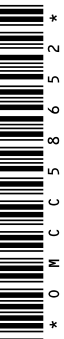


Rundballenpressen 568 und 578

BETRIEBSANLEITUNG
Rundballenpressen 568 und 578
OMCC58652 Ausgabe J7 (ALLEMAND)

John Deere Arc-lès-Gray
(Diese Betriebsanleitung ersetzt OMCC58626 Ausgabe
B7)
Europäische Version
Printed in U.S.A.



Einleitung

Vorwort

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

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

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

DIE BEZEICHNUNGEN "RECHTS" UND "LINKS" beziehen sich auf die Vorwärtsfahrtrichtung der Maschine.

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

Nummern, wenn Sie Ersatzteile bestellen. Es ist ratsam, diese Nummern auch noch an einer anderen Stelle zu notieren.

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

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

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

CC03745,0000C3E -29-17JAN07-1/1

Abnahmeprüfung

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

1. Alle Schmiernippel geschmiert.
2. Ölstand im Getriebe überprüft und falls erforderlich Öl nachgefüllt.
3. Reifendruck überprüft und falls erforderlich eingestellt.
4. Alle Schrauben und Muttern sind vorschriftsmäßig angezogen.
5. Netzmesser wurde abgewischt.
6. Spannfedern der Netzrollen sind auf 20 mm (0.78 in.) eingestellt (nur Presse mit Standard-Netzbindung).
7. Gummibeschichtete Netzrolle wurde mit Talkum versehen (nur Presse mit Standard-Netzbindung).
8. Batteriekabelbaum wurde an Presse mit BaleTrak®-Monitor angebracht.
9. Testlauf der Maschine ausgeführt.
10. Gatter öffnet und schließt frei.
11. Schneideinrichtung funktioniert einwandfrei.
12. Monitore funktionieren einwandfrei.
13. Schalter korrekt eingestellt.
14. Hydraulikschläuche und -verbindungen auf Dichtheit geprüft.
15. Ketten ordnungsgemäß gespannt und geschmiert.
16. Lack und Aufkleber sind einwandfrei.
17. Betriebsanleitung dem Kunden übergeben.
18. Der Kunde wurde mit den Sicherheitsmaßnahmen beim Einsatz der Maschine vertraut gemacht.

Datum:

Unterschrift des Händlers/Kundendienstpersonals:

Inhaltsverzeichnis

	Seite		Seite
Typenbilder		Pickupvorrichtung	10-3
Typenbilder	00-1	Antriebsketten	10-3
Sicherheit		Druckluftbehälter	10-4
Warnzeichen erkennen	05-1	Befestigungsschrauben des Deichselrahmens	10-4
Warnbegriffe verstehen	05-1	Befestigungsschraube der Anhängeplatte	10-4
Sicherheitshinweise befolgen	05-2	Vorbereiten des Traktors	
Vorbereitungen für den Notfall	05-2	Zugpendel einstellen	15-1
Schutzkleidung tragen	05-3	Spurweite der Traktorvorderräder einstellen	15-1
Sicherheit bei der Arbeit	05-3	Spurweite der Traktorhinterräder einstellen	15-1
Vorsicht bei sich drehenden Antriebswellen	05-4	Prüfen der Zusatzgewichte des Traktors	15-2
Umgang mit Messern	05-4	Wahl der Traktor-Zapfwellendrehzahl	15-2
Maximale Transportgeschwindigkeit einhalten	05-5	Zusatzsteuergeräte des Traktors einstellen	15-2
Sicherheitsbeleuchtung und -einrichtungen benutzen	05-6	Einbau der Halterung für BaleTrak bzw. ELC-Monitor (nur Traktoren der Serie 6000, 7000 und 8000)	15-3
Sicherheitskette verwenden	05-6	Einbau der Halterung für BaleTrak bzw. ELC-Monitor (Alle Traktoren außer Traktoren der Serie 6000, 7000 und 8000)	15-3
Brandbekämpfung	05-7	Voraussetzungen für die Stromversorgung der Rundballenpresse	15-4
Gatter sicher arretieren	05-7	Einbau des Batteriekabelbaums zum Anschließen des Kontrollmonitors	15-5
Sichere Wartung	05-7	Einbau des ELS-Monitors am Traktor	15-6
Sicherheit bei Wartungsarbeiten	05-8	Einbau des ELC-Monitors am Traktor	15-7
Sichere Wartung der Presse	05-9	Einbau des ELC Plus-Monitors am Traktor	15-8
Vorsicht bei Hochdruckflüssigkeiten	05-9	Einbau des BaleTrak Monitors am Traktor	15-9
Maximaler Betriebsdruck der Hydraulikanlage	05-10	Zugpendel-Strohabweiser	15-9
Maschine unfallsicher unterbauen	05-10	Vorbereiten der Presse	
Menschen und Tiere schützen	05-11	Anschließen der Teleskopantriebswelle an die Getriebeeingangswelle	20-1
Vor Schweißarbeiten oder Erhitzen von Teilen Farbe entfernen	05-12	Anbau der Stützräder der Pickupvorrichtung	20-2
Hitzeentwicklung im Bereich von Druckleitungen vermeiden	05-13	Garnauswahl	20-2
Hochdruckstrahl nicht auf Sicherheitsaufkleber richten	05-13	Vorderen Garnkasten auffüllen (Pressen ohne seitlichen Garnkasten)	20-3
Hochdruckstrahl nicht auf Zylinder richten	05-13	Garnkasten auffüllen (Pressen mit seitlichem Garnkasten)	20-4
Vorschriftsmässige Beseitigung von Abfällen	05-14	Garnverbindung - Schotsteckknoten bei Kunststoffgarn	20-4
Sicherheitsaufkleber			
Warnbildzeichen	10-1		
Betriebsanleitung	10-1		
Wartungs- und Reparaturarbeiten	10-1		
Pressenantriebswelle	10-2		
Angehobenes Gatter	10-2		
Gatterverriegelung	10-2		
Öffnen des Gatters	10-3		

Fortsetz. siehe nächste Seite

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

COPYRIGHT © 2007
DEERE & COMPANY
European Office Mannheim
All rights reserved
A John Deere ILLUSTRATION® Manual
Previous Editions
Copyright © 2003, 2002, 2001

Seite	Seite		
Garnverbindung - abgewandelter Weberknoten bei Sisalgarn	20-5	Anschluß an Hydraulikanlage des Traktors.	25-13
Garnführung aus dem Garnkasten für doppelte Garnbindung (Pressen ohne seitlichen Garnkasten)	20-5	Anschließen der hydraulischen Bremsen (wenn vorhanden)	25-15
Garnführung aus dem Garnkasten für doppelte Garnbindung (Pressen mit seitlichem Garnkasten für 4 Rollen)	20-6	Anschließen der Druckluftbremsen (wenn vorhanden)	25-16
Garnführung aus dem Garnkasten für doppelte Garnbindung (Pressen mit seitlichem Garnkasten für 2 Rollen)	20-8	Siebenpolige Anhängersteckdose anschließen	25-17
Garnführung aus dem Garnkasten für einfache Garnbindung (Pressen ohne seitlichen Garnkasten)	20-9	Kabelbaum der Presse an ELS-Monitor anschließen	25-17
Garnführung vom Garnkasten zu den Garnarmen (doppelter Garnarm und doppelte Garnbindung)	20-10	Kabelbaum der Presse an ELC-Monitor anschließen	25-18
Garnführung vom Garnkasten zum Garnarm (einfacher Garnarm und doppelte Garnbindung)	20-12	Kabelbaum der Presse an ELC-Plus-Monitor anschließen	25-18
Garnführung vom Garnkasten zum Garnarm (einfacher Garnarm und einfache Garnbindung)	20-13	Kabelbaum der Presse an BaleTrak Steuerung anschließen	25-19
Netzrolle auswählen	20-14	Abhängen der Teleskopantriebswelle von der Traktorzapfwelle	25-19
Aufbewahrung der Netzrolle	20-15	Benutzung der Deichselstütze (bis Seriennr. 58999, Presse ohne Bremse)	25-20
Pflege des Netzbindemechanismus	20-16	Benutzung der Deichselstütze (bis Seriennr. 58999, Presse mit Bremse)	25-20
Netzrolle einlegen (Presse mit Standard-Netzbindeeinrichtung)	20-17	Benutzung der Deichselstütze (ab Seriennr. 60000)	25-21
Netzrolle einlegen (Presse mit CoverEdge™-Netzbindeeinrichtung)	20-20	Hydraulikschläuche in Transportstellung bringen (bis Seriennr. 68999)	25-21
Reifenluftdruck	20-24	Hydraulikschläuche in Transportstellung bringen (ab Seriennr. 70000)	25-22
An- und Abhängen		Teleskopantriebswelle in Transportstellung bringen (bis Seriennr. 51787)	25-22
Einstellen der Deichsel am Zugpendel des Traktors	25-1	Teleskopantriebswelle in Transportstellung bringen (ab Seriennr. 51788)	25-23
Einstellen der Deichsel an der Anhängenvorrichtung des Traktors	25-5	Transport	
Sicherheitskette befestigen	25-8	Transport der Presse auf öffentlichen Straßen	30-1
Deichselstütze in Transportstellung bringen (bis Seriennr. 58999, Presse ohne Bremse)	25-9	Parken der Maschine (Pressen mit hydraulischen Bremsen und Druckluftbremsen)	30-2
Deichselstütze in Transportstellung bringen (bis Seriennr. 58999, Presse mit Bremse)	25-9	Betrieb der Presse - Allgemeines	
Deichselstütze in Transportstellung bringen (ab Seriennr. 60000)	25-10	Einlaufzeit	35-1
Teleskopantriebswelle an die Traktorzapfwelle mit 540 1/min anschließen	25-11	Vor dem Einschalten der Zapfwelle	35-1
Halterung für Teleskopantriebswelle (bis zu Seriennr. 51787)	25-11	Presse mit der Hand durchdrehen	35-2
Halterung für Teleskopantriebswelle (ab Seriennr. 51788)	25-12	Vorbereitung des Ernteguts	35-3
		Preßgutzufuhr	35-4
		Betrieb der Presse bei kurzem, trockenem und glattem Erntegut	35-6
		Betrieb der Presse beim Pressen von Maisstengeln	35-7

Fortsetz. siehe nächste Seite

	Seite		Seite
Betrieb der Presse bei Silage und nassem Erntegut	35-7	Nachlauf-Stützräder bei Pickupvorrichtung mit Zuführungsrotor einstellen.	35-26
Gatterverriegelungsventil	35-8	Nachlauf-Stützräder bei Pickup mit Zuführungsrotors in Transportstellung bringen	35-27
Verstopfung beseitigen bei Ballenpresse mit Zuführungsrotor unter Zuführkanal	35-8	Pickuphöhe-Hubfeder einstellen (Pressen mit Zuführungsrotor unter Zuführkanal oder doppeltem Zuführungsrotor)	35-27
Verstopfung beseitigen bei Ballenpresse mit doppeltem Zuführungsrotor	35-9	Hubfeder der Pickupvorrichtung mit Zuführungsrotor einstellen.	35-28
Verstopfungen beheben bei Pressen mit Zuführungsrotor (Pressen ohne BaleTrak Plus)	35-10	Abweisblech für kurzes Erntegut einstellen (Pressen mit Zuführungsrotor)	35-29
Verstopfungen beheben bei Pressen mit Zuführungsrotor (Pressen mit BaleTrak Plus)	35-11	Pickup-Rollenverdichterhöhe einstellen (falls vorhanden)	35-30
Pickupvorrichtung mit Zuführungsrotor heben/senken (Pressen ohne BaleTrak Plus)	35-11	Abstreifer der Rollen (Nr. 13 und Nr. 14) einstellen.	35-31
Messer der Schneideinrichtung einfahren/ausfahren (Pressen ohne BaleTrak Plus)	35-12	Ballenstützrohr einbauen (Pressen ohne Zuführungsrotor)	35-32
Ballendichte einstellen	35-13	Ballenstützrohr einbauen (Pressen mit Zuführungsrotor)	35-33
Anzeige für Ballendichte	35-14	Abstreifer der Rolle (Nr. 13) einstellen	35-34
Netzrollen-Durchmesseranzeige (Presse mit CoverEdge-Netzbindeeinrichtung)	35-14	Abstreifer der Einzugsschnecke der Pickupvorrichtung mit Zuführungsrotor einstellen.	35-34
Netzbindespannung einstellen (Presse mit CoverEdge™-Netzbindeeinrichtung)	35-15	Gatterabweisbleche anbringen (bis Seriennr. 58999)	35-35
Garnabstand einstellen (einfacher Garnarm und doppelte Garnbindung)	35-17	Einstellen der Rampe zur Ballenablage	35-35
Garnführung einstellen (Bindung mit einfachem Garnarm)	35-18	Mechanischen Ballenzähler zurückstellen (falls vorhanden)	35-36
Garnführungen einstellen (Garnbindung mit doppeltem Garnarm)	35-19		
Maximale Ballengröße einstellen (mechanische Ballenformanzeigen)	35-20	Betrieb mit ELS-Monitor	
Maximale Ballengröße einstellen (elektronische Ballenformanzeigen)	35-21	ELS-Monitor	36-1
Pickuphöhe einstellen - bei 2,00 m (6 ft 7 in) Pickupvorrichtung mit Zuführungsrotor (ohne unteren Anschlag)	35-22	Ballenbildung	36-2
Pickuphöhe auf 2,00 m (6 ft 7 in) einstellen (Pressen mit Zuführungsrotor unter Zuführkanal oder doppeltem Zuführungsrotor)	35-23	Binden der Ballen	36-4
Pickuphöhe einstellen - bei 2,00 m (6 ft 7 in.) und 2,20 m (7 ft 2.6 in.) Pickupvorrichtung mit Zuführungsrotor und unterem Anschlag	35-23	Ablegen des Ballens	36-5
Pickup-Stützräder des Zuführungsrotors einstellen (ohne Transportstellung)	35-24	Betrieb mit ELC-Monitor	
Pickup-Stützräder des Zuführungsrotors einstellen (mit Transportstellung)	35-25	Beschreibung des ELC Plus Monitors mit Schalter für Garn-/Netzbindung am Kabelbaum	37-1
Pickup-Stützräder des Zuführungsrotors in Transportstellung bringen	35-25	Beschreibung des ELC Plus Monitors mit Schalter für Garn-/Netzbindung am Monitor	37-1
		Betrieb des ELC-Monitors bei Garnbindung	37-2
		Betrieb des ELC-Monitors bei Netzbindung	37-7
		Ballenbildung	37-9
		Automatischer Start des Bindevorgangs	37-11
		Manuelles Starten eines automatischen Bindevorgangs	37-12

Fortsetz. siehe nächste Seite

Seite	Seite		
Manuelles Binden der Ballen	37-13	Schmiermittel	45-2
Ablegen des Ballens.	37-15	Öl für Getriebe	45-3
Betrieb mit BaleTrak Steuerung		Multiluber Kettenöl	45-3
BaleTrak Monitor	38-1	Ölfiler.	45-4
BaleTrak Plus Monitor	38-2	Verwendung anderer und synthetischer	
BaleTrak Monitor - Tastatur	38-3	Schmierstoffe	45-4
BaleTrak-Plus-Monitor - Tastatur	38-4	Lagerung von Schmierstoffen.	45-4
Beschreibung der LCD-Anzeige	38-5	Mischen von Schmierstoffen.	45-5
Lage der Komponenten	38-6	Pumpe des Kettenschmiersystems	
Ein- und Ausschalten des Monitors	38-7	einstellen (bis Seriennr. 49999).	45-5
Bindesystem wählen.	38-8	Öfluß an den	
Bindungsprogramm wählen	38-9	Kettenschmiervorrichtungen einstellen	
Anzahl der Netzumwicklungen einstellen	38-11	(bis Seriennr. 49999)	45-6
Garnbindung einstellen.	38-12	Kettenschmiersystem einstellen (ab	
Manuelles Starten eines automatischen		Seriennr. 50000)	45-7
Bindevorgangs	38-19	Nach Bedarf - Behälter für die	
Automatischer Start des Bindevorgangs		Zentralschmierung der Ketten auffüllen.	45-9
(mechanische Ballenformanzeigen).	38-20	Nach Bedarf - Filter des Ölbehälters	
Automatischer Start des Bindevorgangs		reinigen (ab Seriennr. 50000)	45-10
(elektronische Ballenformanzeigen).	38-21	Nach Bedarf - Deichselstütze (ab Seriennr.	
Manueller Start des Bindevorgangs		60000)	45-10
(mechanische Ballenformanzeigen).	38-22	Alle 10 Betriebsstunden - Messer der	
Manueller Start des Bindevorgangs		Schneideeinrichtung prüfen.	45-11
(elektronische Ballenformanzeigen).	38-23	Alle 10 Betriebsstunden - Antriebskette der	
Manuelles Binden der Ballen	38-24	Aufnehmerwalze ohne automatische	
Heben/Senken der Pickupvorrichtung.	38-24	Kettenölssystem	45-12
Messer der Schneideinrichtung		Alle 10 Betriebsstunden - Rollen	
einfahren/ausfahren	38-25	(Ballenpresse 568)	45-13
Verstopfungen beheben bei Pressen mit		Alle 10 Betriebsstunden - Rollen	
Zuführungsrotor	38-27	(Ballenpresse 578)	45-14
Richtlinie für die Bildung eines optimalen		Alle 10 Betriebsstunden - Gelenkwelle	
Ballens (mechanische		(ohne erweitertes Schmierintervall)	
Ballenformanzeigen)	38-29	und Pickup mit Zuführungsrotor	45-15
Richtlinie für die Bildung eines optimalen		Alle 30 Stunden - Standard-	
Ballens (elektronische		Netzbindeeinrichtung und	
Ballenformanzeigen)	38-30	Garnbindung mit einfachem Garnarm (falls	
Bilden eines Ballens (elektronische		eingebaut).	45-16
Ballenformanzeigen)	38-31	Alle 30 Betriebsstunden - Garnbindung mit	
Benutzung der Ballenzähler	38-33	doppeltem Garnarm	45-17
Warnpiktogramme	38-35	Alle 30 Betriebsstunden - Stützrad	45-18
Diagnosecode	38-37	Nach 1000 Ballen -	
Zusatzausrüstungen		CoverEdge™-Netzbindeeinrichtung (bis Seriennr.	
Zusatzgurte	40-1	78999)	45-19
Abdeckungen für Messerschlitze (Pressen		Nach 1000 Ballen -	
mit Schneideinrichtung).	40-1	CoverEdge™-Netzbindeeinrichtung (ab Seriennr.	
Schmierung und Wartung		80000)	45-20
Sichere Schmierung und Wartung der		Alle 1000 Ballen - Getriebeölstand (Pressen	
Maschine	45-1	mit Zuführungsrotor unter Zuführkanal	
Wartungsintervalle einhalten.	45-1	oder doppeltem Zuführungsrotor)	45-21
Schmierung und Wartung durchführen	45-1	Alle 1000 Ballen - Getriebeölstand (Pressen	
		mit Schneideinrichtung).	45-21

Fortsetz. siehe nächste Seite

Seite	Seite		
Alle 50 Betriebsstunden - Gelenkwelle mit erweitertem Schmierintervall (falls eingebaut)	45-22	Hydraulikkomponenten ersetzen	55-5
Alle 50 Betriebsstunden – Lager (MultiCrop-Presse)	45-23	Messer der Schneideinrichtung ersetzen	55-6
Wöchentlich - Behälter der Druckluftbremse prüfen und Wasser ablassen	45-24	Messer der Schneideinrichtung schärfen	55-7
Alle 100 Betriebsstunden - Hydraulikschläuche	45-24	Messerschalter der Schneideinrichtung einstellen	55-7
Alle 2000 Ballen oder jährlich - Standard-Netzbindeeinrichtung (falls eingebaut)	45-25	Drehzahlsensor einstellen (Pressen mit BaleTrak™-Monitor)	55-8
Nach 2000 Ballen oder jährlich - Filter des Hydraulikventils ersetzen (Pressen mit BaleTrak Plus)	45-25	Ballenformanzeiger einstellen	55-9
Alle 4000 Ballen oder jährlich - Getriebeöl wechseln (Pressen mit Zuführungsrotor unter Zuführkanal oder doppeltem Zuführungsrotor)	45-26	Hauptantriebsketten einstellen (außer bei MultiCrop-Presse)	55-10
Nach 4000 Ballen oder jährlich - Getriebeöl wechseln (Pressen mit Zuführungsrotor)	45-26	Hauptantriebsketten einstellen (MultiCrop-Presse)	55-11
Alle 250 Betriebsstunden oder jährlich - Gelenkwelle mit erweitertem Schmierintervall (falls eingebaut)	45-27	Pickup-Antriebsketten auf 2,00 m (6 ft 6.7 in) einstellen (Pressen mit Zuführungsrotor unter Zuführkanal oder doppeltem Zuführungsrotor)	55-13
Jährlich - Ölfilter des Schmiersystems ersetzen (bis Seriennr. 49999)	45-27	Pickup-Antriebsketten einstellen - bei 2,00 m (6 ft 6.7 in.) und 2,20 m (7 ft 2.6 in.) (Presse mit Zuführungsrotor)	55-15
Jährlich - Räder und Ballenformanzeiger	45-28	Schmiervorrichtungen einstellen	55-17
Jährlich - Deichsel	45-29	Ketenölleitung einstellen (MultiCrop-Presse)	55-17
Alle 6 Jahre - Hydraulikschläuche	45-29	Garnmesseramboß einstellen (einfacher Garnarm)	55-18
Störungen und ihre Behebung		Stellung des einfachen Garnarms bei Beginn des Bindevorgangs einstellen (Pressen ohne BaleTrak Steuerung)	55-19
BaleTrak-Kontrollmonitor	50-1	Stellung des einfachen Garnarms bei Beginn des Bindevorgangs einstellen (Pressen mit BaleTrak Steuerung)	55-20
Garnbindung	50-2	Garnmesser einstellen (Garnbindung mit doppeltem Garnarm)	55-21
Störungen bei der Preßgutzufuhr	50-4	Garnspannplatten einstellen (Garnbindung mit doppeltem Garnarm)	55-24
Störungen der Pickupvorrichtung	50-6	Garnscheibenhalterungen einstellen (Garnbindung mit doppeltem Garnarm)	55-25
Ballenbeschaffenheit	50-8	Stellung bei Beginn des Bindevorgangs einstellen (Garnbindung mit doppeltem Garnarm)	55-26
Allgemeine Störungen	50-9	Gummischutze einstellen (Garnbindung mit doppeltem Garnarm)	55-27
Störungen bei Silage	50-10	Garnscheibensensoren einstellen (Pressen mit BaleTrak Monitor)	55-28
Probleme mit Standard-Netzbindeeinrichtung (falls eingebaut)	50-11	Übergrößen-/Gatterschalter und Schalter für maximale Ballengröße einstellen (Pressen bis Seriennr. 78999)	55-29
Probleme mit CoverEdge-Netzbindeeinrichtung (falls eingebaut)	50-14	Übergrößen-/Gatterschalter und Schalter für maximale Ballengröße einstellen (Pressen ab Seriennr. 80000)	55-30
Kettenschmiersystem (bis Seriennr. 49999)	50-17	Sensor zum Reversieren des Zuführungsrotors einstellen (nur Pressen mit BaleTrak Plus Steuerung)	55-31
Kettenschmiersystem (ab Seriennr. 50000)	50-19		
Wartung			
Drehmomente für metrische Schrauben	55-1		
Rollenummerierung	55-3		
Befestigungsmuttern der Rollenzahnräder festziehen	55-4		
Nur John Deere Originalteile verwenden	55-5		

Fortsetz. siehe nächste Seite

Seite	Seite		
Scherbolzen der Gelenkwelle ersetzen (falls vorhanden)	55-32	Netzmesser aus- und einbauen (Presse mit CoverEdge-Netzbindeeinrichtung)	55-53
Scherbolzen des Antriebs der Pickupvorrichtung ersetzen (Pressen mit Zuführungsrotor unter Zuführkanal oder doppeltem Zuführungsrotor)	55-32	Um Förderrollen gewickeltes Netz entfernen (Presse mit CoverEdge-Netzbindeeinrichtung)	55-54
Scherbolzen des Antriebs der Pickupvorrichtung mit Zuführungsrotor ersetzen	55-33	Netzmesser schärfen	55-55
Druck der Netzförderrolle einstellen (Presse mit Standard-Netzbindeeinrichtung)	55-34	Wartung mit BaleTrak-Monitor	
Netzbindungskraft einstellen (Presse mit Standard-Netzbindeeinrichtung)	55-35	Liste der Diagnosecodes	56-1
Anschlag des Netzmesserarms einstellen (Presse mit Standard-Netzbindeeinrichtung)	55-36	Diagnosemodus: Benutzerparameter	56-7
Spannung des Antriebsriemens für die Netzförderrollen einstellen (Presse mit Standard-Netzbindeeinrichtung)	55-38	Kanal 001: Auf Werkseinstellungen zurücksetzen	56-8
Bremse für Netzförderrollen prüfen (Presse mit Standard-Netzbindeeinrichtung)	55-39	Kanal 002: Programm für Garnbindung von trockenem Stroh	56-9
Netzschalter einstellen (Presse mit Standard-Netzbindeeinrichtung)	55-40	Kanal 003: Programm für Garnbindung mit Ausfahren des Garnarms	56-10
Antriebsriemen für die Netzförderrollen aus- und einbauen (Presse mit Standard-Netzbindeeinrichtung)	55-40	Kanal 004: Zusammenziehen der Bindung	56-11
Netzmesser aus- und einbauen (Presse mit Standard-Netzbindeeinrichtung)	55-41	Kanal 005: nicht belegt	56-12
Um Förderrollen gewickeltes Netz entfernen (Presse mit Standard-Netzbindeeinrichtung)	55-42	Kanäle 006 und 007: Ballenformpotentiometer kalibrieren (falls vorhanden)	56-12
Einstellliste Netzbindeeinrichtung (Presse mit CoverEdge-Netzbindeeinrichtung)	55-43	Kanal 008: Maßeinheiten	56-14
Ebenheit der verzinkten Rolle prüfen (Presse mit CoverEdge-Netzbindeeinrichtung)	55-43	Kanal 009: Verzögerung der Netzbindung	56-15
Gegenmesser einstellen (Presse mit CoverEdge-Netzbindeeinrichtung)	55-44	Kanal 010: nicht belegt	56-15
Kunststoffrollen einstellen (Presse mit CoverEdge-Netzbindeeinrichtung)	55-46	Kanal 011: Ballenformempfindlichkeit	56-16
Netzauslöserposition einstellen (Presse mit CoverEdge-Netzbindeeinrichtung)	55-47	Kanal 012: Netzschalter prüfen (Presse mit Standard-Netzbindeeinrichtung)	56-17
Gummirollenbremse einstellen (Presse mit CoverEdge-Netzbindeeinrichtung)	55-49	Kanal 012: Netzschnittsensor prüfen (Presse mit CoverEdge™-Netzbindeeinrichtung)	56-18
Netzschnittsensor einstellen (Presse mit CoverEdge™-Netzbindeeinrichtung)	55-50	Kanal 013: Schalter für maximale Ballengröße prüfen	56-19
Spannung von Netzbinde-Antriebsriemen einstellen (Presse mit CoverEdge-Netzbindeeinrichtung)	55-51	Kanal 014: Schalter für Ballenübergroße/Gatterschalter prüfen	56-20
Netzbinde-Antriebsriemen aus- und einbauen (Presse mit CoverEdge-Netzbindeeinrichtung)	55-52	Kanal 015 und 016: nicht belegt	56-20
		Kanal 017: Pressendrehzahlsensor prüfen	56-21
		Kanal 018: Stromverbrauch des Auslösers prüfen	56-22
		Kanal 019: Voltmeter	56-23
		Kanal 020: LCD-Anzeige prüfen	56-24
		Kanal 021: Maximaler Stromverbrauch des Auslösers	56-25
		Kanal 022: Garnscheibensensor 1 prüfen	56-26
		Kanal 023: Garnscheibensensor 2 prüfen	56-27
		Kanal 024: Test des Sensors zum Reversieren des Zuführungsrotors (nur BaleTrak Plus)	56-28
		Kanal 025: Messerschalter prüfen	56-29
		Kanal 026, 027 und 028: nicht belegt	56-29
		Kanal 029: Garnauslöser kalibrieren	56-30
		Kanal 030: Hub des Garnauslösers	56-32

Fortsetz. siehe nächste Seite

	Seite
Kanal 031: Abstand der Bindungsenden einstellen (Bindung mit einfachem Garnarm)	56-33
Kanal 032: Automatischer Start des Bindevorgangs	56-34
 Aufbewahrung	
Vorbereitungen für die Einlagerung	60-1
Einlagerung am Ende der Erntesaison	60-2
Vorbereitungen für die neue Erntesaison	60-3
 Technische Daten	
Technische Daten der Presse 568	65-1
Technische Daten der Presse 578	65-3
Konformitätserklärung.	65-4
 Seriennummern	
Typenschilder	70-1
Beschreibung des Typenschildes	70-1
Produkt-Identifikationsnummer	70-2
Seriennummer der Standard-Netzbindung	70-2
Seriennummer des Geräts mit Zuführungsrotor	70-2
Eigentumsnachweise aufbewahren.	70-3
Maschinen sicher abstellen	70-3
 Mit uns schaffen Sie Ihre Arbeit	
John Deere Ersatzteile	IBC-1
Die richtigen Werkzeuge.	IBC-1
Gut ausgebildete Kundendienstleute	IBC-1
Schnell zur Stelle	IBC-1

Typenbilder

Typenbilder



CC1028275

CC1028275 -UN-21SEP06

Ballenpresse SilageSpecial 568

OUCC006,00010CE -29-13OCT06-1/3



CC1028276

CC1028276 -UN-21SEP06

Ballenpresse MultiCrop 568

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUCC006,00010CE -29-13OCT06-2/3

Typenbilder



CC1028277

Ballenpresse Premium 578

CC1028277 -UN-21SEP06

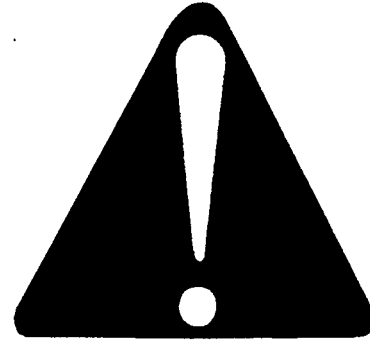
OUC006,00010CE -29-13OCT06-3/3

Sicherheit

Warnzeichen erkennen

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

Befolgen Sie alle Sicherheitshinweise sowie die allgemeinen Unfallverhütungsvorschriften.



