Informationen zur Funktion zum Heben oder Senken der Pickup siehe Funktion zum Heben oder Senken der Pickup im Abschnitt "Bedienung der Maschinenanwendung".



R11UVNZ,1755852690338-29-22AUG25-1/1

Einstellen der Ausgleichsfedern der Pickup

Linke Ausgleichsfeder der Pickup einstellen:

Fortsetzung nächste Seite

R2C13UE,1728305323151-29-02JUL25-1/2

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

Spezifikation

Linke Ausgleichsfeder der Pickup—Abstand. 4 - 14 mm
(0.16—0.55 in)

3. Mutter (A) anziehen.

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

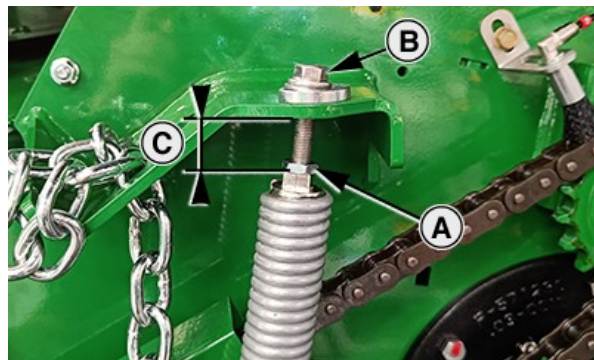
HINWEIS: Bei Arbeiten mit höher eingestellter Pickup, ist zusätzliche Federkraft erforderlich (zur Erzielung einer Schwimmstellung).

Rechte Ausgleichsfeder der Pickup einstellen (falls vorhanden):

1. Pickup-Modus bestimmen. Siehe Arbeitsmodi der Pickup mit Kurvenbahn einstellen im Abschnitt Vorbereitung der Maschine.

2. Mutter (A) lösen.

3. Zum Einstellen der Ausgleichsfeder der Aufnehmvorrichtung die Schraube (B) in den Federstecker anziehen, bis der Abstand (C) erreicht ist.



A—Mutter
B—Schraube
C—Abstand

Spezifikation

Rechte Ausgleichsfeder der Pickup (fester Arbeitsmodus)—Abstand. 4 - 14 mm
(0.16—0.55 in)

Rechte Ausgleichsfeder der Pickup (Pendelarbeitsmodus)—Abstand. 37 - 47 mm
(1.46 - 1.85 in)

4. Mutter (A) anziehen.

HINWEIS: 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).

R2C13UE,1728305323151-29-02JUL25-2/2

Pickuptasträder einstellen

Je nach Fruchtart und Feldbedingungen muss möglicherweise die ursprüngliche Einstellung des Tastrads angepasst werden, je nachdem, ob sich Erntegut auf dem

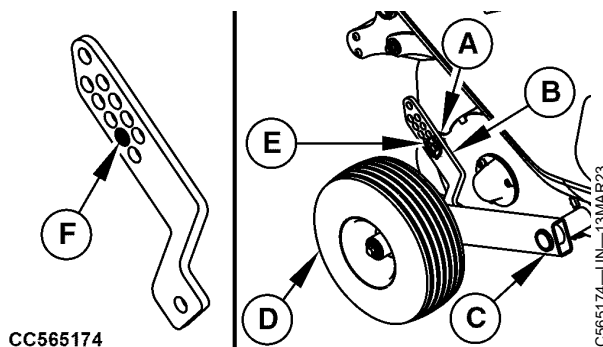
Boden befindet oder ob die Pickupzähne zu dicht am Boden sind. Nach Bedarf auf die nächste verfügbare Bohrung einstellen.

ZLVXPLW,1727178875694-29-18FEB25-1/3

Standard-Tiefenführungsrad für Pickup einstellen

1. Klapstecker (A) und Stift (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.

A—Klapstecker
B—Halterung
C—Radarm
D—Pickuptastrad
E—Stift
F—Lage der Bohrung



CC565174

CC565174—UN—13MAR23

Fortsetzung nächste Seite

ZLVXPLW,1727178875694-29-18FEB25-2/3

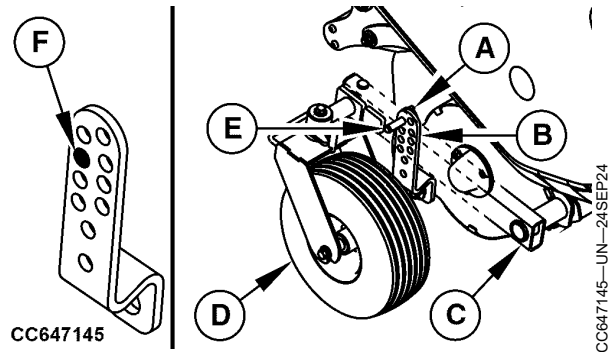
Pickuptasträder einstellen

1. Klappstecker (A) und Stift (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	D—Pickuptastrad
B—Halterung	E—Stift
C—Radarm	F—Lage der Bohrung



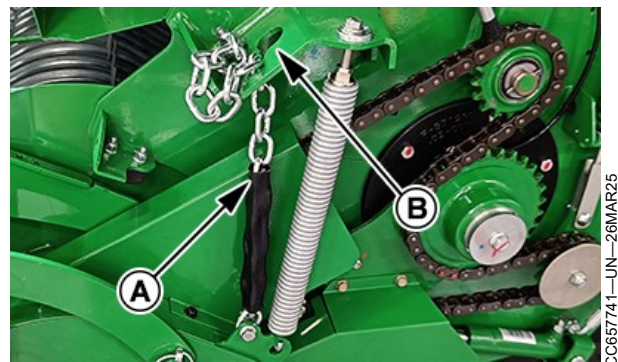
ZLVXPLW,1727178875694-29-18FEB25-3/3

Tiefenanschlag der Pickup einstellen

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

WICHTIG: Falls vorhanden, die Pickup mit Kurvenbahn in den festen Arbeitsmodus bringen, um die Maschine mit dem Tiefenanschlag der Pickup zu betreiben, siehe Arbeitsmodi der Pickup mit Kurvenbahn einstellen im Abschnitt Vorbereitung der Maschine.

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.



A—Kette

B—Anker

6. Höhe der Pickup prüfen.
7. Verfahren wiederholen, bis die gewünschte Höhe erreicht ist.

R2C13UE,1742976054182-29-05MAY25-1/1

Rollenniederhalter einstellen

Die Niederhalterrolle ist so ausgelegt, dass das Erntegut so gleichmäßig wie möglich durch die Pickup und den Rotor geleitet wird.

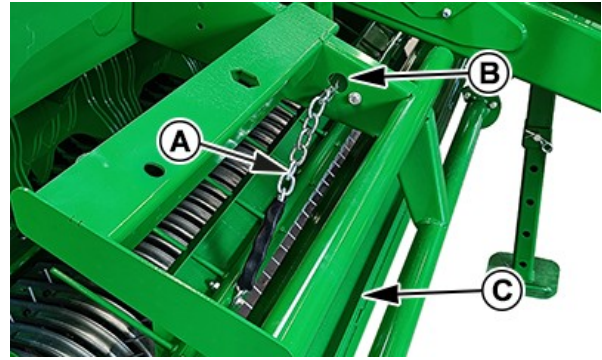
Die Niederhalterrolle sollte sich kontinuierlich drehen, während das Erntegut komprimiert wird.

Sie sollte sich nur gelegentlich aufgrund eines Klumpens im Schwad heben. Wenn der Verdichtungseffekt erhöht werden muss, die Rolle in eine niedrigere Stellung bringen.

Sie sollte sich jedoch beim Pressen von Ballen nicht ständig nach oben und unten bewegen. Wenn dies geschieht, muss sie in eine höhere Stellung gebracht werden.

Höhe der Niederhalterrolle (C) wie folgt einstellen:

1. Pickup mit dem SCV-Hebel vollständig anheben.
2. Kette (A) auf beiden Seiten von Halterung (B) entfernen.
3. Die Position der Rolle einstellen, indem die Kettenlänge für eine niedrigere Stellung erhöht oder die Kettenlänge für eine höhere Stellung verringert wird.
4. Kette (A) wie abgebildet an Halterung (B) anbringen.
5. Die Pickup ganz absenken.
6. Loses Ende der Kette (A) mit einem Befestigungsband am höchsten Glied unter Spannung befestigen.



A—Kette
B—Halterung

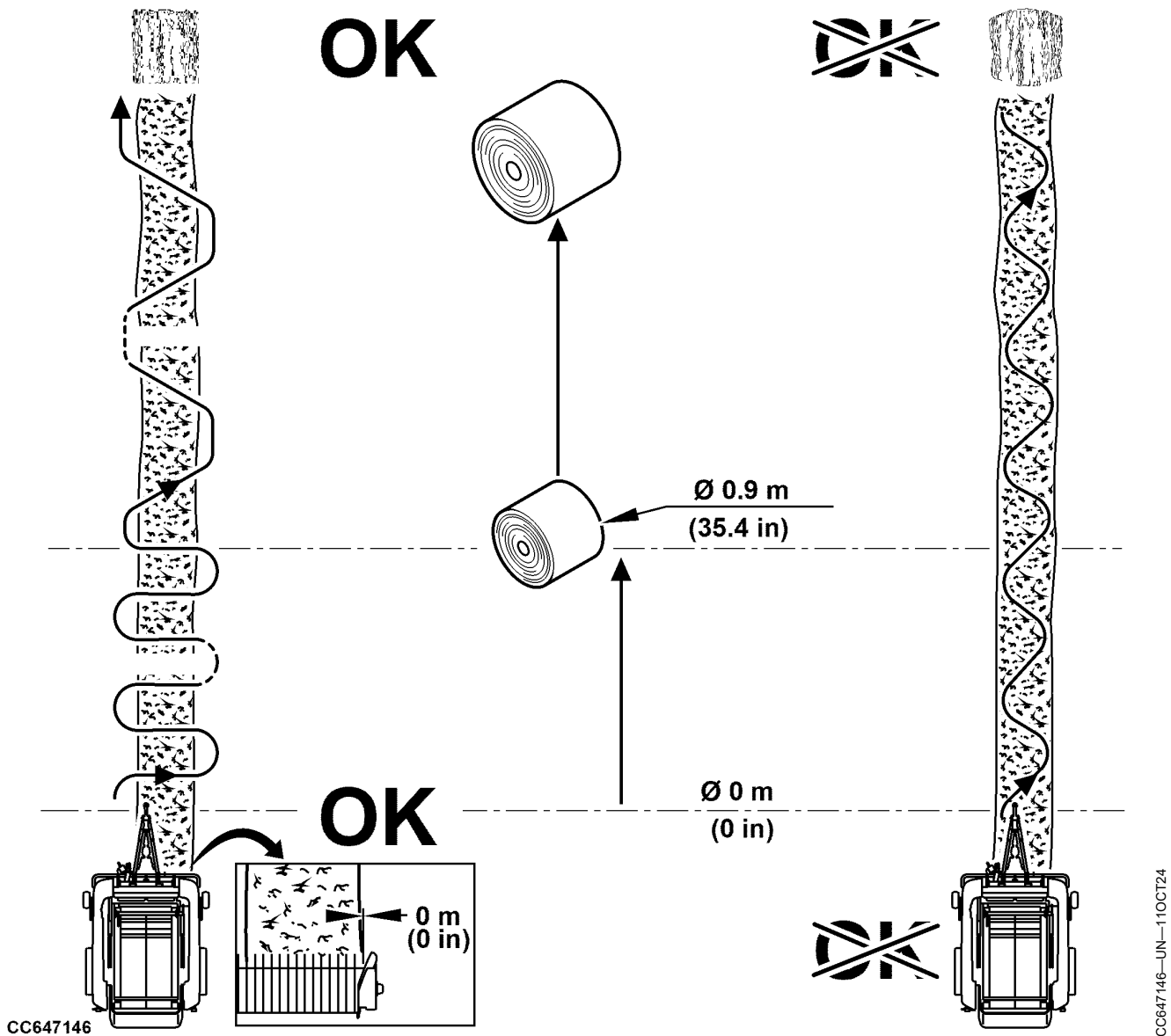
C—Niederhalterrolle

CC657755—UN—07APR25

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

R2C13UE,1734700448881-29-20DEC24-1/1

Richtlinien zum Formen eines optimalen Ballens



1. Mit dem Zuführen von Schwaden beginnen.

HINWEIS: Beim Pressen von Ballen am Hang, immer zuerst die hangabwärts gelegene Seite der Maschine einspeisen. Siehe Sichere Bedienung der Ballenpresse an Hängen im Abschnitt Sicherheit.

2. Schnell auf eine Seite fahren, mehrere Meter weiterfahren und dabei Pressgut so dicht wie möglich am Ende der Pickup zuführen, ohne Heu auf dem Feld zurückzulassen.

HINWEIS: Der Wechsel von einer Schwadseite zur anderen sollte schnell und in einer Zickzacklinie erfolgen, um auf beiden Seiten für eine gleichmäßige Aufnahme von Pressgut zu sorgen.

3. Schnell auf die andere Seite fahren, mehrere Meter weiterfahren und dabei Pressgut so dicht wie möglich am Ende der Pickup zuführen, ohne Heu auf dem Feld zurückzulassen.

Fortsetzung nächste Seite

ZLVXPLW,1726491696204-29-13MAR25-1/2

4. Schnell zurück zur anderen Seite fahren und dabei Pressgut so dicht wie möglich am Ende der Pickup zuführen. Auf diese Weise solange Pressgut zuführen bis der entsprechende Ballenformanzeiger (A) oder (B) nach oben geht und ein Ballendurchmesser von 0,9 m (35,4 in.) erreicht ist.
5. Dann weniger häufig auf die andere Seite wechseln, bis der entsprechende Ballenformanzeiger (A oder B) nach oben geht.
6. Auf diese Weise weiter Pressgut zuführen, bis die Anzeige "Ballendurchmesser fast erreicht" erscheint. Dann den Ballen durch Zuführung von Pressgut auf einer Seite fertigstellen; dabei darauf achten, dass beide Ballenformanzeiger auf der gleichen Höhe sind.

HINWEIS: Wenn die Ballenformanzeiger falsche Informationen zur Ballenbildung anzeigen, siehe Ballenformpotentiometer B5 und B7 kalibrieren im Abschnitt Wartung der Maschinenanwendung.

Schwaden über die gesamte Breite der Pickup:

Dies ist die ideale Schwadbreite.

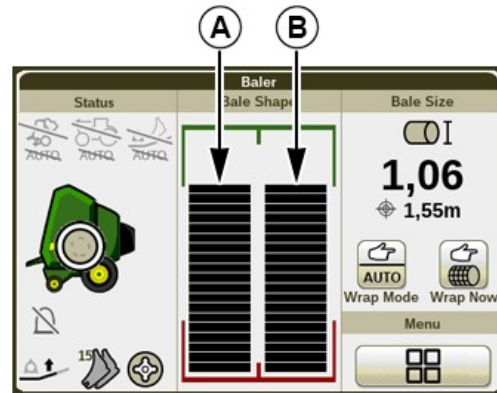
Die Schwadreihen müssen gleichmäßig sein, mit möglichst geringen Materialanhäufungen in der Mitte. Zu große Materialanhäufungen in der Mitte führen zu fassförmigen Ballen.

Schwaden über die ganze Breite der Pickupvorrichtung sind empfehlenswert, da so keine Seitenwechsel erforderlich sind.

Kleine Schwaden:

Nach Bildung des Ballenkerns, d. h. nach 2 bis 3 m (78 bis 118 in.) Vorwärtsfahrt, das Pressgut abwechselnd auf jeder Seite der Pickup zuführen.

Die auf diese Weise gepressten Ballen sind von



A—Ballenformanzeiger links B—Ballenformanzeiger rechts

gleichmäßiger Beschaffenheit, als wenn der Traktor im Schlangenmuster (Slalomfahrt) gefahren wird. So können Riemenführungs-Probleme und mögliche Netzschwachstellen vermieden werden.

Es wird empfohlen, mit Schwaden in Vollaufnahmebreite der Pickupvorrichtung zu arbeiten.

Schwaden mittlerer Größe:

Schwaden mittlerer Größe sind nach Möglichkeit zu vermeiden.

Wenn der Fahrer bei dieser Schwadart auf die andere Seite wechselt, um Pressgut an den Seiten der Pickupvorrichtung zuzuführen, wird das Pressgut weiterhin der Mitte zugeführt. Auf diese Weise gelangt mehr Pressgut in die Ballenmitte als an die Enden. Mit Schwaden in Vollaufnahmebreite der Pickupvorrichtung arbeiten, um fassförmiger Ballen, Probleme mit der Riemenführung und mögliche Netzschwachstellen zu vermeiden.

ZLVXPLW,1726491696204-29-13MAR25-2/2

Bei Verstopfung

Bei Verstopfungen eine oder mehrere der folgenden Maßnahmen durchführen:

- Niederhalterrolle in höhere Stellung bringen.
- 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 oder zu schärfen.

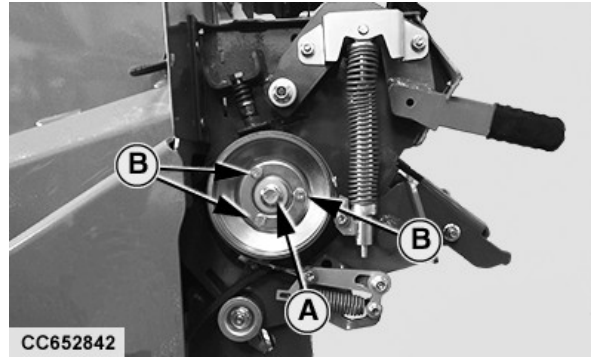
R2C13UE,1741079526511-29-04MAR25-1/1

Netzbindespannung einstellen

Zum Einstellen der Netzbindespannung wie folgt vorgehen:

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

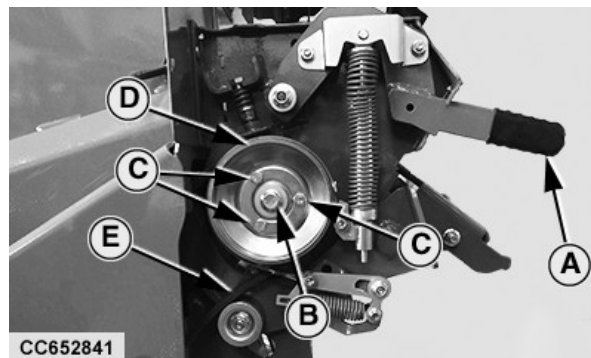
A—Sechskantschraube B—Sechskantschraube



R2C13UE,1730889973269-29-10JAN25-1/5

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

A—Bremshebel D—Rillenscheibe
B—Sechskantschraube E—Förderband
C—Unterlegscheibe



R2C13UE,1730889973269-29-10JAN25-2/5

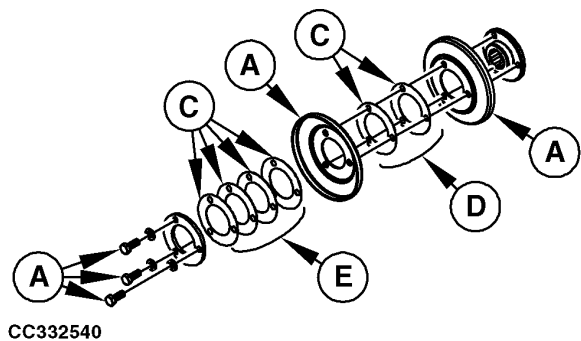
5. Sechskantschrauben (B) lösen und Riemenscheibe (A) abnehmen.

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

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

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

Nach der Einstellung der Distanzscheiben die Riemenscheiben wieder anbringen.



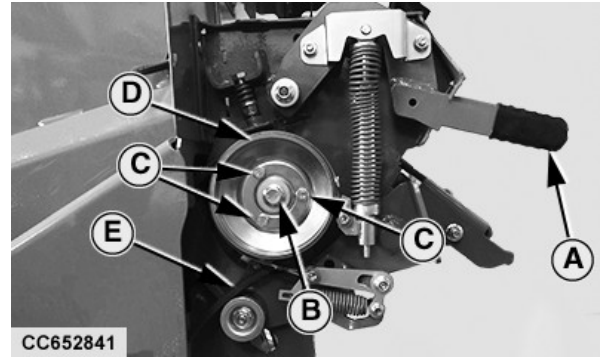
A—Rillenscheibe D—Einstellposition
B—Sechskantschrauben E—Ruhestellung
C—Distanzscheiben

Fortsetzung nächste Seite

R2C13UE,1730889973269-29-10JAN25-3/5

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—Sechskantschraube
 C—Unterlegscheibe
 D—Rillenscheibe
 E—Förderband



CC652841

CC652841—UN—06NOV24

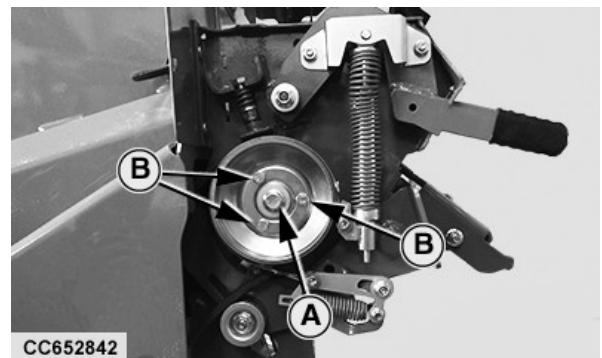
R2C13UE,1730889973269-29-10JAN25-4/5

10. Sechskantschrauben (B) anziehen.
11. Schraube (A) mit vorgeschriebenem Drehmoment festziehen.

Spezifikation

Schraube der Rillenscheibe des
 Netzbindesystems—Drehmoment. 140 Nm
 (103 lb·ft)

A—Sechskantschraube B—Sechskantschraube



CC652842

CC652842—UN—06NOV24

R2C13UE,1730889973269-29-10JAN25-5/5

Bedienung der Maschinenanwendung

Virtuelles Terminal

Alle Informationen in dieser Betriebsanleitung gelten für die Maschinenanwendung.

Für weitere Informationen zur Anwendung des virtuellen

Terminals (z. B. Einstellung von Helligkeit, Sprache), siehe die Bedienungsanleitung des betreffenden virtuellen Terminals.

TL81334,1745912702259-29-29APR25-1/1

Maschinenanwendungszugriff

HINWEIS: Die Maschinenanwendung ist für Gen4- und G5-Monitore ausgelegt. Gen4-Monitore müssen über Softwareversion 23-2 oder neuer verfügen, um die Maschinenanwendung anzuzeigen.

Die Maschinenanwendung erfordert ein Display mit VT/UT-Version 4 oder höher, da die Maschinenanwendung sonst nicht angezeigt wird.

Weitere Informationen zum Monitor sind in der Betriebsanleitung des Monitors zu finden.

HINWEIS: Monitore von John Deere werden beim Einschalten der Zündung automatisch eingeschaltet.

Wenn die Maschine zum ersten Mal mit dem Monitor verbunden wird oder wenn eine Softwareaktualisierung durchgeführt wurde, ist eine Wartezeit (6–9 Minuten) erforderlich, bis die Maschinenanwendung geladen ist.

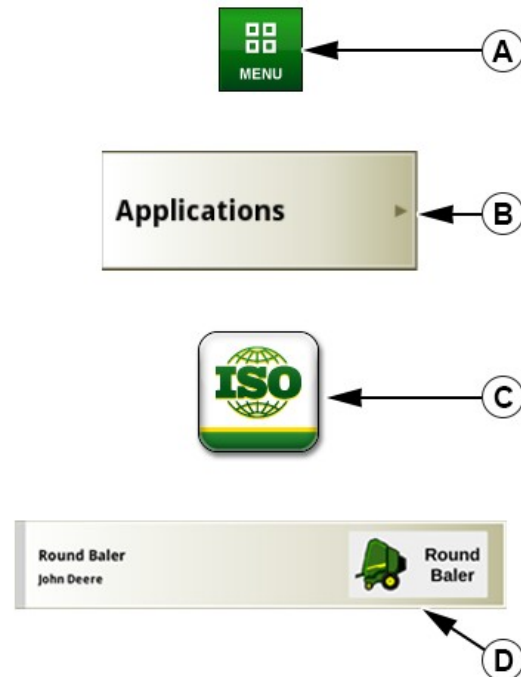
TL81334,1733236024964-29-29JUL25-1/2

Wenn die Maschinenanwendung nicht automatisch angezeigt wird:

1. Menütaste (A) auswählen.
2. Registerkarte Anwendungen (B) auswählen.
3. Schaltfläche (C) für ISOBUS VT auswählen.
4. Schaltfläche für Maschinenanwendung (D) auswählen.

A—Menütaste
B—Registerkarte
"Anwendungen"

C—ISOBUS VT-Taste
D—Schaltfläche für
Maschinenanwendung



CC671473—UN—29JUL25

TL81334,1733236024964-29-29JUL25-2/2

Maßeinheiten

In der Maschinenanwendung sind die Maßeinheiten von den Monitoreinstellungen abhängig. Siehe

Betriebsanleitung des Monitors, um die gewünschten Maßeinheiten auszuwählen.

TL81334,1745570785372-29-25APR25-1/1

Beschreibung der Anzeige der Hauptseite für Maschine

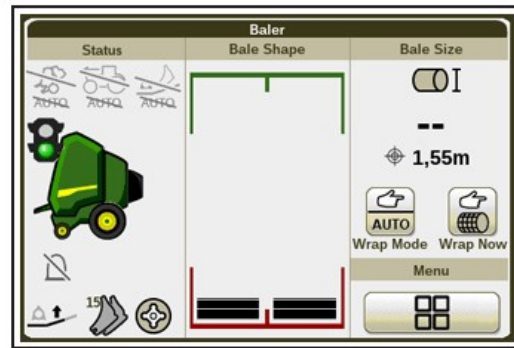
Die Hauptseite für Maschine ist in zwei Module unterteilt:

- Das obere Modul (A) zeigt die wichtigsten Maschinenfunktionen an.
- Das untere Modul (B) zeigt konfigurierbare Widgets an. Siehe Widgets der Hauptseite für Maschine konfigurieren in diesem Abschnitt.

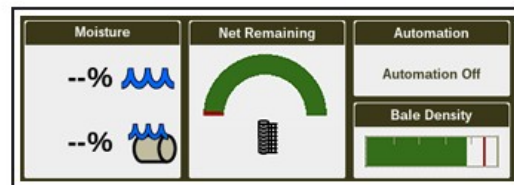
HINWEIS: Die meisten Widgets dienen als Schnellasten zum Aufrufen der entsprechenden Funktionsseiten.

A—Oberes Modul für Hauptseite

B—Unteres Modul für Hauptseite



A

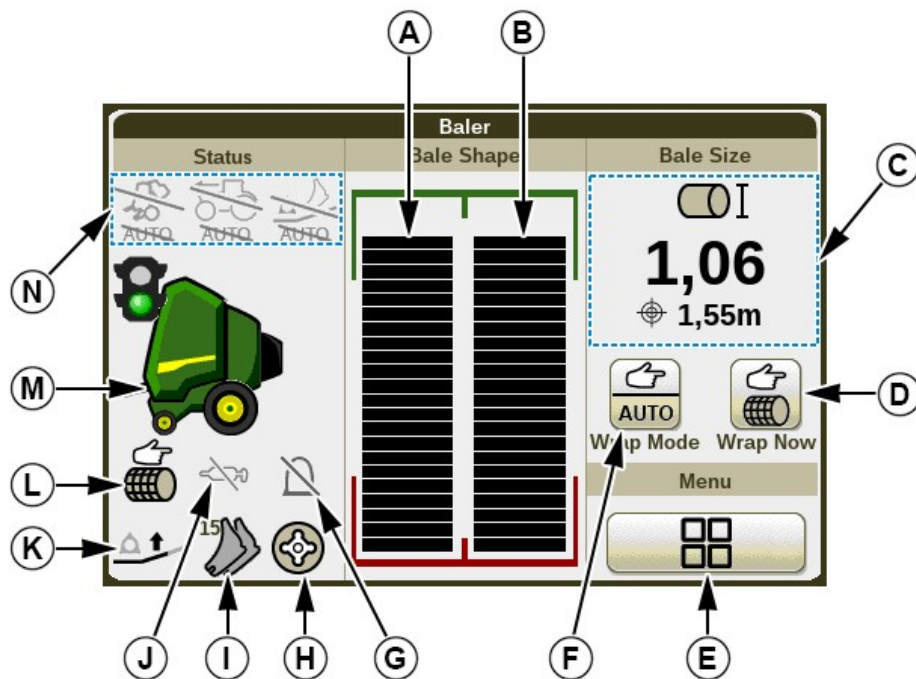


B

CC666332—UN—15JUL25

Fortsetzung nächste Seite

TL81334,1733835705820-29-22JUL25-1/4



A—Ballenformanzeiger links
 B—Ballenformanzeiger rechts
 C—Informationen zum Ballendurchmesser
 D—Schaltfläche für manuellen Start eines Bindevorgangs

E—Schaltfläche für Maschinenmenü
 F—Schaltfläche für Bindermodus
 G—Symbol für Rundumleuchte
 H—Symbol für Funktion für weichen Ballenkern

I—Symbol für Stellung von Messersatz 1 und 2 der Schneideinrichtung
 J—Symbol für automatisches Fettschmiersystem
 K—Stellung des absenkbaaren Bodenblechs

L—Symbol für Bindefunktion
 M—Maschinenstatus
 N—Symbole für Maschinenautomatisierungsmodi

Mit Hilfe der Hauptseite können bei der Feldarbeit die Hauptfunktionen der Maschine gesteuert und überwacht werden.

Mit den Anzeigern (A und B) kann sich der Fahrer von der Ballenform auf beiden Seiten ein Bild machen. Siehe Richtlinien zum Formen eines optimalen Ballens unter Bedienung der Maschine - Allgemeines und Ballen mit Ballenformanzeiger formen in diesem Abschnitt.

Informationen (C) zeigen den Status des Ballendurchmessers, den tatsächlichen Ballendurchmesser und den Sollwert für Ballendurchmesser an. Siehe Ballendurchmesser einstellen in diesem Abschnitt.

Mit Schaltfläche (D) wird der Bindevorgang manuell gestartet. Siehe Manueller Start eines Bindevorgangs in diesem Abschnitt.

Mit Schaltfläche (E) wird die Menüseite der Maschine aufgerufen.

Mit Schaltfläche (F) wird der Bindermodus geändert: Automatisch oder manuell. Siehe Startmodus der Bindung auswählen in diesem Abschnitt.

Symbol (G) zeigt den Status der Rundumleuchte an: EIN oder AUS. Siehe Maschinenbeleuchtung bedienen (falls vorhanden) in diesem Abschnitt.

Symbol (H) zeigt den Status der Funktion für weichen Ballenkern an: EIN oder AUS. Siehe Betrieb der Funktion für weichen Ballenkern in diesem Abschnitt.

Symbol (I) zeigt die Stellung der Messerzylindersätze 1 und 2 der Schneideinrichtung an: Eingefahren oder Ausgefahren. Siehe Funktion für Messer der Schneideinrichtung ein- oder ausfahren in diesem Abschnitt.

Symbol (J) zeigt den Status des automatischen Fettschmiersystems an. Symbol (J) wird angezeigt, wenn der Fettbehälter leer ist oder ein Fehler vorliegt. Siehe Automatisches Fettschmiersystem einstellen (falls vorhanden) im Abschnitt Wartung der Maschinenanwendung.

Stellung (K) zeigt die Stellung des absenkbaaren Bodenblechs an: Angehoben oder Abgesenkt. Siehe "Verstopfungen in Pickup beseitigen" in diesem Abschnitt.

Symbol (L) zeigt das ausgewählte Bindefunktion an: Netzbindung oder Garnbindung. Symbol (A) wird nur angezeigt, wenn der Startmodus der Bindung manuell ist. Siehe Bindefunktion auswählen und Startmodus der Bindung auswählen in diesem Abschnitt.

Status (M) zeigt den Maschinenstatus an. Er dient zur Überwachung des Ballendurchmessers, der

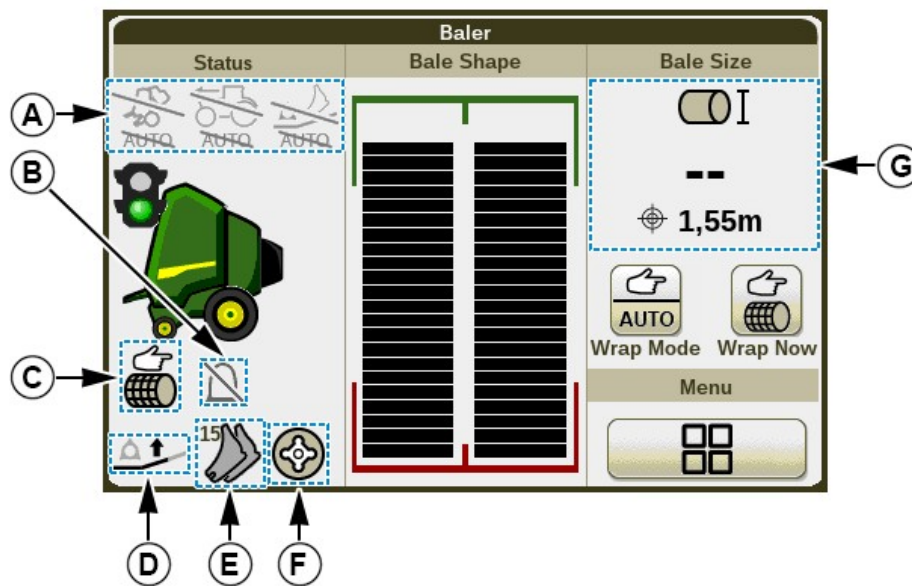
Bindevorgänge, der Stellung der hinteren Heckklappe und der Maschinenvorbereitung.

Symbole (N) zeigen die verschiedenen Automatisierungsmodi der Maschine und ihren Status an. Siehe Abschnitt Betrieb der Maschine mit Automatisierungsfunktion.

HINWEIS: Rot dargestellte Elemente der Hauptseite weisen auf einen Fehler in Bezug auf die entsprechende Funktion hin.

Das Erscheinungsbild der Schaltfläche (D) hängt vom gewählten Bindesystem ab. Siehe Bindesystem auswählen in diesem Abschnitt.

TL81334, 1733835705820-29-22JUL25-3/4



A—Schaltfläche für Maschinenautomatisierungsmodi
B—Taste für Rundumleuchte

C—Schaltfläche für Bindefunktion
D—Schaltfläche für absenkbares Bodenblech

E—Schaltfläche für Funktion für Messer der Schneideinrichtung

F—Schaltfläche für Funktion für weichen Ballenkern
G—Schaltfläche für Ballendurchmesserfunktion

Auf der Hauptseite sind einige Symbole auch Schaltflächen, die direkten Zugriff auf detaillierte Seiten zu entsprechenden Funktionen ermöglichen.

Schaltfläche (A) auswählen, um die Seite für Automatisierungsfunktionen aufzurufen.

Schaltfläche (B) auswählen, um die Seite für Beleuchtung aufzurufen.

Schaltfläche (C oder F) auswählen, um die Seite für Ballenpresseneinstellungen aufzurufen.

Schaltfläche (D oder E) auswählen, um die Seite für das Einzugsystem aufzurufen.

Schaltfläche (G) auswählen, um den Ballendurchmesser einzustellen.

TL81334, 1733835705820-29-22JUL25-4/4

Beschreibung der Schaltfläche der Maschinenanwendung

In der Maschinenanwendung ermöglichen die

Schaltflächen die Navigation, stellen den Ballendurchmesser ein und starten oder stoppen den Bindevorgang.

Fortsetzung nächste Seite

TL81334, 1733835737099-29-11JUL25-1/8

CC666365—UN—15JUL25

Schaltfläche für Maschinenhauptseite.

CC656334—UN—26MAY25

Mit dieser Schaltfläche kann direkt auf die Hauptseite der Maschine zugegriffen werden. Siehe Beschreibung der Anzeige der Hauptseite für Maschine in diesem Abschnitt.



TL81334,1733835737099-29-11JUL25-2/8

Schaltfläche für Maschinenmenü.

CC656335—UN—26MAY25

Mit dieser Schaltfläche kann direkt auf die Menüseite der Maschine zugegriffen werden. Siehe Beschreibung der Anzeige der Hauptseite für Maschine in diesem Abschnitt.



TL81334,1733835737099-29-11JUL25-3/8

Schaltfläche für Sollwert für Ballendurchmesser erhöhen.

CC656336—UN—26MAY25



TL81334,1733835737099-29-11JUL25-4/8

Schaltfläche für Sollwert für Ballendurchmesser verringern.

CC656337—UN—26MAY25



TL81334,1733835737099-29-11JUL25-5/8

Schaltfläche für manuellen Start eines Netzbindevorgangs.

CC656338—UN—26MAY25



TL81334,1733835737099-29-11JUL25-6/8

Schaltfläche für manuellen Start eines Garnbindevorgangs.

CC656339—UN—26MAY25



TL81334,1733835737099-29-11JUL25-7/8

Schaltfläche für Bindevorgang stoppen.

CC656466—UN—25MAR25

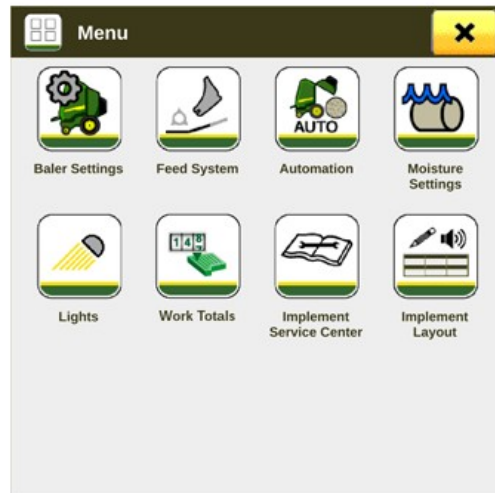


TL81334,1733835737099-29-11JUL25-8/8

Beschreibung der Anzeige der Seite für Maschinenmenü

Auf der Seite für Maschinenmenü werden alle verfügbaren Einstellungen der Maschine angezeigt. Die Liste der Schaltflächen für Menü wird aktualisiert, um sie an die Maschinenkonfiguration beim Anlassen anzupassen. Die Seite für Maschinenmenü enthält folgende Elemente:

- Schaltfläche für Einstellungen der Ballenpresse. Diese Schaltfläche auswählen, um die Seite für Ballenpresseneinstellungen aufzurufen und die Einstellungen der Maschine zu ändern.
- Schaltfläche für Einzugssystem. Diese Schaltfläche auswählen, um die Seite für Einzugssystem aufzurufen und die Einstellungen des Einzugssystems zu ändern.
- Schaltfläche für Automatisierung. Diese Schaltfläche auswählen, um die Seite für Automatisierungsfunktion aufzurufen und die Einstellungen der Automatisierungsfunktion zu ändern.
- Schaltfläche für Feuchteinstellungen. Diese Schaltfläche auswählen, um die Seite für Feuchteinstellungen aufzurufen und die Einstellungen der Feuchtefunktion zu ändern.
- Schaltfläche für Beleuchtung. Diese Schaltfläche auswählen, um die Seite für Beleuchtung aufzurufen und die Maschinenbeleuchtung zu aktivieren oder zu deaktivieren.
- Schaltfläche für Arbeitsgesamtdaten. Diese Schaltfläche auswählen, um die Seite für Arbeitsgesamtdaten aufzurufen.



- Schaltfläche für Servicecenter für Anbaugeräte. Diese Schaltfläche auswählen, um die Seite für das Servicecenter für Anbaugeräte aufzurufen und die Maschine zu kalibrieren oder zu diagnostizieren.
- Schaltfläche für Anbaugeräte-Layout. Diese Schaltfläche auswählen, um die Seite für Anbaugeräte-Layout aufzurufen und die Anordnung des Widgets und den Alarmton zu ändern.

CC683721—UN—25AUG25

TL81334,1748613205770-29-25AUG25-1/1

Widgets der Hauptseite für Maschine konfigurieren

Die Anzeige der Widgets auf der Hauptseite kann nach den Bedürfnissen des Fahrers angepasst werden.

TL81334,1733407553891-29-26AUG25-1/5

1. Auf der Hauptseite die Schaltfläche für Maschinenmenü auswählen.

CC656335—UN—26MAY25



TL81334,1733407553891-29-26AUG25-2/5

2. Auf der Seite für Maschinenmenü die Schaltfläche für Anbaugeräte-Layout auswählen.

CC656390—UN—26MAY25



Fortsetzung nächste Seite

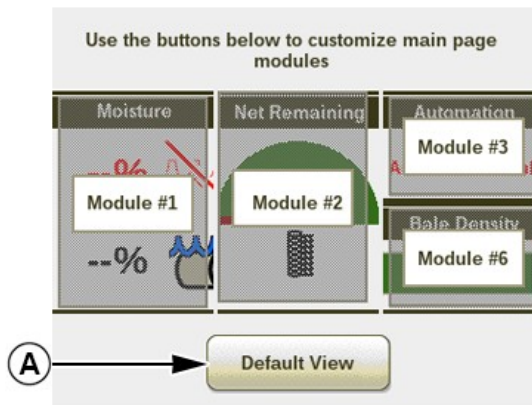
TL81334,1733407553891-29-26AUG25-3/5

3. Standard-Konfiguration der Widgets:

Schaltfläche für Standardansicht (A) auswählen, um die Standard-Konfiguration der Widgets auf der Hauptseite der Maschine anzuzeigen (Werkseinstellungen).

HINWEIS: Die anfänglichen Werkseinstellungen hängen von den in der Maschine eingebauten Geräten ab.

A—Schaltfläche für Standardansicht



CC656391—UN—26MAY25

TL81334,1733407553891-29-26AUG25-4/5

4. Personalisierte Widget-Konfiguration:

Der Fahrer kann die Hauptseite der Maschine mit verschiedenen Widgets in drei Spalten personalisieren.

Jede Spalte kann ein zweizeiliges Widget oder zwei einzeilige Widgets enthalten.

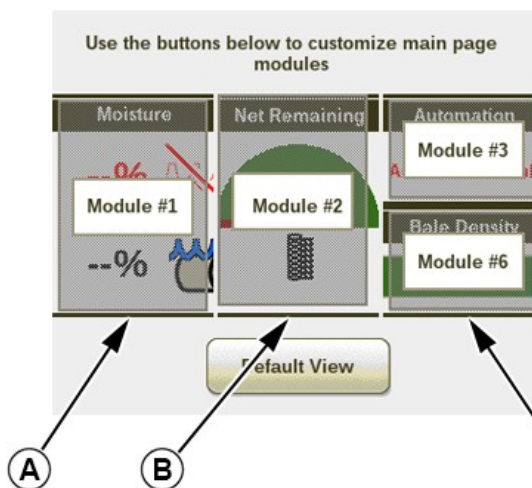
- Gewünschte Spalte für Widget auswählen.
- Das gewünschte Widget aus der Liste auswählen.

HINWEIS: Für weitere Informationen zu einem Widget siehe die entsprechende Funktion in der Betriebsanleitung.

Nur mit John Deere Monitor können Widgets im Monitorlayout verwendet werden. Siehe Betriebsanleitung des Monitors.

A—Widget Spalte 1
B—Widget Spalte 2

C—Widget Spalte 3



CC656392—UN—26MAY25

TL81334,1733407553891-29-26AUG25-5/5

Ballendurchmesser einstellen

Diese Einstellung bestimmt den Ballendurchmesser. Wenn

die Einstellung erreicht ist, zeigt die Maschine an, dass der Ballen bereit zum Binden ist.

Fortsetzung nächste Seite

TL81334,1733835756925-29-07MAY25-1/2

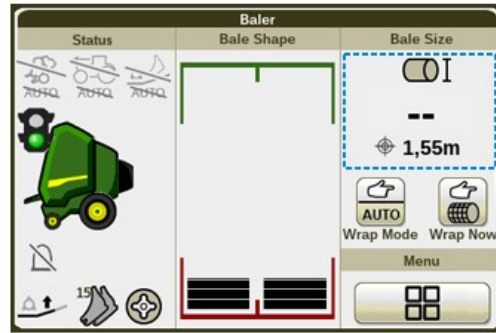
Schaltfläche (A) auf der Hauptseite auswählen und Sollwert für Ballendurchmesser wie folgt einstellen:

- Für Ballenpresse V452M von 0,9 bis 1,65 m (35,4 bis 65 in.).
- Für Ballenpresse V462M von 0,9 bis 1,85 m (35,4 bis 73 in.).

HINWEIS: Wenn der Sollwert des Ballendurchmessers während des Pressens von Ballen geändert wird, wird der neue Wert unverzüglich angewendet.

Der Sollwert des Ballendurchmessers kann auch auf der Seite für Einstellungen der Ballenpresse eingestellt werden.

Der Sollwert des Ballendurchmessers kann auch mit den entsprechenden Schaltflächen um jeweils 0,01 m eingestellt werden. Siehe Beschreibung der Schaltfläche der Maschinenanwendung in diesem Abschnitt.



A—Schaltfläche für Ballendurchmesser

CC656340—UN—15JUL25

TL81334,1733835756925-29-07MAY25-2/2

Ballendichte einstellen

Die Ballendichte kann über das Display eingestellt werden.

TL81334,1733836147889-29-22JUL25-1/4

1. Zum Aufrufen der Seite für Einstellungen der Ballenpresse eine der folgenden Aktionen ausführen:

- Auf der Hauptseite die Schaltfläche für Maschinenmenü auswählen. Dann die Schaltfläche für Einstellungen der Ballenpresse auswählen.
- Auf der Hauptseite das Widget für Ballendichte auswählen (falls angezeigt).

CC656335—UN—26MAY25



Schaltfläche für Maschinenmenü

CC656341—UN—26MAY25



Schaltfläche Einstellungen der Ballenpresse

CC656384—UN—26MAY25



Widget für Ballendichte

Fortsetzung nächste Seite

TL81334,1733836147889-29-22JUL25-2/4

2. Auf der Seite für Einstellungen der Ballenpresse das Modul für Ballendichte ausfindig machen.

CC656374—UN—26MAY25

In Eingabefeld (A) die Ballendichte zwischen 0 % (minimale Dichte) und 100 % (maximale Dichte) einstellen.

HINWEIS: Die Werkseinstellung beträgt 80 %.

A—Eingabefeld für Ballendichte



TL81334,1733836147889-29-22JUL25-3/4

Beschreibung des Widgets:

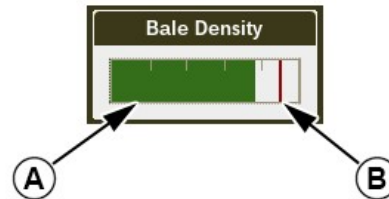
Das Widget für Ballendichte zeigt die Anzeige für Ballendichte an.

HINWEIS: Das Widget für Ballendichte kann auf der Hauptseite der Maschine konfiguriert werden. Siehe Widgets der Hauptseite für Maschine konfigurieren in diesem Abschnitt.

Anzeige (H) für Ballendichte zeigt den relativen Druck im hydraulischen Spannsystem beim Pressen der Ballen an.

HINWEIS: Die Anzeige (A) zeigt erst dann eine höhere Dichte an, wenn das Erntegut auf die hintere Heckklappe gedrückt wird.

Anzeige (A) bleibt grün, während der Betriebsdruck der Maschine im normalen Bereich ist.



A—Anzeige für tatsächliche Ballendichte

B—Anzeige für maximale Ballendichte

CC656383—UN—26MAY25

Anzeige (A) wechselt von grün zu rot, sobald der Dichtedruck der Maschine den maximal zulässigen Bereich übersteigt. In diesem Fall die Ballendichte verringern.

TL81334,1733836147889-29-22JUL25-4/4

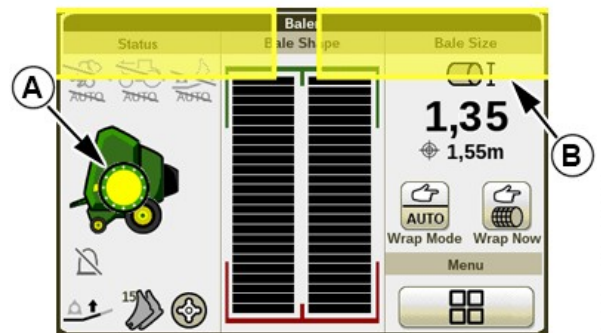
Betrieb der Funktion für Alarm bei fast vollem Ballen

Die Funktion für Alarm bei fast vollem Ballen informiert den Fahrer, wenn der Ballen fast die gewünschte Größe erreicht hat. Sie basiert auf der Einstellung des Ballendurchmessers und dem eingestellten Versatz.

Auf der Hauptseite wird Symbol (A) angezeigt, wenn der Alarm bei fast vollem Ballen erreicht ist, und die Anzeigen (B) bewegen sich zur Mitte, wenn sich der Ballendurchmesser dem Sollwert für Ballendurchmesser annähert.

A—Symbol für fast vollen Ballen

B—Anzeige für fast vollen Ballen



CC656361—UN—26MAY25

TL81334,1746538488754-29-03SEP25-1/5

1. Auf der Hauptseite die Schaltfläche für Maschinenmenü auswählen.

CC656335—UN—26MAY25



Fortsetzung nächste Seite

TL81334,1746538488754-29-03SEP25-2/5

2. Schaltfläche für Einstellungen der Ballenpresse auf der Seite für Maschinenmenü auswählen.

CC656341—UN—26MAY25



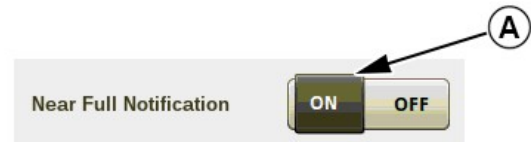
TL81334,1746538488754-29-03SEP25-3/5

3. Alarm bei fast vollem Ballen aktivieren oder deaktivieren:

CC656344—UN—26MAY25

Auf der Seite für Einstellungen der Ballenpresse das Modul für die Umschaltleiste für Alarm bei fast vollem Ballen ausfindig machen.

Umschaltleiste (A) auf EIN stellen, um den Alarm bei fast vollem Ballen zu aktivieren. Umschaltleiste (A) auf AUS stellen, um den Alarm bei fast vollem Ballen zu deaktivieren.



A—Umschaltleiste für Alarm bei fast vollem Ballen

TL81334,1746538488754-29-03SEP25-4/5

4. Versatz des Alarms bei fast vollem Ballen einstellen:

CC656345—UN—26MAY25

Auf der Seite für Einstellungen der Ballenpresse das Modul für den Versatz des Alarms bei fast vollem Ballen ausfindig machen.

Eingabefeld (A) auswählen und den Versatz des Alarms bei fast vollem Ballen von 0 bis 25 cm (0 bis 10 in.) einstellen.

HINWEIS: Die Werkseinstellung ist 10 cm (4 in.).



A—Eingabefeld für Versatz des Alarms bei fast vollem Ballen

TL81334,1746538488754-29-03SEP25-5/5

Betrieb der Funktion für weichen Ballenkern

Die Funktion für weichen Ballenkern ermöglicht es der Maschine, einen Ballenkern mit einer anderen Dichte als die äußeren Schichten zu pressen. Wenn die Funktion für

weichen Ballenkern verwendet wird, verwendet die Maschine die Einstellung für Dichte des weichen Ballenkerns, bis die Einstellung für Durchmesser des weichen Ballenkerns erreicht ist.

TL81334,1746541738573-29-11JUL25-1/6

1. Auf der Hauptseite die Schaltfläche für Maschinenmenü auswählen.

CC656335—UN—26MAY25



TL81334,1746541738573-29-11JUL25-2/6

2. Schaltfläche für Einstellungen der Ballenpresse auf der Seite für Maschinenmenü auswählen.

CC656341—UN—26MAY25



Fortsetzung nächste Seite

TL81334,1746541738573-29-11JUL25-3/6

3. System für weichen Ballenkern aktivieren oder deaktivieren:

CC656371—UN—26MAY25

Auf der Seite für Einstellungen der Ballenpresse das Modul für die Umschaltleiste für weichen Ballenkern ausfindig machen.

Umschaltleiste (A) auf EIN stellen, um den weichen Ballenkern zu aktivieren. Umschaltleiste (B) auf AUS stellen, um den weichen Ballenkern zu deaktivieren.



A—Umschaltleiste für weichen Ballenkern

TL81334,1746541738573-29-11JUL25-4/6

4. Durchmesser des weichen Ballenkerns einstellen:

CC656372—UN—11JUN25

Auf der Seite für Einstellungen der Ballenpresse das Modul für Durchmesser des weichen Ballenkerns ausfindig machen.

Im Eingabefeld (A) den gewünschten Durchmesser des weichen Ballenkerns von 0,8 m (31,5 in.) bis zum eingestellten Ballendurchmesser einstellen.



A—Eingabefeld für Durchmesser des weichen Ballenkerns

TL81334,1746541738573-29-11JUL25-5/6

5. Dichte des weichen Ballenkerns einstellen:

CC656373—UN—26MAY25

Auf der Seite für Einstellungen der Ballenpresse das Modul für Dichte des weichen Ballenkerns ausfindig machen.

Im Eingabefeld (A) die gewünschte Dichte des weichen Ballenkerns zwischen 0 % (minimale Dichte) und 100 % (maximale Dichte) einstellen.



A—Eingabefeld für Dichte des weichen Ballenkerns

TL81334,1746541738573-29-11JUL25-6/6

Bindesystem auswählen

Wenn die Maschine mit mehreren Bindesystemen

ausgestattet ist, kann eines dieser Bindesysteme ausgewählt werden.

TL81334,1733835778135-29-15JUL25-1/5

1. Auf der Hauptseite die Schaltfläche für Maschinenmenü auswählen.

CC656335—UN—26MAY25



TL81334,1733835778135-29-15JUL25-2/5

2. Schaltfläche für Einstellungen der Ballenpresse auf der Seite für Maschinenmenü auswählen.

CC656341—UN—26MAY25



TL81334,1733835778135-29-15JUL25-3/5

Fortsetzung nächste Seite

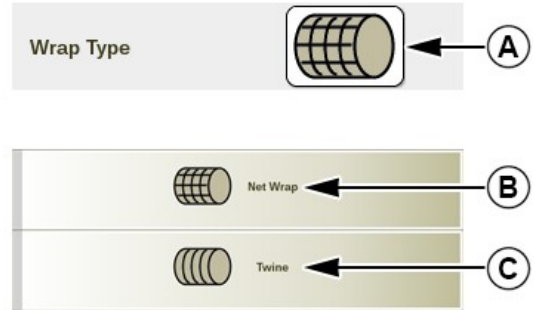
3. Auf der Seite für Einstellungen der Ballenpresse das ausgewählte Bindesystemmodul ausfindig machen.

Pulldown-Liste (A) auswählen und das gewünschte Bindesystem wie folgt auswählen:

- Netzbindesystem (B).
- Garnbindesystem (C) (falls vorhanden).

A—Pulldown-Liste für Bindesystem
B—Netzbindesystem

C—Garnbindesystem



TL81334, 1733835778135-29-15JUL25-4/5

CC656346—UN—26MAY25

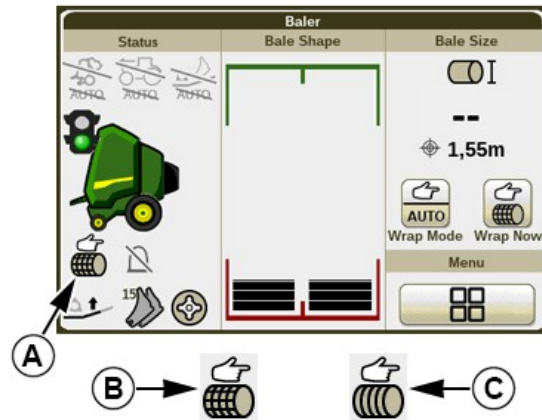
4. Symbol (A) auf der Hauptseite zeigt das ausgewählte Bindesystem an.

- Symbol (B) zeigt an, dass das Netzbindesystem ausgewählt wurde.
- Symbol (C) zeigt an, dass das Garnbindesystem ausgewählt wurde.

HINWEIS: Symbol (A) wird nur angezeigt, wenn der Bindermodus manuell ist. Siehe Startmodus der Bindung auswählen in diesem Abschnitt.

A—Symbol für Bindesystem
B—Symbol für Netzbindung

C—Symbol für Garnbindung



TL81334, 1733835778135-29-15JUL25-5/5

CC656348—UN—26MAY25

Netzbindung einstellen

CC656335—UN—26MAY25

Die Netzbindung kann an die Bedingungen der Ballenpresse angepasst werden.

HINWEIS: Vor der Einstellung des Netzbindesystems das Netzbindesystem auswählen. Siehe Bindesystem auswählen in diesem Abschnitt.

1. Auf der Hauptseite die Schaltfläche für Maschinenmenü auswählen.



TL81334, 1733835980021-29-15JUL25-1/4

2. Schaltfläche für Einstellungen der Ballenpresse auf der Seite für Maschinenmenü auswählen.

CC656341—UN—26MAY25



Fortsetzung nächste Seite

TL81334, 1733835980021-29-15JUL25-2/4

3. Anzahl der Netzumwicklungen:

CC656351—UN—26MAY25

Auf der Seite für Einstellungen der Ballenpresse das Modul für die Anzahl der Netzumwicklungen ausfindig machen.

Im Eingabefeld (A) die Anzahl der Netzumwicklungen zwischen 1,2 und 10 einstellen.

Der empfohlene Mindestwert ist 2,2 Netzumwicklungen.

Die Anzahl der Netzumwicklungen ist abhängig von Erntegut, Erntebedingungen (Temperatur, Feuchtigkeitsgehalt des Ernteguts), Ballendichte, Ballendurchmesser und Netzersteller. Anzahl der Netzumwicklungen entsprechend den Feldbedingungen einstellen.

HINWEIS: Damit bei jeder Netzumwicklung eine genaue Überlappung stattfindet, sollten die Dezimalwerte zwischen X,2 und X,5 liegen.

Unter folgenden Bedingungen Anzahl der Netzumwicklungen auf mindestens 3,2 einstellen:

- Dichte liegt über 65 % .
- Heu- bzw. Strohballen werden gepresst.

Die Genauigkeit der Netzumwicklungen auf dem Ballen



A—Eingabefeld für Anzahl der Netzumwicklungen

hängt von der Genauigkeit des tatsächlichen Ballendurchmessers im Vergleich zum Ballendurchmesser ab, der auf dem Display angezeigt wird: (Siehe Potentiometer B8 für Ballendurchmesser kalibrieren im Abschnitt Wartung der Maschinenanwendung.)

- Wenn der Ballendurchmesser größer ist als der auf dem Bildschirm angezeigte Ballendurchmesser, ist die tatsächlich auf den Ballen aufgebrauchte Netzmenge geringer als erwartet.
- Wenn der Ballendurchmesser kleiner ist als der auf dem Bildschirm angezeigte Ballendurchmesser, ist die tatsächlich auf den Ballen aufgebrauchte Netzmenge größer als erwartet.

TL81334,1733835980021-29-15JUL25-3/4

4. Verzögerung der Netzbindung:

CC656352—UN—26MAY25

Auf der Seite für Einstellungen der Ballenpresse das Modul für Verzögerung der Netzbindung ausfindig machen.

Im Eingabefeld (A) die Verzögerung der Netzbindung zwischen 0 und 9 Sekunden einstellen.

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 hat der Fahrer genügend Zeit zum Anhalten des Traktors, um zu vermeiden, dass Erntegut zwischen die Netzumwicklungen gelangt.



A—Eingabefeld für Verzögerung der Netzbindung

HINWEIS: Die Werkseinstellung beträgt 0 Sekunden.

TL81334,1733835980021-29-15JUL25-4/4

Netzrolle neu einlegen

Die Maschine prüft den Netzverbrauch und gibt eine Warnung aus, wenn die Netzrolle die letzten 15 % erreicht. Der Verbrauch muss jedoch zurückgesetzt werden, wenn die leere Netzrolle ersetzt wird.

HINWEIS: Aufgrund von Abweichungen bei der Netzbindungsspannung muss der Fahrer den Netzendstreifen kennen und auf Fehler bei der Netzzuführung achten, um genau zu bestimmen, wann die Netzbinderrolle aufgebraucht ist.

Der Zähler für den Netzverbrauch basiert auf drei Parametern:

- der theoretischen Netzlänge.
- dem Ballendurchmesser.
- der Anzahl der Netzumwicklungen.

1. Netzrolle neu einlegen Siehe Netzrolle einlegen im Abschnitt Vorbereitung der Maschine.
2. Zum Aufrufen der Seite für Netz neu einlegen einen der folgenden Schritte ausführen:
 - Auf der Hauptseite Schaltfläche für Maschinenmenü auswählen und Schaltfläche für Einstellungen der Ballenpresse auswählen. Dann auf der Seite für Einstellungen der Ballenpresse Modul für Netz neu einlegen ausfindig machen und Schaltfläche (A) auswählen.
 - Auf der Hauptseite das Widget für verbleibendes Netz auswählen (falls angezeigt).

CC656335—UN—26MAY25



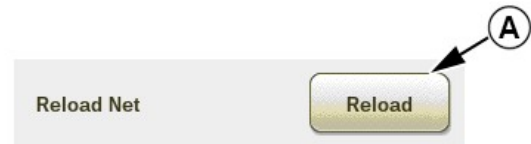
Schaltfläche für Maschinenmenü

CC656341—UN—26MAY25



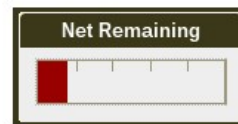
Schaltfläche Einstellungen der Ballenpresse

CC656405—UN—26MAY25



Schaltfläche für Netzrolle neu einlegen

CC656406—UN—26MAY25



Widget für verbleibendes Netz

A—Schaltfläche für Netzrolle neu einlegen

TL81334,1737969848917-29-22JUL25-1/6

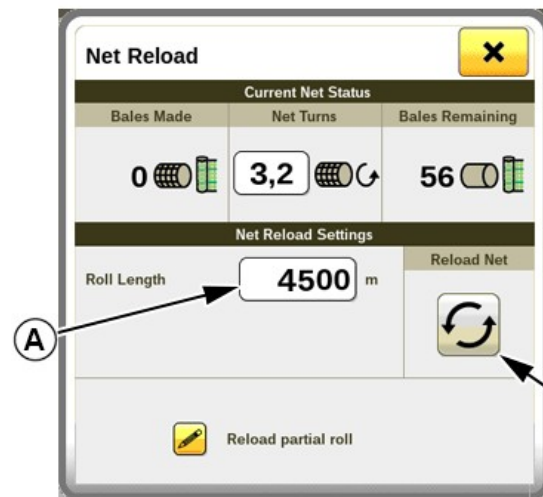
3. Netzrolle neu einlegen:

Eingabefeld (A) auswählen und Länge der neuen Netzrolle einstellen.

4. Schaltfläche (B) auswählen, um den Netzrollenzähler beim Einlegen einer neuen Netzrolle zurückzusetzen.

A—Eingabefeld für Netzrollenlänge

B—Schaltfläche für Netz neu einlegen



CC656407—UN—11JUN25

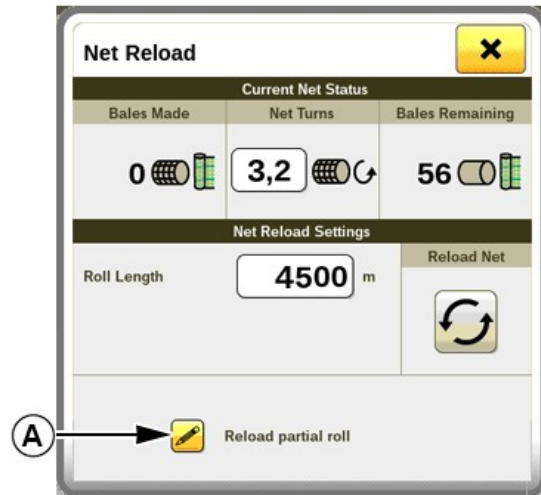
Fortsetzung nächste Seite

TL81334,1737969848917-29-22JUL25-2/6

5. Teilrolle neu einlegen:

Auf der Seite für Netz neu einlegen Schaltfläche (A) auswählen.

A—Schaltfläche für Teilrolle neu einlegen



CC656408—UN—11JUN25

TL81334,1737969848917-29-22JUL25-3/6

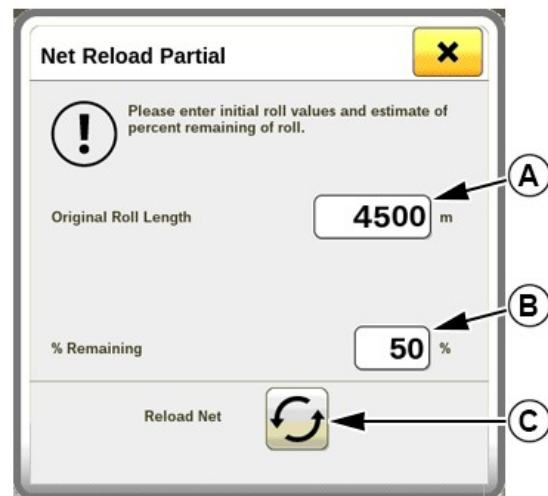
6. Auf der Seite für Teilrolle neu einlegen Eingabefeld (A) auswählen und ursprüngliche Länge der Netzrolle einstellen.

7. Eingabefeld (B) auswählen und geschätzten Prozentsatz der verbleibenden Netzlänge einstellen.

8. Schaltfläche (C) auswählen, um den Zähler für verbleibendes Netz zu aktualisieren.

A—Eingabefeld für ursprüngliche Rollenlänge
B—Eingabefeld für Rollenlänge schätzen

C—Schaltfläche für Netzrolle neu einlegen



CC656409—UN—11JUN25

Fortsetzung nächste Seite

TL81334,1737969848917-29-22JUL25-4/6

Netzverbrauchsdaten

Auf der Seite für Netzumwicklungen werden zwei Zähler angezeigt, um den Netzverbrauch zu schätzen.

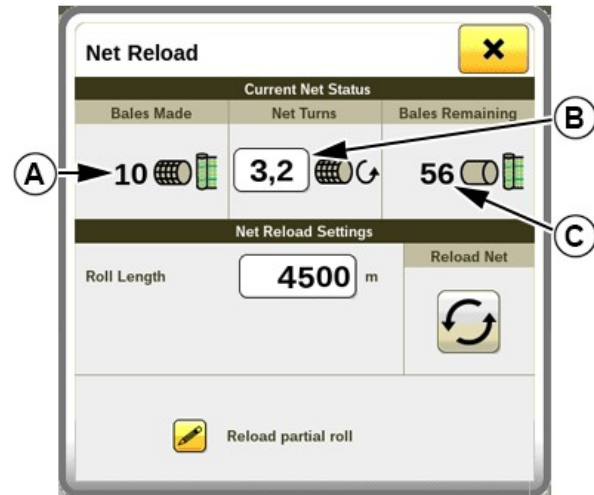
Zähler (A) zeigt die Anzahl der Ballen an, die mit der aktuellen Netzrolle hergestellt wurden.

Eingabefeld (B) dient zur Einstellung der Anzahl der Netzumwicklungen. Siehe [Netzbindung einstellen](#) in diesem Abschnitt.

Zähler (C) zeigt die geschätzte Anzahl der verbleibenden Ballen an, während die aktuelle Netzrolle verwendet wird.

HINWEIS: Zähler (C) wird nicht angezeigt, wenn weniger als 10 Ballen vorhanden sind.

- | | |
|---|----------------------------------|
| A—Zähler für hergestellte Ballen | C—Zähler für verbleibende Ballen |
| B—Eingabefeld für Anzahl der Netzumwicklungen | |



CC656410—UN—11 JUN25

TL81334,1737969848917-29-22JUL25-5/6

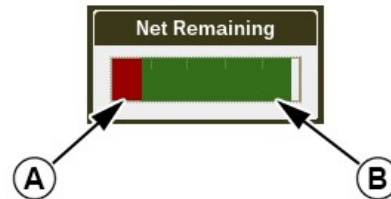
Beschreibung des Widgets:

Das Widget für verbleibendes Netz zeigt die Anzeige für verbleibendes Netz an.

HINWEIS: Das Widget für verbleibendes Netz kann auf der Hauptseite der Maschine konfiguriert werden. Siehe [Widgets der Hauptseite für Maschine konfigurieren](#) in diesem Abschnitt.

Anzeige (A) bleibt grün, bis die Netzrolle die letzten 15 % erreicht.

Anzeige (A) wird rot, sobald die Rolle die letzten 15 % verwendet und der Monitor zeigt eine kleine Popup-Meldung an.



A—Anzeige für Füllstand für verbleibendes Netz

CC656411—UN—26MAY25

TL81334,1737969848917-29-22JUL25-6/6

Garnbindung einstellen

CC656335—UN—26MAY25

Die Garnbindung kann an die Bedingungen der Ballenpresse angepasst werden.

HINWEIS: Vor der Einstellung des Garnbindesystems das Garnbindesystem auswählen. Siehe [Bindesystem auswählen](#) in diesem Abschnitt.

1. Auf der Hauptseite die Schaltfläche für Maschinenmenü auswählen.



TL81334,1733836004521-29-29AUG25-1/10

2. Schaltfläche für Einstellungen der Ballenpresse auf der Seite für Maschinenmenü auswählen.

CC656341—UN—26MAY25



Fortsetzung nächste Seite

TL81334,1733836004521-29-29AUG25-2/10

3. Garnabstand:

CC683724—UN—01SEP25

Auf der Seite für Einstellungen der Ballenpresse das Modul für Garnabstand ausfindig machen.

Eingabefeld (A) auswählen und einen Wert zwischen 2 und 20 cm (0,8 und 8 in.) eingeben.

HINWEIS: Es wird empfohlen, Wert (A) für Garnabstand für alle Erntegutsorten auf 8 cm (3 in.) einzustellen.

Die Werkseinstellung beträgt 12 cm.



A—Eingabefeld für Garnabstand

TL81334,1733836004521-29-29AUG25-3/10

4. Garnvorhersage:

CC656354—UN—11JUN25

Auf der Seite für Einstellungen der Ballenpresse das Modul für Garnvorhersage ausfindig machen.

Eingabefeld (A) auswählen und einen Wert zwischen 0 und 10 s eingeben.

Mit dieser Einstellung kann die Garnbindung in die Kammer eingeführt werden, bevor der Solldurchmesser des Ballens erreicht wird. Dadurch kann Garn in die äußeren Lagen des Ballens gelegt werden.

HINWEIS: Die Werkseinstellung beträgt 0 Sekunden.



A—Eingabefeld für Garnvorhersage

TL81334,1733836004521-29-29AUG25-4/10

5. Anzahl der Garnschlingen in der Mitte:

CC656355—UN—11JUN25

Auf der Seite für Einstellungen der Ballenpresse das Modul der Anzahl der Garnschlingen in der Mitte ausfindig machen.

Eingabefeld (A) auswählen und einen Wert zwischen 1 und 7 Wicklungen eingeben.

HINWEIS: Die Werkseinstellung ist 2 Wicklungen.



A—Eingabefeld für Anzahl der Garnschlingen in der Mitte

TL81334,1733836004521-29-29AUG25-5/10

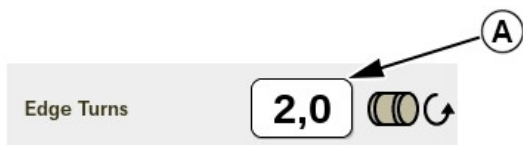
6. Anzahl der Garnschlingen an den Seiten:

CC656356—UN—26MAY25

Auf der Seite für Einstellungen der Ballenpresse das Modul der Anzahl der Garnschlingen an den Seiten ausfindig machen.

Eingabefeld (A) auswählen und einen Wert zwischen 1 und 7 Wicklungen eingeben.

HINWEIS: Die Werkseinstellung ist 2 Wicklungen.



A—Eingabefeld für Anzahl der Garnschlingen an den Seiten

TL81334,1733836004521-29-29AUG25-6/10

7. Abstand der Garnüberlappung in der Mitte:

CC656357—UN—29AUG25

Auf der Seite für Einstellungen der Ballenpresse das Modul des Abstands der Garnüberlappung in der Mitte ausfindig machen.

Eingabefeld (A) auswählen und einen Wert zwischen 2 und 8 cm (0,8 und 3,15 in.) eingeben. Diese Einstellung wird nicht verwendet.

HINWEIS: Die Werkseinstellung beträgt 6 cm.



A—Eingabefeld für Abstand der Garnüberlappung in der Mitte

TL81334,1733836004521-29-29AUG25-7/10

Fortsetzung nächste Seite

8. Abstand der Bindungsenden an den Seiten:

CC656358—UN—26MAY25

Auf der Seite für Einstellungen der Ballenpresse das Modul des Abstands der Bindungsenden an den Seiten ausfindig machen.

Eingabefeld (A) auswählen und einen Wert zwischen 8 und 25 cm (3 und 10 in.) eingeben.

HINWEIS: Die Werkseinstellung beträgt 15 cm.



A—Eingabefeld für Abstand der Bindungsenden an den Seiten

TL81334,1733836004521-29-29AUG25-8/10

9. Bindermodus mit Ausfahren des Garnarms:

CC656359—UN—26MAY25

Auf der Seite für Einstellungen der Ballenpresse das Modul für Bindermodus mit Ausfahren des Garnarms ausfindig machen.

Dropdown-Liste (A) auswählen und auf 0 oder 20 cm (0 oder 8 in.) einstellen.

Beträgt das Ausfahrmaß 0, wird der Modus deaktiviert.

Das Ausfahrmaß nicht auf 40 oder 60 cm (16 oder 24 in.) einstellen.