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

T81389 -UN-07DEC88

Warnbegriffe verstehen

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

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



▲ VORSICHT

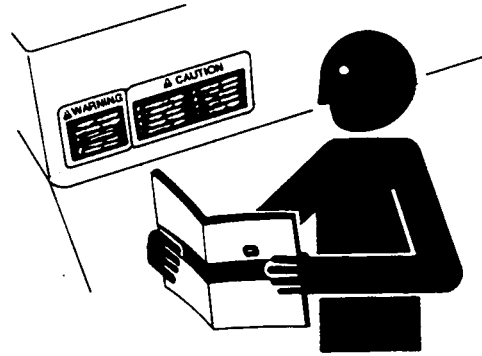
▲ ACHTUNG

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

TS187 -29-30SEP88

Sicherheitshinweise befolgen

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



TS201 -UN-23AUG88

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

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

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

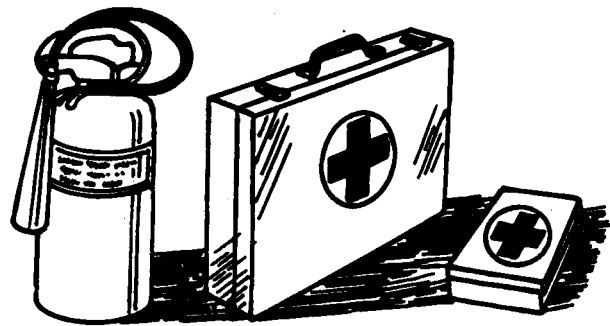
DX,READ -29-03MAR93-1/1

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-23AUG88

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

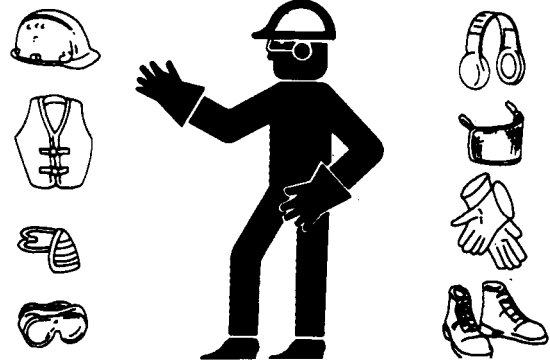
Schutzkleidung tragen

Enganliegende Kleidung und entsprechende Sicherheitsausrüstung bei der Arbeit tragen.

Langanhaltende Lärmbelastigungen können zu Gehörschäden oder Taubheit führen.

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

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



TS206 -UN-23AUG88

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

Sicherheit bei der Arbeit

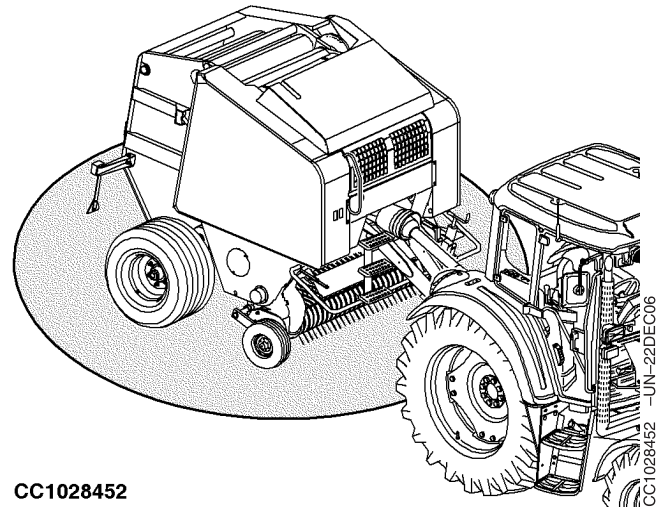
Vor Inbetriebnahme Straßenverhältnisse und allgemeine Betriebssicherheit der Maschine prüfen.

Diese Maschine besitzt eine automatische Ablaufsteuerung mit Verweilpositionen: sie kann sich unerwartet aus- und wieder einschalten.

Vor Betreten des Arbeitsbereichs der Maschine immer folgendes tun:

- Zapfwelle abschalten.
- Traktormotor abstellen.
- Zündschlüssel abziehen.
- Druck in der Hydraulikanlage abbauen.
- Parksperre einschalten.
- Feststellbremse betätigen.
- Warten, bis alle beweglichen Teile still stehen.

Um schwere oder sogar tödliche Verletzungen zu vermeiden, die dadurch verursacht werden, daß Personen in die Maschine hineingezogen werden: NIE von Hand Erntegut oder Garn in die Maschine eingeben oder Verstopfungen im Einzugsbereich beseitigen, SOLANGE DIE PRESSE LÄUFT. Die Maschine zieht Erntegut schneller ein als man es loslassen kann.



CC1028452

CC1028452 -UN-22DEC06

OUCC006.00010DA -29-29JUN06-1/1

Vorsicht bei sich drehenden Antriebswellen

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

Stets darauf achten, daß alle Wellenschutzvorrichtungen vorschriftsmäßig angebracht sind und daß das Gelenkwellenschutzrohr sich ungehindert drehen kann.

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

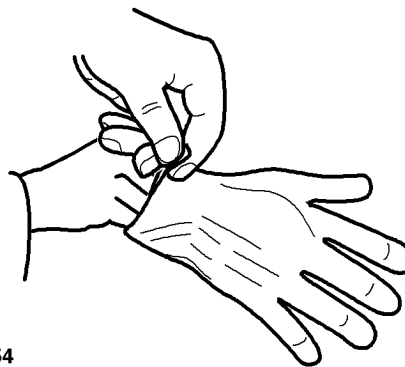


TS1644 -JUN-22AUG95

DX,PTO -29-12SEP95-1/1

Umgang mit Messern

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



CC1026954

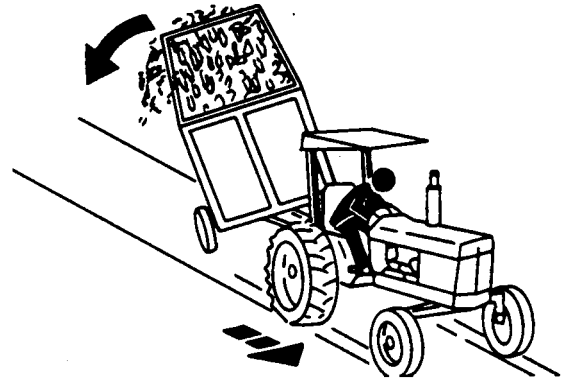
CC1026928 -JUN-26JAN05

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

Maximale Transportgeschwindigkeit einhalten

WICHTIG: Die maximale Transportgeschwindigkeit unterliegt den entsprechenden Straßenverkehrsbestimmungen und hängt von der Transportgeschwindigkeit des Geräts ab.

Beim Befahren öffentlicher Straßen stets die entsprechenden Straßenverkehrsbestimmungen einhalten.



TS216 –UN–23AUG88

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

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

Wird die maximale Transportgeschwindigkeit des Gerätes überschritten, kann dies folgendes verursachen:

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

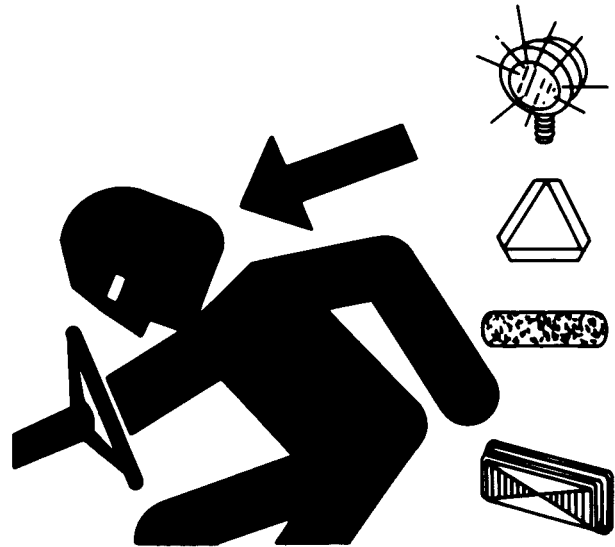
Besondere Vorsicht und eine geringere Fahrgeschwindigkeit ist bei schwierigem Gelände, Kurvenfahrten und an Steigungen angebracht.

OUC006,0000ED4 –29–04AUG05–1/1

Sicherheitsbeleuchtung und -einrichtungen benutzen

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

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



TS951 -UN-12APR90

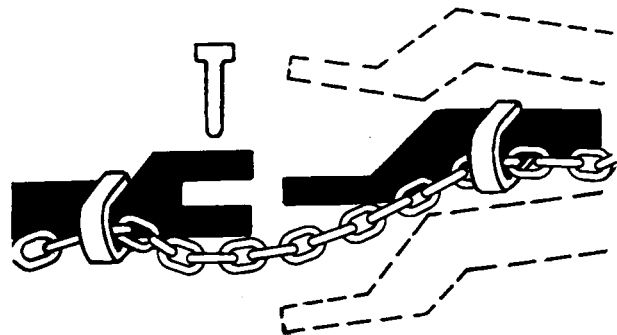
DX,FLASH -29-07JUL99-1/1

Sicherheitskette verwenden

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

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

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



TS217 -UN-23AUG88

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

Brandbekämpfung

1. Ballen sofort ablegen.
2. Traktor und Presse möglichst weit von brennbarem Material wegfahren und dabei auf die Windrichtung achten, damit die Maschine nicht vom Feuer erfaßt wird.
3. Gatter anheben und verriegeln.
4. Brand mit Wasser löschen (Druckwasser-Feuerlöscher oder andere Löschwasserquelle verwenden).



TS227 -UN-23AUG88

CC03745.0000610 -29-01FEB04-1/1

Gatter sicher arretieren

Das Gatterschließventil in Sperrstellung bringen, bevor Arbeiten an der Presse bei angehobenem Gatter durchgeführt werden. Siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines" wegen Anweisungen zum Gatterschließventil.

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

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

Fremdkörper aus der Maschine entfernen. Siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines".



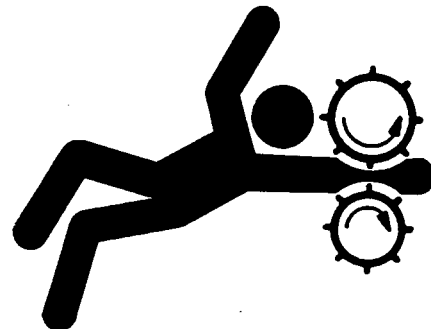
CC1026070 -UN-13JUL04

OUC006.0000BEE -29-17AUG04-1/1

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 -29-04JUN90-1/1

Sicherheit bei Wartungsarbeiten

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

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

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

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

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

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

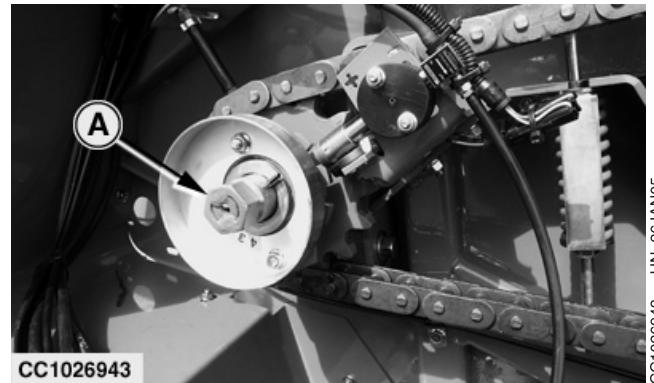


TSS218 -JUN-23AUG88

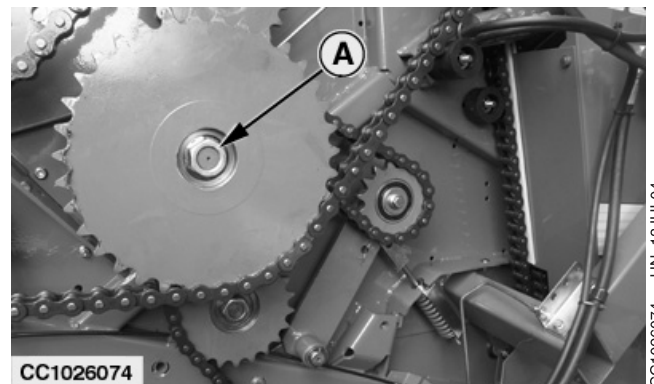
DX,SERV -29-17FEB99-1/1

Sichere Wartung der Presse

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



CC1026943 Presse mit der Hand durchdrehen (bis Seriennr. 49999)



CC1026074 Presse mit der Hand durchdrehen (ab Seriennr. 50000)

OUCC006,0000DBD -29-13JAN05-1/1

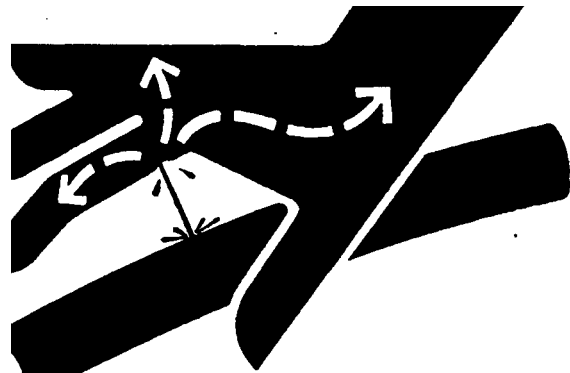
Vorsicht bei Hochdruckflüssigkeiten

Unter hohem Druck austretendes Öl kann die Haut durchdringen und schwere Verletzungen verursachen.

Deshalb vor dem Trennen von Leitungen die Anlage drucklos machen. Alle Anschlüsse festziehen, bevor Druck aufgebaut wird.

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

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. Diese Informationen sind auch von Deere & Company Medical Department in Moline, Illinois zu erhalten.



X9811 -UN-23AUG88

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

Maximaler Betriebsdruck der Hydraulikanlage

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

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

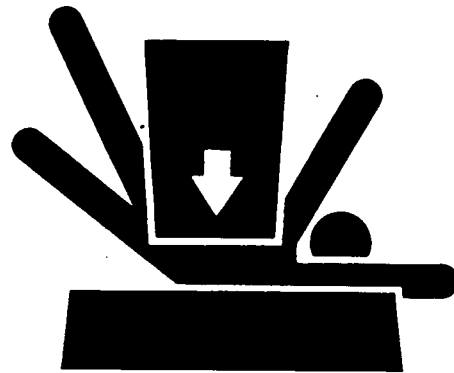
OUCC006,0000487 -29-05SEP01-1/1

Maschine unfallsicher unterbauen

Vor Arbeiten an der Maschine stets das Anbaugerät auf den Boden absenken. Bei Arbeiten an angehobener Maschine oder angehobenem Anbaugerät immer für unfallsicheren Unterbau sorgen. In angehobener Stellung können hydraulisch gestützte Vorrichtungen bedingt durch Undichtheiten ungewollt absenken.

Zum Unterbauen keine Hohlblock-, Backsteine oder andere Materialien, die unter einer dauernden Belastung nachgeben könnten, verwenden. Nie unter einer Maschine arbeiten, die nur von einem Wagenheber gehalten wird. Immer die in dieser Druckschrift empfohlenen Arbeitsweisen beachten.

Wenn angebaute oder gezogene Geräte mit einer Maschine benutzt werden, immer den Sicherheitshinweisen in der Betriebsanleitung des jeweiligen Gerätes folgen.



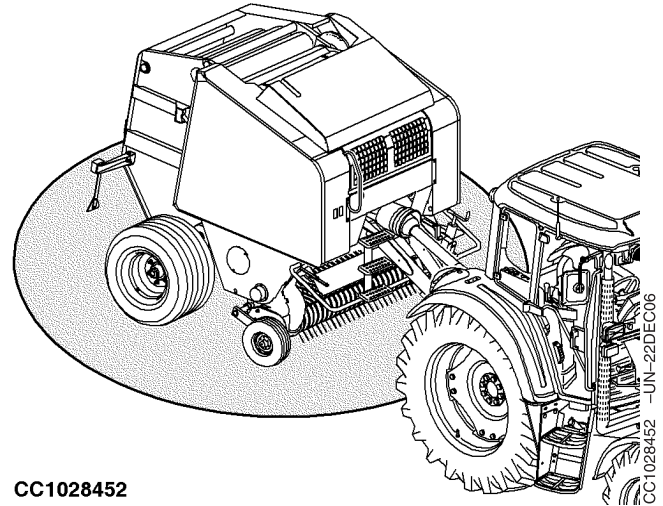
TSS229 -JUN-23AUG88

DX,LOWER -29-24FEB00-1/1

Menschen und Tiere schützen

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

Menschen und Tiere von der Arbeitsstelle fernhalten.



CC1028452

CC1028452 -UN-22DEC06

OUC006,00010DB -29-29JUN06-1/1

Vor Schweißarbeiten oder Erhitzen von Teilen Farbe entfernen

Die Bildung von giftigen Dämpfen und Staub vermeiden.

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

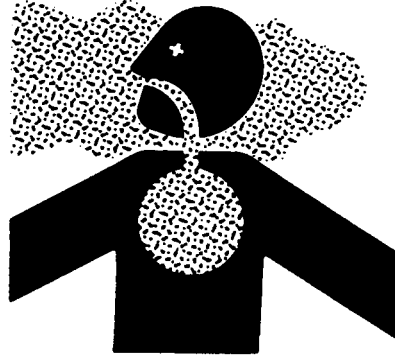
Vor dem Erhitzen von Teilen Farbe entfernen:

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

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

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

Vorschriften zur Beseitigung von Farben und Lösungsmitteln beachten.



TS220 -UN-23AUG88

DX,PAINT -29-24JUL02-1/1

Hitzeentwicklung im Bereich von Druckleitungen vermeiden

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



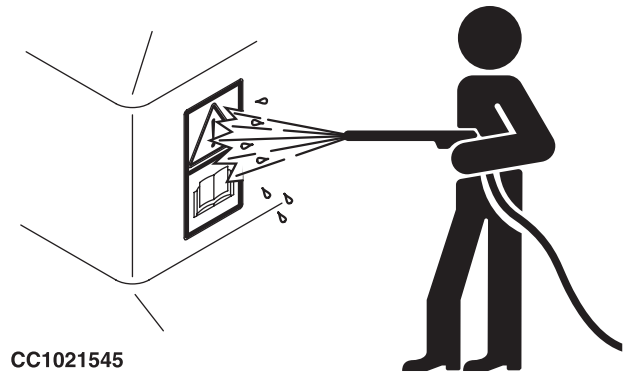
TS953 -UN-15MAY90

DX,TORCH -29-10DEC04-1/1

Hochdruckstrahl nicht auf Sicherheitsaufkleber richten

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

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



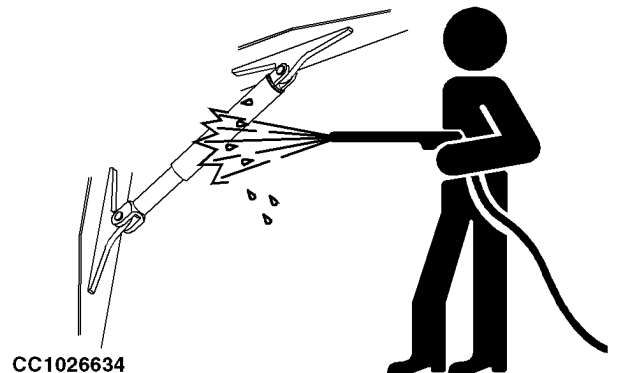
CC1021545

-UN-23APR02

CC03745.0000C2C -29-22NOV06-1/1

Hochdruckstrahl nicht auf Zylinder richten

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



CC1026634

-UN-03DEC04

CC03745.0000C2D -29-22NOV06-1/1

Vorschriftsmässige Beseitigung von Abfällen

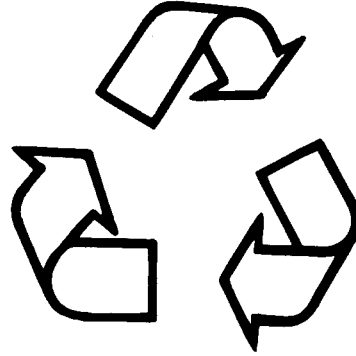
Wird die Beseitigung von Abfällen nicht nach Vorschrift vorgenommen, können Umwelt und ökologische Systeme geschädigt werden. Zu den in John Deere Maschinen verwendeten Teilen, welche als Abfall umweltschädigend sein können, gehören Öl, Kraftstoff, Kühlmittel, Bremsflüssigkeit, Filter und Batterien.

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

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

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

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



TS1133 -UN-26NOV90

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

Sicherheitsaufkleber

Warnbildzeichen

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

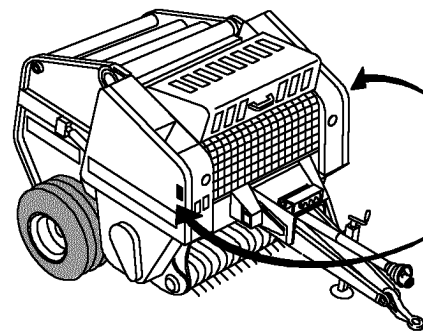


FX,WBZ -29-19NOV91-1/1

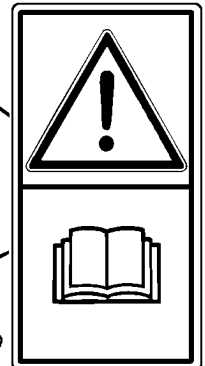
TS231 -29-07OCT88

Betriebsanleitung

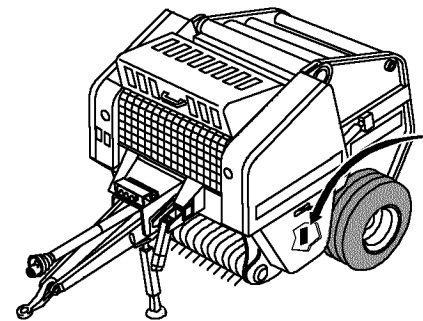
Diese Betriebsanleitung enthält alle wichtigen Hinweise für die sichere Bedienung dieser Maschine. Zur Vermeidung von Unfällen ist es erforderlich, alle Sicherheitshinweise sorgfältig zu beachten.



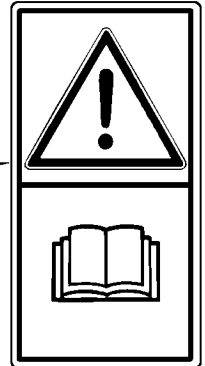
CC007189



CC007189 -UN-06MAY96



CC1028577

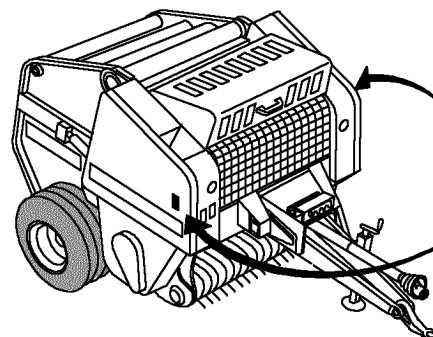


CC1028577 -UN-21SEP06

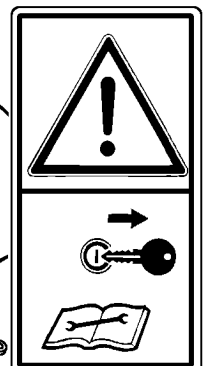
OUC006,000111B -29-27JUL06-1/1

Wartungs- und Reparaturarbeiten

Vor Einstell-, Reparatur- und Wartungsarbeiten, Zapfwelle abschalten, Schalthebel in Parkstellung bringen, Feststellbremse einlegen, Motor abstellen und Zündschlüssel abziehen.



CC007190

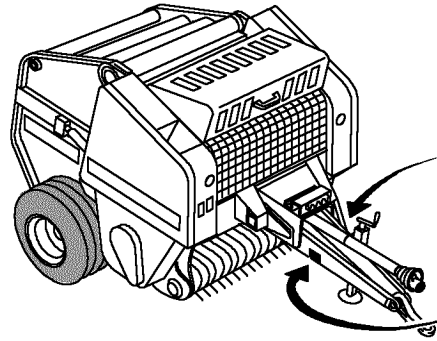


CC007190 -UN-06MAY96

OUC006,0000489 -29-05SEP01-1/1

Pressenantriebswelle

Sich nicht im Bereich der Antriebswelle aufhalten.
Verletzungsgefahr!



CC009747



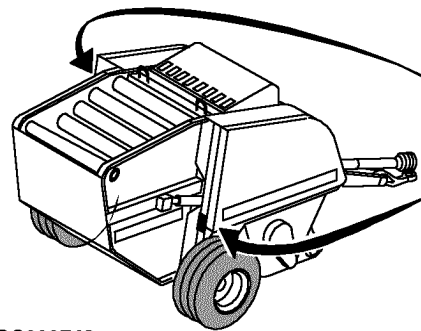
CC009747 -UN-13NOV96

OUCC006,000048A -29-05SEP01-1/1

Angehobenes Gatter

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

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



CC009748



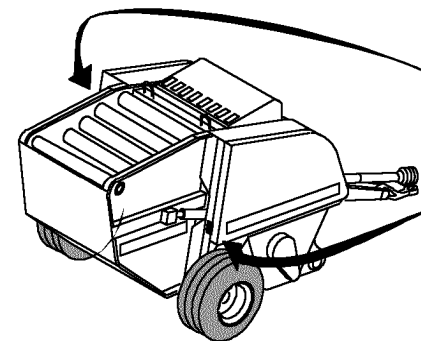
CC009748 -UN-13NOV96

OUCC006,000048B -29-05SEP01-1/1

Gatterverriegelung

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

Vor dem Entriegeln des Gatters Gefahrenbereich verlassen.



CC009749



CC009749 -UN-14NOV96

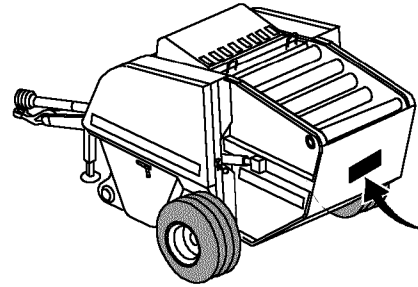
OUCC006,000048C -29-05SEP01-1/1

Öffnen des Gatters

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

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

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



CC009750



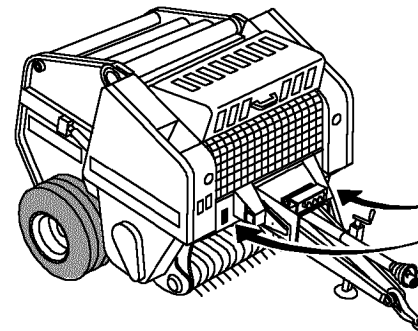
CC009750 -UN-13NOV96

OUC006.000048D -29-05SEP01-1/1

Pickupvorrichtung

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

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



CC009751

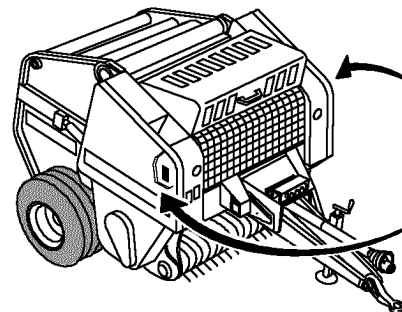


CC009751 -UN-13NOV96

OUC006.000048E -29-05SEP01-1/1

Antriebsketten

Schutzvorrichtungen nicht öffnen oder entfernen, solange die Presse läuft.



CC009752

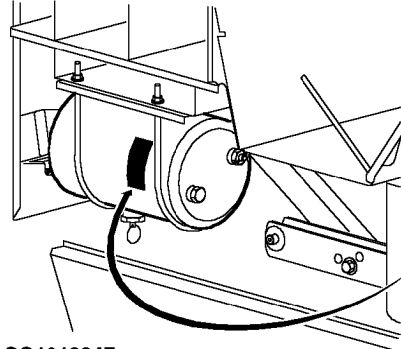


CC009752 -UN-14NOV96

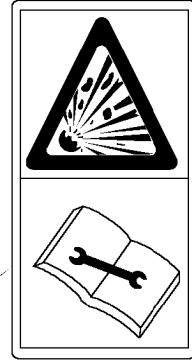
OUC006.000048F -29-05SEP01-1/1

Druckluftbehälter

Der Behälter steht unter Druck. Den Behälter nur vom John Deere Händler ausbauen und instandsetzen lassen.



CC1019947

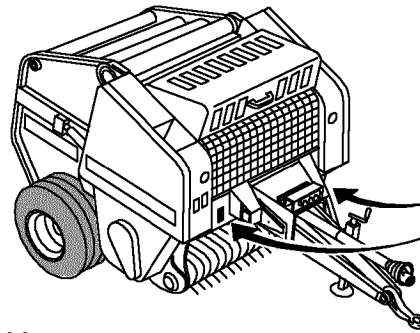


CC1019947 -JUN-28AUG01

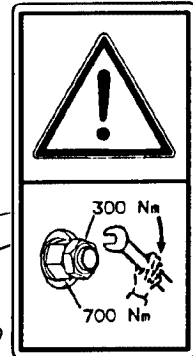
CC03745,000021A -29-22JUN01-1/1

Befestigungsschrauben des Deichselrahmens

Befestigungsschrauben des Deichselrahmens nach Ablauf der vorgeschriebenen Zeiträume nachziehen.



CC1019946

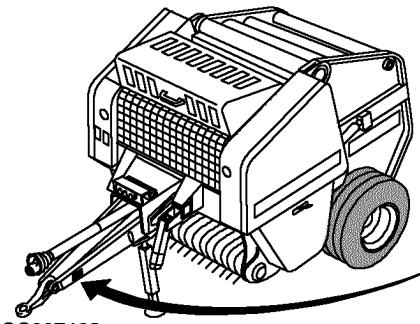


CC1019946 -JUN-28JUN01

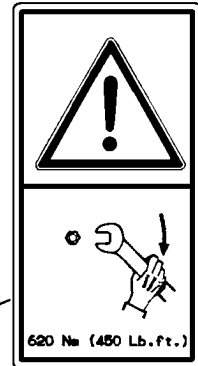
CC03745,0000219 -29-22JUN01-1/1

Befestigungsschraube der Anhängelatte

Befestigungsschraube der Anhängelatte nach Ablauf der vorgeschriebenen Zeiträume nachziehen.



CC007198



CC007198 -JUN-06MAY96

OUC006,0000490 -29-05SEP01-1/1

Vorbereiten des Traktors

Zugpendel einstellen

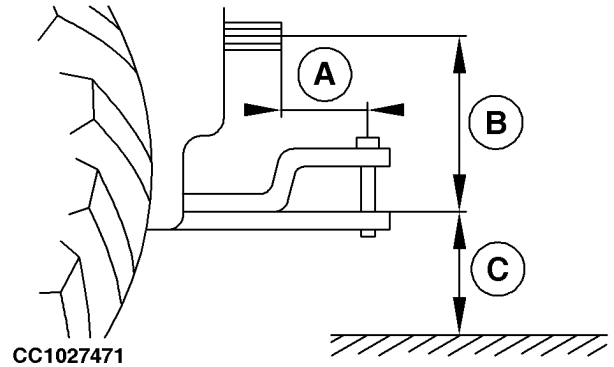
WICHTIG: Vor dem Anhängen der Presse unbedingt das Zugpendel einstellen. Alle zu diesem Zweck abgenommenen Schutzvorrichtungen wieder anbringen.

Die Anhängelbohrung des Zugpendels auf die Zapfwellenmitte ausrichten.

Zugpendel auf folgende Abmessungen einstellen:

Spezifikation

Ende der Zapfwelle zur Achse des Anhängelbolzenlochs (A)—Abstand	355 mm (14 in.)
Zapfwellenmitte zur Oberseite des Zugpendels (B)—Abstand	150—305 mm (6—12 in.)
Boden zur Oberseite des Zugpendels (C)—Abstand	330—510 mm (13—20 in.)



CC1027471

A—355 mm (14 in.)
B—150—305 mm (6—12 in.)
C—330—510 mm (13—20 in.)

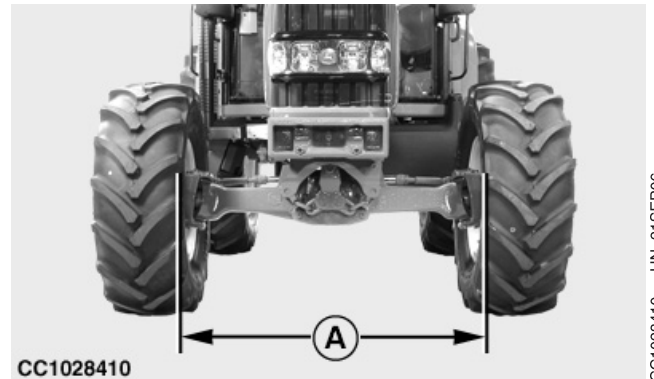
CC1027471 -UN-11JUL05

OUC006,0000EF4 -29-19JUL05-1/1

Spurweite der Traktorvorderräder einstellen

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

Weitere Einstellhinweise sind in der Betriebsanleitung des Traktors zu finden.



CC1028410

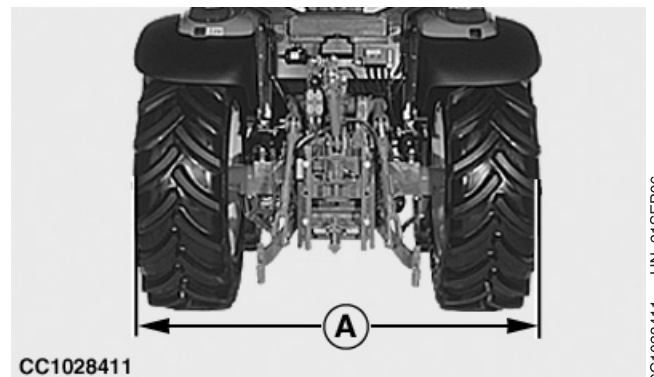
OUC006,00010D1 -29-22NOV06-1/1

CC1028410 -UN-21SEP06

Spurweite der Traktorhinterräder einstellen

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

Weitere Einstellhinweise sind in der Betriebsanleitung des Traktors zu finden.



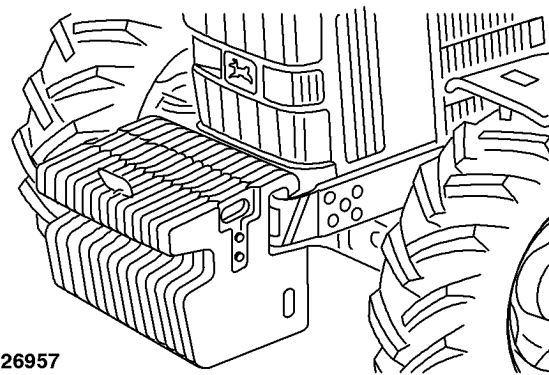
CC1028411

OUC006,00010D3 -29-18JAN07-1/1

CC1028411 -UN-21SEP06

Prüfen der Zusatzgewichte des Traktors

Ausreichende Gewichte müssen vorgesehen werden, um den Traktor beim Betrieb auf hügeligem Gelände oder unter anderen erschwerenden Bedingungen zu stabilisieren. Siehe Betriebsanleitung des Traktors.



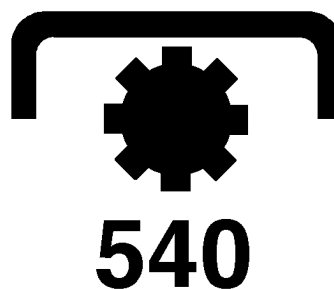
CC1026957

CC1026957 -JUN-27JAN05

OUC006,0000DEF -29-19JAN05-1/1

Wahl der Traktor-Zapfwelldrehzahl

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



CC1020007

CC1020007 -JUN-09JUL01

CC03745,000021F -29-28JUN01-1/1

Zusatzsteuergeräte des Traktors einstellen

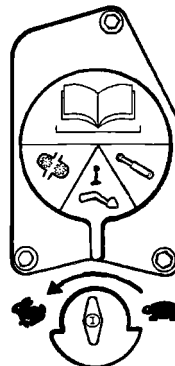
Zusatzsteuergeräte des Traktors auf eine Durchflußmenge von etwa 40 l/min (10.55 US gal/min) einstellen. Weitere Einstellhinweise sind in der Betriebsanleitung des Traktors zu finden.

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

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

Bei Traktoren der Serie 6000 und 7000, den Zusatzsteuergerätehebel nicht in eine der Raststellungen bringen, damit er in Neutralstellung zurückgehen kann, wenn er freigegeben wird.

Bei Traktoren mit Einrastzeit diese auf "0" stellen.



CC000833

CC000833 -JUN-05APR95

OUC006,000124F -29-15JAN07-1/1

Einbau der Halterung für BaleTrak bzw. ELC-Monitor (nur Traktoren der Serie 6000, 7000 und 8000)

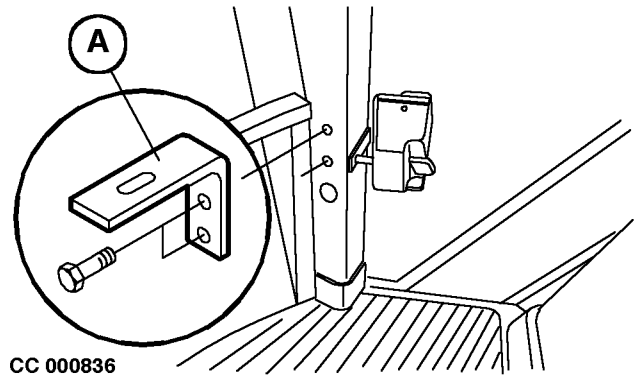
Die beiden oberen Stopfen am rechten unteren Kabinenpfosten entfernen.

Winkel (A) am Kabinenpfosten anbringen. Mit zwei M10x20 Flanschschrauben befestigen.

Lasche (B) am Winkel (A) mit Sechskantschraube M10x35 (C), Unterlegscheibe und Flanschmutter (D) befestigen.

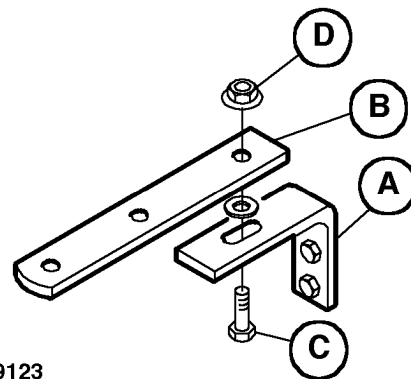
Monitor an Lasche (B) anbringen.

- A—Winkel
- B—Lasche
- C—Sechskantschraube
- D—Flanschmutter



CC 000836

CC000836 -UN-05APR95



CC1019123

CC1019123 -UN-07FEB01

OUCC006,000070C -29-10JUL02-1/1

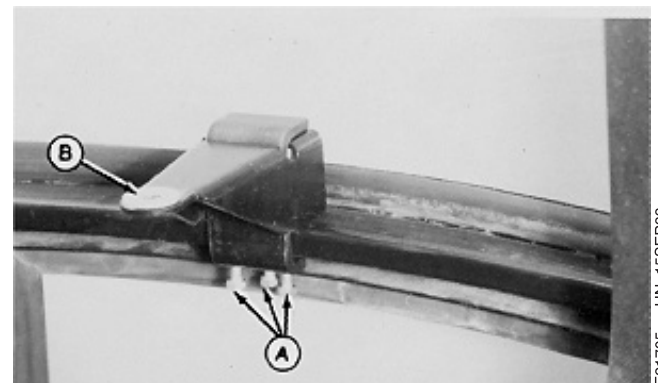
Einbau der Halterung für BaleTrak bzw. ELC-Monitor (Alle Traktoren außer Traktoren der Serie 6000, 7000 und 8000)

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

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

Scheibe (B) über dem Loch einsetzen.

Halter am Bügel befestigen.



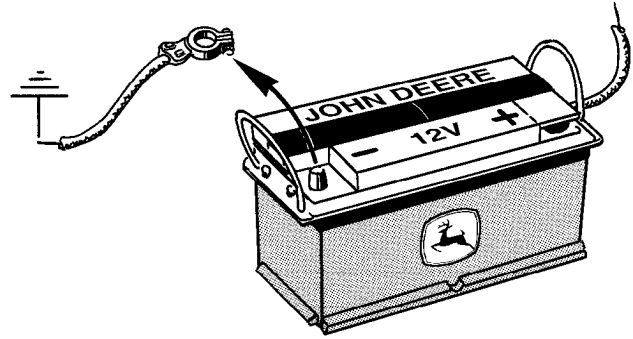
- A—Sechskantschrauben
- B—Scheibe

E21705 -UN-15SEP88

OUCC006,000070D -29-10JUL02-1/1

Voraussetzungen für die Stromversorgung der Rundballenpresse

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



CC1020363

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

CC1020363 -UN-23AUG01

Einbau des Batteriekabelbaums zum Anschließen des Kontrollmonitors

Sowohl der BaleTrak Monitor als auch der ELC-Monitor muß an der Zubehörsteckdose am Traktor angeschlossen werden. Falls der Traktor nicht mit einer Zubehörsteckdose ausgerüstet ist, Batteriekabelbaum (B) mit Steckdose (A) einbauen.

Wie folgt vorgehen:

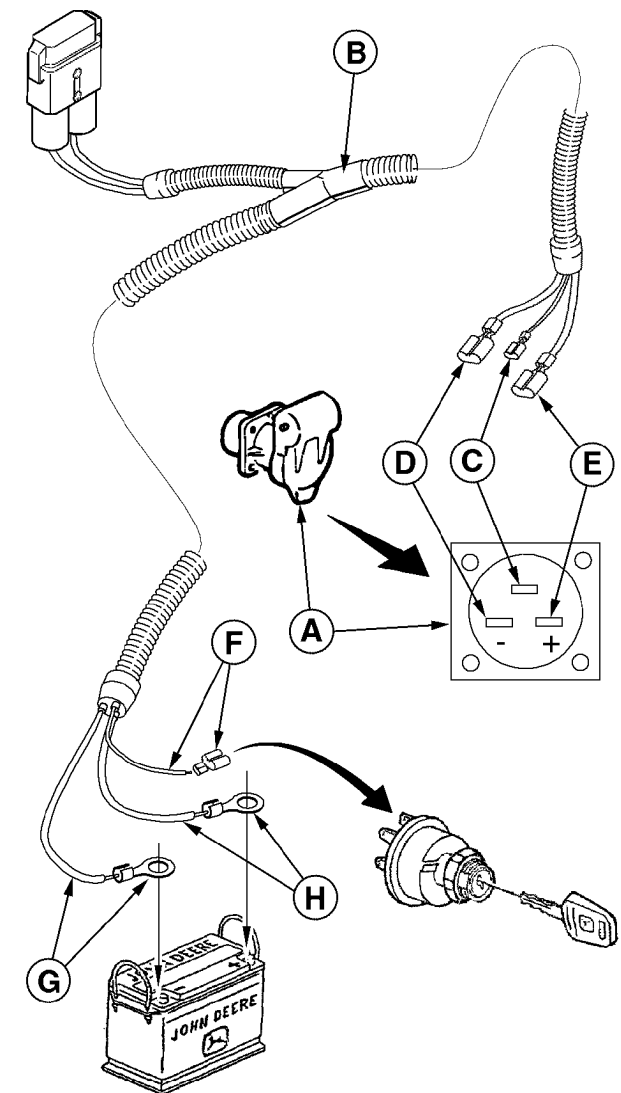
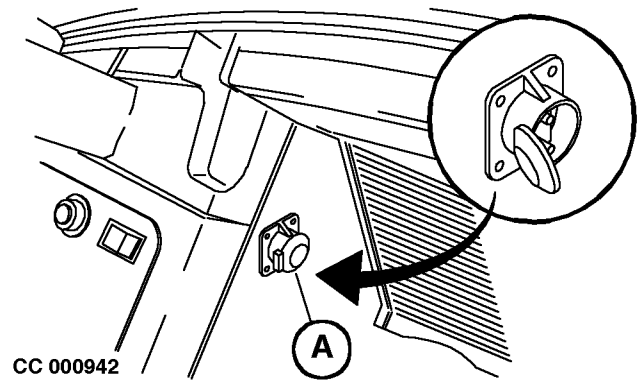
1. In die Seitenwand der Traktorkabine ein Loch an einer Stelle bohren, die zum Anbau der Steckdose (A) geeignet ist.
2. Die Kabel (C), (D) und (E) wie gezeigt an die Steckdose (A) anschließen.
3. Den Kabelbaum (B) durch die Kabine zur Batterie verlegen.
4. Die entsprechenden Anschlüsse (F), (G) und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

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

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

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

- A—Steckdose
- B—Batteriekabelbaum
- C—Rotes Kabel (1,5 mm²)
- D—Schwarzes Kabel (6,0 mm²)
- E—Rotes Kabel (6.0 mm²)
- F—Rotes Pluskabel (1,5 mm²)
- G—Schwarzes Minuskabel (6,0 mm²)
- H—Rotes Pluskabel (6.0 mm²)



CC000942 -UN-05APR95

CC1018542 -UN-23OCT00

Einbau des ELS-Monitors am Traktor

ELS-Monitor an einer geeigneten Stelle in der Nähe des Fahrersitzes anbringen.

Positives Kabel (ROT) des ELS-Monitors an das positive Batteriekabel anschließen.

Massekabel (SCHWARZ) an das negative Batteriekabel anschließen.

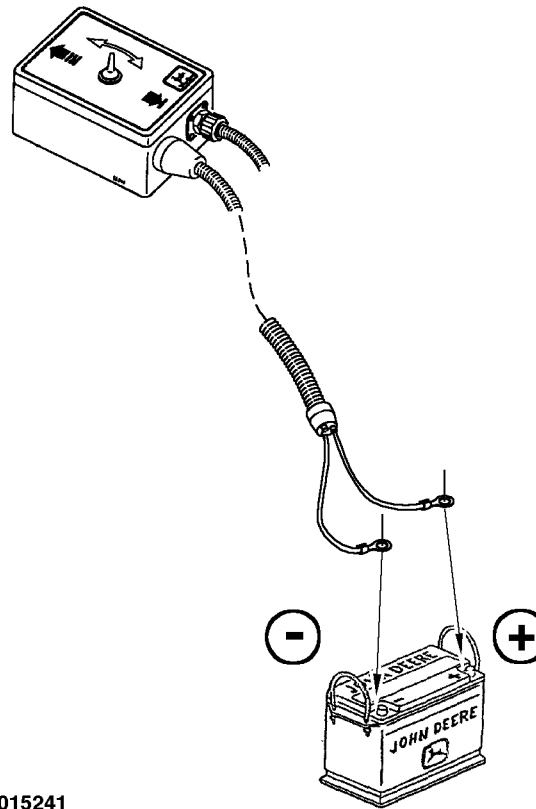
Die Stromversorgung muß über eine Batterie (12 Volt, 30 A) erfolgen, die voll geladen sein muß. Beim Einziehen des Elektrozyinders müssen mindestens 20 A zur Verfügung stehen.

WICHTIG: Spannungsspitzen dürfen 19 V nicht überschreiten.

Den ELS-Monitor nicht am Magnetschalter des Anlassers anschließen.

Immer den Ladezustand der Batterie bzw. den Zustand der Anschlüsse prüfen, indem vor Inbetriebnahme der Presse die Auslöser betätigt werden.

Der ELS-Monitor ist mit einem Polarisierungsschutz ausgerüstet.



CC015241

CC015241 -JUN-11FEB89

OUCC006,0000F27 -29-22JUL05-1/1

Einbau des ELC-Monitors am Traktor

ELC-Monitor an der vorhandenen Halterung befestigen.

Positives Kabel (ROT) des ELC-Monitors an das positive Batteriekabel anschließen.

Massekabel (SCHWARZ) an das negative Batteriekabel anschließen.

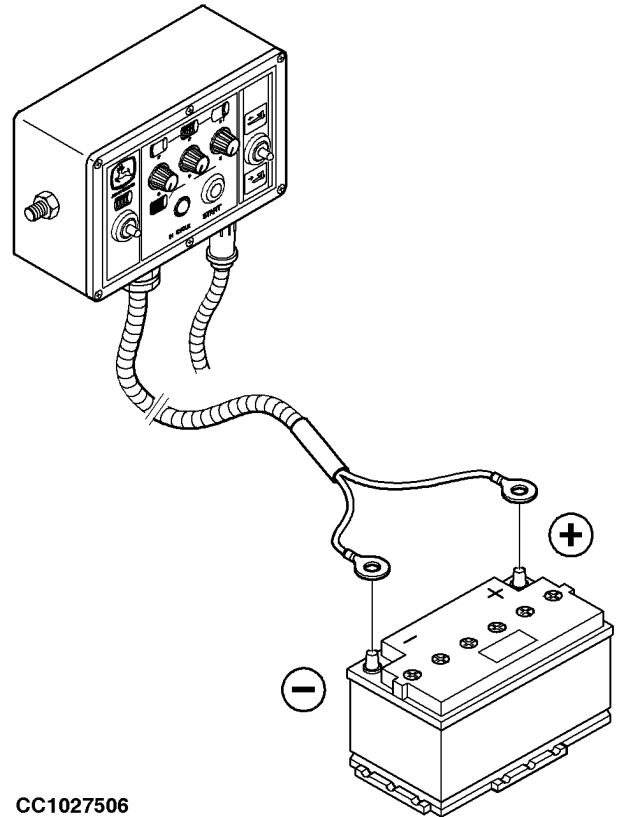
Die Stromversorgung muß über eine Batterie (12 Volt, 30 A) erfolgen, die voll geladen sein muß. Beim Einziehen des Elektrozyinders müssen mindestens 20 A zur Verfügung stehen.

WICHTIG: Spannungsspitzen dürfen 19 V nicht überschreiten.

Die Unterspannung darf nicht unter 9 V liegen, da sonst der Stromkreisunterbrecher auslöst. Dies kann bei ungenügendem Ladezustand der Batterie oder bei mangelhaften Batterieanschlüssen geschehen. Immer den Ladezustand der Batterie bzw. den Zustand der Anschlüsse prüfen, indem vor Inbetriebnahme der Presse die Auslöser betätigt werden.

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

Der ELC-Monitor ist mit einem Polarisierungsschutz ausgerüstet.



CC-1027506 -UN-12JUL05

OUC006,0000F28 -29-22JUL05-1/1

Einbau des ELC Plus-Monitors am Traktor

ELC Plus-Monitor an der vorhandenen Halterung befestigen.

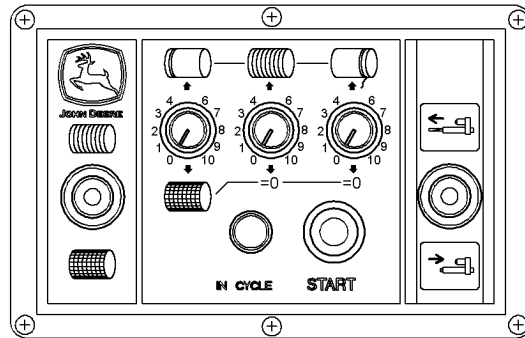
Die Stromversorgung muß über eine Batterie (12 Volt, 30 A) erfolgen, die voll geladen sein muß. Beim Einziehen des Elektrozyinders müssen mindestens 20 A zur Verfügung stehen.

WICHTIG: Spannungsspitzen dürfen 19 V nicht überschreiten.

Die Unterspannung darf nicht unter 9 V liegen, da sonst der Stromkreisunterbrecher auslöst. Dies kann bei ungenügendem Ladezustand der Batterie oder bei mangelhaften Batterieanschlüssen geschehen. Immer den Ladezustand der Batterie bzw. den Zustand der Anschlüsse prüfen, indem vor Inbetriebnahme der Presse die Auslöser betätigt werden.

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

Der ELC Plus-Monitor ist mit einem Polarisierungsschutz ausgerüstet.



CC1027522

CC1027522 -JUN-21JUL05

Einbau des BaleTrak Monitors am Traktor

BaleTrak Kontrollmonitor an der vorhandenen Halterung befestigen.

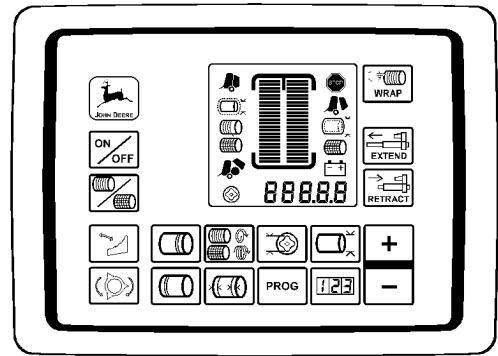
Die Stromversorgung muß über eine Batterie (12 Volt, 30 A) erfolgen, die voll geladen sein muß. Beim Einziehen des Elektrozylinders müssen mindestens 20 A zur Verfügung stehen.

WICHTIG: Spannungsspitzen dürfen 16 V nicht überschreiten.

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

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

Der BaleTrak Monitor ist mit einem Polarisierungsschutz ausgerüstet.



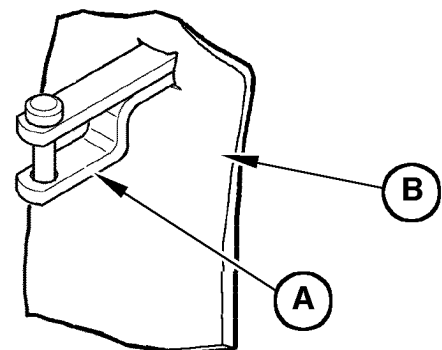
CC1019095

CC1019095 -UN-05FEB01

OUCC006,0000F2A -29-22JUL05-1/1

Zugpendel-Strohabweiser

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



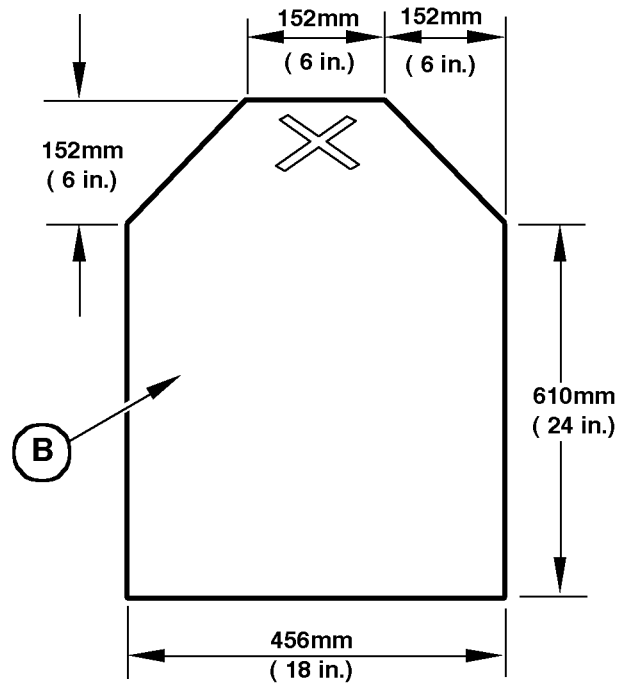
CC007918

Fortsetz. siehe nächste Seite

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

CC007918 -UN-12DEC96

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



CC007919

CC007919 -JUN-25NOV96

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

Vorbereiten der Presse

Anschließen der Teleskopantriebswelle an die Getriebeeingangswelle

! **ACHTUNG:** Niemals die Teleskopantriebswelle bei laufendem Traktormotor anschließen. Zum Verbinden und Trennen von Antriebswelle und Eingangswelle darf keinesfalls ein Hammer aus Stahl verwendet werden.

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

Scherbolzenkupplung:

Verriegelung drücken.

Teleskopwelle auf Eingangswelle schieben, bis die Verriegelung einrastet.

Abschalt-Nockenkupplung:

Schraube des Klemmkonus lösen.

Teleskopwelle auf Eingangswelle schieben, bis sich die Bohrung über der Ringnut der Eingangswelle befindet.

Klemmkonus mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen.

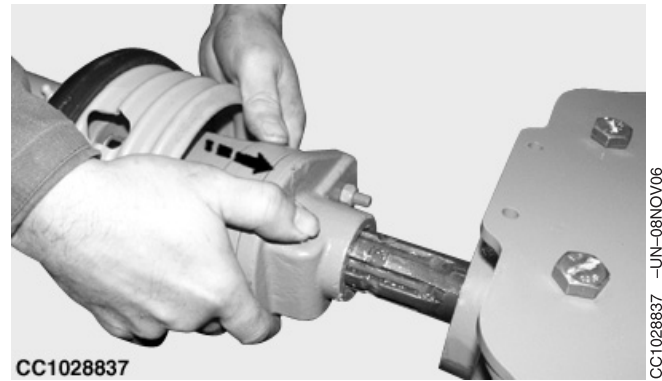
Spezifikation

Klemmkonus—Drehmoment..... 100 Nm
(74 lb-ft)

! **ACHTUNG:** Vor Arbeitsbeginn sicherstellen, daß alle Teile richtig verriegelt und die Sicherheitsketten angebracht sind (falls vorhanden).

Alle zum Anschluß der Antriebswelle abgenommenen Schutzvorrichtungen wieder anbringen.

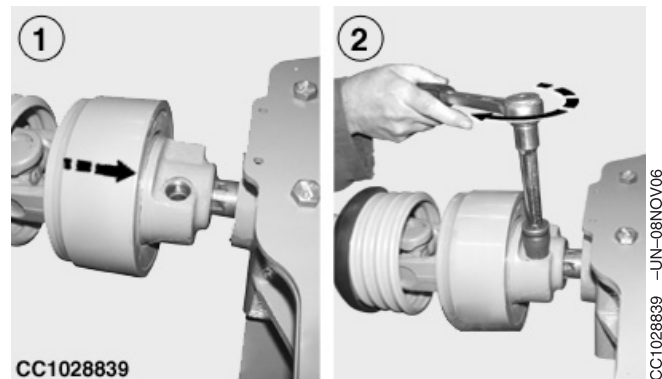
Beschädigte Kunststoffschutzrohre an der Antriebswelle unverzüglich ersetzen.



CC1028837

CC-UN-08NOV06

Scherbolzenkupplung



CC1028839

CC-UN-08NOV06

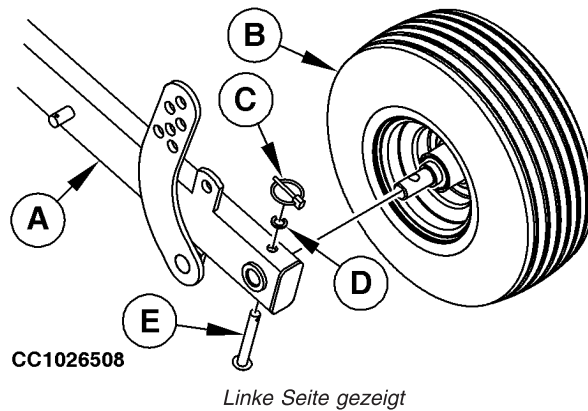
Abschalt-Nockenkupplung

Anbau der Stützräder der Pickupvorrichtung

Auf jeder Seite:

Radbaugruppe (B) am Stützradarm (A) anbauen; dazu Befestigungsbolzen (E), Scheibe (D) und Sicherungsstift (C) verwenden.

- A—Stützradarm
- B—Radbaugruppe
- C—Sicherungsstift
- D—Unterlegscheibe
- E—Befestigungsbolzen



OUCC006,000111D -29-11JAN07-1/1

Garnauswahl

Für beste Ergebnisse wird John Deere Garn empfohlen.

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

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

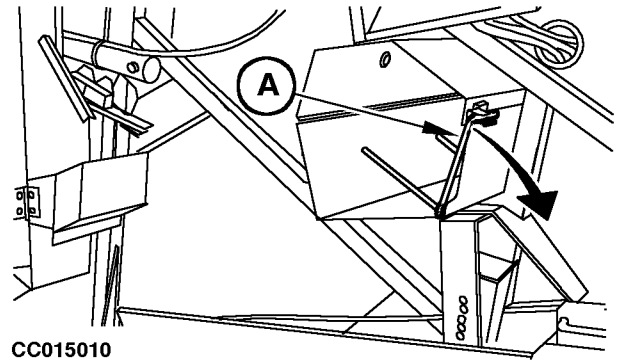


OUCC006,0000EFF -29-19JUL05-1/1

Vorderen Garnkasten auffüllen (Pressen ohne seitlichen Garnkasten)

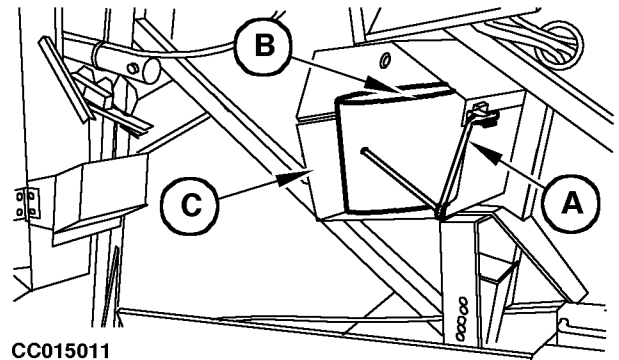
1. Rechte Tür öffnen.
2. Garnrollenhebel (A) absenken, so daß sechs Garnrollen (B) guter Qualität in den Garnkasten (C) eingelegt werden können. Darauf achten, daß das Garn aus dem mit "oben" bezeichneten Ende herausgezogen wird.
3. Garnrollenhebel (A) anheben, so daß die Garnrollen gut in Position gehalten werden.

A—Hebel
B—Garnrolle
C—Garnkasten



CC015010

CC015010 -UN-30NOV98



CC015011

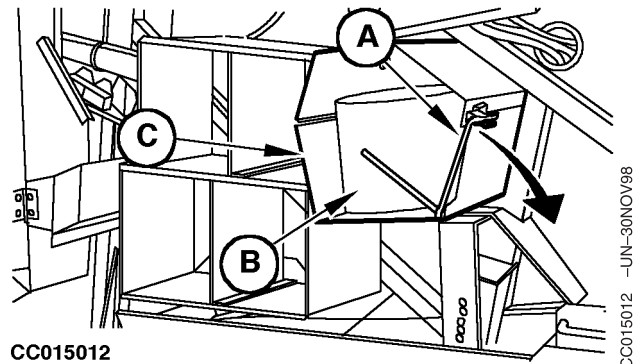
CC015011 -UN-30NOV98

CC03745,0000233 -29-05JUL01-1/1

Garnkasten auffüllen (Pressen mit seitlichem Garnkasten)

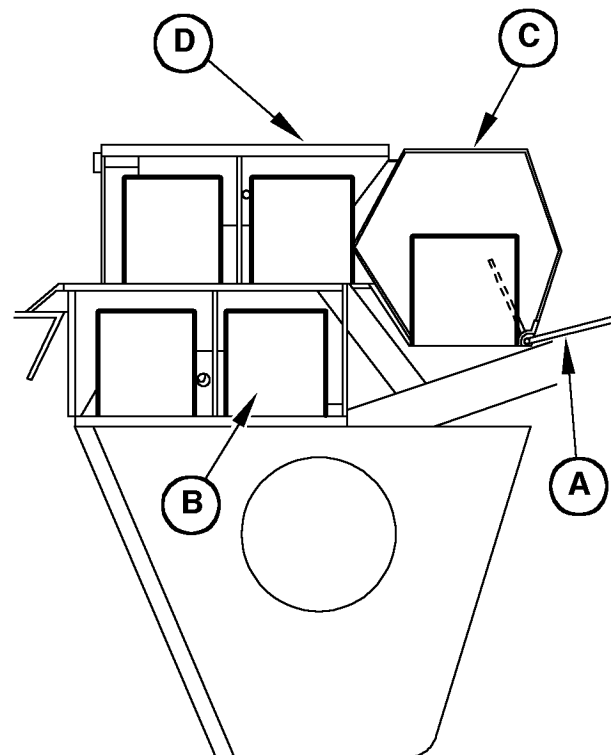
1. Rechte Tür öffnen.
2. Garnrollenhebel (A) absenken.
3. Sechs Garnrollen (B) guter Qualität in vorderen Garnkasten (C) einlegen. Darauf achten, daß das Garn aus dem mit "oben" bezeichneten Ende herausgezogen wird.
4. Garnrollenhebel (A) anheben, so daß die Garnrollen gut in Position gehalten werden.
5. Je nach Größe des seitlichen Garnkastens, zwei oder vier Garnrollen (B) guter Qualität in den seitlichen Garnkasten (D) einlegen. Darauf achten, daß das Garn aus dem mit "oben" bezeichneten Ende herausgezogen wird.