Dieser Modus ermöglicht mehr Garnumwicklungen am Ende des Bindevorgangs und kann verhindern, dass sich das Garn vom Ballen löst. Nach Einstellung des



A—Dropdown-Liste für Bindermodus mit Ausfahren des Garnarms

Werts werden die Garnarme erneut zu den Ballenseiten auf den eingestellten Abstand ausgefahren und dann wieder eingefahren.

TL81334,1733836004521-29-29AUG25-9/10

10. Zusammenziehen der Bindung:

CC656360—UN—26MAY25

Auf der Seite für Einstellungen der Ballenpresse das Modul für Zusammenziehen der Bindung ausfindig machen.

Kontrollkästchen (A) aktivieren, um das Zusammenziehen der Bindung zu aktivieren.
Kontrollkästchen (A) deaktivieren, um das Zusammenziehen der Bindung zu deaktivieren.

Wenn trockenes Stroh gepresst wird, empfiehlt es sich, Garn schnell um die gesamte Breite des Ballens zu wickeln, um zu verhindern, dass abgelöste Strohteile in die Maschine gelangen. Dieser Modus ermöglicht die Bewegung der Garnarme mit voller Geschwindigkeit



A—Kontrollkästchen für Zusammenziehen der Bindung

von der Mitte nach außen und anschließend von außen zur Mitte. Dann kehren die Garnarme zu den Kanten zurück und fahren mit dem normalen Garnbindevorgang fort.

TL81334,1733836004521-29-29AUG25-10/10

Startmodus der Bindung auswählen

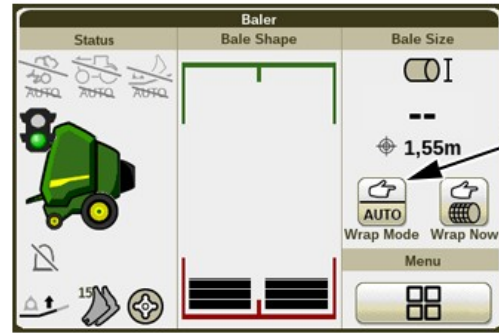
Es gibt zwei Startmodi der Bindung: automatisch und manuell.

Fortsetzung nächste Seite

TL81334,1733835799172-29-07MAY25-1/3

1. Schaltfläche (A) auf der Hauptseite auswählen, um zwischen automatischem und manuellem Modus zu wählen.

A—Schaltfläche für Startmodus der Bindung



CC656349—UN—15JUL25

TL81334,1733835799172-29-07MAY25-2/3

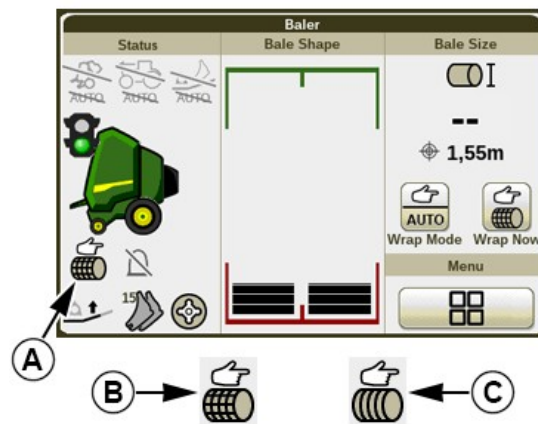
2. Symbol (A) wird nur angezeigt, wenn der Startmodus der Bindung manuell ist.

Wenn automatischer Modus ausgewählt ist, wird der Bindevorgang automatisch gestartet, wenn der eingestellte Ballendurchmesser erreicht ist. Siehe Automatische Start des Bindevorgangs in diesem Abschnitt.

Wenn der manuelle Modus ausgewählt wurde, muss der Bindevorgang manuell gestartet werden. Siehe Manueller Start eines Bindevorgangs in diesem Abschnitt.

HINWEIS: Das Erscheinungsbild des Symbols (A) hängt vom ausgewählten Bindesystem ab. Siehe Bindesystem auswählen in diesem Abschnitt.

A—Symbol für Netzbindung
B—Manueller Modus (Netzbindung)
C—Manueller Modus (Garnbindung)



CC656348—UN—26MAY25

TL81334,1733835799172-29-07MAY25-3/3

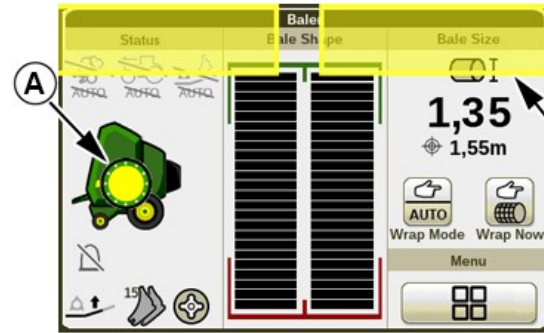
Automatischer Start des Bindevorgangs

Ein Netz- oder Garnbindevorgang kann automatisch gestartet werden, wenn der Sollwert für den Ballendurchmesser erreicht ist.

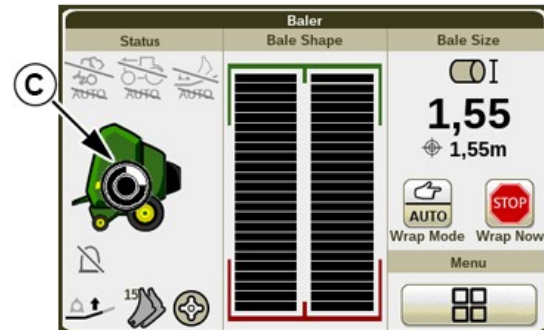
HINWEIS: Damit der Bindevorgang automatisch gestartet werden kann, muss der Startmodus der Bindung auf den automatischen Modus eingestellt sein. Siehe Startmodus der Bindung auswählen in diesem Abschnitt.

1. Wenn der Versatz des Alarms bei fast vollem Ballen erreicht ist, werden Symbol (A) und Anzeige (B) angezeigt und der Monitor gibt zweimal einen Signalton ab.
2. Bei Erreichen des Sollwerts für Ballendurchmesser gibt der Monitor drei Sekunden lang ein akustisches Signal ab. Traktor sofort anhalten. Symbol (C) zeigt an, dass der Bindevorgang voranschreitet.

- A—Symbol für fast vollen Ballen
 B—Anzeige für fast vollen Ballen
 C—Symbol für Bindevorgang



CC656361—UN—26MAY25

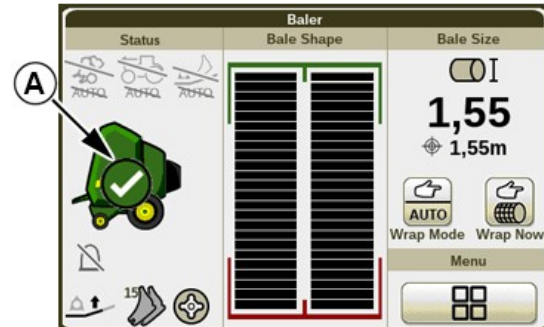


CC656362—UN—26MAY25

TL81334,1733836073556-29-11JUL25-1/3

3. Wenn der Bindevorgang beendet ist, wird Symbol (A) angezeigt, und der Monitor gibt vier akustische Signale ab.
4. Mit Hilfe des Bedienhebels für Zusatzsteuergeräte die Heckklappe öffnen, um den Ballen abzulegen. Mit dem Display kann die Stellung der hinteren Heckklappe überwacht werden.

- A—Symbol für gebundenen Ballen

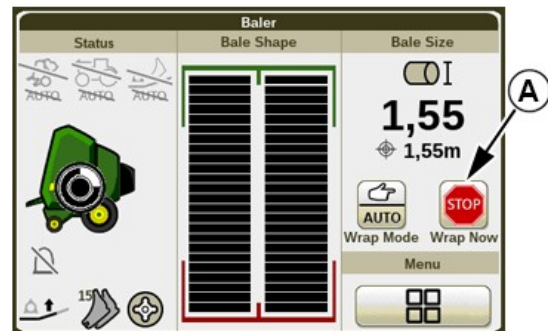


CC656363—UN—26MAY25

TL81334,1733836073556-29-11JUL25-2/3

5. Wenn während des Bindevorgangs ein Problem auftritt, Schaltfläche (A) auswählen, um den Bindevorgang zu unterbrechen und das Stellglied einzufahren.

- A—Schaltfläche für Bindevorgang stoppen



CC656364—UN—26MAY25

TL81334,1733836073556-29-11JUL25-3/3

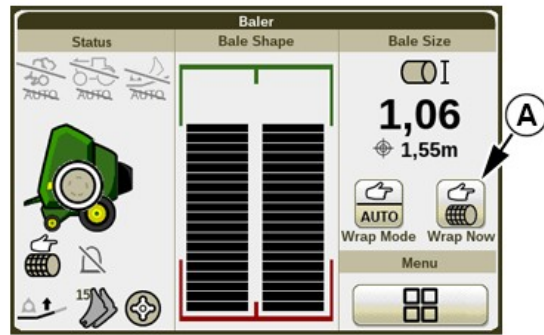
Manueller Start eines Bindevorgangs

Eine Netz- oder Garnbindung kann jederzeit manuell gestartet werden.

HINWEIS: Wenn der automatische Startmodus der Bindung ausgewählt ist, startet der Bindevorgang automatisch, wenn der eingestellte Ballendurchmesser erreicht ist. Siehe Automatische Start des Bindevorgangs in diesem Abschnitt.

1. Um den Bindevorgang zu starten, Traktor anhalten und Schaltfläche (A) auf der Hauptseite auswählen.

HINWEIS: Das Erscheinungsbild der Schaltfläche (A) hängt vom gewählten Bindesystem ab. Siehe Bindesystem auswählen in diesem Abschnitt.



CC656366—UN—26MAY25

A—Schaltfläche für Bindevorgang starten

TL81334,1733836097174-29-11JUL25-1/5

2. Wenn die Schaltfläche für Bindevorgang starten ausgewählt ist, wird auf dem Display eine Aufforderung angezeigt, den Beginn des Bindevorgangs zu bestätigen. Schaltfläche (B) auswählen, um den Bindevorgang zu starten. Schaltfläche (A) auswählen, um den Bindevorgang abzubrechen.

A—Schaltfläche für Abbrechen B—Eingabetaste

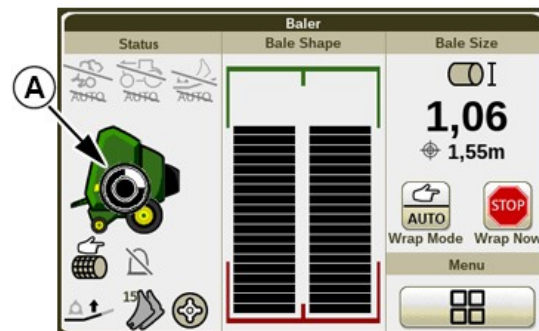


CC656367—UN—26MAY25

TL81334,1733836097174-29-11JUL25-2/5

3. Symbol für Bindevorgang (A) zeigt an, dass der Bindevorgang voranschreitet.

A—Symbol für Bindevorgang



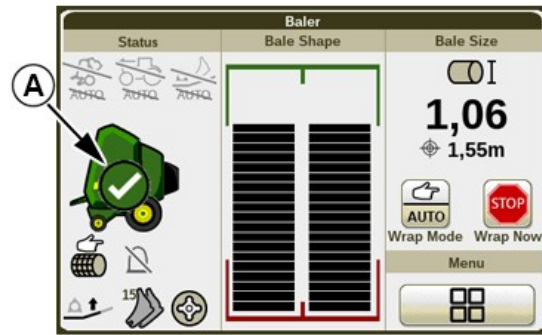
CC656368—UN—26MAY25

Fortsetzung nächste Seite

TL81334,1733836097174-29-11JUL25-3/5

4. Wenn der Bindevorgang beendet ist, wird Symbol (A) angezeigt, und der Monitor gibt vier akustische Signale ab.
5. Mit Hilfe des Bedienhebels für Zusatzsteuergeräte die Heckklappe öffnen, um den Ballen abzulegen. Mit dem Display kann die Stellung der hinteren Heckklappe überwacht werden.

A—Symbol für gebundenen Ballen

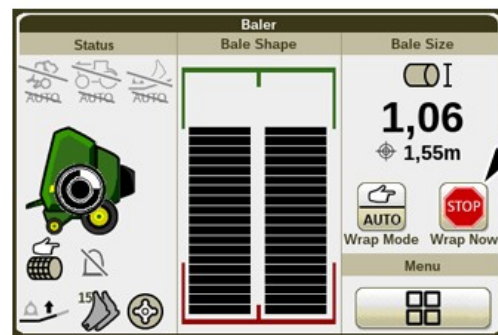


CC656369—UN—26MAY25

TL81334,1733836097174-29-11JUL25-4/5

6. Wenn während des Bindevorgangs ein Problem auftritt, Schaltfläche (A) auswählen, um den Bindevorgang zu unterbrechen und das Stellglied einzufahren.

A—Schaltfläche für Bindevorgang stoppen



CC656370—UN—26MAY25

TL81334,1733836097174-29-11JUL25-5/5

Betrieb der Ballenfeuchtigkeitsfunktion

Das Feuchtigkeitsanzeigesystem verwendet einen Sensor, der mehrere Auslesedaten erfasst, um den durchschnittlichen Feuchtigkeitsgehalt des Ballens zu erzeugen.

Die Feuchtigkeitsverteilung im Schwad beeinflusst die Genauigkeit der Feuchtigkeitsanzeige, da der Sensor einen Teil des Ballens als Darstellung des gesamten Ballens abtastet.

Außerdem beginnen die Messungen, sobald der Ballen einen Durchmesser von 1 m (39 in.) erreicht hat.

Der Feuchtigkeitswert hängt von dem auf den Sensor ausgeübten Erntegutdruck ab und wird daher durch die Dichteinstellung bei zu niedrigem Druck und die Einstellung für weichen Ballenkern beeinflusst.

Die Feuchtigkeitsanzeigen werden auf zwei Widgets angezeigt: momentane Auslesedaten und Durchschnittswerte der letzten Ballen. Zu Beginn der Ballenbildung bleibt der angezeigte Momentanwert der letzte vom vorherigen Ballen, bis der Ballen die zuvor angegebene Mindestgröße erreicht hat.

Die Feuchtigkeitsanzeige zeigt die beste Leistung bei fest gepackten Ballenseiten. Sicherstellen, dass Schwadbreite und Ballenpressen ausreichend sind.

Diese Anzeige bietet zwei Arten von Optionen, die sich auf die Art des Ernteguts beziehen:

- Bei homogenen Schwaden, die häufig bei Erntegut mit einer Feuchtigkeit von unter 30 % auftreten, stimmen die vom System generierten durchschnittlichen Daten zur Ballenfeuchte in der Regel mit den Werten überein, die durch einen manuellen Prüfvorgang angezeigt werden.
- Bei inhomogenen Schwaden, die häufig bei Erntegut mit einer Feuchtigkeit von mehr als 30 % auftreten, können die vom System generierten durchschnittlichen Daten zur Ballenfeuchte deutlich von den Daten eines manuellen Prüfvorgangs abweichen.

HINWEIS: Das Feuchtigkeits-Widget kann auf der Hauptseite der Maschine konfiguriert werden. Siehe Widgets der Hauptseite für Maschine konfigurieren im Abschnitt "Wartung der Maschinenanwendung".

Fortsetzung nächste Seite

TL81334,1737557690953-29-02SEP25-1/11

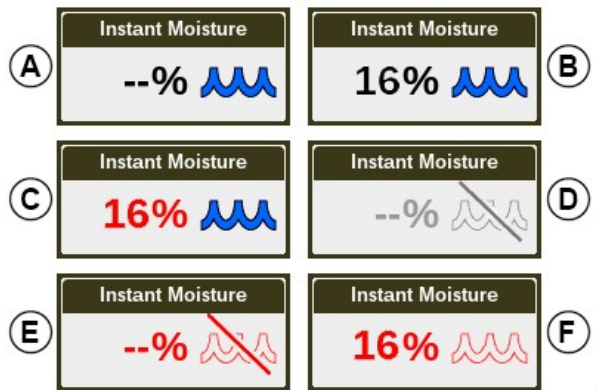
Beschreibung des Widgets:

1. Momentane Feuchtigkeit:

Dieses Widget wird verwendet, um die momentane Feuchtigkeit des Ernteguts anzuzeigen.

Dieses Widget wird je nach Informationen unterschiedlich angezeigt:

- Die Anzeige (A) zeigt Bindestriche an, bis der Monitor beginnt, den Ballendurchmesser anzuzeigen.
- Anzeige (B) zeigt den momentanen Feuchtigkeitswert während des Ballenpressvorgangs an.
- Anzeige (C) zeigt den momentanen Feuchtigkeitswert in rot an und blinkt, wenn der Wert den Alarmwert überschreitet.
- Anzeige (D) zeigt an, wenn die Feuchtigkeitsfunktion deaktiviert ist.
- Anzeige (E) zeigt an, wenn ein Fehler in der Feuchtigkeitsfunktion vorliegt.
- Anzeige (F) zeigt an, wenn die Feuchtigkeitsfunktion nicht kalibriert ist.



- A—Anzeige für Feuchtigkeitswert im Bereitschaftszustand
- B—Anzeige für momentanen Wert
- C—Anzeige für momentaner Wert übersteigt Alarmwert
- D—Anzeige für Feuchtigkeitsfunktion deaktiviert
- E—Anzeige für Fehler der Feuchtigkeitsfunktion
- F—Anzeige für Feuchtigkeitsfunktion außerhalb der Kalibrierung

TL81334,1737557690953-29-02SEP25-2/11

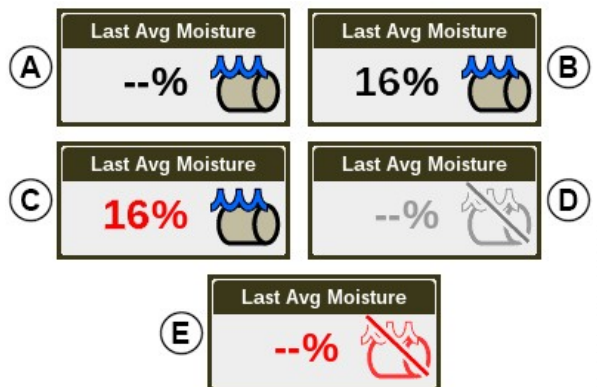
CC656402—UN—26MAY25

2. Durchschnittliche Feuchtigkeit des letzten Ballens:

Dieses Widget wird verwendet, um die durchschnittliche Feuchtigkeit für den letzten Ballen anzuzeigen.

Dieses Widget wird je nach Informationen unterschiedlich angezeigt:

- Anzeige (A) zeigt Bindestriche, bis der erste Ballen fertig gestellt ist.
- Anzeige (B) zeigt den letzten durchschnittlichen Feuchtigkeitswert des letzten Ballens.
- Anzeige (C) zeigt den durchschnittlichen Feuchtigkeitswert des letzten Ballens in rot an, wenn der Wert den Alarmwert überschreitet.
- Anzeige (D) zeigt an, wenn die Feuchtigkeitsfunktion deaktiviert ist.
- Anzeige (E) zeigt an, wenn ein Fehler in der Feuchtigkeitsfunktion vorliegt.



- A—Anzeige für Feuchtigkeitswert im Bereitschaftszustand
- B—Anzeige für durchschnittlichen Feuchtwert des letzten Ballens
- C—Anzeige für durchschnittlicher Wert übersteigt Alarmwert
- D—Anzeige für Feuchtigkeitsfunktion deaktiviert
- E—Anzeige für Fehler der Feuchtigkeitsfunktion

TL81334,1737557690953-29-02SEP25-3/11

CC656404—UN—26MAY25

Fortsetzung nächste Seite

Feuchtigkeitsalarm konfigurieren:

CC656335—UN—26MAY25

1. Zum Aufrufen der Seite für Feuchtigkeitseinstellungen eine der folgenden Aktionen ausführen:

- Auf der Hauptseite die Schaltfläche für Maschinenmenü auswählen. Dann die Schaltfläche für Feuchtigkeitseinstellungen auswählen.
- Auf der Hauptseite das Feuchtigkeits-Widget auswählen (falls angezeigt).

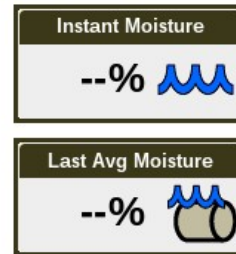


Schaltfläche für Maschinenmenü

CC656399—UN—26MAY25



Taste "Feuchteinstellungen"



Feuchtigkeits-Widgets

CC656400—UN—26MAY25

TL81334,1737557690953-29-02SEP25-4/11

2. Auf der Seite für Feuchtigkeitseinstellungen das Fruchtartmodul ausfindig machen.

CC656403—UN—26MAY25

Die Fruchtartauswahl wird verwendet, um genaue Feuchtigkeitsmessungen basierend auf den Unterschieden der Erntegutstruktur zu erleichtern.

Pulldown-Liste (A) auswählen und Fruchtart auswählen.

HINWEIS: Das Fruchtartmodul ist nicht verfügbar, wenn die Ballendokumentation verwendet wird. Das Fruchtartmodul wird zur Ballendokumentationsfunktion übertragen. Siehe Ballendokumentationsfunktion konfigurieren in diesem Abschnitt.



A—Pulldown-Liste für Fruchtart

TL81334,1737557690953-29-02SEP25-5/11

3. Auf der Seite für Feuchtigkeitseinstellungen das Feuchtealarmmodul ausfindig machen.

CC656401—UN—11JUN25

Der Feuchtealarm warnt den Fahrer durch eine rote optische Warnung und ein akustisches Warnsignal, wenn die Feuchtigkeit die Einstellung überschreitet.

Eingabefeld (A) auswählen und Feuchtigkeit von 0 % (minimale Feuchtigkeit) bis 100 % (maximale Feuchtigkeit) einstellen.

HINWEIS: Zum Deaktivieren des Feuchtealarms Eingabefeld (A) auf 100 % einstellen.



A—Eingabefeld für Feuchtealarm

Fortsetzung nächste Seite

TL81334,1737557690953-29-02SEP25-6/11

Feuchtigkeitsversatz einstellen:

CC656335—UN—26MAY25

1. Zum Aufrufen der Seite für Feuchtigkeitseinstellungen eine der folgenden Aktionen ausführen:

- Auf der Hauptseite die Schaltfläche für Maschinenmenü auswählen. Dann die Schaltfläche für Feuchtigkeitseinstellungen auswählen.
- Auf der Hauptseite das Feuchtigkeits-Widget auswählen (falls angezeigt).

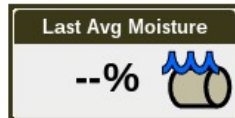


Schaltfläche für Maschinenmenü

CC656399—UN—26MAY25



Taste "Feuchteinstellungen"



Feuchtigkeits-Widgets

CC656400—UN—26MAY25

TL81334,1737557690953-29-02SEP25-7/11

2. Die Schaltfläche für Registerkarte "Kalibrierung" auswählen.

CC656424—UN—26MAY25

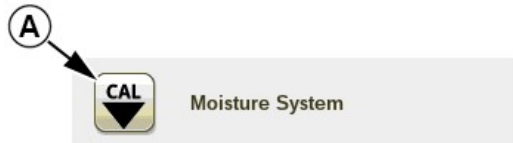


TL81334,1737557690953-29-02SEP25-8/11

3. Auf der Registerkarte "Kalibrierung" das Feuchtesensor-Kalibrierungsmodul ausfindig machen.

CC656430—UN—26MAY25

Schaltfläche (A) auswählen, um das Kalibrierverfahren aufzurufen.



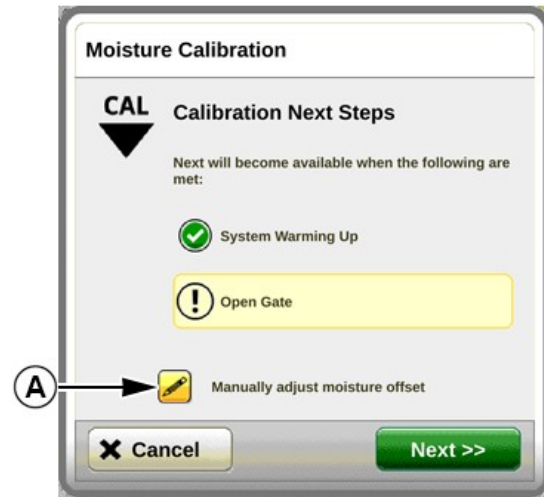
A—Schaltfläche für Feuchtesensorkalibrierung

Fortsetzung nächste Seite

TL81334,1737557690953-29-02SEP25-9/11

4. Schaltfläche (A) auswählen, um die Seite für Feuchtigkeitsversatz aufzurufen.

A—Schaltfläche für Feuchtigkeitsversatz einstellen



CC666480—UN—22APR25

TL81334,1737557690953-29-02SEP25-10/11

5. Eingabefeld (A) auswählen und Feuchtigkeitsversatz einstellen.

Ein positiver Wert wird zum momentanen Feuchtigkeitswert addiert. Ein negativer Wert wird vom momentanen Feuchtigkeitswert abgezogen.

HINWEIS: Der momentane Feuchtigkeitswert kann niedriger als die tatsächliche Ballenfeuchte sein, wenn der Feuchtigkeitsversatz nicht richtig ist.

Schaltfläche (B) auswählen, um den manuellen Feuchtigkeitsversatz zurückzusetzen.

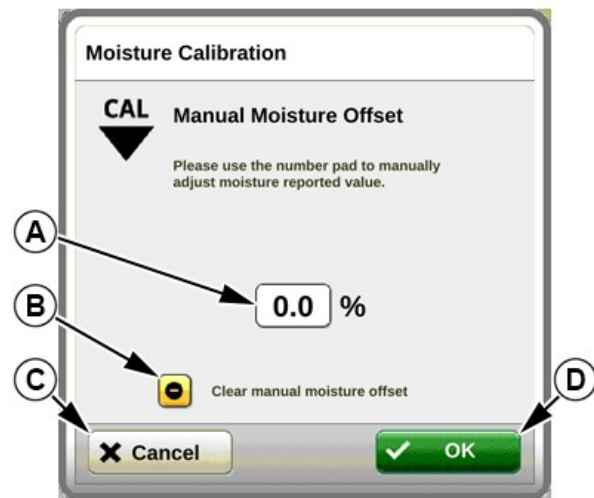
Schaltfläche (D) auswählen, um den manuellen Feuchtigkeitsversatz zu bestätigen.

Schaltfläche (C) auswählen, um die Seite für manuellen Feuchtigkeitsversatz zu verlassen, ohne den eingegebenen Versatz zu speichern.

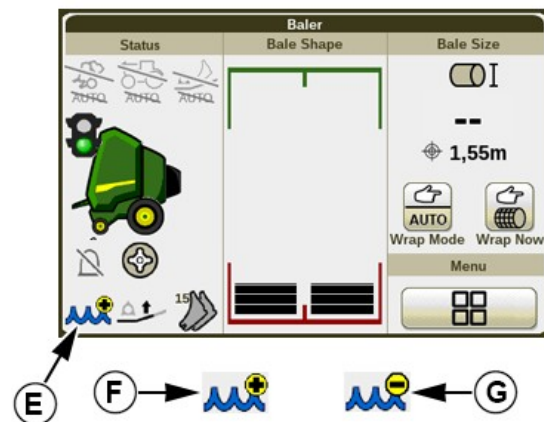
Auf der Hauptseite zeigt Anzeige (E) an, wenn ein Versatz angewendet wird. Die Anzeigen (F oder G) zeigen an, ob der Versatz positiv oder negativ ist.

A—Eingabefeld für Feuchtigkeitsversatz
B—Schaltfläche für Feuchtigkeitsversatz löschen
C—Schaltfläche für Abbrechen
D—Schaltfläche für OK

E—Anzeige für Feuchtigkeitsversatz
F—Anzeige für positiven Feuchtigkeitsversatz
G—Anzeige für negativen Feuchtigkeitsversatz



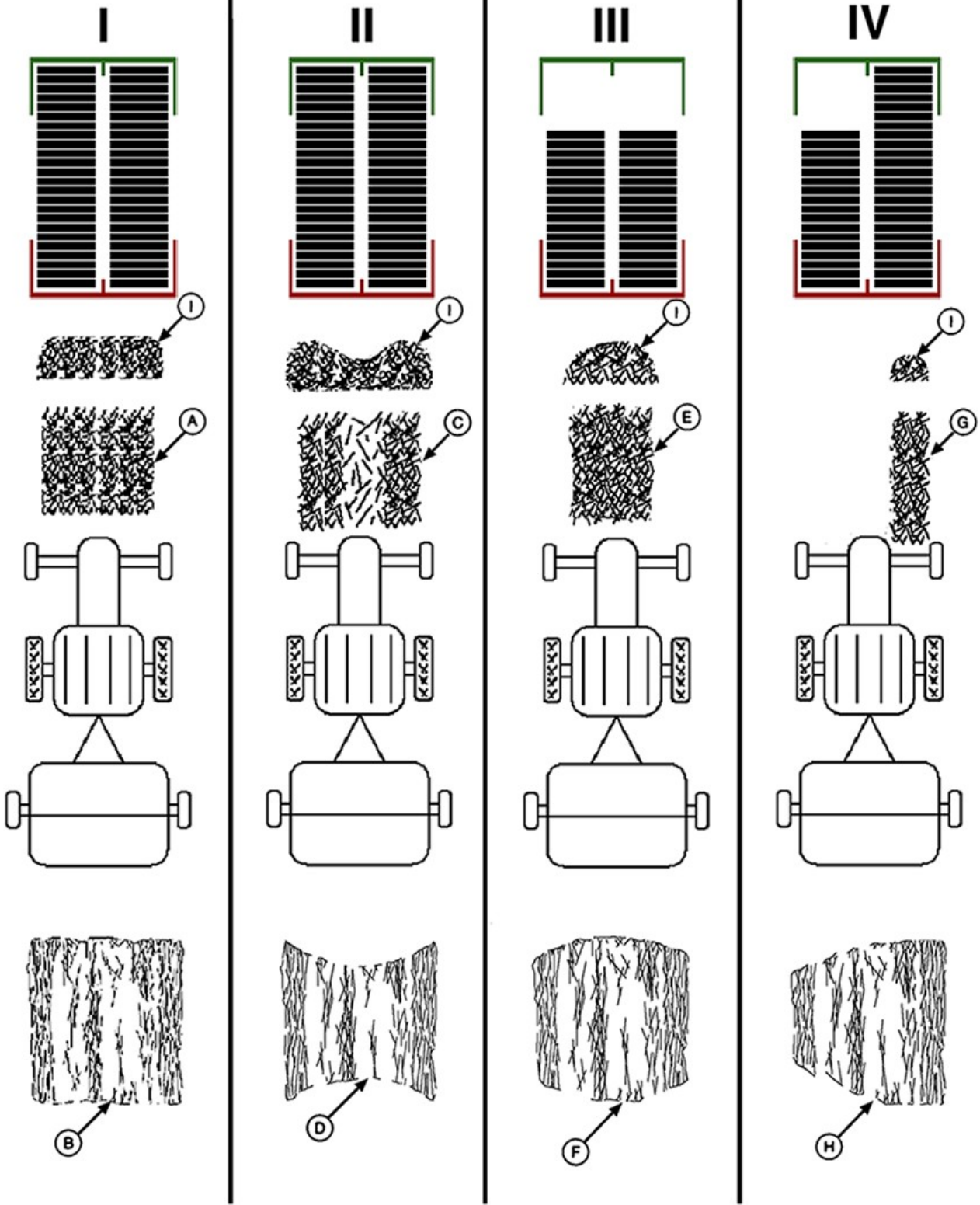
CC654496—UN—26MAY25



CC679581—UN—01JUL25

TL81334,1737557690953-29-02SEP25-11/11

Ballen mit Ballenformanzeige formen



A—Richtige Schwadform

B—Richtige Ballenform

C—Kurvenförmiger Schwad

D—Sanduhrförmiger Ballen

Fortsetzung nächste Seite

TL81334,1739971364552-29-22JUL25-1/2

CC656441—UN—26MAY25

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). Die oberen Balken wird beim Binden eines Ballens angezeigt. Siehe Richtlinien zum Formen eines optimalen Ballens im Abschnitt Bedienung der Maschine - Allgemeines.

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

Wenn dies nicht möglich ist, kleinere Schwaden bilden (bis zur halben Breite der Presskammer) und die Ballenformbalken beachten. Siehe Richtlinien zum Formen eines optimalen Ballens im Abschnitt Bedienung der Maschine - 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 Maschine.

- 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 Pickup 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 die Ballenformbalken so hoch wie möglich zu halten.

HINWEIS: Die Ballenformbalken erreichen eventuell nicht die maximale Höhe, wenn mit reduzierter Ballendichte gearbeitet wird und die Option "weicher Ballenkern" aktiviert ist.

TL81334, 1739971364552-29-22JUL25-2/2

Hub- bzw. Senkfunktion für Pickup

⚠ ACHTUNG: Verletzungen durch unerwartete Bewegung vermeiden:

- Maschine auf einer ebenen Standfläche abstellen.
- Zapfwelle ausschalten.
- Feststellbremse des Traktors betätigen und/oder das Getriebe in Parkstellung bringen.
- Warten, bis alle beweglichen Teile zum Stillstand gekommen sind.

Pickup kann sich weiterhin nach unten bewegen.

Die Funktion "Pickup anheben" oder "Pickup absenken" wird automatisch ausgewählt. Mit dem Bedienhebel des Zusatzsteuergeräts den Pickup anheben oder absenken.



CC876304—UN—18JUN25

TL81334, 1736257420233-29-16JUL25-1/1

Funktion für Messer der Schneideinrichtung ein- oder ausfahren

CC656335—UN—26MAY25



Mit den Messern der Schneideinrichtung wird das Erntegut geschnitten.

Für die Funktion für Messer der Schneideinrichtung ein- oder ausfahren wird dasselbe Zusatzsteuergerät wie für Pickup heben oder senken verwendet.

HINWEIS: Es wird empfohlen, Arbeiten zu vermeiden, bei denen die Messersätze 1 und 2 der Schneideinrichtung gleichzeitig ausgefahren sind. Die Fahrgeschwindigkeit wird hierdurch deutlich reduziert.

1. Auf der Hauptseite die Menüschaftfläche auswählen.

TL81334,1733836177726-29-22JUL25-1/4

2. Auf der Menüseite die Schaltfläche für Einzugsystem auswählen.

CC656376—UN—26MAY25



TL81334,1733836177726-29-22JUL25-2/4

3. Auf der Seite für Einzugsystem die Module für Messersatz der Schneideinrichtung ausfindig machen.

CC656377—UN—26MAY25

Umschaltleiste (A) auf EIN stellen, um die Steuerung für Messersatz 1 der Schneideinrichtung zu aktivieren.

Umschaltleiste (A) auf AUS stellen, um die Steuerung für Messersatz 1 der Schneideinrichtung zu deaktivieren.

Umschaltleiste (B) auf EIN stellen, um die Steuerung für Messersatz 2 der Schneideinrichtung zu aktivieren.

Umschaltleiste (B) auf AUS stellen, um die Steuerung für Messersatz 2 der Schneideinrichtung zu deaktivieren.

HINWEIS: Für Maschinen mit 15 Messern:

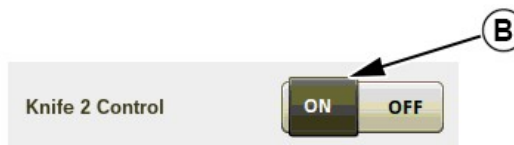
- Messersatz 1 der Schneideinrichtung enthält 8 Messer.
- Messersatz 2 der Schneideinrichtung enthält 7 Messer.

Für Maschinen mit 25 Messern:

- Messersatz 1 der Schneideinrichtung enthält 13 Messer.



CC656378—UN—26MAY25



A—Umschaltleiste für Messersatz 1 der Schneideinrichtung

B—Umschaltleiste für Messersatz 2 der Schneideinrichtung

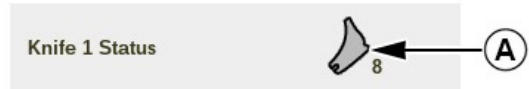
- Messersatz 2 der Schneideinrichtung enthält 12 Messer.

Fortsetzung nächste Seite

TL81334,1733836177726-29-22JUL25-3/4

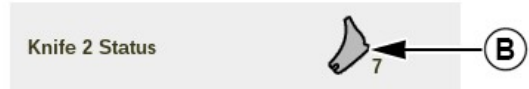
4. Hebel des Pickup-Zusatzsteuergeräts betätigen, um den aktivierten Messersatz der Schneideinrichtung ein- oder auszufahren.

CC656379—UN—26MAY25



HINWEIS: Pickup-Zusatzsteuergerät in Position halten, bis die Messer der Schneideinrichtung nicht erkannt werden und der Druck in den Zylindern der Messerzylinder der Schneideinrichtung null ist.

CC656380—UN—26MAY25



Nach Rückkehr zur Hauptseite wird die Funktion zum Anheben oder Absenken der Pickup automatisch ausgewählt.

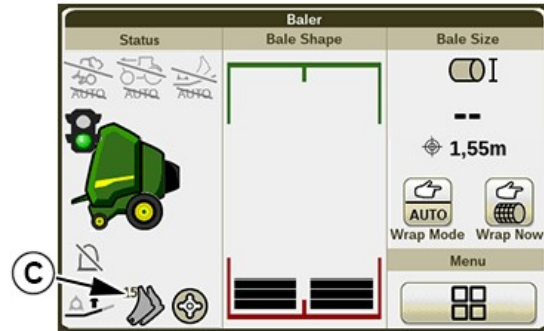
Blieben die Messer der Maschine längere Zeit eingefahren, wird empfohlen, die Messer auszubauen und die Messerschächte abzudecken. Siehe Messer der Schneideinrichtung ersetzen im Abschnitt "Wartung".

5. Symbol (C) auf der Hauptseite zeigt die tatsächliche Stellung der Messer der Schneideinrichtung an.

Symbol (A), (B) und (C) sind durchgestrichen, wenn der Messersatz der Schneideinrichtung nicht eingeschaltet ist.

Die Symbole (A), (B) und (C) werden rot angezeigt, wenn ein Problem mit den Messersätzen der Schneideinrichtung vorliegt.

HINWEIS: Auf der Seite für Einzugssystem werden die Symbole (A und B) angezeigt, wenn die Messer der Schneideinrichtung nur eingeschaltet sind, wenn sie sich in Position befinden und mit Druck beaufschlagt sind.



CC656381—UN—26MAY25

A—Symbol für Stellung von Messersatz 1 der Schneideinrichtung
B—Symbol für Stellung von Messersatz 2 der Schneideinrichtung

C—Symbol für Stellung der Messer der Schneideinrichtung

TL81334,1733836177726-29-22JUL25-4/4

Druck der Messer der Schneideinrichtung einstellen

CC656335—UN—26MAY25

Der Druck der Messer der Schneideinrichtung wird verwendet, um die Messer der Schneideinrichtung während des Pressens von Ballen in Position zu halten.



HINWEIS: Die Messer der Schneideinrichtung müssen freigegeben und eingeschaltet sein, um diese Funktion verwenden zu können. Siehe Funktion für Messer der Schneideinrichtung ein- oder ausfahren in diesem Abschnitt.

Der Monitor zeigt eine Diagnosecode-Meldung an, wenn die Messer beim Pressen von Ballen zu häufig abgesenkt werden. Dann den Druck erhöhen.

Beim Pressen von Ballen mit Fremdkörpern (Steine, Holz usw.) wird empfohlen, den Druck zu verringern, um eine Beschädigung der Messer zu vermeiden.

1. Auf der Hauptseite die Schaltfläche für Maschinenmenü auswählen.

TL81334,1736411699138-29-05AUG25-1/4

2. Auf der Seite für Maschinenmenü die Schaltfläche für Einzugssystem auswählen.

CC656376—UN—26MAY25



Fortsetzung nächste Seite

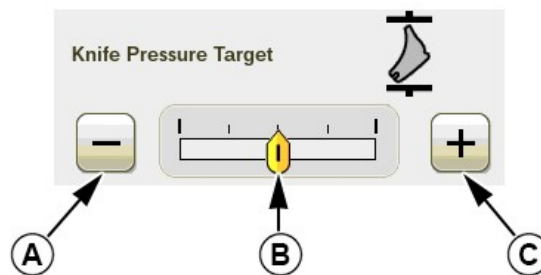
TL81334,1736411699138-29-05AUG25-2/4

3. Auf der Seite für Einzugsystem die Module der Solldruckanzeige ausfindig machen.

Schaltfläche Minus oder Plus (A oder C) auswählen, um den Solldruck einzustellen. Die Anzeige (B) zeigt den ausgewählten Solldruck an.

A—Schaltfläche "Minus"
B—Solldruckanzeige

C—Schaltfläche "Plus"



CC656385—UN—26MAY25

TL81334,1736411699138-29-05AUG25-3/4

4. Pickup-Zusatzsteuergerät halten, um den Druck zu erhöhen, bis sich die Anzeige für tatsächlichen Druck (A) im Solldruckbereich (B) befindet. Die Maschine stabilisiert automatisch den Druck im Solldruckbereich.

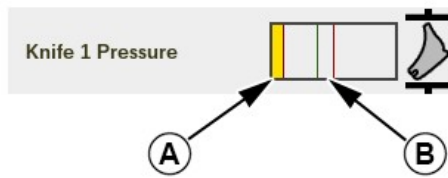
CC656386—UN—26MAY25

5. Wenn der Druck über dem Solldruck liegt, zeigt der Monitor einen Informationsalarm an. Pickup-Zusatzsteuergerät verwenden, um die Messer der Schneideinrichtung auszuschalten und sie mit der richtigen Druckeinstellung wieder einzuschalten.

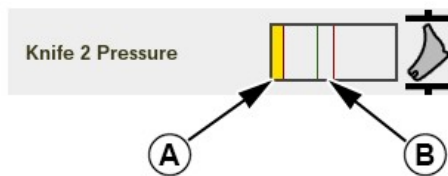
Wenn der Druck unter dem Solldruck liegt, zeigt der Monitor einen Informationsalarm an. Pickup-Zusatzsteuergerät verwenden, um bis zum Erreichen des Solldrucks wieder mit Druck zu beaufschlagen.

HINWEIS: Wenn der Solldruck erreicht ist, aber die Messer der Schneideinrichtung nicht eingerückt sind, steigt der Druck weiter an, bis die Messer der Schneideinrichtung angehoben sind.

Die Schneideinrichtung einfahren und wieder einschalten, dann den Druck erhöhen, bis der Solldruck erreicht ist.



CC656387—UN—26MAY25



A—Anzeige für tatsächlichen Druck B—Solldruckbereich

TL81334,1736411699138-29-05AUG25-4/4

Verstopfung der Pickup beseitigen

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

Bei der Funktion für absenkbares Bodenblech anheben

oder absenken wird dasselbe Zusatzsteuergerät wie zum Anheben oder Absenken der Pickup verwendet.

1. Traktor anhalten und Zapfwelle abschalten.

TL81334,1733836192379-29-21JUL25-1/3

2. Auf der Hauptseite die Schaltfläche für Stellung des absenkbaren Bodenblechs auswählen.

CC656398—UN—26MAY25

HINWEIS: Zum Auffinden der Taste siehe Beschreibung der Anzeige der Hauptseite für Maschine in diesem Abschnitt.



Fortsetzung nächste Seite

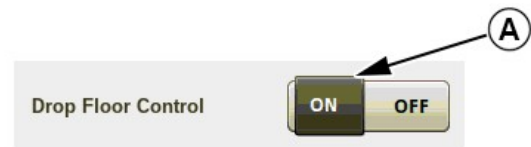
TL81334,1733836192379-29-21JUL25-2/3

3. Auf der Seite für Einzugssystem die Module des absenkbaren Bodenblechs ausfindig machen.

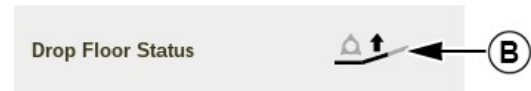
CC656388—UN—26MAY25

Sicherstellen, dass die Umschaltleiste (A) eingeschaltet ist.

HINWEIS: Die Umschaltleiste (A) und die Umschaltleiste der Messer der Schneideinrichtung werden beim Aufrufen der Seite für Einzugssystem automatisch auf EIN gestellt, wenn sie sich bereits in angehobener Stellung befinden.



CC656389—UN—26MAY25



4. Hebel des Pickup-Zusatzsteuergeräts betätigen, um das absenkbare Bodenblech abzusenken.

Stellung (B) zeigt an, wenn das absenkbare Bodenblech angehoben oder abgesenkt wird.

A—Umschaltleiste für absenkbares Bodenblech

B—Stellung des absenkbaren Bodenblechs

5. Wenn das absenkbare Bodenblech abgesenkt ist, Zapfwelle bei Traktor im unteren Leerlauf langsam einrücken, bis sich der Zuführrotor ungehindert dreht.
6. Wenn die Maschine getrennt ist, Hebel des Pickup-Zusatzsteuergeräts betätigen, um das absenkbare Bodenblech anzuheben und die Messer der Schneideinrichtung einzuschalten (falls freigegeben).

HINWEIS: Sicherstellen, dass der Druck der Messer der Schneideinrichtung nach dem Einschalten der Messer der Schneideinrichtung richtig ist. Siehe Druck der Messer der Schneideinrichtung einstellen in diesem Abschnitt.

7. Den SCV-Hebel in die Neutralstellung stellen.

8. Zur Hauptseite der Maschine zurückkehren und Ballenpressvorgänge wieder aufnehmen.

TL81334,1733836192379-29-21JUL25-3/3

Arbeitsgesamtdaten

Die Funktion für Arbeitsgesamtwerte ermöglicht die Aufzeichnung der Arbeit pro Betrieb und Feld. Die Funktion umfasst eine Liste von 30 Betrieben und eine Liste von 100 Feldern. Die Felder können auf die Betriebe verteilt werden.




HINWEIS: Wenn die Ballendokumentationsfunktion verwendet wird, ist die Funktion für Arbeitsgesamtdaten nicht verfügbar. Alle Arbeitsgesamtdatenzähler werden an die Ballendokumentationsfunktion übertragen. Siehe Ballendokumentationsfunktion konfigurieren im Abschnitt "Anbau".

Die Arbeitsgesamtwerte berücksichtigen folgende Parameter:

Fortsetzung nächste Seite

TL81334,1742308412734-29-28AUG25-1/17

- Die Anzahl der angefertigten Ballen.
- Die Produktivität in Ballen pro Stunde.
- Die durchschnittliche Ballenfeuchtigkeit.
- Die Anzahl der geschnittenen Ballen, die mit dem Messersatz der Schneideinrichtung bearbeitet wurden.
- Die Anzahl der mit Netz gebundenen Ballen.
- Die Anzahl der mit Garn gebundenen Ballen.

Bale Count	40	
Productivity	40 Bales/h	
Average Moisture	35 %	
Cut Bales	10	
Net Count	30	
Twine Count	10	

CC6837Z—UN—01SEP25

TL81334,1742308412734-29-28AUG25-2/17

Betriebe und Felder verwalten:

CC656335—UN—26MAY25

1. Auf der Hauptseite die Schaltfläche für Maschinenmenü auswählen.



TL81334,1742308412734-29-28AUG25-3/17

2. Auf der Seite für Maschinenmenü die Schaltfläche für Arbeitsgesamtdaten auswählen.

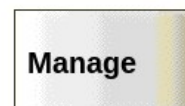
CC656461—UN—17APR25



TL81334,1742308412734-29-28AUG25-4/17

3. Schaltfläche für Registerkarte "Verwalten" auswählen.

CC656462—UN—17APR25

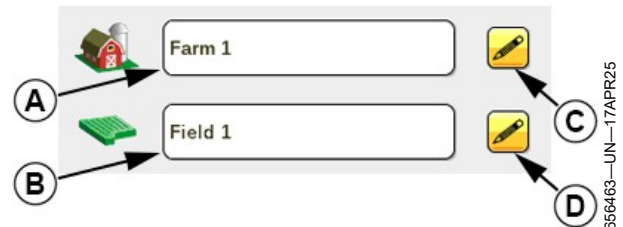


Fortsetzung nächste Seite

TL81334,1742308412734-29-28AUG25-5/17

4. Betriebe und Felder können ausgewählt oder umbenannt werden.

- Pull-down-Menü (A) auswählen, um einen Betrieb auszuwählen oder hinzuzufügen.
- Schaltfläche (C) auswählen, um den aktuell ausgewählten Betrieb umzubenennen.
- Pull-down-Menü (B) auswählen, um ein Feld auszuwählen oder hinzuzufügen.
- Schaltfläche (D) auswählen, um das aktuell ausgewählte Feld umzubenennen.



A—Pull-down-Menü Betrieb
B—Pull-down-Menü Feld

C—Schaltfläche "Betrieb umbenennen"
D—Schaltfläche "Feld umbenennen"

TL81334,1742308412734-29-28AUG25-6/17

CC656463—UN—17APR25

5. Schaltfläche (A) auswählen, um das aktuell ausgewählte Feld zu löschen.

Schaltfläche (B) auswählen, um den aktuell ausgewählten Betrieb zu löschen.

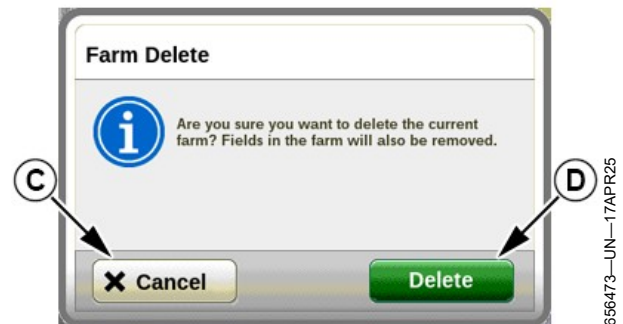
Der Monitor fordert eine Bestätigung zum Löschen des Feldes oder Betriebs an. Schaltfläche (C) zum Abbrechen auswählen oder Schaltfläche (D) zum Löschen auswählen.

A—Schaltfläche "Aktuelles Feld löschen"
B—Schaltfläche "Aktuellen Betrieb löschen"

C—Schaltfläche für Abbrechen
D—Schaltfläche für Löschen



Feld löschen anfordern



Betrieb löschen anfordern

Fortsetzung nächste Seite

TL81334,1742308412734-29-28AUG25-7/17

CC656471—UN—17APR25

CC656472—UN—17APR25

CC656473—UN—17APR25

Feldgesamtwerte verwalten:

CC656335—UN—26MAY25

1. Auf der Hauptseite die Schaltfläche für Maschinenmenü auswählen.



TL81334,1742308412734-29-28AUG25-8/17

2. Auf der Seite für Maschinenmenü die Schaltfläche für Arbeitsgesamtdaten auswählen.

CC656461—UN—17APR25



TL81334,1742308412734-29-28AUG25-9/17

3. Die Schaltfläche für Registerkarte "Feldgesamtwerte" auswählen.

CC656464—UN—17APR25



TL81334,1742308412734-29-28AUG25-10/17

4. Schaltfläche (A oder B) auswählen, um Ballen zu den Zählern hinzuzufügen oder zu entfernen.

CC656469—UN—17APR25

Schaltfläche (C) auswählen, um alle Zähler für das aktuelle Feld zurückzusetzen.

A—Schaltfläche "Plus"
B—Schaltfläche "Minus"

C—Schaltfläche "Feldzähler zurücksetzen"



TL81334,1742308412734-29-28AUG25-11/17

5. Der Monitor fordert zur Bestätigung auf, alle Zähler des Feldes zurückzusetzen. Schaltfläche (A) zum Abbrechen oder Schaltfläche (D) zum Zurücksetzen auswählen.

A—Schaltfläche für Abbrechen B—Schaltfläche für OK



CC656474—UN—17APR25

TL81334,1742308412734-29-28AUG25-12/17

Betriebsgesamtdaten verwalten

CC656335—UN—26MAY25

1. Auf der Hauptseite die Schaltfläche für Menüseite auswählen.



Fortsetzung nächste Seite

TL81334,1742308412734-29-28AUG25-13/17

2. Auf der Menüseite die Schaltfläche für Arbeitsgesamtdaten auswählen.

CC656461—UN—17APR25



TL81334,1742308412734-29-28AUG25-14/17

3. Die Schaltfläche für Registerkarte "Feldgesamtwerte" auswählen.

CC656465—UN—17APR25

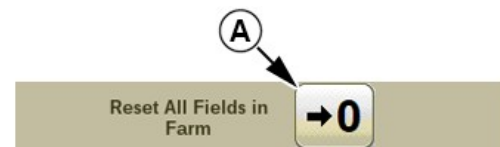


TL81334,1742308412734-29-28AUG25-15/17

4. Schaltfläche (A) auswählen, um alle Zähler für alle Felder des aktuellen Betriebs zurückzusetzen.

CC656470—UN—17APR25

A—Schaltfläche "Betriebszähler zurücksetzen"



TL81334,1742308412734-29-28AUG25-16/17

5. Der Monitor fordert zur Bestätigung auf, alle Zähler des Feldes zurückzusetzen. Schaltfläche (A) zum Abbrechen oder Schaltfläche (D) zum Zurücksetzen auswählen.

CC656475—UN—17APR25

A—Schaltfläche für Abbrechen B—Schaltfläche für OK



TL81334,1742308412734-29-28AUG25-17/17

Maschinenbeleuchtung bedienen (falls vorhanden)

Verschiedene Maschinenbeleuchtung kann ein- oder ausgeschaltet werden.

TL81334,1733836249161-29-15MAY25-1/4

1. Auf der Hauptseite die Schaltfläche für Menüseite auswählen.

CC656335—UN—26MAY25



Fortsetzung nächste Seite

TL81334,1733836249161-29-15MAY25-2/4

2. Schaltfläche für Beleuchtung auf der Menüseite auswählen.

CC656476—UN—18APR25



TL81334,1733836249161-29-15MAY25-3/4

3. Schaltfläche (A) auswählen, um die Netzbindeleuchte zu aktivieren oder zu deaktivieren.

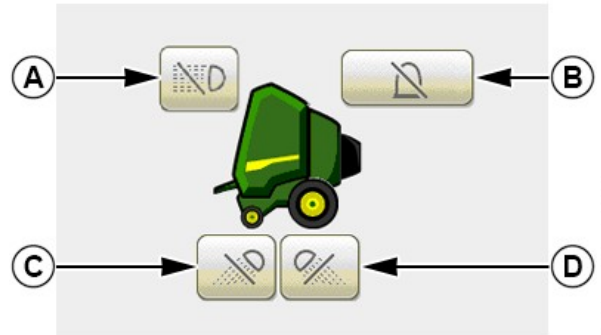
HINWEIS: Die Netzbindeleuchte wird während des Netzbindevorgangs und 5 Minuten lang aktiviert, wenn eine Störung in der Bindevorrichtung erkannt wird.

4. Schaltfläche (B) auswählen, um die Rundumleuchte zu aktivieren oder zu deaktivieren.

5. Schaltfläche (C oder D) auswählen, um die Beleuchtung für die Seitentür zu aktivieren oder deaktivieren.

HINWEIS: Bei Aktivierung oder Deaktivierung der Beleuchtung für Seitentür wird auch die Netzbindeleuchte aktiviert oder deaktiviert.

HINWEIS: Der Hintergrund der Schaltfläche ist gelb, wenn die Beleuchtung aktiviert ist, oder grau, wenn die Beleuchtung deaktiviert wird. Die Schaltflächen sind rot, wenn sich die Leuchten in einem Störungszustand befinden.



CC656477—UN—15MAY25

A—Schaltfläche für Netzbindeleuchte

B—Taste für Rundumleuchte

C—Schaltfläche für Beleuchtung für linke Tür

D—Schaltfläche für Beleuchtung für rechte Tür

TL81334,1733836249161-29-15MAY25-4/4

Video-Anwendung

PC15312—UN—15MAY13

Mit der Video-Anwendung können Bereiche um die Maschine beobachtet werden, die von der Fahrerplattform aus schwer zu sehen sind. Siehe Kabelbaum der Videokamera anschließen (falls vorhanden) im Abschnitt "Anbauen" und siehe Betriebsanleitung des Traktors oder Betriebsanleitung des Monitors.



TL81334,1746781225210-29-16JUL25-1/1

Betrieb der Maschine mit Automatisierungsfunktion

Maschine mit Automatisierungsfunktion sicher bedienen

Die Automatisierungsfunktion soll dem Fahrer dabei helfen, die Maschine im Feldeinsatz effizienter zu bedienen.

Der Fahrer ist immer dafür verantwortlich, den Weg und das Verhalten der Maschine sowie das Verhalten des Ballens zu steuern. Immer aufmerksam bleiben und auf die Umgebung achten, damit es nicht zu Verletzung von Fahrer

und anderen umstehenden Personen kommt. Wenn ein Hindernis vorhanden oder eine andere Person anwesend ist, sollte der Fahrer sich nicht auf das System verlassen, um die Maschine anzuhalten.

Vor der Verwendung von Automatisierungsfunktionen den Abschnitt "Betrieb der Maschine mit Automatisierungsfunktion" lesen und verstehen.

TL81334,1739887476489-29-19MAY25-1/1

Beschreibung der Maschinenautomatisierungsfunktion

Die Automatisierungsfunktion basiert auf dem ISOBUS-Informationsaustausch zwischen der Maschine und dem John Deere Traktor.

Die Automatisierungsfunktion erfordert einen John Deere Traktor mit ISOBUS-Vorbereitung, der mit elektronischen Zusatzsteuergeräten und IVT (Infinite Virtual Transmission) ausgestattet ist, um die Maschine mit allen Automatisierungsmodi zu betreiben.

Die Maschine kann im Modus für automatische Heckklappe verwendet werden, wenn der Traktor nicht ISOBUS-fähig ist, siehe Beschreibung des Modus für automatische Heckklappe in diesem Abschnitt.

Um die Maschine mit Automatisierungsfunktion zu

betreiben, muss ein Aktivierungsschlüssel für Tractor-Implement Automation (TIA) am Traktor installiert sein. Weitere Informationen sind beim John Deere-Händler oder einem anderen professionellen Dienstleister erhältlich.

Wirkungsweise:

- Wenn der eingestellte Ballendurchmesser erreicht ist, erhält der Traktor von der Maschine die Vorgabe zu bremsen, bis der Traktor die Vorwärtsfahrt beendet.
- Die Maschine fordert beim Traktor an, das elektronische Zusatzsteuergerät zu aktivieren, um die Heckklappe zu öffnen und zu schließen, um den Ballen zu entladen.
- Wenn die Maschine verstopft ist, erhält der Traktor von der Maschine die Vorgabe, die Zapfwelle auszuschalten und zu bremsen, bis der Traktor die Vorwärtsfahrt beendet.

TL81334,1740042259363-29-20AUG25-1/1

Beschreibung des Displays der Maschinenautomatisierungsfunktion

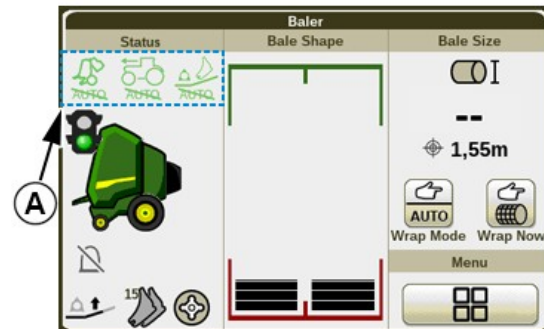
Mit Hilfe der Hauptseite und zugehöriger Widgets können bei der Feldarbeit die Automatisierungsfunktionen überwacht und gesteuert werden.

Symbole (A) zeigen die Automatisierungsfunktionen und deren Zustände an:

- Symbol (B) zeigt Informationen zur Heckklappensteuerung an.
- Symbol (C) zeigt Informationen zur Geschwindigkeitsautomatik des Traktors an.
- Symbol (D) zeigt Informationen zur Hilfe zur Beseitigung von Verstopfungen an.

A—Symbole für
Automatisierungsfunktion
B—Symbol für
Heckklappensteuerung

C—Symbol für
Geschwindigkeitsautomatik
des Traktors
D—Symbol für Hilfe zur
Beseitigung von
Verstopfungen



CC656442—UN—21JUL25

Fortsetzung nächste Seite

TL81334,1740389941969-29-28JUL25-1/2

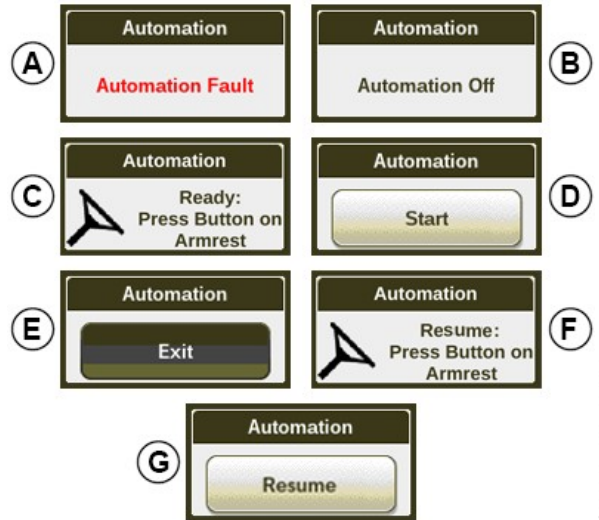
Beschreibung des Widgets:

Das Automatisierungs-Widget zeigt den Status der Automatisierungsfunktion an.

Dieses Widget wird je nach Informationen unterschiedlich angezeigt:

- Widget (A) zeigt an, wenn Automatisierungsfunktion fehlerhaft ist.
- Widget (B) zeigt an, wenn die Automatisierungsfunktion ausgeschaltet ist.
- Widget (C) zeigt an, wenn die Automatisierungsfunktion darauf wartet, die Traktorautomatisierungsfunktion zu starten.
- Widget (D) zeigt an, wenn die Automatisierungsfunktion startbereit ist. Schaltfläche auswählen, um die Automatisierungsfunktion zu starten.
- Widget (E) zeigt an, wenn die Automatisierungsfunktion in Betrieb ist. Schaltfläche auswählen, um die Automatisierungsfunktion zu beenden.
- Widget (F) zeigt an, wenn die Automatisierungsfunktion darauf wartet, die Traktorautomatisierungsfunktion wiederaufzunehmen.
- Widget (G) zeigt an, wenn die Automatisierungsfunktion pausiert ist. Schaltfläche auswählen, um die Arbeit wiederaufzunehmen.

HINWEIS: Das Automatisierungs-Widget muss auf der Hauptseite konfiguriert werden. Siehe Widgets der Hauptseite für Maschine konfigurieren im Abschnitt Wartung der Maschinenanwendung.



A—Widget für Automatisierungsfehler

B—Widget für Automatisierung AUS

C—Widget für Warten auf Schaltfläche für Aktivierung der Traktorautomatisierung

D—Widget für Schaltfläche für Aktivierung der Automatisierung

E—Widget für Schaltfläche für Beenden der Automatisierung

F—Widget für Warten auf Schaltfläche für Wiederaufnahme der Traktorautomatisierung

G—Widget für Schaltfläche für Wiederaufnahme der Automatisierung

CC669819—UN—28.JUL.25

TL81334,1740389941969-29-28JUL25-2/2

Betrieb der Maschine mit Automatisierungsfunktion

Vor dem Betrieb mit Automatisierungsfunktion folgende Bedingungen prüfen:

- Automatisierungsmodi sind ausgewählt. Siehe Automatisierungsmodus der Maschine auswählen in diesem Abschnitt.
- Automatisierungsmodi sind aktiviert. Das entsprechende Symbol für Automatisierungsmodus (A) wird grün angezeigt.

1. Widget (B) fordert zum Einschalten des Traktortriebes auf. Fahrtrichtungshebel des Traktors bewegen und TIA-Schaltfläche des Traktors (E) drücken. Siehe Traktor-Betriebsanleitung.

2. Die Symbole (A) werden blau und der Monitor gibt einen Signalton ab, um anzuzeigen, dass die Automatisierungsmodi ausgeführt werden.

3. Fahrgeschwindigkeit einstellen und mit dem Pressen von Ballen beginnen. Siehe Traktor-Betriebsanleitung.

Während des Betriebs wird Widget (C) angezeigt.

4. Entsprechend dem ausgewählten Bindestartmodus wird der Traktor langsamer und beendet die Vorwärtsfahrt. Siehe Startmodus der Bindung auswählen im Abschnitt Bedienung der Maschinenanwendung.

- Wenn der automatische Bindestartmodus ausgewählt ist, wird der Traktor langsamer und beendet die Vorwärtsfahrt, wenn der Bindevorgang automatisch startet.
- Wenn der manuelle Bindestartmodus ausgewählt ist, wird der Traktor langsamer und beendet die Vorwärtsfahrt, wenn der Fahrer die Schaltfläche für manuellen Start eines Bindevorgangs auswählt.

HINWEIS: Zum Einstellen des Traktorverhaltens siehe Steuermodus für Geschwindigkeitsautomatik des Traktors konfigurieren in diesem Abschnitt.

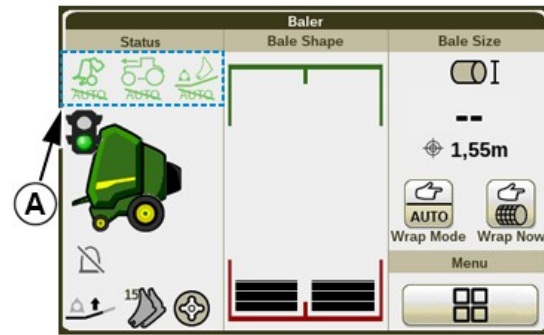
5. Nach dem Ablegen der Ballen zeigt der Monitor an, dass die Maschine bereit ist, im Automatikmodus fortzufahren.

Traktorgetriebe einschalten. Fahrtrichtungshebel des Traktors bewegen und TIA-Schaltfläche des Traktors (E) drücken. Siehe Traktor-Betriebsanleitung.

HINWEIS: Anstatt den Fahrtrichtungshebel des Traktors zu bewegen, kann der Fahrer die Bremse drücken und halten, wenn der Ballendurchmesser erreicht ist, und der Monitor zeigt an, dass die Maschine bereit ist, im Automatikmodus fortzufahren.

Der Traktor beginnt automatisch vorwärts und beschleunigt, bis die eingestellte Fahrgeschwindigkeit erreicht ist.

HINWEIS: Zum Einstellen des Traktorverhaltens siehe Steuermodus für Geschwindigkeitsautomatik des Traktors konfigurieren in diesem Abschnitt.



TIA-Schaltfläche am Armaturenbrett des Traktors

- A—Symbole für Automatisierungsfunktion
- B—Widget für Warten auf Schaltfläche für Aktivierung der TIA des Traktors
- C—Widget für Schaltfläche für Beenden der Automatisierung
- D—Widget für Warten auf Schaltfläche für Wiederaufnahme der TIA des Traktors
- E—TIA-Schaltfläche des Traktors

6. Schaltfläche für Beenden (C) auswählen, um Automatisierungsfunktion zu deaktivieren.

7. Wenn sich die Automatisierungsfunktion im Pausenmodus befindet, fordert das Widget (D) zum Einschalten des Traktortriebes auf. Fahrtrichtungshebel des Traktors bewegen und TIA-Schaltfläche des Traktors (E) drücken. Siehe Traktor-Betriebsanleitung.

HINWEIS: Zum Umschalten der Automatisierungsfunktion im Pausenmodus siehe Steuermodus der Heckklappe konfigurieren in diesem Abschnitt.

TL81334, 1740493252344-29-28JUL25-1/1

CC656444—UN—21JUL25

CC671470—UN—28JUL25

CC656446—UN—28JUL25

Automatisierungsmodus der Maschine auswählen

Die Maschinenautomatisierung verfügt über drei

Betriebsmodi. Jeder Modus kann unabhängig voneinander aktiviert werden, alleine oder mit anderen Modi betrieben werden.

TL81334,1740580773008-29-24JUL25-1/3

1. Zum Aufrufen der Automatisierungsseite wie folgt vorgehen:

- Auf der Hauptseite eine der Schaltflächen für Automatisierung auswählen.
- Auf der Hauptseite die Schaltfläche für Maschinenmenü auswählen.
Dann die Schaltfläche für Automatisierungsfunktion auswählen.

HINWEIS: Zum Auffinden der Automatisierungstasten siehe Beschreibung der Anzeige der Hauptseite für Maschine im Abschnitt Bedienung der Maschinenanwendung.

CC654500—UN—26MAY25



Automatisierungstasten

CC656335—UN—26MAY25



Schaltfläche für Maschinenmenü

CC656447—UN—05MAR25

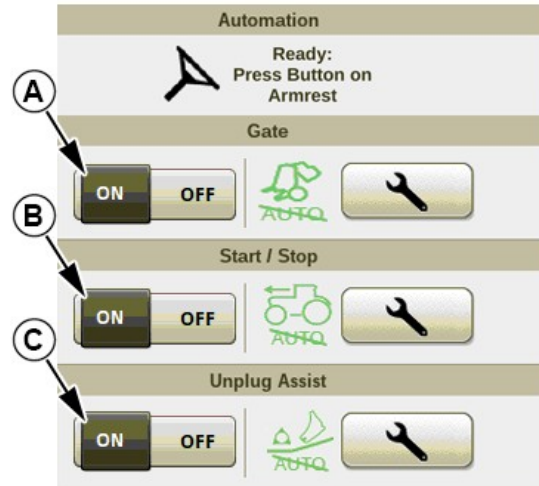


Schaltfläche für Automatisierungsfunktion

TL81334,1740580773008-29-24JUL25-2/3

2. Auf der Seite für Automatisierung den gewünschten Automatisierungsmodus suchen.

- Umschaltleiste (A) auf EIN stellen, um den Steuermodus der Heckklappe zu aktivieren. Umschaltleiste (A) auf AUS stellen, um den Steuermodus der Heckklappe zu deaktivieren. Dieser Modus wird verwendet, um die hintere Heckklappe automatisch zu öffnen und zu schließen.
- Umschaltleiste (B) auf EIN stellen, um den Modus für Geschwindigkeitsautomatik des Traktors zu aktivieren. Umschaltleiste (B) auf AUS stellen, um den Modus für Geschwindigkeitsautomatik des Traktors zu deaktivieren. Dieser Modus wird verwendet, um den Traktor automatisch zu starten und anzuhalten.
- Umschaltleiste (C) auf EIN stellen, um den Modus für Hilfe zur Beseitigung von Verstopfungen freizugeben. Umschaltleiste (C) auf AUS stellen, um den Modus für Hilfe zur Beseitigung von Verstopfungen freizugeben. Dieser Modus wird verwendet, um die Zapfwelle automatisch anzuhalten, wenn eine Verstopfung auftritt.



A—Umschaltleiste für Steuermodus der Heckklappe
B—Umschaltleiste für Modus für Geschwindigkeitsautomatik des Traktors

C—Umschaltleiste für Modus für Hilfe zur Beseitigung von Verstopfungen

CC656448—UN—16JUL25

TL81334,1740580773008-29-24JUL25-3/3

Steuermodus der Heckklappe konfigurieren

Der Steuermodus der Heckklappe kann auf Grundlage der technischen Daten des Traktors konfiguriert werden.

TL81334,1740580774918-29-26AUG25-1/7

1. Zum Aufrufen der Automatisierungsseite wie folgt vorgehen:

- Auf der Hauptseite eine der Schaltflächen für Automatisierung auswählen.
- Auf der Hauptseite die Schaltfläche für Maschinenmenü auswählen.
Dann die Schaltfläche für Automatisierungsfunktion auswählen.

HINWEIS: Zum Auffinden der Schaltflächen für Automatisierung siehe Beschreibung der Anzeige der Hauptseite für Maschine im Abschnitt "Bedienung der Maschinenanwendung".

CC654500—UN—26MAY25



Automatisierungstasten

CC656335—UN—26MAY25



Schaltfläche für Maschinenmenü

CC656447—UN—05MAR25



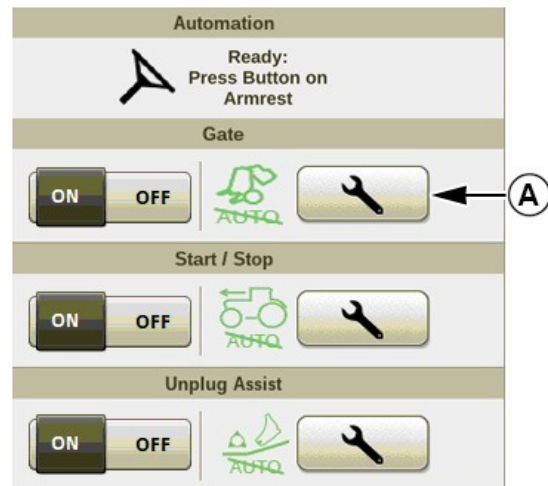
Schaltfläche für Automatisierungsfunktion

TL81334,1740580774918-29-26AUG25-2/7

2. Auf der Seite für Automatisierung das Modul für Steuermodus der Heckklappe ausfindig machen.

Schaltfläche (A) auswählen, um die Konfigurationsseite für den Steuermodus der Heckklappe aufzurufen.

A—Schaltfläche für Konfiguration des Steuermodus der Heckklappe



CC656449—UN—16JUL25

Fortsetzung nächste Seite

TL81334,1740580774918-29-26AUG25-3/7

3. Auf der Konfigurationsseite für den Steuermodus der Heckklappe das Modul für die Heckklappensteuerungsmethode ausfindig machen.