A—Hebel
 B—Garnrolle
 C—Vorderer Garnkasten
 D—Seitlicher Garnkasten



CC015012

—UN-30NOV98



CC009756

—UN-17FEB97

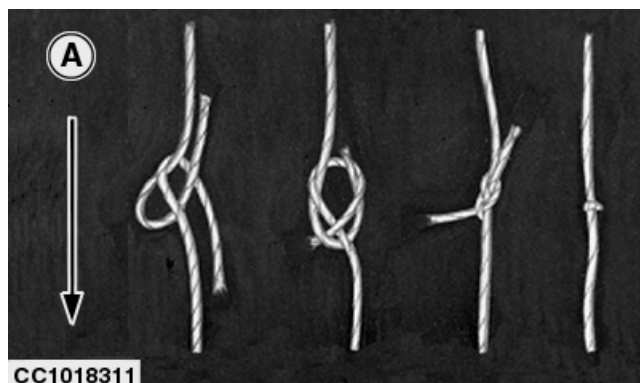
CC03745,0000234 —29-05JUL01-1/1

Garnverbindung - Schotsteckknoten bei Kunststoffgarn

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

Enden der Garnrollen, wie gezeigt, zusammenknoten.

A—Laufrichtung des Garns



CC1018311

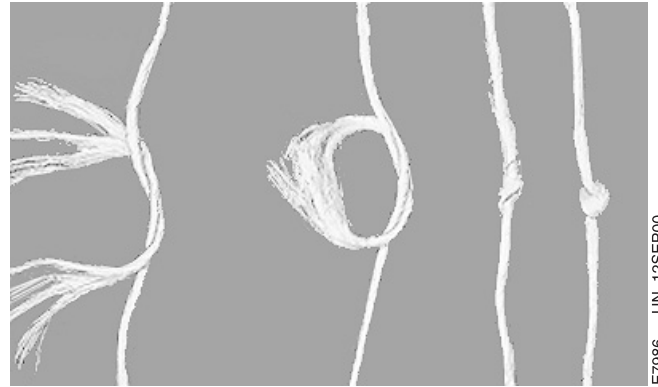
—UN-05OCT00

CC03745,000027A —29-07AUG01-1/1

Garnverbindung - abgewandelter Weberknoten bei Sisalgarn

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

Enden der Garnrollen, wie gezeigt, zusammenknuten.



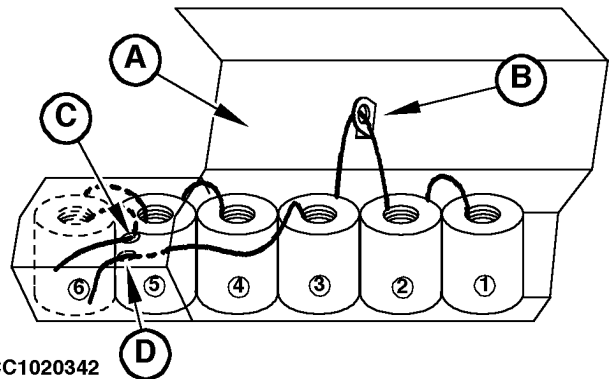
E7986 -UN-12SEP00

CC03745,0000232 -29-05JUL01-1/1

Garnführung aus dem Garnkasten für doppelte Garnbindung (Pressen ohne seitlichen Garnkasten)

1. Schutzgitter und Abdeckung (A) öffnen.

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



CC1020342

CC1020342 -UN-24AUG01

2. Das innere Garnende der dritten Rolle durch Öffnung (D) ziehen.
3. Das innere Garnende der zweiten Rolle durch Führungsstück (B) ziehen und mit dem äußeren Garnende der dritten Rolle verbinden.
4. Das innere Garnende der ersten Rolle mit dem äußeren Garnende der zweiten Rolle verbinden.
5. Das innere Garnende der sechsten Rolle durch Öffnung (C) ziehen.
6. Das äußere Garnende der sechsten Rolle mit dem inneren Garnende der nächsten Rolle verbinden usw. bis zur vierten Rolle.
7. Abdeckung (A) und rechte Tür schließen.

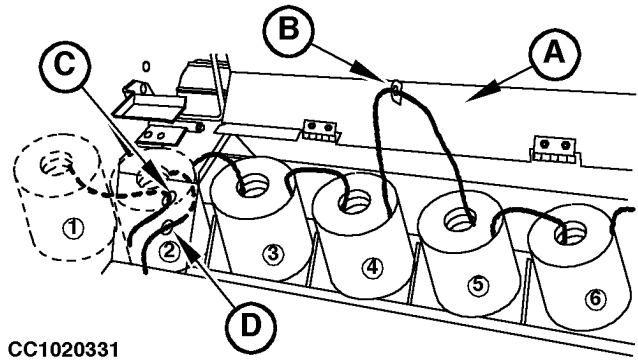
A—Abdeckung
B—Führungsstück
C—Öffnung
D—Öffnung

CC03745,0000235 -29-05JUL01-1/1

Garnführung aus dem Garnkasten für doppelte Garnbindung (Pressen mit seitlichem Garnkasten für 4 Rollen)

1. Schutzgitter und Abdeckung (A) öffnen.

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



CC1020331

CC1020331 -JUN-24AUG01

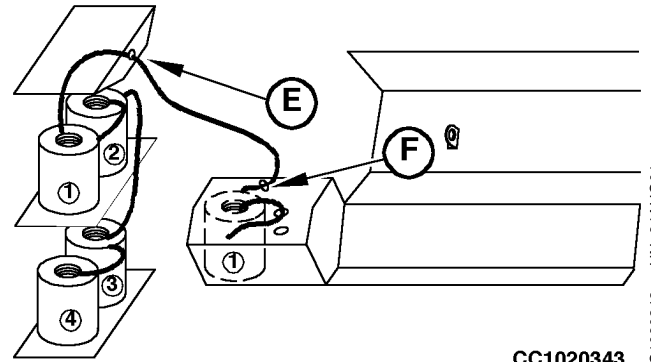
A—Abdeckung
B—Führungsstück
C—Öffnung
D—Öffnung

2. Das innere Garnende der zweiten Rolle des vorderen Garnkastens durch Öffnung (D) ziehen.
3. Das äußere Garnende der zweiten Rolle mit dem inneren Garnende der dritten Rolle verbinden.
4. Das äußere Garnende der dritten Rolle mit dem inneren Garnende der vierten Rolle verbinden.
5. Das innere Garnende der fünften Rolle durch Führungsstück (B) ziehen und mit dem äußeren Garnende der vierten Rolle verbinden.
6. Das äußere Garnende der fünften Rolle mit dem inneren Garnende der letzten Rolle verbinden.
7. Das innere Garnende der ersten Rolle des vorderen Garnkastens durch Öffnung (C) ziehen.

Fortsetz. siehe nächste Seite

CC03745,000027B -29-08AUG01-1/2

8. Das innere Garnende der ersten Rolle des seitlichen Garnkastens durch Öffnung (E) und Öffnung (F) ziehen und mit dem äußeren Garnende der ersten Rolle des vorderen Garnkastens verbinden.
9. Das innere Garnende der zweiten Rolle des seitlichen Garnkastens hinter der Abtrennung durchziehen und mit dem äußeren Garnende der ersten Rolle des seitlichen Garnkastens verbinden.
10. Das innere Garnende der dritten Rolle des seitlichen Garnkastens hinter dem seitlichen Garnkasten durchziehen und mit dem äußeren Garnende der zweiten Rolle des seitlichen Garnkastens verbinden.
11. Das innere Garnende der vierten Rolle des seitlichen Garnkastens hinter der Abtrennung durchziehen und mit dem äußeren Garnende der dritten Rolle des seitlichen Garnkastens verbinden.
12. Abdeckung (A) und rechte Tür schließen.



E—Öffnung
F—Öffnung

CC1020343

CC1020343 -JUN-24AUG01

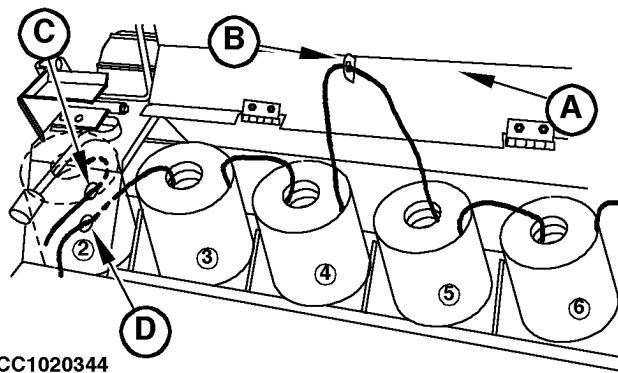
CC03745.000027B -29-08AUG01-2/2

Garnführung aus dem Garnkasten für doppelte Garnbindung (Pressen mit seitlichem Garnkasten für 2 Rollen)

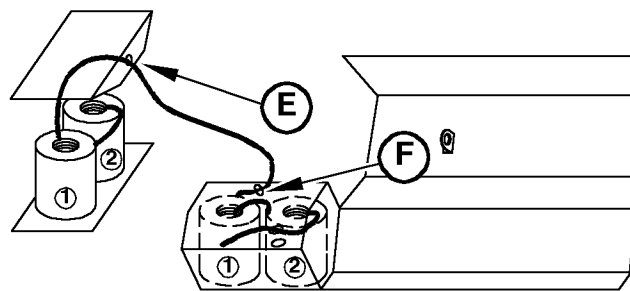
1. Schutzgitter und Abdeckung (A) öffnen.

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

2. Das innere Garnende der zweiten Rolle des vorderen Garnkastens durch Öffnung (C) ziehen.
3. Das äußere Garnende der zweiten Rolle mit dem inneren Garnende der ersten Rolle verbinden.
4. Das innere Garnende der ersten Rolle des seitlichen Garnkastens durch Öffnung (E) und Öffnung (F) ziehen und mit dem äußeren Garnende der ersten Rolle des vorderen Garnkastens verbinden.
5. Das innere Garnende der zweiten Rolle des seitlichen Garnkastens hinter der Abtrennung durchziehen und mit dem äußeren Garnende der ersten Rolle des seitlichen Garnkastens verbinden.
6. Das innere Garnende der dritten Rolle des vorderen Garnkastens durch Öffnung (D) ziehen.
7. Das äußere Garnende der dritten Rolle mit dem inneren Garnende der vierten Rolle verbinden.
8. Das innere Garnende der fünften Rolle durch Führungsstück (B) ziehen und mit dem äußeren Garnende der vierten Rolle verbinden.
9. Das äußere Garnende der fünften Rolle mit dem inneren Garnende der letzten Rolle verbinden.
10. Abdeckung (A) und rechte Tür schließen.



CC1020344



CC1020332

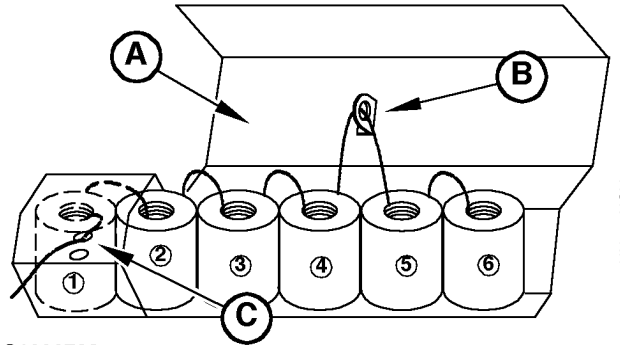
- A—Abdeckung
- B—Führungsstück
- C—Öffnung
- D—Öffnung
- E—Öffnung
- F—Öffnung

CC03745.000027D -29-08AUG01-1/1

Garnführung aus dem Garnkasten für einfache Garnbindung (Pressen ohne seitlichen Garnkasten)

1. Schutzgitter und Abdeckung (A) öffnen.

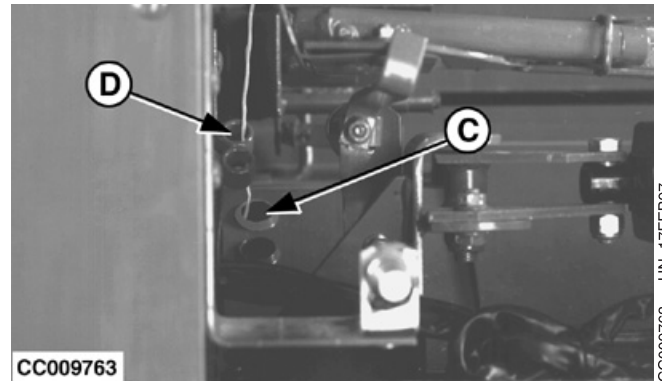
HINWEIS: Sisalgarn mit einem abgewandelten Weberknoten, Kunststoffgarn mit einem Schotsteckknoten verbinden. Die losen Garnenden möglichst nahe am Knoten abschneiden.



CC1020738

CC1020738 -UN-09NOV01

2. Das innere Garnende der ersten Rolle des vorderen Garnkastens durch Öffnung (C) und Führungsstück (D) ziehen.
3. Das äußere Garnende der ersten Rolle mit dem inneren Garnende der zweiten Rolle verbinden usw. bis zur vierten Rolle.
4. Das innere Garnende der fünften Rolle durch Führungsstück (B) ziehen und mit dem äußeren Garnende der vierten Rolle verbinden.
5. Das äußere Garnende der fünften Rolle mit dem inneren Garnende der letzten Rolle verbinden.
6. Abdeckung (A) und rechte Tür schließen.



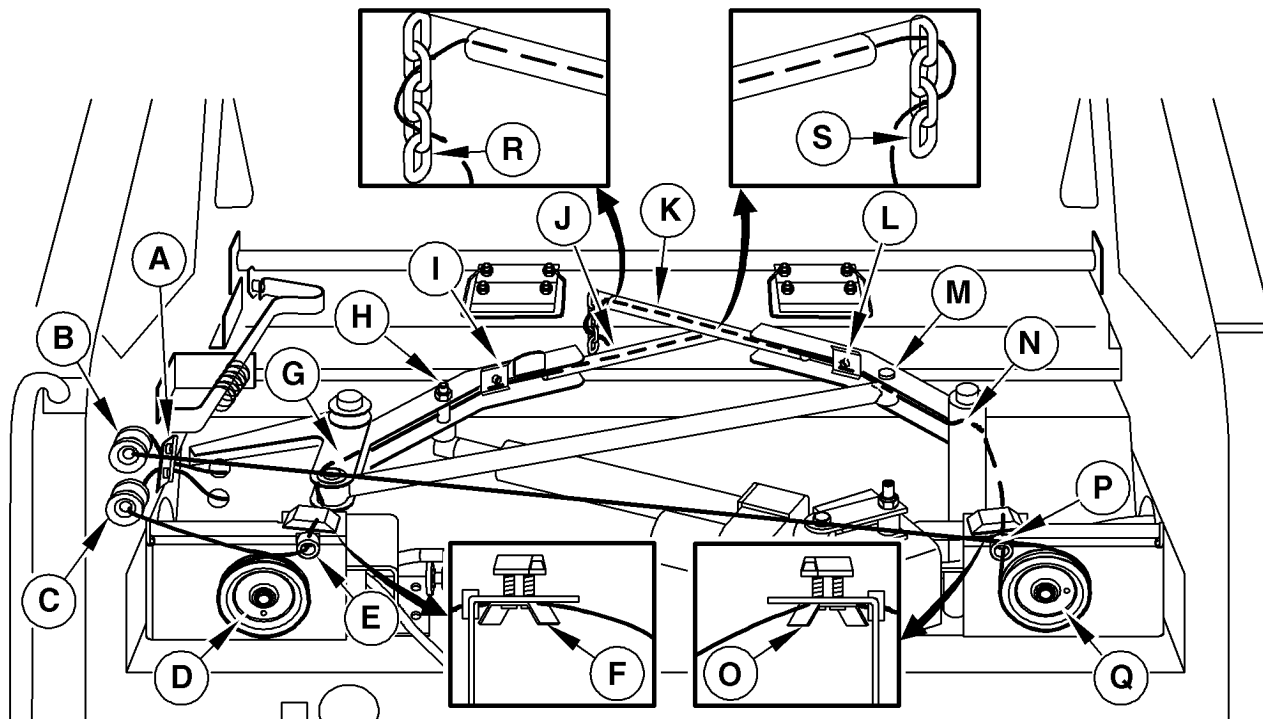
CC009763

CC009763 -UN-17FEB97

A—Abdeckung
B—Führungsstück
C—Öffnung
D—Führungsstück

CC03745.0000236 -29-09NOV01-1/1

Garnführung vom Garnkasten zu den Garnarmen (doppelter Garnarm und doppelte Garnbindung)



CC1023395

CC1023395 -JUN-30SEP03

A—Garnspannplatte
B—Garnführung
C—Garnführung
D—Garnscheibe
E—Garnführung

F—Garnspannplatte
G—Garnführung
H—Schraube
I—Spannplatte
J—Garnarmrohr

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

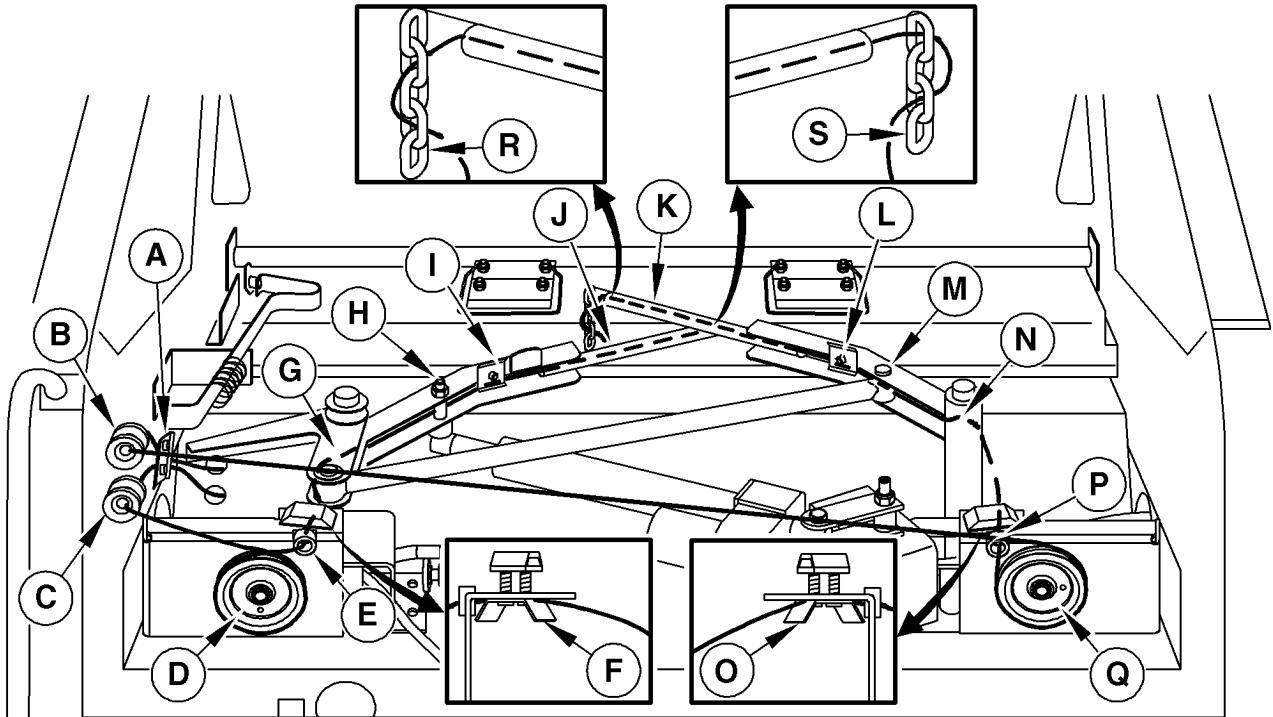
P—Garnführung
Q—Garnscheibe
R—Kette
S—Kette

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

1. Garnarme leicht ausfahren.
2. Monitor ausschalten.
3. Beide Garne hinter der Garnspannplatte (A) durchführen.
4. **Garnführung rechts:**
 - a. Ein Garn durch Garnführung (C) ziehen.
 - b. Um Scheibe (D) legen.
 - c. Durch Garnführung (E) fädeln und über Garnspannplatte (F) durchziehen.
 - d. Durch Garnführung (G) in den rechten Garnarm einfädeln.
 - e. Hinter Schraube (H) durchziehen.
 - f. Hinter Spannplatte (I) durchziehen.
 - g. Durch das Garnarmrohr (J) fädeln und das Garn mindestens 300 mm (12 in.) aus dem Garnarmrohr herausziehen.

- h. Das Garn wie in der Abbildung gezeigt durch das erste und das vorletzte Glied von Kette (S) fädeln.

OUC006,00009F7 -29-18SEP03-2/3



CC1023395

CC1023395 -UN-30SEP03

A—Garnspannplatte	F—Garnspannplatte	K—Garnarmrohr	P—Garnführung
B—Garnführung	G—Garnführung	L—Spannplatte	Q—Garnscheibe
C—Garnführung	H—Schraube	M—Stift	R—Kette
D—Garnscheibe	I—Spannplatte	N—Garnführung	S—Kette
E—Garnführung	J—Garnarmrohr	O—Spannplatte	

5. **Garnführung links:**

- a. Ein Garn durch Garnführung (B) ziehen.
- b. Um Scheibe (Q) legen.
- c. Durch Garnführung (P) fädeln und über Garnspannplatte (O) durchziehen.
- d. Durch Garnführung (N) in den linken Garnarm einfädeln.
- e. Hinter Stift (M) durchziehen.

- f. Hinter Spannplatte (L) durchziehen.

- g. Durch das Garnarmrohr (K) fädeln und das Garn mindestens 300 mm (12 in.) aus dem Garnarmrohr herausziehen.

- h. Das Garn wie in der Abbildung gezeigt durch das zweite und das vorletzte Glied von Kette (R) fädeln.

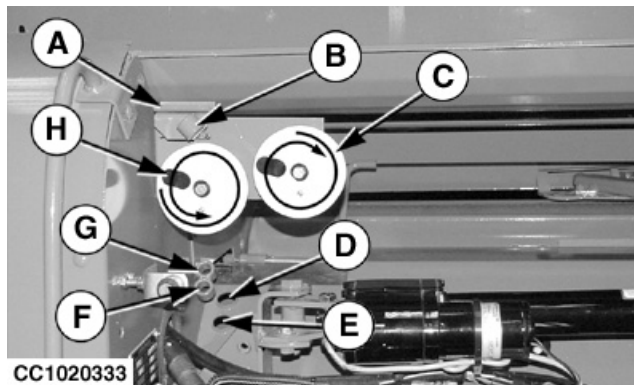
6. Erntegutabweiser schließen.

7. Garnarme einziehen.

OUC006,00009F7 -29-18SEP03-3/3

Garnführung vom Garnkasten zum Garnarm (einfacher Garnarm und doppelte Garnbindung)

1. Garn von Öffnung (D) durch Garnführung (G), unter Garnspannplatte (A) fädeln und gegen den Uhrzeigersinn um Scheibe (H) legen.
2. Garn von Öffnung (E) durch Garnführung (F), unter Garnspannplatte (A), durch Garnführung (B) fädeln und im Uhrzeigersinn um Scheibe (C) legen.



CC1020333

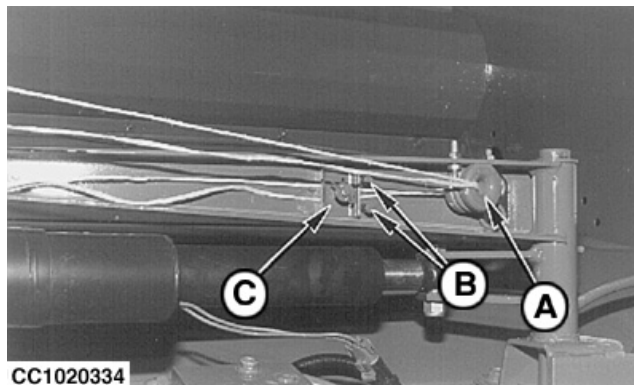
CC1020333 -UN-24AUG01

- A—Spannplatte
- B—Garnführung
- C—Scheibe
- D—Öffnung
- E—Öffnung
- F—Garnführung
- G—Garnführung
- H—Scheibe

CC03745,0000238 -29-05JUL01-1/3

3. Beide Garne durch Auge (A) fädeln.
4. Garne zwischen Führungsstifte (B) und hinter Spannplatte (C) durchziehen.

- A—Auge
- B—Führungsstifte
- C—Spannplatte



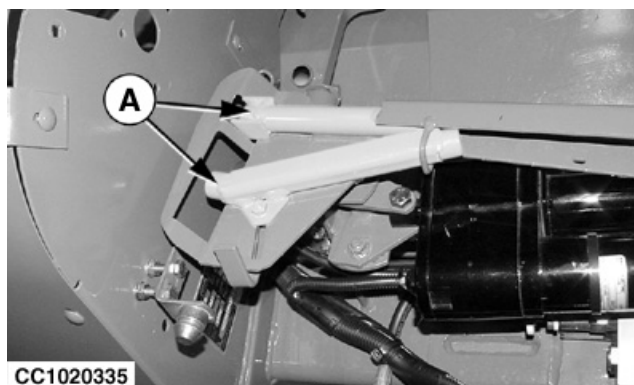
CC1020334

CC1020334 -UN-24AUG01

CC03745,0000238 -29-05JUL01-2/3

5. Garne durch Garnarmrohre (A) fädeln.
Garn mindestens 300 mm (12 in.) aus dem Garnarmrohr herausziehen.
6. Erntegutabweiser schließen.

- A—Garnarmrohre



CC1020335

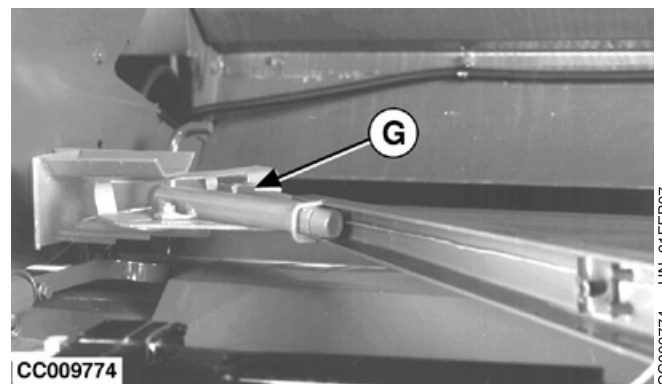
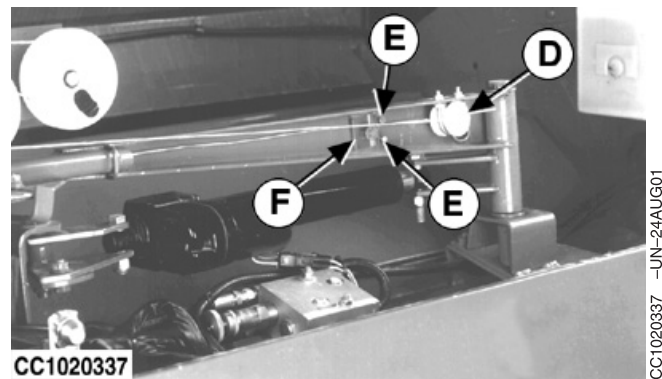
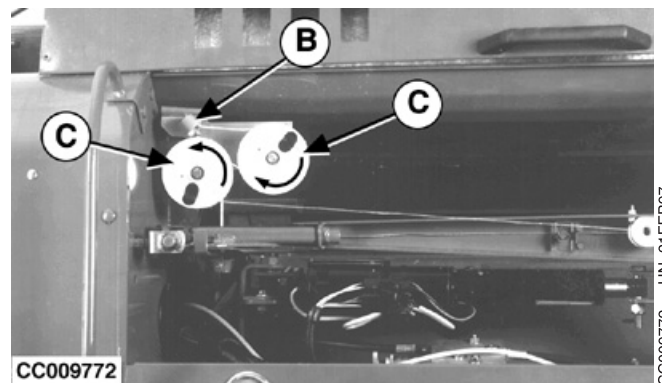
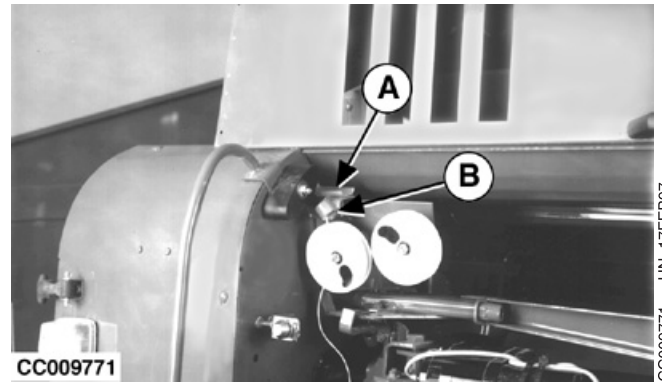
CC1020335 -UN-24AUG01

CC03745,0000238 -29-05JUL01-3/3

Garnführung vom Garnkasten zum Garnarm (einfacher Garnarm und einfache Garnbindung)

1. Garn unter der Garnspannplatte (A) durchführen.
2. Garn durch Garnführung (B) ziehen.
3. Garn wie abgebildet um Scheiben (C) legen.
4. Durch Auge (D) fädeln.
5. Garn zwischen Führungsstifte (E) und hinter Spannplatte (F) durchziehen (siehe Abbildung).
6. Garn durch Garnarmrohr (G) fädeln. Garn mindestens 300 mm (12 in.) aus dem Garnarmrohr herausziehen.
7. Erntegutabweiser schließen.

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



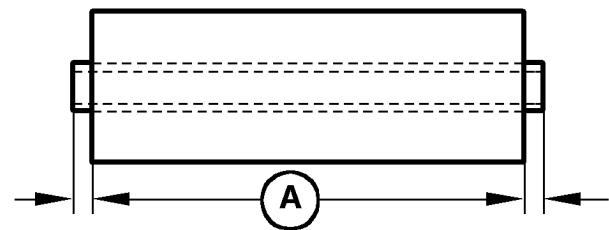
Netzrolle auswählen

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

- Material: Polyäthylen mit hoher Dichte
- Spezifisches Gewicht: mindestens $10 \text{ g/m}^2 \pm 10 \%$ ($0.033 \text{ oz/sq.ft.} \pm 10 \%$).
- Reißfestigkeit (Wickelrichtung): 900 N/500 mm (662 lb./20 in.)
- Dehnung: $9\% \pm 1\%$.
- Länge: 2000 oder 3150 m (6 ft 6.7 in. oder 10 ft 4 in.).
- Materialbreite für Standard-Netzbindemechanismus: $1222 +16 -11 \text{ mm}$ (3 ft 11,7 in. bis 4 ft 0,7 in.).
- Materialbreite für CoverEdge Netzbindemechanismus: 1300 mm (4 ft 3.2 in.).
- Kernbreite für Standard-Netzbindemechanismus: höchstens 1255 mm (4 ft 1,4 in.).
- Kernbreite für CoverEdge-Netzbindemechanismus: höchstens 1320 mm (4 ft 4 in.).
- Material-/Kernversatz (A): 2 bis 16 mm (0.08 bis 0.63 in.) auf beiden Seiten.

WICHTIG: Netzrollen mit einem höheren spezifischen Gewicht können verwendet werden. In diesem Fall ist sicherzustellen, daß die Netzbindung genau eingestellt und das Messer gut geschärft ist (siehe Abschnitt "Wartung").

- Bei Pressen mit Standard-Netzbindeeinrichtung darf der Netzrollendurchmesser **32 cm (1 ft. 0.6 in)** nicht überschreiten.
- Bei Pressen mit CoverEdge-Netzbindeeinrichtung darf der Netzrollendurchmesser **30 cm (11.8 in.)** nicht überschreiten.



CC009708

A—Material-/Kernversatz

Aufbewahrung der Netzrolle

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

Netzrolle kühl und trocken aufbewahren und vor direkter Sonneneinstrahlung schützen.

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

Pflege des Netzbindemechanismus

Vor Inbetriebnahme der Presse:

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

Pressen mit Standard-Netzbindeeinrichtung

Empfohlen wird die Reinigung mit einem der folgenden Mittel:

- Ein mit Salmiakgeist getränktes Tuch
- Seifenlauge
- eine 1:10 Mischung aus Glycerin und Spiritus

Gummibeschichtete Förderrolle mit Talkum bestäuben.

Pressen mit CoverEdge-Netzbindeeinrichtung

WICHTIG: Niemals Talkum auf die Gummirolle aufbringen.

Empfohlen wird die Reinigung mit einem der folgenden Mittel:

- Wasser
- Seifenlauge

Netzrolle einlegen (Presse mit Standard-Netzbindeeinrichtung)

! **ACHTUNG:** Vor dem Einlegen der Netzrolle Zapfwelle abschalten, Handbremse anziehen, Traktormotor abstellen und Schlüssel abziehen. Warten, bis alle beweglichen Teile still stehen.

1. Netzrolle in Netzkasten einlegen.

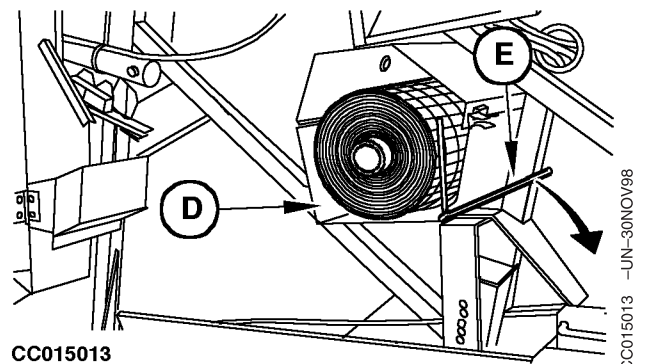
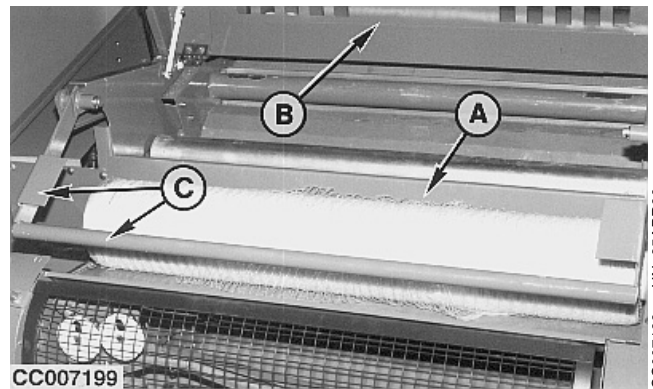
HINWEIS: Der Netzkasten (A) kann nur eine Netzrolle für den Netzwickelvorgang aufnehmen.

Der Garnkasten (D) kann zur Aufbewahrung einer zweiten Netzrolle verwendet werden. Garnrollenhebel (E) absenken und Netzrolle in Garnkasten (D) einlegen.

Über die Trittstufen auf die Maschine steigen und obere Abdeckung (B) öffnen.

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

Rechte Tür der Presse vollständig öffnen, dann Netzrolle durch den Netzkasten (A) schieben, so daß das Netz von der Rolle abgerollt wird.



- A—Netzkasten
- B—Obere Abdeckung
- C—Netzrollenbremse
- D—Garnkasten
- E—Garnrollenhebel

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUC006.00010EA -29-22JAN07-1/4

2. Netzförderrollenbremse lösen, damit sich die Rollen drehen können.

a. Bei BaleTrak Minitor oder ELC Plus Monitor mit Schalter für Garn-/Netzbindung am Kabelbaum:

Netzauslöser halb ausfahren.

Monitor ausschalten.

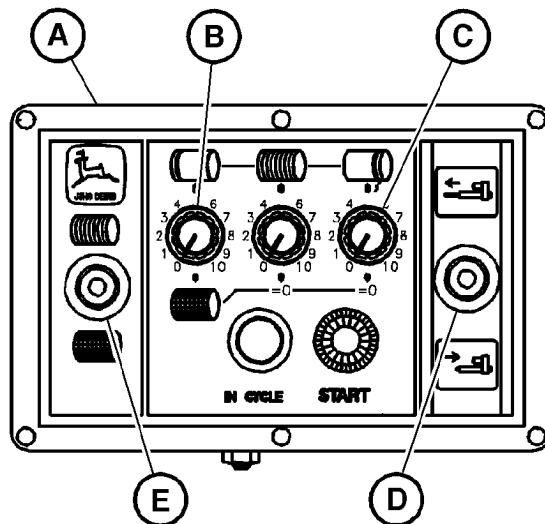
b. Bei ELC Plus Monitor mit Schalter für Garn-/Netzbindung am Monitor:

Schalter (E) in Netzbindungsstellung schalten.

Potentiometer für Anzahl der Netzumwicklungen (C) auf 10 stellen und Starttaste drücken, um den Netzauslöser automatisch in die mittlere Stellung zu bringen.

Schalter (E) ausschalten.

3. Drehung der Netzförderrollen prüfen.



CC1021771

- A—ELC Plus Monitor
- B—Potentiometer für Anzahl der Netzumwicklungen
- C—Potentiometer für Auslöserstellung
- D—Schalter für manuelle Steuerung
- E—Schalter für Garn-/Netzbindung

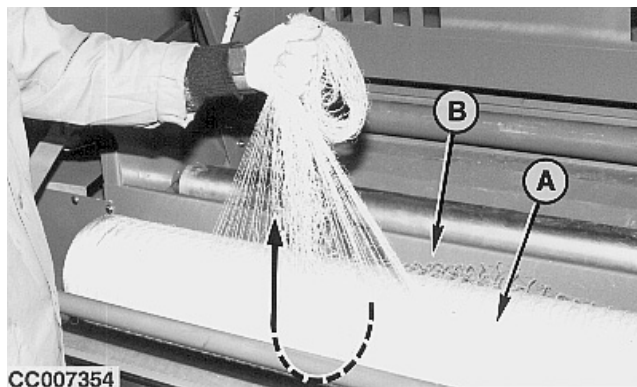
CC1021771 -JUN-06AUG02

OUC006,00010EA -29-22JAN07-2/4

4. Netz durch die Förderrollen führen.

60 cm (24 in.) Netz abrollen und am Ende eine Schlaufe bilden.

- A—Netzrolle
- B—Netzkasten



CC007354

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUC006,00010EA -29-22JAN07-3/4

CC007354 -JUN-25APR96

Das Netz von der Netzrolle (A) unter der Netzspannrolle (B) durchziehen und die Netzschleife zwischen die beiden Netzförderrollen (C) legen.

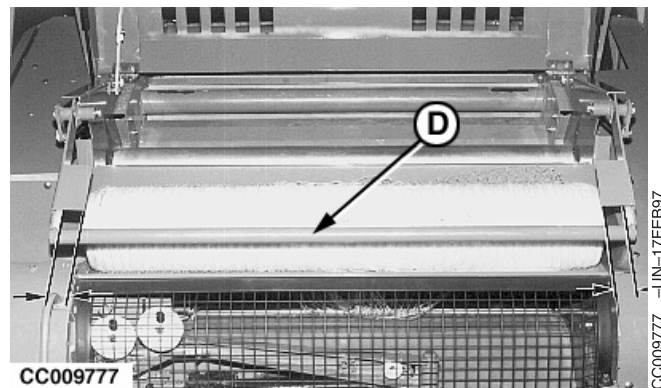
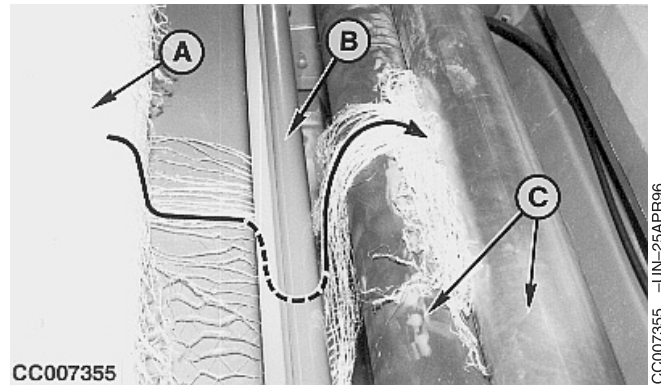
HINWEIS: Nicht mehr als 25 mm (1 in) der Schleife zwischen den beiden Rollen (C) einfädeln.

Obere Abdeckung und rechte Tür der Presse schließen.

Netzauslöser mit Hilfe des Monitors einfahren.

WICHTIG: Beim Schließen der oberen Abdeckung immer darauf achten, daß die Netzrolle mittig zur Netzrollenbremse (D) ist.

Es wird empfohlen, das Netz am Ende jedes Arbeitstags von den Rollen abzunehmen! Dadurch werden Verkrustungen der Gummirolle (C) mit Netzmaterial und dadurch Anlaufprobleme vermieden. Das Netz sollte auch dann von den Rollen genommen werden, wenn mit Garnbindung gearbeitet wird.



- A—Netzrolle
- B—Netzspannrolle
- C—Netzförderrollen
- D—Netzrollenbremse

Netzrolle einlegen (Presse mit CoverEdge™-Netzbindeeinrichtung)

⚠ ACHTUNG: Vor dem Einlegen der Netzrolle Zapfwelle abschalten, Handbremse anziehen, Traktormotor abstellen und Schlüssel abziehen. Warten, bis alle beweglichen Teile still stehen.

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

1. Netzrolle einlegen.

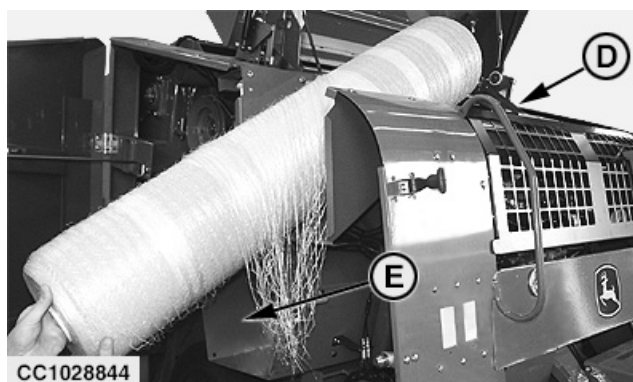
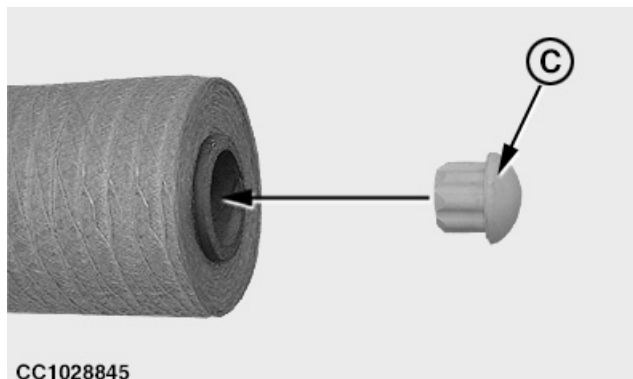
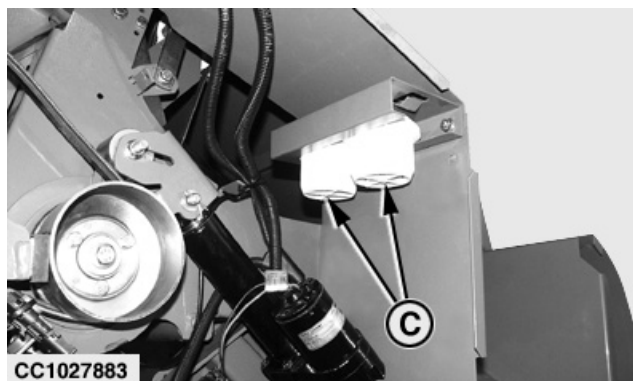
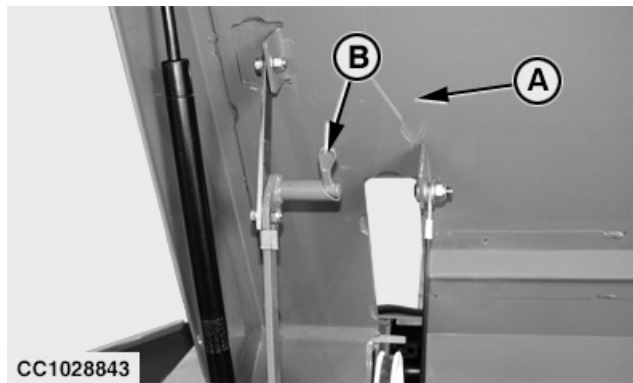
- a. Rechte Abdeckung ganz öffnen.
- b. Abdeckung (A) der Netzbindung öffnen. Sicherheitseinrichtung (B) in Verriegelungsstellung bringen (siehe Abbildung).
- c. Vor dem Einlegen der Rolle das gesamte Verpackungsmaterial (Drahtklammern, Klebeband usw.) entfernen.
- d. Nur für Standard-Netzrollen:

Anschläge (C) von ihren Halterungen entfernen und auf den beiden Seiten der Netzrolle anbringen.

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

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

- A—Abdeckung der Netzbindung
 B—Sicherheitseinrichtung
 C—Anschläge
 D—Netzkasten
 E—Garnkasten



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

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

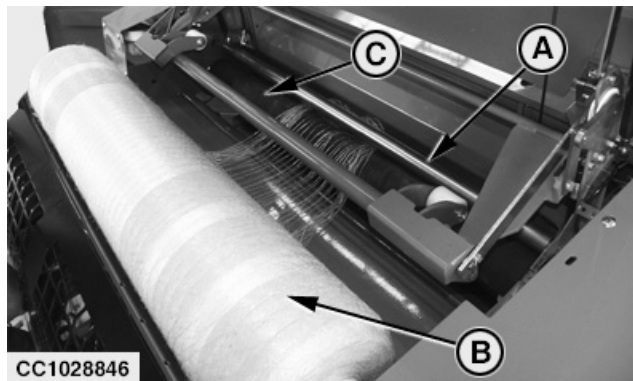
Fortsetz. siehe nächste Seite

OUCC006.0001302 -29-03OCT07-2/4

2. Netz durch die Förderrollen führen.

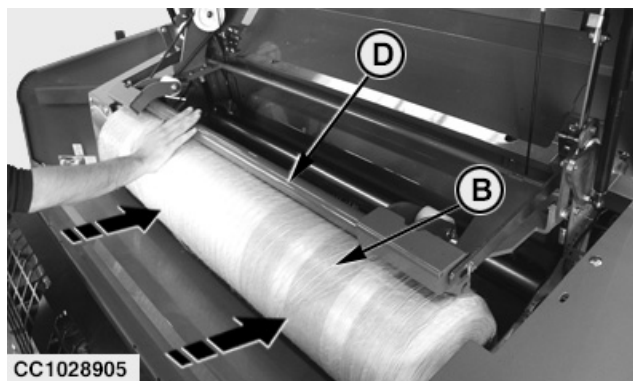
HINWEIS: Die verzinkte Rolle (A) wird beim Öffnen der Netzbindungsabdeckung vollständig angehoben.

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



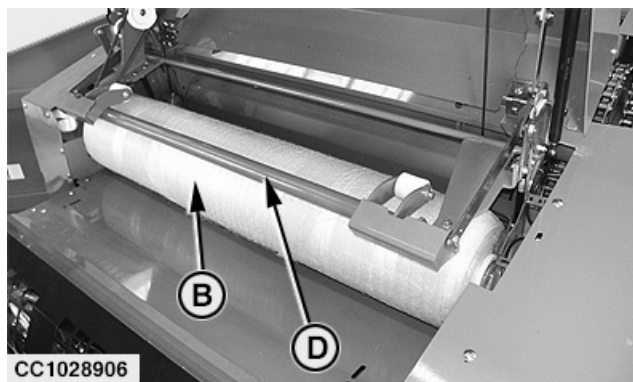
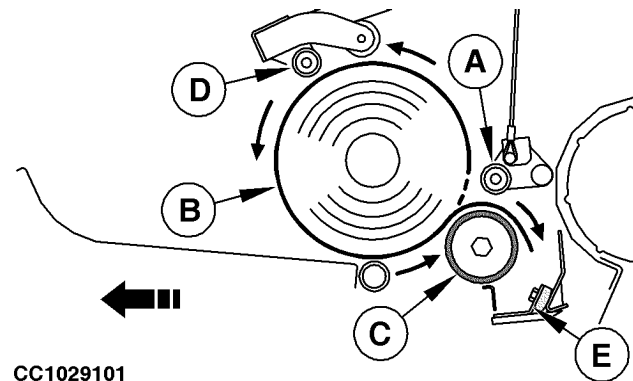
WICHTIG: Nicht mehr als 20 cm (8 in.) Netz zwischen Gummirolle (C) und verzinkter Rolle (A) einfädeln. Niemals Netzmaterial auf die Gummiklotzhalterung (E) legen.

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



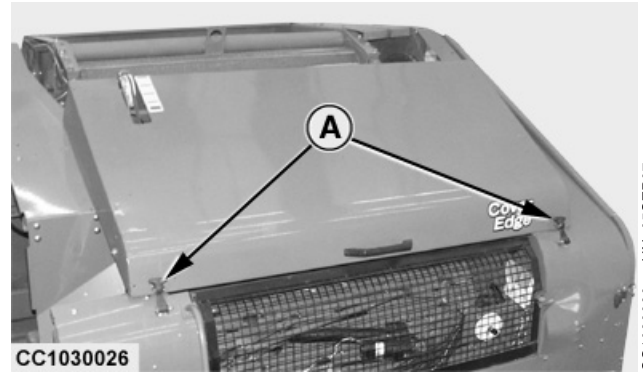
WICHTIG: Es wird empfohlen, das Netz am Ende jedes Arbeitstags von den Rollen abzunehmen! Dadurch werden Verkrustungen der Gummirolle (C) mit Netzmaterial und dadurch Anlaufprobleme vermieden. Das Netz sollte auch dann von den Rollen genommen werden, wenn mit Garnbindung gearbeitet wird.

- A—Verzinkte Rolle
- B—Netzrolle
- C—Gummirolle
- D—Druckrolle
- E—Gummiklotzhalterung



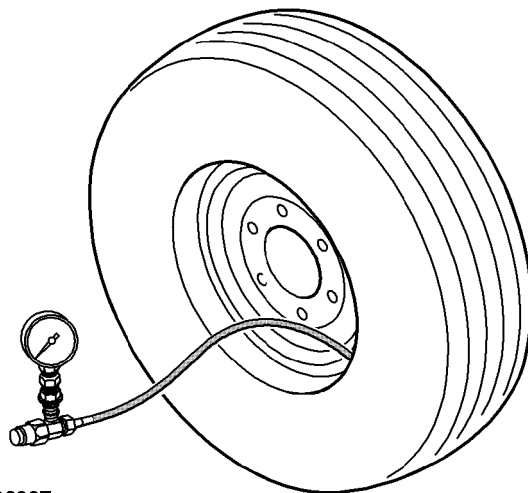
- e. Die Abdeckungssicherung in Stellung "entsperrt" bringen.
- f. Rechte Klappe und Abdeckung der Netzbindung schließen.
- g. Verriegelungen (A) in Verriegelungsstellung bringen (siehe Abbildung).

A—Verriegelung



OUC006.0001302 -29-03OCT07-4/4

Reifenluftdruck



CC1026807

CC1026807 -JUN-26.JAN05

Reifentyp	Druck	
	Bei maximaler Transportgeschwindigkeit von 30 km/h (19 mph)	Bei maximaler Transportgeschwindigkeit von 40 km/h (24 mph)
11,5/80 x 15,3 (10 PR)	200 kPa (2 bar; 29 psi)	a
15/55 - 17 (10 PR)	150 kPa (1.5 bar; 22 psi)	a
19/45 - 17 (10 PR) 500/50 - 17 (10 PR)	150 kPa (1.5 bar; 22 psi)	150 kPa (1.5 bar; 22 psi)
aNicht zugelassen		

	Druck
Stützrad der Pickupvorrichtung	140 kPa (1.4 bar; 20 psi)

Die maximale Transportgeschwindigkeit für dieses Anbaugerät beträgt:

- 25 km/h (15 mph) für Geräte ohne Bremsen oder mit hydraulischen Bremsen
- 40 km/h (25 mph) für Geräte mit Druckluftbremsen

Die maximale Transportgeschwindigkeit unterliegt den Bestimmungen des jeweiligen Landes. Deshalb bei der Nutzung öffentlicher Straßen stets die entsprechenden Bestimmungen einhalten.

An- und Abhängen

Einstellen der Deichsel am Zugpendel des Traktors

Die Deichsel ist einstellbar, um allen Konfigurationen der Anhängervorrichtung des Traktors zu genügen.

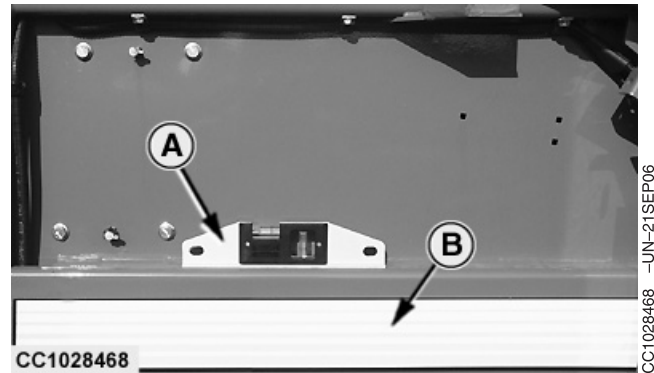
WICHTIG: Vor dem Einstellen der Deichsel folgendes sicherstellen:

- Der Reifendruck ist korrekt.
- Das Gatter ist vollständig geschlossen.

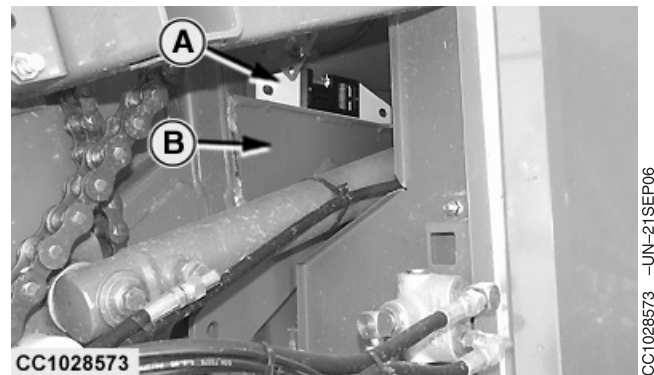
1. Traktor und Presse auf ebener Fläche abstellen.
2. Presse vom Traktor abbauen.
3. Eine Wasserwaage (A) an der Gatterverstärkung (B) anbringen.
4. Die Presse mit Hilfe der Wasserwaage und der Stütze in eine horizontale Lage bringen.
5. Abstand (C) messen.
6. Abstand (D) messen.
7. Den Wert "H" berechnen und notieren:

$$H = (D) - (E) - (C)$$

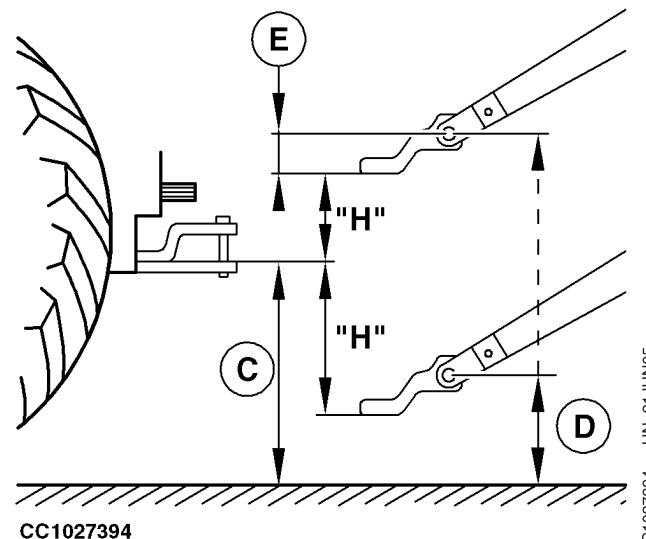
- A—Wasserwaage
B—Gatterverstärkung
C—Höhe des Zugpendels
D—Höhe - Schraube der Anhängervorrichtung
E—Höhenkorrektur der Anhängervorrichtung
H—Abstand



Außer MultiCrop-Pressse



MultiCrop-Ballenpresse



Fortsetz. siehe nächste Seite

OUC006.00010F5 -29-10JAN07-1/5

HINWEIS: (E) ist der Korrekturwert für die Höhe der Anhängervorrichtung.

Wert (E) entsprechend der Anhängerart wählen:

Spezifikation

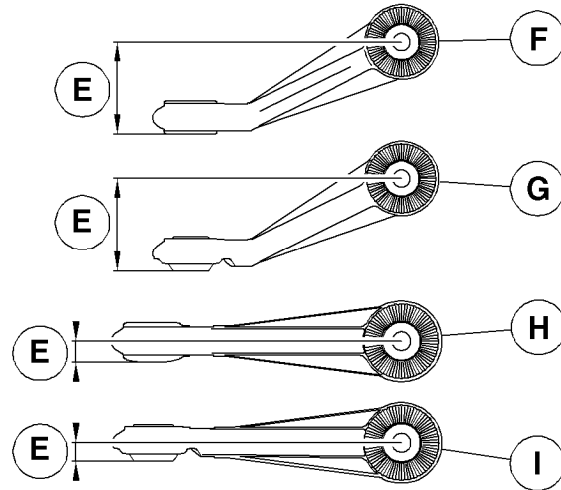
Höhenkorrektur (E) der Anhängervorrichtung (F)—Höhe.....	122 mm (4.8 in.)
Höhenkorrektur (E) der Anhängervorrichtung (G)—Höhe.....	122 mm (4.8 in.)
Höhenkorrektur (E) der Anhängervorrichtung (H)—Höhe.....	26 mm (1 in.)
Höhenkorrektur (E) der Anhängervorrichtung (I)—Höhe.....	22 mm (0.86 in.)

- Wenn H = 80 mm (3.15 in.), weiter mit Schritt 19.
- Wenn H > 80 mm (3.15 in.), fortfahren.

8. Den Wert "T" berechnen und notieren:

$$T = H / 140 \text{ mm (5.5 in.)}$$

T entspricht der Anzahl der Deichselrahmenzähne, die zu überspringen sind. T muß gerundet werden.

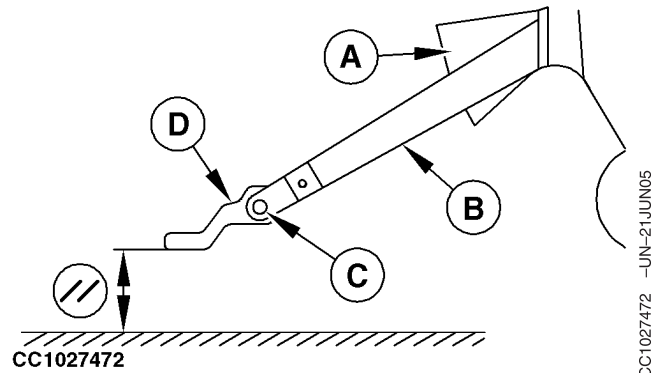


CC1027393

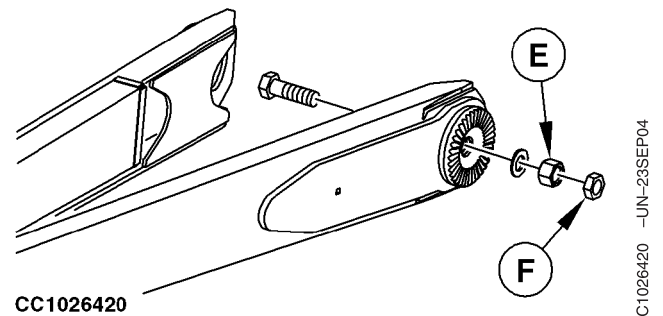
- E—Höhenkorrektur der Anhängervorrichtung
- F—Schräge Anhängervorrichtung ohne Kugelgelenk
- G—Schräge Anhängervorrichtung mit Kugelgelenk
- H—Gerade Anhängervorrichtung ohne Kugelgelenk
- I—Gerade Anhängervorrichtung mit Kugelgelenk

CC1027393 -UN-21JUN05

9. Schrauben des Schutzes (A) entfernen.
10. Anhängenvorrichtung (D) entfernen.
11. Zwischen dem Rahmen und jedem Deichselrahmen eine Markierung einritzen.
12. Kontermutter (F) am linken Deichselrahmen (B) entfernen.
13. Mutter (E) lösen.
14. Den Deichselrahmen um "T" Zähne heben oder senken, dabei die Markierung als Ausgangspunkt verwenden.
15. Mutter (E) anziehen.
16. Die Schritte 12 bis 15 wiederholen, um den rechten Deichselrahmen einzustellen.
17. Sicherstellen, daß die beiden Deichselrahmen auf gleicher Höhe liegen.
18. Anhängenvorrichtung (D) anbringen.
19. Die Anhängenvorrichtung (D) mit am Traktor angebrachter Presse so waagrecht wie möglich stellen.
20. Die Befestigungsmuttern des Deichselrahmens (F), die Kontermuttern (E) und die Befestigungsschraube der Anhängenvorrichtung (C) mit vorgeschriebenem Drehmoment anziehen.



CC1027472 -UN-21JUN05



CC1026420 -UN-23SEP04

- A—Abschirmblech
- B—Deichselrahmen
- C—Befestigungsschraube der Anhängenvorrichtung
- D—Anhängenvorrichtung
- E—Kontermutter
- F—Mutter

Spezifikation

Befestigungsmuttern des Deichselrahmens—Drehmoment.....	700 Nm (516 lb-ft)
Kontermutter des Deichselrahmens—Drehmoment.....	300 Nm (221 lb-ft)
Befestigungsschraube der Anhängenvorrichtung—Drehmoment.....	620 Nm (450 lb-ft)

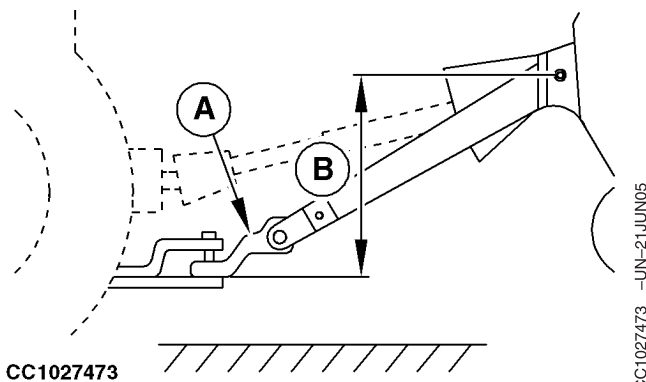
HINWEIS: Beim Anziehen der Schraube (C) und der Muttern (E) und (F) darauf achten, daß alle Zacken der Ringe ineinandergreifen (die Spitzen der Zacken dürfen sich nicht gegenüberstehen).

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

OUCC006.00010F5 -29-10JAN07-4/5

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

Spezifikation	
Anhängervorrichtung zum Gelenk der Deichsel (Presse ohne Bremse)—Maximaler Versatz.....	700 mm (2 ft 3.5 in.)
Anhängervorrichtung zum Gelenk der Deichsel (Presse mit Bremse)—Maximaler Versatz.....	580 mm (1 ft 10,8 in.)



A—Anhängervorrichtung
B—Versatz

21. Rampe zur Ballenablage verstellen (siehe "Einstellen der Rampe zur Ballenablage" im Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines").