CC656450—UN—09MAY25

Schaltfläche (A) auswählen, um die Traktorsteuerungsmethode auszuwählen.

HINWEIS: Die Maschinensteuerungsmethode ist nur mit der automatischen Heckklappenfunktion verfügbar. John Deere Händler oder einen anderen professionellen Dienstleister aufsuchen.



A—Schaltfläche für Traktorsteuerungsmethode

B—Schaltfläche für Maschinensteuerungsmethode

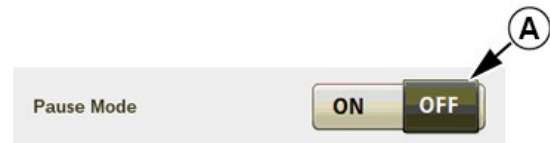
TL81334,1740580774918-29-26AUG25-4/7

4. Auf der Konfigurationsseite für den Steuermodus der Heckklappe das Modul für Pausenmodus ausfindig machen.

CC656451—UN—05MAR25

Umschaltleiste (A) auf EIN stellen, um den Pausenmodus zu aktivieren. Umschaltleiste (B) auf AUS stellen, um den Pausenmodus zu deaktivieren.

Den Pausenmodus verwenden, um die Maschine vor dem Ablegen des Ballens zu bewegen.



A—Umschaltleiste für Pausenmodus

TL81334,1740580774918-29-26AUG25-5/7

5. Auf der Konfigurationsseite der Heckklappensteuerfunktion das Modul für Zusatzsteuergerät des Traktors ausfindig machen.

CC656452—UN—05MAR25

Pulldown-Liste (A) auswählen und das entsprechende Zusatzsteuergerät des Traktors auswählen, an das die Heckklappe der Maschine angeschlossen ist.

A—Pulldown-Liste für Zusatzsteuergerät des Traktors



TL81334,1740580774918-29-26AUG25-6/7

6. Auf der Konfigurationsseite für den Steuermodus der Heckklappe das Modul für Verzögerung beim Schließen der Heckklappe ausfindig machen.

CC656454—UN—11MAR25

Eingabefeld (A) wählen und die Verzögerung beim Schließen der Heckklappe zwischen 0 und 20 Sekunden einstellen.

HINWEIS: Die Werkseinstellung beträgt 0 Sekunden.

Durch die Verzögerung beim Schließen der Heckklappe kann der Ballen vor dem Schließen der Heckklappe entfernt werden.



A—Eingabefeld für Verzögerung beim Schließen der Heckklappe

TL81334,1740580774918-29-26AUG25-7/7

Steuermodus für Geschwindigkeitsautomatik des Traktors konfigurieren

ist konfigurierbar, um die Beschleunigungs- und Verzögerungsrate des Traktors anzupassen.

Der Modus für die Geschwindigkeitsautomatik des Traktors

Fortsetzung nächste Seite

TL81334,1740580776553-29-16JUL25-1/5

1. Zum Aufrufen der Automatisierungsseite wie folgt vorgehen:

- Auf der Hauptseite eine der Schaltflächen für Automatisierung auswählen.
- Auf der Hauptseite die Schaltfläche für Maschinenmenü auswählen.
Dann die Schaltfläche für Automatisierungsfunktion auswählen.

HINWEIS: Zum Auffinden der Automatisierungstasten siehe Beschreibung der Anzeige der Hauptseite für Maschine im Abschnitt Bedienung der Maschinenanwendung

CC654500—UN—26MAY25



Automatisierungstasten

CC656335—UN—26MAY25



Schaltfläche für Maschinenmenü

CC656447—UN—05MAR25



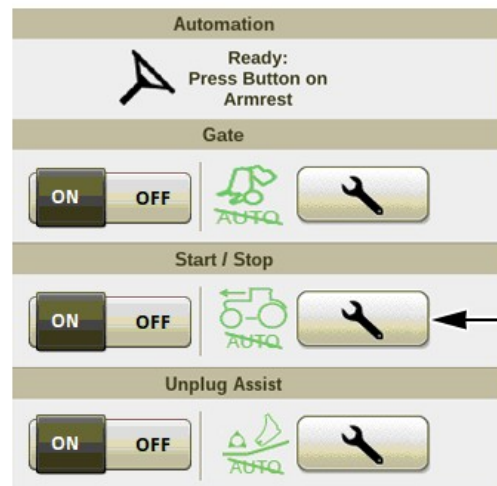
Schaltfläche für Automatisierungsfunktion

TL81334,1740580776553-29-16JUL25-2/5

2. Auf der Seite für Automatisierung das Modul für Steuermodus der Geschwindigkeitsautomatik des Traktors ausfindig machen.

Schaltfläche (A) auswählen, um die Konfigurationsseite für den Steuermodus der Geschwindigkeitsautomatik des Traktors aufzurufen.

A—Schaltfläche für Konfiguration des Untermodus der Geschwindigkeitsautomatik des Traktors



CC656455—UN—16JUL25

Fortsetzung nächste Seite

TL81334,1740580776553-29-16JUL25-3/5

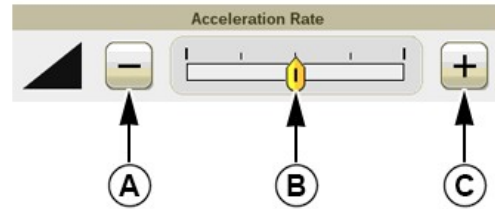
3. Auf der Konfigurationsseite für den Steuermodus der Geschwindigkeitsautomatik des Traktors das Modul für Beschleunigungsrate des Traktors ausfindig machen.

Schaltfläche (A) auswählen, um die Beschleunigungsrate des Traktors zu verringern. Schaltfläche (C) auswählen, um die Beschleunigungsrate des Traktors zu erhöhen.

Anzeige (B) zeigt die Beschleunigungsrate des Traktors an.

Diese Einstellung wird verwendet, um den Traktor nach dem Ablegen des Ballens neu zu starten.

HINWEIS: Wenn die Beschleunigungsrate maximal ist, startet der Traktor so schnell wie möglich. Wenn die Beschleunigungsrate minimal ist, startet der Traktor so langsam wie möglich.



A—Schaltfläche "Minus"
B—Anzeige für Beschleunigungsrate des Traktors

C—Schaltfläche "Plus"

CC656456—UN—13MAR25

TL81334,1740580776553-29-16JUL25-4/5

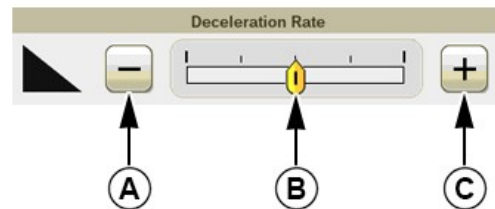
4. Auf der Konfigurationsseite für den Steuermodus der Geschwindigkeitsautomatik des Traktors das Modul für Verzögerungsrate des Traktors ausfindig machen.

Schaltfläche (A) auswählen, um die Verzögerungsrate des Traktors zu verringern. Schaltfläche (C) auswählen, um die Verzögerungsrate des Traktors zu erhöhen.

Anzeige (B) zeigt die Verzögerungsrate des Traktors an.

Diese Einstellung wird verwendet, um den Traktor anzuhalten, bevor der Ballen gebunden wird.

HINWEIS: Wenn die Verzögerungsrate maximal ist, stoppt der Traktor so schnell wie möglich. Wenn die Verzögerungsrate minimal ist, stoppt der Traktor so langsam wie möglich.



A—Schaltfläche "Minus"
B—Anzeige für Verzögerungsrate des Traktors

C—Schaltfläche "Plus"

CC656457—UN—13MAR25

TL81334,1740580776553-29-16JUL25-5/5

Modus für Hilfe zur Beseitigung von Verstopfungen konfigurieren

Der Modus für Hilfe zur Beseitigung von Verstopfungen

wird verwendet, um die Zapfwelle automatisch anzuhalten, wenn das Einzugssystem verstopft ist.

Fortsetzung nächste Seite

TL81334,1740580778862-29-16JUL25-1/4

1. Zum Aufrufen der Automatisierungsseite wie folgt vorgehen:

- Auf der Hauptseite eine der Schaltflächen für Automatisierung auswählen.
- Auf der Hauptseite die Schaltfläche für Maschinenmenü auswählen.
Dann die Schaltfläche für Automatisierungsfunktion auswählen.

HINWEIS: Zum Auffinden der Automatisierungstasten siehe Beschreibung der Anzeige der Hauptseite für Maschine im Abschnitt Bedienung der Maschinenanwendung

CC654500—UN—26MAY25



Automatisierungstasten

CC656335—UN—26MAY25



Schaltfläche für Maschinenmenü

CC656447—UN—05MAR25



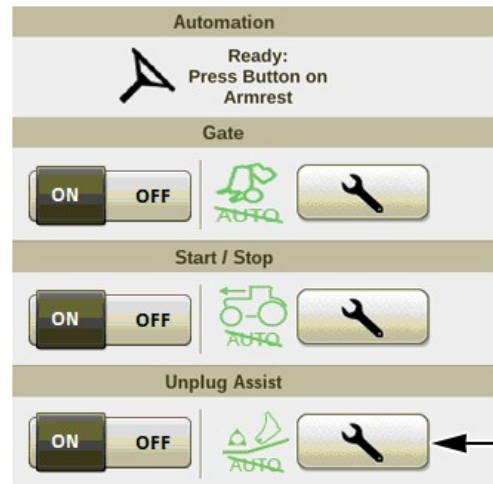
Schaltfläche für Automatisierungsfunktion

TL81334,1740580778862-29-16JUL25-2/4

2. Auf der Seite für Automatisierung das Modul für Hilfe zur Beseitigung von Verstopfungen ausfindig machen.

Schaltfläche (A) auswählen, um die Konfigurationsseite für den Modus für Hilfe zur Beseitigung von Verstopfungen aufzurufen.

A—Schaltfläche für Konfiguration des Modus für Hilfe zur Beseitigung von Verstopfungen



CC656458—UN—16JUL25

TL81334,1740580778862-29-16JUL25-3/4

3. Auf der Seite zur Konfiguration des Modus für Hilfe zur Beseitigung von Verstopfungen das Traktorstopmodul ausfindig machen.

Umschaltleiste (A) auf EIN stellen, um den Traktorstopp freizugeben. Umschaltleiste (A) auf AUS stellen, um den Traktorstopp zu deaktivieren.

HINWEIS: Durch Aktivieren des Traktorstopps wird automatisch der Modus für Geschwindigkeitsautomatik des Traktors aktiviert.

CC656459—UN—13MAR25



A—Umschaltleiste für Traktorstopp

TL81334,1740580778862-29-16JUL25-4/4

Beschreibung des Modus für automatische Heckklappe

Der Modus für automatische Heckklappe ermöglicht das automatische Öffnen und Schließen der Heckklappe, ohne jedes Mal das Zusatzsteuergerät des Traktors zu betätigen.

Die automatische Heckklappenfunktion ist eine Alternative zum Betrieb der Maschine mit allen Nicht-ISOBUS-Traktoren aller Marken und Modelle. Diese Funktion kann nicht mit ISOBUS-Traktoren verwendet werden.

Zum Funktionieren dieser Funktion muss die Maschine bestimmte Voraussetzungen erfüllen:

- Die Maschine muss mit dem System für automatische Heckklappen ausgestattet sein, das kontinuierlichen Hydrauliköldurchfluss erfordert.
- Die Maschine muss mit Rampe zur Ballenablage und zugehörigem Sensor ausgestattet sein.
- Die Heckklappenverriegelungen und die Sensoren für Verriegelung der Heckklappe müssen richtig eingestellt sein. Siehe Verriegelung der Heckklappe einstellen und Sensoren für Verriegelung der Heckklappe S2 und S3 einstellen im Abschnitt Wartung.

TL81334,1756897243108-29-03SEP25-1/1

Maschine mit Modus für automatische Heckklappe bedienen

Vor dem Betrieb mit Automatisierungsfunktion folgende Bedingungen prüfen:

- Der Modus für automatische Heckklappe ist ausgewählt. Siehe Automatisierungsmodus der Maschine auswählen in diesem Abschnitt.
- Modus für automatische Heckklappe ist freigegeben. Das entsprechende Symbol für Automatisierungsmodus (A) wird grün angezeigt.

1. Schaltfläche für Start im Widget (B) auswählen.
2. Die Symbole (A) werden blau und der Monitor gibt einen Signalton ab, um anzuzeigen, dass der Modus für automatische Heckklappe ausgeführt wird.

Ballenpressvorgang starten.

3. Während des Betriebs wird Widget (C) angezeigt.

Je nach ausgewähltem Bindestartmodus:

- Wenn der automatische Startmodus der Bindung ausgewählt ist, startet der Bindevorgang automatisch.
- Wenn der Bindestartmodus manuell ist, die Schaltfläche für manuellen Start eines Bindevorgangs auswählen.

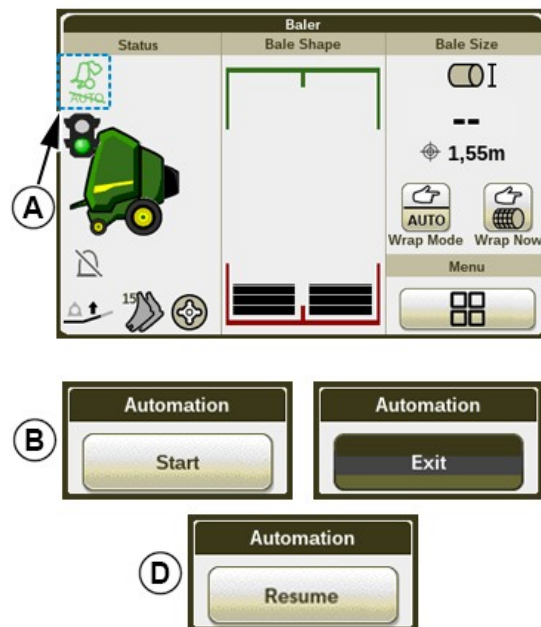
HINWEIS: Siehe Startmodus der Bindung auswählen, Automatischer Start eines Bindevorgangs und Manueller Start eines Bindevorgangs im Abschnitt Bedienung der Maschinenanwendung.

Wenn der Bindevorgang abgeschlossen ist, öffnet sich die Heckklappe zum Ablegen des Ballens und schließt automatisch.

Dann den Ballenpressvorgang fortsetzen.

4. Schaltfläche für Beenden im Widget (C) auswählen, um den Modus für automatische Heckklappe zu stoppen.

Symbol (A) wird grün.



- A—Symbole für Modus für automatische Heckklappe
 B—Widget für Schaltfläche für Start der automatischen Heckklappe
 C—Widget für Schaltfläche für Beenden der automatischen Heckklappe
 D—Widget für Schaltfläche für Wiederaufnahme der automatischen Heckklappe

5. Wenn der Modus für automatische Heckklappe pausiert ist, die Schaltfläche für Wiederaufnahme am Widget (D) auswählen, um den Ballenpressvorgang wieder aufzunehmen.

HINWEIS: Zum Umschalten der automatischen Heckklappe in den Pausenmodus siehe Modus für automatische Heckklappe konfigurieren in diesem Abschnitt.

TL81334,1753704475600-29-13AUG25-1/1

Modus für automatische Heckklappe konfigurieren

Grundlage der technischen Daten des Traktors konfiguriert werden.

Der Modus für automatische Heckklappe kann auf

TL81334,174187776255-29-26AUG25-1/7

1. Zum Aufrufen der Automatisierungsseite wie folgt vorgehen:

- Auf der Hauptseite eine der Schaltflächen für Automatisierung auswählen.
- Auf der Hauptseite die Schaltfläche für Maschinenmenü auswählen.
Dann die Schaltfläche für Automatisierungsfunktion auswählen.

HINWEIS: Zum Auffinden der Schaltflächen für Automatisierung siehe Beschreibung der Anzeige der Hauptseite für Maschine im Abschnitt "Bedienung der Maschinenanwendung".

CC654500—UN—26MAY25



Automatisierungstasten

CC656335—UN—26MAY25



Schaltfläche für Maschinenmenü

CC656447—UN—05MAR25



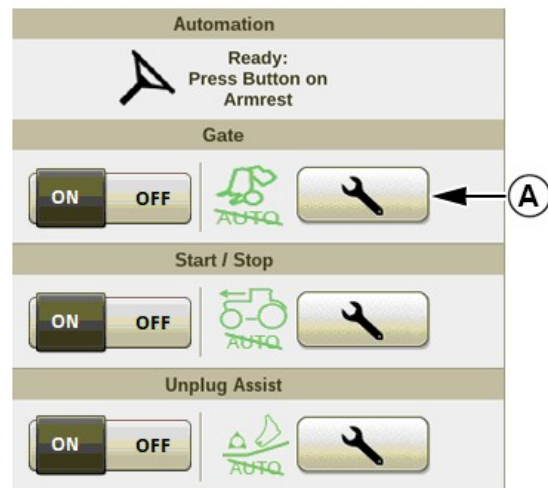
Schaltfläche für Automatisierungsfunktion

TL81334,174187776255-29-26AUG25-2/7

2. Auf der Seite für Automatisierung das Modul für Steuermodus der Heckklappe ausfindig machen.

Schaltfläche (A) auswählen, um die Konfigurationsseite für den Steuermodus der Heckklappe aufzurufen.

A—Schaltfläche für Konfiguration des Steuermodus der Heckklappe



CC656449—UN—16JUL25

Fortsetzung nächste Seite

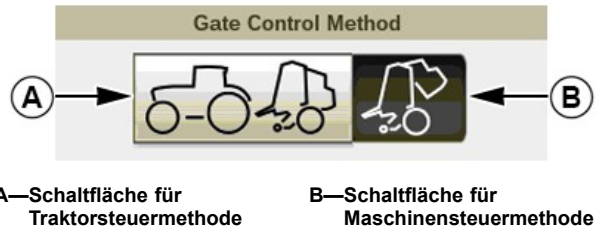
TL81334,174187776255-29-26AUG25-3/7

3. Auf der Konfigurationsseite für den Steuermodus der Heckklappe das Modul für die Heckklappensteuerungsmethode ausfindig machen.

CC656343—UN—26MAY25

Schaltfläche (B) auswählen, um die Maschinensteuerungsmethode auszuwählen.

HINWEIS: Die Maschinensteuerungsmethode ist nur mit der automatischen Heckklappenfunktion verfügbar. John Deere Händler oder einen anderen professionellen Dienstleister aufsuchen.



TL81334,1741877776255-29-26AUG25-4/7

4. Auf der Konfigurationsseite für den Steuermodus der Heckklappe das Modul für Pausenmodus ausfindig machen.

CC656451—UN—05MAR25

Umschaltleiste (A) auf EIN stellen, um den Pausenmodus zu aktivieren. Umschaltleiste (B) auf AUS stellen, um den Pausenmodus zu deaktivieren.

Den Pausenmodus verwenden, um die Maschine vor dem Ablegen des Ballens zu bewegen.

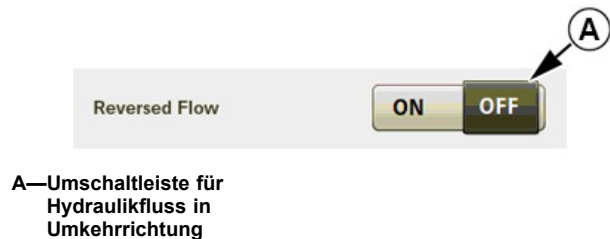


TL81334,1741877776255-29-26AUG25-5/7

5. Auf der Konfigurationsseite für den Steuermodus der Heckklappe das Modul für Hydraulikfluss in Umkehrrichtung ausfindig machen.

CC656453—UN—05MAR25

Je nachdem, wie die Hydraulikschläuche an den Traktor angeschlossen ist, kann sich die Heckklappe in die falsche Richtung bewegen, wenn das Zusatzsteuergerät des Traktors verwendet wird. Umschaltleiste (A) auf EIN stellen, um den Hydraulikfluss umzukehren.



TL81334,1741877776255-29-26AUG25-6/7

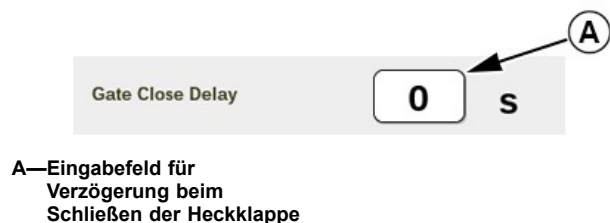
6. Auf der Konfigurationsseite für den Steuermodus der Heckklappe das Modul für Verzögerung beim Schließen der Heckklappe ausfindig machen.

CC656454—UN—11MAR25

Eingabefeld (A) wählen und die Verzögerung beim Schließen der Heckklappe zwischen 0 und 20 Sekunden einstellen.

HINWEIS: Die Werkseinstellung beträgt 0 Sekunden.

Durch die Verzögerung beim Schließen der Heckklappe kann der Ballen vor dem Schließen der Heckklappe entfernt werden.



TL81334,1741877776255-29-26AUG25-7/7

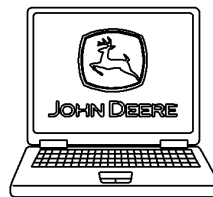
Nachrüstsätze

Anbaugeräte suchen

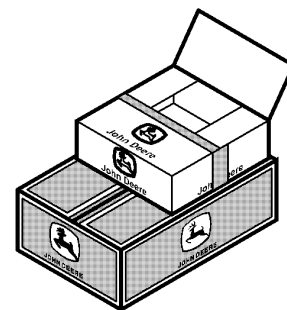
⚠ ACHTUNG: Das Ein- oder Ausbauen von Anbaugeräten kann Auswirkungen auf die Konformitätsbescheinigung Ihrer Maschine haben. John Deere Händler oder einen anderen professionellen Dienstleister aufsuchen.

Für Ihre Maschine geeignete Nachrüstsätze können mit einer der folgenden Optionen bestellt werden:

- Website des John Deere Online-Ersatzteilkatalogs:
<https://PartsCatalog.deere.com>
Weiter mit dem Abschnitt Anbaugeräte der Maschine.
- John Deere Händler kontaktieren.



CC208612



CC208612—UN—14APR14

R2C13UE.ATTACHMENTS-29-29JUL25-1/1

Schmierung und Wartung

Sichere Schmierung und Wartung der Maschine

⚠ ACHTUNG: Diese Maschine besitzt eine automatische Ablaufsteuerung mit Verweilpositionen: sie kann unerwartet aus- und wieder eingeschaltet werden.

Keine Schmier- oder Wartungsarbeiten an der Maschine vornehmen, während sie in Bewegung ist.

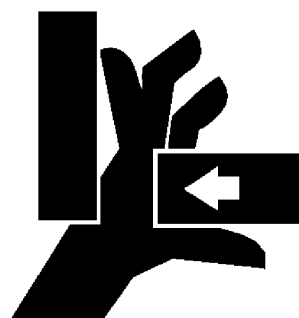
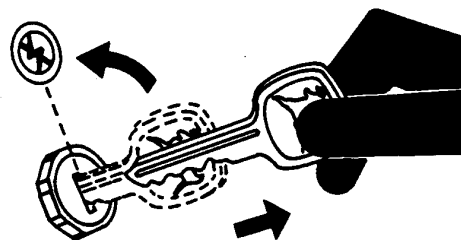
Um schwere oder tödliche Verletzungen zu vermeiden:

- Zapfwelle ausschalten.
- Feststellbremse des Traktors betätigen und/oder das Getriebe in die Parkstellung schalten.
- Motor des Traktors abstellen.
- Zündschlüssel abziehen.
- Hydraulikdruck abbauen.
- Zusatzsteuergerät des Traktors sperren, siehe Zusatzsteuergeräte des Traktors sperren im Abschnitt Vorbereitung des Traktors.
- Heckklappe verriegeln. Siehe Heckklappe verriegeln im Abschnitt Betrieb der Maschine — Allgemeines.
- Parksperre einlegen.
- Handbremse anziehen.
- Warten, bis alle sich bewegenden Teile zum Stillstand gekommen sind.
- Alle Bauteile abkühlen lassen.
- Mechanische Kupplung verriegeln. Siehe "Mechanische Kupplung verriegeln" im Abschnitt "Trennen".

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.



LX002 510

WICHTIG: Bei Schweißarbeiten an der Maschine die Stromversorgung für alle elektronischen Komponenten trennen. Überspannung kann elektronische Bedienelemente beschädigen.

R2C13UE,1733478025845-29-23JUN25-1/1

TS230—UN—24MAY89

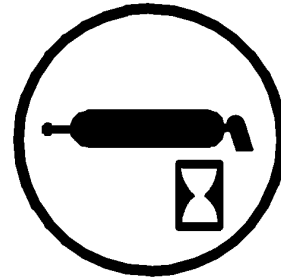
E41125—UN—25OCT96

LX002510—UN—17JAN95

Wartungsintervalle einhalten

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

WICHTIG: Die empfohlenen Wartungsintervalle gelten für normale Betriebsbedingungen. Wartungen sind HÄUFIGER durchzuführen, wenn die Maschine unter schwierigen Einsatzbedingungen betrieben wird.



CC 000934

CC000934—UN—05APR95

ZLVXPLW,1726495245959-29-12JUN25-1/1

Schmierung und Wartung durchführen

Schmiernippel reinigen, bevor eine Fettpresse verwendet wird. Schadhafte oder fehlende Schmiernippel sofort ersetzen. Nimmt ein neuer Schmiernippel kein Fett an, ausbauen und angrenzende Teile auf Schäden prüfen.

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

Lagerausfälle oder -überhitzung können Brände verursachen. Um Lagerausfälle und Überhitzen zu vermeiden, alle Fettschmierpunkte an der Maschine gründlich schmieren:

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

Gegebenenfalls regelmäßig überprüfen, ob beim Schmiervorgang Schmiermittel an den Lagern austritt.

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

R2C13UE,1727769991977-29-12MAR25-1/1

Schmierfett zur Schmierung

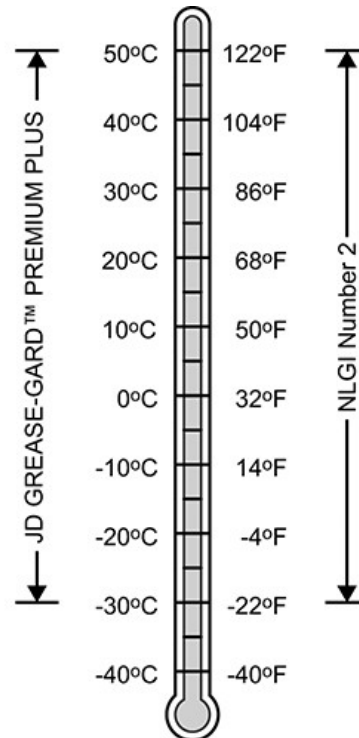
Folgende Schmierfette werden empfohlen:

- John Deere Grease-Gard Premium Plus

Andere Schmierfette können verwendet werden, wenn sie folgenden technischen Angaben 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 mit anderen kompatibel. Ein Vermischen von Schmierfetten sollte vermieden werden. Vor dem Mischen von verschiedenen Sorten von Schmierfetten den Schmierfettlieferanten befragen.



Schmierfette für Außentemperaturbereiche

ZLVXPLW,1726580701663-29-17SEP24-1/1

CC390496—UN—24SEP19

Schmierfett für automatisches Fettschmiersystem

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 ausgelegt für die Verwendung handelsüblicher Mehrzweckfette bis NLGI-Klassifizierung 2 sowohl im Sommer als auch im Winter.

Schmiermittel mit Hochdruckzusätzen (EP-Fette) verwenden.

Nur Schmiermittel verwenden, die die gleiche Art der Verseifung aufweisen.

Für technische Daten siehe [Schmierfett zum Schmieren](#) in diesem Abschnitt.

R2C13UE,1741777234126-29-20AUG25-1/1

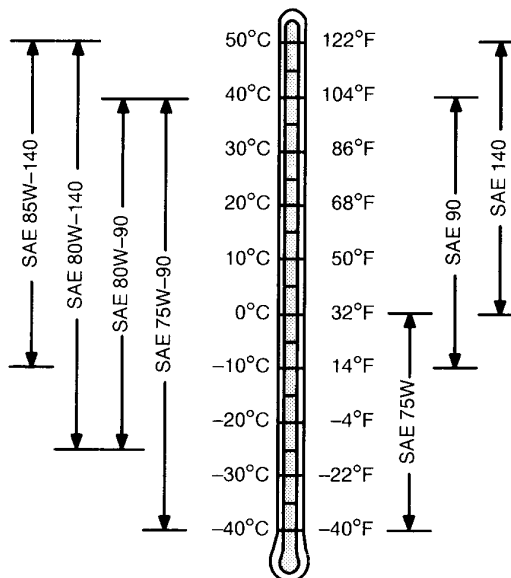
Getriebeöl

Für die bis zum nächsten Ölwechsel zu erwartenden Außentemperaturen geeignete Ölviskosität wählen.

Vorzugsweise folgende Öle verwenden:

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

Andere Öle können verwendet werden, wenn sie der internationalen Ölspezifizierung (API) GL-5 entsprechen.



TS1653—UN—14MAR96

DX,GEOIL(T)-29-06APR22-1/1

Öl für Zentralschmierung der Ketten

Folgendes Öl für die Zentralschmierung der Ketten (Multiluber) verwenden:

John Deere BIO-MULTILUBERÖL¹

Andere gleichwertige, biologisch abbaubare Öle können ebenfalls verwendet werden.

¹ Die biologische Abbaubarkeit von mindestens 80% innerhalb von 21 Tagen (nach Prüfmethode CEC-L-33-T-82) wird von John Deere BIO-MULTILUBERÖL erreicht bzw. unterschritten. BIO-MULTILUBERÖL darf nicht mit Mineralölen gemischt werden.

WICHTIG: Für diese Anwendung niemals Mineralöl verwenden.

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

- DC43300: BIO-MULTILUBERÖL, 5 L

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 John Deere Kühlmittel und Schmiermittel sind möglicherweise nicht überall erhältlich.

Neueste Informationen und Empfehlungen sind beim John Deere Händler oder einem anderen professionellen Dienstleister erhältlich.

Synthetische Schmiermittel können verwendet werden,

sofern sie den in dieser Anleitung aufgeführten Spezifikationen entsprechen.

Die in diesem Handbuch angegebenen Temperaturgrenzwerte und Wartungsintervalle 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.

R2C13UE,DX_ALTER-29-29JUL25-1/1

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. Ölhersteller mischen Zusätze in ihre Öle, um bestimmte Spezifikationen und Leistungsanforderungen zu erfüllen.

Das Mischen von verschiedenen Ölen kann die

ordnungsgemäße Funktion dieser Zusätze stören und die Schmiermittelleistung beeinträchtigen.

Für spezielle Informationen und Empfehlungen den John Deere Händler oder einen anderen professionellen Dienstleister kontaktieren.

R2C13UE,DX_LUBMIX-29-29JUL25-1/1

Automatisches Fettschmiersystem, Allgemeines (Falls mit Behälterpumpe ausgestattet)

WICHTIG: Je nach Ausrüstung der Maschine sind einige Fettschmierstellen möglicherweise nicht an das automatische Fettschmiersystem angeschlossen. Dieser Abschnitt gibt an, welche Fettschmierstellen an das automatische Fettschmiersystem angeschlossen sind.

Funktion für automatische Fettschmierung

Das System besteht aus einer von einem Elektromotor angetriebene Fettpresse, Schmierleitungen, Schmierverteiler und einen elektronischen Zeitgeber, der über den Monitor gesteuert wird. Sobald das System aktiviert ist, schaltet sich die Fettpresse in regelmäßigen Intervallen entsprechend den vom Fahrer vorgenommenen Einstellungen EIN und AUS. Zum Aktivieren, Deaktivieren oder Einstellen des automatischen Fettschmiersystems siehe Automatisches Fettschmiersystem einstellen (falls



A—Aufkleber für max. Ölstand B—Aufkleber für min. Ölstand

vorhanden) im Abschnitt Wartung der Maschinenanwendung.

CC657767—UN—22APR25

Fortsetzung nächste Seite

R2C13UE,1730897217987-29-10JUL25-1/2

Prüfen des Systems auf einwandfreie Funktion

Mit dem Monitor manuell 6 bis 9 Minuten lang einen automatischen Schmierzyklus starten, um festzustellen, ob alle Fettschmierstellen mit Schmierfett versorgt werden. Zur manuellen Aktivierung des automatischen Fettschmierers siehe Automatisches Fettschmierersystem einstellen (falls vorhanden) im Abschnitt Wartung der Maschinenanwendung.

Wenn es an einem Schmiernippel oder in einer Schmierleitung zu einer Verstopfung kommt, tritt Schmierfett aus dem Überdruckventil (A) aus. Das Ventil dient zur Sicherheit und Überprüfung des Systems.

Zwischenfetttschmierung

Manuell mit dem Monitor einen automatischen Fettschmierzyklus starten:

- Für 3 Minuten zum Beginn jeder Erntesaison.
- Für 9 Minuten nach jeder Reinigung mit einem Hochdruckreiniger, Dampfstrahler oder mit Druckluft
- Für 15 Minuten zum Ende der Saison

Wartung



A—Überdruckventil

HINWEIS: Alle Komponenten des Fettschmierersystems sind wartungsfrei.

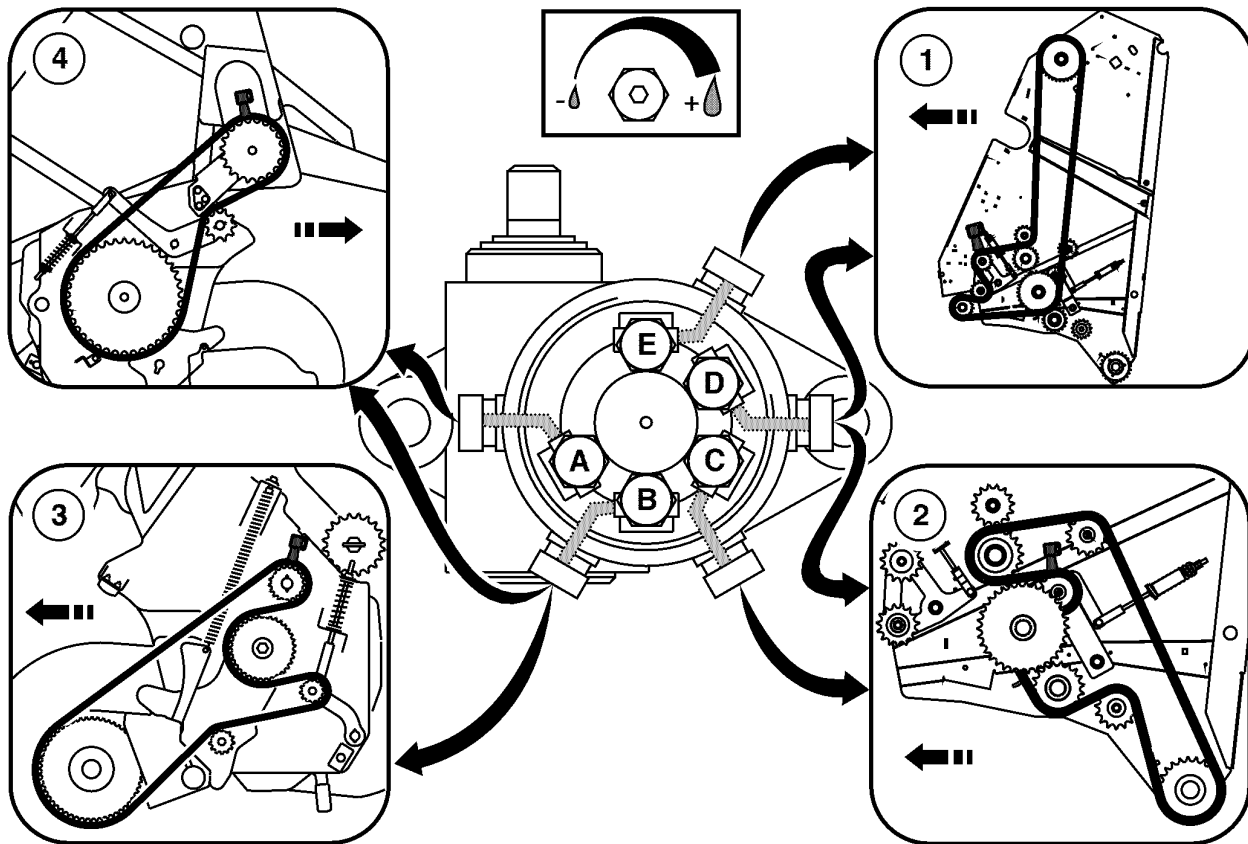
System und folgende Punkte in den ersten Wochen nach der Inbetriebnahme regelmäßig überprüfen:

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

CC657764—UN—22APR25

R2C13UE, 1730897217987-29-10JUL25-2/2

Ölfluss einstellen



1—Hauptantriebskette
(orangefarbener Ring)
2—Antriebskette der
Rahmenrolle (blauer Ring)

3—Pickupantriebskette (roter
Ring)
4—Antriebskette des
Zuführrotors (grüner Ring)

A—Schraube (Ausgang)
B—Schraube (Ausgang)
C—Schraube (Ausgang)
D—Schraube (Ausgang)

E—Schraube (Ausgang)

WICHTIG: Die Werkseinstellungen stellen die korrekte Kettenleistung sicher. Es wird nicht empfohlen, den Ölfluss zu reduzieren, da dies die Lebensdauer der Kette erheblich verkürzen kann. Die Einstellung der Ölflussrate kann jedoch erhöht werden.

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

Der Ölfluss kann für jede Kette eingestellt werden.

1. Die Schaltergehäuseabdeckung abnehmen.
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.

WICHTIG: Nicht mehr als 20 Klicks nach links aus der Stellung für maximalen Durchfluss drehen.

HINWEIS: Wenn die Schraube ganz eingeschraubt ist (maximaler Ölfluss), wird der geringste Ölfluss erreicht, indem die Schraube um 20 Klicks nach links herausgedreht wird.

WICHTIG: Ölflussschrauben nicht zu fest anziehen.

Das maximale Drehmoment an den Ölflussschrauben beträgt 4,5 Nm (3,3 lbf ft).

4. Um die Werkseinstellungen zu übernehmen, wie folgt vorgehen:

Entsprechende Schraube vollständig nach rechts drehen.

Schraube (A) um 10 Klicks nach links drehen.

Schraube (B) um 17 Klicks nach links drehen.

Schraube (C) um 12 Klicks nach links drehen.

Schraube (D) um 15 Klicks nach links drehen.

Schraube (E) um 8 Klicks nach links drehen.

R2C13UE,1730901641686-29-12JUN25-1/1

CC65759—UN—16APR25

Nach Bedarf: Behälter der Schmierpumpe für die Zentralschmierung auffüllen

Je nach Einstellung des Pumpenöflusses den Ölbehälter nach Bedarf auffüllen.

Spezifikation

Ölbehälter—Kapazität 4 l
(1 US gal.)

Richtige Ölsorte verwenden, siehe Multiluber Kettenöl in diesem Abschnitt.

WICHTIG: Niemals eine andere Ölsorte verwenden.

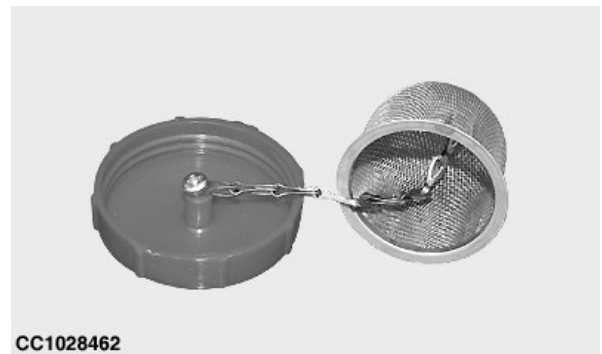


CC574076—UN—19APR23

GA87848,1681216226114-29-13APR23-1/1

Nach Bedarf: Filter des Reinölbehälters reinigen

Filter des Ölbehälters nach Bedarf reinigen.



CC1028462—UN—21SEP06

GA87848,1681396385370-29-23MAY23-1/1

Nach Bedarf: Filter der hydraulischen Anschlusskupplung reinigen

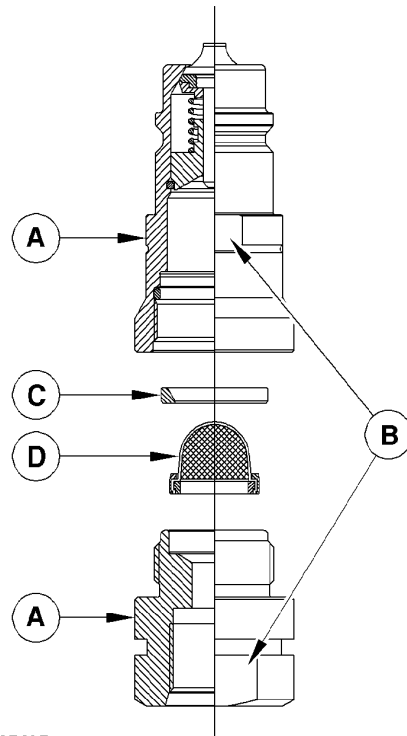
Bei der Reinigung des Filters der Anschlusskupplung wie folgt vorgehen:

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** **C—Distanzring**
B—Flache Oberfläche **D—Filter**



CC1025485

CC1025485—UN—15MAR04

GA87848,1681396385418-29-23MAY23-1/1

Nach Bedarf: Behälter des automatischen Fettschmiersystems auffüllen (falls Behälterpumpe vorhanden)

WICHTIG: Beim Befüllen des Systems auf Sauberkeit achten.

Je nach Einstellung des automatischen Fettschmiersystems den Behälter nach Bedarf auffüllen.

Spezifikation

Schmierfettbehälter—Füllmenge 1 kg (2,2 lb.)

System an Einfüllverschraubung (A) mit einer Fettpresse oder an Öffnung (B) mit einer Einfüllpumpe mit hohem Durchfluss mit Schmierfett füllen.

Entlüftungsrohr (C) außen am Behälter darf nicht verstopft sein.

Den Behälter nicht über den maximalen Füllstand hinaus befüllen.

Das unter Schmierfett für automatisches



- A—Einfüllverschraubung** **C—Entlüftungsrohr**
B—Einfüllöffnung

Fettschmiersystem in diesem Abschnitt angegebene Schmierfett verwenden.

WICHTIG: Niemals ein anderes Schmierfett verwenden.

CC657765—UN—22APR25

R2C13UE,1730897319019-29-12MAR25-1/1

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

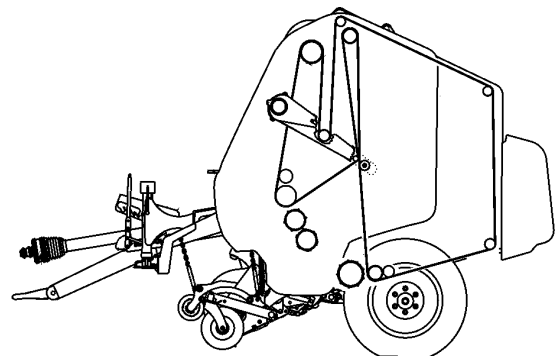
Explosion des Druckspeichers

GA87848,1676301926895-29-14FEB23-1/1

CC1022636—UN—15JAN03

Nach Bedarf: Presskammerrollen reinigen

Erntegut entfernen, das um die Presskammerrollen gewickelt ist.



R2C13UE,1733993019331-29-17DEC24-1/1

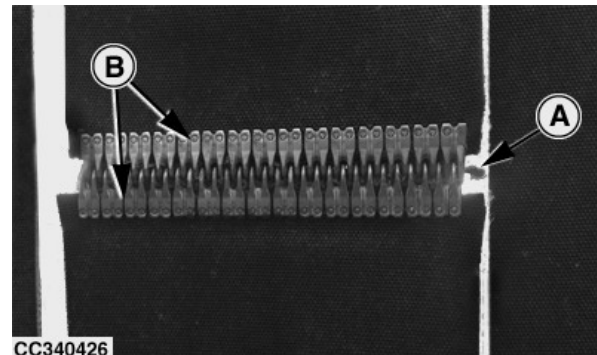
CC652887—UN—16DEC24

Nach Bedarf: Gurthaken und Hakendräfte reinigen (falls vorhanden)

Pressgut von Gurthaken (B) und Hakendräften (A) entfernen.

A—Hakendraht

B—Gurthaken



CC340426

ZLVXPLW,1726495905267-29-16SEP24-1/1

CC340426—UN—14DEC17

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.

Bremsen reinigen und prüfen

Lager auf frühzeitige Beschädigungsspuren überprüfen und wie angezeigt austauschen. Stromversorgung der Ballenpresse ausschalten und auf ungewöhnliche Geräusche, heiße Teile, Brandgerüche und ausgeblichene Farbe oder Metall prüfen.

ZLVXPLW,1726052807596-29-22MAY25-1/1

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.

ZLVXPLW,1726495991181-29-14MAY25-1/3

Messer der Schneideinrichtung prüfen:

1. Heckklappe vollständig öffnen.

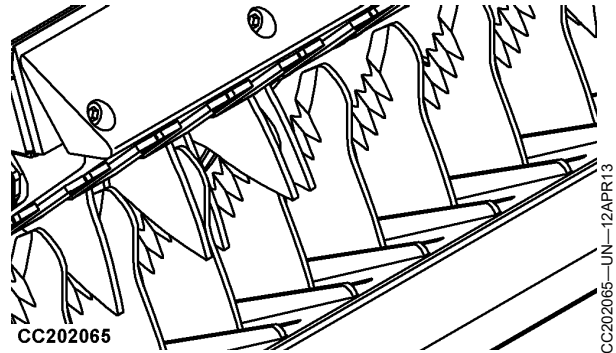
HINWEIS: Sicherstellen, dass der Ballenausstoer vollständig angehoben ist. Taste zum Öffnen der Heckklappe so lange wie nötig gedrückt halten.

2. Feststellbremse des Traktors einlegen oder Getriebe in Parkstellung schalten, Motor des Traktors abstellen und Schlüssel abziehen.

3. Heckklappe verriegeln, siehe Heckklappe verriegeln im Abschnitt Betrieb der Maschine — Allgemeines.

Alle Messerzylinder der Schneideinrichtung müssen stets gut geschärft sein. Die 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.

ZLVXPLW,1726495991181-29-14MAY25-2/3

Absenkbares Bodenblech reinigen:

1. Absenkbares Bodenblech absenken. Siehe Verstopfung der Pickup beseitigen im Abschnitt Bedienung der Maschinenanwendung.

2. Messer mehrmals aus- und einfahren. Siehe Funktion für Messer der Schneideinrichtung ein- oder ausfahren im Abschnitt Bedienung der Maschinenanwendung.

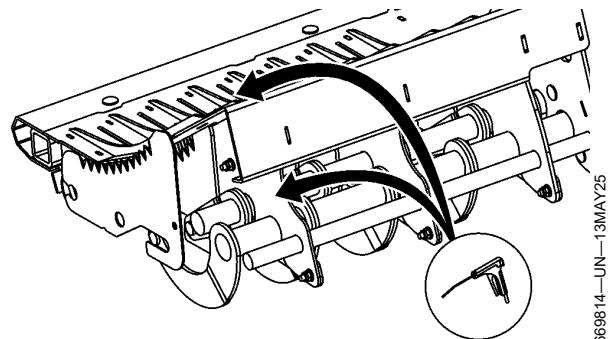
3. Pickup anheben.

4. Heckklappe vollständig öffnen.

5. Heckklappe verriegeln, siehe Heckklappe verriegeln im Abschnitt Betrieb der Maschine — Allgemeines.

6. Feststellbremse des Traktors einlegen oder Getriebe in Parkstellung schalten, Motor des Traktors abstellen und Schlüssel abziehen.

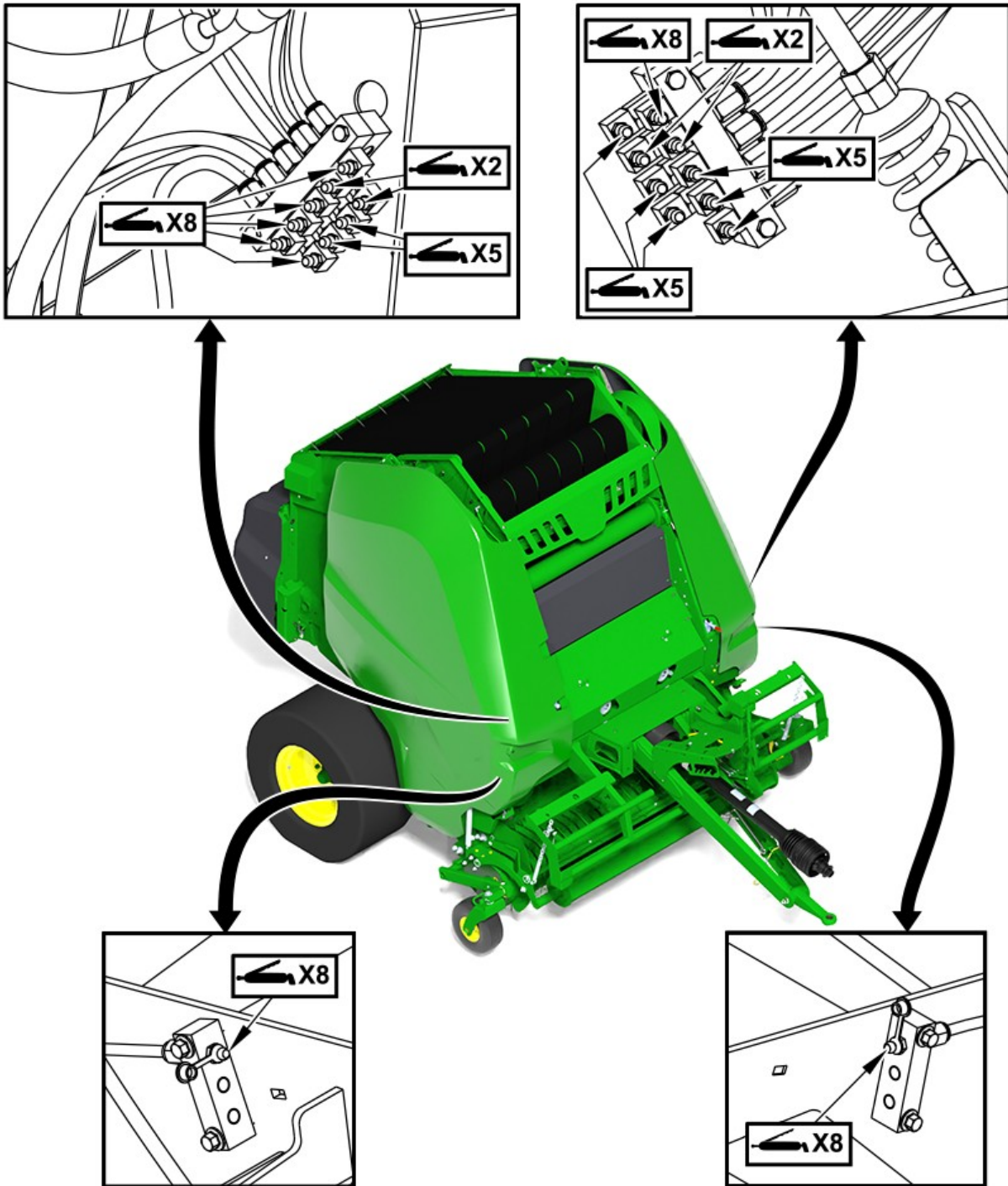
7. Material mit einer Druckluftpistole oder einem geeigneten Werkzeug entfernen.



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

ZLVXPLW,1726495991181-29-14MAY25-3/3

Alle 10 Betriebsstunden: Ballenpresse ohne automatisches Fettschmiersystem schmieren



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

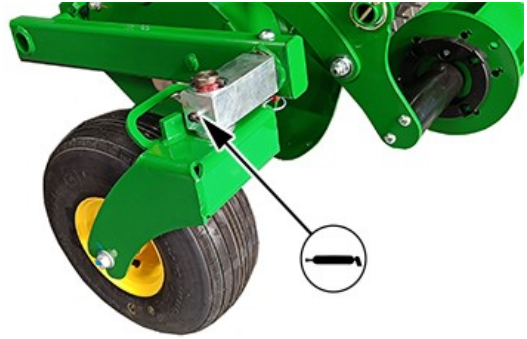
Mit John Deere Grease-Gard Premium Plus schmieren.

ZLVXPLW,1726746667850-29-12MAR25-1/1

CC657666—UN—27JAN25

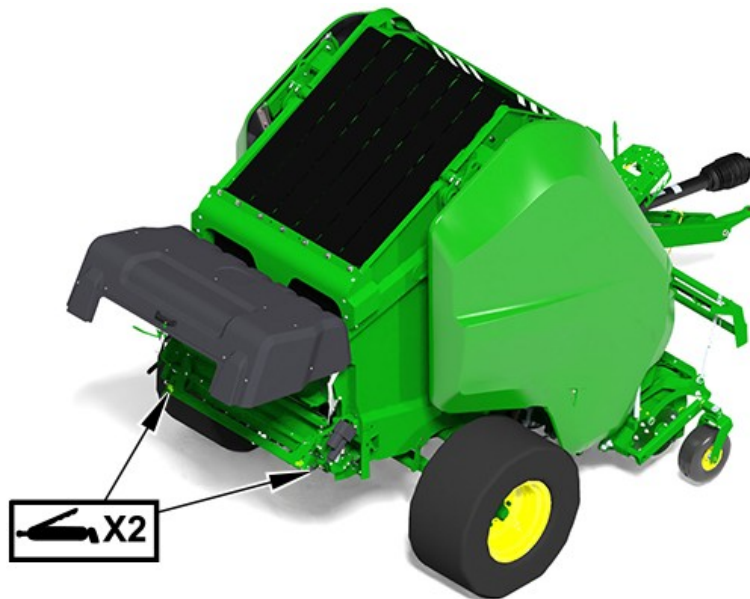
Alle 10 Betriebsstunden: Laufrollen der Pickup schmieren (falls vorhanden)

Auf beiden Seiten mit John Deere Grease-Gard Premium Plus schmieren.



ZLVXPLW,1726746692377-29-22MAY25-1/1

Alle 30 Betriebsstunden: Gelenke der Netzbindung schmieren



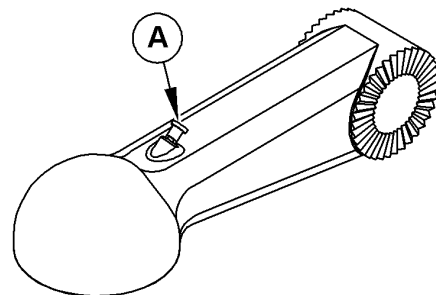
Mit John Deere Grease-Gard Premium Plus schmieren.

ZLVXPLW,1726746712686-29-28JAN25-1/1

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

Mit John Deere Grease-Gard Premium Plus schmieren.

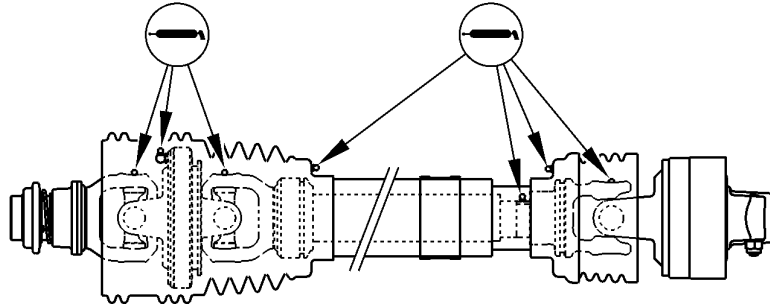
A—Schmiernippel



CC205925

ZLVXPLW,1726746727151-29-19SEP24-1/1

Alle 50 Betriebsstunden: Teleskopantriebswelle schmieren



CC657668—UN—23APR25

Schmiernippel mit John Deere Grease-Gard Premium Plus schmieren. *HINWEIS: Die Fettmenge pro Hub der Fettpumpe beträgt durchschnittlich 1 g (0,035 oz.).*

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

ZLVXPLW,1726746743180-29-27JAN25-1/1

Alle 50 Betriebsstunden: Kettenspannung prüfen

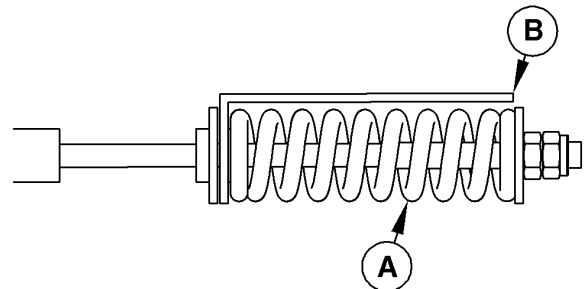
Bei allen Spannvorrichtungen sicherstellen, dass die Länge der Feder (A) mit der Länge der Lasche (B) übereinstimmt.

Die Kette bei Bedarf einstellen (siehe Abschnitt Wartung).

Wenn die Länge der Feder (A) nicht auf die Länge des Gurts (B) eingestellt werden kann, Kette kürzen oder ersetzen.

A—Feder

B—Gurt

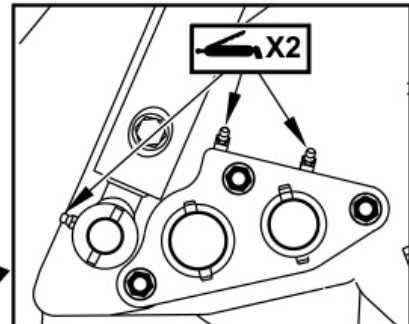
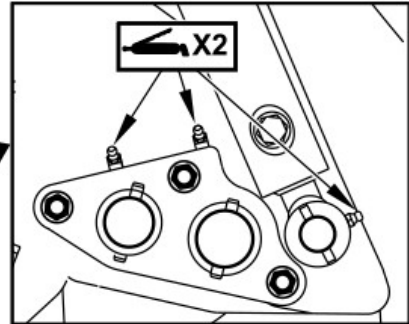


CC286971

CC286971—UN—01SEP16

ZLVXPLW,1727177756244-29-21FEB25-1/1

Alle 50 Betriebsstunden: Gelenke der Messersätze und Zylinder für absenkbares Bodenblech schmieren

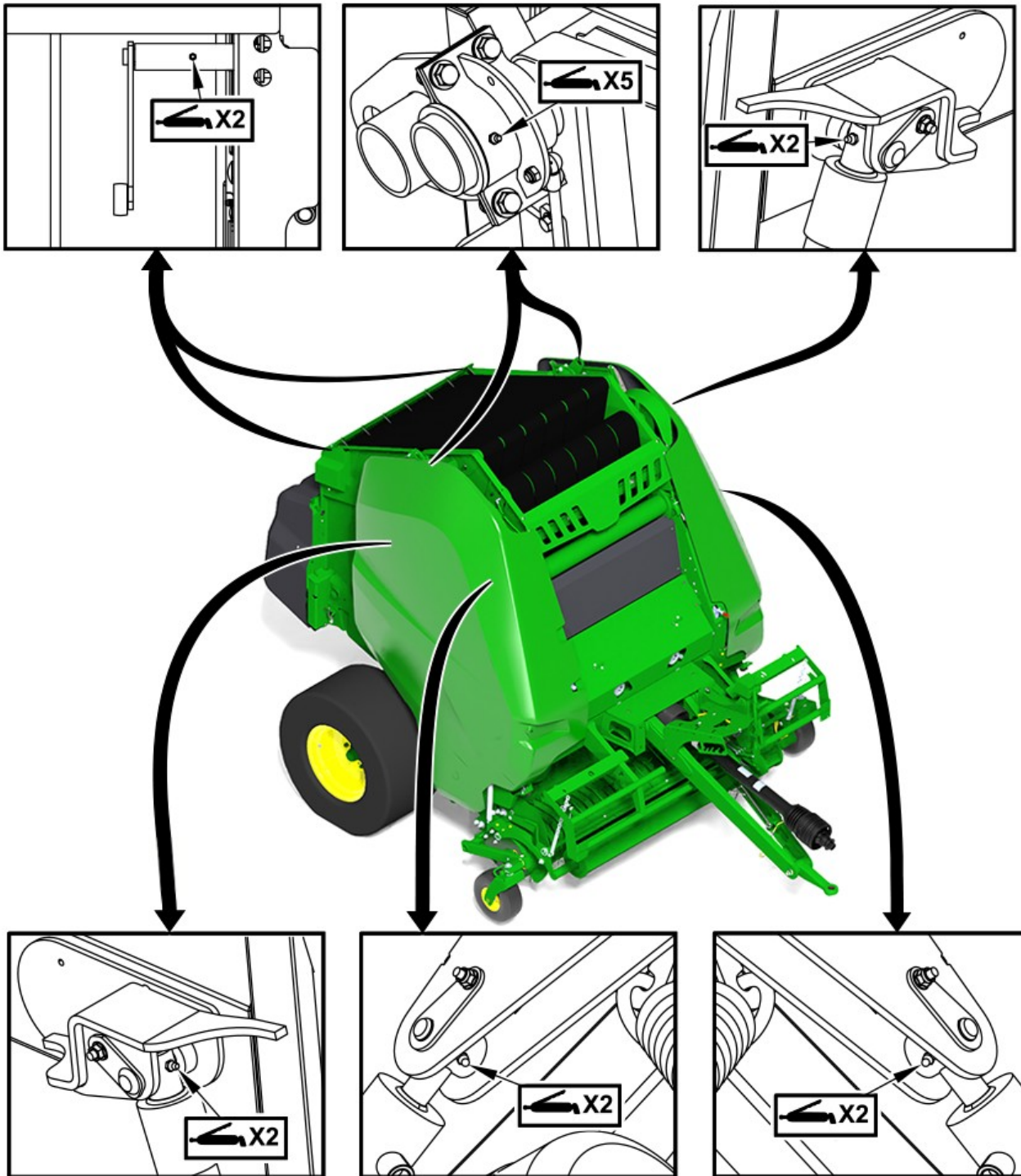


Schmiernippel mit John Deere Grease-Gard Premium Plus schmieren.

CC657726—UN—13MAR25

R2C13UE, 1741854004104-29-13MAR25-1/1

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

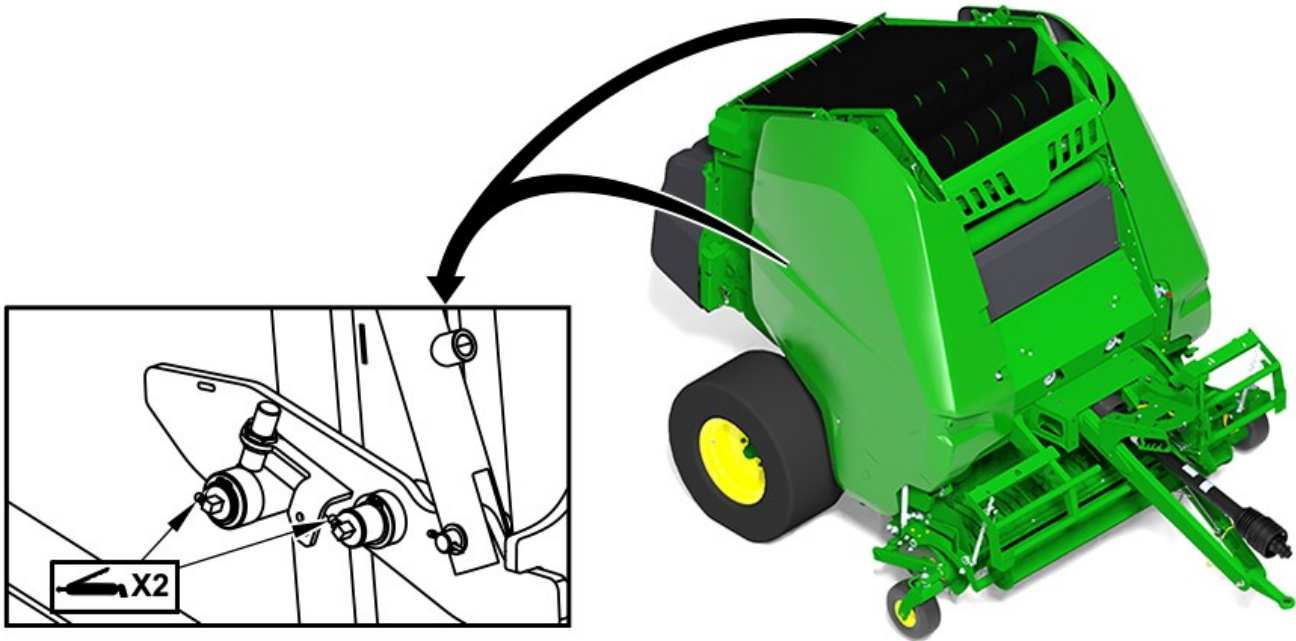


CC657669-UN-02SEP25

Mit John Deere Grease-Gard Premium Plus schmieren.

ZLVXPLW,1726651025387-29-12MAR25-1/1

Alle 50 Betriebsstunden: Verriegelungen der Heckklappe schmieren

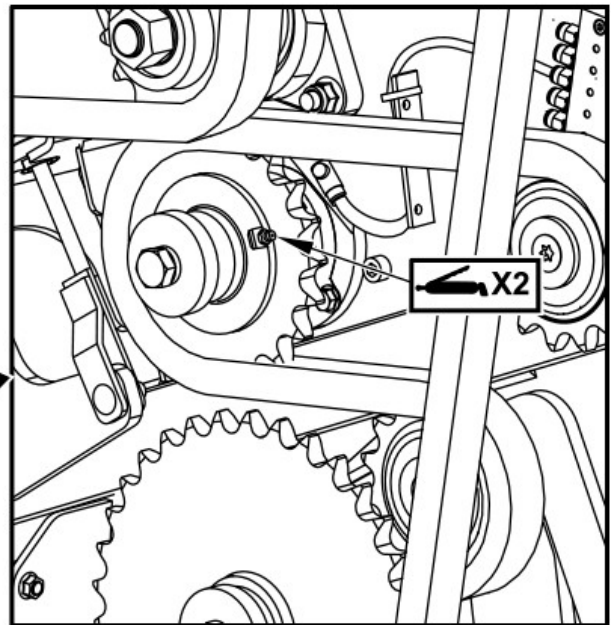


CC657670—UN—04FEB25

Mit John Deere Grease-Gard Premium Plus schmieren.

ZLVXPLW,1726651047868-29-27JAN25-1/1

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



CC657671-UN-04FEB25

Mit John Deere Grease-Gard Premium Plus schmieren.

ZLVXPLW,1726496434993-29-27JAN25-1/1

Wöchentlich: Ölstand im Getriebegehäuse prüfen

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

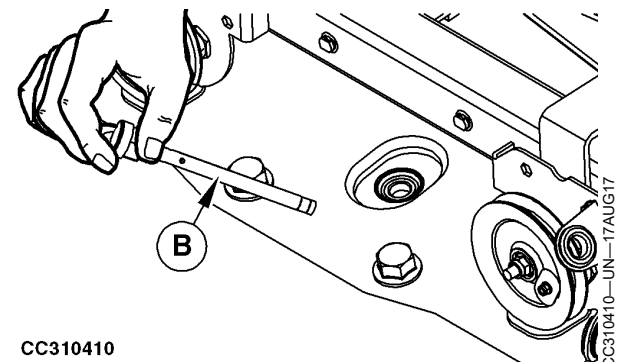
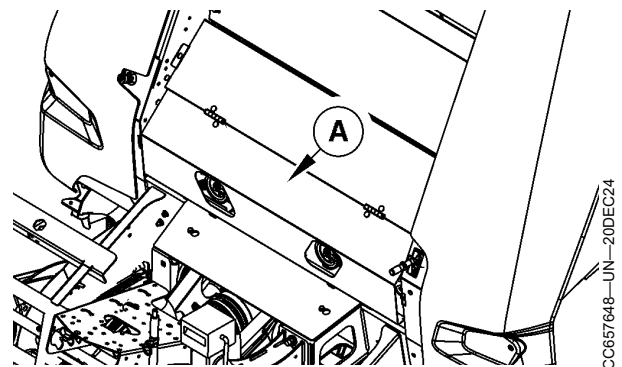
WICHTIG: Ölstand wöchentlich mit Messstab (B) prüfen und bei Bedarf nachfüllen.

Nicht zu viel Öl in das Getriebegehäuse einfüllen, da dies zu Überhitzung und Ölleckage führt.

Eine Ölsorte verwenden, die den Spezifikationen unter Getriebeöl in diesem Abschnitt entspricht.

A—Abdeckung des Garnbindesystems

B—Messstab



CC657648-UN-20DEC24

CC310410-UN-17AUG17

CC310410

R2C13UE,1736517355879-29-03SEP25-1/1

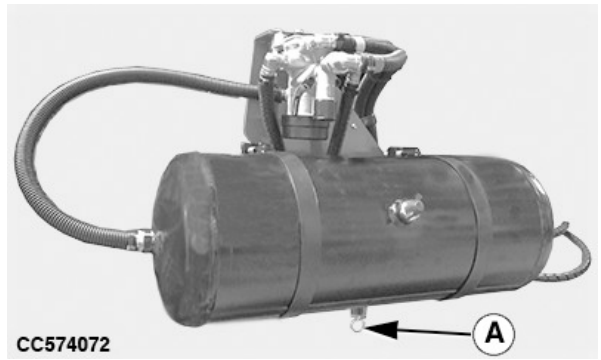
Wöchentlich: Behälter der Druckluftbremse prüfen und entleeren (falls vorhanden).

⚠ 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

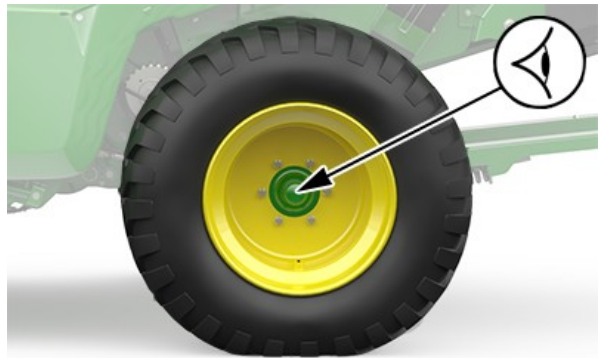


ZLVXPLW,1726496609217-29-16SEP24-1/1

Wöchentlich: Radnabendeckel prüfen

Kappe der Radnabe auf beiden Seiten der Maschine ordnungsgemäß einbauen.

Radnabendeckel auf Leckage an beiden Maschinenseiten prüfen.



R2C13UE,1733995766226-29-06MAY25-1/1

Alle 100 Betriebsstunden oder jährlich: Deichselrahmen und Anhängervorrichtung prüfen



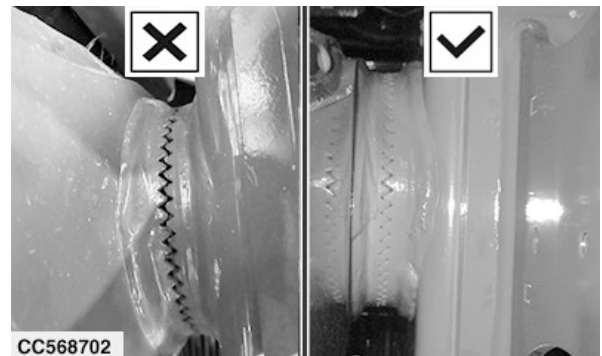
CC667673—UN—04FEB25

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 für Anhängervorrichtung—Drehmoment.	550 Nm (406 lb-ft)



CC568702

Fehler beim Anziehen der Deichsel

CC568702—UN—08MAR23

A—Befestigungsmutter des Deichselrahmens
B—Sicherungsmutter, Deichselrahmen

C—Befestigungsmutter für Anhängervorrichtung

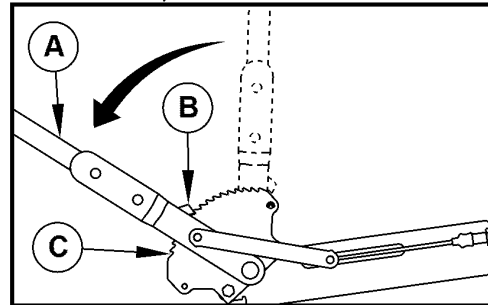
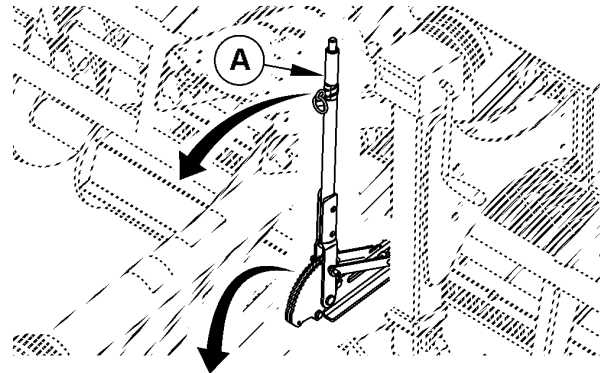
R2C13UE,1733996035374-29-24FEB25-1/1

Alle 100 Betriebsstunden oder jährlich: Feststellbremse prüfen (falls vorhanden)

Zum Feststellen der Feststellbremse den Hebel (A) maximal anziehen, dann überprüfen, dass die Raste (B) nicht in der letzten Aussparung (C) steht. Der maximale Kraftaufwand liegt bei der Hälfte der Verschiebung von Hebel (A).

Falls dies nicht der Fall ist, Feststellbremse einstellen.

A—Hebel der Feststellbremse C—Übrige Aussparung
B—Feststellbremsen-
Verriegelung



CC652893—UN—03JUN25

ZLVXPLW,1726554542552-29-17MAR25-1/1

Alle 100 Betriebsstunden oder jährlich: Drehmoment der Radmuttern prüfen

Drehmoment der Radmutter prüfen. Siehe [Drehmoment der Radmuttern prüfen](#) im Abschnitt Vorbereitung der Maschine.