OUCC006.00010F5 -29-10JAN07-5/5

Einstellen der Deichsel an der Anhängervorrichtung des Traktors

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

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

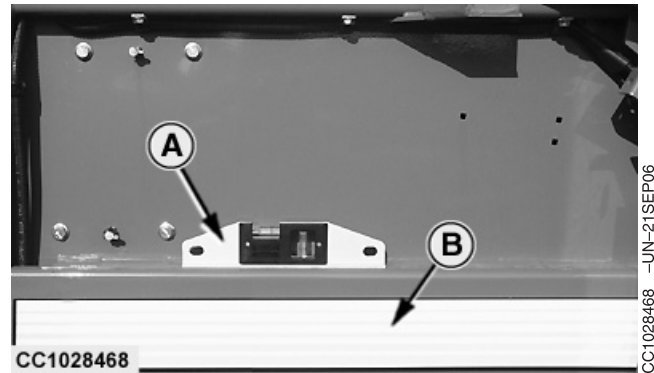
WICHTIG: Vor dem Einstellen der Deichsel folgendes sicherstellen:

- Der Reifendruck ist korrekt.
- Das Gatter ist vollständig geschlossen.

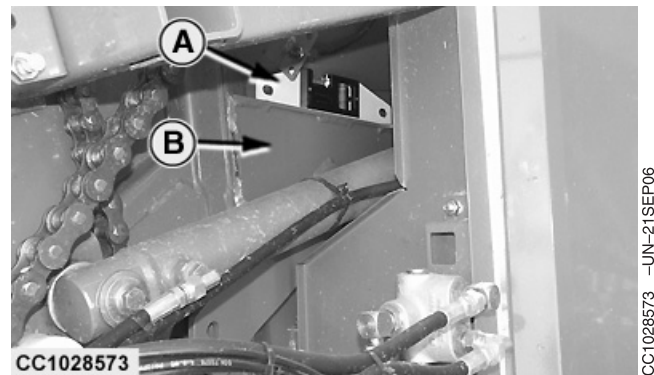
1. Traktor und Presse auf ebener Fläche abstellen.
2. Presse vom Traktor abbauen.
3. Eine Wasserwaage (A) an der Gatterverstärkung (B) anbringen.
4. Die Presse mit Hilfe der Wasserwaage und der Stütze in eine horizontale Lage bringen.
5. Abstand (C) messen.
6. Abstand (D) messen.
7. Den Wert "H" berechnen und notieren:

$$H = (D) - (E) - (C)$$

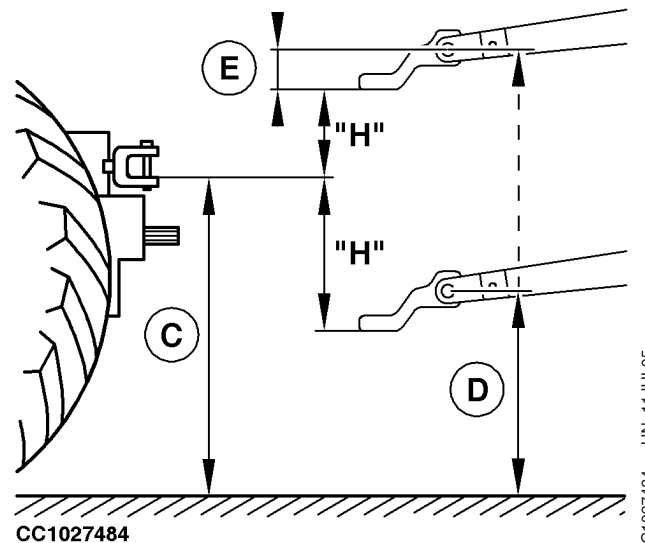
- A—Wasserwaage
 B—Gatterverstärkung
 C—Höhe der Anhängervorrichtung
 D—Höhe - Schraube der Anhängervorrichtung
 E—Höhenkorrektur der Anhängervorrichtung
 H—Abstand



Außer MultiCrop-Press



MultiCrop-Ballenpresse



Fortsetz. siehe nächste Seite

OUC006.00010F6 -29-15DEC06-1/4

HINWEIS: (E) ist der Korrekturwert für die Höhe der Anhängervorrichtung.

Wert (E) entsprechend der Anhängerart wählen:

Spezifikation

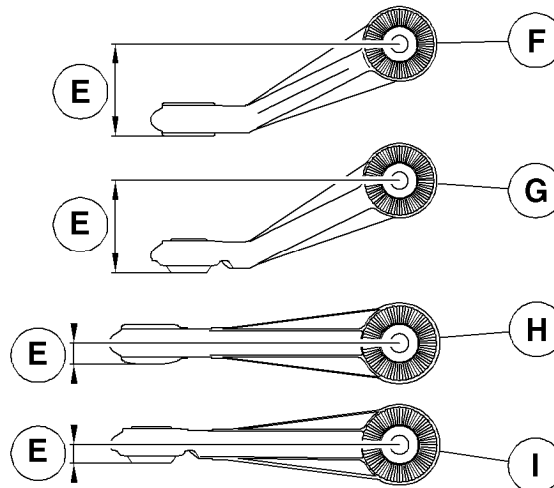
Höhenkorrektur (E) der Anhängervorrichtung (F)—Höhe.....	122 mm (4.8 in.)
Höhenkorrektur (E) der Anhängervorrichtung (G)—Höhe.....	122 mm (4.8 in.)
Höhenkorrektur (E) der Anhängervorrichtung (H)—Höhe.....	26 mm (1 in.)
Höhenkorrektur (E) der Anhängervorrichtung (I)—Höhe.....	22 mm (0.86 in.)

- Wenn H = 80 mm (3.15 in.), weiter mit Schritt 19.
- Wenn H > 80 mm (3.15 in.), fortfahren.

8. Den Wert "T" berechnen und notieren:

$$T = H / 140 \text{ mm (5.5 in.)}$$

T entspricht der Anzahl der Deichselrahmenzähne, die zu überspringen sind. T muß gerundet werden.

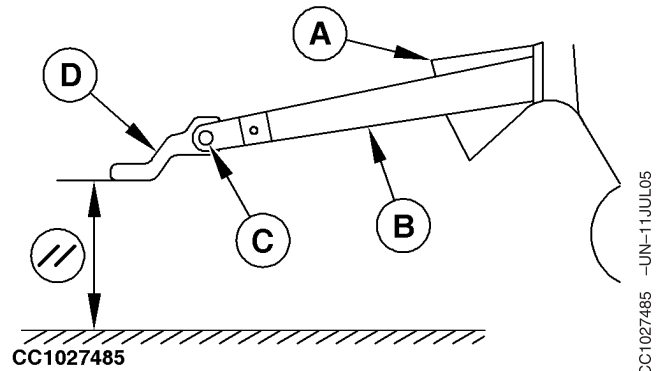


CC1027393

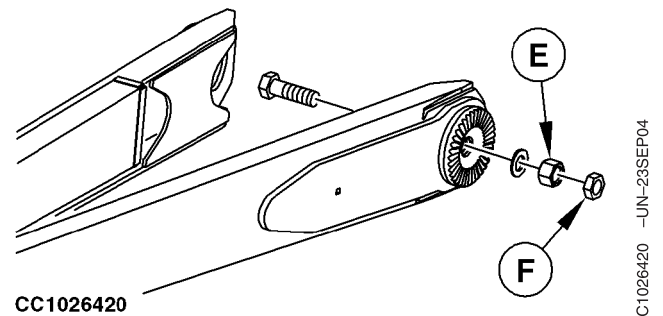
- E—Höhenkorrektur der Anhängervorrichtung
- F—Schräge Anhängervorrichtung ohne Kugelgelenk
- G—Schräge Anhängervorrichtung mit Kugelgelenk
- H—Gerade Anhängervorrichtung ohne Kugelgelenk
- I—Gerade Anhängervorrichtung mit Kugelgelenk

CC1027393 -UN-21JUN05

9. Schrauben des Schutzes (A) entfernen.
10. Anhängervorrichtung (D) entfernen.
11. Zwischen dem Rahmen und jedem Deichselrahmen eine Markierung einritzen.
12. Kontermutter (F) am linken Deichselrahmen (B) entfernen.
13. Mutter (E) lösen.
14. Den Deichselrahmen um "T" Zähne heben oder senken, dabei die Markierung als Ausgangspunkt verwenden.
15. Mutter (E) anziehen.
16. Die Schritte 12 bis 15 wiederholen, um den rechten Deichselrahmen einzustellen.
17. Sicherstellen, daß die beiden Deichselrahmen auf gleicher Höhe liegen.
18. Anhängervorrichtung (D) anbringen.
19. Die Anhängervorrichtung (D) mit am Traktor angebrachter Presse so waagrecht wie möglich stellen.
20. Die Befestigungsmuttern des Deichselrahmens (F), die Kontermuttern (E) und die Befestigungsschraube der Anhängervorrichtung (C) mit vorgeschriebenem Drehmoment anziehen.



CC1027485 -UN-11JUL05



CC1026420 -UN-23SEP04

- A—Abschirmblech
- B—Deichselrahmen
- C—Befestigungsschraube der Anhängervorrichtung
- D—Anhängervorrichtung
- E—Kontermutter
- F—Mutter

Spezifikation

Befestigungsmuttern des Deichselrahmens—Drehmoment.....	700 N•m (516 lb-ft)
Kontermutter des Deichselrahmens—Drehmoment.....	300 N•m (221 lb-ft)
Befestigungsschraube der Anhängervorrichtung—Drehmoment.....	620 N•m (450 lb-ft)

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

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

21. Rampe zur Ballenablage verstellen (siehe "Einstellen der Rampe zur Ballenablage" im Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines").

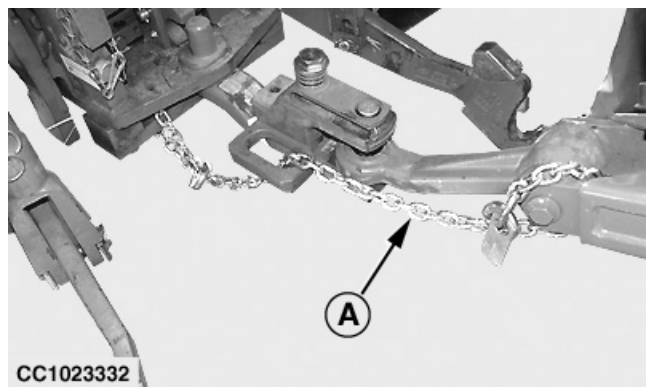
OUC006,00010F6 -29-15DEC06-4/4

Sicherheitskette befestigen

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

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

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



A—Sicherheitskette

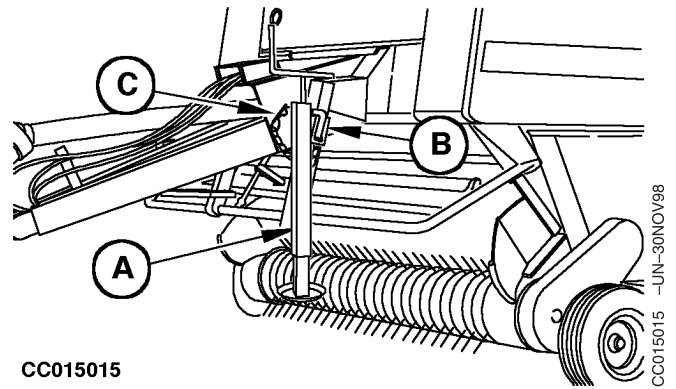
CC03745,0000C4D -29-02FEB07-1/1

Deichselstütze in Transportstellung bringen (bis Seriennr. 58999, Presse ohne Bremse)

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

Zum Sichern Stift (B) und Klappstecker (C) verwenden.

- A—Deichselstütze
- B—Bolzen
- C—Klappstecker



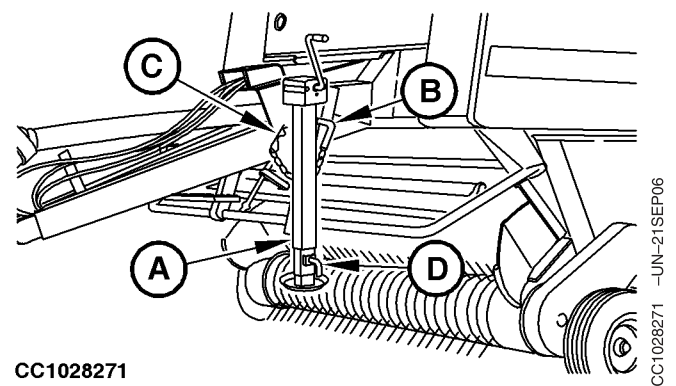
OUCC006.00010C1 -29-15DEC06-1/1

Deichselstütze in Transportstellung bringen (bis Seriennr. 58999, Presse mit Bremse)

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

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

- A—Deichselstütze
- B—Bolzen
- C—Klappstecker
- D—Bolzen



OUCC006.00010C5 -29-18OCT06-1/1

Deichselstütze in Transportstellung bringen (ab Seriennr. 60000)

Nachdem die Presse an den Traktor angehängt ist, die Deichselstütze (A) wie gezeigt in Transportstellung sichern.

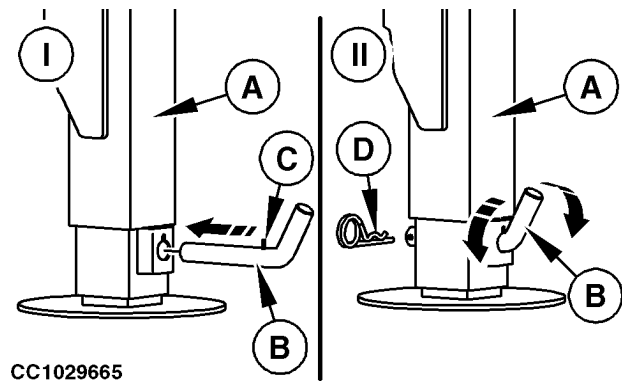
Deichselstütze (A) mit Bolzen (B) wie folgt sichern:

1. Bolzen (B) einsetzen (siehe Zeichnung I).
2. Bolzen (B) drehen (siehe Zeichnung II), um die Deichselstütze in Transportstellung zu sichern.

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

3. Falls vorhanden, Klappstecker (D) in Bolzen (B) schieben (siehe Zeichnung II).

- A—Deichselstütze
- B—Bolzen
- C—Splint
- D—Klappstecker



OUC006,00012F5 -29-24SEP07-1/1

Teleskopantriebswelle an die Traktorzapfwelle mit 540 1/min anschließen

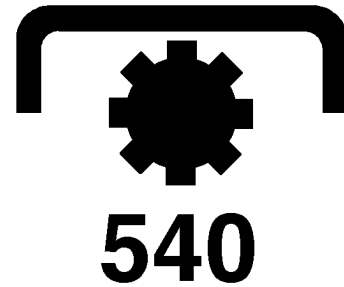
! **ACHTUNG:** Auf keinen Fall darf eine Presse für 540 1/min mit 1000 1/min betrieben werden.

Niemals die Teleskopantriebswelle bei laufendem Traktormotor anschließen.

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

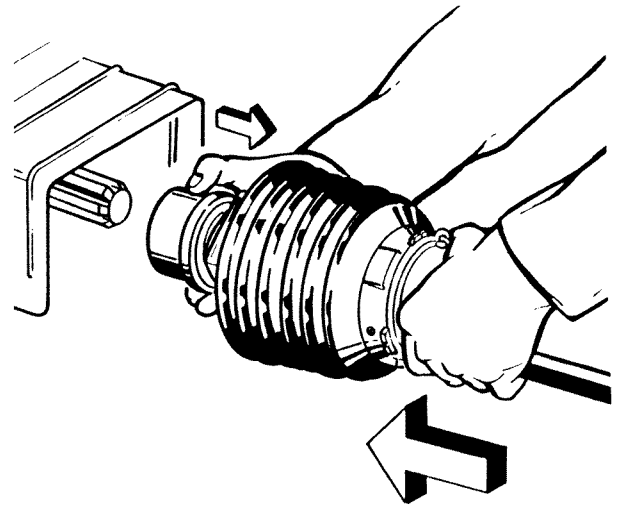
WICHTIG: Die Verzahnungen von Antriebswelle und Zapfwelle müssen immer frei von Farbe, Schmutz, Erntegut und Graten sein.

Zum vorschriftsmäßigen Anschluß der Teleskopantriebswelle an der Traktorzapfwelle siehe Betriebsanleitung der Teleskopantriebswelle.



CC1020007

CC1020007 -UN-09JUL01



CC006613

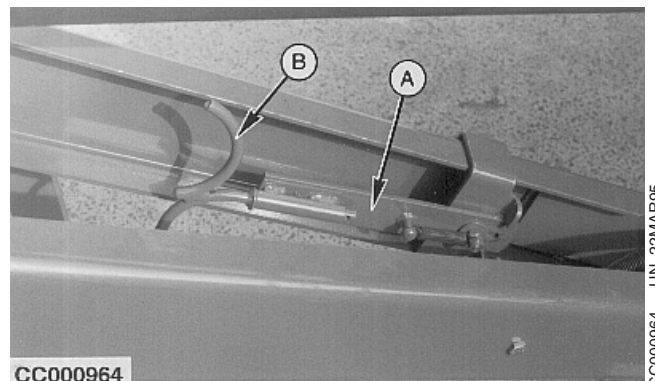
CC006613 -UN-23FEB95

CC03745,0000246 -29-05JUL01-1/1

Halterung für Teleskopantriebswelle (bis zu Seriennr. 51787)

Während des Betriebs der Presse den Haken (B) drehen und Halterung (A) seitlich am Deichselrahmen in die gezeigte Position bringen.

A—Halterung
B—Haken



CC000964

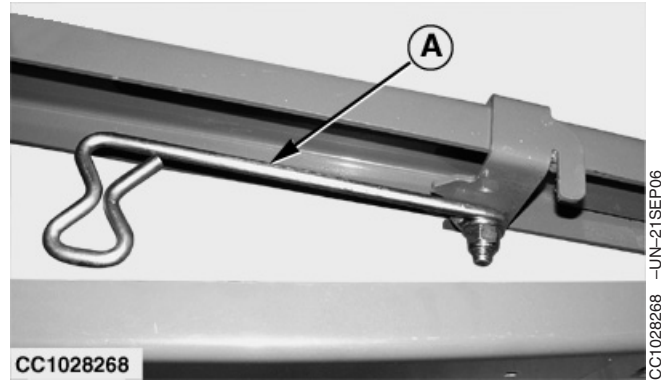
CC000964 -UN-22MAR95

OUC006,00010BE -29-12JUN06-1/1

Halterung für Teleskoptriebswelle (ab Seriennr. 51788)

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

A—Halterung



OUCC006,00010BF -29-15JUN06-1/1

Anschluß an Hydraulikanlage des Traktors



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

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

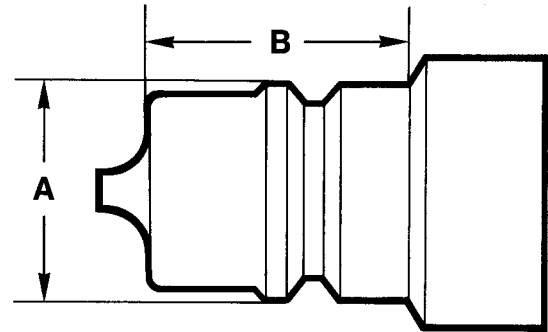
HINWEIS: Die Presse ist standardmäßig mit ISO-Hydraulikkupplungen ausgerüstet. Falls diese Kupplungen nicht zum Traktor passen, wenden Sie sich bitte an Ihren John Deere-Händler.

Spezifikation

A—Durchmesser	23,66 — 23,74 mm (0.931 — 0.934 in.)
B—Länge	24 mm (0.945 in.)

1. Hebel für Zusatzsteuergeräte (ZSG) verriegeln

Um Bewegungen des Anbaugeräts und mögliche Körperverletzungen zu vermeiden, die Sperren der Hebel für Zusatzsteuergeräte (A) nach rechts drücken (Transport Sperre), bevor Anbaugeräte abgenommen werden.



LX 006613

A—Durchmesser
B—Länge



LX1026123

A—Sperren der Hebel für Zusatzsteuergeräte

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUCC006.00010B9 -29-11JAN07-1/2

LX006613 -UN-15AUG94

LX1026123 -UN-04MAY01

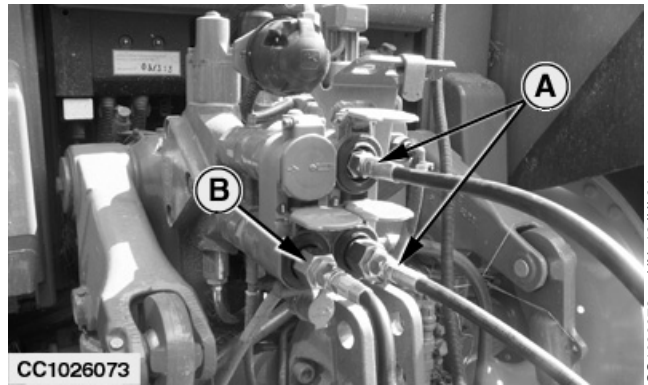
2. Anschließen der Hydraulikschläuche zum Heben von Gatter und Pickup

Die Schläuche fest in die Traktor-Anschlußkupplungen drücken.

Die Gatterhydraulikschläuche (A) an ein doppelwirkendes Zusatzsteuergerät anschließen, um das Gatter zu betätigen. Wenn der Bedienungshebel des Zusatzsteuergeräts am Traktor nach hinten bewegt wird, muß sich das Gatter öffnen.

Hydraulikschlauch der Pickup-Hebevorrichtung (B) an ein einfachwirkendes Zusatzsteuergerät anschließen. Wenn der Bedienungshebel des Zusatzsteuergeräts am Traktor nach hinten bewegt wird, muß sich der Pickup heben.

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



A—Gatterhydraulikschläuche
B—Hydraulikschlauch der Pickup-Hebevorrichtung

OUCC006,00010B9 -29-11JAN07-2/2

Anschließen der hydraulischen Bremsen (wenn vorhanden)

Schutzkappe vom Anschluß (A) abnehmen und Druckschlauch anschließen. Auf größte Sauberkeit der Verbindungsteile achten.

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

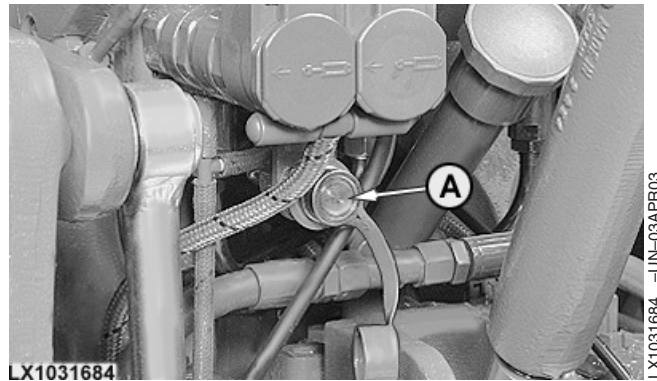
WICHTIG: Um unnötigen Verschleiß der Bremsen zu vermeiden, folgendes beachten:

Sicherstellen, daß der Druckschlauch angeschlossen ist.

Beim Bergabfahren den gleichen Gang wählen wie beim Bergauffahren.

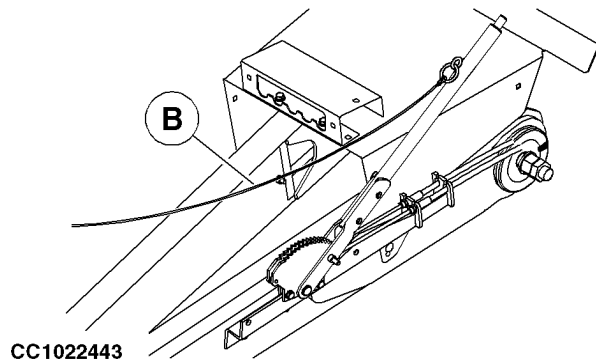
Die hydraulische Anhängerbremse in regelmäßigen Zeitabständen auf korrekte Arbeitsweise prüfen.

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



LX1031684

LX1031684 -UN-03APR03



CC1022443

CC1022443 -UN-28NOV02

A—Anschluß für Anhängerbremse
B—Sicherheitsseil

OUCC006,0000E90 -29-19JUL05-1/1

Anschließen der Druckluftbremsen (wenn vorhanden)

WICHTIG: Die Farben an den Anschlußkupplungen beachten.

HINWEIS: Kupplungen und Farben entsprechen ISO 1728.

Vor dem Anschluß der Druckluftschläuche sicherstellen, daß alle Anschlüsse sauber sind. Die Anschlüsse mit den Staubkappen verschließen, sobald die Schläuche abgenommen worden sind.

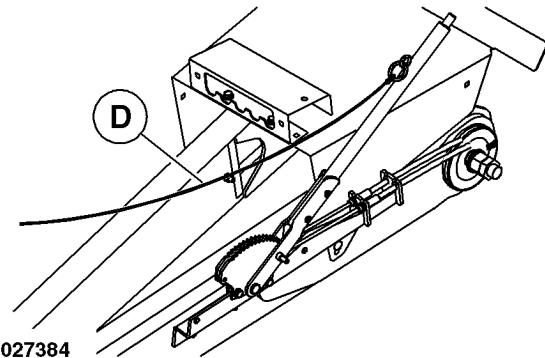
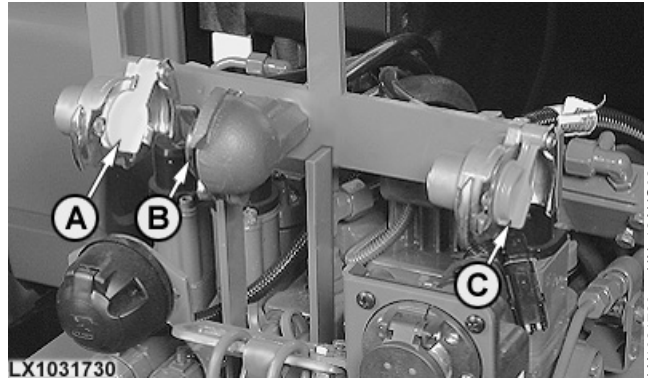
Den gelben Schlauch an Anschluß (A) und dann den roten Schlauch an Anschluß (C) anschließen. Schläuche in umkehrter Reihenfolge abnehmen.

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

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

HINWEIS: Wenn die Bremsschläuche vom Traktorbremssystem getrennt werden, rasten die Bremsen der Presse automatisch ein (siehe "Parken der Maschine" im Abschnitt "Transport").

Sicherheitsseil (D) am Traktor befestigen. Das Sicherheitsseil betätigt die Feststellbremse, falls sich die Presse versehentlich vom Traktor löst.



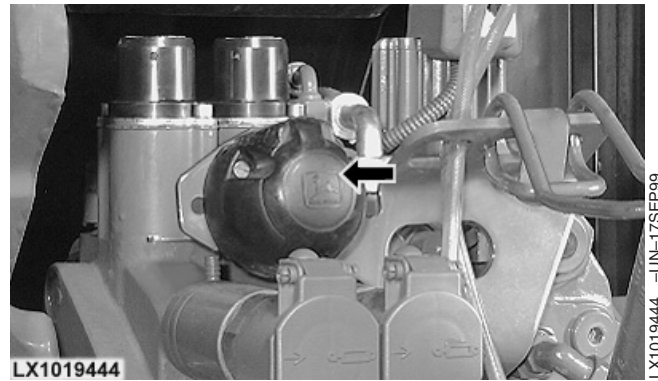
- A—Gelb (Zweileitungsbremse)
 B—Schwarz (Einleitungsbremse)
 C—Rot (Zweileitungsbremse, Anschluß)
 D—Sicherheitsseil

Siebenpolige Anhängersteckdose anschließen

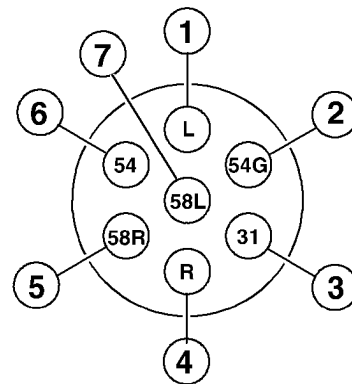
Straßenbeleuchtungsstecker in 7-polige Steckdose des Traktors einstecken.

Der Kabelbaum für die Straßenbeleuchtung dieser Maschine entspricht ISO 1724.

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



7-pol. Steckdose am Traktor



CC017032

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

LX1019444 -UN-17SEP99

CC017032 -UN-25FEB00

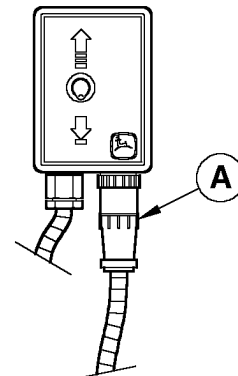
Kabelbaum der Presse an ELS-Monitor anschließen

Einstellmarkierungen der Steckverbindung (A) und des Monitors ausrichten. Nach dem Einstellen Sperring wieder festziehen.

WICHTIG: Kabelbaum der Presse immer an die Zusatzsteckdose am Traktor anschließen.

A—Steckverbinder

CC1020345



CC1020345 -UN-23AUG01

OUCC006.0000714 -29-10JUL02-1/1

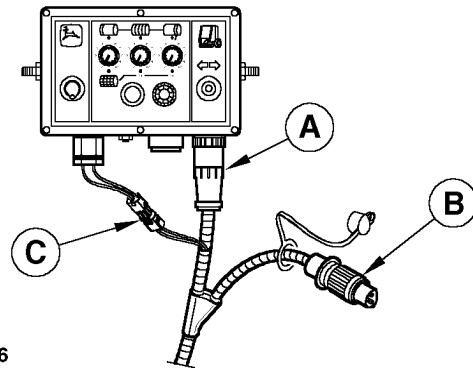
Kabelbaum der Presse an ELC-Monitor anschließen

Einstellmarkierungen der Steckverbindung (A) und des Monitors ausrichten. Nach dem Einstellen Sperring wieder festziehen.

Steckverbinder (C) verbinden.

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

WICHTIG: Kabelbaum der Presse immer an die Zusatzsteckdose am Traktor anschließen.



CC1020346

A—Steckverbinder
B—Stecker für Stromversorgung
C—Steckverbinder

CC1020346 -UN-23AUG01

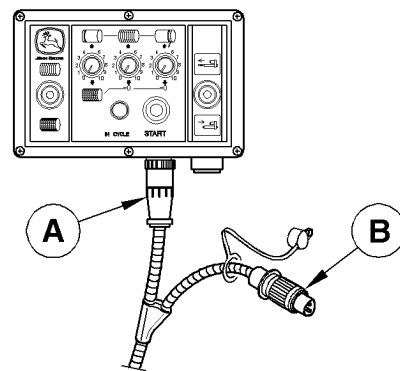
OUCC006,000073A -29-01AUG02-1/1

Kabelbaum der Presse an ELC-Plus-Monitor anschließen

Einstellmarkierungen der Steckverbindung (A) und des Monitors ausrichten. Nach dem Einstellen Sperring wieder festziehen.

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

WICHTIG: Kabelbaum der Presse immer an die Zusatzsteckdose am Traktor anschließen.



CC1027524

A—Steckverbinder
B—Stecker für Stromversorgung

CC1027524 -UN-22JUL05

OUCC006,00010BB -29-11JAN07-1/1

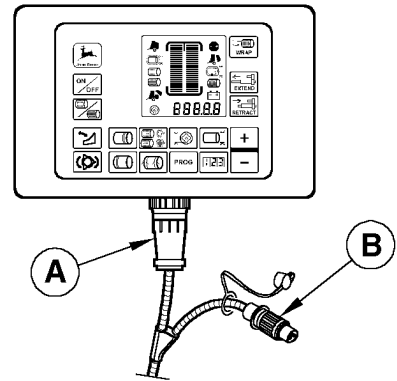
Kabelbaum der Presse an BaleTrak Steuerung anschließen

Einstellmarkierungen der Steckverbindung (A) und des Monitors ausrichten. Nach dem Einstellen Sperring wieder festziehen.