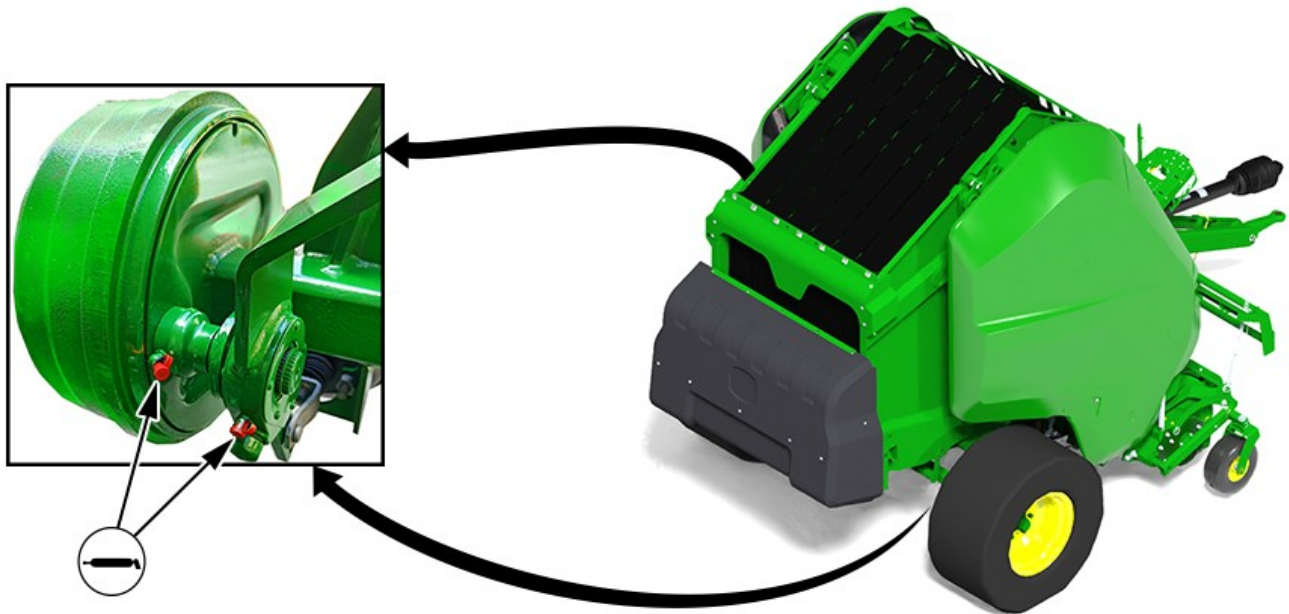
WICHTIG: Das Verfahren immer dann wiederholen, wenn ein Rad entfernt und wieder angebracht wurde.



CC657763—UN—18APR25

R2C13UE,1732543443197-29-25NOV24-1/1

Alle 100 Betriebsstunden oder jährlich: Bremswellen schmieren (falls vorhanden)



CC657674—UN—19MAY25

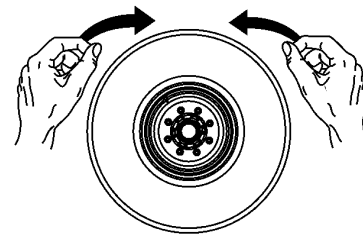
Auf beiden Seiten der Maschine mit John Deere Grease-Gard Premium Plus schmieren.

ZLVXPLW,1726554673567-29-27JAN25-1/1

**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

R2C13UE,1740130616137-29-21FEB25-1/1

Zweimal im Jahr: Reifen prüfen

Reifenbedingungen auf beiden Seiten der Maschine prüfen.

Lauffläche und Seitenwände auf Schnitte, Kratzer, Löcher, Unebenheiten, Risse oder Fremdkörper prüfen.



CC669813—UN—19MAY25

R2C13UE,1728915885733-29-06MAY25-1/1

Alle 500 Betriebsstunden oder jährlich: Getriebegehäuse entleeren und neu befüllen

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

Ablassstopfen—Drehmoment. 30 Nm
(22 lb-ft)

4. Das Getriebegehäuse mit John Deere Extreme-Gard (oder gleichwertigem Produkt) füllen. Siehe "Getriebeöl" in diesem Abschnitt.

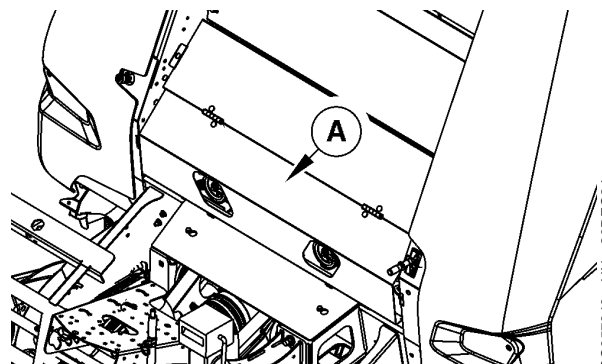
Spezifikation

Getriebegehäuse—Füllmenge. 1.9 L
(0.5 gal)

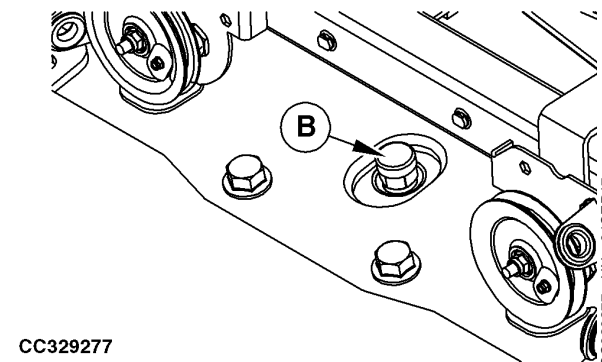
5. Ölstand mit Messstab (B) prüfen, dann den Messstab wieder anbringen.
6. Abdeckung (A) der Garnbindung schließen.

A—Abdeckung des
Garnbindesystems
B—Messstab

C—Ablassstopfen

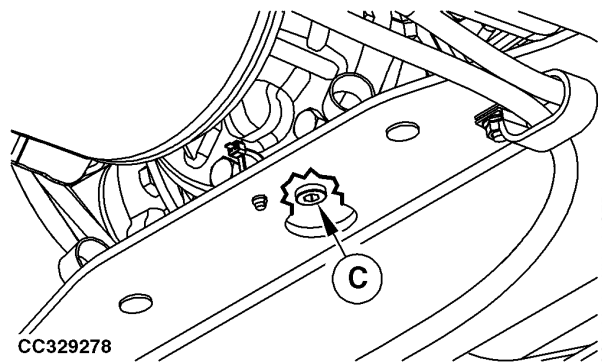


CC657648—UN—20DEC24



CC329277

CC329277—UN—01SEP17



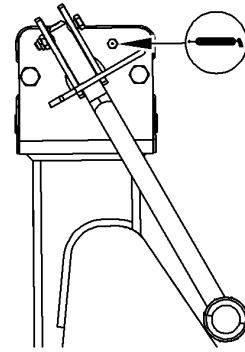
CC329278

CC329278—UN—01SEP17

ZLVXPLW,1726651191365-29-19DEC24-1/1

**Alle 500 Betriebsstunden oder jährlich:
Abstellstütze schmieren**

Mit John Deere Grease-Gard Premium Plus schmieren.

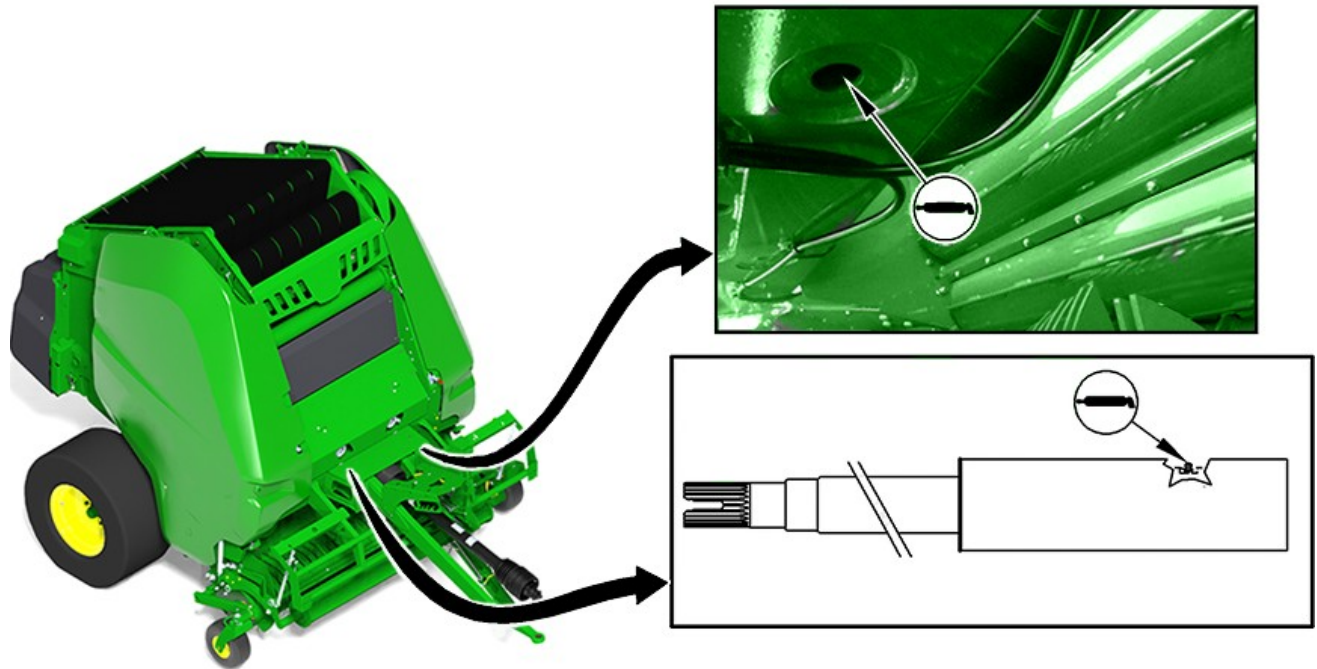


CC283536

CC283536—UN—01SEP16

ZLVXPLW.1726651208271-29-14OCT24-1/1

Alle 500 Betriebsstunden oder jährlich: Verlängerungswelle schmieren



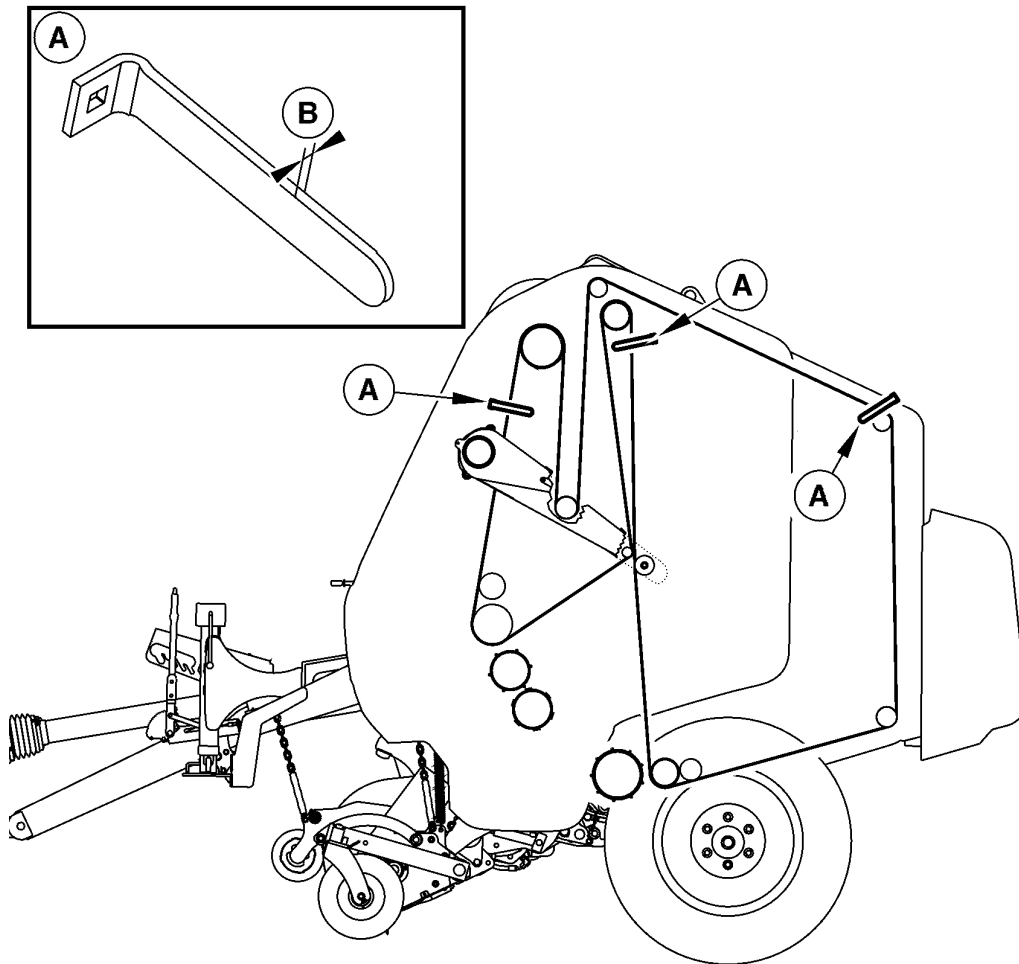
Verlängerungswellen drehen, um Schmiernippel an den Zugangsöffnungen auszurichten. Siehe Sichere Wartung der Maschine im Abschnitt "Sicherheit".

Mit John Deere Grease-Gard Premium Plus schmieren.

CC657676—UN—04FEB25

ZLVXPLW.1726651269275-29-27JAN25-1/1

Alle 500 Betriebsstunden oder jährlich: Gurtführung auf Verschleiß prüfen



CC652895—UN—17DEC24

A—Riemenführung

B—Stärke

Prüfen, ob die Stärke (B) der Riemenführungen (A) über der folgenden Spezifikation liegt:

Spezifikation

Riemenführung—Stärke. 2.5 mm
(0.1 in.)

Wenn Stärke (B) unterhalb der technischen Angaben liegt, Riemenführung ersetzen.

R2C13UE,1733994355537-29-21FEB25-1/1

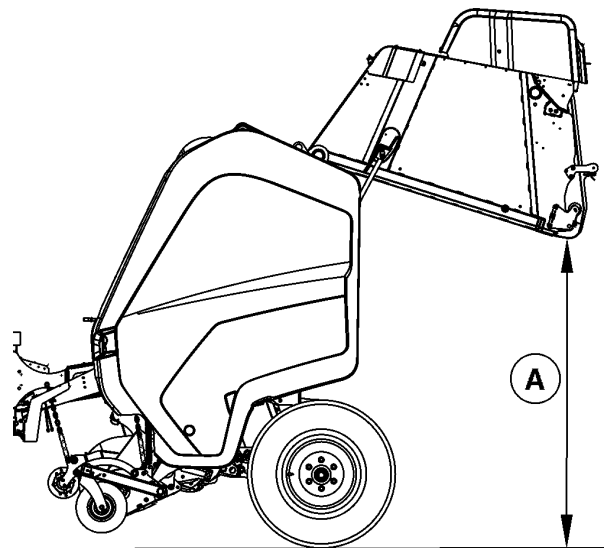
Jährlich: Sicherheitsfunktionen prüfen

⚠ ACHTUNG: Ein Ausfall einer Sicherheitsfunktion kann schwere oder tödliche Verletzungen verursachen.

Ventil für Verriegelung der Heckklappe prüfen:

1. Heckklappe vollständig öffnen.
2. Motor des Traktors abstellen und Schlüssel abziehen.
3. Heckklappe verriegeln, siehe Heckklappe verriegeln im Abschnitt Betrieb der Maschine — Allgemeines.
4. Abstand (A) wie abgebildet messen.
5. SCV-Hebel in Schwimmstellung bringen, um Hydraulikdruck abzulassen.
6. 5 Minuten warten und Abstand (A) erneut messen.
 - Die Heckklappe darf nicht mehr als 5 cm (2 in.) absinken.

WICHTIG: Wenn die Prüfung nicht in Ordnung ist, defekte Teile einstellen, reparieren oder ersetzen.



A—Abstand

R2C13UE,1737109913438-29-27JUN25-1/1

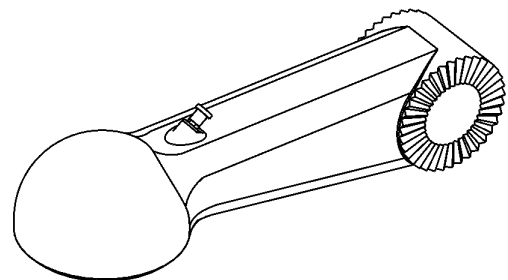
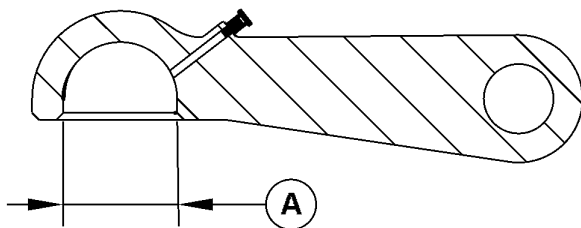
cc657754—UN—04APR25

Jährlich: Kraftheber auf Verschleiß prüfen.

Prüfen, ob die Abmessungen des Krafthebers an der

Ballenpresse unter dem maximalen Verschleißmaß in den folgenden Tabellen liegen. Andernfalls Kraftheber ersetzen.

R2C13UE,HITCHWEARSOLO-29-22AUG25-1/4



Anhängervorrichtung mit Kugel

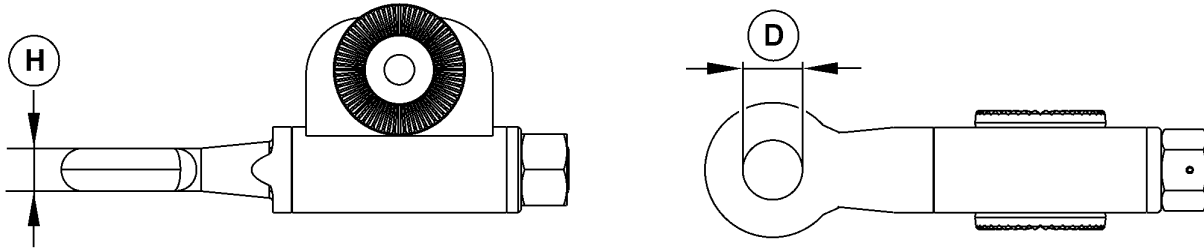
A—Kugeldurchmesser

CC657712—UN—26FEB25

Kraftheber	Beschreibung	Maximales Verschleißmaß
AFH225145	Kugeldurchmesser (A)	82 mm (3.23 in)

Fortsetzung nächste Seite

R2C13UE,HITCHWEARSOLO-29-22AUG25-2/4



Drehbare Anhängervorrichtung

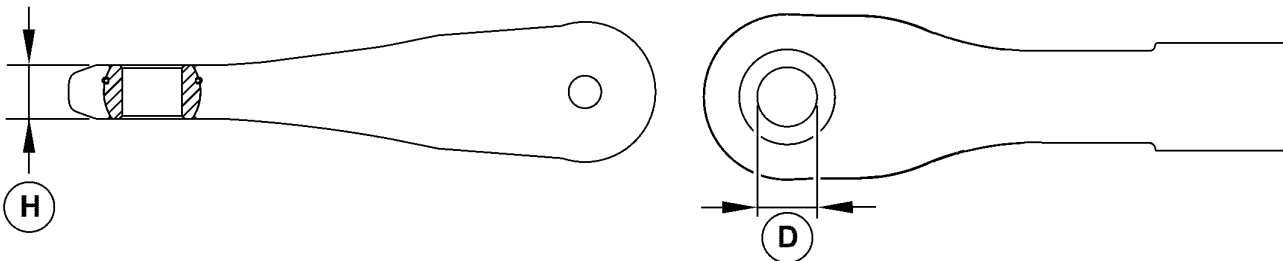
D—Augendurchmesser

H—Ringhöhe

Kraftheber	Beschreibung	Maximales Verschleißmaß
DC223909	Augendurchmesser (D)	37.5 mm (1.48 in)
	Ringhöhe (H)	26 mm (1.02 in)

R2C13UE,HITCHWEARSOLO-29-22AUG25-3/4

CC676355—UN—25AUG25



Kugelösen-Anhängervorrichtung

D—Augendurchmesser

H—Ringhöhe

Kraftheber	Beschreibung	Maximales Verschleißmaß
DC225809	Augendurchmesser (D)	33.7 mm (1.32 in)
	Ringhöhe (H)	35.5 mm (1.4 in)
DC226463	Augendurchmesser (D)	43,5 mm (1,71 in)
	Ringhöhe (H)	35.5 mm (1.4 in)

R2C13UE,HITCHWEARSOLO-29-22AUG25-4/4

CC657716—UN—13JUN25

Jährlich: Achskomponenten reinigen, prüfen und schmieren

- Zustand der Achse prüfen (Verschleiß, Korrosion, Beschädigung).

Auf beiden Seiten der Maschine:

- Radlager reinigen, prüfen und schmieren

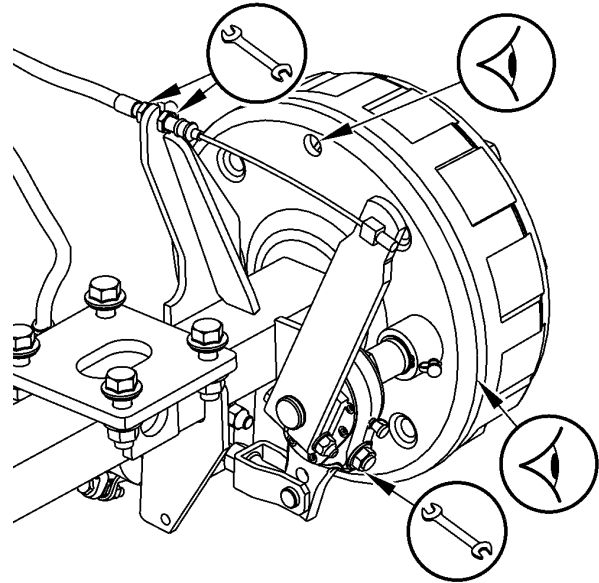
Wenn vorhanden:

- Baugruppe aus Trommel und Bremsbacken reinigen.
- Bremsbacken einstellen.
- Bremssystem reinigen und prüfen.
- Auf beiden Seiten der Maschine prüfen, ob die Stärke der Bremsbeläge über der folgenden technischen Vorgabe liegt:

Spezifikation

Bremsbelag—Mindeststärke. 2 mm
(0.08 in) Andernfalls Bremsbacken ersetzen.

- Bremssystem einstellen.
- Feststellbremse prüfen.



Druckluftbremse abgebildet

ZLVXPLW,1726555991675-29-28JUL25-1/1

CC676311—UN—01JUL25

Jährlich: Stärke der Verschleißplatten prüfen

1. Die Heckklappe öffnen und mit der Sicherheitsverriegelung sichern.
2. Prüfen, ob Stärke (B) den technischen Angaben entspricht, andernfalls Verschleißkufe (A) ersetzen.

Spezifikation

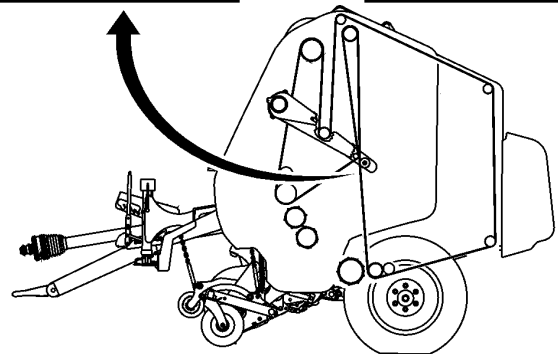
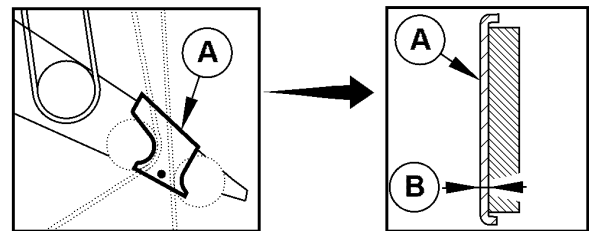
Verschleißkufe—Stärke. 0—3 mm
(0 — 0.12 in)

WICHTIG: Der Spannarm kann beschädigt werden, wenn Stärke (B) unterhalb der Spezifikation liegt.

3. Verfahren auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

A—Verschleißkufe

B—Stärke



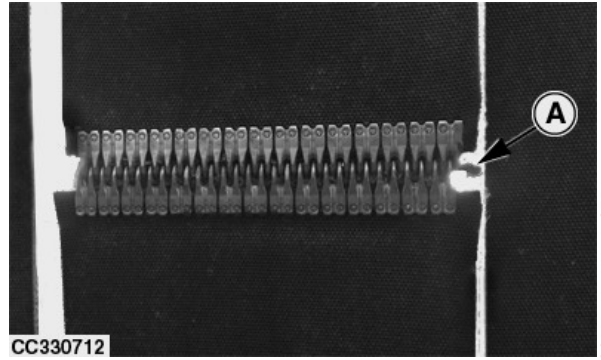
R2C13UE,1734534067473-29-18MAR25-1/1

CC657647—UN—20DEC24

Jährlich: Gurthaltedrähte ersetzen (falls vorhanden)

Gurthaltedrähte (A) müssen jährlich gewechselt werden. Siehe "Gurte einbauen" im Abschnitt "Wartung".

A—Draht



CC330712

CC330712—UN—27SEP17

ZLVXPLW,1726556165108-29-17SEP24-1/1

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

GA87848,1676036265828-29-13FEB23-1/1

CC1022636—UN—15JAN03

Alle 3000 Ballen oder jährlich: Bremse der Netzförderrollen prüfen

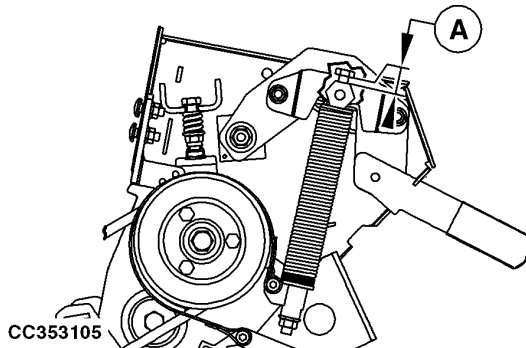
Prüfen, ob Abstand (A) der Spezifikation entspricht:

Spezifikation

Schraube zu Halterung—Abstand. 3 — 5 mm
(0.12—0.2 in)

Falls erforderlich, siehe Bremse der Netzförderrollen prüfen (Prüfung 6) im Abschnitt "Wartung".

A—Abstand



CC353105

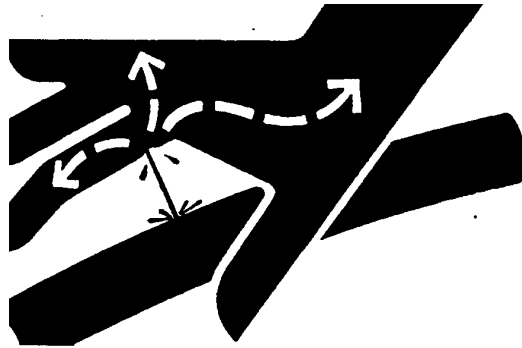
CC353105—UN—17MAY18

R2C13UE,1737446806719-29-21JAN25-1/1

Alle 6 Jahre - Hydraulikschläuche

Da mit der Zeit Verschleiß an den Hydraulikschläuchen auftritt, ist es empfehlenswert, die Schläuche alle 6 Jahre auszutauschen.

In bestimmten Ländern ist dieser Austausch gesetzlich vorgeschrieben.



X9811—UN—23AUG88

AP00976,000018D-29-14DEC10-1/1

Alle 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

GA87848,1681816726950-29-18APR23-1/1

CC1022636—UN—15JAN03

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

Störungssuche

Störungen der Pickupvorrichtung und Störungen bei der Pressgutzufuhr

Störung	Ursache	Abhilfe
Kupplung rückt während der Ballenformung aus.	Erntegutansammlung vor oder hinter dem Rotor.	Abstreifer der mittleren Einzugsrolle (2) einbauen. Siehe <u>Abstreifer der Rolle Nr. 2 einbauen</u> im Abschnitt "Wartung". Prüfen, ob Messer gut geschärft sind. Bei Bedarf siehe <u>Messer der Schneideinrichtung schärfen</u> im Abschnitt "Wartung".
	Niederhalterrolle zu niedrig.	Niederhalterrolle anheben. Siehe <u>Niederhalterrolle einstellen</u> im Abschnitt Betrieb der Maschine — Allgemeines.
	Maschinenwinkel nicht richtig eingestellt.	Maschinenwinkel prüfen. Siehe <u>Maschinenwinkel einstellen</u> im Abschnitt Vorbereitung der Maschine.
	Falsche Einstellung der Motordrückung (Traktor mit IVT (Infinite Virtual Transmission)).	Einstellung der Motordrückung auf Minimum reduzieren.
Heu wird nicht sauber aufgenommen.	Maschine nicht richtig eingestellt.	Deichseleinstellung prüfen. Siehe <u>Deichsel einstellen</u> im Abschnitt Vorbereitung der Maschine. Niederhalterrolle einstellen. Siehe <u>Niederhalterrolle einstellen</u> im Abschnitt Betrieb der Maschine — Allgemeines. Zinken der Niederhalterrolle einstellen. Siehe <u>Niederhalterrolle einstellen</u> im Abschnitt Betrieb der Maschine — Allgemeines.
	Pickupvorrichtung steht zu hoch.	Pickup absenken. Siehe <u>Pickuptastrad einstellen</u> im Abschnitt Bedienung der Maschine — Allgemeines".
	Mangelnde Ausgleichsfederung der Pickup.	Einstellung der Ausgleichsfeder prüfen. Siehe <u>Pickup-Ausgleichsfeder einstellen</u> im Abschnitt Betrieb der Maschine — Allgemeines.
	Die Deichsel steht zu niedrig.	Deichseleinstellung prüfen. Siehe <u>Deichsel einstellen</u> im Abschnitt Vorbereitung der Maschine.
	Niederhalterrolle zu hoch.	Niederhalterrolle absenken. Siehe <u>Niederhalterrolle einstellen</u> im Abschnitt Betrieb der Maschine — Allgemeines.

Fortsetzung nächste Seite

ZLVXPLW,1726046630359-29-29JUL25-1/4

Störung	Ursache	Abhilfe
	Schwaden zu locker.	Dichtere Schwaden bilden. Siehe Abschnitt Betrieb der Maschine — Allgemeines.
	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 Maschine — 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.
Pickupzinken dringen in den Boden ein.	Pickupvorrichtung steht zu tief.	Pickup anheben. Siehe <u>Pickuptastrad einstellen</u> im Abschnitt Bedienung der Maschine — Allgemeines".
	Mangelnde Ausgleichsfederung der Pickup.	Einstellung der Ausgleichsfeder prüfen. Siehe <u>Pickup-Ausgleichsfeder einstellen</u> im Abschnitt Betrieb der Maschine — Allgemeines.
Pickupzinken brechen ab.	Pickupvorrichtung steht zu tief.	Pickup anheben. Siehe <u>Pickuptastrad einstellen</u> im Abschnitt Bedienung der Maschine — Allgemeines".
	Fremdmaterial in der Ballenpresse und/oder Zinken gebrochen.	Material entfernen und/oder Zinken ersetzen, siehe <u>Pickupzinken ersetzen</u> im Abschnitt "Wartung".
	Maisstängel werden gepresst.	Pickup anheben. Verstärktes Abbrechen der Pickupzinken ist zu erwarten. Siehe <u>Pickuptastrad einstellen</u> im Abschnitt Bedienung der Maschine — Allgemeines".

Störung	Ursache	Abhilfe	
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 <u>Betrieb der Maschine — Allgemeines</u> . Pickup anheben. Siehe <u>Pickuptastrad einstellen</u> im Abschnitt <u>Bedienung der Maschine — Allgemeines</u> ".	
	Verstopfung an Abweisern.	Zu viel Material an den Seiten. Pickupvorrichtung steht zu tief.	Materialzufuhr an den Seiten reduzieren. Pickup anheben. Siehe <u>Pickuptastrad einstellen</u> im Abschnitt <u>Bedienung der Maschine — Allgemeines</u> ".
	Verstopfung am Zuführrotor.	Geschwindigkeit über Grund zu hoch.	Geschwindigkeit über Grund verringern. Um Verstopfungen am Zuführrotor zu beseitigen, siehe <u>Verstopfung der Pickup beseitigen</u> im Abschnitt <u>Betrieb der Maschine — Allgemeines</u> . Einstellung des absenkbaren Bodenblechs prüfen.
Verstopfungen am Pickup.	Ballendichte zu hoch.	Dichte verringern. Siehe <u>Ballendichte einstellen</u> im Abschnitt <u>Bedienung der Maschinenanwendung</u> .	
	Niederhalterrolle zu hoch.	Niederhalterrolle absenken. Siehe <u>Niederhalterrolle einstellen</u> im Abschnitt <u>Betrieb der Maschine — Allgemeines</u> .	
	Deichsel nicht richtig eingestellt.	Einstellung der Deichsel prüfen, siehe <u>Deichsel einstellen</u> im Abschnitt "Anbauen".	
	Schwaden zu groß. Geschwindigkeit über Grund zu hoch.	Größe der Schwaden reduzieren. Geschwindigkeit über Grund verringern.	
Geräusche im Rotor.	Deformierter Rotorzahn.	Zahn ausrichten.	
	Fremdkörper im Rotor.	Fremdkörper von der Seite des Rotors aus dem Inneren des Rotors entfernen.	
	Abstreifer nicht richtig eingestellt.	Einstellung der Abstreifer prüfen.	

Fortsetzung nächste Seite

ZLVXPLW,1726046630359-29-29JUL25-3/4

Störungssuche

Störung	Ursache	Abhilfe
	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.
	Verschleiß am Messerschlitz.	Abgenutztes Messer ersetzen.
Absenkbares Bodenblech wird nicht vollständig angehoben.	Erntegutansammlung.	Ansammlung von Erntegut entfernen.

ZLVXPLW,1726046630359-29-29JUL25-4/4

Ballenbeschaffenheit

Störung	Ursache	Abhilfe
Fassförmige oder konische Ballen. Der Monitor zeigt einen gut geformten Ballen.	Ballenformpotentiometer nicht richtig kalibriert.	Ballenformpotentiometer zurücksetzen und kalibrieren. Siehe <u>Ballenformpotentiometer B5 und B7 kalibrieren</u> im Abschnitt <u>Wartung der Maschinenanwendung</u> .
	Äußere Gurte unterschiedlich lang	Die Gurte auf die gleiche Länge innerhalb von 38 mm (1.5 in.) kürzen. Siehe Abschnitt "Wartung".
	Feder des Ballenformanzeigers defekt.	Feder ersetzen.
Gut geformte Ballen. Der Monitor zeigt einen konisch geformten Ballen.	Ballenformpotentiometer nicht richtig kalibriert.	Ballenformpotentiometer zurücksetzen und kalibrieren. Siehe <u>Ballenformpotentiometer B5 und B7 kalibrieren</u> im Abschnitt <u>Wartung der Maschinenanwendung</u> .
Einstellungen von Garn- oder Netzbindung nicht gleichmäßig bei unterschiedlichen Ballengrößen.	Drehzahlsensor der Ballenpresse nicht angeschlossen, defekt oder nicht richtig eingestellt.	Sensor B26 wieder anschließen oder neu einstellen. Bei Bedarf tauschen. Siehe <u>Drehzahlsensor der Ballenpresse B26 einstellen</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> .
	Potentiometer für Ballendurchmesser nicht angeschlossen, defekt oder nicht richtig kalibriert.	Potentiometer wieder anschließen oder kalibrieren. Bei Bedarf tauschen. Siehe <u>Ballenformpotentiometer B5 und B7 kalibrieren</u> im Abschnitt <u>Wartung der Maschinenanwendung</u> .
	Gurt des Netzbindesystems nicht fest.	Netzriemenspannung prüfen. Siehe <u>Spannung des Antriebsriemens prüfen (Prüfung 5)</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> .
Presse formt keine dichten Ballen.	Interne Leckage am Hydraulikzylinder für Gurtspannung.	Hydraulikzylinders für Riemenspannung reparieren oder austauschen.
	Überdruckventil verschmutzt oder defekt.	Überdruckventil reparieren oder ersetzen.
	Ballenenden nicht ausreichend verdichtet.	Mehr Pressgut an den Enden der Ballenpresse zuführen. Siehe <u>Richtlinien zum Formen eines optimalen Ballens</u> im Abschnitt <u>Bedienung der Maschine — Allgemeines</u> .
	Regler für Ballendichte auf leichte Ballen eingestellt.	Auf schwerere Ballen einstellen. Siehe <u>Ballendichte einstellen</u> im Abschnitt <u>Bedienung der Maschinenanwendung</u> .
	Pressgurte sind zu kurz.	Länge überprüfen und korrigieren. Siehe Abschnitt "Wartung".

Störung	Ursache	Abhilfe
	Nicht genügend Netzumwicklungen.	Die Anzahl der Netzumwicklungen einstellen. Siehe <u>Garnbindung einstellen</u> im Abschnitt Bedienung der Maschinenanwendung.
	Sensor für Verriegelung der Heckklappe nicht richtig eingestellt oder defekt	Sensor für Verriegelung der Heckklappe einstellen. Siehe <u>Sensoren für Verriegelung der Heckklappe S2 und S3 einstellen</u> im Abschnitt Wartung.
	Nicht genug Netzspannung.	Netzspannung erhöhen: Siehe <u>Netzspannung einstellen</u> im Abschnitt Betrieb der Maschine — Allgemeines.
	Ventil für Ballendichte defekt.	Dichteventil reparieren oder ersetzen.
Presse formt zu kleine Ballen	Der angezeigte Istwert für den Ballendurchmesser ist größer als der Sollwert für den Ballendurchmesser.	Wert für Auslösen der Warnanzeige für Ballendurchmesser fast erreicht erhöhen. Siehe <u>Betrieb der Funktion für weichen Ballenkern</u> im Abschnitt Bedienung der Maschinenanwendung.
	Ballendurchmesser nicht auf gewünschten Durchmesser eingestellt.	Ballendurchmesser einstellen. Siehe <u>Ballendurchmesser einstellen</u> im Abschnitt Bedienung der Maschinenanwendung.
	Schlechte Kalibrierung des Ballendurchmesser-Potentiometers.	Das Potentiometer für Ballendurchmesser zurücksetzen und kalibrieren. Siehe <u>Potentiometer B8 für Ballendurchmesser kalibrieren</u> im Abschnitt Wartung der Maschinenanwendung.
	Preßgurte zu kurz	Gurtlänge entsprechend anpassen. Siehe Abschnitt "Wartung".
	Ballendichte zu gering eingestellt.	Ballendichte erhöhen. Siehe <u>Ballendichte einstellen</u> in Abschnitt Bedienung der Maschinenanwendung.
Gewünschter Ballendurchmesser wird nicht erreicht.	Potentiometer für Ballendurchmesser nicht richtig kalibriert.	Potentiometer für Ballendurchmesser kalibrieren. Siehe <u>Potentiometer B8 für Ballendurchmesser kalibrieren</u> im Abschnitt Wartung der Maschinenanwendung.

R2C13UE,1740132006130-29-15JUL25-2/2

Allgemeine Störungen der Ballenpresse

Störung	Ursache	Abhilfe
Heckklappe öffnet sich, während erster Ballen des Tages gepresst wird.	Die Heckklappenverriegelungen öffnen sich, wenn der Monitor ausgeschaltet ist.	<p>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.</p> <p>Heckklappe öffnen, dann schließen. Prüfen, ob Heckklappe richtig verriegelt ist.</p>
Heckklappe öffnet sich beim Pressen von Ballen.	Heckklappe nicht verriegelt.	<p>Nach dem Schließen der Heckklappe den Hebel für Zusatzsteuergeräte des Traktors einige Sekunden gedrückt halten.</p> <p>Gatterriegel einstellen. Siehe <u>Verriegelung der Heckklappe einstellen</u> im Abschnitt <u>Wartung</u>.</p>
	Sensor für Verriegelung der Heckklappe nicht richtig eingestellt oder defekt.	Verriegelungssensor einstellen. Siehe <u>Sensoren für Verriegelung der Heckklappe S2 und S3 einstellen</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> .
Heckklappe vor dem Pressen von Ballen nicht verriegelt.	Die Heckklappenverriegelungen öffnen sich, wenn der Monitor ausgeschaltet ist.	<p>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.</p> <p>Heckklappe öffnen, dann schließen. Prüfen, ob Heckklappe richtig verriegelt ist.</p>
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 für Verriegelung der Heckklappe S2 und S3 einstellen</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> .
	Verriegelung der Heckklappe nicht richtig eingestellt.	Gatterriegel einstellen. Siehe <u>Verriegelung der Heckklappe einstellen</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> .

Störung	Ursache	Abhilfe
Geräusche beim Schließen der Heckklappe.	Spannarm nicht geschmiert.	Spannarm schmieren. Siehe <u>Alle 10 Betriebsstunden: Ballenpresse ohne automatisches Fettschmiersystem schmieren</u> oder " <u>Nach Bedarf: Behälter für Kettenschmiersystem der Zentralschmierung neu befüllen</u> ", " <u>Nach Bedarf: Behälter des automatischen Fettschmiersystems auffüllen (falls Behälterpumpe vorhanden)</u> " im Abschnitt Schmierung und Wartung.
	Türscharniere nicht geschmiert.	Türscharniere schmieren. Siehe <u>Alle 50 Betriebsstunden: Türscharniere, Hydraulikzylinder und Stifte des Ballenformsensors</u> im Abschnitt Schmierung und Wartung.
	Verriegelung der Heckklappe nicht geschmiert	Gatterverriegelungen schmieren. Siehe <u>Alle 50 Betriebsstunden: Verriegelungen der Heckklappe schmieren</u> im Abschnitt Schmierung und Wartung.
	Defekter Stoßdämpfer der Heckklappen-Hydraulikzylinder.	Stoßdämpfer ersetzen.
Wert der Ballendichteanzeige im roten Bereich.	Hydraulikkreis überlastet.	Geschwindigkeit über Grund verringern. Ballendichte verringern. Siehe <u>Ballendichte einstellen</u> im Abschnitt Bedienung der Maschinenanwendung.
	Ventil für Ballendichte defekt.	Ventil reparieren oder ersetzen.
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 <u>Gurte reparieren</u> im Abschnitt "Wartung".
Reiben der Pressgurte.	Gurtspannarm nicht in unterster Stellung.	Heckklappe vollständig öffnen und dann schließen.

Fortsetzung nächste Seite

R2C13UE,1740143122408-29-15JUL25-2/5

Störung	Ursache	Abhilfe
		Spannarm schmieren. Siehe <u>Alle 10 Betriebsstunden: Ballenpresse ohne automatisches Fettschmiersystem schmieren</u> oder " <u>Nach Bedarf: Behälter für Kettenschmiersystem der Zentralschmierung neu befüllen</u> ", " <u>Nach Bedarf: Behälter des automatischen Fettschmiersystems auffüllen (falls Behälterpumpe vorhanden)</u> " im Abschnitt Schmierung und Wartung.
		Feder des Spannarms einstellen. Siehe <u>Feder des Spannarms einstellen</u> im Abschnitt "Wartung".
	Hydraulikventil defekt.	Hydraulikventil reparieren oder ersetzen.
	Falsche Gurtführung.	Siehe <u>Gurte durch die Ballenpresse verlegen</u> im Abschnitt "Wartung".
Einzugsrollen 1 und 2 mit Heu umwickelt.	Abstreifer nicht richtig eingestellt.	Abstreifer einstellen. Siehe " <u>Abstreifer der unteren Einzugsrolle 1 einstellen</u> " und " <u>Abstreifer der Rolle 2 einbauen</u> " im Abschnitt "Wartung".
Ballen steckt in Presskammer fest.	Neue Ballenpresse.	Ballendichte verringern, bis einige Ballen gepresst und die Seitenbleche geglättet sind.
		Ballen ohne eingerückte Zapfwelle entladen.
	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 Bedienung der Maschinenanwendung.
	Deichsel nicht richtig eingestellt.	Deichsel einstellen. Siehe <u>Deichsel einstellen</u> im Abschnitt Vorbereitung der Maschine.
Gurtverbindung hält nicht.	Gurte unterschiedlich lang.	Die Länge der Gurte darf nicht um mehr als 38 mm (1.5 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.

Fortsetzung nächste Seite

R2C13UE, 1740143122408-29-15JUL25-3/5

Störung	Ursache	Abhilfe
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 " <u>Schmierung und Wartung</u> ".
	Gurte zu lang.	Gurte auf die richtige Länge zuschneiden. Siehe Abschnitt " <u>Wartung</u> ".
	Ventil für Ballendichte defekt.	Ventil reparieren oder ersetzen.
	Kette gerissen.	Kette ersetzen.
Übermäßiges Abbrechen der Scherschrauben.	Zapfwelldrehzahl stimmt nicht	Richtige Zapfwelldrehzahl einstellen. Siehe <u>Traktor-Zapfwelldrehzahl einstellen</u> im Abschnitt " <u>Traktor vorbereiten</u> ".
	Falsche Größe oder Güte der Scherschraube.	Durch empfohlene Scherschraube ersetzen.
	Ballendichte und/oder Fahrgeschwindigkeit zu hoch.	Ballendichte und/oder Fahrgeschwindigkeit verringern. Siehe <u>Ballendichte einstellen</u> im Abschnitt <u>Bedienung der Maschinenanwendung</u> .
	Öffnungswinkel der Pickupvorrichtung zu gering.	Deichsel einstellen. Siehe <u>Deichsel einstellen</u> im Abschnitt <u>Vorbereitung der Maschine</u> .
	Erntegut wickelt sich um die Einzugsrolle.	Abstreifer einstellen. Siehe " <u>Abstreifer der unteren Einzugsrolle 1 einstellen</u> " und " <u>Abstreifer der Rolle 2 einbauen</u> " im Abschnitt " <u>Wartung</u> ".
Sicherheitswarnung 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 für Verriegelung der Heckklappe S2 und S3 einstellen</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> .
	Verriegelung der Heckklappe nicht richtig eingestellt.	Gatterriegel einstellen. Siehe <u>Verriegelung der Heckklappe einstellen</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> .

Fortsetzung nächste Seite

R2C13UE,1740143122408-29-15JUL25-4/5

Störung	Ursache	Abhilfe
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".

R2C13UE, 1740143122408-29-15JUL25-5/5

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 1 einstellen</u> " und " <u>Abstreifer der Rolle 2 einbauen</u> " im Abschnitt "Wartung".
Gurt(e) rutschen durch.	Zu schwere Silageballen.	Ballendurchmesser verkleinern. Ballendichte verringern. Siehe <u>Ballendichte einstellen</u>
	Nasse Bedingungen.	Teilesatz für zweite Antriebsrolle einbauen.
Schwierigkeiten bei Ballenkernbildung durch verregnetes Silagegut	Ballenkern dreht sich nicht.	Messerzylinder der Schneideinrichtung einfahren, System für weichen Ballenkern aktivieren und Ballendichte verringern. Siehe <u>Funktion für Messer der Schneideinrichtung ein- oder ausfahren</u> , <u>Betrieb der Funktion für weichen Ballenkern</u> und <u>Ballendichte einstellen</u> im Abschnitt <u>Bedienung der Maschine</u> — Allgemeines und <u>Bedienung der Maschinenanwendung</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>Verstopfung der Pickup beseitigen</u> im Abschnitt <u>Betrieb der Maschine</u> – Allgemeines.

R2C13UE, 1740144041186-29-11JUN25-1/1

Störungen der Netzbindevorrichtung

Störung	Ursache	Abhilfe
Ballen nicht gebunden (mit langsamem unterbrochenem Piepton / mit Warnbildschirm).	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> . Netzzollendurchmesser darf 320 mm (12,6 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 <u>Vorbereitung der Maschine</u> .
	Netz nicht richtig eingelegt.	Bremse der Netzförderrollen einstellen. Siehe <u>Bremse für Netzförderrollen prüfen (Prüfung 6)</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> .
	Gummirolle beschädigt oder klebrig.	Gummirolle austauschen, reinigen und mit Talkum versehen.
	Netz klebrig durch Verpackungsmaterial.	Klebrige Stelle abschneiden.
	Ballen wird nicht gebunden (mit vier schnellen aussetzenden Pieptönen).	Netz wickelt sich um Einzugsrolle der Ballenpresse.

Fortsetzung nächste Seite

ZLVXPLW,1726140360846-29-13MAR25-1/4

Störung	Ursache	Abhilfe
Ballen wird gebunden (mit langsamen aussetzenden Pieptönen).	Netz wickelt sich um klebrige Rollen der Ballenpresse.	Betreffende Rollen säubern und Abstreifer einstellen. Siehe Abschnitt "Wartung".
	Gurtverbindung nicht glatt ausgeführt.	Gurtverbindung ändern.
	Netzsensor defekt, verbogen oder nicht richtig eingestellt.	Sensor prüfen und/oder ersetzen. Siehe Abschnitte <u>Wartung</u> und <u>Bedienung der Maschinenanwendung</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 (Prüfung 6)</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> .
Netz gerissen.	Bremskraft falsch eingestellt.	Netzbindespannung erhöhen, siehe hierzu <u>Netzbindespannung einstellen</u> im Abschnitt <u>Betrieb der Maschine — Allgemeines</u> .
Nicht genügend Netz ausgebreitet.	Bremskraft falsch eingestellt.	Netzbindespannung verringern, siehe hierzu <u>Netzbindespannung einstellen</u> im Abschnitt <u>Betrieb der Maschine — Allgemeines</u> .
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> .
	Bremse für Netzförderrollen nicht richtig eingestellt.	Bremse der Netzförderrollen einstellen. Siehe <u>Bremse für Netzförderrollen prüfen (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> .
	Ansammlung von Erntegut zwischen Abstreifer und Rolle 2.	Abstreifer von Rolle 2 ausbauen. Siehe <u>Abstreifer von Rolle Nr. 2 ausbauen</u> im Abschnitt "Wartung".
	Verstopfung zwischen unterer Netzführung und Heckklappenrolle Nr. 9. Siehe <u>Nummerierung der Rollen</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> .	Diesen Bereich reinigen.

Störung	Ursache	Abhilfe
	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 (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.
	Netzrolle falsch herum in den Netzkasten eingelegt.	Netzrolle richtig einsetzen. Siehe Abschnitt <u>Vorbereitung der Maschine</u> .
	Gasdruckfeder(n) der Abdeckung für Netzbindung schwach.	Federn auf beiden Seiten der Abdeckung prüfen. Bei Bedarf tauschen.
	Ansammlung von Erntegut zwischen Abstreifer und Rolle 2.	Abstreifer von Rolle 2 ausbauen. Siehe <u>Abstreifer von Rolle Nr. 2 ausbauen</u> im Abschnitt <u>"Wartung"</u> .
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 <u>"Wartung"</u> .
	Bremse für Netzförderrollen nicht richtig eingestellt.	Bremse der Netzförderrollen einstellen. Siehe <u>Bremse für Netzförderrollen prüfen (Prüfung 6)</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> .
	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 <u>Wartung</u> .

Fortsetzung nächste Seite

ZLVXPLW,1726140360846-29-13MAR25-3/4

Störungssuche

Störung	Ursache	Abhilfe
	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 <u>Wartung</u> .
Abdeckung bleibt nicht offen.	Gasdruckfeder(n) schwach.	Gasfeder(n) ersetzen.

ZLVXPLW,1726140360846-29-13MAR25-4/4

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</u> im Abschnitt Vorbereitung der Maschine.
	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.	Abgenutzte 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</u> im Abschnitt Vorbereitung der Maschine. 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.
	Garnspannung am Anfang des Bindevorgangs zu hoch.	Garnausslöser kalibrieren. Siehe <u>Garnausslöser Y1 kalibrieren</u> im Abschnitt <u>Wartung der Maschinenanwendung</u> .
	Garnqualität.	Garn ersetzen. Siehe <u>Garn auswählen</u> im Abschnitt Vorbereitung der Maschine.

Störung	Ursache	Abhilfe
	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 <u>Garnkästen auffüllen</u> und <u>Knoten für Garn</u> im Abschnitt Vorbereitung der Maschine.
Garn zu nah an beiden Rändern des Ballen.	Garnausröser nicht kalibriert.	Garnausröser kalibrieren. Siehe <u>Garnausröser Y1 kalibrieren</u> im Abschnitt Wartung der Maschinenanwendung.
	Fassförmige Ballen.	Ballenenden durch Zufuhr von Schwaden verdichten. Siehe <u>Richtlinien für die Bildung eines optimalen Ballens</u> im Abschnitt Bedienung der Maschinenanwendung.
Garn zu nah an einer Kante des Ballen.	Kegelförmige Ballen.	Ballenenden durch Zufuhr von Schwaden verdichten. Siehe <u>Richtlinien für die Bildung eines optimalen Ballens</u> im Abschnitt Bedienung der Maschinenanwendung.
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 <u>Garnschnittlänge einstellen</u> im Abschnitt "Wartung".
	Garnmesser stumpf.	Garnmesser ausbauen und in umgekehrter Stellung wieder einbauen oder Garnmesser ersetzen. Siehe <u>Messer der Garnbindung ersetzen</u> 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.
Durchlauf des Garnarms zu schnell und Binden zu kleiner Ballen.	Ballendurchmesser zu klein eingestellt.	Gewünschten Ballendurchmesser am Monitor neu einstellen. Siehe Abschnitt Bedienung der Maschinenanwendung.
Der Garnbindevorgang beginnt wenige Sekunden nach der Anforderung.	E-Intensität zu gering.	Stromstärke des Garnausrösers einstellen.
Garnarme bewegen sich zu langsam.	Batterieladung zu niedrig.	Ladezustand der Batterie prüfen (min. 20 A).

Fortsetzung nächste Seite

R2C13UE,1740144172929-29-13MAR25-2/3

Störungssuche

Störung	Ursache	Abhilfe
Garnarme bewegen sich nicht.	Widerstand im Gestänge.	Ursache feststellen und beseitigen
	Ungenügende Stromversorgung.	Elektrische Anschlüsse prüfen (ISOBUS-Abreißstecker für Anbaugeräte, Batteriekabelbaum, Stecker für Stellglied usw.). Stromverbrauch des Traktors reduzieren.
Geräusche am Anfang des Bindevorgangs.	Defekter Garnauslöser.	Bei Bedarf reparieren oder ersetzen.
	Steuereinheit defekt	Nach Bedarf ersetzen.
	Bindearme falsch eingestellt und berühren dadurch die Rollen in der Presskammer.	Garnbindungsarme einstellen. Siehe <u>Position des Garnarms einstellen</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> .

R2C13UE,1740144172929-29-13MAR25-3/3

Kettenschmiersystem

Störung	Ursache	Abhilfe
Ölverbrauch zu hoch.	Hauptleitung unterbrochen.	Reparieren oder austauschen.
	Öl zu dünnflüssig.	Richtige Ölsorte verwenden (siehe Abschnitt Schmierung und Wartung). Ölfluss verringern. Siehe <u>Ölfluss einstellen</u> im Abschnitt Schmierung und Wartung.
Ölverbrauch zu niedrig.	Zu dickflüssiges Öl.	Richtige Ölsorte verwenden (siehe Abschnitt Schmierung und Wartung). Ölfluss erhöhen. Siehe <u>Ölfluss einstellen</u> im Abschnitt Schmierung und Wartung.
Keine Schmierung.	Pumpe wird nicht einwandfrei angetrieben.	Bei laufender Maschine den Lauf der Pumpe prüfen, hierzu Pumpenabdeckung entfernen. Wird die Pumpe nicht ordnungsgemäß angetrieben, Anschlussrohr ersetzen. Pumpe reparieren, einstellen oder ersetzen.
	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".
	Lufteinschluss oder Pumpe leer.	Pumpe entlüften.
	Schwere Verunreinigungen blockieren das System.	System reinigen und alle Dosierventile ersetzen.
	Leitung blockiert.	Leitung instandsetzen

GA87848,0000C38-29-13MAY19-1/1

Automatisches Fettschmiersystem (falls Behälterpumpe vorhanden)

Störung	Ursache	Abhilfe
Die Maschine wird nicht geschmiert (Schmierfett tritt aus dem Überdruckventil aus).	Schmiernippel oder -leitung sind verstopft.	Die Leitungen zwischen Haupt- und Unterverteilern einzeln nacheinander abklemmen. Die Blockage liegt hinter dem Unterverteiler aus dessen abgeklemmter Zuleitung die größte Fettmenge austritt. Die Blockage bei dem entsprechenden Unterverteiler beseitigen.
Die Maschine wird nicht fettgeschmiert (es tritt kein Schmierfett aus dem Überdruckventil aus).	Automatisches Fettschmiersystem ist deaktiviert.	Pumpe mit dem Monitor aktivieren. Siehe <u>Automatisches Fettschmiersystem einstellen (falls vorhanden)</u> im Abschnitt <u>Wartung der Maschinenanwendung</u> .
	Schmierfettbehälter leer.	Vorratsbehälter auffüllen. Siehe Abschnitt "Schmierung und Wartung".
	Pumpe arbeitet nicht.	Pumpe entlüften. Siehe Abschnitt "Wartung". Kabel und Steckverbinder prüfen. Pumpe kontrollieren. Defekte Pumpe reparieren oder ersetzen.
Schmiernippel werden nicht fettgeschmiert (es tritt kein Schmierfett aus dem Überdruckventil aus).	Leckage in einer Schmierleitung.	Beschädigte Schmierleitung austauschen.

R2C13UE,1741875702170-29-10JUL25-1/1

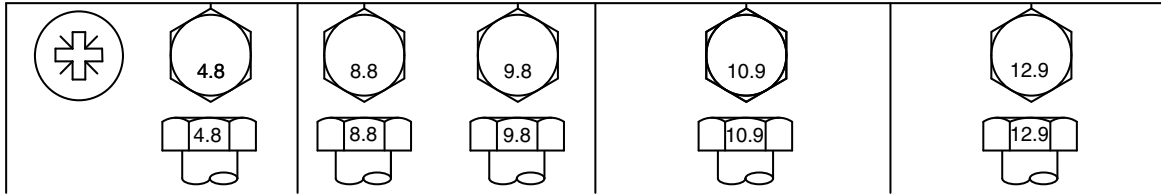
Display für Maschinenanwendung

Störung	Ursache	Abhilfe
Die Ballenformanzeiger werden während der Ballenbildung nicht angezeigt.	Fehlerhafte Kalibrierung der Ballenformpotentiometer.	Ballenformpotentiometer zurücksetzen und kalibrieren. Siehe <u>Ballenformpotentiometer B5 und B7 kalibrieren</u> im Abschnitt <u>Wartung der Maschinenanwendung</u> .
Die Ballenformanzeiger am Monitor stimmen nicht mit der tatsächlichen Ballenform überein.	Fehlerhafte Kalibrierung der Ballenformpotentiometer.	Ballenformpotentiometer zurücksetzen und kalibrieren. Siehe <u>Ballenformpotentiometer B5 und B7 kalibrieren</u> im Abschnitt <u>Wartung der Maschinenanwendung</u> .
Rechte und linke Ballenformanzeiger liefern bei leerer Presskammer unterschiedliche Informationen.	Keine Störung.	Normale Situation.
Keine Einstellungen nach dem Ausschalten gespeichert.	Falscher Kabelbaum verwendet.	Durch entsprechenden Kabelbaum ersetzen.

R2C13UE,1740144251520-29-02JUL25-1/1

Wartung

Drehmomente für metrische Schrauben



TS1742—UN—31MAY18

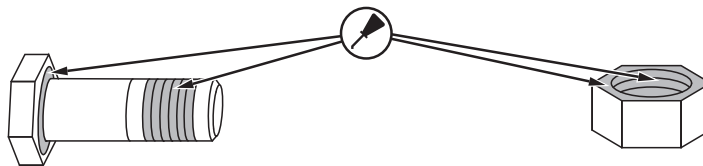
Schrauben- größe	Festigkeitsklasse 4.8				Festigkeitsklasse 8.8 oder 9.8				Festigkeitsklasse 10.9				Festigkeitsklasse 12.9			
	Sechskant- kopf ^a		Flanschkopf ^b		Sechskant- kopf ^a		Flanschkopf ^b		Sechskant- kopf ^a		Flanschkopf ^b		Sechskant- kopf ^a		Flanschkopf ^b	
	Nm	lb·in	Nm	lb·in	Nm	lb·in	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.

- 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



^a Die 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 Sechskantmuttern gemäß ISO 4032.

^b Die Werte in den Spalten "Flanschkopf" gelten für Sechskantschrauben und Sechskantmuttern mit Flansch gemäß ASME B18.2.3.9M, ISO 4161 oder EN 1665.

DX.TORQ2-29-09MAY22-1/1

Brandverhütung bei jeder Wartung

Darauf achten, dass sich keine Fremdkörper (Frucht, Spreu, Garn, Netzbindungsmaterial usw.) in der Nähe von potenziell heißen Maschinenteilen, z. B. Lager, ansammeln. Solche Ansammlungen im Rahmen der standardmäßigen Wartungsarbeiten entfernen.

Maschine mit Druckluft reinigen.

Hochdruckreinigung im Bereich der Lager unterlassen, um deren Dichtungen nicht zu beschädigen.

Lager regelmäßig auf erste Anzeichen von Ausfall prüfen und bei Bedarf ersetzen. Stromversorgung der Maschine ausschalten und auf ungewöhnliche Geräusche, heiße Teile, Brandgerüche und ausgebleichene Farbe oder Metall prüfen.

Falls für Wartungsarbeiten ein Schweißgerät, Schneidbrenner oder eine Schleifmaschine zum Einsatz kommen, die folgenden Richtlinien beachten:

1. Maschine auf dem Gehsteig oder auf blankem Grund abstellen.
2. Spreu entfernen, da sie entflammbares 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 warten, bis die bearbeiteten Teile abgekühlt sind, bevor mit dem Pressen von Ballen begonnen wird. Vor dem Verlassen des Wartungsbereichs sicherstellen, dass keine Brandherde entstanden sind.

R2C13UE,1745400689693-29-23APR25-1/1

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:

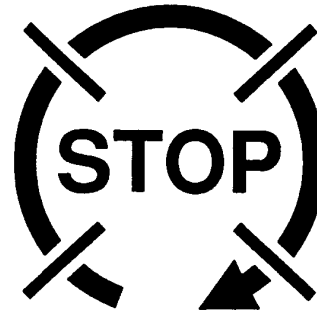
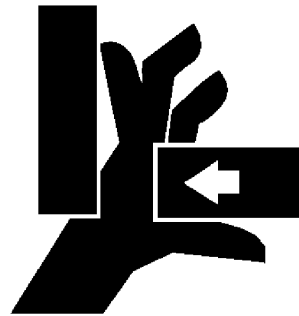
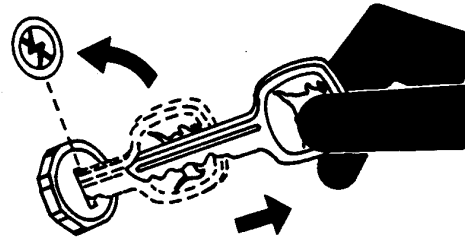
- Zapfwelle deaktivieren
- Hydraulikdruck abbauen
- Feststellbremse des Traktors betätigen
- Traktormotor abstellen
- Zündschlüssel abziehen
- Zusatzsteuergerät des Traktors sperren, siehe Zusatzsteuergerät des Traktors sperren in Abschnitt Vorbereitung des Traktors.
- Heckklappe verriegeln. Siehe Heckklappe verriegeln im Abschnitt "Bedienung der Maschine — Allgemeines".
- Handbremse anziehen
- Warten, bis alle sich bewegenden Teile zum Stillstand gekommen sind
- Alle Bauteile abkühlen lassen
- Mechanische Kupplung verriegeln. Siehe Mechanische Kupplung verriegeln im Abschnitt "Trennen".

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

TS230—UN—24MAY89

E41125—UN—25OCT96

LX002510—UN—17JAN95

R2C13UE,1733479068270-29-27AUG25-1/1

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

CC1022636—UN—15JAN03

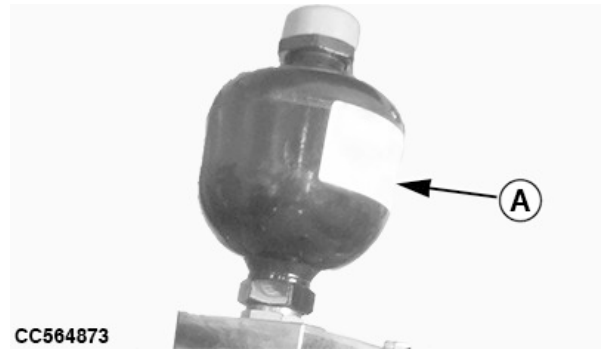
Fortsetzung nächste Seite

GA87848,1676020303443-29-15FEB23-1/2

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

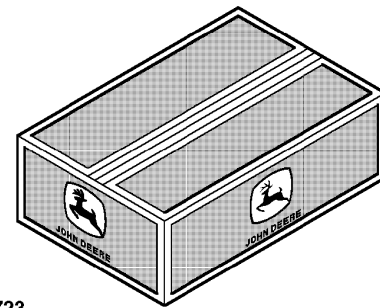
GA87848,1676020303443-29-15FEB23-2/2

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

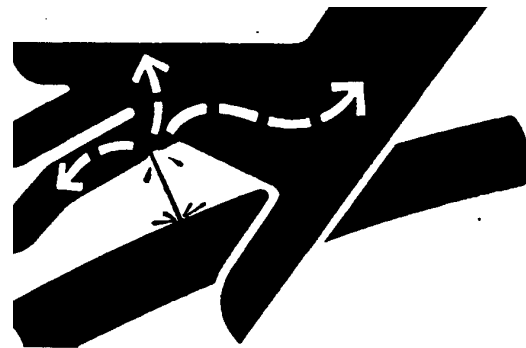
Hydraulikkomponenten ersetzen

⚠ 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



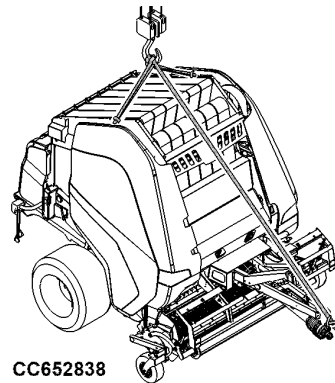
innerhalb weniger Stunden entfernt werden, andernfalls können schwere Infektionen die Folge sein. Ärzte, die damit nicht vertraut sind, sollten sich die entsprechenden Informationen von einer kompetenten medizinischen Quelle besorgen.

X9811—UN—23AUG88

CC03745.0000286-29-23AUG01-1/1

Aufhängepunkte der Maschine

Wenn die Maschine angehoben werden muss, die geeigneten Aufhängepunkte verwenden.



CC652838



CC652838—UN—06NOV24

R2C13UE,1730819178418-29-29AUG25-1/1

Anhängervorrichtung mit Kugel einstellen

Bei Verwendung einer Anhängervorrichtung mit Kugel kann es erforderlich sein, den Abstand zwischen Verriegelung (C) und Anhängervorrichtung mit Kugel (E) einzustellen.

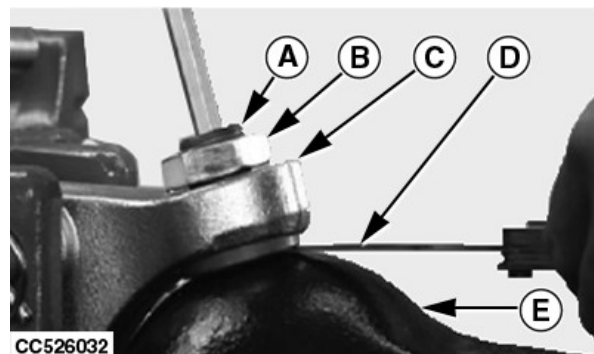
1. Maschine an den Traktor anhängen.
2. Verriegelung (C) in verriegelte Stellung bringen.
3. Abstand zwischen Schraube (A) und Anhängervorrichtung mit Kugel (E) mithilfe Distanzscheibe (D) prüfen. Sie muss im innerhalb der technischen Angaben liegen:

Spezifikation

Schraube an Anhängervorrichtung
mit Kugel—Spiel. 0,5 mm max.
(0 - 1/32 in.)

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.