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

WICHTIG: Kabelbaum der Presse immer an die Zusatzsteckdose am Traktor anschließen.

A—Steckverbinder
B—Stecker für Stromversorgung



CC1020347

CC1020347 -UN-23AUG01

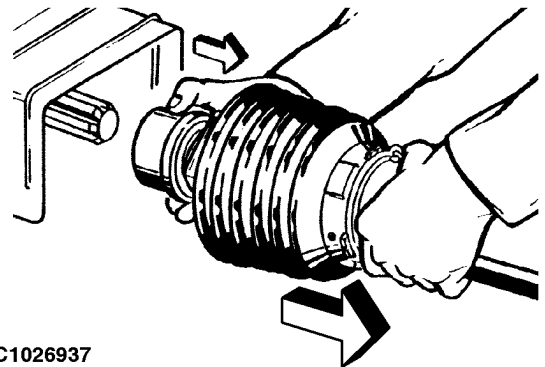
OUCC006.00007C3 -29-23OCT02-1/1

Abhängen der Teleskopantriebswelle von der Traktorzapfwelle

Zapfwelle abschalten, Getriebe in Parkstellung bringen, Feststellbremse einlegen, Motor abstellen und Zündschlüssel abziehen.

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

Alle vorher entfernten Schutzvorrichtungen wieder anbringen.



CC1026937

CC1026937 -UN-26JAN05

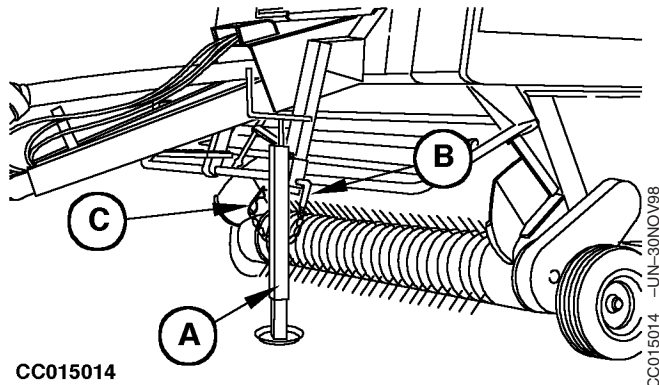
OUCC006.0000DC6 -29-06JAN05-1/1

Benutzung der Deichselstütze (bis Seriennr. 58999, Presse ohne Bremse)

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

Deichselstütze (A) mit Stift (B) und Klapstecker (C) sichern.

- A—Deichselstütze
- B—Bolzen
- C—Klapstecker



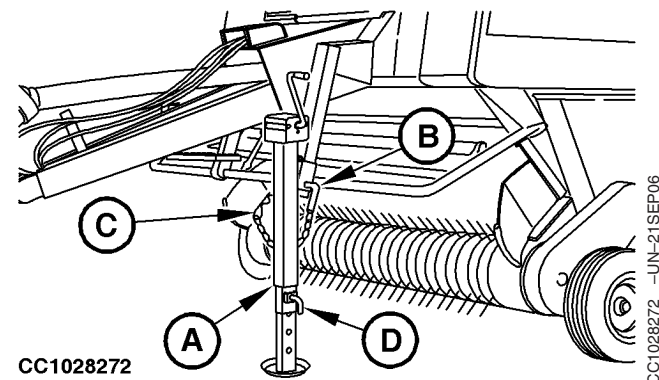
OUCC006,00010C3 —29-15DEC06-1/1

Benutzung der Deichselstütze (bis Seriennr. 58999, Presse mit Bremse)

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

Zum Sichern der Deichselstütze (A), Bolzen (B) und (D) sowie Klapstecker (C) benutzen.

- A—Deichselstütze
- B—Bolzen
- C—Klapstecker
- D—Bolzen



OUCC006,00010C7 —29-18OCT06-1/1

Benutzung der Deichselstütze (ab Seriennr. 60000)

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

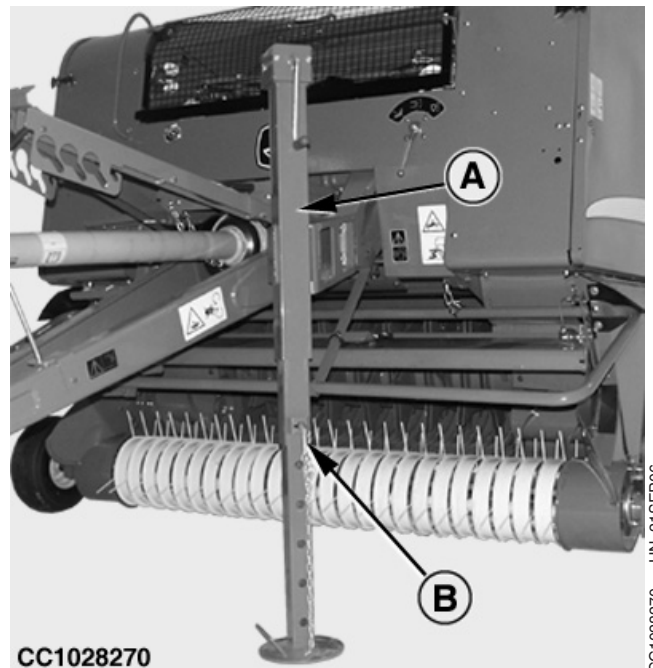
Deichselstütze (A) mit Bolzen (B) wie folgt sichern:

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

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

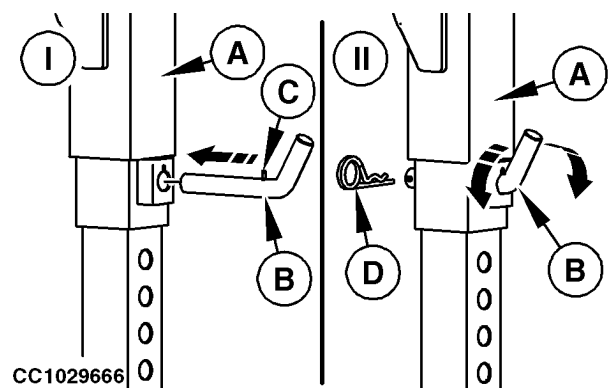
3. Falls vorhanden, Klappstecker (D) in Bolzen (B) schieben (siehe Zeichnung II).

A—Deichselstütze
B—Bolzen
C—Splint
D—Klappstecker



CC1028270

CC1028270 -UN-21SEP06



CC1029666

CC1029666 -UN-05SEP07

OUC006.00012F6 -29-25SEP07-1/1

Hydraulikschläuche in Transportstellung bringen (bis Seriennr. 68999)



ACHTUNG: Austretende Hochdruckflüssigkeiten können die Haut durchdringen und schwere Verletzungen verursachen. Deshalb vor dem Abnehmen von Hydraulik- oder anderen Leitungen die Anlage drucklos machen.

Hydraulikschläuche abnehmen und die Anschlußkupplungen mit den Schutzkappen versehen.

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



CC1026938

CC1026938 -UN-26/JAN05

A—Halterung

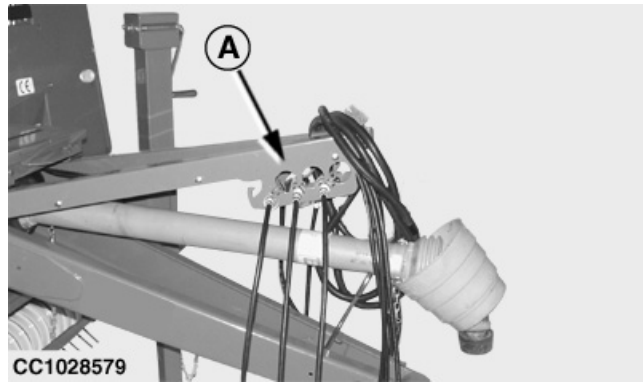
OUC006.000113A -29-08AUG06-1/1

Hydraulikschläuche in Transportstellung bringen (ab Seriennr. 70000)

⚠ ACHTUNG: Austretende Hochdruckflüssigkeiten können die Haut durchdringen und schwere Verletzungen verursachen. Deshalb vor dem Abnehmen von Hydraulik- oder anderen Leitungen die Anlage drucklos machen.

Hydraulikschläuche abnehmen und die Anschlußkupplungen mit den Schutzkappen versehen.

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



A—Halterung

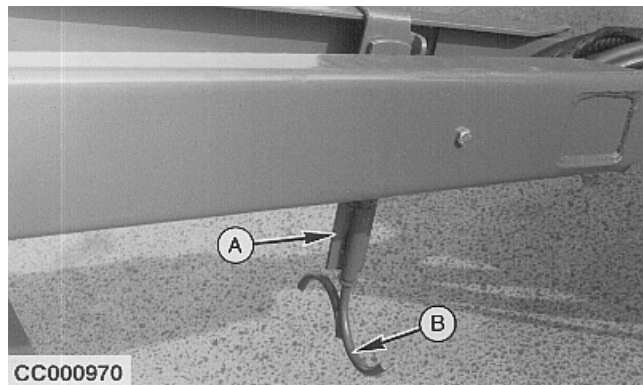
CC1028579 -UN-03OCT06

OUCC006,000113B -29-21NOV06-1/1

Teleskopantriebswelle in Transportstellung bringen (bis Seriennr. 51787)

Wenn die Deichsel der Presse auf die Wagenanhangevorrichtung des Traktors eingestellt ist, die Halterung (A) herausziehen und, wie gezeigt, absenken. Haken (B) drehen, so daß die Teleskopantriebswelle darauf abgelegt werden kann.

A—Halterung
B—Haken

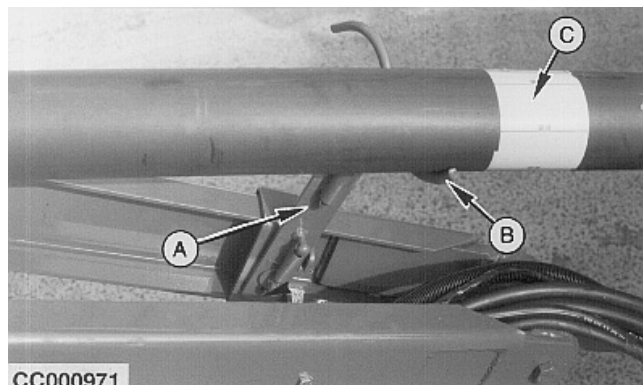


CC000970 -UN-22MAR95

OUCC006,00010C8 -29-16JUN06-1/2

Wenn die Deichsel der Presse auf das Zugpendel des Traktors eingestellt ist, die Halterung (A) herausziehen und, wie gezeigt, anheben. Haken (B) drehen, so daß die Teleskopantriebswelle (C) darauf abgelegt werden kann.

A—Halterung
B—Haken
C—Teleskopantriebswelle



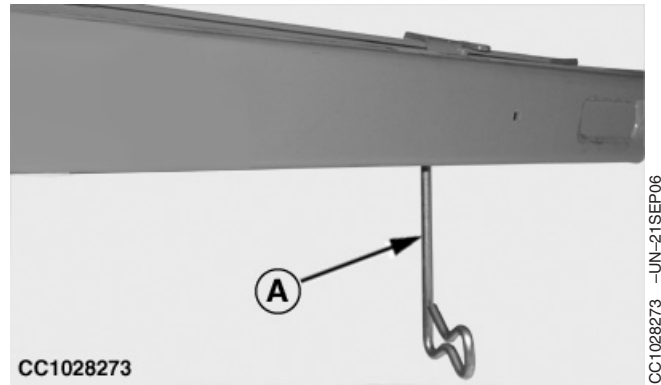
CC000971 -UN-22MAR95

OUCC006,00010C8 -29-16JUN06-2/2

Teleskopantriebswelle in Transportstellung bringen (ab Seriennr. 51788)

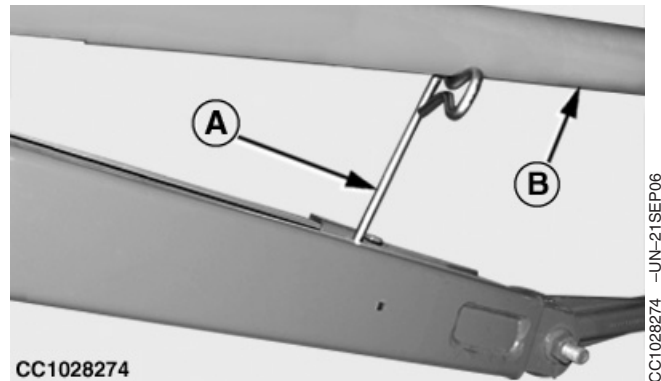
Wenn die Deichsel der Presse auf die Wagenanhängevorrichtung des Traktors eingestellt ist, Halterung (A) so plazieren, daß die Teleskopantriebswelle darauf abgelegt werden kann (siehe Abbildung).

A—Halterung



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

A—Halterung
B—Teleskopantriebswelle



Transport

Transport der Presse auf öffentlichen Straßen

! **ACHTUNG:** Beim Straßentransport wird die Benutzung der Blinkleuchten und Rundumleuchten empfohlen. Ein Warnbeleuchtungs-Anbausatz ist beim John Deere-Händler erhältlich.

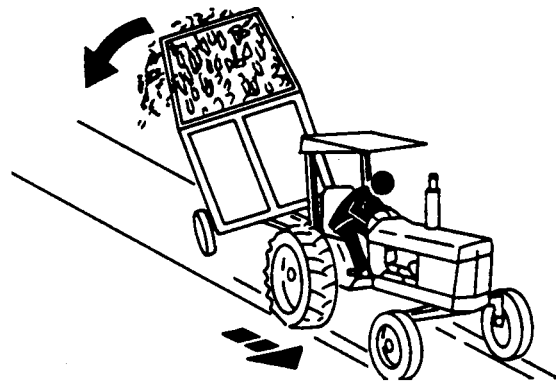
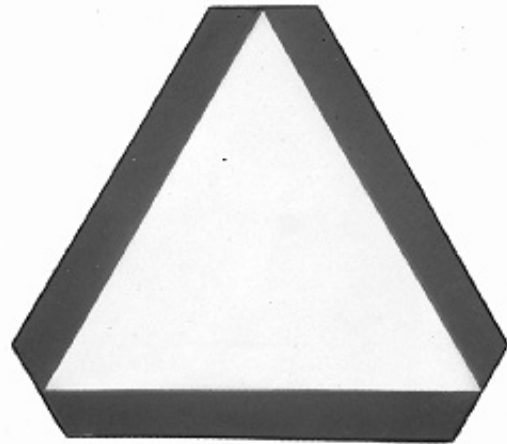
Vor dem Transport der Presse das Gatter schließen und die Pickupvorrichtung anheben.

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

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

Die maximale Transportgeschwindigkeit unterliegt den Bestimmungen des jeweiligen Landes. Deshalb bei der Nutzung öffentlicher Straßen stets die entsprechenden Bestimmungen einhalten.

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



H28930 -UN-30JUN89

TS216 -UN-23AUG88

OUC006,00010BC -29-09JUN06-1/1

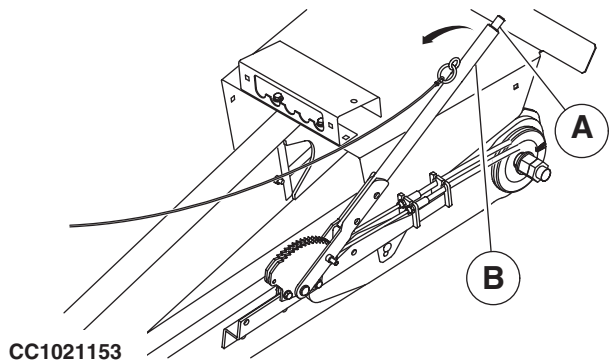
Parken der Maschine (Pressen mit hydraulischen Bremsen und Druckluftbremsen)

Feststellbremse

Zum Anziehen der Feststellbremse den Hebel (B) betätigen.

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

A—Knopf
B—Hebel



CC1021153 -UN-14FEB02

OUC006.00010BD -29-11JAN07-1/2

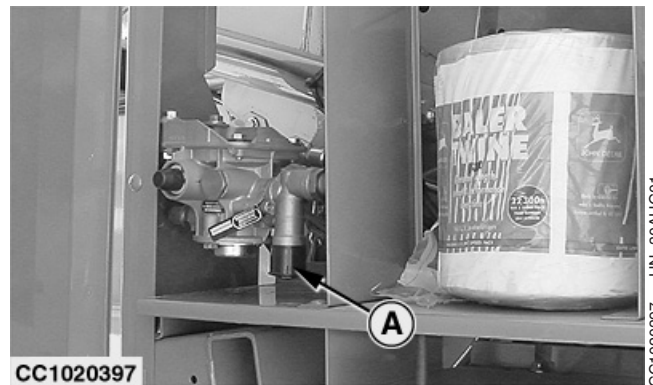
Druckluftbremsventil

Wenn die Druckluftbremsleitungen nicht angeschlossen oder versehentlich vom Traktor gelöst sind, werden die Bremsen der Rundballenpresse automatisch betätigt.

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

Die Bremsen der Presse werden automatisch gelöst, wenn die Druckluftbremsleitungen wieder an das Traktorbremssystem angeschlossen werden.

A—Knopf



Druckluftbremsventil

CC1020397 -UN-30AUG01

OUC006.00010BD -29-11JAN07-2/2

Betrieb der Presse - Allgemeines

Einlaufzeit

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

Vor dem Einsatz die Schiebeteile der Gelenkwelle reichlich schmieren.

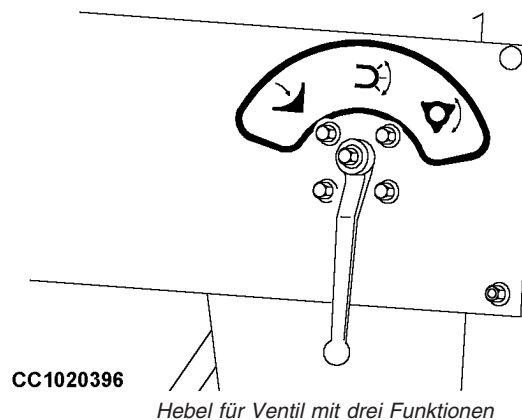
WICHTIG: Bei Presse mit Nockenkupplung: Wenn die Nockenkupplung während des Betriebes durchrutscht, die Zapfwelle abschalten und bei unterer Leerlaufdrehzahl wieder einschalten. Wenn die Nockenkupplung wieder eingerückt ist die Zapfwelle wieder mit Nenndrehzahl laufen lassen.

CC03745,0000250 -29-09JUL01-1/1

Vor dem Einschalten der Zapfwelle



ACHTUNG: Um Maschinenschäden an Pressen mit Zuführungsrotor und ohne BaleTrak zu vermeiden, vor dem Einschalten der Traktorzapfwelle sicherstellen, daß sich der Hebel für das Ventil mit zwei oder drei Funktionen in der Stellung zum Heben oder Senken der Pickupvorrichtung befindet.



CC1020396 -JUN-30AUG01

OUCC006,0001115 -29-10JAN07-1/1

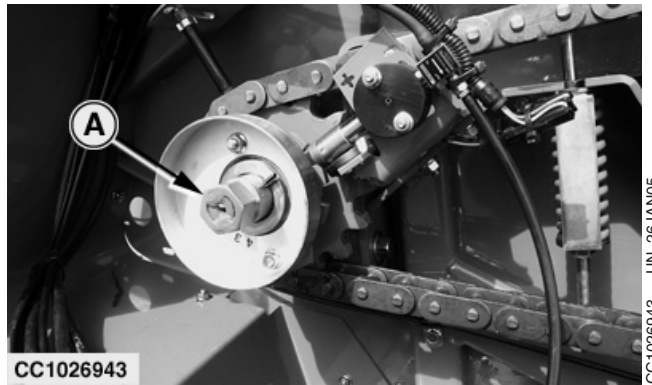
Presse mit der Hand durchdrehen



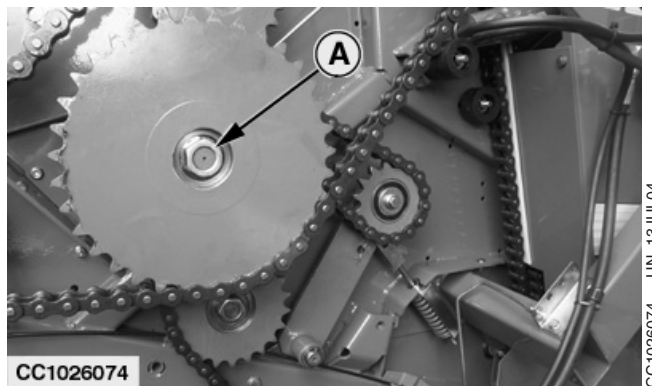
ACHTUNG: KEIN RISIKO EINGEHEN! Bei laufendem Traktormotor die Presse nicht mit einem Werkzeug von Hand durchdrehen. Zapfwelle abschalten, Getriebe in Parkstellung bringen, Feststellbremse einlegen, Motor abstellen, Zündschlüssel abziehen und warten, bis alle beweglichen Teile zum Stillstand gekommen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

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

A—Mutter



Presse mit der Hand durchdrehen (bis Seriennr. 49999)



Presse mit der Hand durchdrehen (ab Seriennr. 50000)

OUCC006.0000DA5 -29-27JAN05-1/1

Vorbereitung des Ernteguts

Schwadgröße

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

Schwadreihen mittlerer Größe sind zu vermeiden. Wenn der Fahrer bei dieser Schwadgröße wechselt, um Material auf der anderen Seite der Pickupvorrichtung 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 Presse in optimaler Weise zuführen, um kompakte, gleichmäßige Rundballen zu erhalten. (Siehe "Schwadgröße" in diesem Abschnitt.)

Der maximale Feuchtigkeitsgehalt zur Bildung von Rundballen beträgt 18%.

Bei zu hohem Feuchtigkeitsgehalt treten mit hoher Wahrscheinlichkeit Verrottungsverluste auf.

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

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

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

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

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

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

Vorbereitung von Silagegut zum Pressen

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

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

Vorbereitung von Stroh zum Pressen

Falls möglich, schon bei der Getreideernte darauf achten, daß das Stroh vom Mähdrescher nicht übermäßig gehäckselt wird. Wenn das Stroh bereits sehr trocken und kurz ist, die Schwaden vor dem Pressen nicht auflockern. Größere, volle Schwaden, wie sie mit einem großen Mähdrescher angelegt werden, führen zu einem besseren Preßergebnis als sehr kleine Schwaden.

Preßgutzufuhr

Schwaden über die gesamte Breite der Pickupvorrichtung

Dies ist die ideale Schwadbreite.

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

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

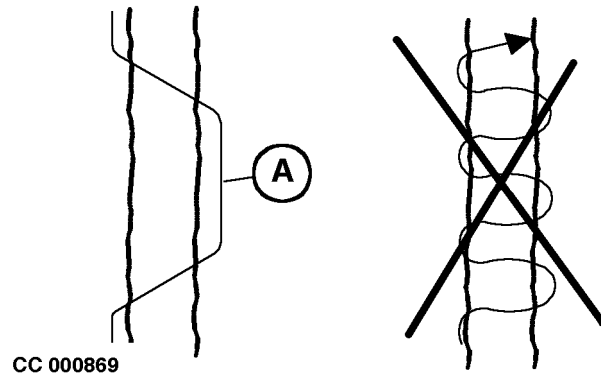
Fortsetz. siehe nächste Seite

CC03745,0000254 -29-09JUL01-1/2

Kleine Schwaden

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

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



CC 000869

CC000869 -JUN-05APR95

A—Zeitspanne zwischen den Seitenwechseln

Für Rundballenpressen mit BaleTrak Monitor, siehe "Bildung eines Ballens" im Abschnitt "Betrieb mit BaleTrak Steuerung" für korrekte Preßgutzufuhr.

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

Schwaden mittlerer Größe

Schwaden mittlerer Größe sind nach Möglichkeit zu vermeiden.

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

CC03745.0000254 -29-09JUL01-2/2

Betrieb der Presse bei kurzem, trockenem und glattem Erntegut

Bei Verstopfungen der Presse:

Eine oder mehrere der folgenden Maßnahmen durchführen:

- Pickup möglichst hoch stellen
- Motordrehzahl auf 1500 1/min verringern und einen höheren Gang einlegen, um die Fahrgeschwindigkeit beizubehalten
- Ballendichte nach Bedarf verringern
- Größere Schwadreihen anlegen (Schwadreihen nach Bedarf zusammenlegen)
- Beschädigte Pickupzinken ersetzen
- Falls erforderlich, das Ballenstützrohr einbauen, um die Preßgutzufuhr von der Pickupvorrichtung zur Ballenkammer zu verbessern; (siehe "Ballenstützrohr einbauen" in diesem Abschnitt).
- Zusatzgurte einbauen (außer bei MultiCrop-Presse).
Siehe Abschnitt "Zusatzausrüstungen".

Presse mit Schneideinrichtung:

Es ist möglicherweise erforderlich, einige oder alle Messer auszubauen

Betrieb der Presse beim Pressen von Maisstengeln

Maisstengel zur Schonung der Pickup-Zinken vorher schneiden.

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

Nicht mehr als sechs Reihen zu einer Schwadreihe zusammenfassen, andernfalls kann es zu Verstopfungen im Pickupbereich kommen. Eine höhere Arbeitsproduktivität ist möglich, wenn kleinere Schwadreihen bei höherer Fahrgeschwindigkeit aufgenommen werden.

Zapfwellennendrehzahl beibehalten.

Presse mit Schneideinrichtung:

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

CC03745,0000256 -29-09JUL01-1/1

Betrieb der Presse bei Silage und nassem Erntegut

Falls noch angebaut, Ballenstützrohr abbauen.

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

Traktor im unteren Leerlauf an die Schwadreihe heranfahren. Dabei einen Gang wählen, der eine Fahrgeschwindigkeit von 6 bis 10 km/h (4 bis 6 mph) bei Nenndrehzahl der Zapfwelle ergibt.

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

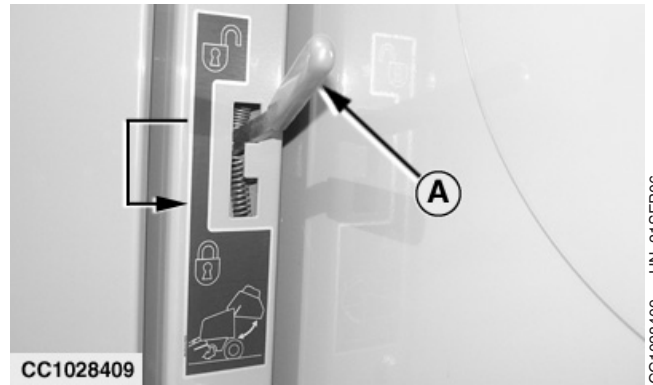
CC03745,0000257 -29-09JUL01-1/1

Gatterverriegelungsventil

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

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

A—Gatterschließhebel



CC1028409 -UN-21SEP06

OUC006,0000BCD -29-23JUN06-1/1

Verstopfung beseitigen bei Ballenpresse mit Zuführungsrotor unter Zuführkanal

Gatter öffnen.

Feststellbremse des Traktors einlegen, Motor abstellen und Zündschlüssel abziehen.

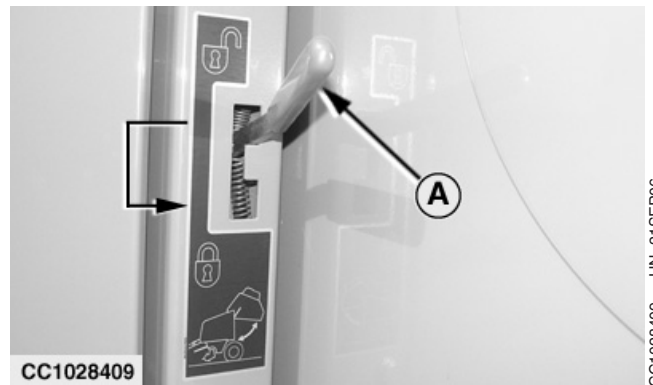
Gatterverriegelungshebel (A) in Sperrstellung bringen.

⚠ ACHTUNG: Verstopfungen in Presse niemals bei laufendem Traktor von Hand beseitigen.

Angefangenen Ballen aus der Presse entfernen.

Das angestaute Erntegut mit dem Fuß aus der Maschine stoßen, um die Pickupvorrichtung freizumachen.

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



CC1028409 -UN-21SEP06

A—Gatterschließhebel

OUC006,000122C -29-02FEB07-1/1

Verstopfung beseitigen bei Ballenpresse mit doppeltem Zuführrotor

Wenn der doppelte Zuführrotor verstopft und der Scherbolzen gebrochen ist, kann der Fahrer die Verstopfung des doppelten Zuführrotors mit Hilfe von Werkzeug (C) beheben.

Verstopfung des doppelten Zuführrotors wie folgt beheben:

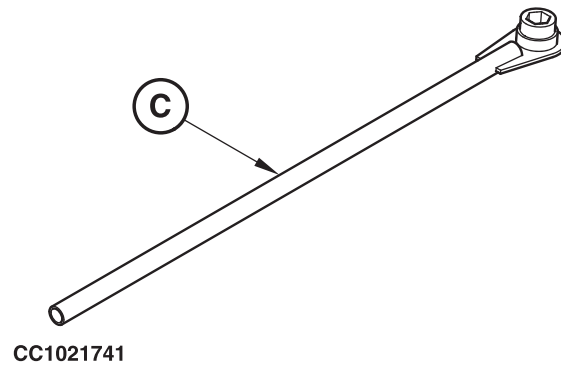
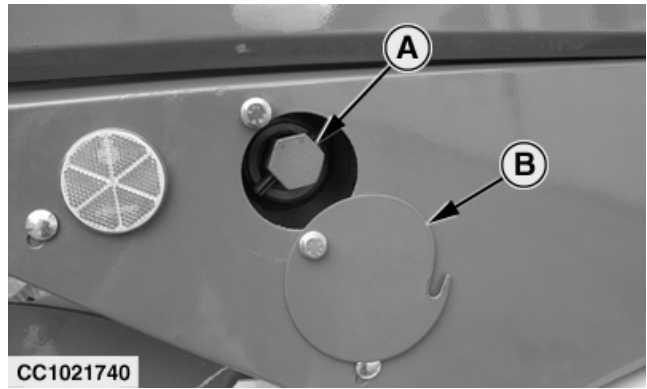
Schwenkbaren Deckel (B) drehen.

Werkzeug (C) an Welle (A) ansetzen.

Werkzeug (C) drehen, um die Verstopfung des doppelten Zuführrotors zu beheben.

Scherbolzen ersetzen. Siehe "Scherbolzen des Antriebs der Pickupvorrichtung ersetzen (Pressen mit Zuführungsrotor unter Zuführkanal oder doppeltem Zuführungsrotor" im Abschnitt "Wartung").

- A—Welle
- B—Schwenkbarer Deckel
- C—Werkzeug



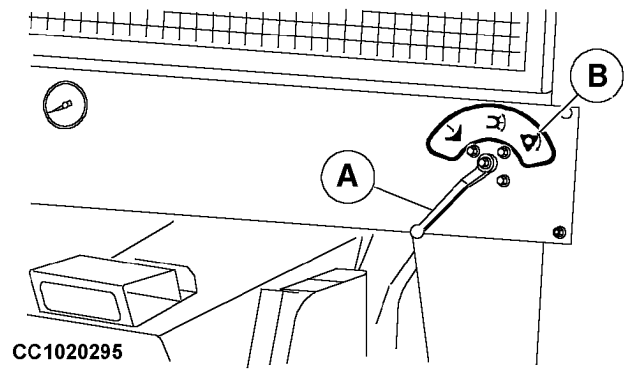
Verstopfungen beheben bei Pressen mit Zuführungsrotor (Pressen ohne BaleTrak Plus)

HINWEIS: Zum Reversieren des Zuführungsrotors wird dasselbe Zusatzsteuergerät wie zum Heben/Senken der Pickupvorrichtung verwendet.