CC526032

A—Schraube
B—Kontermutter
C—Verriegelung

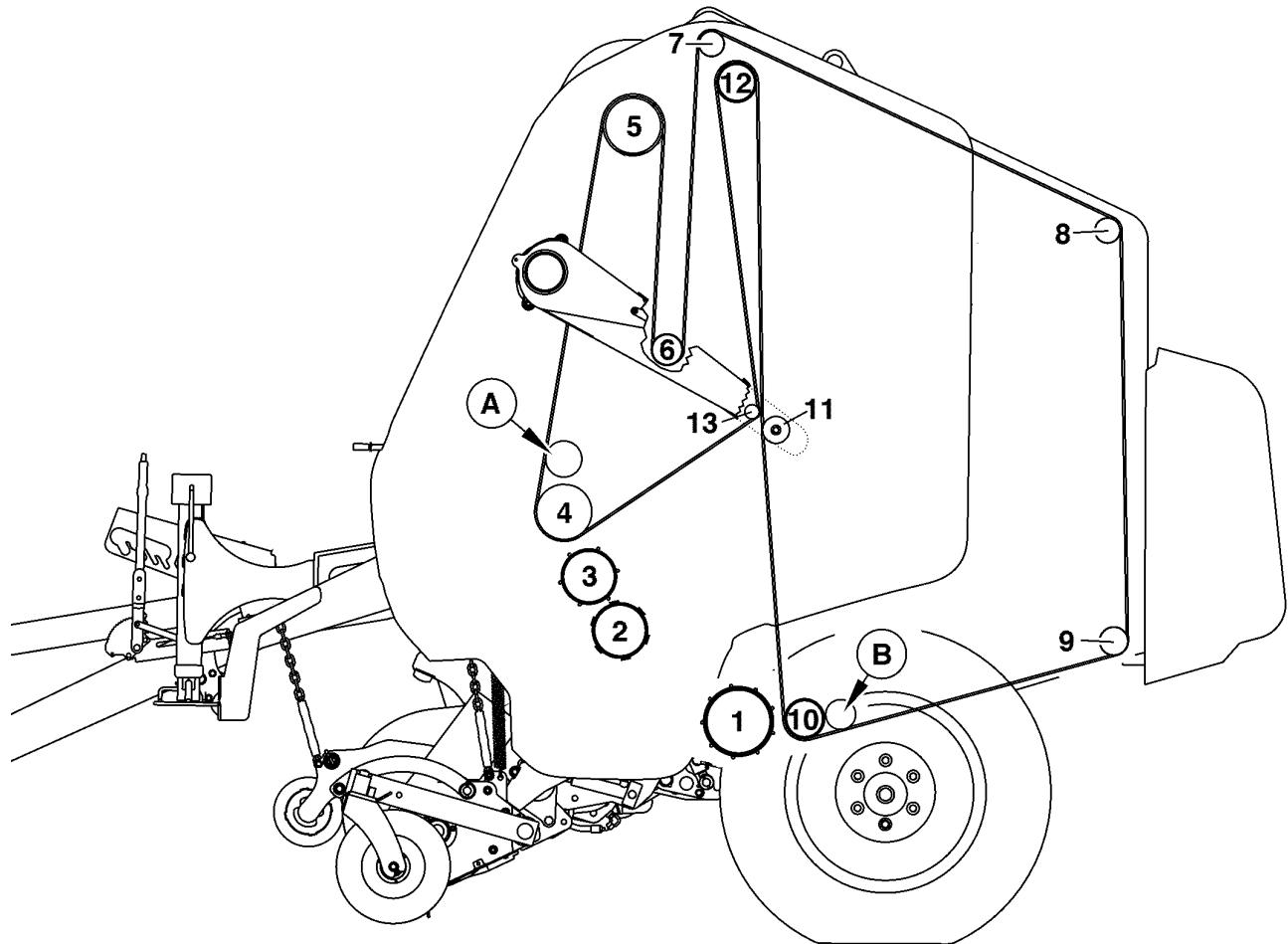
D—Distanzscheibe
E—Anhängervorrichtung mit Kugel

CC526032—UN—10MAY22

6. Kontermutter (B) anziehen.

TL81334,00010A2-29-19MAY22-1/1

Nummerierung der Rollen

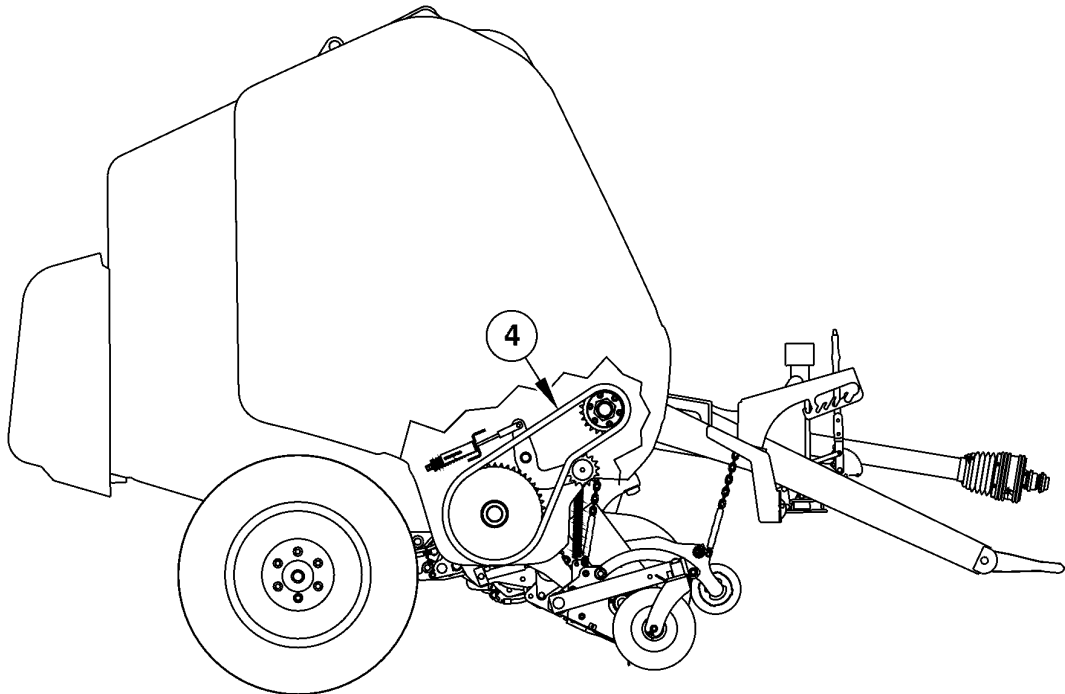
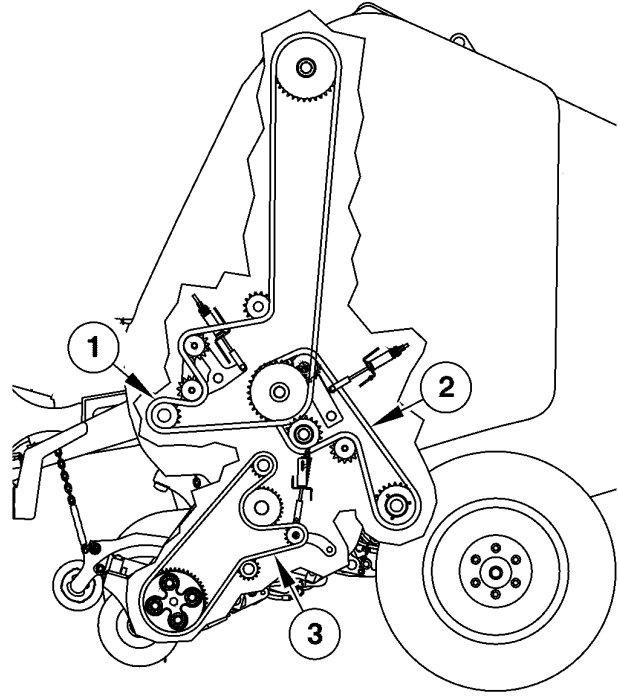
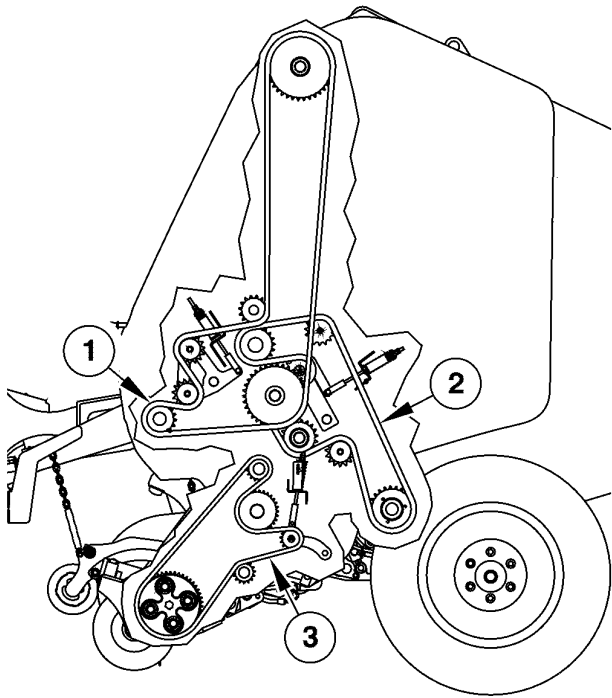


CC652886—UN—16DEC24

- | | | | |
|---|---|----------------------------------|----------------------------------|
| A—Vordere Reinigungsrolle | 3—Obere Einzugsrolle | 7—Obere vordere Rolle | 10—Untere Heckklappenrolle, vorn |
| B—Heckklappen-Reinigungsrolle (falls vorhanden) | 4—Untere Riemenrolle (Antrieb oder angetrieben) | 8—Obere Heckklappenrolle, hinten | 11—Hintere Spannarmrolle |
| 1—Untere Einzugsrolle | 5—Obere Riemenantriebsrolle | 9—Untere Heckklappenrolle | 12—Obere Spannrolle |
| 2—Mittlere Einzugsrolle | 6—Vordere Spannarmrolle | | 13—Mittlere Spannarmrolle |

ZLVXPLW,1727177418480-29-16DEC24-1/1

Bezeichnung der Ketten der Ballenpresse



1—Hauptantriebskette

Fortsetzung nächste Seite

R2C13UE,1734001285509-29-16DEC24-1/2

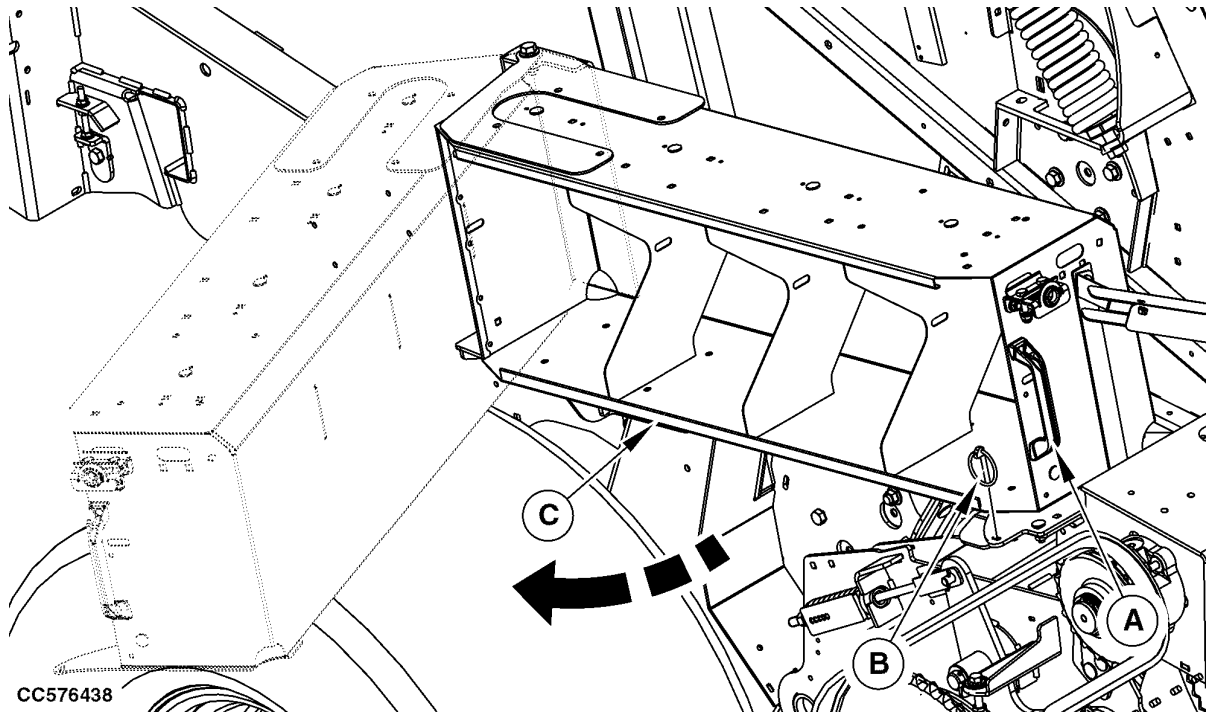
CC652889—UN—29APR25

2—Antriebskette der Einzugsrolle (Ansicht von links mit 2. Antriebsrolle) (Ansicht von rechts ohne 2. Antriebsrolle)

3—Pickupantriebskette
4—Antriebskette des Zuführrotors

R2C13UE,1734001285509-29-16DEC24-2/2

Drehbare Garnkästen bedienen (falls vorhanden)



CC576438—UN—05MAY23

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

Pickupantriebskette einstellen

Um sicherzustellen, dass Kette nicht durchhängt, Heckklappe schließen und Zapfwelle einige Sekunden lang einschalten. Motor des Traktors abstellen.

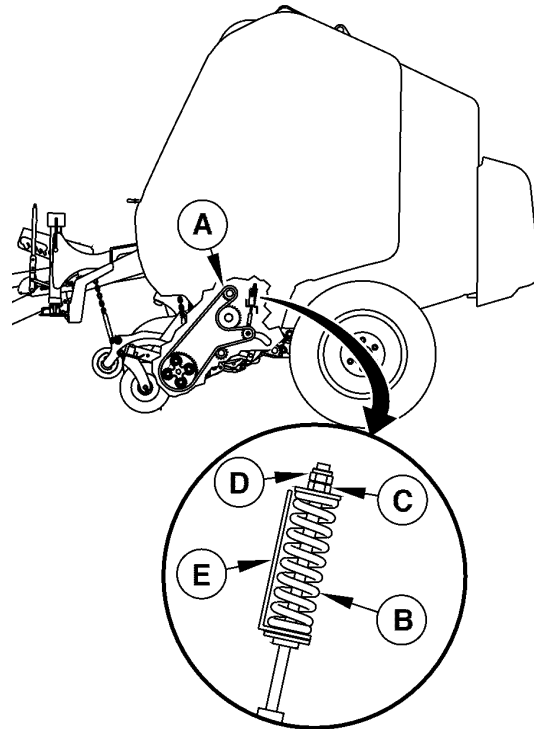
Spannung von Kette (A) wie folgt einstellen:

1. Sicherungsmutter (D) lösen.
2. Die Spannung von Kette (A) mit Mutter (C) so einstellen, dass Feder (B) und Gurt (E) gleich lang sind.

HINWEIS: Die Einstellung ist erst erforderlich, wenn Feder (B) 5 mm (0,2 in.) vom Ende des Gurts (E) entfernt ist.

1. Zapfwelle einige Sekunden lang einschalten.
2. Einstellung prüfen. Bei Bedarf ab Schritt 2 wiederholen.
3. Kontermutter (D) anziehen.

A—Pickupantriebskette	D—Kontermutter
B—Feder	E—Gurt
C—Mutter	



R2C13UE,1727942108428-29-17JUN25-1/1

CC652890—UN—16DEC24

Hauptantriebskette einstellen

Um sicherzustellen, dass Kette nicht durchhängt, Heckklappe schließen und Zapfwelle einige Sekunden lang einschalten. Motor des Traktors abstellen.

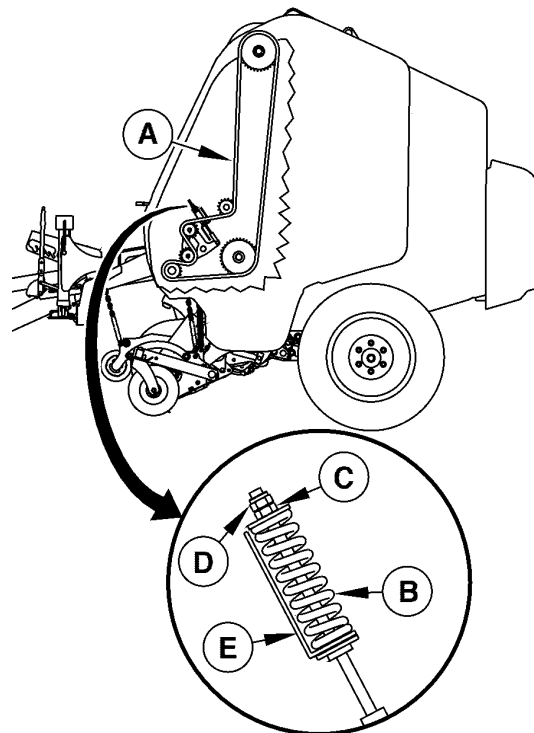
Spannung von Kette (A) wie folgt einstellen:

1. Sicherungsmutter (D) lösen.
2. Die Spannung von Kette (A) mit Mutter (C) so einstellen, dass Feder (B) und Gurt (E) gleich lang sind.

HINWEIS: Die Einstellung ist erst erforderlich, wenn Feder (B) 5 mm (0,2 in.) vom Ende des Gurts (E) entfernt ist.

3. Zapfwelle einige Sekunden lang einschalten.
4. Einstellung prüfen. Bei Bedarf ab Schritt 2 wiederholen.
5. Kontermutter (D) anziehen.

A—Hauptantriebskette	D—Kontermutter
B—Feder	E—Gurt
C—Mutter	



R2C13UE,1727942147498-29-17JUN25-1/1

CC652891—UN—16DEC24

Antriebskette der Einzugsrolle einstellen

Um sicherzustellen, dass Kette nicht durchhängt, Heckklappe schließen und Zapfwelle einige Sekunden lang einschalten. Motor des Traktors abstellen.

Spannung von Kette (A) oder (B) wie folgt einstellen:

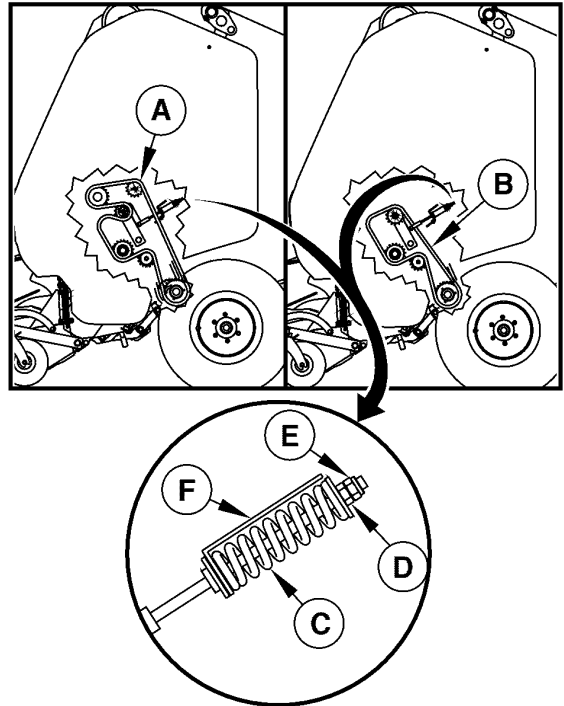
1. Kontermutter (E) lösen.
2. Die Spannung von Kette (A) oder (B) mit Mutter (C) so einstellen, dass Feder (C) und Gurt (F) gleich lang sind.

HINWEIS: Die Einstellung ist erst erforderlich, wenn Feder (C) 5 mm (0,2 in.) vom Ende des Gurts (F) entfernt ist.

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—Gurt



R2C13UE, 1727942162834-29-17JUN25-1/1

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.

Spannung von Kette (A) wie folgt einstellen:

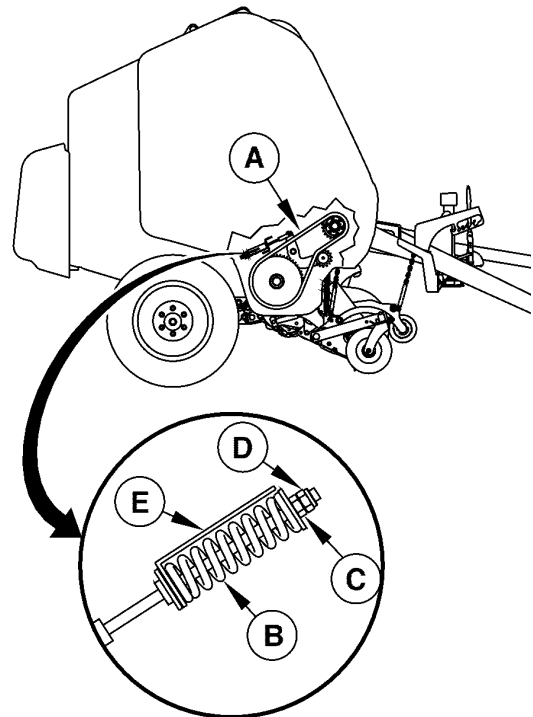
1. Sicherungsmutter (D) lösen.
2. Die Spannung von Kette (A) mit Mutter (C) so einstellen, dass Feder (B) und Gurt (E) gleich lang sind.

HINWEIS: Die Einstellung ist erst erforderlich, wenn Feder (B) 5 mm (0,2 in.) vom Ende des Gurts (E) entfernt ist.

3. Zapfwelle einige Sekunden lang einschalten.
4. Einstellung prüfen. Bei Bedarf ab Schritt 2 wiederholen.
5. Kontermutter (D) anziehen.

A—Antriebskette des Zuführrotors
 B—Feder
 C—Mutter

D—Kontermutter
 E—Gurt



R2C13UE, 1727942183452-29-17JUN25-1/1

CC652892—UN—16DEC24

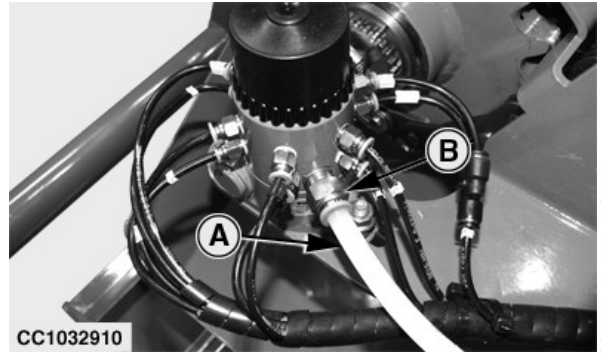
Pumpe des Kettenschmiersystems entlüften

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 Schmiervorrichtungen austritt.

A—Einlassrohr

B—Kupplungsstück



CC1032910

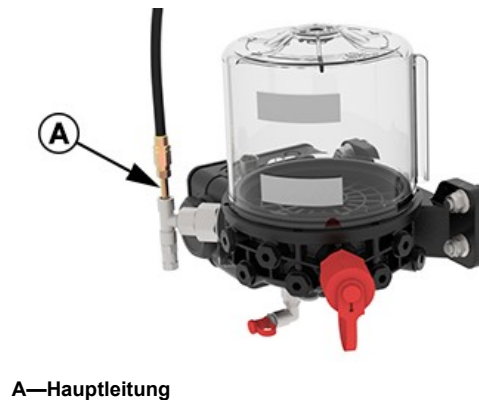
CC1032910—UN—14SEP10

OUC849,0000133-29-09NOV10-1/1

Automatisches Fettschmiersystem entlüften (falls Behälterpumpe vorhanden)

HINWEIS: Wurde der Schmierfettvorrat im Behälter vollständig aufgebraucht, das System wie folgt entlüften.

1. Hauptleitung (A) vom Pumpenauslass abschrauben.
2. Mit dem Monitor einen automatischen Schmierzyklus starten, bis am Pumpenauslass blasenfrei Schmierfett austritt. Zur manuellen Aktivierung des automatischen Fettschmiersystems siehe Automatisches Fettschmiersystem einstellen (falls vorhanden) im Abschnitt Wartung der Maschinenanwendung.
3. Hauptleitung (A) wieder anschließen.
4. 3-minütigen automatischen Schmierzyklus starten.



A—Hauptleitung

CC657766—UN—22APR25

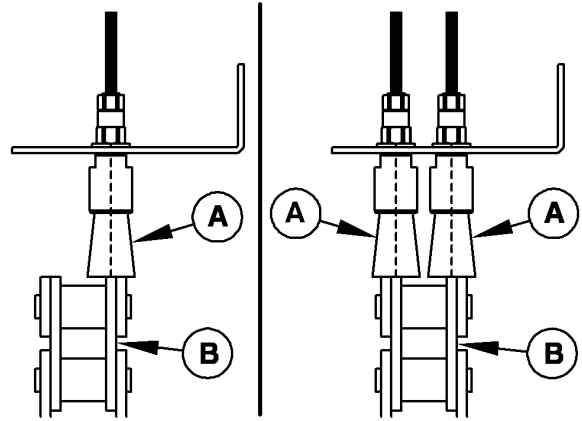
R2C13UE,1731404990650-29-10JUL25-1/1

Schmiervorrichtungen einstellen

1. Je nachdem, wieviele Schmiervorrichtungen zur Schmierung einer Kette verwendet werden, die Stellung der Schmiervorrichtungen entsprechend einstellen:

- Wird zur Schmierung der Kette eine Schmiervorrichtung verwendet, muss die Mittellinie der Schmiervorrichtung (A) mit einer der Platten in der Kette (B) auf einer Linie sein.
- Werden zur Schmierung der Kette zwei Schmiervorrichtungen verwendet, muss die Mittellinie jeder Schmiervorrichtung (A) mit einer der Platten in der Kette (B) auf einer Linie sein.

2. Jede Schmiervorrichtung (A) so einstellen, dass die vorgeschriebene Überlappung (C) mit der Kette (B) entsteht.



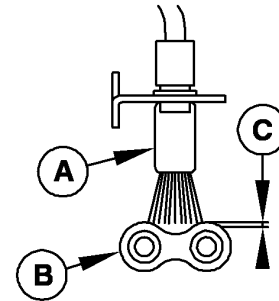
Spezifikation

Schmiervorrichtung an
Kette—Überlappungslänge. 0 - 2 mm
(0 - 0.08 in.)

Diese Einstellung ist erforderlich, um die Antriebskette ordnungsgemäß zu reinigen und zu schmieren. Abweichende Einstellungen können zu vorzeitigem Kettenverschleiß führen.

A—Schmiervorrichtung
B—Kette

C—Schmiervorrichtung an
Kette, Länge der
Überlappung



CC1035277

CC1035277—UN—23SEP11

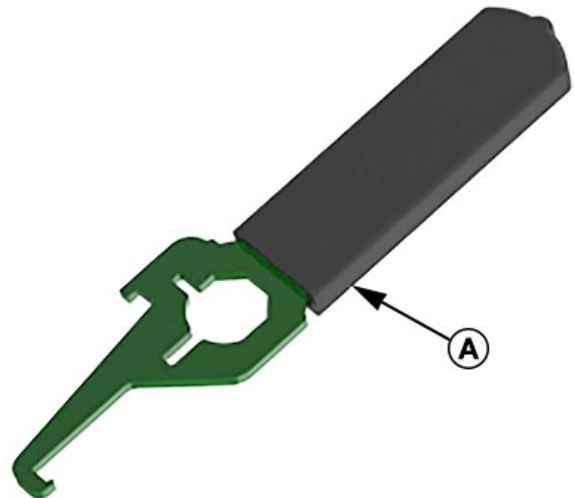
OUCC006,000181D-29-11OCT11-1/1

Mehrzweckwerkzeug

Das Mehrzweckwerkzeug (A) kann für Folgendes verwendet werden:

- Messer der Schneideinrichtung entfernen. Siehe Messer der Schneideinrichtung austauschen in diesem Abschnitt.
- Messer der Schneideinrichtung einbauen. Siehe Messer der Schneideinrichtung austauschen in diesem Abschnitt.
- Ballenformsensoren kalibrieren. Siehe Ballenformpotentiometer B5 und B7 kalibrieren im Abschnitt Wartung der Maschinenanwendung.

A—Mehrzweckwerkzeug



CC669825—UN—15JUL25

R2C13UE,MULTIPURPOSETOOLVM-29-16JUL25-1/1

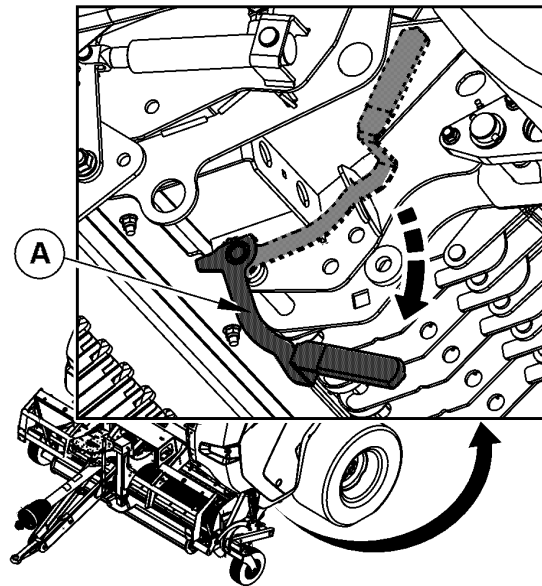
Messer der Schneideinrichtung ersetzen

⚠ ACHTUNG: Um schwere oder tödliche Verletzungen durch ein Messer zu vermeiden, bei der Handhabung der Messer immer Handschuhe tragen.

HINWEIS: Jedes Messer kann einzeln ausgebaut oder ersetzt werden.

Zum Ersetzen eines Messers wie folgt vorgehen:

1. Absenkbares Bodenblech absenken. Siehe Verstopfung der Pickup beseitigen im Abschnitt "Bedienung der Maschinenanwendung".
2. Messer ausfahren. Siehe Funktion für Messer der Schneideinrichtung ein- oder ausfahren im Abschnitt "Bedienung der Maschinenanwendung".
3. Heckklappe vollständig öffnen.
4. Feststellbremse einlegen und/oder Getriebe in Parkstellung bringen, Motor des Traktors abstellen und Zündschlüssel abziehen.
5. Gatter verriegeln. Siehe Heckklappe verriegeln im Abschnitt "Bedienung der Maschine — Allgemeines".
6. Hebel (A) auf der linken Seite anheben, ziehen und **vollständig** absenken.



A—Hebel

CC647159—UN—12JUN25

Fortsetzung nächste Seite

R2C13UE,REPLACEPRECUTTERKNIVES-29-19AUG25-1/3

7. Werkzeug (E) in Bohrung (B) einsetzen, um das Messer (A) von der Stange (C) und der Verriegelungsstange (D) zu ziehen.

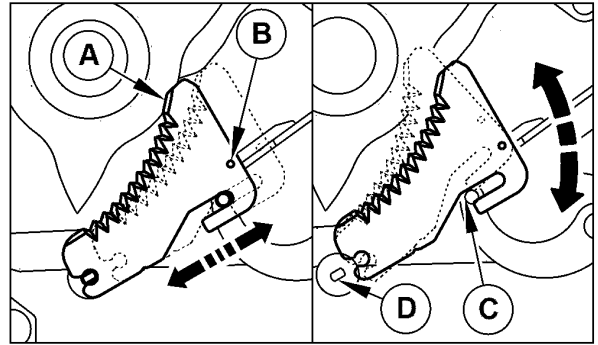
8. Zum Einbau Messer (A) zuerst in Stange (C) und dann in die Verriegelungsstange (D) einsetzen.

WICHTIG: Wenn ein Messer nicht mehr benötigt wird, wird empfohlen, an seiner Stelle die Messerschachtabdeckung (F) anzubringen. Dadurch wird verhindert, dass sich an der leeren Öffnung des Messers Pressgut ansammelt.

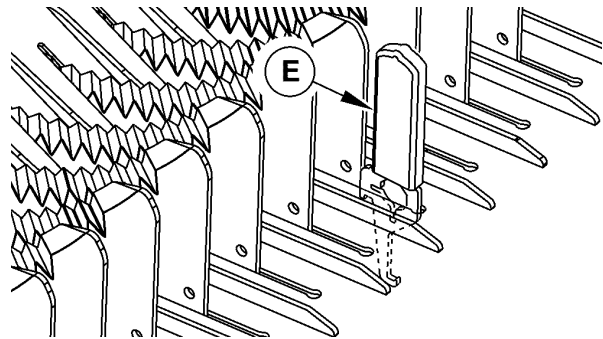
9. Um sicherzustellen, dass Messer (A) mit Verriegelungsstange (D) ausgerichtet ist, Messer (A) wie abgebildet mit Werkzeug (E) drücken.

A—Messer
B—Bohrung
C—Stange

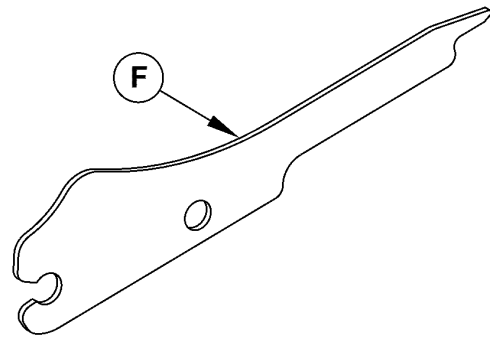
D—Verriegelungsstange
E—Mehrzweckwerkzeug
F—Messerschachtabdeckung



CC647158—UN—29APR25



CC6883720—UN—19AUG25



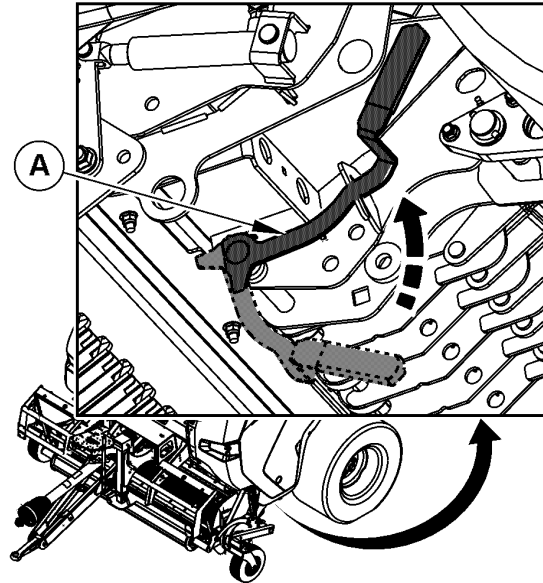
CC657652—UN—29APR25

Fortsetzung nächste Seite

R2C13UE,REPLACEPRECUTTERKNIVES-29-19AUG25-2/3

10. Hebel (A) in die Verriegelungsstellung anheben.
11. Heckklappe entriegeln.
12. Heckklappe absenken.

A—Hebel



CC647156—UN—12JUN25

R2C13UE, REPLACE PRECUTTER KNIVES-29-19AUG25-3/3

Messer der Schneideinrichtung schärfen

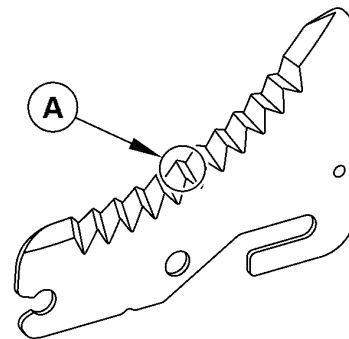
⚠ ACHTUNG: Zum Vermeiden von Verletzungen beim Umgang mit den Messern immer Schutzhandschuhe tragen.

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.



A—Zahnprofil

CC652866—UN—25NOV24

R2C13UE, SHARPEN PRECUTTER KNIVES-29-06JUN25-1/1

Leitblech der Niederhalterrolle einstellen

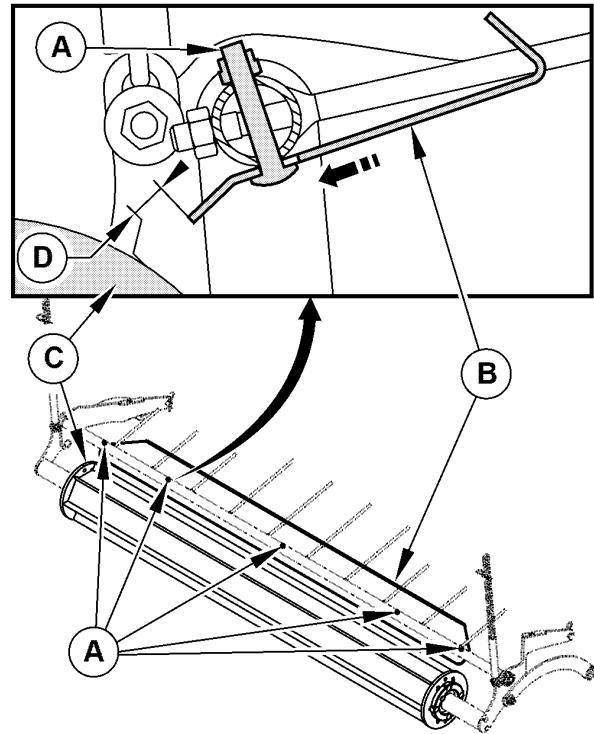
Das Leitblech (B) verhindert ein Verstopfen der Niederhalterrolle und verhindert, dass Material in Richtung Kabine herausragt.

Leitblech der Niederhalterrolle (B) wie folgt einstellen:

1. Schrauben (A) lösen.
2. Leitblech (B) näher an Rolle (C) einstellen, um den kleinsten Abstand (D) zu erhalten.
3. Schrauben (A) anziehen.

A—Schraube
B—Leitblech der
Niederhalterrolle

C—Niederhalterrolle
D—Abstand



CC657692—UN—17FEB25

R2C13UE,1741867588506-29-13MAR25-1/1

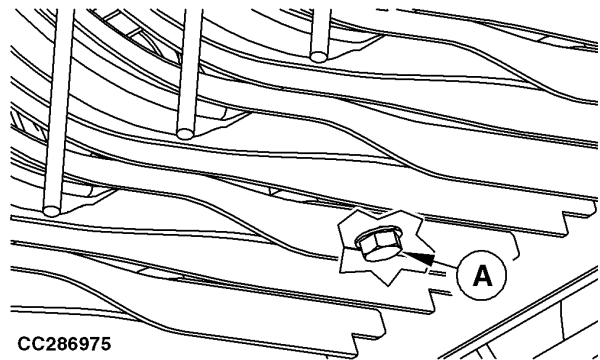
Pickupzinken ersetzen

⚠ 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.

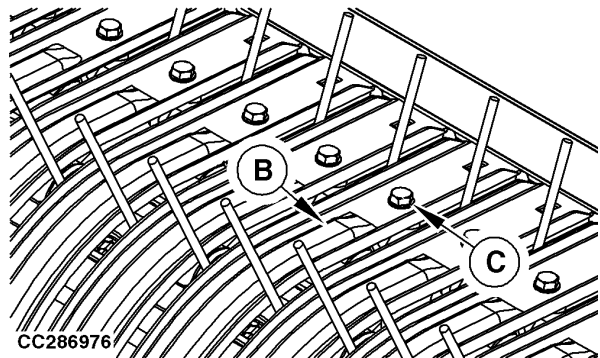
A—Untere Schraube
B—Abstreifer

C—Obere Schraube



CC286975

CC286975—UN—03AUG16



CC286976

CC286976—UN—03AUG16

Fortsetzung nächste Seite

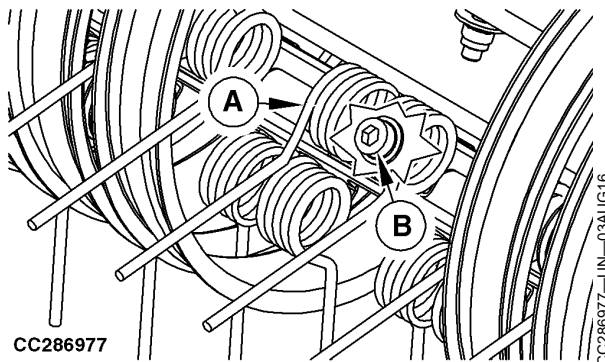
NB02380,00001BC-29-07OCT16-1/3

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**



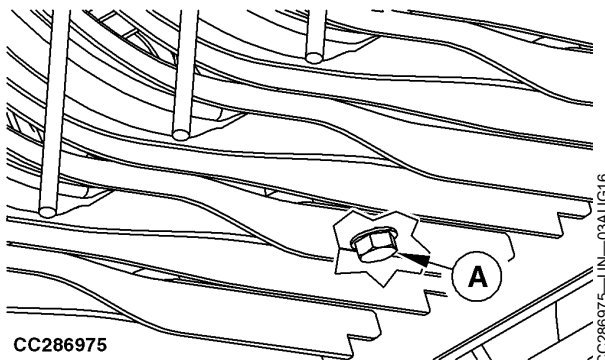
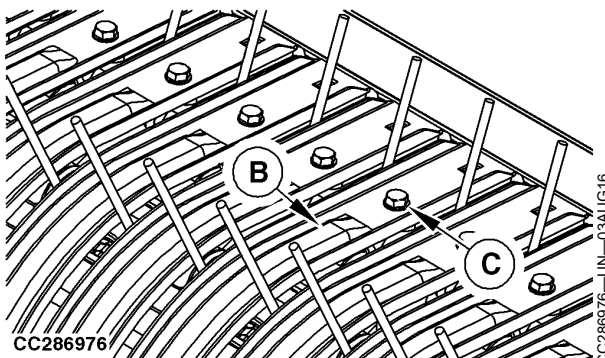
NB02380,00001BC-29-07OCT16-2/3

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 **C—Obere Schraube**
B—Abstreifer



NB02380,00001BC-29-07OCT16-3/3

Feder des Spannarms einstellen

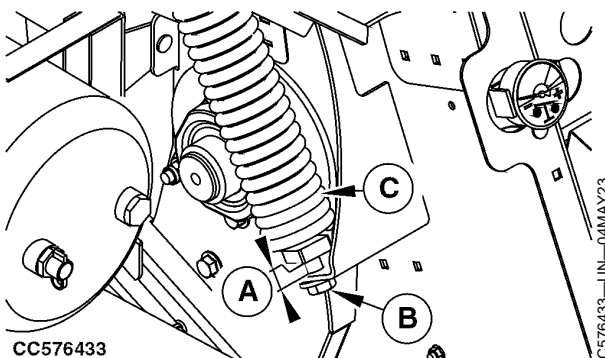
Wenn die Feder ersetzt oder die Schrauben entfernt wurden, die Feder wie folgt einstellen:

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
 (0.63—0.94 in)

A—Abstand **C—Feder**
B—Schraube



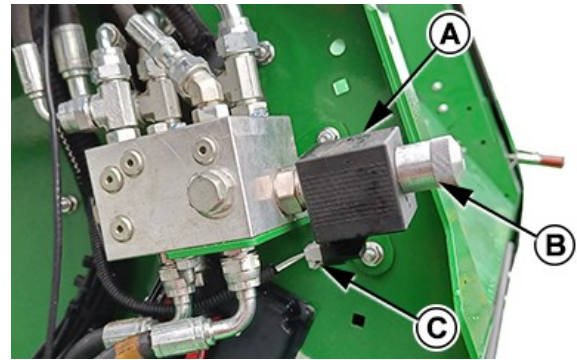
R2C13UE,1727944094875-29-03OCT24-1/1

Dichtedruck-Notsteuerung aktivieren

Bei einem Ausfall der elektrischen Anlage kann mit dieser Vorgehensweise Hydraulikdruck in den Dichtekreislauf geleitet werden.

WICHTIG: Diese Vorgehensweise ermöglicht keinen normalen Betrieb der Ballenpresse. Der maximale Dichtedruck kann bei Umsetzung dieser Verfahrensweise nicht erreicht werden. Defekte Teile so bald wie möglich ersetzen.

1. Stecker (C) abziehen.
2. Einstellschraube (B) entfernen.
3. Magnetventil (A) ausbauen.



A—Magnetspule
B—Einstellschraube

C—Stecker

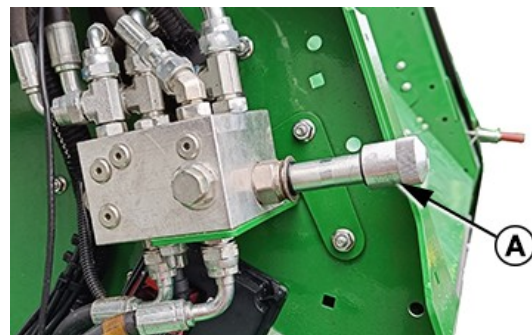
CC657679—UN—27JAN25

R2C13UE,1730812780745-29-21FEB25-1/2

WICHTIG: Einstellschraube (A) niemals mit einem Werkzeug festziehen.

4. Einstellschraube (A) vorsichtig von Hand festziehen

A—Einstellschraube



CC657678—UN—04FEB25

R2C13UE,1730812780745-29-21FEB25-2/2

Riemen 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.

Der ursprüngliche Endlosriemen kann ersetzt oder repariert werden.

Zur Reparatur:

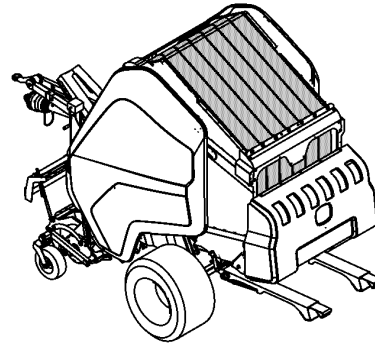
- Endlosriemen durch neuen Schnürriemen ersetzen.
- Oder Riemen-Reparatursatz verwenden.

WICHTIG: Es wird empfohlen, nicht mehr als zwei Riemen an der Maschine anzubringen. Die Schnürriemen nicht nebeneinander anbringen. Bei Bedarf alle Riemen durch Endlosriemen ersetzen.

Wie folgt verfahren:

Neuer Schnürriemen:

1. Beschädigten Gurt ausbauen. Siehe Gurte abnehmen in diesem Abschnitt.
2. Einen neuen Riemen vorbereiten: Siehe Gurte vorbereiten: Neuer Schnürriemen 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.



CC677420—UN—23JUN25

Riemen-Reparatursatz:

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 Gurte vorbereiten: Riemen-Reparatursatz in diesem Abschnitt.
4. Haken anbringen. Siehe Gurthaken anbringen in diesem Abschnitt.
5. Riemen anbringen. Siehe Gurte durch die Ballenpresse verlegen und Gurte einbauen in diesem Abschnitt.
6. Gurtlauf einstellen. Siehe Gurtlauf einstellen in diesem Abschnitt.

OUCC007,1727184958576-29-15JUL25-1/1

Riemen 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.



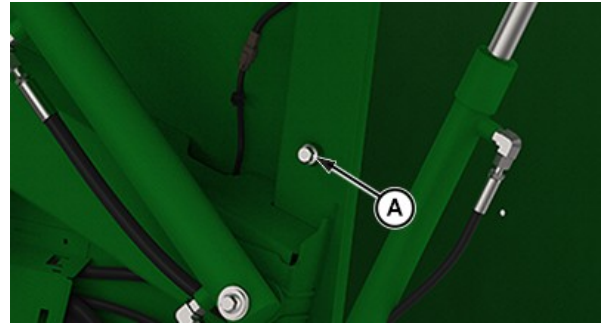
TS698—UN—21SEP89

Fortsetzung nächste Seite

TL81334,1756884498160-29-03SEP25-1/3

4. Schraube, M16 an beiden Seiten in Bohrung (A) einsetzen.
5. Einen Magneten vor einem der Heckklappensensoren platzieren.
6. Hydraulikschlauch für die Heckklappenöffnung trennen.
7. Das Zusatzsteuergerät betätigen, um die Heckklappe zu schließen, bis der Spannarm vollständig angehoben ist.
8. Traktormotor abstellen und Monitor abschalten.

A—Bohrung



CC885103—UN—03SEP25

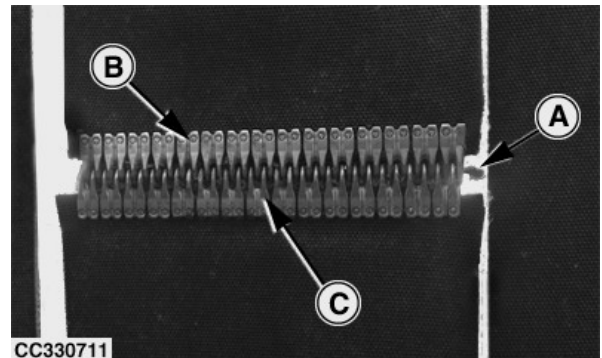
TL81334,1756884498160-29-03SEP25-2/3

9. Riemen ausbauen.

- Für Schnürriemen:
 - a. Stift (A) mit Zange drehen und aus Riemenverbindung ziehen.
 - b. Riemen ausbauen.
 - c. Gurthaken (B) und (C) auf Abnutzung oder Beschädigung prüfen. Verschlissene oder beschädigte Teile ersetzen.
- Für Endlosriemen:
 - a. Riemen an beschädigtem Bereich abschneiden.
 - b. Riemen ausbauen.

A—Spleißstift
B—Gurthaken

C—Gurthaken



CC330711

CC330711—UN—26SEP17

Schnürriemen abgebildet

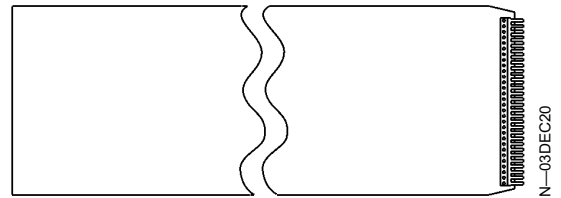
TL81334,1756884498160-29-03SEP25-3/3

Riemen vorbereiten: Neuer Schnürriemen

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

RIIUVNZ,1753859710510-29-30JUL25-1/4

CC423768—UN—03DEC20

WICHTIG: Riemenlänge (A) an Stiftachse messen, als ob an Maschine installiert.

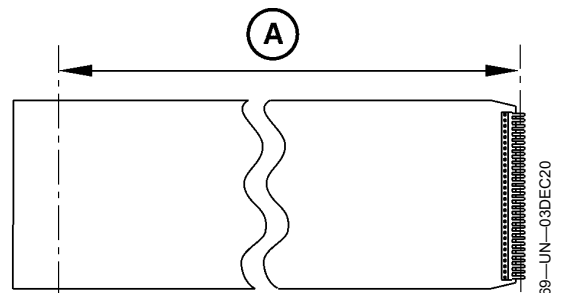
2. Gurtlänge wie angegeben messen:

Spezifikation

Riemen V452M—Länge.	11,650 ± 0,015 m (458,7 in. ± 0,6 in.)
Riemen V462M—Länge.	12,845 ± 0,015 m (505,7 in ± 0,6 in.)

3. Vorgeschriebene Riemenlänge (A) an Riemen markieren.

A—Vorgeschriebene Länge



CC423769

RIIUVNZ,1753859710510-29-30JUL25-2/4

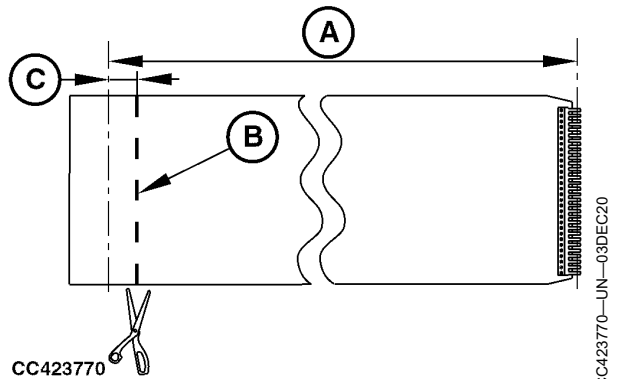
CC423769—UN—03DEC20

4. Neue Markierung (B) 5 mm (0.2 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



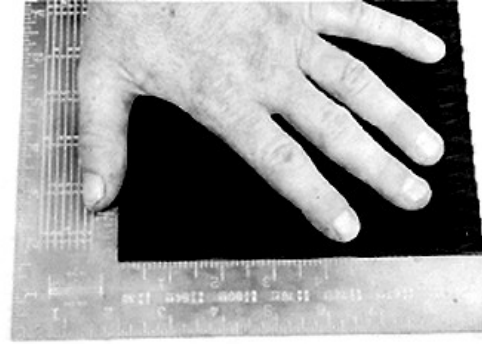
CC423770

RIIUVNZ,1753859710510-29-30JUL25-3/4

CC423770—UN—03DEC20

Fortsetzung nächste Seite

6. Prüfen, ob Schnitt im rechten Winkel ist.
7. Riemenhaken anbringen. Siehe Gurthaken anbringen in diesem Abschnitt.



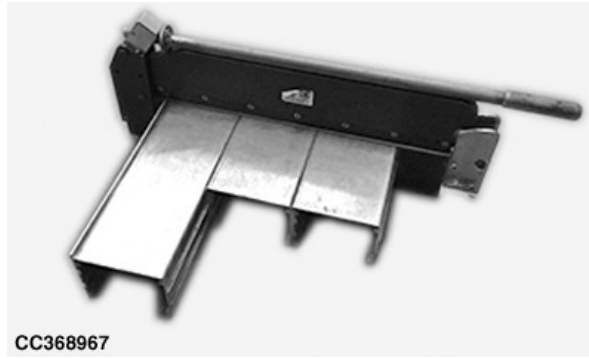
E21798—UN—24JUN99

RIIUVNZ,1753859710510-29-30JUL25-4/4

Riemen vorbereiten: Riemen-Reparatursatz

Gurtschneidewerkzeug

Um beschädigte Gurtabschnitte zu entfernen, wird empfohlen, ein Schneidewerkzeug zu verwenden, wie abgebildet.



CC368967

CC368967—UN—21DEC18

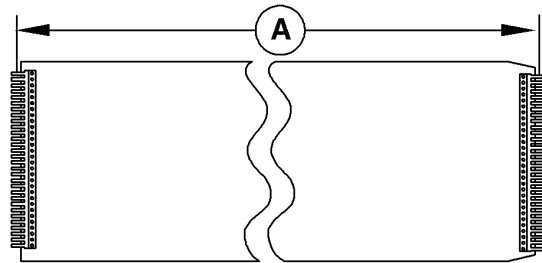
Gurtschneidewerkzeug—MC464300012

OUCC007,1727192010805-29-30JUL25-1/4

WICHTIG: Darauf achten, dass Abstand zwischen zwei Haken mindestens 2 m beträgt.

HINWEIS: Riemenlänge (A) an Stiftachse messen, als ob an Maschine installiert.

A—Länge



CC368973

CC368973—UN—21JAN19



CC368968

CC368968—UN—23JAN19

Fortsetzung nächste Seite

OUCC007,1727192010805-29-30JUL25-2/4

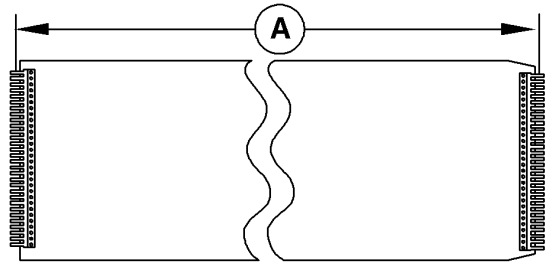
1. Gurtlänge (A) messen.
2. Den Gurt mit einem Gurtverlängerungs-Kit so abschneiden, dass er die gleiche Länge hat.

Spezifikation

Gurtverlängerungs-Kit—Mindestlänge..... 2 m
(78.7 in)

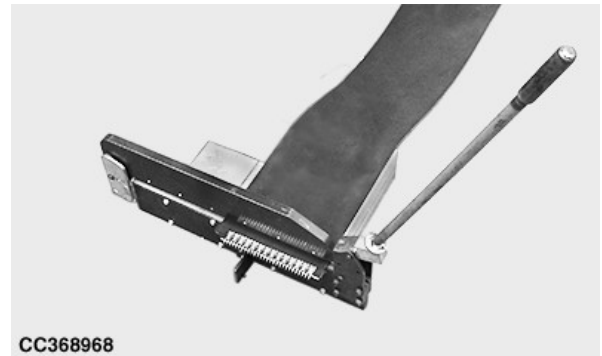
3. Prüfen, ob Schnitt im rechten Winkel ist.
4. Überprüfen, ob Riemenlänge (A) mit Riemenverlängerung der Messlänge entspricht.

A—Länge



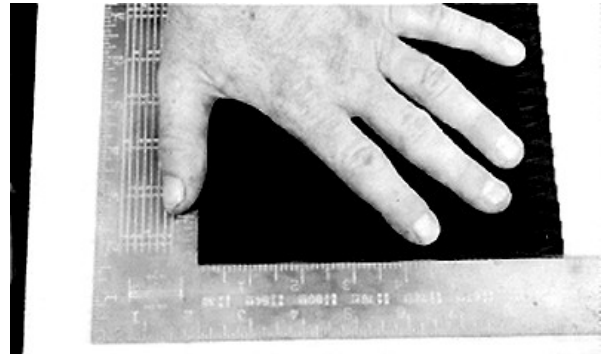
CC368973

CC368973—UN—21 JAN 19



CC368968

CC368968—UN—23 JAN 19



E21798—UN—24 JUN 99

OUCC007,1727192010805-29-30JUL25-3/4

WICHTIG: Endstück des Gurtbandes NUR in Laufrichtung abschneiden.
NICHT von diesen Abmessungen abweichen.

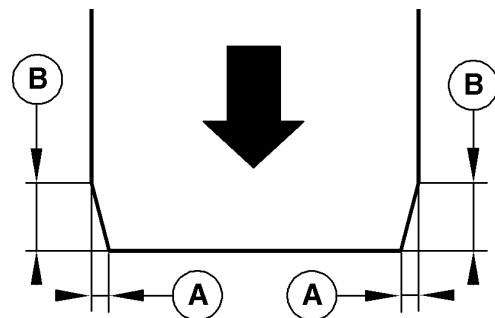
5. Die Gurte so abschneiden, dass das nachlaufende Ende innerhalb der Spezifikation liegt:

Spezifikation

A – Nachlaufendes Ende abtrennen
– Breite—Abstand..... 6 mm
(0.24 in.)

Spezifikation

B – Nachlaufendes Ende abtrennen
– Höhe—Abstand..... 25—26 mm
(0.98 in—1.02 in)



CC368965

CC368965—UN—17 JAN 19

A—Abstand

B—Abstand

6. Riemenhaken anbringen. Siehe Gurthaken anbringen in diesem Abschnitt.

OUCC007,1727192010805-29-30JUL25-4/4

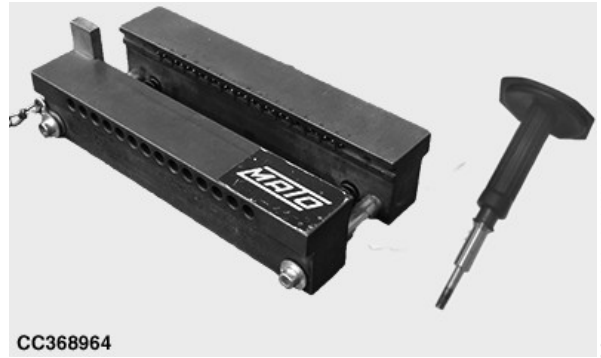
Gurthaken anbringen

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

CC368964—UN—09JAN19

Gurtverbinder—MC411295872

E40772—UN—08AUG96



Drucklufthammer—MC411295806

R2C13UE,1741876756379-29-18MAR25-1/7

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

CC423775—UN—01DEC20

Fortsetzung nächste Seite

R2C13UE,1741876756379-29-18MAR25-2/7

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.

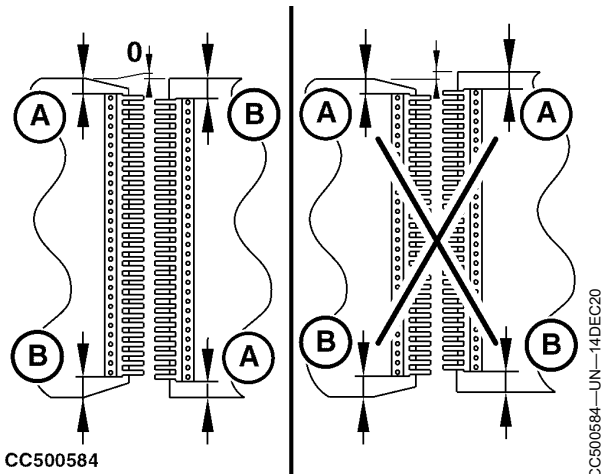
Wird Drucklufthammer (F) verwendet, kann zu hoher Luftdruck oder zu lange Nietzeit zu Beschädigung des Riemenverbinders oder Verbindung führen.

- Nieten mit Durchschlag (C) oder einem Drucklufthammer (D) durch Riemen treiben.

Für korrekte Installation folgende Anweisungen beachten:

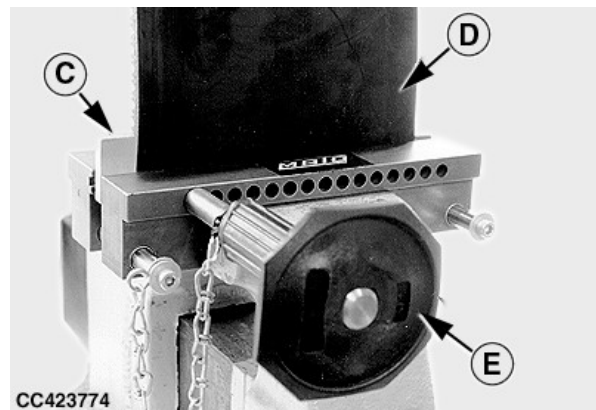
Zuerst beide äußeren Riemenverbindungssegmente, dann von außen nach innen restliche Segmente vernieten.

- 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) einstellen.



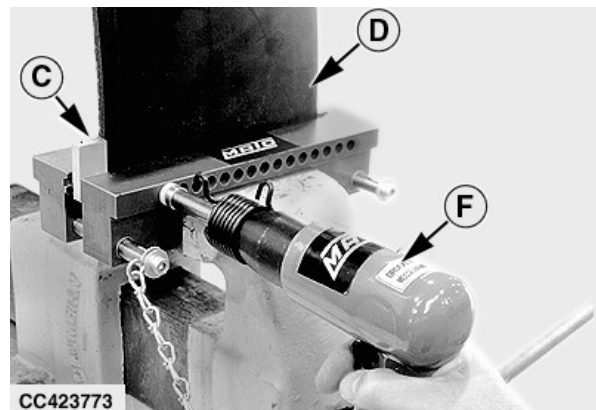
CC500584

CC500584—UN—14DEC20



CC423774

CC423774—UN—11DEC20



CC423773

CC423773—UN—11DEC20

C—Anschlagplatte
D—Förderband

E—Handdurchschlag
F—Drucklufthammer

Hammer für jede Niete 1—2 Sekunden lang einschalten. Das Nachbessern der Nietverbindungen ist normalerweise nicht nötig.

Fortsetzung nächste Seite

R2C13UE,1741876756379-29-18MAR25-4/7

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 Flachschlagen 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 flachschlagen. Leicht auf mehrere Niete gleichzeitig "Klopfen". Flachgeschlagenen Nietenköpfe



CC368975

CC368975—UN—23JAN19

dürfen nicht über Riemenverbindungsstelle hinausragen.

R2C13UE,1741876756379-29-18MAR25-5/7

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.

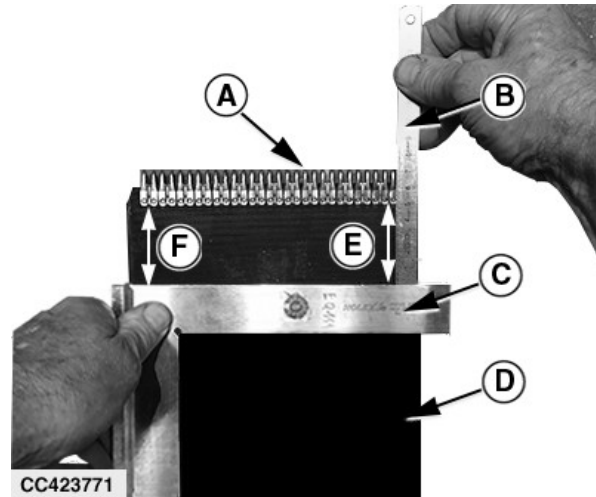
Spezifikation

E - F—Abstand. 0 ± 1 mm
($0 \pm 0,04$ in.)

- c. Schritt für zweiten Haken wiederholen.

- Wenn zutreffend, weiter mit nächstem Schritt.
- Wenn nicht zutreffend, Verfahren wiederholen.

A—Haken
B—Lineal
C—Anschlagwinkel
D—Förderband
E—Abstand
F—Abstand



CC423771

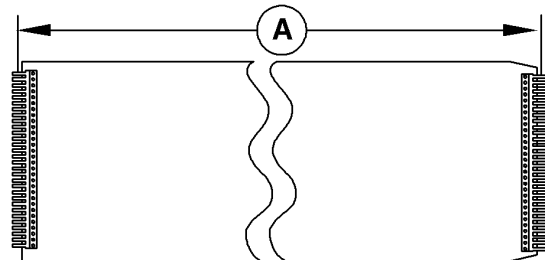
CC423771—UN—10DEC20

R2C13UE,1741876756379-29-18MAR25-6/7

10. Riemenlänge (A) erneut überprüfen.

11. Riemen anbringen. Siehe Gurte anbringen in diesem Abschnitt.

A—Vorgeschriebene Länge

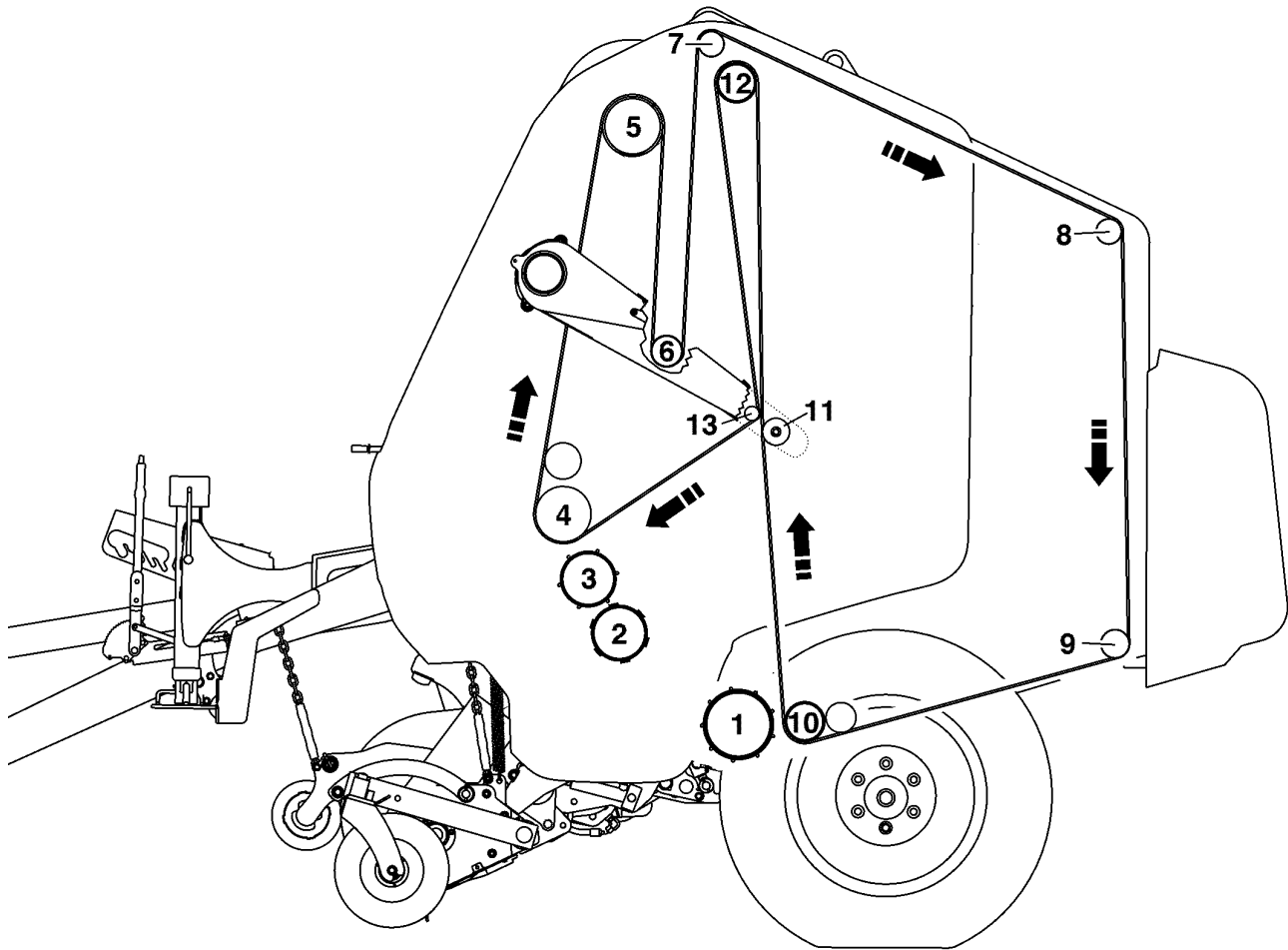


CC368973

CC368973—UN—21JAN19

R2C13UE,1741876756379-29-18MAR25-7/7

Gurte durch die Ballenpresse verlegen



CC652888—UN—16DEC24

Riemen wie gezeigt einbauen und durch einzelne

Führungen verlegen. Siehe Gurte anbringen in diesem Abschnitt.

R2C13UE,1734426923584-29-17DEC24-1/1

Gurte einbauen

WICHTIG: Nicht mehr als zwei Schnürriemen mit Endlosriemen anbringen.

WICHTIG: Die Schnürriemen nicht nebeneinander anbringen.

1. Riemen lösen, siehe hierzu Riemen lösen in diesem Abschnitt.

Fortsetzung nächste Seite

R2C13UE, 1738662390879-29-15JUL25-1/2

WICHTIG: Die Gurte müssen so eingebaut werden, dass sich das abgeschnittene Ende in der normalen Bewegungsrichtung bewegt (große Pfeile in Abbildung).

WICHTIG: Die Riemen müssen so eingebaut werden, dass sich die rauere Seite (H) auf der Ballenseite und die glattere Seite (I) auf der Rollenseite befindet.

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 rechtwinkligen 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.

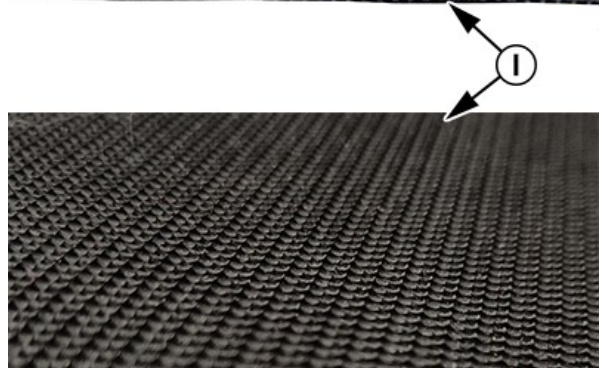
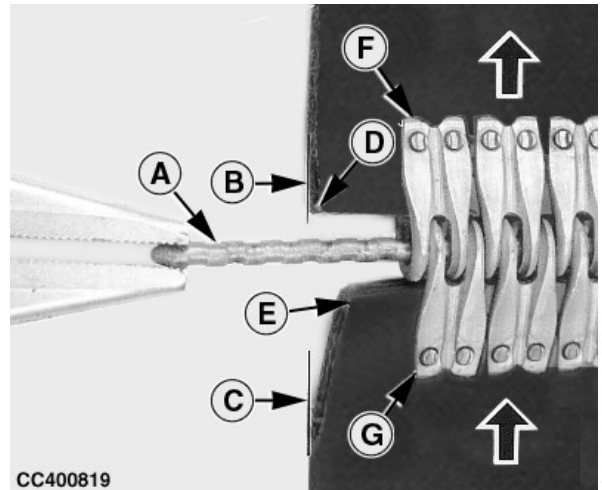
HINWEIS: Es wird empfohlen, die Spleißstifte mindestens einmal jährlich oder bei Verschleiß oder Bruch zu ersetzen.

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.
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.



- | | |
|------------------------------------|--|
| A—Aussparungen in Spleißstift | F—Äußeres Segment (rechtwinkliges Ende) |
| B—Gurtkante (rechtwinkliges Ende) | G—Äußeres Segment (abgeschnittenes Ende) |
| C—Gurtkante (abgeschnittenes Ende) | H—Rauere Seite |
| D—Rechtwinklige Ecke | I—Glattere Seite |
| E—Abgeschnittene Ecke | |

13. Gurtlauf visuell prüfen, falls erforderlich. Siehe Gurtlauf einstellen in diesem Abschnitt.

R2C13UE, 1738662390879-29-15JUL25-2/2

Gurtlauf einstellen

HINWEIS: Funktion für weichen Ballenkern muss deaktiviert sein.

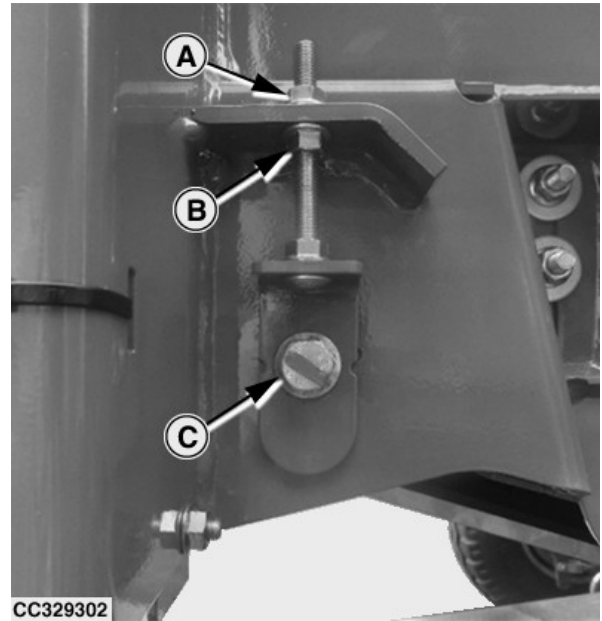
HINWEIS: Ballenpresse muss leer, Heckklappe geschlossen und Dichte auf Maximalwert eingestellt sein.

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 verfahren:

R2C13UE,1744983793350-29-15JUL25-1/3

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 Heckklappenführung und Führung von Rolle Nr. 12 zentriert sind, ist Gurtlauf 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. Motor des Traktors 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.
 - 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.



CC329302
A—Mutter
B—Kontermutter

C—Untere Heckklappenrolle

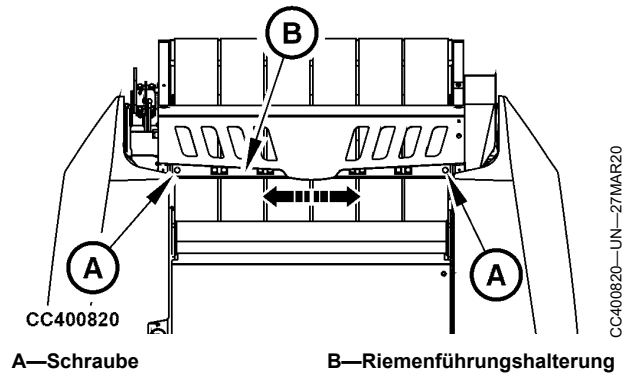
11. Vordere Riemenführungen prüfen:

- Wenn Heckklappenführung und Führung von Rolle Nr. 12 zentriert sind, ist Ergebnis in Ordnung, weiter mit Schritt 15.
- Wenn Heckklappenführung und Führung von Rolle Nr. 12 nicht zentriert sind, Gurtführung des Rahmens anpassen und weiter mit dem nächsten Schritt.

Fortsetzung nächste Seite

R2C13UE,1744983793350-29-15JUL25-1/3

12. Schrauben (A) lösen.
13. Halter des Gurtlaufs (B) so verschieben, dass der Gurtlauf nicht gegen den Gurt drückt.
14. Schrauben (A) anziehen.
15. Ballenpresse laufen lassen, um sicherzustellen, dass Gurt nicht gegen Gurtführung läuft.
16. Potentiometer für Ballendurchmesser kalibrieren. Siehe Potentiometer B8 für Ballendurchmesser kalibrieren im Abschnitt Wartung der Maschinenanwendung.
17. Die Ballenformpotentiometer kalibrieren. Siehe Ballenformpotentiometer B5 und B7 kalibrieren im Abschnitt Wartung der Maschinenanwendung.



R2C13UE, 1744983793350-29-15JUL25-3/3

Abstreifer der unteren Einzugsrolle (Nr. 1) einstellen

1. Heckklappe vollständig öffnen.
2. Parksperre des Traktors einlegen, Motor des Traktors abstellen und Schlüssel abziehen.
3. Heckklappe verriegeln, siehe Heckklappe verriegeln im Abschnitt Betrieb der Maschine — Allgemeines.

⚠ ACHTUNG: Sicherstellen, dass Heckklappe verriegelt ist. Wenn die Heckklappe während der Durchführung dieses Verfahrens nicht verriegelt ist, kann die Heckklappe plötzlich schließen und schwere oder tödliche Verletzungen verursachen.

4. Rechte Seitenklappe öffnen.
5. Antriebskette der Einzugsrolle entfernen; siehe Bezeichnung der Ketten der Ballenpresse in diesem Abschnitt, um die Kette ausfindig zu machen.

R2C13UE, 1736851029481-29-29JUL25-1/2

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 auf Rolle—Abstand 2 - 3 mm
(0.08—0.12 in)

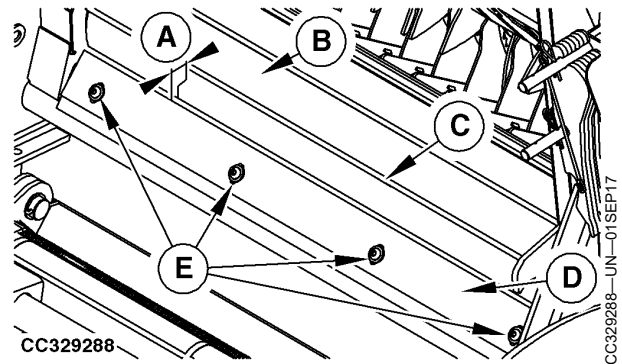
9. Rolle (B) drehen, um sicherzustellen, dass sich Rolle (B) und Abstreifer (D) nicht berühren.

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

Fixierungsmuttern—Drehmoment 65 Nm
(48 lb-ft)



A—Abstand
B—Untere Einzugsrolle (Nr. 1)
C—Stange
D—Abstreifer
E—Mutter

11. Antriebskette der Einzugsrollen einbauen.

R2C13UE, 1736851029481-29-29JUL25-2/2

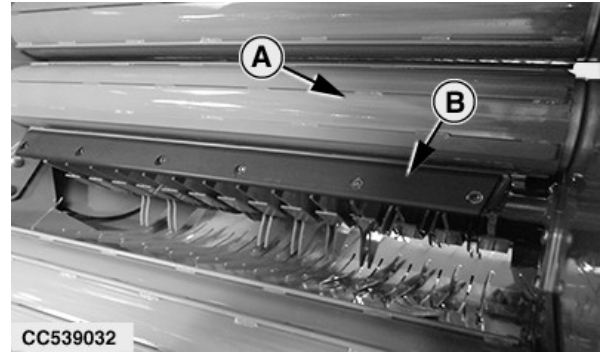
Abstreifer der Rolle 2 einbauen

Empfohlene Werkskonfiguration nur mit in der Kammer eingebautem Kunststoffabweiser (B).

Die Maschine kann lediglich dann mit einem Abstreifer ausgestattet werden, wenn das Erntegut um Rolle Nr. 2 (A) herum haften bleibt.

A—Rolle Nr. 2

B—Abweiser



CC539032

CC539032—UN—30JUN22

R2C13UE, 1733479780350-29-15JUL25-1/4

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 verriegeln im Abschnitt Betrieb der Maschine — Allgemeines.
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

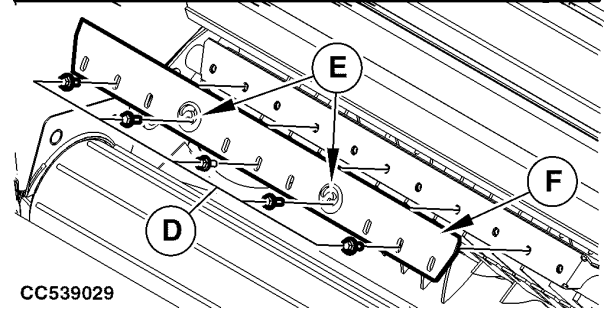
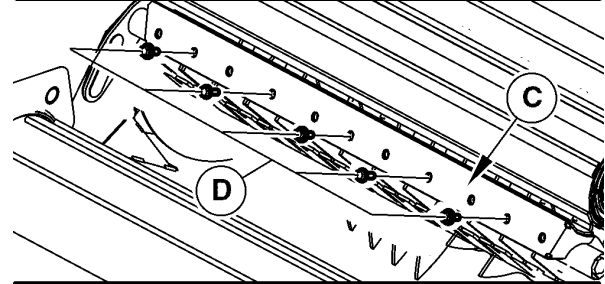
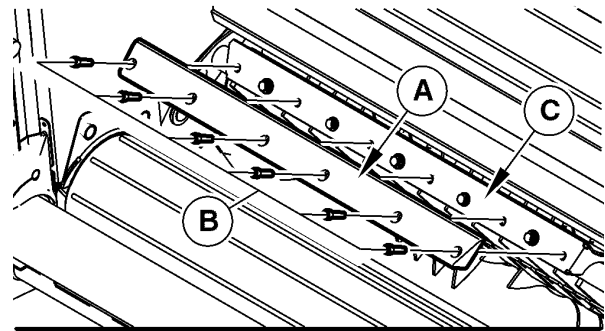
B—Schraube

C—Rotorabstreifer

D—Schraube

E—Exzenter

F—Abstreifer



CC539029

CC539029—UN—29JUN22

Fortsetzung nächste Seite

R2C13UE, 1733479780350-29-15JUL25-2/4

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)

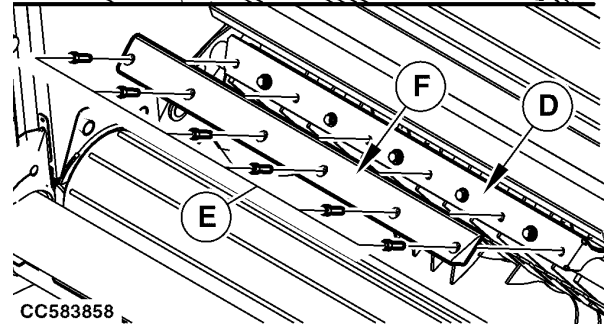
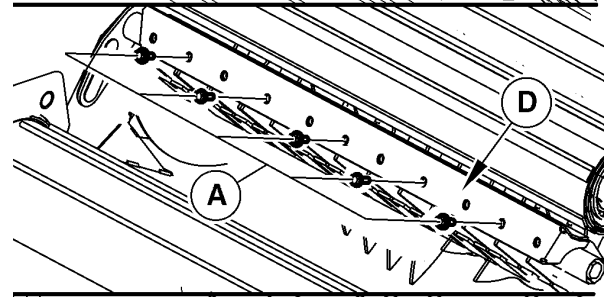
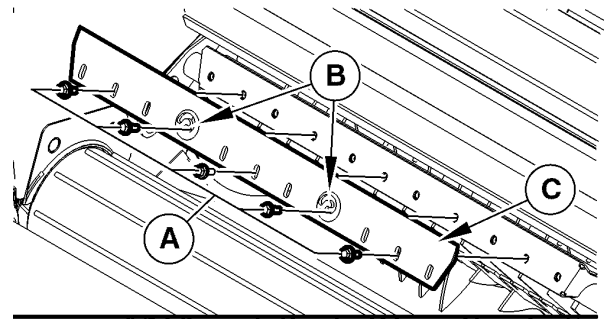
9. Abweiser (F) einbauen.

10. Schrauben (E) anbringen und mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen:

Spezifikation

Schrauben des
Abweisers—Drehmoment. 111 Nm
(82 lb·ft)

- | | |
|---------------------|--------------------------|
| A—Schraube | D—Rotorabstreifer |
| B—Exzenter | E—Schraube |
| C—Abstreifer | F—Abweiser |



CC583858

CC583858—UN—21JUN23

R2C13UE,1733479869370-29-14MAY25-3/3

Abstreifer der Rolle 2 verstauen

Abstreifer (E) bei Maschinen mit Garnbindungssystem an Garnkasten (G) verstauen.

Bei Maschinen ohne Garnbindungssystem Abstreifer (E) auf vorderer Abdeckung (H) verstauen.

Zur Entnahme des Abstreifers aus der Verstaualage wie folgt vorgehen:

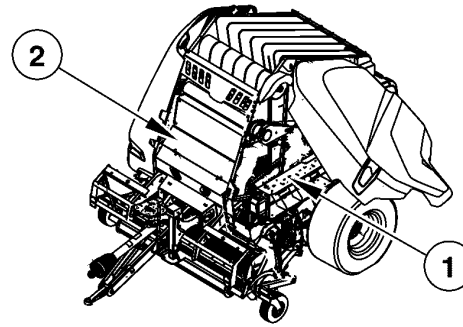
1. Muttern (A) entfernen.
2. Schrauben (D) entfernen.
3. Abstreifer (E) und Exzenter (F) ausbauen.
4. Unterlegscheiben (B) entfernen.
5. Unterlegscheiben (C) entfernen.

Zum Verstauen des Abstreifers wie folgt vorgehen:

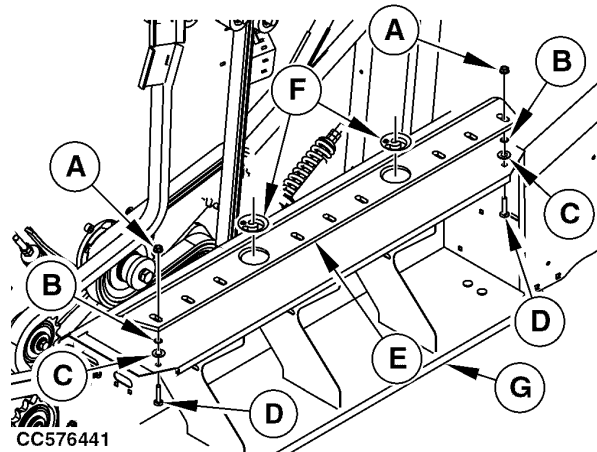
1. Unterlegscheiben (C) anbringen.
2. Unterlegscheiben (B) anbringen.
3. Abstreifer (E) und Exzenter (F) einbauen.
4. Schrauben (D) anbringen.
5. Muttern (A) anbringen.

- 1—Verstaualage bei Maschinen mit Garnbindungssystem
 2—Verstaualage bei Maschinen ohne Garnbindungssystem
 A—Mutter
 B—Unterlegscheibe
 C—Unterlegscheibe

- D—Schraube
 E—Abstreifer
 F—Exzenter
 G—Garnkasten
 H—Vordere Abdeckung



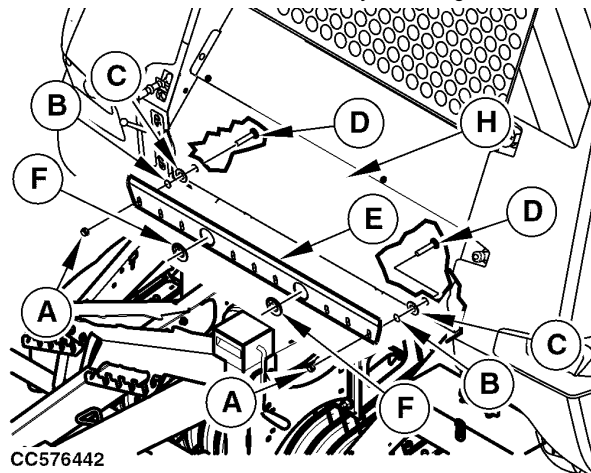
CC657758—UN—07APR25



CC576441

CC576441—UN—22MAY23

1 — Maschine mit Garnbindungssystem ausgestattet



CC576442

CC576442—UN—22MAY23

2 — Maschine nicht mit Garnbindungssystem ausgestattet

R2C13UE,1744026282836-29-07APR25-1/1

Garnabweiser der mittleren Einzugsrolle (Nr. 2) einbauen

Garnabweiser einbauen, wenn Garn um den Rotor gewickelt ist. Wie folgt verfahren:

Fortsetzung nächste Seite

R2C13UE,1740659395457-29-02JUL25-1/5

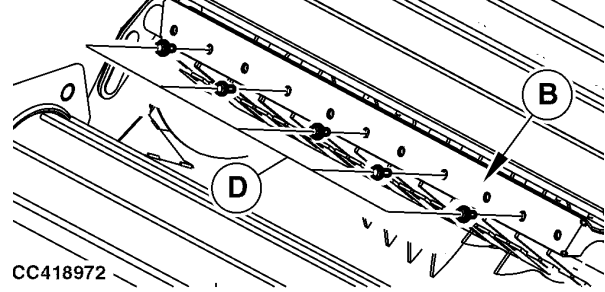
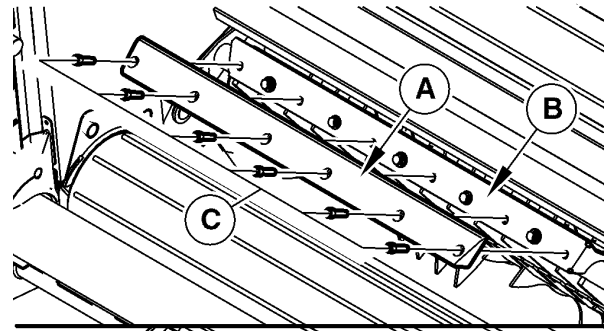
1. Heckklappe vollständig öffnen und sichern.

⚠ 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



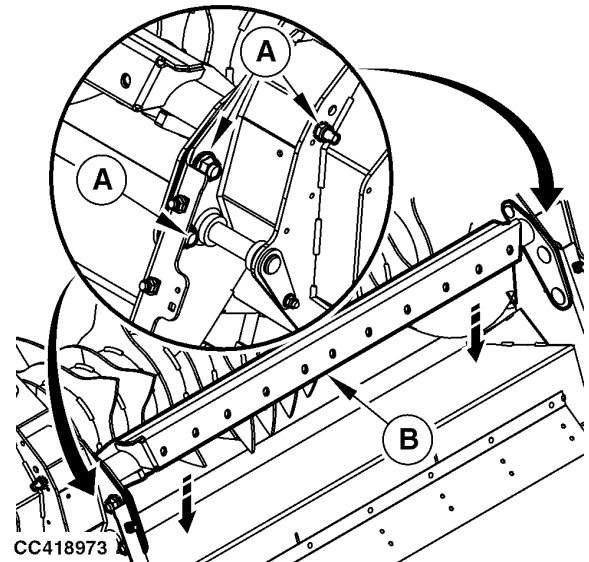
CC418972

CC418972—UN—16DEC20

R2C13UE,1740659395457-29-02JUL25-2/5

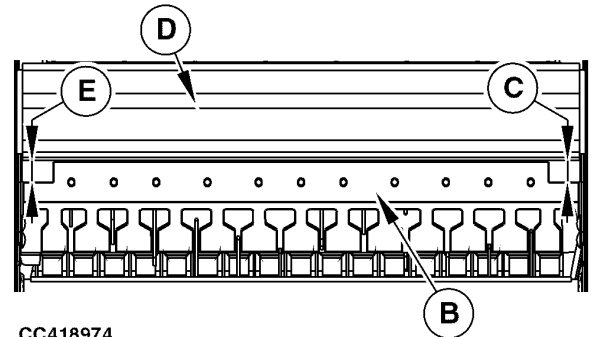
8. Schraube (A) lösen.
9. Rotorabstreifer (B) ganz absenken.
10. Darauf achten, dass Abstand (C) und (E) auf beiden Seiten der Maschine gleich sind.
11. Schraube (A) festziehen.

A—Schraube
B—Rotorabstreifer
C—Abstand
D—Mittlere Einzugsrolle (Nr. 2)
E—Abstand



CC418973

CC418973—UN—16DEC20



CC418974

CC418974—UN—16DEC20

Fortsetzung nächste Seite

R2C13UE,1740659395457-29-02JUL25-3/5

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

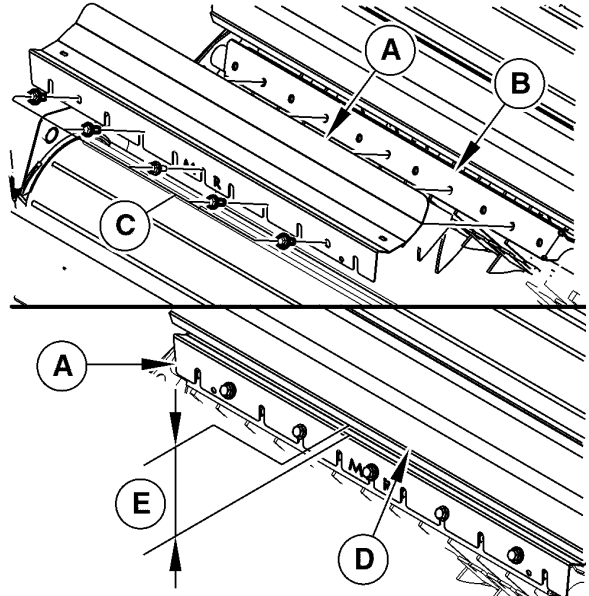
Garnabweiser zu mittlerer Einzugsrolle (Nr. 2)—Abstand. Größtmöglicher

15. Schrauben (C) mit vorgeschriebenem Drehmoment anziehen:

Spezifikation

Abweiserschrauben—Drehmoment. 111 Nm (82 lb-ft)

- A—Garnabweiser
- B—Rotorabstreifer
- C—Schraube
- D—Mittlere Einzugsrolle (Nr. 2)
- E—Abstand



CC418975

CC418975—UN—16DEC20

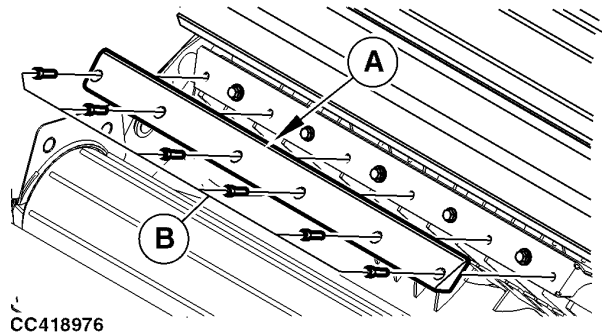
R2C13UE, 1740659395457-29-02JUL25-4/5

16. Abweiser (A) einbauen.
- HINWEIS: Abstreifer nicht einbauen.*
17. Schrauben (B) anbringen und mit vorgeschriebenem Drehmoment anziehen:

Spezifikation

Abweiserschrauben—Drehmoment. 111 Nm (82 lb-ft)

- A—Abweiser
- B—Schraube



CC418976

CC418976—UN—16DEC20

R2C13UE, 1740659395457-29-02JUL25-5/5

Garnabweiser der mittleren Einzugsrolle (Nr. 2) aufbewahren

Um Garnabweiser (D) aus Einlagerung zu entnehmen, wie folgt vorgehen:

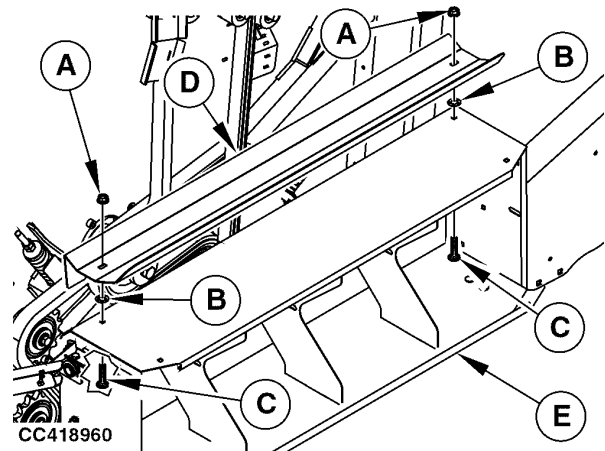
Fortsetzung nächste Seite

GA87848,0000F9E-29-07SEP20-1/2

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.
6. Muttern (A) anbringen.



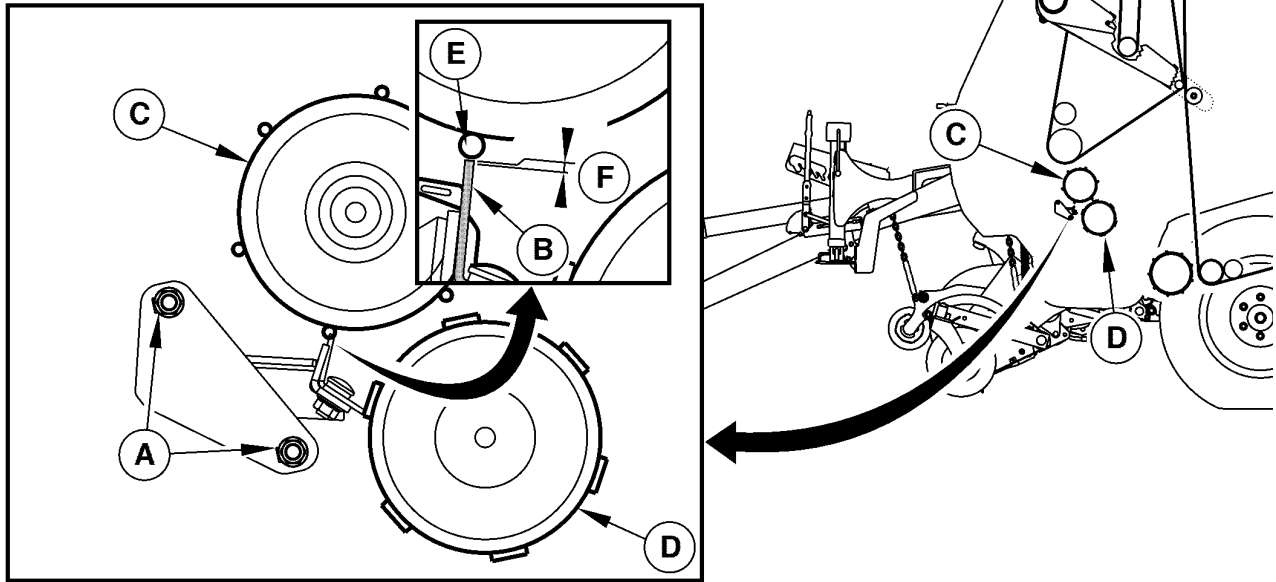
A—Mutter
B—Unterlegscheibe
C—Schraube

D—Garnabweiser
E—Garnkasten

CC418960—UN—14DEC20

GA87848.0000F9E-29-07SEP20-2/2

Abstreifer der oberen Einzugsrolle (Nr. 3) einstellen (Maschine mit Garnbindung)



CC652694—UN—17DEC24

A—Mutter
B—Abstreifer

C—Obere Einzugsrolle
D—Untere Einzugsrolle

E—Stange der oberen
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 Tiefenanschlag der Pickup einstellen im Abschnitt Betrieb der Maschine — 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 Tiefenanschlag der Pickup einstellen im Abschnitt Betrieb der Maschine — Allgemeines.
12. Antriebskette der Einzugsrolle einbauen.

R2C13UE,1734008138767-29-02JAN25-1/1

Abstreifer der unteren hinteren Heckklappenrolle (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
Heckklappenrolle (Nr.

9)—Drehmoment. 65 Nm
(48 lb·ft)

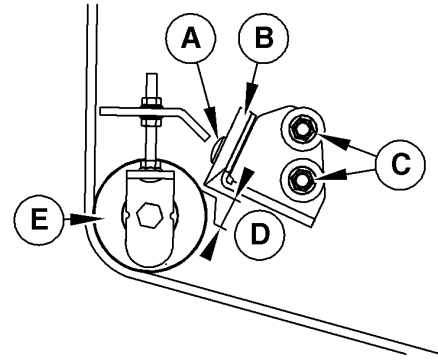
5. Prüfen, ob der Abstand (D) dem vorgeschriebenen Wert entspricht. Bei Bedarf den Abstand (D) wie im nächsten Schritt beschrieben anpassen.

Spezifikation

Untere hintere Heckklappenrolle (Nr.

9), Abstreifer zu Rolle (Nr.
9)—Abstand. 2 - 3 mm
(0.08—0.12 in)

6. Schrauben (A) lösen.



CC329290

A—Schraube
B—Abstreifer
C—Schraube

D—Abstand
E—Untere hintere
Heckklappenrolle (Nr. 9)

CC329290—UN—05SEP17

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:

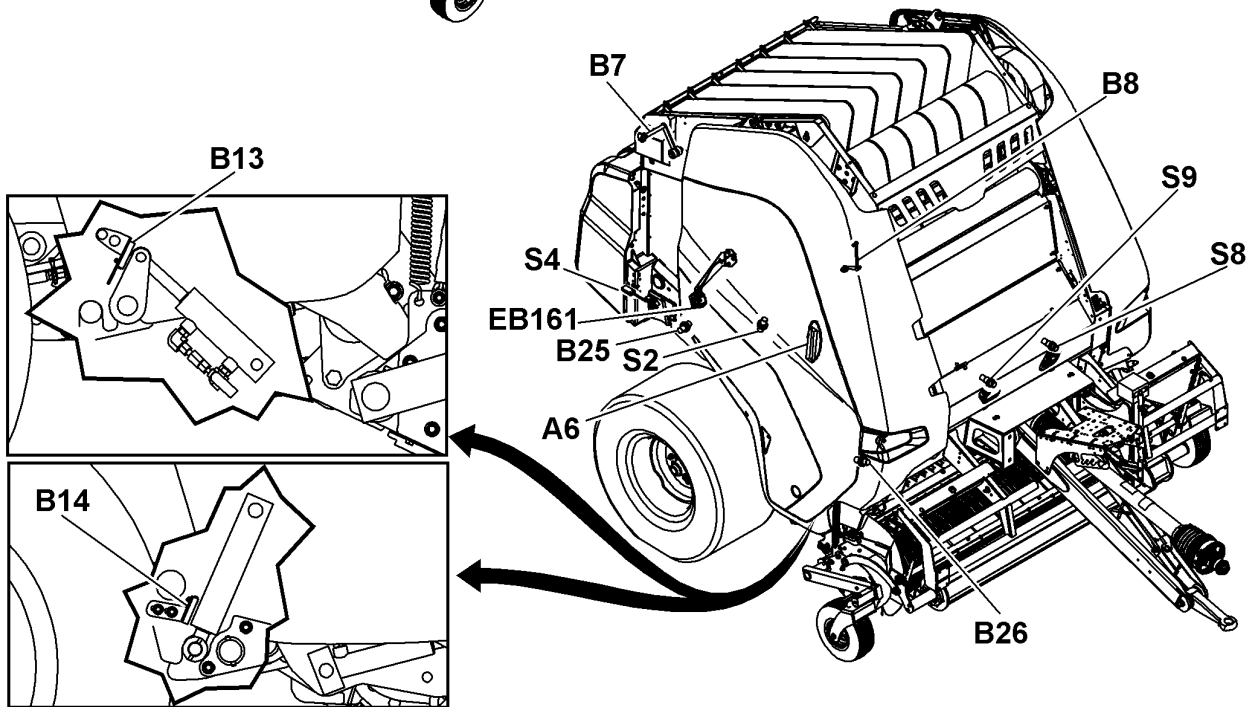
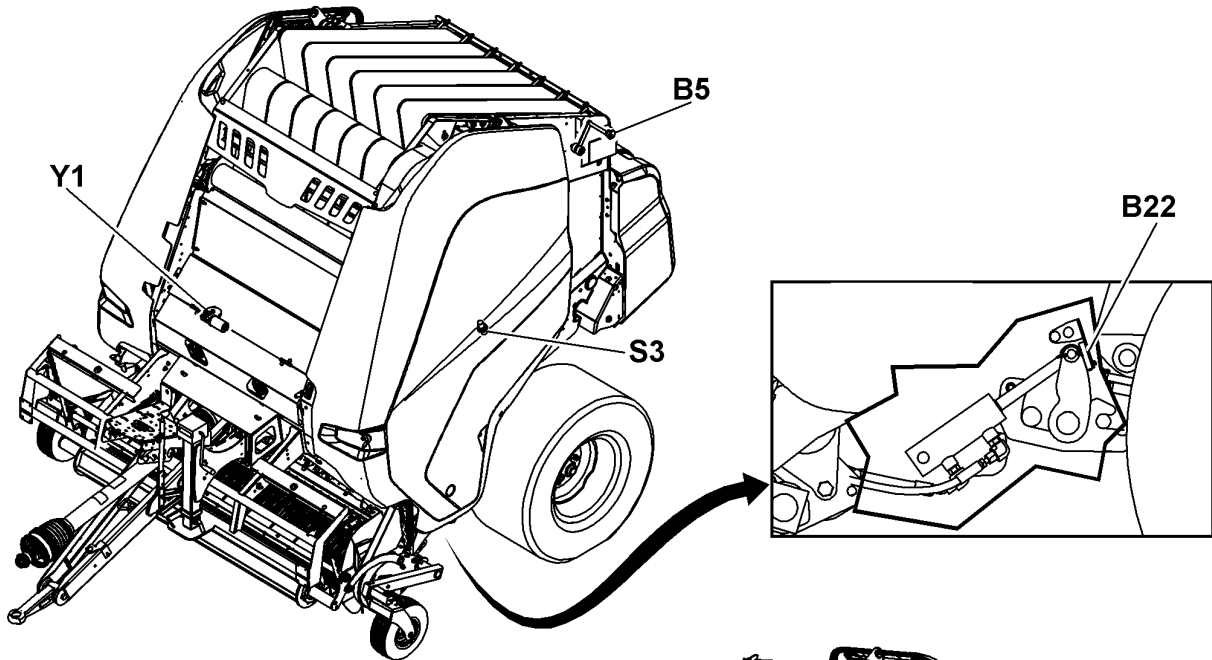
Spezifikation

Schrauben im Halter des Abstreifers
der unteren hinteren
Heckklappenrolle (Nr.

9)—Drehmoment. 65 Nm
(48 lb·ft)

R2C13UE,1742295503152-29-02JUL25-1/1

Lage der elektrischen Komponenten der Maschine



A6—Feuchtesensor (falls vorhanden)
 B5—Linkes Ballenformpotentiometer
 B7—Rechtes Ballenformpotentiometer
 B8—Potentiometer für Ballendurchmesser

B13—Sensor für Messersatz 1 der Schneideinrichtung
 B14—Sensor für absenkbares Bodenblech
 B22—Sensor für Messersatz 2 der Schneideinrichtung
 B25—Sensor für Rampe zur Ballenablage

B26—Drehzahlsensor der Ballenpresse
 EB161—Kamera für Entleerrohr
 S2—Rechter Sensor für Verriegelung der Heckklappe

S3—Linker Sensor für Verriegelung der Heckklappe
 S4—Netzschnittsensor
 S8—Sensor für linke Garnscheibe 1
 S9—Sensor für rechte Garnscheibe 2

Fortsetzung nächste Seite

R2C13UE, 1734008157764-29-23JUL25-1/2

CC657662—UN—04.JUL.25

Y1—Garnausröser

R2C13UE,1734008157764-29-23JUL25-2/2

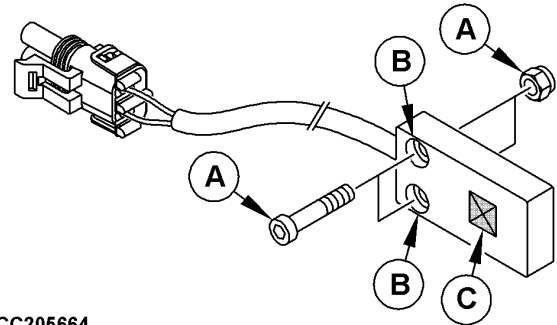
Erfassungsbereich des Sensors ermitteln

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 N·m
(0,9—1,3 lb.-ft.)



CC205664

A—Sechskantschraube
B—Senkbohrung

C—Erfassungsbereich des Sensors

CC205664—UN—10OCT13

R2C13UE,1734599358303-29-19DEC24-1/1

Garnscheibensensoren S8 und S9 einstellen

1. Staubschutz anheben, um Zugang zu erhalten.
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
(1,57 — 1,65 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

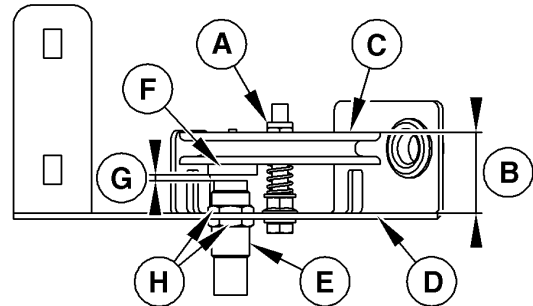
Sensor zu Magnet—Abstand (G). 2 — 4 mm
(0,08—0,16 in)

5. Sicherungsmuttern (H) auf nachstehende Spezifikation anziehen:

Spezifikation

Kontermuttern—Drehmoment. 2 Nm
(1,5 lb·ft)

6. Riemenscheibe (C) mehrmals drehen, um



CC1035274

A—Mutter
B—Abstand
C—Garnscheibe
D—Halterung

E—Sensor
F—Magnet
G—Abstand
H—Kontermuttern

CC1035274—UN—10FEB12

sicherzustellen, dass sich Sensor (E) und Magnet (F) nicht gegenseitig berühren.

7. Verfahren auf gegenüberliegender Seite wiederholen.
8. Am Monitor prüfen, ob der Sensor anspricht. Siehe Lage der elektrischen Komponenten der Maschine im Abschnitt Wartung der Maschinenanwendung.

R2C13UE,1741168895444-29-18MAR25-1/1

Sensor für absenkbares Bodenblech B14 einstellen

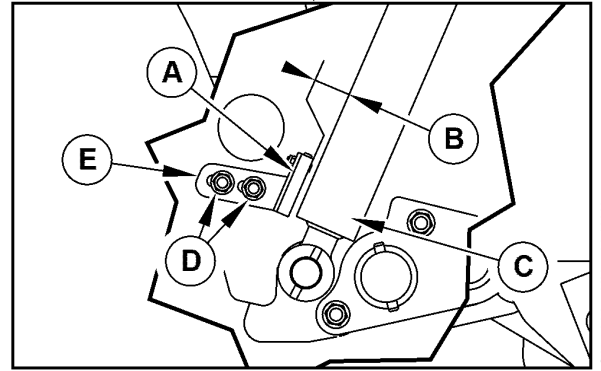
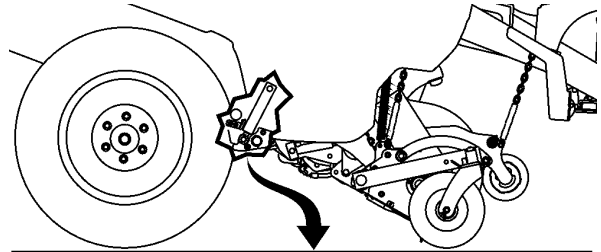
Sensor für absenkbares Bodenblech (A) wie folgt einstellen:

1. Absenkbares Bodenblech vollständig anheben.
2. Feststellbremse des Traktors einlegen, Getriebe in Parkstellung schalten, Traktormotor abstellen und Zündschlüssel abziehen.
3. Prüfen, ob Sensor (A) richtig eingebaut ist. Siehe Erfassungsbereich des Sensors ermitteln in diesem Abschnitt.
4. Schrauben (D) lösen.
5. Sensorhalterung (E) ausrichten und diese Position beibehalten, um den vorgeschriebenen Abstand (B) zwischen Sensor (A) und Zylinderkörper (C) zu erreichen.

Spezifikation

Sensor zu Ziel—Abstand. 0,5—2 mm
(0,02—0,08 in)

6. Die Schrauben (D) anziehen.
7. Am Monitor prüfen, ob der Sensor anspricht. Siehe Lage der elektrischen Komponenten der Maschine im Abschnitt Wartung der Maschinenanwendung.



CC657663—UN—23JAN25

- | | |
|-------------------------------------|-------------------|
| A—Sensor für absenkbares Bodenblech | D—Schraube |
| B—Abstand | E—Sensorhalterung |
| C—Zylinderkörper | |

R2C13UE, 1734009650655-29-09JUL25-1/1

Stellungssensoren B13 und B22 für Messer der Schneideinrichtung einstellen

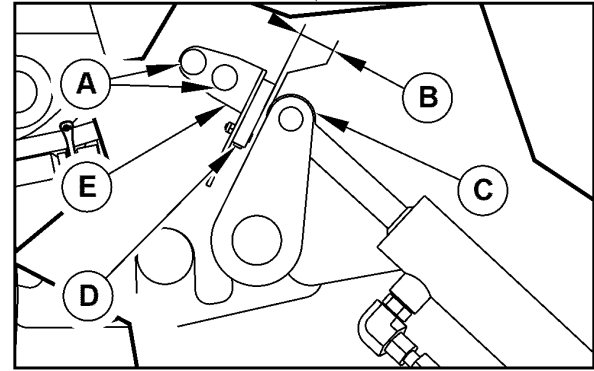
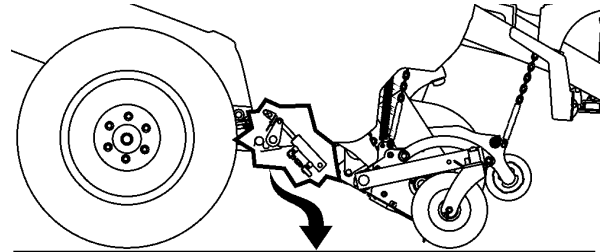
Sensor für Messersatz 1 der Schneideinrichtung (Maschine mit Schneideinrichtung, 15 oder 25 Messer):

1. Messer der Schneideinrichtung vollständig ausfahren. Siehe Funktion für Messer der Schneideinrichtung ein- oder ausfahren im Abschnitt Bedienung der Maschinenanwendung.
2. Feststellbremse des Traktors einlegen, Getriebe in Parkstellung schalten, Traktormotor abstellen und Zündschlüssel abziehen.
3. Prüfen, ob Sensor (D) richtig eingebaut ist. Siehe Erfassungsbereich des Sensors ermitteln in diesem Abschnitt.
4. Schrauben (A) lösen.
5. Sensorhalterung (E) ausrichten und diese Position beibehalten, um den vorgeschriebenen Abstand (B) zwischen Sensor (D) und Stangenseite des Zylinders (C) zu erreichen.

Spezifikation

Sensor zu Balken—Abstand. 0,5—2 mm
(0,02—0,08 in)

6. Schrauben (A) anziehen.
7. Am Monitor prüfen, ob der Sensor anspricht. Siehe Lage der elektrischen Komponenten der Maschine im Abschnitt Wartung der Maschinenanwendung.



Schneideinrichtung, Messersatz 1 mit 15 Messern

- A—Schraube
- B—Abstand
- C—Stangenseite des Zylinders
- D—Sensor für Messersatz 1 der Schneideinrichtung
- E—Sensorhalterung

CC657/664—UN—23JAN25

Fortsetzung nächste Seite

R2C13UE,1732546487438-29-09JUL25-1/2

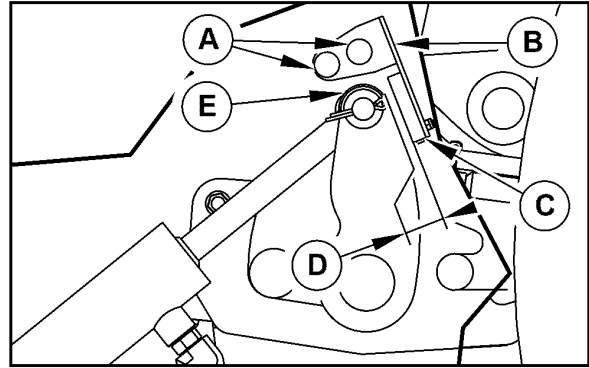
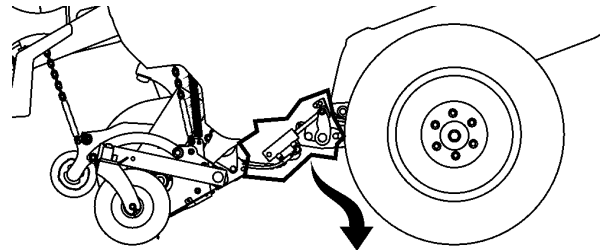
**Sensor für Messersatz 2 der Schneideinrichtung
(Maschine mit Schneideinrichtung, 15 Messer (falls
vorhanden) oder 25 Messer):**

1. Messer der Schneideinrichtung vollständig ausfahren.
Siehe Funktion für Messer der Schneideinrichtung ein-
oder ausfahren im Abschnitt Bedienung der
Maschinenanwendung.
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. Schrauben (A) lösen.
5. Sensorhalterung (B) ausrichten und diese Position
beibehalten, um den vorgeschriebenen Abstand (D)
zwischen Sensor (C) und Stangenseite des Zylinders (E)
zu erreichen.

Spezifikation

Sensor zum Rohr—Abstand. 0,5—2 mm
(0,02—0,08 in)

6. Schrauben (A) anziehen.
7. Am Monitor prüfen, ob der Sensor anspricht. Siehe Lage
der elektrischen Komponenten der Maschine im
Abschnitt Wartung der Maschinenanwendung.



Messersatz 2 der Schneideinrichtung mit 25 Messern

- A—Schraube
- B—Sensorhalterung
- C—Sensor für Messersatz 2
der Schneideinrichtung
- D—Abstand
- E—Stangenseite des Zylinders

R2C13UE,1732546487438-29-09JUL25-2/2

**Drehzahlsensor der Ballenpresse B26
einstellen**

1. Die Ballenpresse von Hand drehen, bis Zahnrad (A) in
der abgebildeten Stellung ist. Siehe Sichere Wartung der
Maschine im Abschnitt "Sicherheit".
2. Kontermuttern (B) lösen, dann Sensor (C) verschieben,
bis der vorgeschriebene Abstand (D) erreicht ist.

Spezifikation

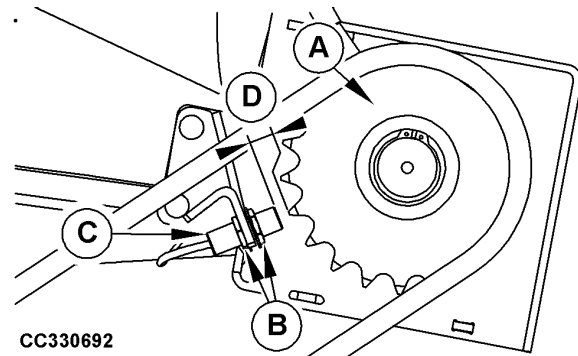
Sensor zu Zahnrad—Abstand. 2 - 4 mm
(0,08—0,16 in)

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—Drehmoment. 23 Nm
(17 lb ft)

5. Die Ballenpresse mehrmals drehen, um sicherzustellen,
dass Sensor (C) und Zahnrad (A) sich nicht gegenseitig
beeinträchtigen.



- A—Gang
- B—Kontermutter
- C—Drehzahlsensor der
Ballenpresse
- D—Abstand

6. Am Monitor prüfen, ob der Sensor anspricht. Siehe Lage
der elektrischen Komponenten der Maschine im
Abschnitt Wartung der Maschinenanwendung.

R2C13UE,1741170914230-29-18MAR25-1/1

Verriegelung der Heckklappe einstellen

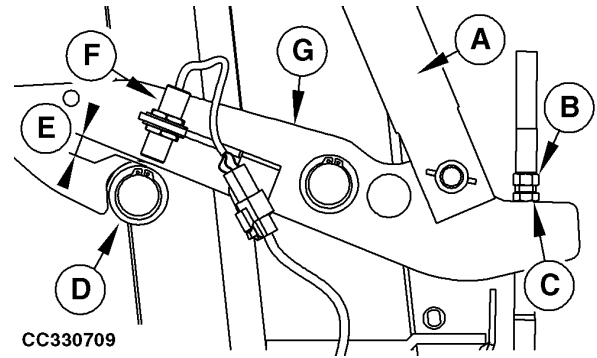
WICHTIG: Um zu vermeiden, dass sich die Heckklappe während des Betriebs der Ballenpresse öffnet, muss Verriegelung der Heckklappe (B) ordnungsgemäß eingestellt werden.

1. Heckklappe vollständig schließen. Die Hydraulikzylinder der Heckklappe 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

Verriegelung der Heckklappe zu
 Büchse für Verriegelung der
 Heckklappe—Abstand. 0,5—1 mm
 (0,02—0,04 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 Verriegelung der Heckklappe



CC330709
 A—Gatterzylinder
 B—Kontermutter
 C—Mutter
 D—Büchse für Verriegelung der Heckklappe
 E—Abstand
 F—Sensor
 G—Verriegelung der Heckklappe

ordnungsgemäß eingestellt ist. Siehe Sensoren für Verriegelung der Heckklappe S2 und S3 einstellen in diesem Abschnitt.

8. Verfahren auf gegenüberliegender Seite wiederholen.
9. Netzrollenfach und/oder Garnrollenfach wieder einbauen, falls diese Teile zuvor ausgebaut wurden.

R2C13UE,1741171046189-29-13MAR25-1/1

Sensoren für Verriegelung der Heckklappe S2 und S3 einstellen

1. Heckklappe vollständig schließen. Die Hydraulikzylinder der Heckklappe müssen vollständig eingefahren sein.
2. Falls erforderlich, das Netzrollenfach und/oder Garnrollenfach ausbauen, um den Zugang zu ermöglichen.
3. Sicherstellen, dass die Heckklappe richtig verriegelt ist. Falls erforderlich, die Verriegelung der Heckklappe einstellen. Siehe Erfassungsbereich des Sensors ermitteln in diesem Abschnitt.

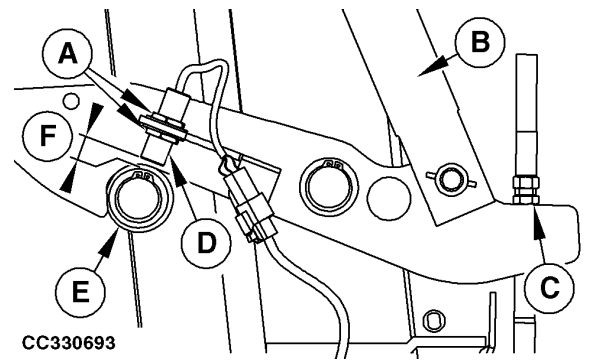
Spezifikation

Sensor zu Büchse—Abstand. 1,5 – 2 mm
 (0,06—0,08 in)

5. Sicherstellen, dass die Mittellinie des Sensors (D) mit Büchse (E) ausgerichtet ist.
6. Kontermuttern (A) mit dem folgenden vorgeschriebenen Drehmoment anziehen:

Spezifikation

Kontermuttern—Drehmoment. 23 Nm
 (17 lb ft)



CC330693
 A—Kontermutter
 B—Gatterzylinder
 C—Einstellschraube
 D—Sensor
 E—Büchse für Verriegelung der Heckklappe
 F—Abstand

7. Verfahren auf gegenüberliegender Seite wiederholen.
8. Am Monitor prüfen, ob die Sensoren ansprechen. Siehe Lage der elektrischen Komponenten der Maschine im Abschnitt Wartung der Maschinenanwendung.
9. Netzrollenfach und/oder Garnrollenfach wieder einbauen, falls diese Teile zuvor ausgebaut wurden.

R2C13UE,1741171126821-29-18MAR25-1/1

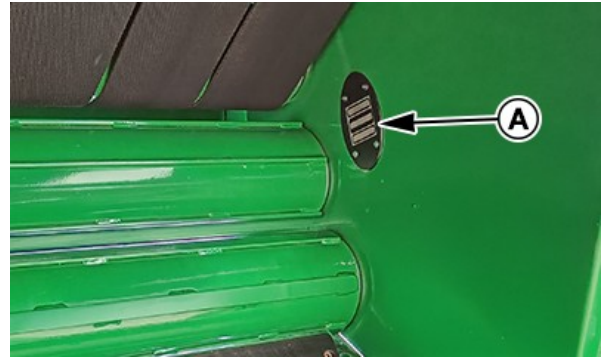
Feuchtesensor A6 reinigen

HINWEIS: Feuchtesensor (A) befindet sich auf der rechten Seite der Kammer.

1. Heckklappe vollständig öffnen.
2. Feststellbremse einlegen und / oder Getriebe in Parkstellung bringen, Motor des Traktors abstellen und Zündschlüssel abziehen.
3. Gatter verriegeln. Siehe Heckklappe verriegeln im Abschnitt Betrieb der Maschine — Allgemeines.

WICHTIG: Zum Reinigen des Feuchtesensors (A) keine Chemikalien verwenden.

4. Feuchtesensor (A) mit einem nassen Tuch und Wasser reinigen, um Materialansammlungen zu lösen.
5. Feuchtesensor (A) vor Verwendung oder Kalibrierung vollständig trocknen.



A—Feuchtesensor

CC657757—UN—04APR25

R2C13UE,1734009680543-29-15JUL25-1/1

Netzsensor S4 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

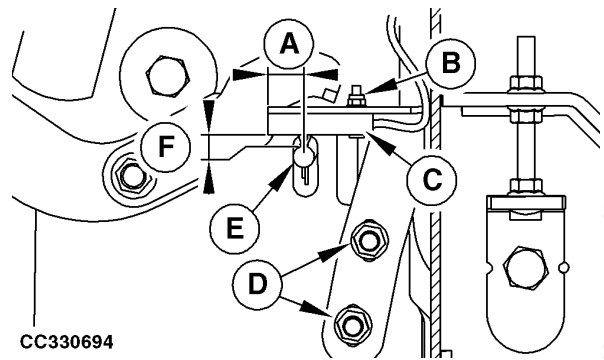
Sensor zu
Netzbindungsstange—Abstand. 15–19 mm
(0.6–0.75 in)

3. Muttern (B) festziehen.
4. Muttern (D) lösen, dann Sensor (C) verschieben, bis der vorgeschriebene Abstand (F) erreicht ist.

Spezifikation

Sensor zu
Netzbindungsstange—Abstand. 0,5–2 mm
(0,02–0,08 in)

5. Muttern (D) anziehen.
6. Am Monitor prüfen, ob der Sensor anspricht. Siehe Lage



CC330694

- A—Abstand
- B—Mutter
- C—Netzschnittsensor
- D—Mutter
- E—Netzbindungsstange
- F—Abstand

CC330694—UN—21SEP17

der elektrischen Komponenten der Maschine im Abschnitt Wartung der Maschinenanwendung.

7. Abdeckung für Netzbindung einbauen.

R2C13UE,1741171242862-29-18MAR25-1/1

Sensor für Rampe zur Ballenablage B25 einstellen

1. Kontermuttern (A) lösen.
2. Sensor (B) schieben, bis der vorgeschriebene Abstand (C) erreicht ist.

Spezifikation

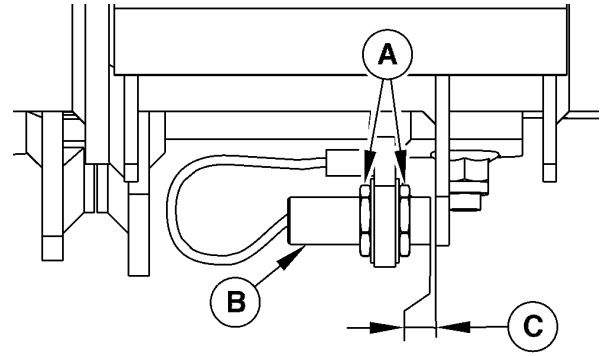
Sensor zu Zielplatte—Abstand. 1,5—3,5 mm
(0,06—0,14 in)

3. Kontermuttern (A) mit dem folgenden vorgeschriebenen Drehmoment anziehen:

Spezifikation

Kontermuttern—Drehmoment. 23 Nm
(17 lb ft)

4. An Monitor prüfen, ob Sensor anspricht. Siehe Lage der elektrischen Komponenten der Maschine im Abschnitt Wartung der Maschinenanwendung.



A—Kontermutter
B—Sensor für Rampe zur Ballenablage

C—Abstand

CC657661—UN—22JAN25

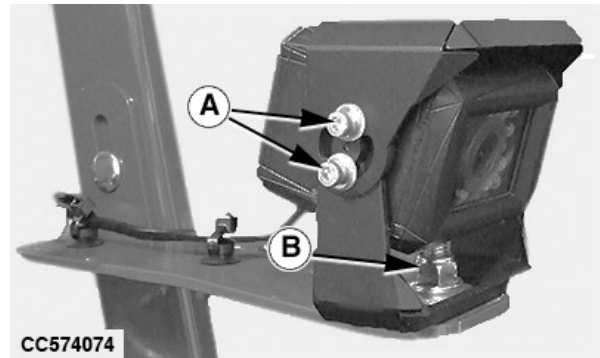
R2C13UE,1741081032008-29-13MAR25-1/1

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 Garnbindesystem

Die folgenden Einstellungen sollten durchgeführt werden, wenn im Feldbetrieb Störungen bei der Garnbindung auftreten.

- Armstellung des Garnsystems einstellen.
- Position des Garnauslösers einstellen.
- Garnbremsenschelle einstellen.
- Garnbremse einstellen
- Abstreifer der Scheibe einstellen
- Garnmesser ersetzen.
- Garnschnittlänge einstellen.
- Kalibrierung des Auslösers der Garnbindung: Siehe Garnauslöser Y1 kalibrieren im Abschnitt Wartung der Maschinenanwendung.

R2C13UE,1741171680291-29-05MAR25-1/1

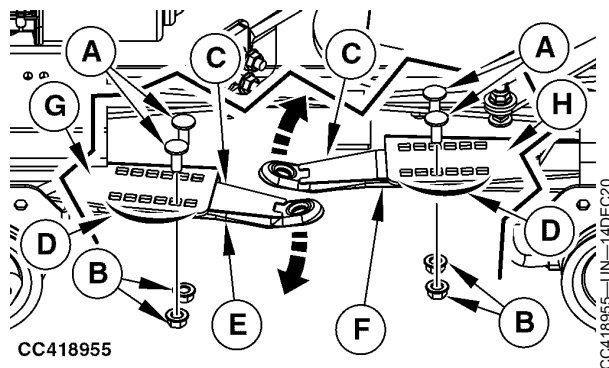
Stellung des Garnarms einstellen

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.



- CC418955
- | | |
|---------------|-----------------------|
| A—Schraube | E—Garnarmverlängerung |
| B—Mutter | F—Garnarmverlängerung |
| 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.

R2C13UE,1727956440312-29-18MAR25-1/4

10. Garnarme mit Hilfe des Monitors vollständig ausfahren.
11. Prüfen, ob Abstand (A) der Spezifikation entspricht:

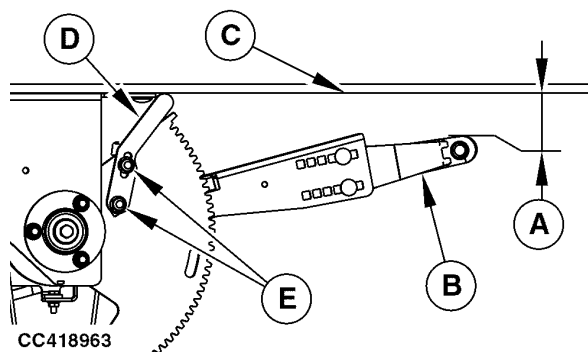
Spezifikation

Rechter Garnarm zu Presskammerrahmen—Abstand 25–35 mm
(1 — 1,38 in.)

- Wenn in Ordnung: Weiter mit Schritt 15.
- Sofern 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.



- CC418963
- | | |
|--------------------------|----------|
| A—Abstand | D—Stopp |
| B—Garnarm | E—Mutter |
| C—Rahmen der Presskammer | |

Fortsetzung nächste Seite

R2C13UE,1727956440312-29-18MAR25-2/4

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.
- Sofern nicht in Ordnung: Weiter mit dem nächsten Schritt.

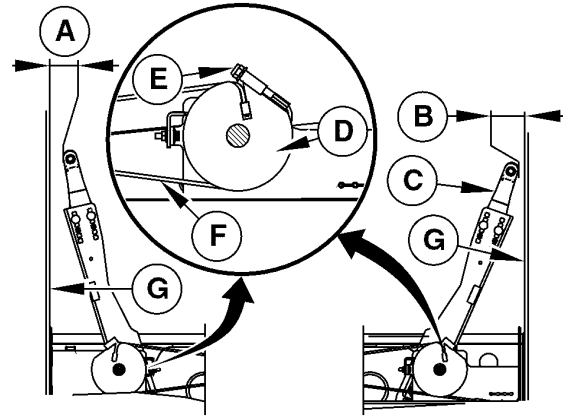
15. Den Abstand (B) wie folgt einstellen:

- 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.



CC418964

A—Abstand
B—Abstand
C—Garnarm
D—Riemenscheibe

E—Mutter
F—Kabel
G—Rahmen der Presskammer

CC418964—UN—14DEC20

16. Sicherstellen, dass sich Garnarme während Bindevorgang nicht überlappen.

HINWEIS: Vor allem am Ende des Zyklus.

- Wenn in Ordnung: Weiter mit dem nächsten Schritt.
- Sofern nicht in Ordnung: Abstand vergrößern (B). Weiter mit Schritt 15.

17. Garnmotor kalibrieren. Siehe Garnausröser Y1 kalibrieren im Abschnitt Wartung der Maschinenanwendung.

R2C13UE,1727956440312-29-18MAR25-3/4

18. Sicherstellen, dass Arm (B) möglichst nah am oberen Anlasser (Nr. 3) (C) anliegt, jedoch ohne Kontakt.

Spezifikation

Garnarme zu oberer Einzugsrolle

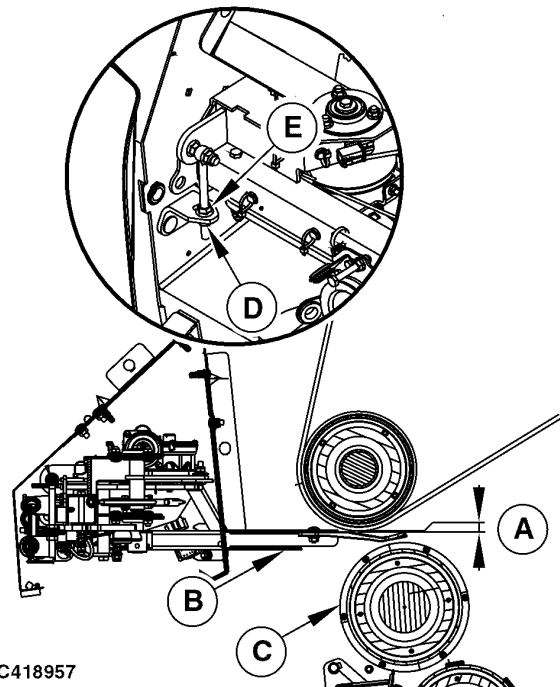
(Nr. 3)—Abstand. So nah wie möglich, aber ohne Berührung

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
B—Garnarm
C—Obere Einzugsrolle (Nr. 3)
D—Mutter
E—Mutter



CC418957

CC418957—UN—14DEC20

R2C13UE,1727956440312-29-18MAR25-4/4

Position des Garnbindungs-Stellglieds einstellen

1. Abdeckung der Garnbindung (A) 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.

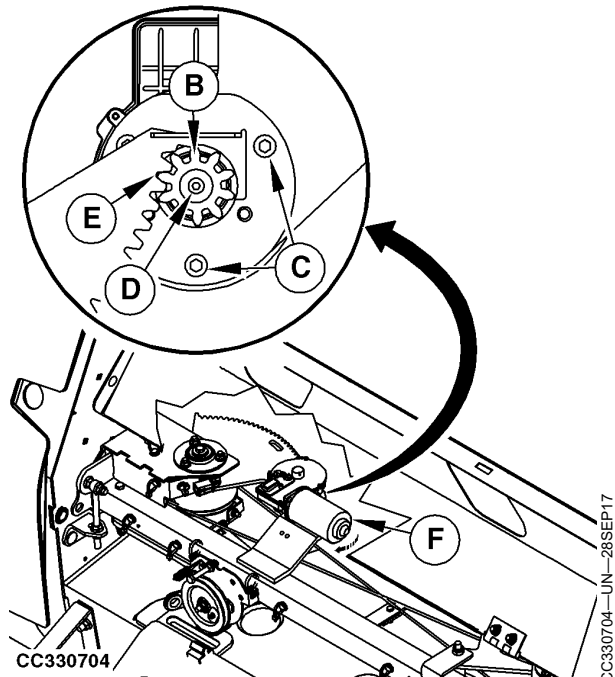
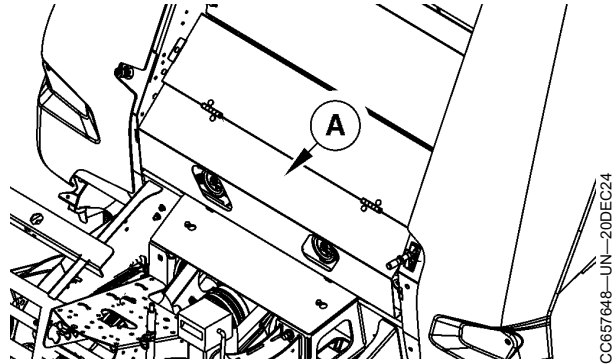
Spezifikation

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



R2C13UE,1736862940249-29-14JAN25-1/1

Schelle der Garnbremse der Garnbindung einstellen

1. Abdeckung der Garnbindung (A) öffnen.
2. Prüfen, ob Abstand (C) dem vorgeschriebenen Wert entspricht.

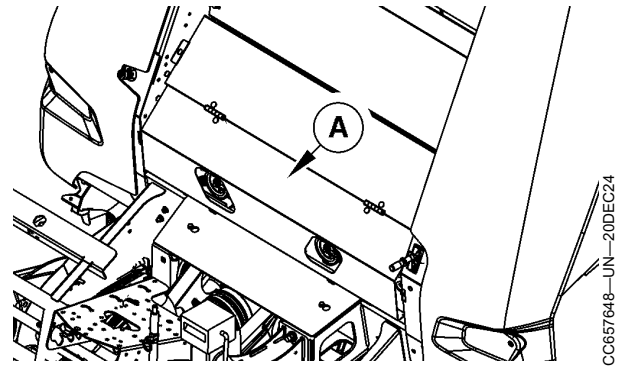
Spezifikation

Garnbindungsschelle—Abstand. 23—25 mm
(0,9 — 1 in.)

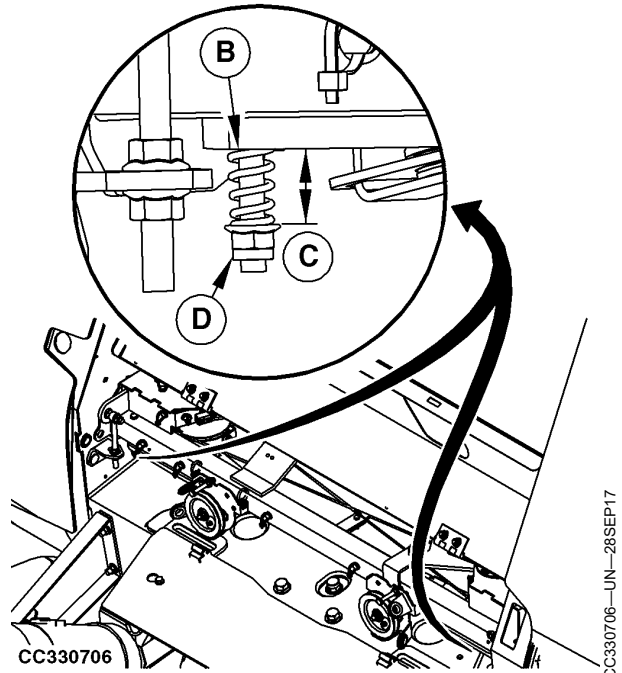
3. • Wenn der Abstand (C) kleiner als vorgeschrieben ist, Mutter (D) lösen.
 - Wenn Abstand (C) größer als vorgeschrieben ist, Mutter (D) anziehen.
4. Abdeckung (A) der Garnbindung schließen.

A—Abdeckung der
Garnbindung
B—Feder

C—Abstand
D—Mutter



CC657648—UN—20DEC24



CC330706

CC330706—UN—28SEP17

R2C13UE,1736862951046-29-14JAN25-1/1

Garnbremse der Garnbindung einstellen

1. Abdeckung der Garnbindung (A) öffnen.
2. Prüfen, ob Abstand (C) dem vorgeschriebenen Wert entspricht.

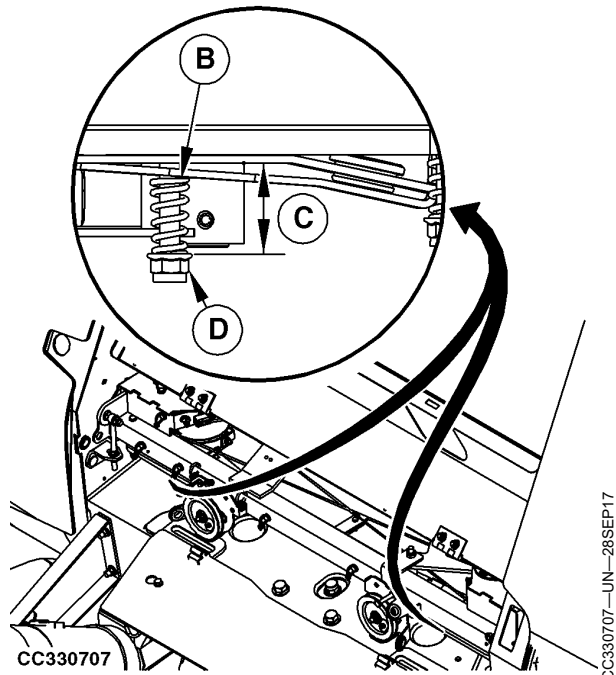
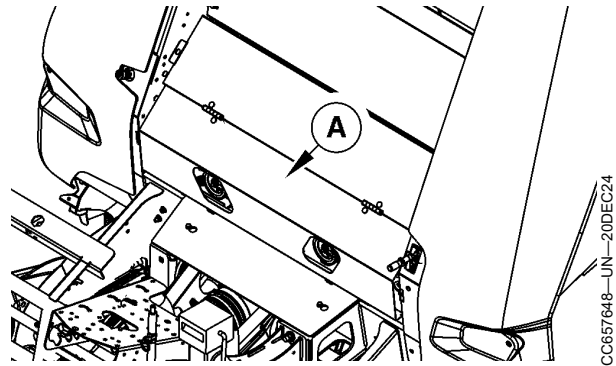
Spezifikation

Garnbremse—Abstand..... 33–35 mm
(1.30 - 1.38 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



R2C13UE,1736862968438-29-02JUL25-1/1

Abstreifer der Garnbindungs-Scheibe einstellen

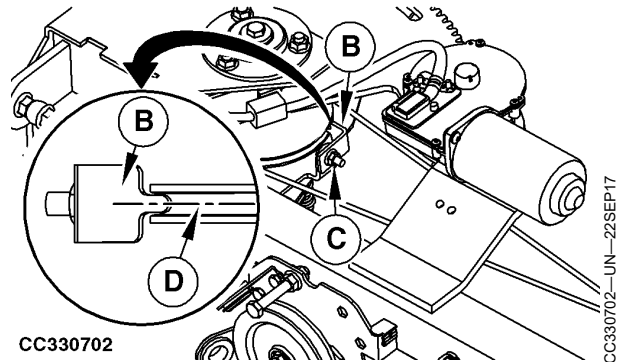
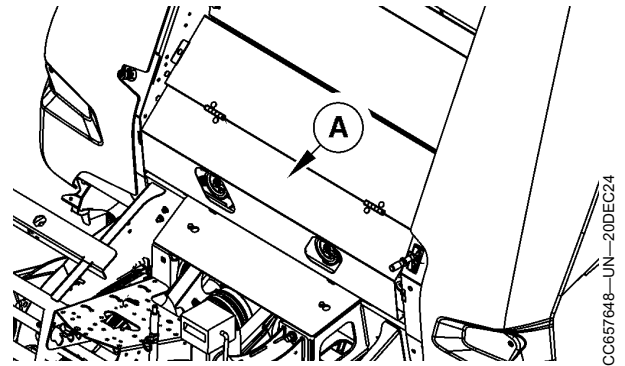
1. Abdeckung der Garnbindung (A) öffnen.
2. Prüfen, ob sich Abstreifer (B) der Scheibe in der Mitte der Nut (D) der Scheibe befindet. Falls nicht, wie folgt vorgehen.
3. Mutter (C) lösen.
4. Abstreifer der Riemenscheibe in die Mitte der Nut in der Riemenscheibe (D) verschieben.

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—Rille der Riemenscheibe



CC330702

R2C13UE,1736862994072-29-14JAN25-1/1

Messer der Garnbindung ersetzen

1. Abdeckung der Garnbindung (A) 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.

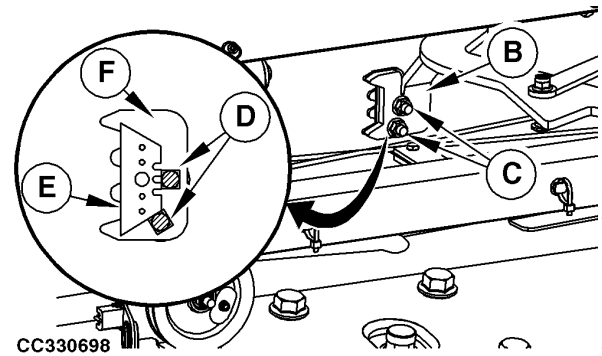
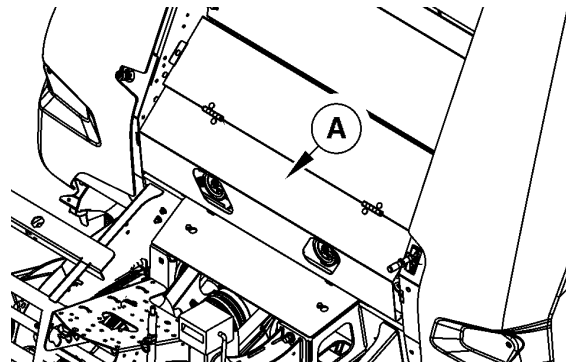
WICHTIG: Schrauben (D) müssen richtig in Halterungen (B) und (F) sitzen.

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

CC657648—UN—20DEC24

CC330698—UN—22SEP17

CC330698

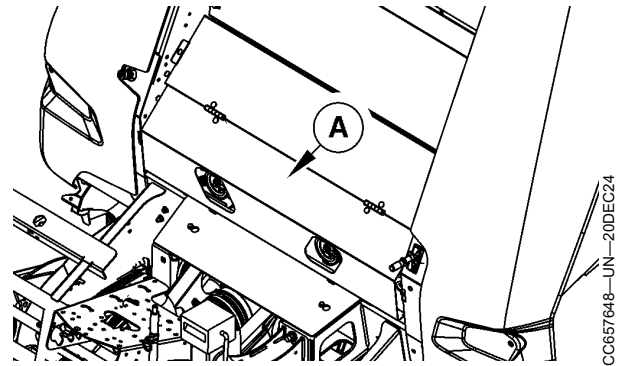
R2C13UE,1736863008718-29-14JAN25-1/1

Garnschnittlänge einstellen

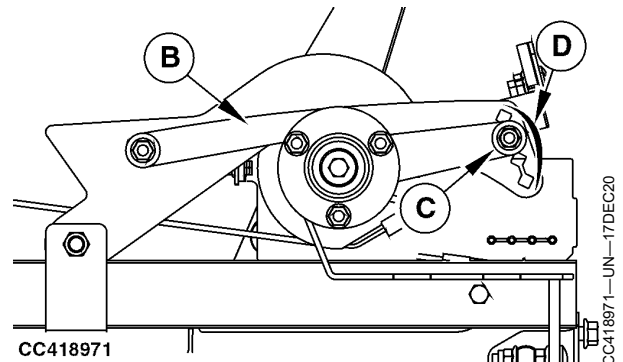
1. Abdeckung der Garnbindung (A) öffnen.
2. Sicherstellen, dass sich Schraube (B) wie abgebildet in zweiter Bohrung (D) der Messerstange (B) befindet.
 - Wenn in Ordnung: Garnschnittlänge ist in Ordnung.
 - Sofern nicht in Ordnung: Weiter mit dem nächsten Schritt.
3. Schraube (C) entfernen
4. Messerstange (B) wie abgebildet bewegen.
5. Schraube (C) festziehen.
6. Abdeckung (A) der Garnbindung schließen.

A—Abdeckung der
Garnbindung
B—Messerstange

C—Schraube (Werkseinstellung)
D—Bohrung



CC657648—UN—20DEC24



CC418971—UN—17DEC20

CC418971

R2C13UE, 1736863025968-29-14JAN25-1/1

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)

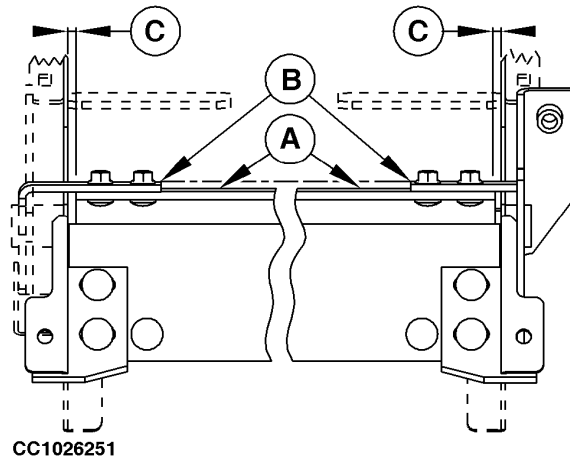
⚠ ACHTUNG: Bei Arbeiten an Messer und Gegenschneide stets Handschuhe tragen, um Verletzungen zu vermeiden.

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. 3 — 7 mm
(0,12 — 0,28 in.)



A—Gegenmesser
B—Halter der Gegenschneide
C—Abstand

CC1026251—UN—27OCT04

Fortsetzung nächste Seite

R2C13UE,1728041678854-29-04OCT24-1/3

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:

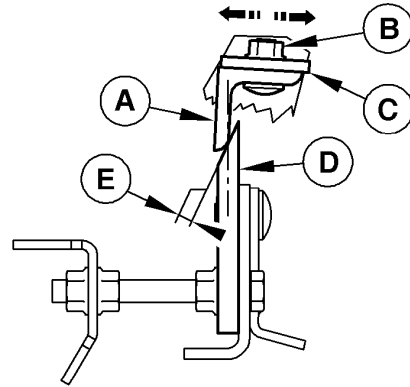
Spezifikation

Gegenmesser zu Messer—Abstand. maximal 0,5 mm
(maximal 0,02 in.)

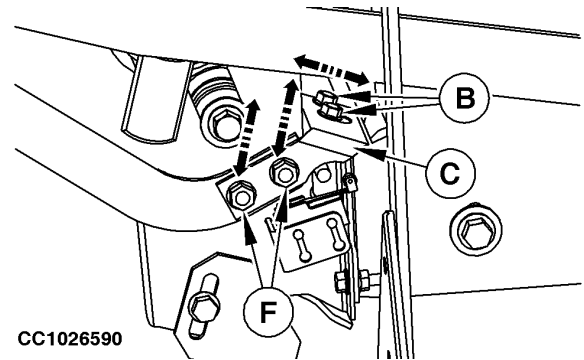
Falls erforderlich, Abstand (E) wie folgt einstellen:

- 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—Gegenmesser	D—Messer
B—Muttern	E—Abstand
C—Halter der Gegenschneide	F—Muttern



CC1026591



CC1026590

R2C13UE,1728041678854-29-04OCT24-2/3

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

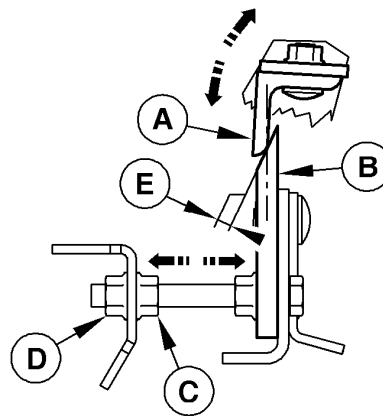
Gegenmesser zu Messer—Abstand. maximal 0,5 mm
(maximal 0,02 in.)

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—Gegenmesser	D—Mutter
B—Messer	E—Abstand
C—Kontermutter	

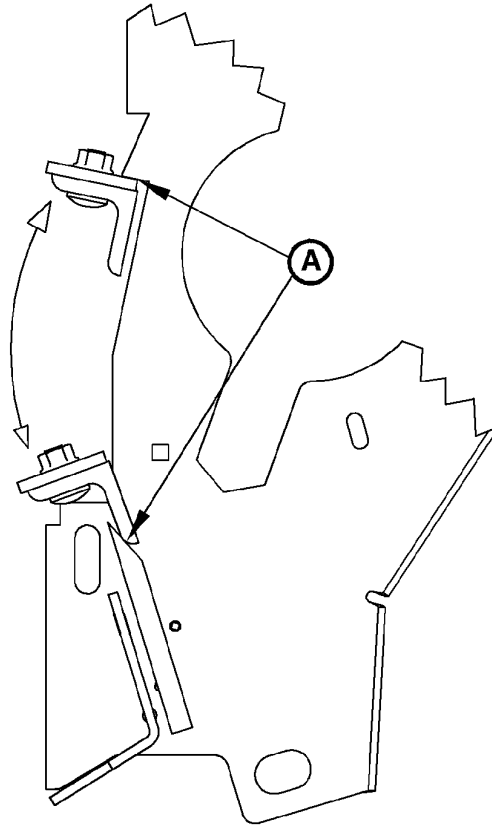


CC1026592

R2C13UE,1728041678854-29-04OCT24-3/3

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.

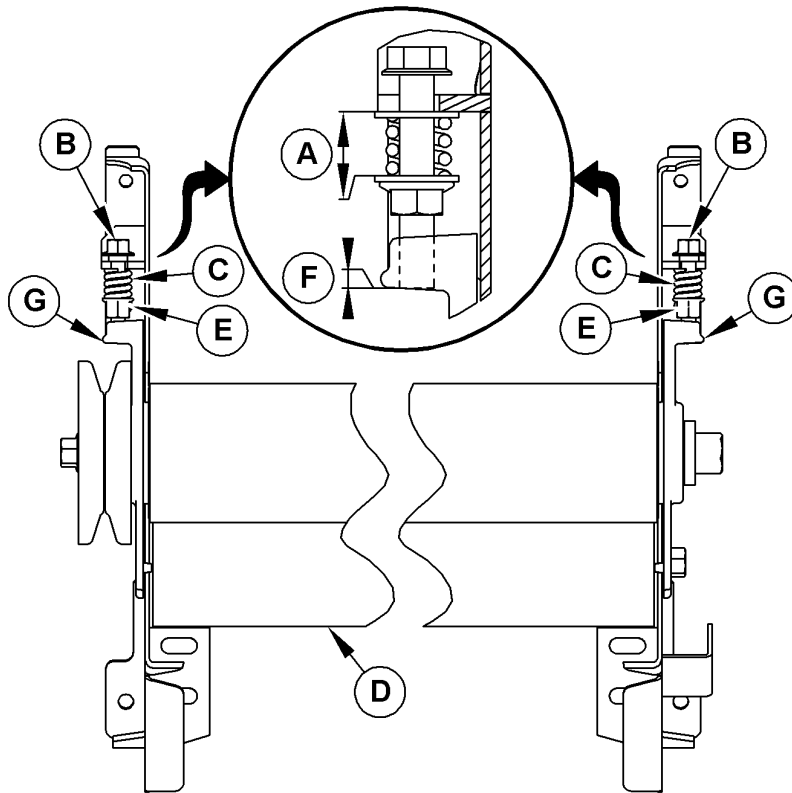
Wie folgt vorgehen:

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)



A—Länge
B—Schraube

C—Feder
D—Gummirolle

E—Einstellmutter für Feder
F—Abstand

G—Lagergehäuse

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 verfahren:

1. Bremse für die Netzförderrollen lösen. (Siehe Netzrolle einlegen im Abschnitt Vorbereitung der Maschine.)
2. Einstellungen von Länge (A) und Abstand (F) prüfen:

Spezifikation

Feder (C)—Länge (A).....	20–21 mm (0.79—0.83 in)
Schraubenende (B) an Lagergehäuse (G)—Abstand (F).....	0 mm (0 in.)

- Wenn Abstand (F) und Länge (A) richtig sind, sind die Einstellungen in Ordnung.
- Wenn Abstand (F) nicht in Ordnung ist:

- a. Schraube (B) entfernen.
- b. Loctite 270 auf Gewinde des Lagergehäuses (G) auftragen.

- c. Schraube anbringen und anziehen, bis Abstand (F) erreicht ist.
- d. Netzförderrollendruck durch Lösen bzw. Anziehen der Federeinstellmutter (E) einstellen, bis Länge (A) der Federn (C) innerhalb der Spezifikationen liegt.

• Wenn Abstand (F) in Ordnung, Länge (A) jedoch nicht in Ordnung ist:

- a. Schraube (B) in Position halten.
- b. Netzförderrollendruck durch Lösen bzw. Anziehen der Federeinstellmutter (E) einstellen, bis Länge (A) der Federn (C) innerhalb der Spezifikationen liegt.

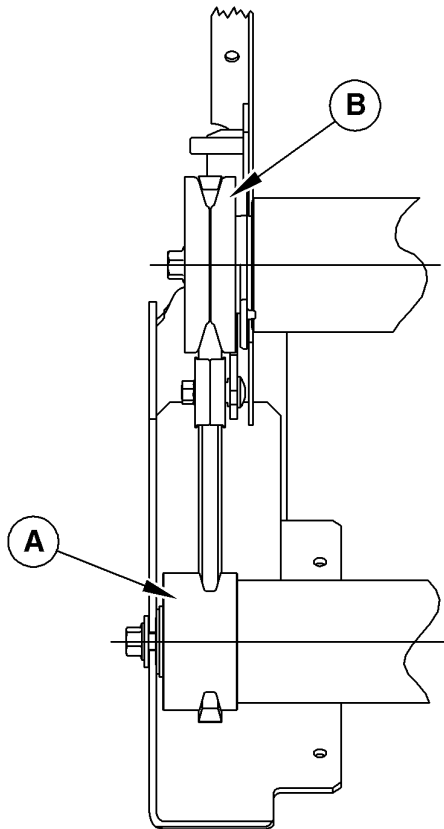
WICHTIG: Sicherstellen, dass sich die Gummirolle und die beschichtete Rolle von Hand in beide Richtungen frei drehen lassen.

3. Fremdkörper oder Netzmaterial zwischen den Rollen entfernen.

Weiter mit Prüfung 4.

CC679957—UN—07JUL25

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 verfahren:

Prüfen, ob das Axialspiel der Rolle Nr. 9 (A) zwischen 0,5 und 1,5 mm (0,02 bis 0,06 in.) beträgt und ob die

Gummirolle (B) sowie die Scheiben der Rolle Nr. 9 mit einer Toleranz von ± 5 mm ($\pm 0,2$ in.) ausgerichtet sind.

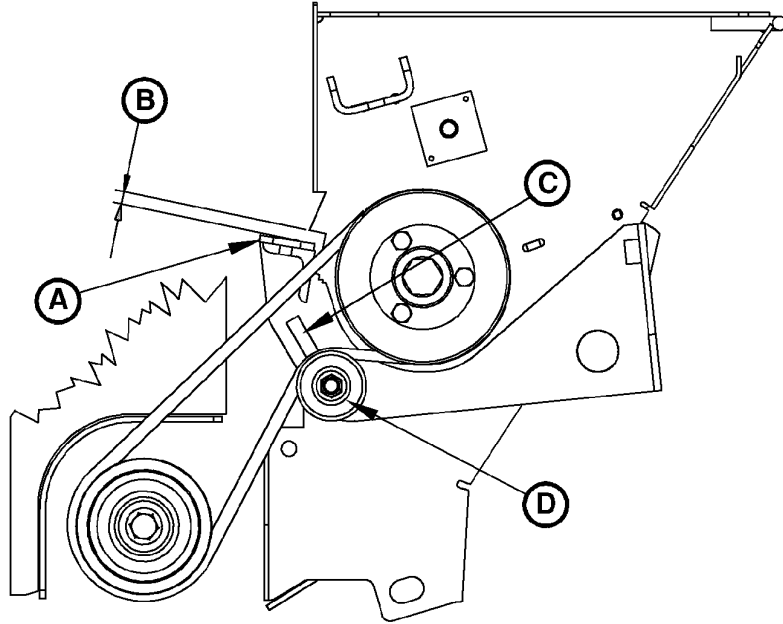
Zu beiden Seiten der Rolle Nr. 9 (A) die erforderliche Anzahl von Scheiben einsetzen.

Netzförderrollen-Antriebsriemen wieder auflegen. Siehe "Antriebsriemen der Netzförderrollen ein- und ausbauen" in diesem Abschnitt.

Weiter mit Prüfung 5.

R2C13UE,1728041517778-29-14OCT24-1/1

Spannung des Antriebsriemens prüfen (Prüfung 5)



CC1019129

CC1019129-UN-09FEB01

A—Halte der Gegenschneide C—Langloch
B—Abstand

D—Riemenscheibe der
Spannvorrichtung

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 verfahren:

1. Netzauslöser ganz ausfahren.
2. Spannrolle (D) im Langloch (C) verstellen, sodass der Abstand (B) zwischen Halte (A) der Gegenschneide und

dem Ausschnitt in der Seitenwand 10 mm (0.39 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) zwischen 2 und 4 mm (0,08 und 0,16 in.) neu einstellen.

WICHTIG: Bei ausgefahrenem Stellglied darf es nicht möglich sein, die Förderrollen von Hand zu drehen.

Weiter mit Prüfung 6.

R2C13UE,1747120091186-29-13MAY25-1/1

Bremse der Netzförderrollen prüfen (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.

R2C13UE,1728030754117-29-04OCT24-1/3

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) festziehen.

3. Prüfen, ob Abstand (E) den technischen Angaben entspricht:

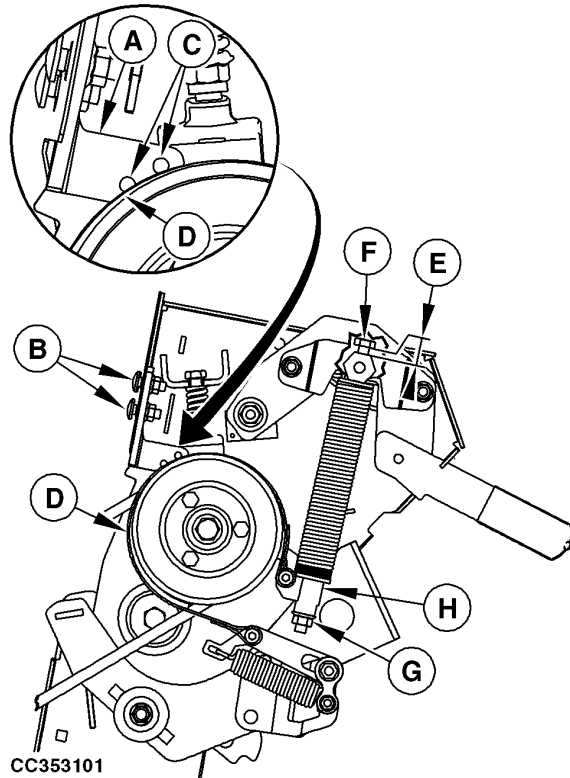
Spezifikation

Schraube zu Halterung—Abstand. 3 — 5 mm
(0.12—0.2 in)

Wenn nötig, Einstellschraube (F) einstellen:

WICHTIG: Einstellschraube (F) nicht einstellen, bevor Mutter (G) gelöst ist, da sonst die Bremse beschädigt werden kann.

- a. Spannrühr (H) festhalten und Mutter (G) lösen.
 - b. Einstellschraube (F) drehen, bis Abstand (E) den Vorgaben entspricht.
 - c. Spannrühr (H) festhalten und Mutter (G) anziehen.
4. Riemenscheibe mit einem Schraubenschlüssel nach rechts drehen. Der Kopf der Einstellschraube (F) darf den Kopf des Spannrührs (H) nicht berühren.



CC353101—UN—17MAY18

A—Band-Anschlag
B—Schraube
C—Bohrung
D—Band

E—Abstand
F—Einstellschraube
G—Mutter
H—Spannrühr

Fortsetzung nächste Seite

R2C13UE,1728030754117-29-04OCT24-2/3

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—Gegenmesser

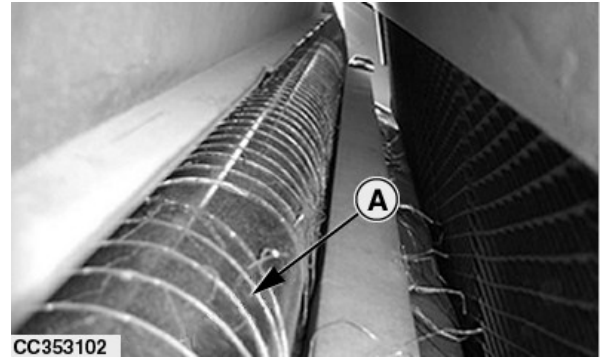


Foto 1: Einstellung ist richtig

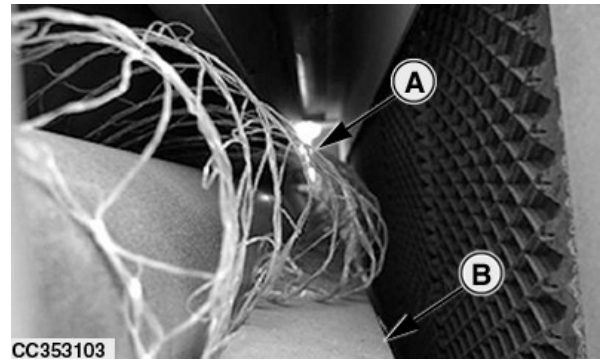


Foto 2: Einstellung ist verspätet

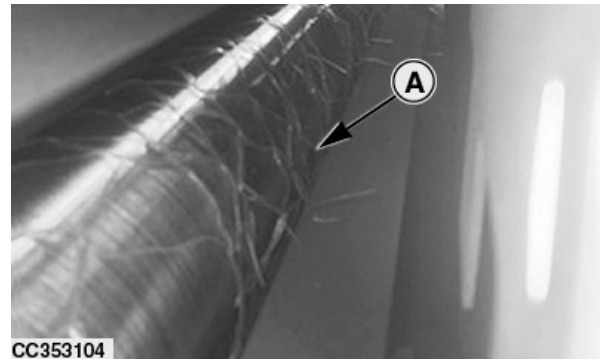
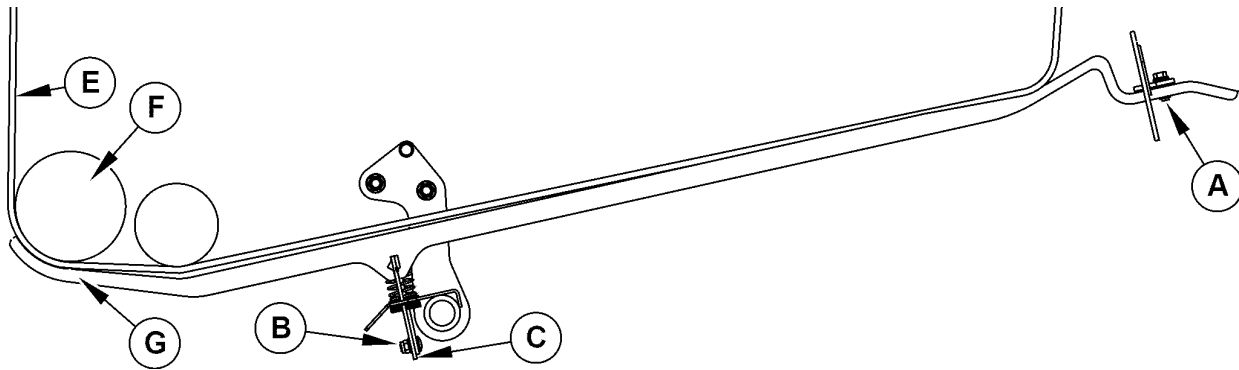


Foto 3: Einstellung ist verfrüht

R2C13UE,1728030754117-29-04OCT24-3/3

Stellung der unteren Netzführung prüfen (Prüfung 7)



CC676324—UN—16.JUL25

Zum Einstellen der Stellung der Netzführung wie folgt vorgehen:

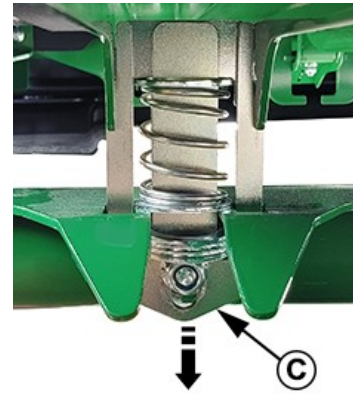
1. Muttern (A) und (B) an allen Führungen lösen.
2. Position der Laufschiene (G) so einstellen, dass Laufschiene und Gurt den vorgeschriebenen Abstand (D) haben.

Spezifikation

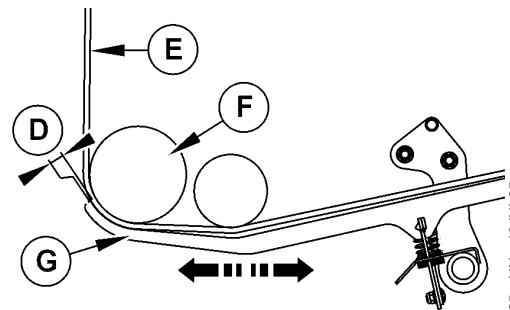
Vorderes Ende der Laufschiene zu
Gurt—Abstand. 1 — 2 mm
(0.04—0.08 in)

3. Mutter (A) anziehen.
4. Sicherstellen, dass der Federmechanismus den vorderen Teil der Führung unter Rolle Nr. 10 (F) gegen den Riemen drückt. Vordere Fixierung der Laufschiene (C) in unterer Stellung lassen und Mutter (B) festziehen.
5. Schritte 2 und 4 für alle anderen Führungen wiederholen.
6. Prüfen, ob alle Laufschiene nach oben und unten frei beweglich sind.

- | | |
|-------------------------------------|----------------|
| A—Mutter | E—Förderband |
| B—Mutter | F—Rolle Nr. 10 |
| C—Vordere Fixierung der Laufschiene | G—Laufschiene |
| D—Abstand | |



CC676327—UN—23.JUL25



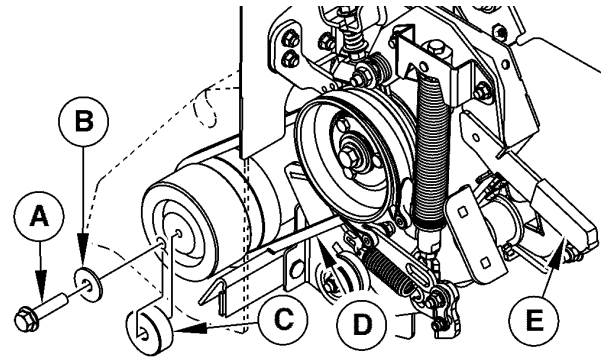
CC676325—UN—16.JUL25

R2C13UE,1727965655636-29-17.JUL25-1/1

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. Heckklappe etwas öffnen, um die Gurte zu entspannen.
4. Befestigungsschraube (A) der Heckklappenrolle 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.



A—Schraube
B—Unterlegscheibe
C—Distanzring
D—Förderband
E—Bremshebel

CC657660—UN—21JAN25

R2C13UE,1737456957985-29-21JAN25-1/1

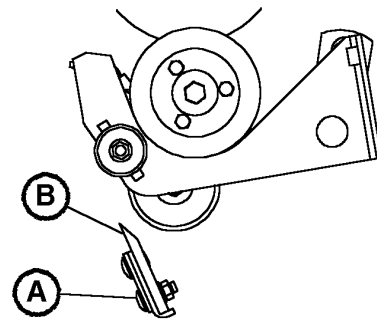
Netzmesser aus- und einbauen

⚠ 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.

Spezifikation

Befestigungsschraube für	
Netzmesser—Drehmoment.	55 N·m (40 lb·ft)



CC1019211
A—Befestigungsschraube B—Messer

CC1019211—UN—13FEB01

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.

NB02380,00004FC-29-09OCT17-1/1

Bindemesser 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.



R2C13UE,1747730563117-29-20MAY25-1/1

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:

1. Abdeckung der Netzbindung öffnen.
2. 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.

3. Jegliches um die Rollen gewickeltes Netzmaterial sowie Fadenreste, Drahtklammern usw. entfernen.
4. 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.

R2C13UE,1733392004473-29-17FEB25-1/1

Rampe zur Ballenablage einstellen

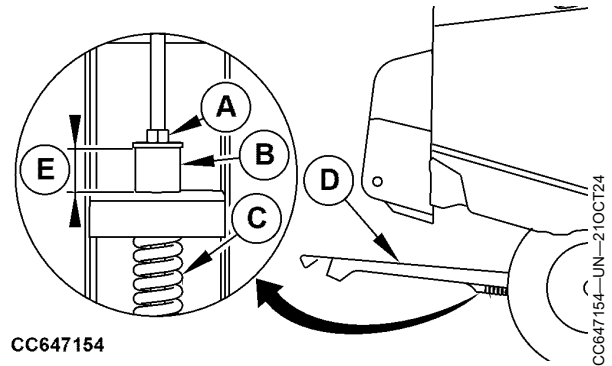
1. Ballenpresse auf einer ebenen Fläche abstellen.
2. Prüfen, ob Abstand (E) der Spezifikation entspricht. Ist dies nicht der Fall, wie folgt vorgehen:

Spezifikation

Rampe zur Ballenablage,
 Büchse—Abstand. 48.5—51.5 mm
 (1,9 — 2 in.)

3. Kontermutter (A) so einstellen, dass der vorgeschriebene Abstand (E) erreicht wird.

- A—Kontermutter** **D—Rampe zur Ballenablage**
B—Büchse **E—Abstand**
C—Feder



CC647154

CC647154—UN—21OCT24

R2C13UE,1728042785438-29-21OCT24-1/1

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)

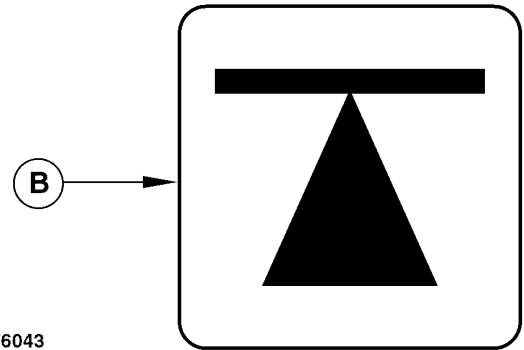
10. Reifendruck prüfen. Siehe Reifendruck im Abschnitt Vorbereitung der Maschine.

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



CC1035369

CC1035369—UN—11OCT11



CC576043

A—Wagenheber

B—Aufkleber für Ansatzstelle des Wagenhebers

CC576043—UN—26JUN23

R2C13UE,1744897762414-29-17APR25-1/1

Stützrad reparieren

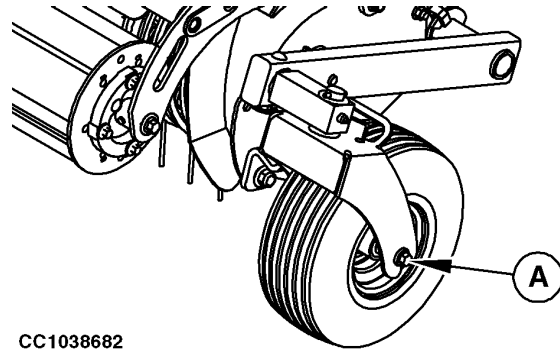
Wenn die Befestigungsschraube (A) des Tastrads zur Reparatur des Standard- oder Nachlauf-Tastrads gelöst wird, Befestigungsschraube (A) ersetzen.

Befestigungsschraube des Tiefenführungsrad mit folgendem Drehmoment anziehen:

Spezifikation

Befestigungsschraube des
Stützrad—Drehmoment. 110 Nm
(81 lb-ft)

**A—Befestigungsschraube des
Stützrad**



CC1038682

Nachlauf-Stützrad abgebildet

R2C13UE.REPAIRGAUGEWHEEL-29-06JUN25-1/1

CC1038682—UN—14NOV12

Wartung der Maschinenanwendung

Warnbildschirme

WICHTIG: Ein Warnbildschirm nimmt den ganzen Bildschirm ein und dient zur Information über kritische Fehlfunktionen des Systems, die die volle Aufmerksamkeit des Fahrers erfordern.

TL81334,1738155091046-29-29JUL25-1/2

Durch Achtungshinweise und Warnmeldungen weist der Monitor auf bestimmte Verhaltensweisen oder Fehler im System hin. Warnbildschirme dienen der Kontrolle von Funktionsproblemen des Systems. Der Bildschirm ist wie folgt aufgebaut:

1. Symbol (D) und der zugehörige Ton definiert die Bedeutung der Warnung:

- Symbol (A) zeigt an, dass eine schwere Störung festgestellt wurde, die eine sofortige Reaktion erfordert. Ballenpressvorgang sofort anhalten.
- Symbol (B) zeigt an, dass die Maschine ein Problem festgestellt hat, das eine Maßnahme erfordert. Maschine kann beschädigt werden bzw. es kann zu erheblichen Beeinträchtigungen der Leistung kommen, wenn keine Wartung oder Reparatur durchgeführt wird.
- Symbol (C) zeigt an, dass die Maschine eine Störung in einem System oder einer Komponente erfasst hat. Maschine kann weiterhin ohne Beschädigung betrieben werden. Es können jedoch einige Leistungen beeinträchtigt werden. Diese Warnbildschirme werden in den meisten Fällen als Banner angezeigt und erfordern kein sofortiges Eingreifen des Fahrers.

2. Der Name (E) zeigt die Steuereinheit an, die einen Warnbildschirm ausgegeben hat.

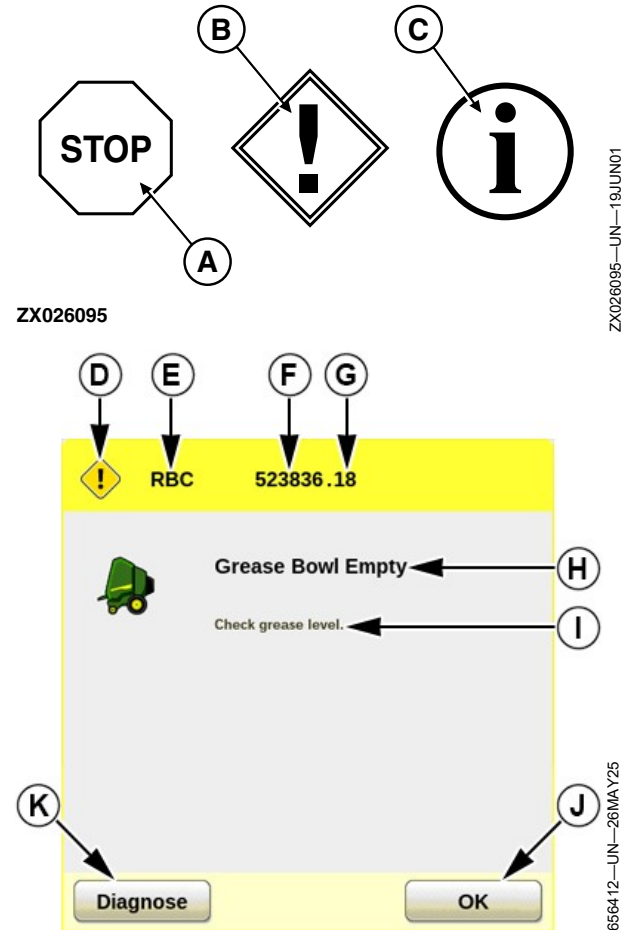
3. Der Diagnosecode besteht aus der Verdachtsparameternummer (F) und dem Fehlermoduskennzeichen (G). Dies ist ein sprachunabhängiger Code, der Auskunft über weitere Einzelheiten zur aktiven Warnung gibt.

Siehe Liste der Diagnosecodes, um spezifische Betriebsstörungen und empfohlene Abhilfemaßnahmen zu erhalten. Siehe "Liste der Diagnosecodes" in diesem Abschnitt.

4. Name (H) hilft bei der Bestimmung der Wichtigkeit und der Ursache der Warnung und beschreibt kurz den Störungsbereich.

Beschreibung (I) enthält weitere Einzelheiten über die Ursache der Warnung sowie mögliche Maßnahmen zur Behebung der Störung.

5. Schaltfläche (K) auswählen, um die Registerkartenseiten für Wartung aufzurufen.



- | | |
|---------------------------------|----------------------------------|
| A—Stoppwarnsymbol | G—Failure Mode Identifier |
| B—Symbol "Wartung erforderlich" | H—Diagnosecode-Bezeichnung |
| C—Informationssymbol | I—Beschreibung des Diagnosecodes |
| D—Warnsymbol | J—Schaltfläche für OK |
| E—Name der Steuereinheit | K—Schaltfläche für Diagnose |
| F—Verdachtsparameternummer | |

6. Der Warnbildschirm verschwindet automatisch, sobald die Maschine feststellt, dass die Störung behoben ist oder sobald der Fahrer Schaltfläche (J) auswählt.

TL81334,1738155091046-29-29JUL25-2/2

Aufgetretene Probleme

Der Verlauf der Diagnosecodes wird jedes Mal aktualisiert, wenn ein neuer Diagnosecode auf dem Monitorbildschirm angezeigt wird.

Bis zu 50 Diagnosecodes können gespeichert und in der Reihenfolge ihres Auftretens angezeigt werden. Beim Speichern des 51. Diagnosecodes wird der älteste Diagnosecode gelöscht.

TL81334,1738155122917-29-25JUL25-1/6

1. Auf der Hauptseite die Schaltfläche für Maschinenmenü auswählen.

CC656335—UN—26MAY25



TL81334,1738155122917-29-25JUL25-2/6

2. Auf der Seite für Maschinenmenü die Schaltfläche für Servicecenter für Anbaugeräte auswählen.

CC656413—UN—26MAY25



TL81334,1738155122917-29-25JUL25-3/6

3. Schaltfläche für Registerkarte "Diagnosecodes" auswählen.

CC656414—UN—26MAY25



TL81334,1738155122917-29-25JUL25-4/6

4. Jedes Modul enthält Informationen zu Diagnosecodes, die bereits auf dem Warnbildschirm verfügbar sind. Status (D), zuletzt aufgetretener Ballen (E) und Anzahl der Auftritte (F) sind jedoch ebenfalls verfügbar.

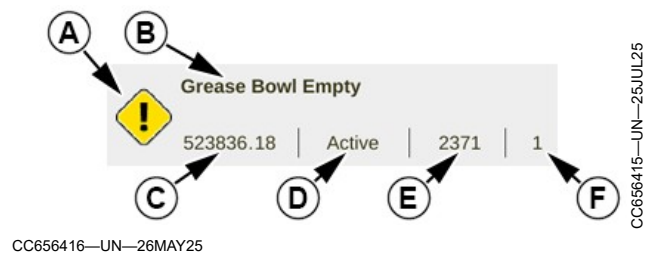
Status (D) zeigt an, ob der Diagnosecode aktiv oder inaktiv ist.

Nummer (E) zeigt die letzte Ballennummer an, bei der der Diagnosecode angezeigt wird.

Zähler (F) zeigt die Häufigkeit des Auftretens des Diagnosecodes an.

Schaltfläche (G) auswählen, um alle Diagnosecodes zu löschen.

HINWEIS: Kann ein Diagnosecode nicht gelöscht werden, den entsprechenden Fehler zuerst beheben.



CC656416—UN—26MAY25

CC656415—UN—25JUL25

A—Warnsymbol
B—Diagnosecode-Bezeichnung
C—Diagnosecode
D—Status für Diagnosecodes

E—Anzahl der Ballenereignisse
F—Diagnosecode-Zähler
G—Schaltfläche für alle Codes löschen

Fortsetzung nächste Seite

TL81334,1738155122917-29-25JUL25-5/6

5. Das Modul für Diagnosecode auswählen, um die Seite für Details zum Diagnosecode anzuzeigen.

Die Seite für Details zum Diagnosecode zeigt detaillierte Informationen zum Diagnosecode an.

Diagnosecode (A) zeigt den Diagnosecode an.

Name (B) zeigt die Steuereinheit an, die den Diagnosecode ausgegeben hat.

Status (C) zeigt an, ob der Diagnosecode aktiv ist oder nicht.

Zähler (D) zeigt an, wie oft der Diagnosecode angezeigt wird.

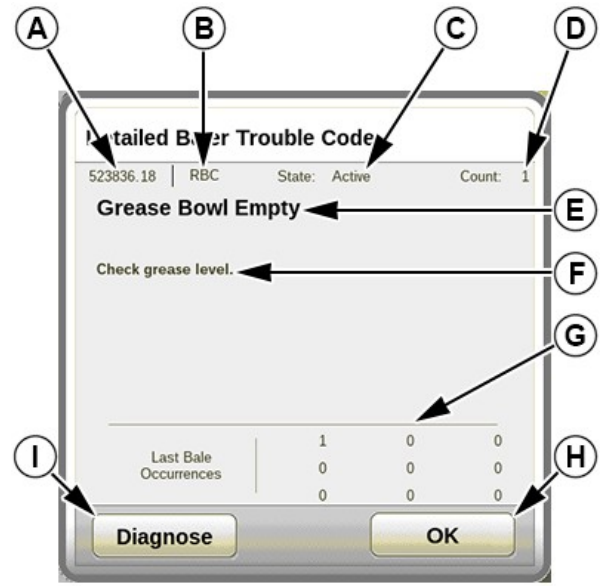
Name (E) hilft bei der Bestimmung der Wichtigkeit und der Ursache des Diagnosecodes und beschreibt kurz den Störungsbereich.

Beschreibung (F) enthält weitere Einzelheiten über die Ursache des Diagnosecodes sowie mögliche Maßnahmen zur Behebung der Störung.

Letztes Aufkommen von Ballen (G) zeigen alle Ballennummern an, bei denen der Diagnosecode angezeigt wird.

6. Schaltfläche (H) auswählen, um die Informationen zum Diagnosecode zu schließen.

Schaltfläche (I) auswählen, um die Registerkartenseiten für Wartung aufzurufen.



A—Diagnosecode
 B—Name der Steuereinheit
 C—Status für Diagnosecodes
 D—Diagnosecode-Zähler
 E—Diagnosecode-Bezeichnung

F—Beschreibung des Diagnosecodes
 G—Letztes Aufkommen von Ballen
 H—Schaltfläche für OK
 I—Schaltfläche für Diagnose

CC656417—JUN—26MAY25

TL81334,1738155122917-29-25JUL25-6/6

Liste der Diagnosecodes

Die folgende Tabelle zeigt einen Teil der Diagnosecodes. Für weitere Informationen zu Diagnosecodes siehe entsprechenden Diagnosecode auf der Registerkarte für Diagnosecodes. Siehe Aufgetretene Probleme in diesem Abschnitt.

Die nachstehende Tabelle enthält die

Verdachtsparameternummern und die Fehlermoduskennezeichen (SPN.FMI):

HINWEIS: Jedes Mal, wenn ein Diagnosecode für ein Stellglied (Magnetventil, Motor usw.) angezeigt wird, wird die entsprechende Komponente bis zum nächsten Aus- und Einschalten der Stromversorgung deaktiviert.

SPN.FMI	Beschreibung	Kommentar
RBC 3781.07	Oberflächenwicklung wird nicht zugeführt	Netz wird nicht vom Ballen erfasst. Netzführung prüfen oder Netzrolle ersetzen. Siehe <u>Netzrolle einlegen</u> im Abschnitt "Vorbereitung der Maschine". Netzsensor prüfen. Siehe <u>Elektrische Komponenten der Maschine prüfen</u> im Abschnitt "Wartung". Einstellung des Netzschnittsensors prüfen. Siehe <u>Netzschnittsensor S4 einstellen</u> im Abschnitt "Wartung".
RBC 3781.14	Oberflächenwicklung nicht geschnitten	Zapfwelle ausschalten. Garnauslöser aus- und dann einfahren, um das Netz manuell abzuschneiden. Netzmesserstellung prüfen. Siehe <u>Position von Messer und Gegenmesser prüfen (Prüfung 1)</u> im Abschnitt "Wartung". Netzmesser schärfen. Siehe <u>Messer der Netzbindung schärfen</u> im Abschnitt "Wartung".
RBC 3782.07	Garn wird nicht zugeführt	Garnrollen ersetzen. Garnführung prüfen. Siehe <u>Garnkästen auffüllen</u> und <u>Garn vom Garnkasten zu Garnarmen führen</u> im Abschnitt "Vorbereitung der Maschine". Garnauslöser kalibrieren. Siehe <u>Garnauslöser Y1 kalibrieren</u> in diesem Abschnitt. Garnscheibensensor prüfen. Siehe <u>Elektrische Komponenten der Maschine prüfen</u> im Abschnitt "Wartung". Einstellung der Garnscheibensensoren prüfen. Siehe <u>Garnscheibensensoren S8 und S9 einstellen</u> im Abschnitt "Wartung".

Mehrere Diagnosecodes werden als Leitungsunterbrechung oder Kurzschluss identifiziert. Diese Diagnosecodes können nur durch Prüfung der

Maschinenkabelbäume und -stecker behoben werden. Siehe entsprechendes technisches Handbuch.

TL81334,1751375663472-29-01SEP25-1/1

Elektrische Komponenten der Maschine prüfen

⚠ ACHTUNG: Diese Maschine verfügt über eine automatische Sequenz mit Verweilpositionen; die Maschine scheint gestoppt zu sein und startet unerwartet neu.

Verletzungen durch unerwartete Bewegung vermeiden:

- Maschine auf einer ebenen Standfläche abstellen.
- Zapfwelle ausschalten.
- Feststellbremse des Traktors betätigen und/oder das Getriebe in Parkstellung bringen.
- Alle Zusatzsteuergeräte des Traktors in Neutralstellung schalten.

- Warten, bis alle beweglichen Teile zum Stillstand gekommen sind.
- Vor der Durchführung einer Prüfung sicherstellen, dass keine Fremdkörper oder Personen im Betriebsbereich der Maschine sind.

WICHTIG: Die Deaktivierung von Sensoren oder Schaltern kann Funktionsverlust und Leistungseinbußen verursachen.

Auf der Registerkarte für Wartung können elektrische Komponenten der Maschine geprüft und diagnostiziert werden.

Für die Lage elektrischer Komponenten der Maschine siehe Lage der elektrischen Komponenten der Maschine im Abschnitt "Wartung".

Fortsetzung nächste Seite

TL81334,1739195981673-29-29JUL25-1/8

1. Auf der Hauptseite die Schaltfläche für Maschinenmenü auswählen.

CC656335—UN—26MAY25



TL81334, 1739195981673-29-29JUL25-2/8

2. Auf der Seite für Maschinenmenü die Schaltfläche für Servicecenter für Anbaugeräte auswählen.

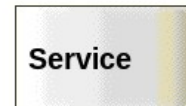
CC656413—UN—26MAY25



TL81334, 1739195981673-29-29JUL25-3/8

3. Schaltfläche für Registerkarte "Wartung" auswählen.

CC656418—UN—26MAY25



TL81334, 1739195981673-29-29JUL25-4/8

4. **Steuermodus für Sensoren, Schalter und Ventile:**

CC656422—UN—26MAY25

Der Sensor- und Ventilsteuermodus wird verwendet, um folgende Funktionen auszuführen:

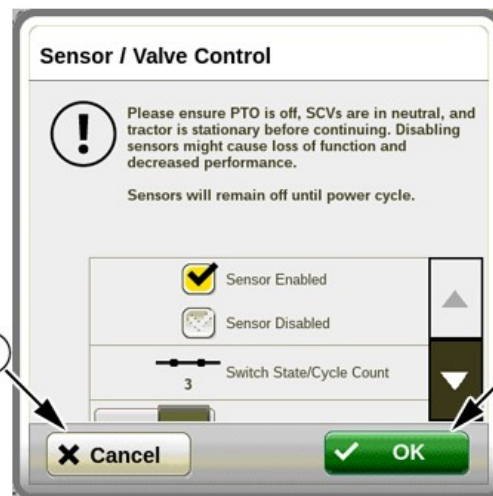
- Sensoren und Schalter aktivieren oder deaktivieren.
- Garnauslöser aus- oder einfahren.
- Magnetventile aktivieren oder deaktivieren.

- Auf der Registerkarte für Wartung das Modul für Sensor- und Ventilsteuermodus ausfindig machen. Dann Taste für Bearbeiten (A) auswählen.
- Auf die Warnung auf dem Bildschirm achten. Sicherheitshinweise strikt befolgen.
- Schaltfläche (C) auswählen, um die Aktivierung des Steuermodus zu bestätigen. Schaltfläche (B) auswählen, um abzubrechen und zur vorherigen Seite zurückzukehren.

A—Taste für Bearbeiten

C—Schaltfläche für OK

B—Schaltfläche für Abbrechen



CC656423—UN—26MAY25

Fortsetzung nächste Seite

TL81334, 1739195981673-29-29JUL25-5/8

5. Maschinenspannungen:

Auf der Registerkarte für Wartung das Modul für Versorgungsspannung ausfindig machen.

Zwei Module zeigen die geschaltete und ungeschaltete Versorgungsspannung an, die vom Traktor bereitgestellt wird.

Zwei Module zeigen die Sensorversorgungsspannung an, die von der Steuereinheit der Maschine bereitgestellt wird.

Switched Power Voltage	12,79 V
Unswitched Power Voltage	12,77 V
Sensor Supply 1 Voltage	4,99 V

CC656419—UN—26MAY25

TL81334,1739195981673-29-29JUL25-6/8

6. Sensoren und Schalter:

Auf der Registerkarte für Wartung die gewünschten Sensor- oder Schaltermodule ausfindig machen.

HINWEIS: Die angezeigten Informationen hängen vom Sensortyp ab.

a. Beschreibung:

- Kontrollkästchen (A) aktiviert oder deaktiviert Sensor oder Schalter (nur verfügbar, wenn Sensor- und Ventilsteuermodus eingeschaltet ist).
- Symbol (B) zeigt den aktuellen Status eines Sensors oder Schalters an (deaktiviert oder aktiviert).
- Zähler (C) zeigt die Anzahl der Statusänderungen eines Sensors oder Schalters an.
- Anzeige (D) zeigt die Drehzahl an. Der entsprechende Wert wird in Umdrehungen pro Minute (1/min) angezeigt.
- Anzeige (E) zeigt die Spannung vom Sensor (Potentiometer oder Drucksensor) an. Die Maßeinheit ist Volt (V).
- Anzeige (F) zeigt den vom entsprechenden Drucksensor gemessenen Druck an. Die Maßeinheit ist bar (bar).

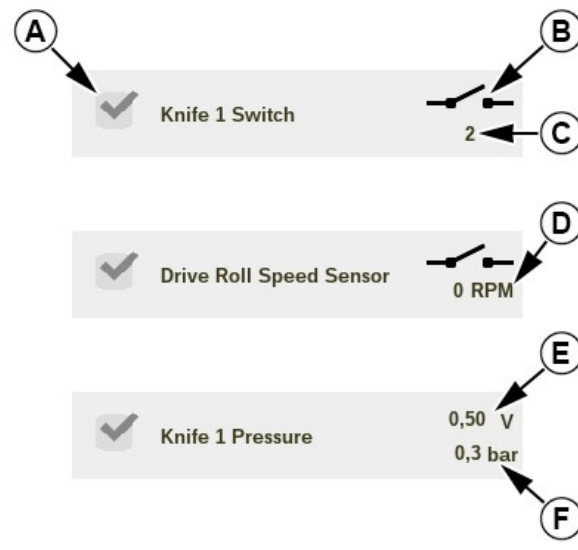
b. Prüfverfahren:

Sicherstellen, dass alle Sensoren und Ziele sauber sind. Sicherstellen, dass der Abstand zwischen Sensor und Ziel richtig ist. Zum Aktivieren der Sensoren ein Stück Stahl vor den Sensor legen. Zähler (C) wird immer um 1 erhöht, wenn ein Sensor aktiviert oder deaktiviert wird.

HINWEIS: Eine LED auf der Rückseite einiger Sensoren leuchtet auf, wenn die Sensoren aktiviert werden.

Wenn die Prüfung nicht erfolgreich ist:

- Prüfen, ob die Klemmen der Stecker funktionieren. Wenn die Prüfung nicht in Ordnung ist, defekte Stecker ersetzen.
- Den fehlerhaften Sensor gegen einem anderen ähnlichen Sensor aus der Maschine austauschen (vorzugsweise den Netzfördersensor oder den Drehzahlsensor der Ballenpresse). Wenn die



A—Kontrollkästchen zum Aktivieren oder Deaktivieren
B—Symbol für Status
C—Statuszähler

D—Anzeige für Drehzahl
E—Spannungsanzeige
F—Druckanzeige

CC656420—UN—26MAY25

Prüfung nicht in Ordnung ist, Kabelbaum reparieren.

c. Sensoren oder Schalter deaktivieren oder aktivieren:

Kontrollkästchen (A) aktivieren, um den Sensor oder Schalter zu aktivieren. Kontrollkästchen (A) deaktivieren, um den Sensor oder Schalter zu deaktivieren.

Bei Ausfall eines Sensors oder Schalters diesen deaktivieren, um den Betrieb im eingeschränkten Modus fortzusetzen. Bei einigen Sensoren reagiert die Software bei deaktiviertem Sensor so, als ob sich das System normal verhält.

HINWEIS: Der Sensor bleibt bis zum nächsten Aus- und Einschalten deaktiviert.

Einige Sensoren sind kritisch und können nicht deaktiviert werden.

Fortsetzung nächste Seite

TL81334,1739195981673-29-29JUL25-7/8

7. Stellglieder und Magnetventile:

Auf der Registerkarte für Wartung die gewünschten Stellglied- oder Magnetventilmodule auffindig machen.

HINWEIS: Die angezeigten Informationen hängen vom Stellglied oder Magnetventil ab.

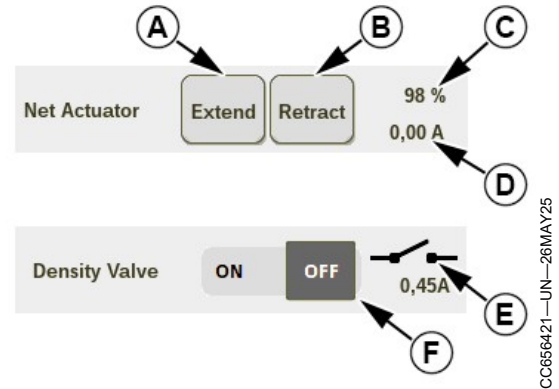
a. Beschreibung:

- Mit Schaltfläche (A) wird der Garnauslöser ausgefahren.
- Mit Schaltfläche (B) wird der Garnauslöser eingefahren.
- Anzeige (C) zeigt die geschätzte Stellung zwischen eingefahrener und ausgefahrener Stellung an.
- Anzeige (D) zeigt den vom Stellglied oder Magnetventil verbrauchten Strom an.
- Symbol (E) zeigt den aktuellen Status eines Magnetventils (deaktiviert oder aktiviert) an.
- Die Umschaltleiste (F) aktiviert das Magnetventil (nur verfügbar, wenn Sensor- und Ventilsteuermodus eingeschaltet ist).

Die Anzeigen und Symbole werden rot angezeigt, wenn ein Fehler in der Komponente auftritt. Auf entsprechende Diagnosecodes prüfen. Siehe Aufgetretene Probleme in diesem Abschnitt.

b. Prüfverfahren:

Umschaltleiste (F) auf EIN stellen, um das



- A—Schaltfläche für Garnauslöser ausfahren
- B—Schaltfläche für Garnauslöser einfahren
- C—Anzeige für Stellung des Garnauslösers
- D—Anzeige für Stromverbrauch
- E—Symbol für Status Magnetventils
- F—Umschaltleiste des Magnetventils

Magnetventil zu aktivieren. Umschaltleiste (F) auf AUS stellen, um das Magnetventil zu deaktivieren.

Wenn das Statussymbol (E) rot angezeigt wird und sich nicht ändert, ist das Magnetventil oder der Kabelbaum defekt. Auf entsprechende Diagnosecodes prüfen. Siehe Aufgetretene Probleme in diesem Abschnitt.

TL81334,1739195981673-29-29JUL25-8/8

Potentiometer für Ballendurchmesser B8 kalibrieren

WICHTIG: Vor der Kalibrierung des Potentiometers für Ballendurchmesser sicherstellen, dass der Drehzahlsensor der Ballenpresse korrekt eingestellt und aktiviert ist. Siehe Drehzahlsensor der Ballenpresse B26 einstellen im Abschnitt Wartung und Elektrische Komponenten der Maschine prüfen im Abschnitt Wartung der Maschinenanwendung.

Kalibrierung des Potentiometers für Ballendurchmesser justieren

Das Potentiometer für Ballendurchmesser wird automatisch kalibriert. Abhängig vom Pressgut kann es jedoch vorkommen, dass der gemessene Ballendurchmesser nicht mit dem gewünschten, am Monitor eingestellten Durchmesser übereinstimmt.

Die Genauigkeit des Ballendurchmesser im Vergleich zum Ballendurchmesser, der auf dem Display angezeigt wird, hat Auswirkungen auf die Menge des um den Ballen gewickelten Netzes.

- Wenn der Ballendurchmesser größer ist als der auf dem Bildschirm angezeigte Ballendurchmesser, ist die tatsächlich auf den Ballen aufgebrauchte Netzmenge geringer als erwartet.
- Wenn der Ballendurchmesser kleiner ist als der auf dem Bildschirm angezeigte Ballendurchmesser, ist die tatsächlich auf den Ballen aufgebrauchte Netzmenge größer als erwartet.

Am Monitor kann die folgende Feinabstimmung vorgenommen werden, um den tatsächlichen Ballendurchmesser zu erhalten:

1. Sollwert für Ballendurchmesser auf gewünschten Ballendurchmesser einstellen. Siehe Ballendurchmesser einstellen im Abschnitt Bedienung der Maschinenanwendung.

HINWEIS: Für die erste Kalibrierung wird empfohlen, 1,4 m (55,12 in.) für V452M und 1,5 m (59,1 in.) für V462M nicht zu überschreiten, um übergroße Ballen zu vermeiden.

2. Einen Ballen pressen und dabei darauf achten, dass der Sollwert des Ballendurchmessers mit einer Toleranz von 3 cm (1.2 in.) erreicht wird. Wert für aktuellen Ballendurchmesser vor der Ballenablage notieren.
3. Durchschnittlichen tatsächlichen Ballendurchmesser messen.

HINWEIS: Zum Messen des durchschnittlichen Ballendurchmessers, Ballen auf beiden Seiten horizontal und vertikal messen. Die vier Maße addieren und durch vier teilen, um den durchschnittlichen Ballendurchmesser zu bestimmen.

4. Zuvor notierten aktuellen Ballendurchmesser mit dem gemessenen Ballendurchmesser vergleichen.
 - Wenn die Differenz weniger als 3 cm (1.2 in.) beträgt, ist das Potentiometer für Ballendurchmesser richtig kalibriert. Es sind keine weiteren Maßnahmen erforderlich.
 - Wenn die Differenz mehr als 3 cm (1.2 in.) beträgt, ist das Potentiometer für Ballendurchmesser nicht richtig kalibriert. Das Verfahren fortsetzen, um das Potentiometer für Ballendurchmesser genau zu kalibrieren.

TL81334,1738157484886-29-25JUL25-1/13

5. Auf der Hauptseite die Schaltfläche für Maschinenmenü auswählen.

CC656335—UN—26MAY25



TL81334,1738157484886-29-25JUL25-2/13

6. Auf der Seite für Maschinenmenü die Schaltfläche für Servicecenter für Anbaugeräte auswählen.

CC656413—UN—26MAY25



Fortsetzung nächste Seite

TL81334,1738157484886-29-25JUL25-3/13

7. Die Schaltfläche für Registerkarte "Kalibrierung" auswählen.

CC656424—UN—26MAY25

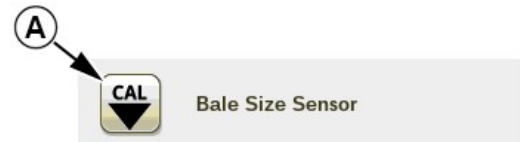


TL81334,1738157484886-29-25JUL25-4/13

8. Auf der Registerkarte "Kalibrierung" das Kalibrierungsmodul für Ballendurchmesser ausfindig machen.

CC674577—UN—26MAY25

Schaltfläche (A) auswählen, um das Kalibrierungsverfahren zu starten.



A—Schaltfläche für Kalibrierung des Potentiometers für Ballendurchmesser

TL81334,1738157484886-29-25JUL25-5/13

9. Eingabefeld (A) auswählen und den in Schritt 3 ermittelten durchschnittlichen Ballendurchmesser eingeben.

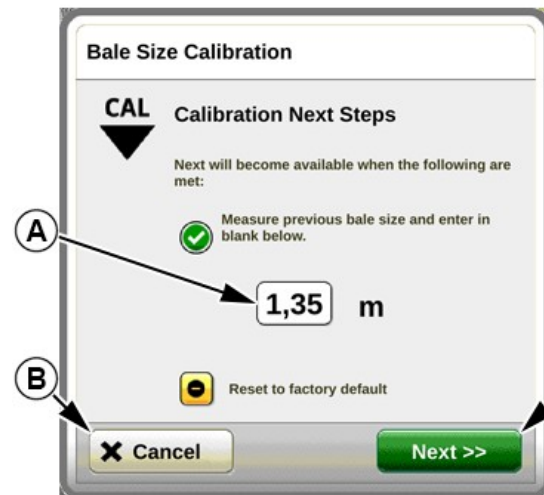
10. Schaltfläche (C) auswählen, um den gemessenen Ballendurchmesser zu bestätigen.

Schaltfläche (B) auswählen, um die Kalibrierung abzubrechen.

A—Eingabefeld für gemessenen Ballendurchmesser

C—Schaltfläche für Weiter

B—Schaltfläche für Abbrechen



CC674578—UN—26MAY25

Fortsetzung nächste Seite

TL81334,1738157484886-29-25JUL25-6/13

11. Der Monitor gibt einen Signalton ab und zeigt einen Bestätigungsbildschirm an, wenn das Potentiometer für Ballendurchmesser richtig kalibriert ist. Schaltfläche (A) auswählen, um die neue Kalibrierung zu speichern.

Wenn das Potentiometer für Ballendurchmesser nicht richtig kalibriert ist, zeigt der Monitor den Bildschirm Kalibrierung fehlgeschlagen an. Schaltfläche (B) auswählen, um zu bestätigen und das Kalibrierverfahren erneut zu versuchen.

12. Einen Ballen pressen, um die Kalibrierung des Ballendurchmesser zu prüfen, und dabei darauf achten, dass der Sollwert des Ballendurchmessers mit einer Toleranz von 3 cm (1.2 in.) erreicht wird. Wert für aktuellen Ballendurchmesser vor der Ballenablage notieren.

13. Zuvor notierten aktuellen Ballendurchmesser mit dem gemessenen Ballendurchmesser vergleichen.

- Wenn die Differenz weniger als 3 cm (1.2 in.) beträgt, ist das Potentiometer für Ballendurchmesser richtig kalibriert. Es sind keine weiteren Maßnahmen erforderlich.
- Wenn die Differenz mehr als 3 cm (1.2 in.) beträgt, ist das Potentiometer für Ballendurchmesser nicht richtig kalibriert. Das Verfahren aus Schritt 5 wiederholen.

Wenn das Verfahren dreimal wiederholt wird, muss die Kalibrierung des Potentiometers für Ballendurchmesser zurückgesetzt werden.

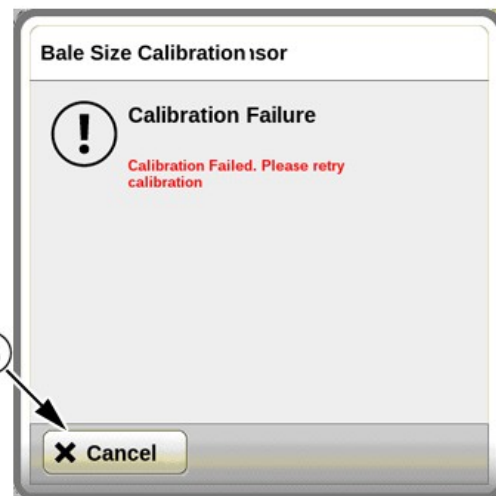
Kalibrierung des Potentiometers für Ballendurchmesser zurücksetzen

WICHTIG: Wenn die Kalibrierung des Potentiometers für Ballendurchmesser zurückgesetzt wird, muss die Presskammer leer und die Heckklappe geschlossen sein. Die Funktion für weichen Ballenkern muss deaktiviert sein.

A—Schaltfläche für Speichern B—Schaltfläche für Abbrechen



Seite für Kalibrierung erfolgreich



Seite für Kalibrierung fehlgeschlagen

TL81334,1738157484886-29-25JUL25-7/13

Wenn die Kalibrierung des Potentiometers für Ballendurchmesser nach drei Justierungsversuchen nicht korrekt ist, muss die Kalibrierung auf die Werkseinstellung zurückgesetzt werden. Wie folgt vorgehen:

CC656335—UN—26MAY25

1. Auf der Hauptseite die Schaltfläche für Maschinenmenü auswählen.



TL81334,1738157484886-29-25JUL25-8/13

2. Auf der Seite für Maschinenmenü die Schaltfläche für Servicecenter für Anbaugeräte auswählen.

CC656413—UN—26MAY25



Fortsetzung nächste Seite

TL81334,1738157484886-29-25JUL25-9/13

3. Die Schaltfläche für Registerkarte "Kalibrierung" auswählen.

CC656424—UN—26MAY25

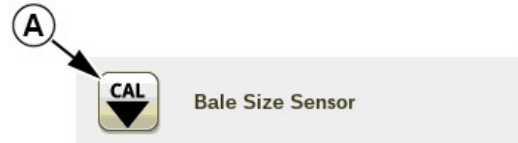


TL81334,1738157484886-29-25JUL25-10/13

4. Auf der Registerkarte "Kalibrierung" das Kalibrierungsmodul für Ballendurchmesser ausfindig machen.

CC674577—UN—26MAY25

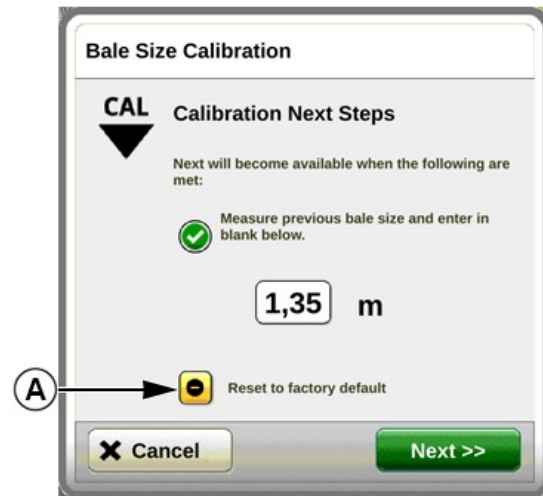
A—Schaltfläche für Kalibrierung des Potentiometers für Ballendurchmesser



TL81334,1738157484886-29-25JUL25-11/13

5. Schaltfläche (A) auswählen, um auf Werkseinstellung zurückzusetzen.

A—Schaltfläche für auf Werkseinstellung zurücksetzen

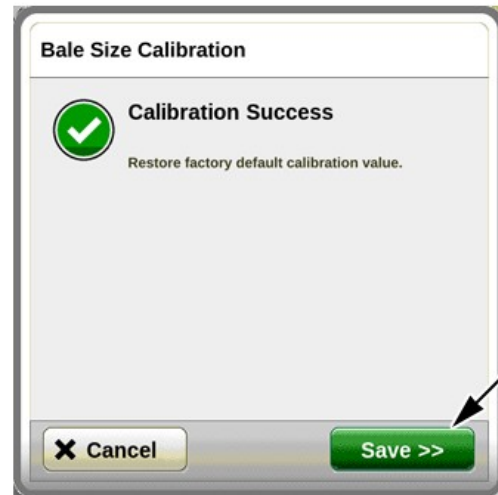


CC674580—UN—26MAY25

Fortsetzung nächste Seite

TL81334,1738157484886-29-25JUL25-12/13

6. Schaltfläche (A) auswählen, um die Werkskalibrierung zu speichern.
7. Zapfwelle mit Nenndrehzahl laufen lassen.
8. Heckklappe 11 Mal öffnen und schließen.
9. Einen Ballen pressen, um die Kalibrierung des Ballendurchmesser zu prüfen, und dabei darauf achten, dass der Sollwert des Ballendurchmessers mit einer Toleranz von 3 cm (1.2 in.) erreicht wird. Wert für aktuellen Ballendurchmesser vor der Ballenablage notieren.
10. Zuvor notierten aktuellen Ballendurchmesser mit dem gemessenen Ballendurchmesser vergleichen.
 - Wenn die Differenz weniger als 3 cm (1.2 in.) beträgt, ist das Potentiometer für Ballendurchmesser richtig kalibriert. Es sind keine weiteren Maßnahmen erforderlich.
 - Wenn die Differenz mehr als 3 cm (1.2 in.) beträgt, ist das Potentiometer für Ballendurchmesser nicht richtig kalibriert. Das Justierungsverfahren wiederholen, um das Potentiometer für Ballendurchmesser genau zu kalibrieren.
 - Wenn die Kalibrierung nach diesen Verfahren weiterhin nicht korrekt ist, das Potentiometer für



CC674581—UN—26MAY25

A—Schaltfläche für Speichern

Ballendurchmesser, seine Halterung, seine Stange und seinen Kabelbaum prüfen. Siehe entsprechendes technisches Handbuch.

TL81334,1738157484886-29-25JUL25-13/13

Ballenformpotentiometer B5 und B7 kalibrieren

WICHTIG: Ballenformanzeiger liefern keine Informationen, wenn die Maschinenkammer leer ist.

WICHTIG: Vor der Kalibrierung der Ballenformpotentiometer sicherstellen, dass der Drehzahlsensor der Ballenpresse korrekt eingestellt ist.

Kalibrierung des Ballenformpotentiometers justieren

Wenn die Ballenform nicht mit den angezeigten Ballenformanzeigern übereinstimmt, wie folgt vorgehen:

TL81334,1738157568567-29-25JUL25-1/13

1. Auf der Hauptseite die Schaltfläche für Maschinenmenü auswählen.

CC656335—UN—26MAY25



TL81334,1738157568567-29-25JUL25-2/13

2. Auf der Seite für Maschinenmenü die Schaltfläche für Servicecenter für Anbaugeräte auswählen.

CC656413—UN—26MAY25



Fortsetzung nächste Seite

TL81334,1738157568567-29-25JUL25-3/13

3. Die Schaltfläche für Registerkarte "Kalibrierung" auswählen.

CC656424—UN—26MAY25



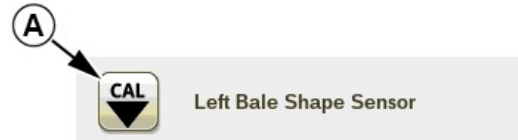
TL81334,1738157568567-29-25JUL25-4/13

4. Bei Bedarf die Kalibrierung der Ballenform, die nicht gut eingestellt ist, oder beide Ballenformkalibrierungen durchführen.

CC674663—UN—26MAY25

Auf der Registerkarte "Kalibrierung" das entsprechende Modul für Kalibrierung des Ballenformpotentiometers ausfindig machen.

Schaltfläche (A) auswählen, um das Kalibrierungsverfahren zu starten.

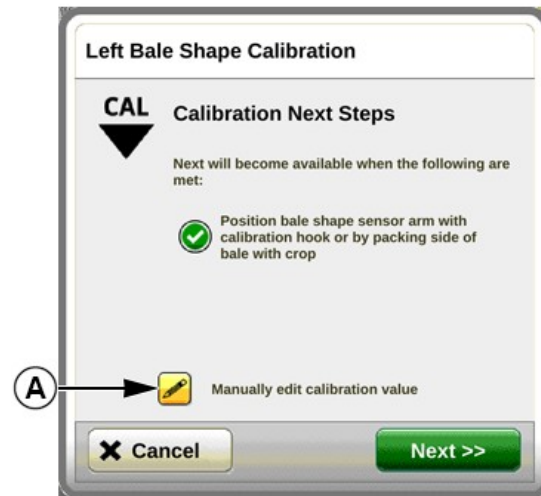


A—Schaltfläche für Kalibrierung des linken Ballenformpotentiometers

TL81334,1738157568567-29-25JUL25-5/13

5. Schaltfläche (A) auswählen, um die Seite für manuelle Einstellung der Ballenformkalibrierung aufzurufen.

A—Schaltfläche für manuelle Einstellung der Ballenformkalibrierung



A

CC674669—UN—26MAY25

Fortsetzung nächste Seite

TL81334,1738157568567-29-25JUL25-6/13

6. Schaltflächen (A) oder (B) einmal auswählen, um einen Balken zur Ballenformanzeige hinzuzufügen oder zu entfernen.

Kalibrierung einstellen, bis der Ballenformanzeiger einen Balken von oben zeigt, wenn die Riemen fest sitzen.

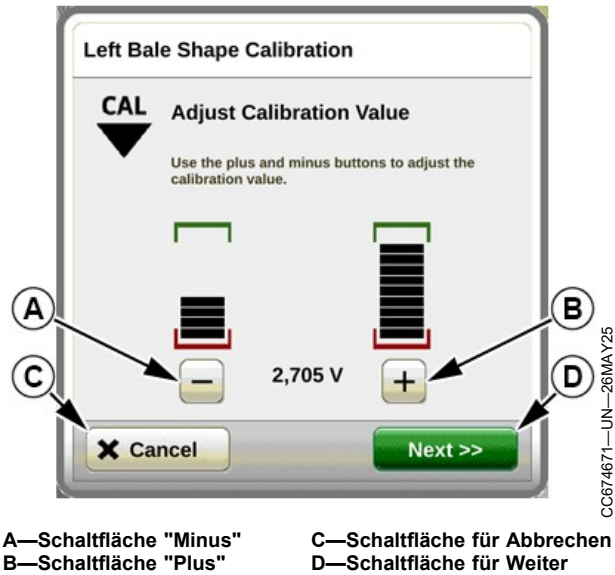
Schaltfläche (D) auswählen, um die Kalibrierungseinstellung zu speichern.

Schaltfläche (C) auswählen, um die Kalibrierungseinstellung abzubrechen.

7. Neuen Ballen gemäß den Diagrammen des Ballenformanzeigers pressen.

8. Ballenformanzeiger am Monitor vor dem Ablegen des Ballens prüfen, um einen Vergleich mit der tatsächlichen Ballenform vorzunehmen.

- Wenn in Ordnung, ist der Vorgang abgeschlossen
- Wenn dies nicht der Fall ist, kann es erforderlich sein, den Vorgang zu wiederholen.
Wenn die Kalibrierung nach drei Mal nicht in Ordnung ist, muss die Kalibrierung auf Werkseinstellung zurückgesetzt werden.



TL81334,1738157568567-29-25JUL25-7/13

Kalibrierung der Ballenformpotentiometer zurücksetzen

CC656335—UN—26MAY25

Wenn die Kalibrierung auf Werkseinstellungen zurückgesetzt werden muss, dieses Verfahren für beide Ballenformpotentiometer durchführen:

HINWEIS: Kalibrierung auf Werkseinstellung zurücksetzen, wenn:

- Wenn die Ballenformpotentiometer ersetzt werden.
- Wenn die Ballenformanzeiger und die tatsächliche Ballenform nach drei Einstellungen immer noch nicht übereinstimmen.

1. Auf der Hauptseite die Schaltfläche für Maschinenmenü auswählen.



TL81334,1738157568567-29-25JUL25-8/13

2. Auf der Seite für Maschinenmenü die Schaltfläche für Servicecenter für Anbaugeräte auswählen.

CC656413—UN—26MAY25



TL81334,1738157568567-29-25JUL25-9/13

3. Die Schaltfläche für Registerkarte "Kalibrierung" auswählen.

CC656424—UN—26MAY25



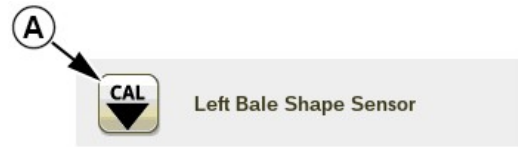
Fortsetzung nächste Seite

TL81334,1738157568567-29-25JUL25-10/13

4. Auf der Registerkarte "Kalibrierung" das entsprechende Modul für Kalibrierung des Ballenformpotentiometers ausfindig machen.

CC674663—UN—26MAY25

Schaltfläche (A) auswählen, um das Kalibrierungsverfahren zu starten.



A—Schaltfläche für Kalibrierung des linken Ballenformpotentiometers

TL81334,1738157568567-29-25JUL25-11/13

5. Anforderung (A) wird angezeigt, nachdem die Aufforderung zum Positionieren des Arms (D) mit Mehrzweckwerkzeug (E) und Rahmen (F) angezeigt wird.

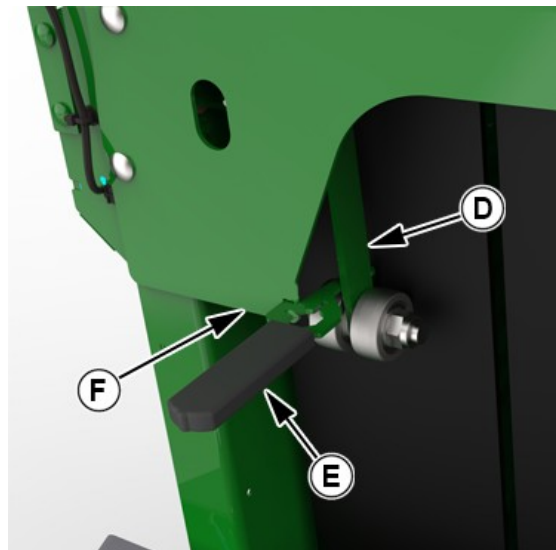
Schaltfläche (C) auswählen, um mit der linken Ballenformkalibrierung fortzufahren.

Schaltfläche (B) auswählen, um die Kalibrierung abubrechen.



A—Kalibrierungsvoraussetzung
 B—Schaltfläche für Abbrechen
 C—Schaltfläche für Weiter
 D—Ballenform-Sensorarm
 E—Mehrzweckwerkzeug
 F—Maschinenrahmen

CC674665—UN—26MAY25



CC674674—UN—08JUL25

Fortsetzung nächste Seite

TL81334,1738157568567-29-25JUL25-12/13

6. Der Monitor gibt einen Signalton ab und zeigt einen Bestätigungsbildschirm an, wenn das linke Ballenformpotentiometer richtig kalibriert ist. Schaltfläche (A) auswählen, um die neue Kalibrierung zu speichern.

Wenn das linke Ballenformpotentiometer nicht richtig kalibriert ist, zeigt der Monitor den Bildschirm Kalibrierung fehlgeschlagen an. Schaltfläche (B) auswählen, um zu bestätigen und das Kalibrierverfahren erneut zu versuchen.

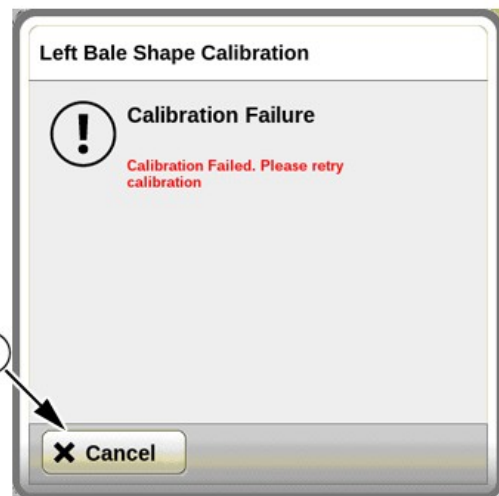
Wenn die Kalibrierung erneut fehlschlägt, Potentiometer prüfen, reparieren oder ersetzen.

A—Schaltfläche für Speichern B—Schaltfläche für Abbrechen



CC674667—UN—26MAY25

Seite für Kalibrierung erfolgreich



CC674675—UN—27MAY25

Seite für Kalibrierung fehlgeschlagen

TL81334,1738157568567-29-25JUL25-13/13

Garnausröser Y1 kalibrieren

CC656335—UN—26MAY25

Die Kalibrierung des Garnausröser muss jedes Mal nach einer Softwareaktualisierung oder einer Einstellung der Garnarmstellung durchgeführt werden.



⚠ ACHTUNG: Diese Maschine verfügt über eine automatische Sequenz mit Verweilpositionen; die Maschine scheint gestoppt zu sein und startet unerwartet neu.

Verletzungen durch unerwartete Bewegung vermeiden:

- Maschine auf einer ebenen Standfläche abstellen.
- Zapfwelle ausschalten.
- Feststellbremse des Traktors betätigen und/oder das Getriebe in Parkstellung bringen.
- Warten, bis alle beweglichen Teile zum Stillstand gekommen sind.

HINWEIS: Die Kalibrierung des Garnausröser ist nicht verfügbar, wenn das Garnbindesystem nicht ausgewählt oder an der Maschine nicht eingebaut ist.

Um den Garnausröser zu kalibrieren, Garnbindesystem auswählen. Siehe Bindesystem auswählen im Abschnitt Bedienung der Maschinenanwendung.

1. Auf der Hauptseite die Schaltfläche für Maschinenmenü auswählen.

TL81334,1738157650556-29-25JUL25-1/6

2. Auf der Seite für Maschinenmenü die Schaltfläche für Servicecenter für Anbaugeräte auswählen.

CC656413—UN—26MAY25



TL81334,1738157650556-29-25JUL25-2/6

3. Die Schaltfläche für Registerkarte "Kalibrierung" auswählen.

CC656424—UN—26MAY25



TL81334,1738157650556-29-25JUL25-3/6

4. Auf der Registerkarte "Kalibrierung" das Modul für Kalibrierung des Garnausröser ausfindig machen.

CC656425—UN—26MAY25

Schaltfläche (A) auswählen, um das Kalibrierungsverfahren zu starten.

A—Schaltfläche für Kalibrierung des Garnausröser



Fortsetzung nächste Seite

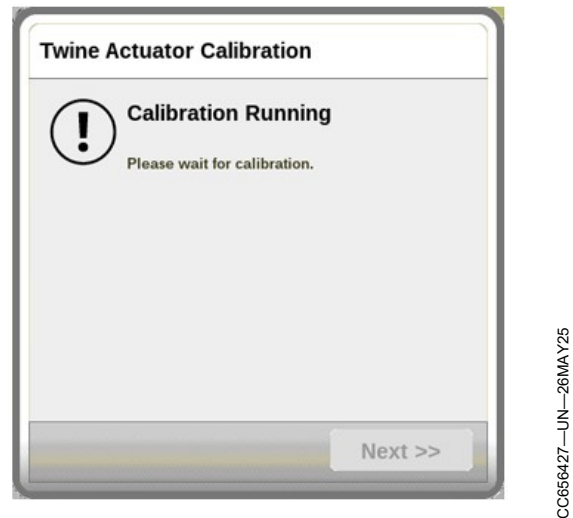
TL81334,1738157650556-29-25JUL25-4/6

5. Das Display fordert auf, die Zapfwelle auszuschalten und die Schaltfläche (B) auszuwählen, um die Kalibrierung des Garnausers zu starten.

Schaltfläche (A) auswählen, um die Kalibrierung des Garnausers abbrechen.

Während der Kalibrierung zeigt der Monitor an, dass die Kalibrierung läuft. Der Garnauser fährt die Garnarme ein- und aus.

A—Schaltfläche für Abbrechen B—Schaltfläche für Weiter



Fortsetzung nächste Seite

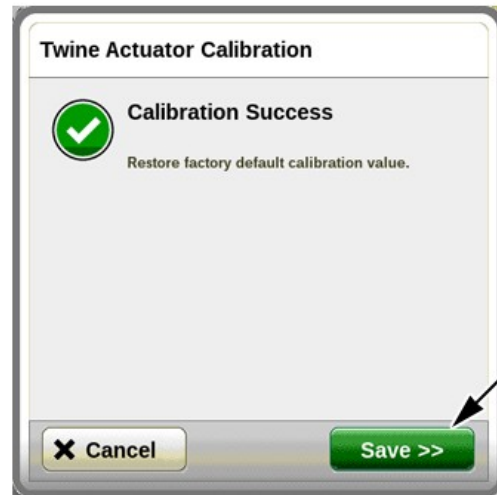
TL81334,1738157650556-29-25JUL25-5/6

6. Der Monitor piept 3 Sekunden lang ununterbrochen und zeigt einen Bestätigungsbildschirm an, wenn der Garnauslöser korrekt kalibriert ist. Schaltfläche (A) verwenden, um die Kalibrierung zu beenden.

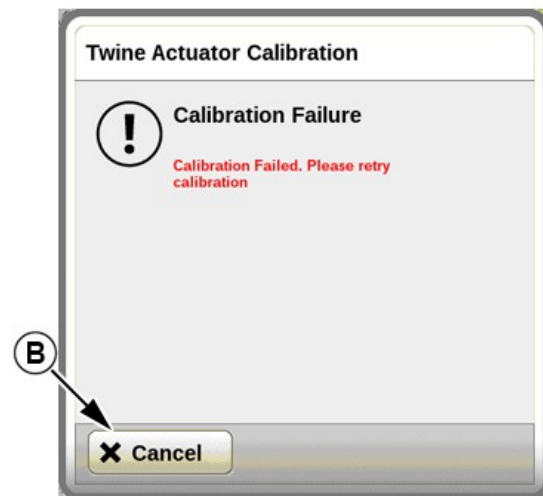
Wenn der Garnauslöser nicht richtig kalibriert ist, zeigt der Monitor den Bildschirm Kalibrierung fehlgeschlagen an. Schaltfläche (B) auswählen, um zu bestätigen und das Kalibrierungsverfahren erneut zu versuchen.

Wenn die Kalibrierung erneut fehlschlägt, Stellglied, Kabelbaum oder Stecker prüfen, reparieren oder ersetzen.

A—Schaltfläche für Speichern B—Schaltfläche für Abbrechen



Seite für Kalibrierung erfolgreich



Seite für Kalibrierung fehlgeschlagen

CC666428—UN—26MAY25

CC666429—UN—26MAY25

TL81334,1738157650556-29-25JUL25-6/6

Kalibrieren des Feuchtesensors A6

⚠ ACHTUNG: Diese Maschine verfügt über eine automatische Sequenz mit Verweilpositionen; die Maschine scheint gestoppt zu sein und startet unerwartet neu.

Verletzungen durch unerwartete Bewegung vermeiden:

- Maschine auf einer ebenen Standfläche abstellen.
- Zapfwelle ausschalten.

- Feststellbremse des Traktors betätigen und/oder das Getriebe in Parkstellung bringen.
- Alle Zusatzsteuergeräte des Traktors in Neutralstellung schalten.
- Warten, bis alle beweglichen Teile zum Stillstand gekommen sind.

Die Kalibrierung des Feuchtesensors muss jedes Mal nach einer Softwareaktualisierung des Feuchtesensors, einem Austausch des Feuchtesensors oder einem Diagnosecode, der anzeigt, dass der Sensor nicht kalibriert ist, durchgeführt werden.

Fortsetzung nächste Seite

TL81334,1738157657995-29-25JUL25-1/8

1. Auf der Hauptseite die Schaltfläche für Maschinenmenü auswählen.

CC656335—UN—26MAY25



TL81334,1738157657995-29-25JUL25-2/8

2. Auf der Seite für Maschinenmenü die Schaltfläche für Servicecenter für Anbaugeräte auswählen.

CC656413—UN—26MAY25



TL81334,1738157657995-29-25JUL25-3/8

3. Die Schaltfläche für Registerkarte "Kalibrierung" auswählen.

CC656424—UN—26MAY25



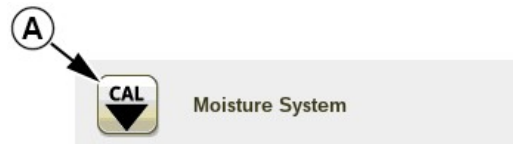
TL81334,1738157657995-29-25JUL25-4/8

4. Auf der Registerkarte "Kalibrierung" das Feuchtesensor-Kalibrierungsmodul ausfindig machen.

CC656430—UN—26MAY25

Schaltfläche (A) auswählen, um das Kalibrierungsverfahren zu starten.

A—Schaltfläche für Feuchtesensorkalibrierung



TL81334,1738157657995-29-25JUL25-5/8

5. Kalibrierung des Feuchtesensors starten und dabei die folgenden Aufforderungen auf dem Display befolgen, um die folgenden Voraussetzungen zu erfüllen:

- Der Feuchtesensor muss vor der Kalibrierung warm sein. Nach der Zündung kann das Erwärmen des Feuchtesensors bis zu 5 Minuten dauern.
- Die Heckklappe ist vollständig geöffnet und verriegelt. Zum Verriegeln der Heckklappe siehe Heckklappe verriegeln im Abschnitt Betrieb der Maschine — Allgemeines.

Schaltfläche (B) auswählen, um mit der Kalibrierung des Feuchtesensors fortzufahren.

Schaltfläche (A) auswählen, um die Kalibrierung abzubrechen.

A—Schaltfläche für Abbrechen B—Schaltfläche für Weiter



CC656431—UN—26MAY25

Fortsetzung nächste Seite

TL81334,1738157657995-29-25JUL25-6/8

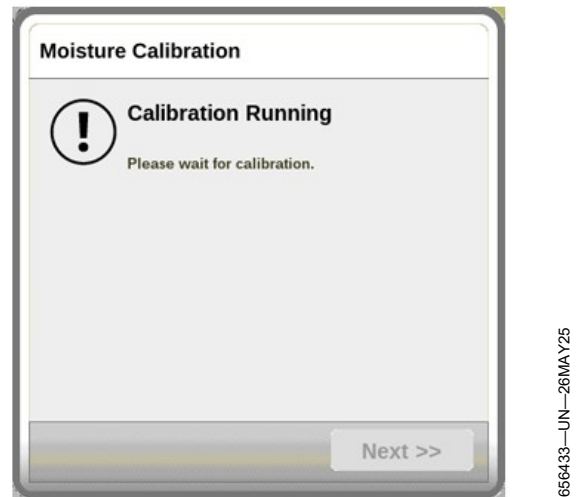
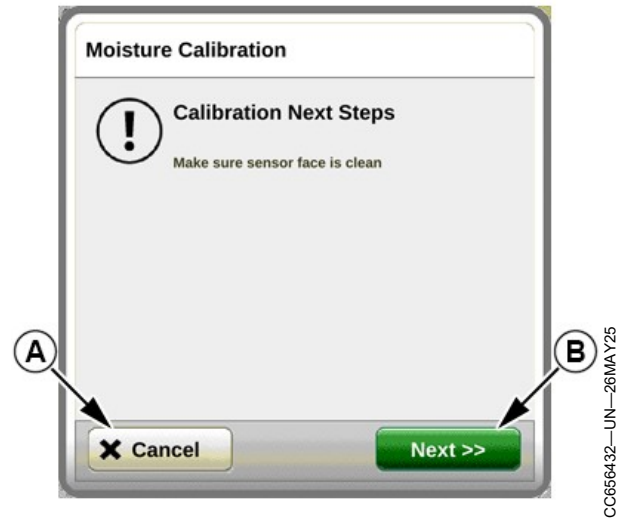
6. Sicherstellen, dass der Feuchtesensor sauber ist. Bei Bedarf reinigen, siehe Feuchtesensor A6 reinigen im Abschnitt Wartung.

Schaltfläche (B) auswählen, um die Kalibrierung zu starten.

Schaltfläche (A) auswählen, um die Kalibrierung abzubrechen.

Während der Kalibrierung zeigt der Monitor an, dass die Kalibrierung läuft.

A—Schaltfläche für Abbrechen B—Schaltfläche für Weiter



Fortsetzung nächste Seite

TL81334,1738157657995-29-25JUL25-7/8

7. Der Monitor piept 3 Sekunden lang ununterbrochen und zeigt einen Bestätigungsbildschirm an, wenn der Feuchtesensor korrekt kalibriert ist. Schaltfläche (A) verwenden, um die Kalibrierung zu beenden.

Wenn der Feuchtesensor nicht richtig kalibriert ist, zeigt der Monitor den Bildschirm Kalibrierung fehlgeschlagen an. Schaltfläche (B) auswählen, um zu bestätigen und das Kalibrierungsverfahren erneut zu versuchen.

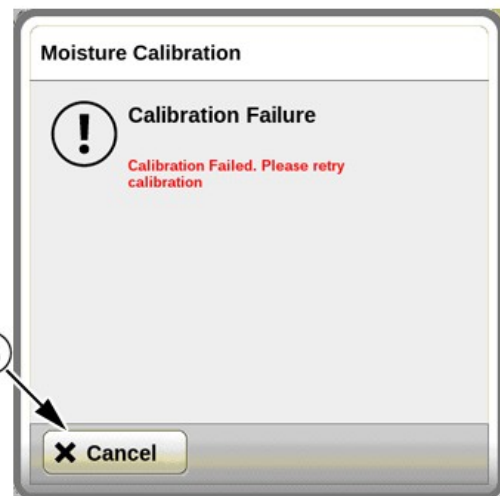
Wenn die Kalibrierung erneut fehlschlägt, Sensor prüfen, reparieren oder ersetzen.

A—Schaltfläche für Speichern **B**—Schaltfläche für Abbrechen



CC656434—UN—26MAY25

Seite für Kalibrierung erfolgreich



CC656435—UN—26MAY25

Seite für Kalibrierung fehlgeschlagen

TL81334,1738157657995-29-25JUL25-8/8

Ballenformempfindlichkeit einstellen

Die Ballenformempfindlichkeit kann von niedrig auf hoch eingestellt werden.

TL81334,1738157774807-29-25JUL25-1/4

1. Auf der Hauptseite die Schaltfläche für Maschinenmenü auswählen.

CC656335—UN—26MAY25



Fortsetzung nächste Seite

TL81334,1738157774807-29-25JUL25-2/4

2. Schaltfläche für Einstellungen der Ballenpresse auf der Seite für Maschinenmenü auswählen.

CC656341—UN—26MAY25



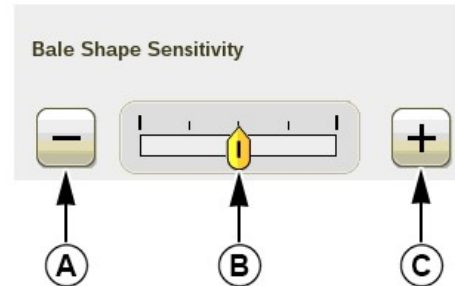
TL81334,1738157774807-29-25JUL25-3/4

3. Auf der Seite für Einstellungen der Ballenpresse das Modul für Ballenformempfindlichkeit ausfindig machen.

Schaltfläche (A oder C) auswählen, um die Ballenformempfindlichkeit von niedrig auf hoch einzustellen. Anzeige (B) ist in Abhängigkeit von der Empfindlichkeit positioniert.

A—Schaltfläche "Minus"
B—Anzeige der Empfindlichkeit

C—Schaltfläche "Plus"



CC656436—UN—26MAY25

TL81334,1738157774807-29-25JUL25-4/4

Automatisches Fettschmiersystem (falls vorhanden)

CC656335—UN—26MAY25

Das automatische Fettschmiersystem schmiert die Maschine in verschiedenen Intervallen. Bei Bedarf kann der Fettschmierzyklus auch manuell gestartet werden.



HINWEIS: Für eine ausführliche Beschreibung des automatischen Fettschmiersystems siehe Automatisches Fettschmiersystem - Allgemeines (falls mit Behälterpumpe ausgestattet) im Abschnitt "Schmierung und Wartung".

1. Auf der Hauptseite die Schaltfläche für Maschinenmenü auswählen.

TL81334,1738158675963-29-29AUG25-1/4

2. Schaltfläche für Einstellungen der Ballenpresse auf der Seite für Maschinenmenü auswählen.

CC656341—UN—26MAY25



Fortsetzung nächste Seite

TL81334,1738158675963-29-29AUG25-2/4

3. Automatisches Fettschmiersystem einstellen:

a. Auf der Seite für Einstellungen der Ballenpresse das Modul für Einschaltzeit der Fettschmierung ausfindig machen.

Eingabefeld (A) auswählen und die Einschaltzeit der Fettschmierung von 1 bis 5 Minuten einstellen.

b. Auf der Seite für Einstellungen der Ballenpresse das Modul für Fettschmierintervall ausfindig machen.

Eingabefeld (B) auswählen und Fettschmierintervall zwischen 15 und 180 Minuten einstellen.

HINWEIS: Die Werkseinstellungen für Eingabefeld (A) betragen 3 Minuten und für Eingabefeld (B) 15 Minuten.

CC656437—UN—29AUG25



CC671450—UN—29JUL25



A—Eingabefeld für Einschaltzeit der Fettschmierung

B—Eingabefeld für Fettschmierintervall

TL81334,1738158675963-29-29AUG25-3/4

4. Manuellen Fettschmierzyklus starten:

Auf der Seite für Einstellungen der Ballenpresse das Modul für Fettschmierzyklus ausfindig machen.

Schaltfläche (A) auswählen, um den Fettschmierzyklus zu starten. Der Fettschmierzyklus dauert die in der Einstellung für die Einschaltzeit der Fettschmierung definierte Zeit.

Während eines Fettschmierzyklus Schaltfläche (B) auswählen, um den Fettschmierzyklus zu stoppen.

A—Schaltfläche für Fettschmierzyklus starten

B—Schaltfläche für Fettschmierzyklus stoppen

CC656439—UN—26MAY25



CC656440—UN—26MAY25



TL81334,1738158675963-29-29AUG25-4/4

Wartungsintervallfunktion

Die Wartungsintervallfunktion hilft dem Fahrer zu verstehen, wann die Maschine Wartung an verschiedenen Geräten benötigt. Die Funktion besteht aus Zählern. Insgesamt stehen 10 Zähler zur Verfügung, von denen

einige vorausgefüllt sind, während der Rest individuell angepasst werden kann.

Für weitere Informationen zum Wartungsintervall eines Geräts siehe Abschnitt Schmierung und Wartung.

TL81334,1738157844005-29-25JUL25-1/7

1. Auf der Hauptseite die Schaltfläche für Maschinenmenü auswählen.

CC656335—UN—26MAY25



TL81334,1738157844005-29-25JUL25-2/7

2. Auf der Seite für Maschinenmenü die Schaltfläche für Servicecenter für Anbaugeräte auswählen.

CC656413—UN—26MAY25



Fortsetzung nächste Seite

TL81334,1738157844005-29-25JUL25-3/7

3. Schaltfläche für Registerkarte "Wartungsintervall" auswählen.

CC675323—UN—05JUN25



TL81334,1738157844005-29-25JUL25-4/7

4. Jeder Zähler kann durch Auswahl der Schaltfläche (E) bearbeitet werden.

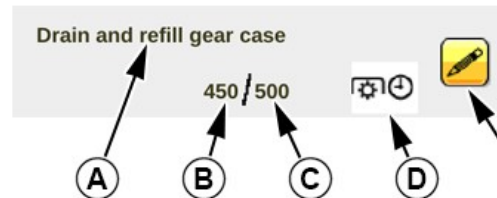
Name (A) zeigt den Namen des Zählers für Wartungsintervall an. Er zeigt auch den durchzuführenden Vorgang an. Für weitere Informationen siehe Abschnitt Schmierung und Wartung.

Zähler (B) zeigt das vergangene Wartungsintervall an. Wenn der Zähler den Sollwert (C) erreicht, zeigt der Monitor eine Warnmeldung an, um den Fahrer zu informieren.

Zähler (C) zeigt den Sollwert des Wartungsintervalls an.

HINWEIS: Die Maßeinheit der Zähler (B und C) hängt von der Einheit (D) ab.

Symbol (D) zeigt die Einheit an, mit der die Dauer jedes



CC675324—UN—05JUN25

- A—Name für Zähler für Wartungsintervall
- B—Zähler für vergangenes Wartungsintervall
- C—Zähler für Sollwert für Wartungsintervall

- D—Einheit für Wartungsintervall
- E—Schaltfläche für Zähler bearbeiten

Wartungsintervalls gezählt wird. Die Maßeinheit ist Betriebsstunden, fertiggestellte Ballen oder Aktivierung der Messer der Schneideinrichtung.

TL81334,1738157844005-29-25JUL25-5/7

5. Schaltfläche (A) auswählen, um einen neuen Zähler für Wartungsintervall hinzuzufügen.

CC675325—UN—05JUN25

HINWEIS: Schaltfläche (A) ist nicht verfügbar, wenn bereits 10 Zähler für Wartungsintervall vorhanden sind.

- A—Schaltfläche für Zähler für Wartungsintervall hinzufügen



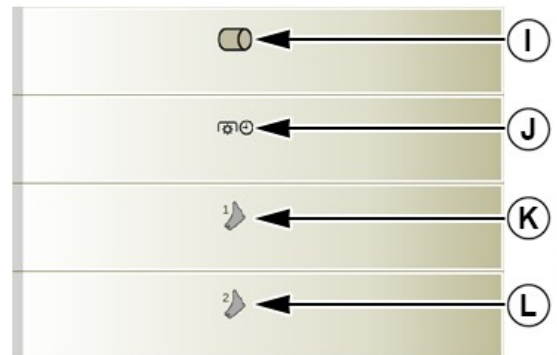
Fortsetzung nächste Seite

TL81334,1738157844005-29-25JUL25-6/7

6. Schaltfläche (F) verwenden, um Zähler (E) zurückzusetzen.
7. Name (A) auswählen, um den Zählernamen zu ändern.
Hinweis (C) auswählen, um Hinweise zu ändern.
8. Zähler (B) auswählen, um den Sollwert für Zähler für Wartungsintervall einzustellen.
9. Pull-down-Liste (G) auswählen und die entsprechende Einheit auswählen:
 - Einheit (I) auswählen, um jeden von der Maschine abgelegten Ballen zu zählen.
 - Einheit (J) auswählen, um die Betriebsstunden der Maschine zu zählen.
 - Einheit (K) auswählen, um jeden mit Messerzylindersatz 1 der Schneideinrichtung fertiggestellten Ballen zu zählen.
 - Einheit (L) auswählen, um jeden mit Messerzylindersatz 2 der Schneideinrichtung fertiggestellten Ballen zu zählen.
10. Schaltfläche (D) auswählen, um den Zähler zu löschen.
11. Schaltfläche (H) auswählen, um Änderungen zu bestätigen.

A—Name für Zähler für
Wartungsintervall
B—Zähler für Sollwert für
Wartungsintervall
C—Hinweis für Zähler für
Wartungsintervall
D—Schaltfläche für Löschen
E—Zähler für vergangenes
Wartungsintervall
F—Schalter für Zähler für
vergangenes
Wartungsintervall
zurücksetzen

G—Pull-down-Liste für Einheit
für Wartungsintervall
H—Schaltfläche für OK
I—Einheit für fertiggestellte
Ballen
J—Einheit für Betriebsstunden
K—Einheit für Ballen mit
Messerzylindersatz 1 der
Schneideinrichtung
fertiggestellt
L—Einheit für Ballen mit
Messerzylindersatz 2 der
Schneideinrichtung
fertiggestellt



TL81334,1738157844005-29-25.JUL25-7/7

Alarmton konfigurieren

Die Alarmtöne sind konfigurierbar und können getestet werden.

TL81334,1733407558211-29-11.JUL25-1/6

1. Auf der Hauptseite die Schaltfläche für Maschinenmenü auswählen.

CC656335—UN—26MAY25



Fortsetzung nächste Seite

TL81334,1733407558211-29-11.JUL25-2/6

2. Auf der Seite für Maschinenmenü die Schaltfläche für Anbaugeräte-Layout auswählen.

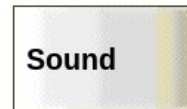
CC656390—UN—26MAY25



TL81334,1733407558211-29-11JUL25-3/6

3. Schaltfläche für Registerkarte "Audio" auswählen.

CC656393—UN—26MAY25



TL81334,1733407558211-29-11JUL25-4/6

4. Alarmtöne einstellen:

CC656394—UN—26MAY25

Der vom Terminal ausgesandte Alarmton kann auf einen tieferen Ton eingestellt werden.

Kontrollkästchen (A) aktivieren, um einen tieferen Ton zu verwenden. Kontrollkästchen (A) deaktivieren, um einen höheren Ton zu verwenden.



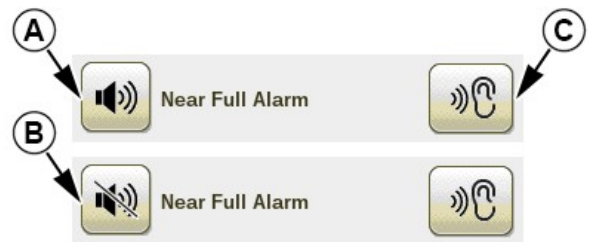
A—Kontrollkästchen für Tonumschaltung tieferstellen

TL81334,1733407558211-29-11JUL25-5/6

5. Alarmtöne aktivieren oder deaktivieren:

Schaltfläche (A) auswählen, um den Ton für den entsprechenden Alarm zu deaktivieren. Schaltfläche (B) auswählen, um den Ton für den entsprechenden Alarm zu aktivieren.

HINWEIS: Nur bestimmte Alarmtöne können deaktiviert werden. Für Alarmtöne, die nicht deaktiviert werden können, gibt es keine Schaltfläche.



CC656395—UN—26MAY25

6. Alarmtöne prüfen:

Schaltfläche (C) auswählen, um den Alarmton zu hören und zu prüfen.

HINWEIS: Zum Einstellen der Lautstärke die Monitoreinstellung verwenden.

A—Schaltfläche für Alarmton deaktivieren **C—Schaltfläche für Alarmton prüfen**
B—Schaltfläche für Alarmton aktivieren

Weitere Informationen zum Monitor sind in der Betriebsanleitung des Monitors zu finden.

TL81334,1733407558211-29-11JUL25-6/6

Maschinenanwendung vom aktuellen Display auf ein anderes umschalten

Maschinenanwendung vom aktuellen Display auf ein anderes umgeschaltet werden.

Wenn mehrere Displays angeschlossen sind, kann die

Fortsetzung nächste Seite

TL81334,1738157831969-29-29JUL25-1/5

1. Auf der Hauptseite die Schaltfläche für Maschinenmenü auswählen.

CC656335—UN—26MAY25



TL81334,1738157831969-29-29JUL25-2/5

2. Auf der Seite für Maschinenmenü die Schaltfläche für Anbaugeräte-Layout auswählen.

CC656390—UN—26MAY25



TL81334,1738157831969-29-29JUL25-3/5

3. Schaltfläche (A) auswählen, um die Maschinenanwendung vom aktuellen Display auf ein anderes umzuschalten

Schaltfläche (B) auswählen, um auf die erweiterten Einstellungen zuzugreifen.

A—Schaltfläche für zu einem anderen Display wechseln **B**—Taste für erweiterte Einstellungen



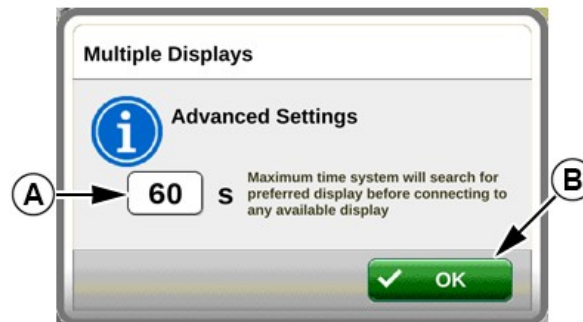
CC656478—UN—18APR25

TL81334,1738157831969-29-29JUL25-4/5

4. Eingabefeld (A) auswählen und maximale Zeit einstellen, nach der die Maschinenanwendung nach dem bevorzugten Display sucht, bevor eine Verbindung zum nächsten verfügbaren Display hergestellt wird.

Schaltfläche (B) auswählen, um erweiterte Einstellungen zu bestätigen

A—Eingabefeld für maximale Zeit **B**—Schaltfläche für OK



CC656479—UN—11JUN25

TL81334,1738157831969-29-29JUL25-5/5

Einlagerung

Vorbereitung der Ballenpresse für die Einlagerung

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.

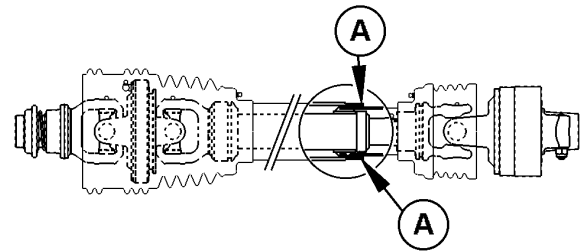
Messer schärfen und einfetten.

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.



CC652865

A—Schutzrohr

Das Gewinde aller Einstellschrauben mit einer dünnen Schmierfettschicht versehen.

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.

Ballenpresse an einem trockenen Platz abstellen. Bei Lagerung im Freien mit wasserdichtem Material abdecken.

Ballenpresse aufbocken, um Reifen zu entlasten. NICHT die Luft aus den Reifen lassen. Wenn Reifen Licht, Fett und Öl ausgesetzt sind, diese zum Schutz abdecken.

R2C13UE,1733487686788-29-06DEC24-1/2

CC652865—UN—22NOV/24

Um unerwartete Änderungen der Rahmengeometrie zu vermeiden, wird empfohlen, einen Wagenheber unter der Anhängervorrichtung zu verwenden (siehe Abbildung).

WICHTIG: Abstellstütze niemals während der Winterlagerung verwenden.



CC568712

R2C13UE,1733487686788-29-06DEC24-2/2

CC568712—UN—03APR23

Für den Saisonbeginn vorbereiten

Sicherheitsfunktionen prüfen, siehe Jährlich: Sicherheitsfunktionen prüfen im Abschnitt Wartung.

Ölstand im Getriebegehäuse prüfen und Getriebegehäuse bei Bedarf bis zur Bohrung des Prüfstopfens mit Öl befüllen. Siehe 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 Vorbereitung der Maschine.

Alle Schrauben und Muttern anziehen. Siehe Abschnitt "Wartung".

Falls vorhanden, alle Gurthaken prüfen und nach Bedarf ersetzen. Siehe Gurthaken anbringen im Abschnitt "Wartung".

Falls vorhanden, 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.

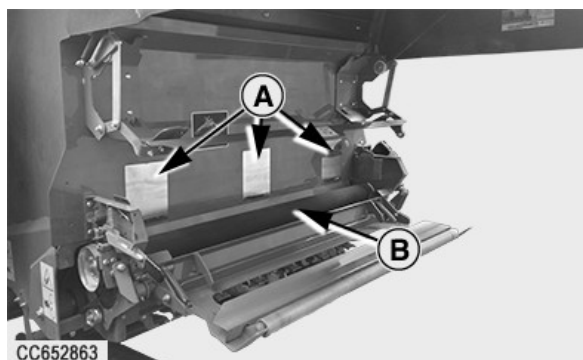
ZLVXPLW,1727186603563-29-27JUN25-1/2

Förderrollen (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.

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, vor allem den Netzförderrollendruck, überprüfen. Siehe Netzbindevorrichtung prüfen im Abschnitt Wartung.



A—Netzrollenhalterungen aus Stahl B—Vorpresswalzen

Prüfen, ob das Netzmesser scharf ist.

ZLVXPLW,1727186603563-29-27JUN25-2/2

Technische Angaben

Technische Daten für Rundballenpresse V452M

Größe der Presskammer

Durchmesser der Presskammer	0,9 bis 1,65 m (35,4 bis 65 in.)
Breite der Presskammer	1.21 m (48 in)

Ballenpresse

Versandgewicht leer ^a	4350 kg (9590 lb)
Länge, Gatter geschlossen	5.37 m (211.4 in)
Länge, Heckklappe offen	5.50 m (216.5 in)
Höhe, Heckklappe geschlossen (mit 620/40 R22.5-Reifen).....	3,01 m (118,5 in.)
Höhe, Heckklappe offen (mit 620/40 R22.5-Reifen).....	3.86 m (152 in)
Breite (mit 620/40 R22.5-Reifen)	2.97 m (117 in)

^a Gewicht ohne Verbrauchsmaterialien kann je nach Ausstattung variieren.

Pickup

Pickup-Breite	2.20 m (86.6 in)
Breite (zwischen den äußeren Zinken)	1.92 m (75.6 in)
Zinkenleisten	10 (2 x 5)
Anzahl der Zinken	150
Zinkenabstand	66 mm (2.6 in)
Durchmesser des Abstreifers (Kurvenbahn Premium).....	340 mm (13,4 Zoll)
Durchmesser des Abstreifers (Standard ohne Nocken).....	318 mm (12.5 in)

Schneideeinrichtung mit 15 Messern (falls vorhanden)

Anzahl der Messer	15
Messerabstand	68 mm (2.7 in.) (bei 15 ausgefahrenen Messern)

Schneideeinrichtung mit 25 Messern (falls vorhanden)

Anzahl der Messer	25
Messerabstand	40 mm (1.6 in) (bei 25 ausgefahrenen Messern)

Bremssystem (falls vorhanden)

Typ.....	hydraulisch oder pneumatisch
----------	------------------------------

Verschiedenes

Zapfwelldrehzahl	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 620/40R22.5 148D
Deichsel.....	Einstellbar

Geräuschpegel

Maximaler Geräuschpegel in Übereinstimmung mit EN1553; Messung gemäß ISO3744 (Durchschnittswert).....	85 dB(A)
---	----------

R2C13UE,1739194907553-29-29AUG25-1/1

Technische Daten für Rundballenpresse V462M

Größe der Presskammer

Durchmesser der Presskammer	0,9 bis 1,85 m (35,4 bis 73 in.)
Breite der Presskammer	1.21 m (48 in)

Ballenpresse

Versandgewicht leer ^a	4450 kg (9810 lb)
Länge, Gatter geschlossen	5.37 m (211.4 in)
Länge, Heckklappe offen	5.75 m (226.3 in)
Höhe, Heckklappe geschlossen (mit 500/55 - 20-Reifen)	3.21 m (126.4 in)
Höhe, Heckklappe offen (mit 500/55 - 20-Reifen)	4.21 m (165.7 in)
Breite (mit Bereifung 500/55 - 20)	2.97 m (117 in)

^a Gewicht ohne Verbrauchsmaterialien kann je nach Ausstattung variieren.

Pickup

Pickup-Breite	2.20 m (86.6 in)
Breite (zwischen den äußeren Zinken)	1.92 m (75.6 in)
Zinkenleisten	10 (2 x 5)
Anzahl der Zinken	150
Zinkenabstand	66 mm (2.6 in)
Durchmesser des Abstreifers (Kurvenbahn Premium)	340 mm (13,4 Zoll)
Durchmesser des Abstreifers (Standard ohne Nocken)	318 mm (12.5 in)

Schneideinrichtung mit 15 Messern (falls vorhanden)

Anzahl der Messer	15
Messerabstand	68 mm (2.7 in.) (bei 15 ausgefahrenen Messern)

Schneideinrichtung mit 25 Messern (falls vorhanden)

Anzahl der Messer	25
Messerabstand	40 mm (1.6 in) (bei 25 ausgefahrenen Messern)

Bremssystem (falls vorhanden)

Typ	hydraulisch oder pneumatisch
-----------	------------------------------

Verschiedenes

Zapfwelldrehzahl	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 620/40R22.5 148D
Deichsel	Einstellbar

Geräuschpegel

Maximaler Geräuschpegel in Übereinstimmung mit EN1553; Messung gemäß ISO3744 (Durchschnittswert)	85 dB(A)
--	----------

R2C13UE, 1739194916828-29-29AUG25-1/1

EU-Konformitätserklärung: Rundballenpressen V452M und V462M

**Deere & Company
Moline, Illinois USA**

Die Person, die dieses Zertifikat unterzeichnet hat, erklärt hiermit, dass:

Maschinentyp: 9Rundballenpresse

Modelle: V452M und V462M

Ab Seriennummern: 1CCV452MASH259001- 1CCV462MASH259001-
1CCV452MASN259001- 1CCV462MASN259001-
1CCV452MASP259001- 1CCV462MASP259001-

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 & Co. KG
Kundendienst
Impexstraße 3
D-69190 Walldorf, Deutschland
EUConformity@JohnDeere.com

Diese Konformitätserklärung wird unter der alleinigen Verantwortung des Herstellers abgegeben.

OUCC005,1742291599224-29-18MAR25-1/2



CC414332—UN—24JUN21

Ausstellungsort: Arc-lès-Gray, Frankreich
Ausstellungsdatum: 1. Februar 2025
Herstellerwerk: John Deere Arc-lès-Gray, Frankreich

Name: Frédéric PERROTIN
Titel: Engineering Manager

OUCC005,1742291599224-29-18MAR25-2/2

Konformitätserklärung Großbritannien Rundballenpressen V452M und V462M

Deere & Company
Moline, Illinois USA

Die Person, die dieses Zertifikat unterzeichnet hat, erklärt hiermit, dass:

Maschinentyp: 9Rundballenpresse

Modelle: V452M und V462M

Ab Seriennummern: 1CCV452MASH259001- 1CCV462MASH259001-
1CCV452MASN259001- 1CCV462MASN259001-
1CCV452MASP259001- 1CCV462MASP259001-

erfüllt alle entsprechenden Bestimmungen und grundlegenden Anforderungen der folgenden britischen Vorschrift:

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

Vereinigtes Königreich
Vollmächtigter für die technische Konstruktionsdokumentation ist:

John Deere Ltd
Harby Road
Langar
Nottinghamshire
NG13 9HT
Vereinigtes Königreich
EUConformity@JohnDeere.com

Diese Konformitätserklärung wird unter der alleinigen Verantwortung des Herstellers abgegeben.

OUCC005,1748439083182-29-28MAY25-1/2



CC511493—UN—19MAY21

Ausstellungsort: Arc-lès-Gray, Frankreich
Ausstellungsdatum: 1. Februar 2025
Herstellerwerk: John Deere Arc-lès-Gray, Frankreich

Name: Frédéric PERROTIN
Titel: Engineering Manager

OUCC005,1748439083182-29-28MAY25-2/2

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:

Partnerschaft mit eingeschränkter Haftung "Eurasia Group Kazakhstan" (Eurasia Group Kazakhstan)

Adresse der autorisierten Vertretung:

Astana City, Karaothel Microdistrict, Kazanat Street, Gebäude 1/1, 4. Stock



TS1738—JUN—26APR16

EAC-Kennzeichnung

Wird technische Unterstützung benötigt, mit dem Händler Kontakt aufnehmen.

Das Herstellungsdatum wird auf der Produktkennzeichnung auf oder neben dem Seriennummerschild angegeben.

DX,EAC,KZ-29-10MAY23-1/1

Seriennummer

Seriennummernschild

Die Seriennummer zur Kennzeichnung der Maschine ist auf dem werkseitigen Seriennummernschild zur Produktidentifikation eingeschlagen.

Diese Nummern und Buchstaben werden zur Bestellung

von Ersatzteilen für die Maschine oder die Anbaugeräte benötigt.

Um diese Seriennummern zur Hand zu haben, sollten sie in die dafür vorgesehenen Tabellen unter den Abbildungen eingetragen werden.

R2C13UE,1747731401813-29-09JUL25-1/1

Beschreibung des Seriennummernschilds

Je nach den örtlichen Bestimmungen ist die Maschine mit

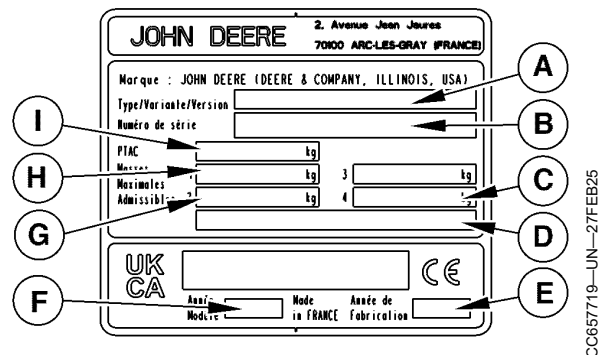
einem der folgenden Identifikationsnummernschilder ausgerüstet:

R2C13UE,1740645492293-29-27FEB25-1/4

Schild mit Produkt-Identifikationsnummer

- A—Variante
- B—Identifikationsnummer
- C—Maximale Anhängelast
- D—Benennung
- E—Baujahr

- F—Modelljahr
- G—Maximale Last an Achse 2
- H—Maximale Last an Achse 1
- I—Maximal zulässiges Gesamtgewicht

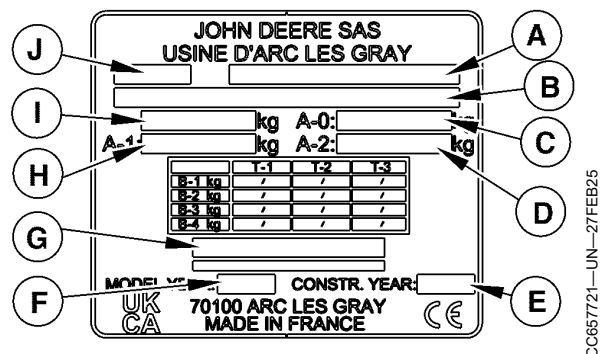


R2C13UE,1740645492293-29-27FEB25-2/4

Europäisches Fahrzeug-Identifikationsnummernschild

- A—EU-
Typengenehmigungsnummer
- B—Identifikationsnummer
- C—Vertikallast (S) am
Kupplungspunkt
- D—Technisch maximal
zulässige Masse für Achse
2
- E—Baujahr

- F—Modelljahr
- G—Benennung
- H—Technisch maximal
zulässige Masse für Achse 1
- I—Technisch maximal zulässige
Gesamtmasse
- J—Europäische Fahrzeugklasse

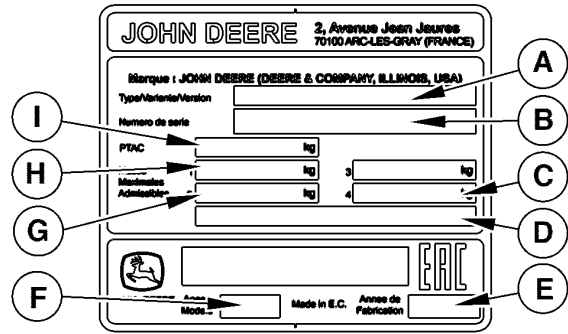


Fortsetzung nächste Seite

R2C13UE,1740645492293-29-27FEB25-3/4

Fahrzeug-Identifikationsnummernschild der eurasischen Wirtschaftsunion

- A—Variante
- B—Identifikationsnummer
- C—Maximale Anhängelast
- D—Benennung
- E—Baujahr
- F—Modelljahr
- G—Maximale Last an Achse 2
- H—Maximale Last an Achse 1
- I—Maximal zulässiges Gesamtgewicht



CC657720—UN—27FEB25

R2C13UE,1740645492293-29-27FEB25-4/4

Maschinen-Identifikationsnummer



CC657727—UN—04APR25

Das Schild mit der Identifikationsnummer der Rundballenpresse befindet sich auf der rechten Seite der Ballenpresse hinter dem Schutzgitter.

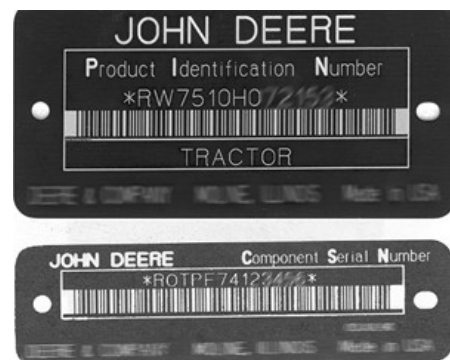
Seriennummer in der nachstehenden Tabelle notieren.

Seriennummer													
*													*

R2C13UE,1743751648923-29-06MAY25-1/1

Eigentumsnachweise aufbewahren

1. An einem sicheren Ort eine Auflistung aller Maschinen- und Komponentenseriennummern aufbewahren. Diese Auflistung sollte auf dem neuesten Stand sein.
2. Regelmäßig überprüfen ob die Seriennummernschilder noch vorhanden sind. Sollten Anzeichen von Manipulationen zu erkennen sein, die entsprechenden Behörden benachrichtigen und Ersatzschilder bestellen.
3. Andere Maßnahmen, die ergriffen werden können:
 - Maschinen mit einem persönlichen Zahlencode markieren
 - Farbfotos von jeder Maschine aus verschiedenen Blickwinkeln anfertigen

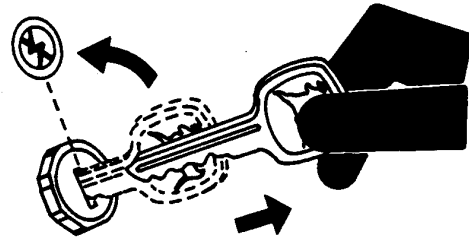


TS1680—UN—09DEC03

DX,SECURE1-29-18NOV03-1/1

Maschinen sicher abstellen

1. Vorrichtungen zum Verhindern von Vandalismus einbauen.
2. Bei Einlagerung der Maschine:
 - Anbaugeräte auf den Boden absenken.
 - Räder in die weiteste Position bringen, um ein Aufladen der Maschine zu erschweren
 - Schlüssel und Batterien entfernen
3. Beim Einlagern in Gebäuden, große Ausrüstungsteile vor den Ausgängen lagern und Türen verschließen.
4. Zum Einlagern im Freien, gut beleuchtete und eingezäunte Bereiche wählen.
5. Verdächtige Aktivitäten notieren und Diebstähle sofort bei den entsprechenden Behörden melden.
6. Bei Verlusten auch den John Deere Händler benachrichtigen.



TS230—UN—24MAY89

DX,SECURE2-29-28OCT09-1/1

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:

DX,SERVLIT-29-07DEC16-1/5

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-29-07DEC16-2/5

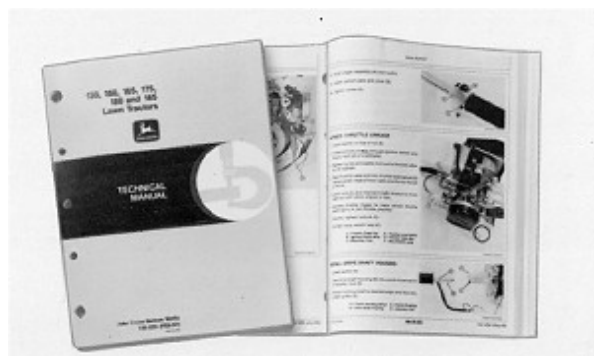
BETRIEBSANLEITUNGEN enthalten Informationen zu Sicherheit, Bedienung, Wartung und Instandsetzung.



TS191—UN—02DEC88

DX,SERVLIT-29-07DEC16-3/5

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-29-07DEC16-4/5

AUSBILDUNGSPLÄNE 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 Geländeeinsatz.
- Die Handbücher "Maschinenbetrieb – Grundlagen" erläutern die Kapazitäten und Einstellungen von Maschinen, Möglichkeiten zur Verbesserung der Maschinenleistung und das Vermeiden überflüssiger Feldeinsätze.



- Handbücher "Kompaktmaschinen – Grundlagen" informieren über die Wartung und Pflege von Maschinen mit bis zu 40 PS an der Zapfwelle.

DX,SERVLIT-29-07DEC16-5/5

TS1663—UN—10OCT97

Stichwortverzeichnis

	Seite		Seite
A		Alle zehn Betriebsstunden	
Abnehmen		Ballenpresse ohne automatisches Fettschmiersystem schmieren.....	45-12
Druckluftbremsen trennen.....	27-3	Laufrollen der Pickup schmieren (falls vorhanden)	45-13
Feststellbremse der Maschine einlegen (falls vorhanden).....	27-1	Anbau und Abbau	
Hydraulikschläuche aufbewahren	27-6	Druckluftbremsen anschließen	25-10
Hydrauliksystem der Ballenpresse		Hydraulische Bremsen anschließen	25-10
Vom Hydrauliksystem des Traktors trennen ...	27-6	Teleskopantriebswelle an Zapfwelle anschließen	25-4
Hydraulische Bremsen trennen.....	27-2	Anbaugerät suchen	40-1
Mechanische Kupplung verriegeln	27-8	Anbringen	
Siebenpolige Anhängersteckdose, Stecker trennen ...	27-5	Feststellbremse der Maschine lösen (falls vorhanden)	25-11
Teleskopantriebswelle von Traktor-Zapfwelle trennen .	27-7	Sicherungskette	25-5
Abstellstütze		Anhängevorrichtung mit Kugel	
Verwendung	20-2	Einstellen.....	55-5
Abstreifer der oberen Einzugsrolle (2)		Anschließen	
Ausbau	55-35	An Hydrauliksystem des Traktors	25-5
Abstreifer der oberen Einzugsrolle (3)		Druckluftbremsen	25-10
Einstellung	55-41	Hydraulische Bremse.....	25-10
Abstreifer der Rolle Nr. 2		Kabelbaum.....	25-7
Einbauen	55-34	Kabelbaum der Videokamera.....	25-8
Speichern	55-37	Sicherungskette	25-5
Abstreifer der unteren Einzugsrolle (Nr. 1)		Anschluss an siebenpolige Anhängersteckdose	
Einstellung	55-33	Trennen	27-5
Abstreifer der unteren hinteren Heckklappenrolle (Nr. 9)		Anschluss der siebenpoligen Anhängersteckdose ..	25-7
Einstellung	55-42	Antriebskette der Einzugsrolle	
Aktivieren		Einstellung	55-10
Dichtedruck-Notsteuerung	55-18	Antriebskette des Zuführrotors	
Alarmton		Einstellung	55-10
Konfigurieren	57-26	Anzeige	
Alle 30 Betriebsstunden		Optionen	15-3
Gelenke der Netzbindung	45-13	Arbeitsgesamtdaten	
Alle 50 Betriebsstunden	45-13	Zähler.....	37-32
Gelenke der Messersätze und Zylinder für absenkbares Bodenblech schmieren	45-15	Aufgetretene Probleme	
Teleskopantriebswelle	45-14	Diagnosecode	57-2
Türscharniere, Hydraulikzylinder und Stifte des Ballenformsensors schmieren	45-16	Ausbau	
Untere Gurtantriebsrolle (mit 2. Antriebsrolle) ...	45-18	Abstreifer der oberen Einzugsrolle (2).....	55-35
Verlängerungswelle	45-24	Ausgleichsfedern der Pickup	
Verriegelungen der Heckklappe	45-17	Einstellung	35-4
Alle 100 Betriebsstunden		Ausrichtung der Kamera	
Drehmoment der Radmuttern prüfen	45-21	Einstellen.....	55-50
Feststellbremse prüfen	45-21	Auswählen	
Alle 500 Betriebsstunden		Automatisierungsmodus der Maschine	38-4
Abstellstütze	45-24	Bindesystem	37-11
Getriebegehäuse entleeren und neu befüllen ...	45-23	Startmodus der Bindung	37-18
Gurtführung auf Verschleiß prüfen	45-25	Automatischer Start	
Alle 3000 Ballen		Bindevorgang.....	37-20
Bremse der Netzförderrollen prüfen	45-29	Automatisches Fettschmiersystem	
		Allgemeine Informationen	45-5
		Einstellung	57-23
		Entlüften.....	55-11
		Manueller Start	57-23

Fortsetzung nächste Seite

	Seite		Seite
Schmierfett	45-3	Bindevorgang	
Störungssuche	50-20	Automatischer Start	37-20
Automatisierungsmodus der Maschine		Manueller Start	37-21
Auswählen	38-4	Bindevorrichtung	
		Bindemesser schärfen	55-69
B		Brand	
Ballen		Vorbeugende Maßnahmen	
Bei Verstopfung	35-9	Allgemeines	05-8
Ballendichte		Maschine reinigen	35-2
Einstellung	37-8	Brandverhütung	45-10
Ballendokumentationsfunktion		Allgemeines	05-8
Konfigurieren	25-9	Brandverhütung bei jeder Wartung	55-2
Ballenfeuchtigkeitsfunktion		Bremse der Netzförderrollen	55-65
Betrieb	37-22	Bremse der Netzförderrollen prüfen	
Ballenformanzeiger		Alle 3000 Ballen	45-29
Einen Ballen formen	37-27	Jährlich	45-29
Ballenformempfindlichkeit			
Einstellung	57-22	D	
Ballenformpotentiometer		Deichsel	
Kalibrieren	57-12	Einstellung	20-5
Ballenpresse		Diagnosecode	
Am Traktor anbauen	25-2	Aufgetretene Probleme	57-2
Ballenpresse betreiben		Liste	57-4
Leitblech der Niederhalterrolle einstellen	55-16	Warnbildschirme	57-1
Bedienung der Maschine		Dichtedruck-Notsteuerung	
Rollenniederhalter einstellen	35-7	Aktivieren	55-18
Befestigen		Display für Maschinenanwendung	
Maschine an Traktor	25-2	Störungssuche	50-20
Behälter der Druckluftbremse entleeren	45-19	Display-Kabelbaum	
Beleuchtung der Maschine		Optionen	15-3
Betrieb	37-36	Drehbarer Garnkasten	
Beschreibung		Betrieb	55-8
Maschinenautomatisierungsfunktion	38-1	Drehmoment-Tabellen	
Modus für automatische Heckklappe	38-10	Metrisch	55-1
Beschreibung der Anzeige		Drehmomente für Befestigungsteile	
Hauptseite für Maschine	37-2	Metrisch	55-1
Maschinenautomatisierungsfunktion	38-1	Drehmomente für metrische Schrauben	55-1
Seite für Maschinenmenü	37-6	Drehmomente für Schrauben	
Betrieb		Metrisch	55-1
Ballenfeuchtigkeitsfunktion	37-22	Druck der Messer der Schneideinrichtung	
Beleuchtung der Maschine	37-36	Einstellung	37-30
Funktion für Alarm bei fast vollem Ballen	37-9	Druckluftbremsen	
Funktion für weichen Ballenkern	37-10	Anschließen	25-10
Maschine mit Automatisierungsfunktion	38-3	Trennen	27-3
Maschine mit Modus für automatische Heckklappe ...	38-10	Druckluftbremsenbehälter	
Bewegung des Schwenkhebels	55-61	Prüfen und entleeren	45-19
Bindemesser		Druckspeicher	
Schleifen	55-69	Wartung	45-10, 45-29, 45-30, 55-3
Bindesystem		Druckspeicher für Ballendichte	
Auswählen	37-11	alle 6 Jahre	45-30

Fortsetzung nächste Seite

	Seite		Seite
Durchmesser des Ballens		Schelle der Garnbremse	55-54
Einstellung	37-7	Garnschnittlänge	55-58
E			
Ein- oder ausfahren		Garnsystem	55-50
Funktion für Messer der Schneideinrichtung	37-29	Gurtlauf	55-32
Einbauen		Hauptantriebskette	55-9
Abstreifer der Rolle Nr. 2	55-34	Leitblech der Niederhalterrolle	55-16
Antriebsriemen der Netzförderrollen	55-68	Netzbindespannung	35-10
Gurte	55-30	Netzbindung	37-12
Kabinenkabelbaum	15-4	Netzsensor	55-49
Nachlauf-Tastrad		Niederhalterrolle	35-7
Arbeitsstellung	20-9	Ölfluss	45-7
Netzmesser	55-68	Pickupantriebskette	55-9
Standard-Stützräder		Pickuptasträder	35-5
Arbeitsstellung	20-8	Rampe zur Ballenablage	55-70
Teleskopantriebswelle	25-3	SCV-Durchfluss des Traktors	15-2
Einen Ballen formen		Sensor für absenkbares Bodenblech	55-45
Ballenformanzeiger	37-27	Sensor für Rampe zur Ballenablage	55-50
Einlagerung		Sensoren für Verriegelung der Heckklappe	55-48
Vorbereiten der Ballenpresse	60-1	Stellungssensoren für Messer der Schneideinrichtung	55-46
Vorbereitungen für die neue Erntesaison	60-2	Tiefenanschlüge der Pickup	35-6
Einlaufzeit		Verlängerungen der Rampe zur Ballenablage	20-19
Einlaufzeit der Ballenpresse	32-1	Verriegelung der Heckklappe	55-48
Nach den ersten 50 Betriebsstunden	32-1	Zugpendel	15-1
Radnabenlager	32-1, 45-22	Elektrische Anlage	
Einstellen		Lage der Komponenten	55-43
Arbeitsmodi der Pickup mit Kurvenbahn	20-6	Elektrische Komponenten der Maschine	
Anhängevorrichtung mit Kugel	55-5	Prüfung	57-4
Ausrichtung der Kamera	55-50	Entlüften	
Maschinenwinkel	20-3	Automatisches Fettschmiersystem	55-11
Schmiervorrichtungen	55-12	Pumpe des Kettenschmiersystems	55-11
Einstellung		Ersetzen	
Abstreifer der oberen Einzugsrolle (3)	55-41	Garnbindung	
Abstreifer der unteren Einzugsrolle (Nr. 1)	55-33	Messer	55-57
Abstreifer der unteren hinteren Heckklappenrolle (Nr. 9)	55-42	Gurthaltedrähte	45-29
Antriebskette der Einzugsrolle	55-10	Messer der Schneideinrichtung	55-13
Antriebskette des Zuführrotors	55-10	F	
Ausgleichsfedern der Pickup	35-4	Feststellbremse der Maschine einlegen (falls vorhanden)	27-1
Automatisches Fettschmiersystem	57-23	Feststellbremse der Maschine lösen (falls vorhanden) ...	25-11
Ballendichte	37-8	Feuchtesensor	
Ballendurchmesser	37-7	Kalibrieren	57-19
Ballenformempfindlichkeit	57-22	Reinigen	55-49
Deichsel	20-5	Formen eines optimalen Ballens	
Drehzahlsensor der Ballenpresse	55-47	Richtlinien	35-8
Druck der Messer der Schneideinrichtung	37-30	Funktion für Alarm bei fast vollem Ballen	
Feder des Spannarms	55-17	Betrieb	37-9
Garnbindung	37-16	Funktion für Messer der Schneideinrichtung	
Abstreifer der Scheibe	55-56	Ein- oder ausfahren	37-29
Garnbremse	55-55		
Position des Stellglieds	55-53		

Fortsetzung nächste Seite

	Seite		Seite
Funktion für weichen Ballenkern		Hub- bzw. Senkfunktion	
Betrieb	37-10	Pickup	37-28
G			
Garn		Hydraulikanschlusskupplung	
Auswählen	20-15	Filter reinigen	45-9
Kästen auffüllen	20-16	Hydraulikdruckspeicher	
Knoten	20-17	Wartung	55-3
Pflege der Garnrolle	20-15	Hydraulikschläuche	
Probleme mit Bindevorrichtung	50-16	An Traktor anschließen	25-5
Vom Garnkasten zum Garnarm führen	20-18	Austausch	45-30
Garnauslöser		Speichern	27-6
Kalibrieren	57-17	Vom Traktor trennen	27-6
Garnbindung		Hydrauliksystem der Ballenpresse	
Einstellung	37-16	An Traktor anschließen	25-5
Abstreifer der Scheibe	55-56	Vom Traktor trennen	27-6
Garnbremse	55-55	Hydraulische Bremsen	
Position des Stellglieds	55-53	Anschließen	25-10
Schelle der Garnbremse	55-54	Trennen	27-2
Ersetzen		J	
Messer	55-57	Jährlich	
Garnabweiser der mittleren Einzugsrolle (Nr. 2)		Abstellstütze	45-24
einbauen	55-37	Achskomponenten reinigen, prüfen und schmieren ...	45-28
Garnscheibensensoren		Bremsen der Netzförderrollen prüfen	45-29
Einstellung	55-44	Drehmoment der Radmuttern prüfen	45-21
Garnschnittlänge		Feststellbremse prüfen	45-21
Einstellung	55-58	Getriebegehäuse entleeren und neu befüllen ...	45-23
Garnsystem		Gurtführung auf Verschleiß prüfen	45-25
Einstellung	55-50	Gurthaltedrähte ersetzen	45-29
Getriebegehäuse		Verschleiß des Krafthebers	45-26
Ablass	32-1	Verschleißkufen	45-28
Entleeren und neu befüllen	45-23	John Deere Originalteile	55-4
Ölstand	45-18	K	
Getriebeöl	45-4	Kabelbaum	
Gurte		Anschließen	25-7
Ausbau	55-19	Trennen	27-5
Einbauen	55-30	Kalibrieren	
Kabel austauschen	45-29	Ballenformpotentiometer	57-12
Reparatur	55-19	Feuchtesensor	57-19
Gurte durch die Ballenpresse verlegen	55-29	Garnauslöser	57-17
Gurthaken anbringen	55-25	Potentiometer für Ballendurchmesser	57-8
Gurthaken und Drähte reinigen	45-10	Kamera	
H			
Halterung für Teleskopantriebswelle	25-4	Kabelbaum anschließen	25-8
Hauptantriebskette		Kabelbaum trennen	27-4
Einstellung	55-9	Video-Anwendung	37-37
Hauptseite für Maschine		Kette	
Beschreibung der Anzeige	37-2	Alle 50 Betriebsstunden - Spannung prüfen ...	45-14
Heben oder senken		Antriebskette der Einzugsrolle einstellen	55-10
Pickup	35-4	Antriebskette des Zuführrotors einstellen	55-10
		Hauptantriebskette einstellen	55-9

Fortsetzung nächste Seite

	Seite		Seite
Pickupantriebskette einstellen	55-9	Beschreibung der Anzeige	38-1
Kettenschmiersystem		Maschinenwinkel	
Pumpe entlüften	55-11	Einstellen	20-3
Störungen	50-19	Maßeinheiten	
Klappe		Maschinenanwendung	37-1
Schließen	30-3	Maximaler Betriebsdruck des Hydrauliksystems ..	05-10
Verriegelung	35-4	Mehrzweckwerkzeug	55-12
Komponenten ausfindig machen		Messer der Schneideinrichtung	
Elektrische Anlage	55-43	Ersetzen	55-13
Konfigurieren		Prüfen	45-11
Alarmton	57-26	Schleifen	55-15
Ballendokumentationsfunktion	25-9	Mischen von Schmiermitteln	45-5
Modus für automatische Heckklappe	38-11	Modus für automatische Heckklappe	
Modus für Hilfe zur Beseitigung von Verstopfungen ...	38-8	Beschreibung	38-10
Steuermodus der Heckklappe	38-5	Konfigurieren	38-11
Steuermodus für Geschwindigkeitsautomatik des		Modus für Hilfe zur Beseitigung von Verstopfungen	
Traktors	38-6	Konfigurieren	38-8
Widgets der Hauptseite für Maschine	37-6		
		N	
L		Nach Bedarf	
Lage der Komponenten		Behälter der Schmierpumpe für die Zentralschmierung	
Elektrische Anlage	55-43	auffüllen	45-8
Längsspiel		Behälter des automatischen Fettschmiersystems	
Alle 100 Betriebsstunden	45-22	auffüllen	45-9
Leitblech der Niederhalterrolle		Filter der hydraulischen Anschlusskupplung reinigen .	45-9
Einstellung	55-16	Filter des Reinölbehälters reinigen	45-8
Liste		Gurthaken und Drähte reinigen	45-10
Diagnosecode	57-4	Presskammerrollen reinigen	45-10
M		Nach den ersten 10 Betriebsstunden	
Manueller Start		Drehmoment der Radmuttern	32-1
Automatisches Fettschmiersystem	57-23	Nach den ersten 50 Betriebsstunden	
Bindevorgang	37-21	Bremsystem prüfen und einstellen	32-1
Maschine		Getriebegehäuse	32-1
Abhängen vom Traktor	27-1	Nach den ersten 500 Ballen	
Maschine abstellen		Bremsen der Netzförderrollen prüfen	32-2
Transport	30-5	Nachlauf-Tastrad	
Maschine mit Automatisierungsfunktion		Einbauen	
Betrieb	38-3	Arbeitsstellung	20-9
Sicherheit beim Betrieb	38-1	Transportstellung	30-4
Maschine mit Modus für automatische Heckklappe		Nachrüstatz	
Betrieb	38-10	Finden	40-1
Maschinenanwendung		Netz	
Maßeinheiten	37-1	Probleme mit Bindevorrichtung	50-12
Schaltflächenbeschreibung	37-4	Netzbindespannung	
Zugang	37-1	Einstellung	35-10
Maschinenanwendung wechseln		Netzbindevorrichtung	
Vom aktuellen Display zu einem anderen	57-27	Pflege	20-10
Maschinenautomatisierungsfunktion		Prüfverfahren - Allgemein	55-59
Beschreibung	38-1	Netzbindevorrichtung prüfen	55-59
		Netzbindung	
		Einstellung	37-12

Fortsetzung nächste Seite

	Seite		Seite
Netzförderrolle		Spannung des Antriebsriemens	55-64
Antriebsriemen	55-68	Stellung der Netzführung	55-67
Netzmesser		Prüfung	
Ausbauen	55-68	Elektrische Komponenten der Maschine	57-4
Netzrolle			
Auswählen	20-10	R	
Last	20-11	Radtraktoren	
Netz durch Förderrollen führen	20-11	Aus- und Einbau	55-70
Neu einlegen	37-14	Drehmoment der Mutter	32-1
Pflege	20-10	Drehmoment der Muttern prüfen	45-21
Netzsensor		Feststellbremse prüfen	45-21
Einstellung	55-49	Radnabenlager	
Neu einlegen		Jährlich	45-22
Netzrolle	37-14	Nach den ersten 10 Betriebsstunden	32-1
Niederhalterrolle		Rampe zur Ballenablage	
Einstellung	35-7	Einstellung	55-70
O		Reifendruck	
Offen		Prüfen	20-1
Seitenklappe	35-3	Reinigen	
Ölfluss		der Maschine	35-2
Einstellung	45-7	Feuchtesensor	55-49
Optionen		Richtlinien zum Formen eines optimalen Ballens ...	35-8
Anzeige	15-3	Riemen vorbereiten	
Display-Kabelbaum	15-3	Neuer Schnürriemen	55-21
P		Riemen vorbereiten: Riemen-Reparatursatz	55-23
Pflege		Riemenführungen	
Netzbindevorrichtung	20-10	Verschleiß prüfen	45-25
Pickup		S	
Heben oder senken	35-4	Schaltflächenbeschreibung	
Hub- bzw. Senkfunktion	37-28	Maschinenanwendung	37-4
Tiefenanschläge einstellen	35-6	Schleifen	
Verstopfung beseitigen	37-31	Bindemesser	55-69
Pickupantriebskette		Messer der Schneideinrichtung	55-15
Einstellung	55-9	Schließen	
Pickuptasträder		Klappe	30-3
Einstellung	35-5	Seitenklappe	35-3
Pickupzinken		Seitliche Klappe	30-3
Ersetzen	55-16	Schmierfett	
Position der Rolle Nr. 9		Automatisches Fettschmiersystem	45-3
Prüfen	55-63	Schmierfett zur Schmierung	45-3
Potentiometer für Ballendurchmesser		Schmierfett zur Schmierung	45-3
Kalibrieren	57-8	Schmiermittel	
Presskammerrollen reinigen	45-10	Mischen	45-5
Prüfen		Schmiermittel, Sicherheit	45-4
Drehmoment der Radmuttern	20-19	Schmierstoffe Lagerung	
Messer der Schneideinrichtung	45-11	Lagerung Schmierstoffe	45-5
Netzförderrollendruck	55-62	Schmierung und Wartung	
Reifendruck	20-1	Alle 30 Betriebsstunden	
Sicherheitsmerkmale	45-26	Gelenke der Netzbindung	45-13

Fortsetzung nächste Seite

	Seite		Seite
Störungen der Netzbindevorrichtung	50-12	Verstopfung beseitigen	
		Pickup	37-31
T		Verwendung	
Täglich		Zugpendelschutz	15-1
Messer der Schneideinrichtung prüfen	45-11	Virtuelles Terminal.....	37-1
Technische Angaben		Vom aktuellen Display zu einem anderen	
Ballenpresse V452M.....	65-1	Maschinenanwendung wechseln.....	57-27
Ballenpresse V462M.....	65-2	Vor jedem Einsatz der Ballenpresse.....	35-1
Teleskopantriebswelle		Vorbereiten des Ernteguts	
Anschließen.....	25-4	Heu	35-3
Einbauen	25-3	Schwadgröße.....	35-3
Speichern	27-7	Silage.....	35-3
Trennen	27-7	Stroh.....	35-3
Tiefenführungsrad		Vorbereitung	
Reparatur	55-71	Zu Beginn der Saison	60-2
Traktoren		Vorbereitung der Ballenpresse für die Einlagerung .	60-1
Zugpendel.....	15-1	Vorbereitung der Maschine	
Transport		Abstellstütze verwenden	20-2
Maschine abstellen	30-5	Arbeitsmodi der Pickup mit Kurvenbahn einstellen	20-6
Maschine auf Lkw.....	30-2	Deichsel einstellen	20-5
Transport der Ballenpresse auf öffentlichen Straßen	30-1	Drehmoment der Radmuttern prüfen	20-19
Transport und Parken		Garn auswählen.....	20-15
Seitliche Klappen schließen	30-3	Garnkästen auffüllen.....	20-16
Transportstellung		Garnknoten	20-17
Nachlauf-Tastrad	30-4	Netzmaterial-Lagerung	20-14
Standard-Stützräder	30-4	Netzrolle auswählen	20-10
Trennen		Pflege der Garnrolle	20-15
Anschluss an siebenpolige Anhängersteckdose .	27-5	Pflege der Netzbindevorrichtung	20-10
Druckluftbremsen	27-3	Pflege der Netzrolle.....	20-10
Hydraulische Bremse	27-2	Reifendruck	20-1
Kabelbaum.....	27-5	Unterlegkeile für Räder verwenden.....	20-3
Kabelbaum der Videokamera.....	27-4	Verlängerungen der Rampe zur Ballenablage	
Vom Hydrauliksystem des Traktors	27-6	einstellen.....	20-19
Typenbild	00-1	Vorbereitung des Traktors	
		Display in ISOBUS-kompatiblen John Deere Traktoren	
		einbauen	15-4
U		W	
Um die Förderrollen gewickeltetes Bindematerial	55-69	Warnbildschirme	
Unterlegkeile für die Räder		Diagnosecode	57-1
Verwendung	20-3	Wartung	
V		Antriebsriemen der Netzförderrollen	55-68
Ventil für Verriegelung der Heckklappe.....	35-4	Bezeichnung der Ketten der Ballenpresse.....	55-7
Verlängerungen der Rampe zur Ballenablage		Brandverhütung	55-2
Einstellung	20-19	Bremse der Netzförderrollen einstellen.....	55-65
Verriegelung		Bremse der Netzförderrollen prüfen	55-65
Klappe	35-4	Dichtedruck-Notsteuerung aktivieren	55-18
SCV des Traktors	15-2	Drehbare Garnkästen.....	55-8
Verriegelung der Heckklappe		Drehzahlsensor der Ballenpresse einstellen	55-47
Einstellung	55-48	Druck der Netzförderrolle prüfen.....	55-62
		Druckspeicher	45-10, 45-29, 45-30

Fortsetzung nächste Seite

	Seite		Seite
Einstellung		Wartungsintervallfunktion.....	57-24
Feder des Spannarms.....	55-17	Widgets der Hauptseite für Maschine	
Freie Bewegung des Schwenkhebels prüfen	55-61	Konfigurieren	37-6
Gurtlauf einstellen.....	55-32	Wöchentlich	45-18
Netzbindevorrichtung prüfen.....	55-59	Radnabendeckel	45-19
Netzfördersensor einstellen.....	55-49		
Netzmesser aus- und einbauen	55-68	Z	
Nummerierung der Rollen.....	55-6	Zähler	
Pickupzinken ersetzen.....	55-16	Arbeitsgesamtdaten.....	37-32
Position der Rolle Nr. 9 prüfen	55-63	Zapfwelle	
Pumpe des Kettenschmiersystems entlüften	55-11	Drehzahl auswählen	15-1
Rad aus- und einbauen	55-70	Teleskopantriebswelle anschließen	25-4
Riemen reparieren	55-19	Teleskopantriebswelle trennen	27-7
Schmiervorrichtungen einstellen	55-12	Zapfwellendrehzahl des Traktors	
Sensor für absenkbares Bodenblech einstellen .	55-45	Auswählen	15-1
Sensor für Rampe zur Ballenablage einstellen ..	55-50	Zugang	
Sensoren für Verriegelung der Heckklappe einstellen .	55-48	Maschinenanwendung.....	37-1
Stellung von Messer und Gegenschneide prüfen	55-59	Zugpendel	
Tastrad reparieren.....	55-71	Einstellung	15-1
Um die Förderrollen gewickeltes Bindematerial		Zugpendelschutz	
entfernen	55-69	Verwendung	15-1
Verfahren zum Prüfen der Netzbindevorrichtung	55-59	Zweimal im Jahr	
Vor jeder Wartung.....	55-2	Reifen.....	45-23
Wartungsintervalle.....	45-2		

--

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.



TS100—UN—23AUG88

DX,IBC,A-29-04JUN90-1/1

Die richtigen Werkzeuge

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



TS101—UN—23AUG88

DX,IBC,B-29-27OCT09-1/1

Gut ausgebildete Kundendienstleute

Für den John Deere Kundendienst heißt es niemals: "Schule aus".

In regelmäßigen Kursen lernen unsere Mechaniker Ihre Maschinen und Geräte in- und auswendig kennen. Neue Wartungsmethoden runden das Programm ab.

Das bringt Erfahrung, auf die Sie bauen können.



TS102—UN—23AUG88

DX,IBC,C-29-04JUN90-1/1

Schnell zur Stelle

Wir möchten Ihnen schnell und wirksam helfen, vor allem dann und dort, wo Sie Hilfe am nötigsten brauchen. Wir reparieren bei Ihnen oder in unserer Werkstatt ganz nach den Umständen. Kommen Sie zu uns und vertrauen Sie uns.

JOHN DEERE HAT DEN ÜBERLEGENEN
KUNDENDIENST: WIR SIND DA, WENN SIE UNS
BRAUCHEN



TS103—UN—23AUG88

DX,IBC,D-29-04JUN90-1/1