Wenn es notwendig ist, Verstopfungen zu beheben, den Zuführungsrotorantrieb reversieren.

1. Traktor anhalten.
2. Zapfwelle ausschalten.
3. Dreifunktions-Ventilhebel (A) in Stellung (B) zum Reversieren des Zuführungsrotors drehen.
4. Mit dem Bedienungshebel des Zusatzsteuergeräts das Getriebe der Presse reversieren.
5. Die Zapfwelle bei niedriger Leerlaufdrehzahl des Traktors langsam einschalten, so daß der Zuführungsrotor nur impulsweise angetrieben wird. "Impulsweise" bedeutet NICHT MEHR ALS EINE HALBE UMDREHUNG DES ZUFÜHRUNGSROTORS PRO ANTRIEBSIMPULS. Andernfalls kann sich das Preßgut um den Rotor wickeln und zu Verstopfungen führen.
6. Wenn die Verstopfung des Rotors behoben ist, die Zapfwelle auskuppeln und mit Hilfe des Bedienungshebels des Zusatzsteuergeräts das Getriebe der Presse in den normalen Betrieb schalten.
7. Hebel (A) in Stellung zum Heben/Senken der Pickupvorrichtung drehen.

WICHTIG: Die Zapfwelle muß ausgeschaltet werden, um die Richtung des Zuführungsrotors zu ändern.



Presse mit Schneideinrichtung abgebildet

**A—Hebel für Ventil mit drei Funktionen
B—Stellung zum Reversieren des Zuführungsrotors**

CC1020295 –UN–03AUG01

OUC006.00010FE –29–04DEC06–1/1

Verstopfungen beheben bei Pressen mit Zuführungsrotor (Pressen mit BaleTrak Plus)

Zur sicheren Beseitigung von Verstopfungen der Presse siehe "Verstopfung beseitigen bei Pressen mit Zuführungsrotor" im Abschnitt "Betrieb mit BaleTrak Kontrollmonitor".



CC1027483 -UN-12JUL05

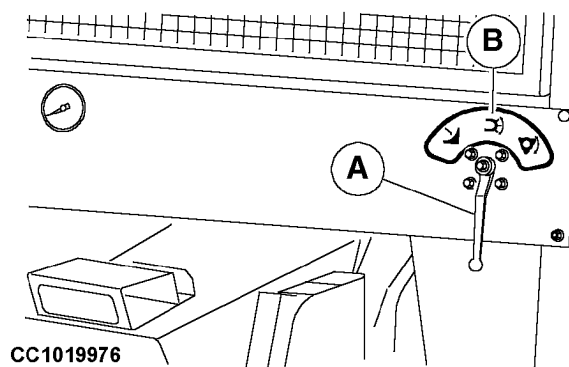
OUC006,00010CD -29-28JUL06-1/1

Pickupvorrichtung mit Zuführungsrotor heben/senken (Pressen ohne BaleTrak Plus)

Ventilhebel (A) in Stellung (B) zum Heben/Senken der Pickupvorrichtung drehen.

Mit dem Bedienungshebel des Zusatzsteuergeräts die Pickupvorrichtung anheben oder absenken.

- A—Hebel für Ventil mit drei Funktionen
- B—Stellung zum Heben/Senken der Pickupvorrichtung



Presse mit Schneideinrichtung abgebildet

CC1019976 -UN-03AUG01

OUC006,00010DE -29-12JAN07-1/1

Messer der Schneideinrichtung einfahren/ausfahren (Pressen ohne BaleTrak Plus)

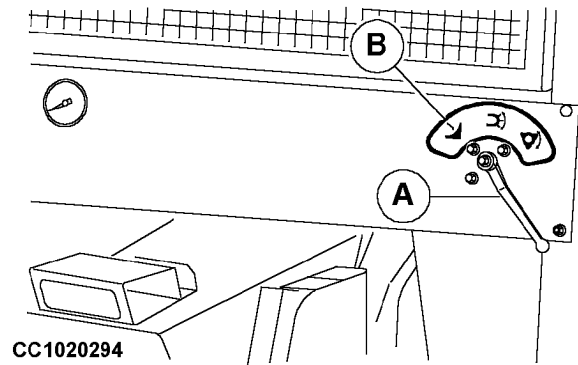
HINWEIS: Zum Einfahren/Ausfahren der Messer der Schneideinrichtung wird dasselbe Zusatzsteuergerät wie zum Heben/Senken der Pickupvorrichtung verwendet.

Ventilhebel (A) in Stellung (B) zum Einfahren/Ausfahren der Messer drehen.

Mit dem Bedienungshebel des Zusatzsteuergeräts die Messer ein- oder ausfahren.

WICHTIG: Messer am Ende jedes Arbeitstages mehrmals aus- und einfahren, um zu verhindern, daß sie klemmen.

HINWEIS: Wenn mit der Presse über einen längeren Zeitraum mit eingefahrenen Messern gearbeitet wird, empfiehlt es sich, alle Messer auszubauen (siehe "Messer der Schneideinrichtung ersetzen" im Abschnitt "Wartung") und die Messerschlitze abzudecken (siehe "Abdeckungen für Messerschlitze" im Abschnitt "Zusatzausrüstungen").



A—Hebel für Ventil mit drei Funktionen
B—Stellung zum Einfahren/Ausfahren der Messer

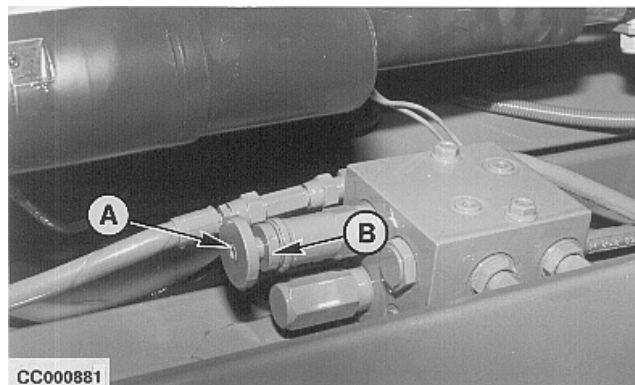
CC1020294 -UN-03AUG01

OUC006,0001100 -29-13JUL06-1/1

Ballendichte einstellen

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

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



A—Einstellrad für Ballendichte
B—Schließring

Bei einer neuen Presse zunächst folgende Einstellung vornehmen:

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

OUCC006.0001254 -29-10JAN07-1/1

Anzeige für Ballendichte

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

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

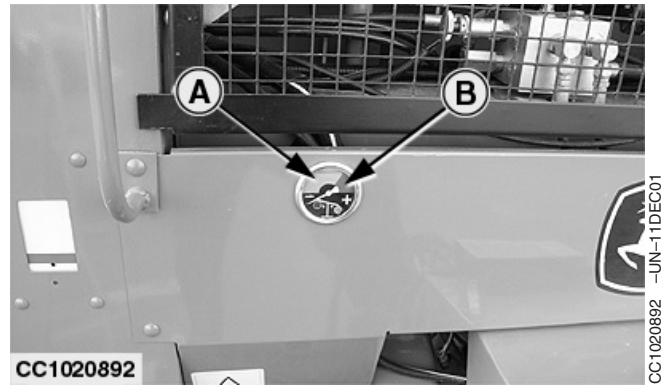
Wird das Einstellrad im Uhrzeigersinn gedreht, bewegt sich die Anzeigenadel zum Pluszeichen hin. Dadurch wird die Ballendichte gesteigert.

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

Der grüne Bereich (A) zeigt den Bereich des normalen Betriebsdrucks.

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

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



A—Grüner Bereich
B—Roter Bereich

OUCC006.0000535 -29-13NOV01-1/1

Netzrollen-Durchmesseranzeige (Presse mit CoverEdge-Netzbindeeinrichtung)

Die Anzeige für den Netzrollendurchmesser (A) zeigt dem Fahrer den verbleibenden Netzrollendurchmesser.

Ist Anzeige (A) in der gezeigten Stellung, ist der Netzrollendurchmesser maximal.

Erreicht die Anzeige (A) den roten Streifen (B), ist der Netzrollendurchmesser minimal.

A—Netzrollen-Durchmesseranzeige
B—Roter Bereich



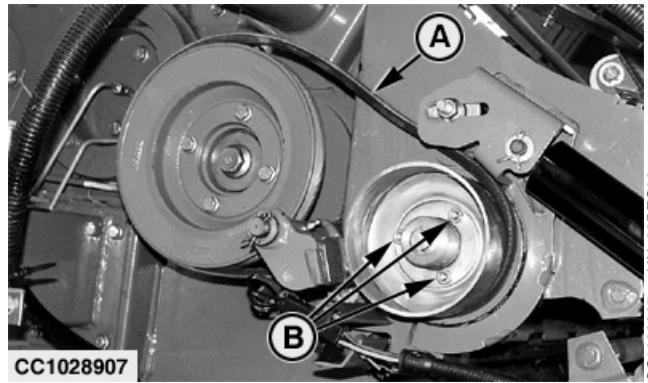
OUCC006.0001247 -29-02FEB07-1/1

Netzbindespannung einstellen (Presse mit CoverEdge™-Netzbindeeinrichtung)

Zum Einstellen der Netzbindespannung wie folgt vorgehen:

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

A—Riemen
B—Sechskantschrauben



CoverEdge ist eine Handelsbezeichnung der Firma Deere & Company

OUCC006,00012F7 -29-26SEP07-1/4

2. Bremse für die Netzförderrollen lösen.

- a. Mit BaleTrak™-Kontrollmonitor:

Netzauslöser halb ausfahren.

Monitor ausschalten.

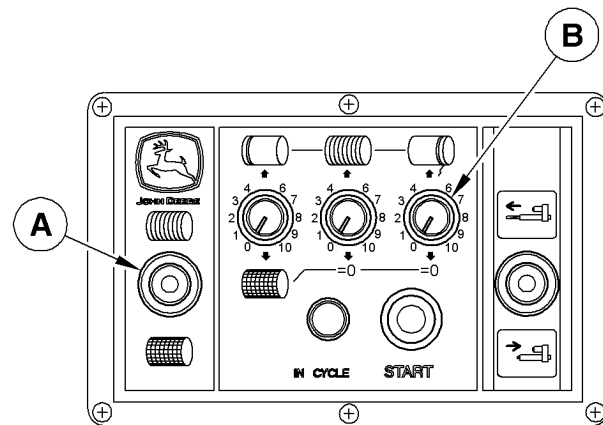
- b. ELC Plus-Monitor:

Schalter (A) in Netzbindungsstellung schalten.

Potentiometer für Auslöserstellung (B) auf 10 stellen und Starttaste drücken, um den Netzauslöser automatisch in die mittlere Stellung zu bringen.

Schalter (A) ausschalten.

A—Schalter für Garn-/Netzbindung
B—Potentiometer für Auslöserstellung



CC1028908

BaleTrak ist eine Handelsbezeichnung der Firma Deere & Company

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUCC006,00012F7 -29-26SEP07-2/4

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

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

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

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

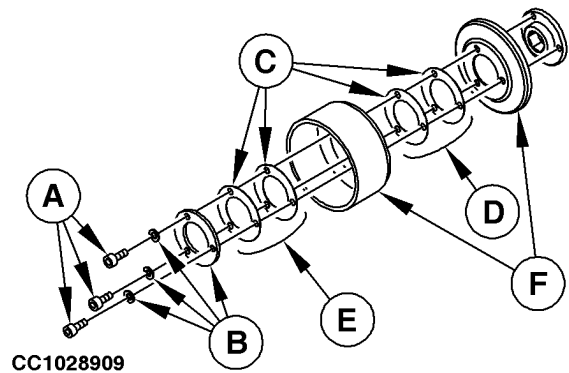
Die Distanzscheiben (C) von Position (E) in Position (D) bringen, um die Netzbindespannung zu verringern.

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

Die Netzbindespannung hängt von den Netzrollendaten und dem gepressten Erntegut ab.

Nachdem die Spannung eingestellt ist:

- a. Riemenscheibe (F) mit Distanzscheiben (C) wieder anbringen.
- b. Sechskantschrauben (A) und Scheiben (B) wieder anbringen.
- c. Sechskantschrauben (A) so weit einschrauben, daß keine Lücke in der Baugruppe vorhanden ist.



CC1028909

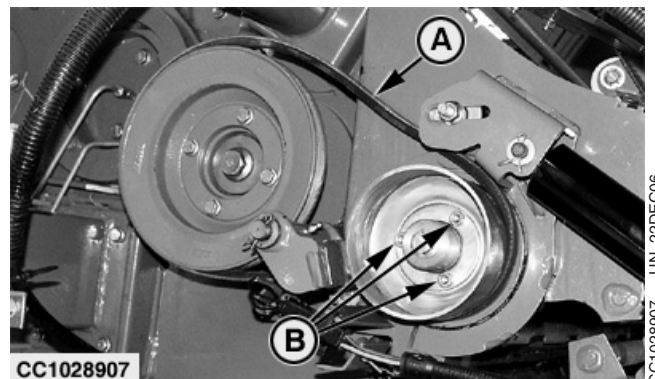
- A—Sechskantschrauben
- B—Scheiben
- C—Distanzscheiben
- D—Einstellposition
- E—Transportstellung
- F—Riemenscheibe

CC1028909 -UN-22DEC06

OUC006,00012F7 -29-26SEP07-3/4

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

- A—Riemen
- B—Sechskantschrauben



CC1028907

CC1028907 -UN-22DEC06

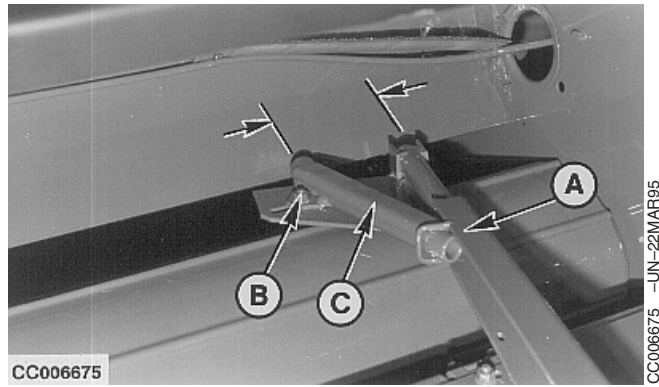
OUC006,00012F7 -29-26SEP07-4/4

Garnabstand einstellen (einfacher Garnarm und doppelte Garnbindung)

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

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

WICHTIG: Bei Pressen mit BaleTrak Monitor muß der Abstand der Rohre und der am Monitor eingestellte Garnabstand gleich sein.



- A—Einfacher Garnarm (doppelte Garnbindung)
- B—Mutter
- C—Rohr

CC03745,000025D -29-09JUL01-1/1

Garnführung einstellen (Bindung mit einfachem Garnarm)

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

Bei Pressen mit ELC-Monitor prüfen, ob die Stellung der Garnführung mit der Einstellung des Ausfahrpunktes übereinstimmt. Siehe "Betrieb des ELC-Monitors bei Garnbindung" im Abschnitt "Betrieb mit ELC-Monitor".

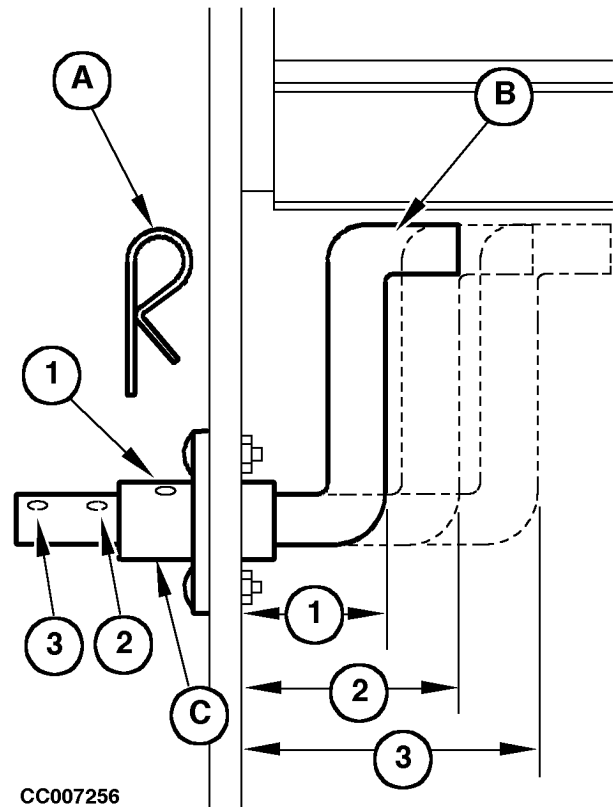
Bei Pressen mit BaleTrak Monitor prüfen, ob die Stellung der Garnführung mit der Einstellung des Monitors übereinstimmt. Siehe "Garnbindung einstellen" im Abschnitt "Betrieb mit BaleTrak Steuerung".

Garnführung wie folgt einstellen:

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

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

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



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

CC007256 -UN-06MAY96

OUCC006,0000716 -29-10JUL02-1/1

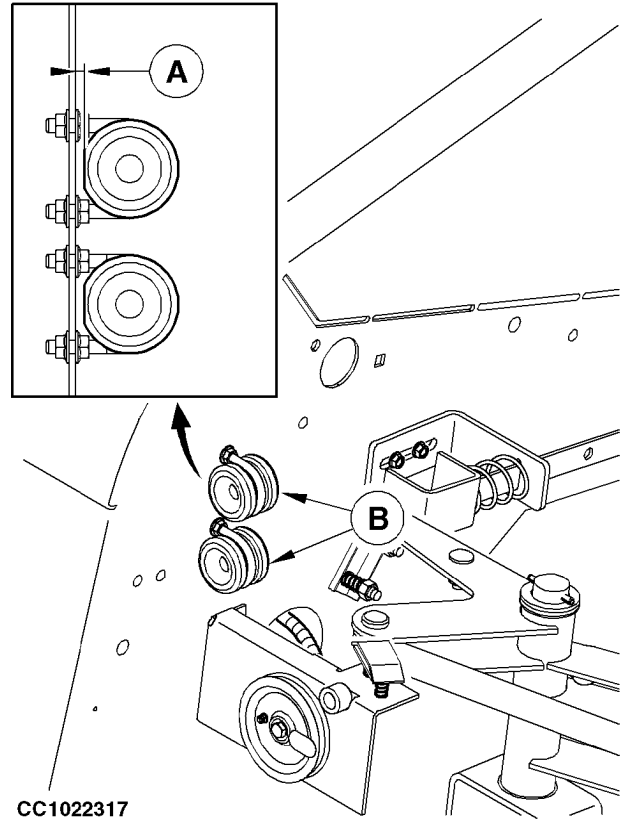
Garnführungen einstellen (Garnbindung mit doppeltem Garnarm)

Garnführungen (B) so einstellen, daß das folgende Maß (A) eingehalten wird:

Spezifikation

Garnführungen—Abstand..... Mind. 2 mm (0.08 in.)

- A—Abstand
- B—Garnführung



CC1022317 -UN-18FEB03

OUCC006,0000BC7 -29-02FEB07-1/1

Maximale Ballengröße einstellen (mechanische Ballenformanzeigen)

Maximale Ballengröße

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

Wenn sich das Gatter in dieser Stellung befindet, müssen die beiden Ballenformanzeigen (B) ganz oben stehen. Die roten Bereiche müssen mit der Oberseite der Sichtfenster (C) bündig sein.

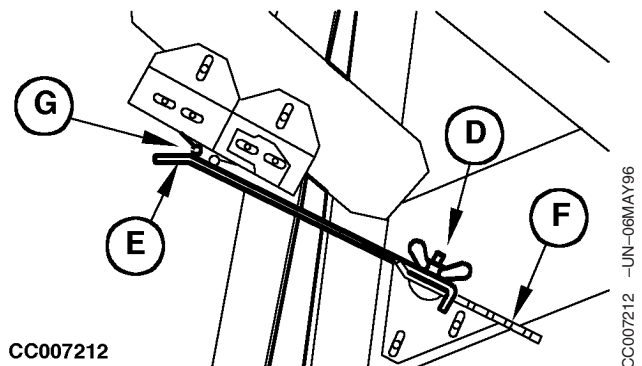
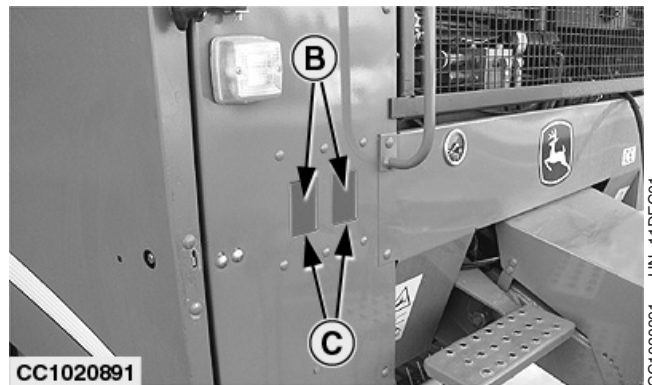
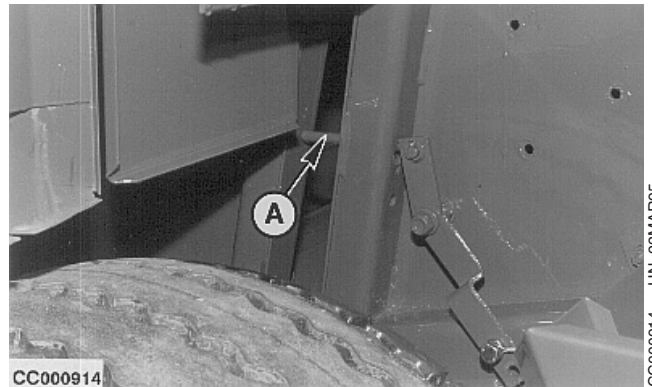
HINWEIS: Wenn einer der roten Bereiche nicht mit der Oberseite des Sichtfensters (C) bündig ist, muß der betreffende Ballenformanzeiger (B) neu eingestellt werden, bevor die Einstellung der max. Ballengröße vorgenommen wird. Siehe "Ballenformanzeiger einstellen" im Abschnitt "Wartung".

2. Flügelmutter (D) lösen und Rampe (E) in den hintersten Schlitz (F) schieben, so daß die Schalterrolle (G) gerade mit der Kante der Rampe (E) bündig ist (siehe Abbildung). Dadurch erhält man die maximal zulässige Ballengröße.
3. Flügelmutter (D) festziehen.

Mittlere Ballengröße

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

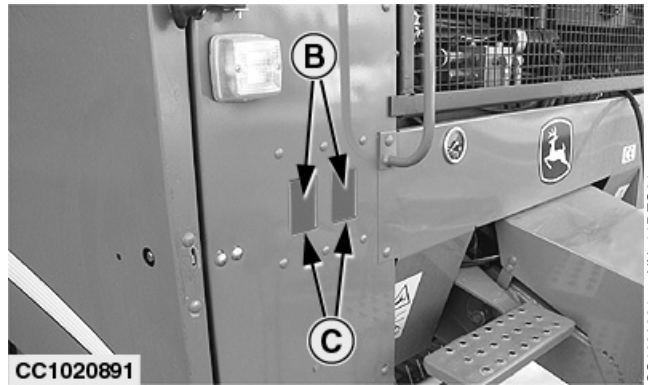
1. Flügelmutter (D) lösen und Position der Rampe (E) neu einstellen, indem die Rampe in einen der anderen Schlitze (F) geschoben wird. Dadurch wird die Schalterbetätigung entsprechend verändert.
2. Das Gatter langsam öffnen, bis die Schalterrolle (G) mit der Kante der Rampe (E) bündig ist, siehe Abbildung.
3. Flügelmutter (D) festziehen.



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

4. Die Ballenformanzeiger (B) neu einstellen, so daß sie ganz oben stehen. Die roten Bereiche müssen mit der Oberseite der Sichtfenster (C) bündig sein. Siehe "Ballenformanzeiger einstellen" im Abschnitt "Wartung".

B—Ballenformanzeiger
C—Sichtfenster (Ballenform)



CC1020891

CC1020891 -UN-11DEC01

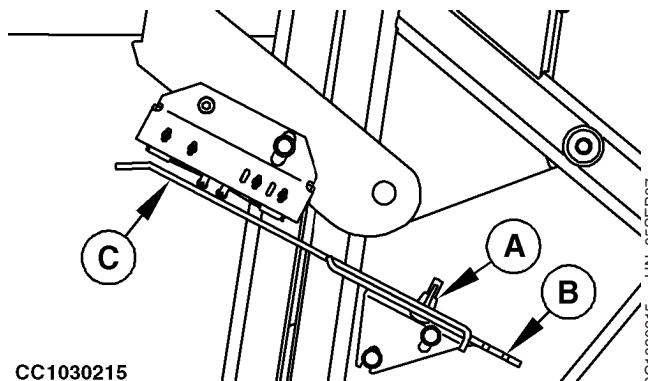
OUCC006,000130D -29-04SEP07-2/2

Maximale Ballengröße einstellen (elektronische Ballenformanzeiger)

Maximale Ballengröße

Folgendermaßen vorgehen, um die maximale Ballengröße zu erhalten:

1. Flügelmutter (A) lösen und Rampe (C) in den hinteren Schlitz (B) setzen.
2. Flügelmutter (A) festziehen.



CC1030215

CC1030215 -UN-05SEP07

A—Flügelmutter
B—Schlitz
C—Rampe

Mittlere Ballengröße

Folgendermaßen vorgehen, um eine kleinere Ballengröße zu erhalten:

1. Flügelmutter (A) lösen und Position der Rampe (C) neu einstellen, indem die Rampe in einen der anderen Schlitze (B) geschoben wird. Dadurch wird die Schalterbetätigung entsprechend verändert.

HINWEIS: Die MultiCrop™-Rundballenpresse verfügt nur über zwei Schlitze (B).

2. Flügelmutter (A) festziehen.

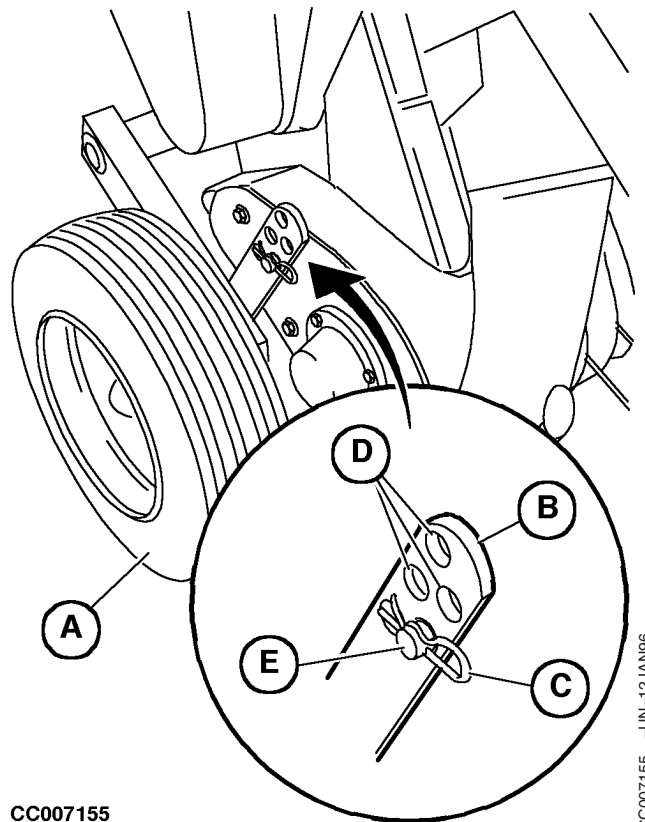
OUCC006,0001310 -29-08OCT07-1/1

Pickuphöhe einstellen - bei 2,00 m (6 ft 7 in) Pickupvorrichtung mit Zuführungsrotor (ohne unteren Anschlag)

WICHTIG: Die Stützräder (A) sollen dauernd in Kontakt mit dem Boden sein.

Die Höhe der Pickupvorrichtung wird verändert, indem die Stützradhalter (B) wie folgt verstellt werden:

1. Pickupvorrichtung mit Hilfe des Bedienungshebels des Zusatzsteuergeräts vollständig anheben.
2. Federstift (C) entfernen, dann eine der Einstellbohrungen (D) auswählen, um Stützradhalter (B) an Stiftschraube (E) zu befestigen. Federstift (C) wieder einsetzen.
3. Das Verfahren auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.
4. Pickupvorrichtung mit Hilfe des Bedienungshebels des Zusatzsteuergeräts vollständig absenken.



CC007155

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

CC007155 -UN-12JAN96

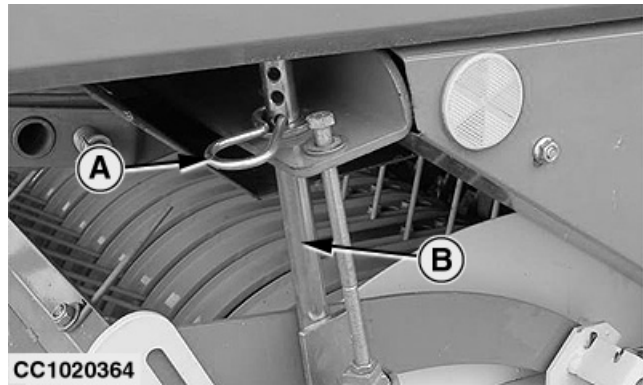
OUC006,0001111 -29-21JUL06-1/1

Pickuphöhe auf 2,00 m (6 ft 7 in) einstellen (Pressen mit Zuführungsrotor unter Zuführkanal oder doppeltem Zuführungsrotor)

Pickuphöhe wie folgt einstellen:

1. Pickupvorrichtung mit Hilfe des Bedienungshebels des Zusatzsteuergeräts vollständig anheben.
2. Federstift (A) entfernen und dann in einer Bohrung des unteren Anschlags (B) einsetzen.
3. Pickupvorrichtung mit Hilfe des Bedienungshebels des Zusatzsteuergeräts vollständig absenken.
4. Pickuphöhe prüfen.
5. Das Verfahren wiederholen, bis die gewünschte Höhe eingestellt ist.

HINWEIS: Die unterste Bohrung ist für die höchste Pickupeinstellung für den Transport.



A—Federstift
B—Unterer Anschlag

OUCC006,0001113 -29-02FEB07-1/1

Pickuphöhe einstellen - bei 2,00 m (6 ft 7 in.) und 2,20 m (7 ft 2.6 in.) Pickupvorrichtung mit Zuführungsrotor und unterem Anschlag

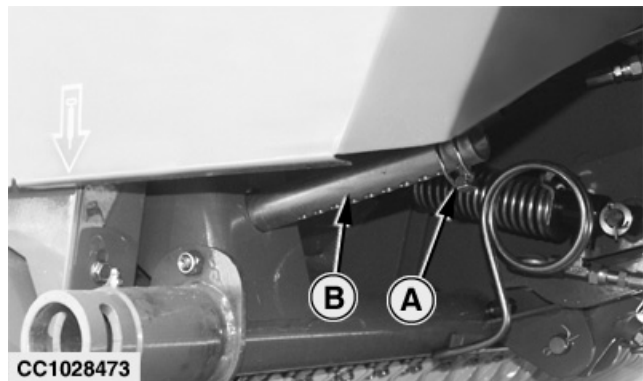
Pickupvorrichtung mit Hilfe des Bedienungshebels des Zusatzsteuergeräts vollständig anheben.

Den Wellen-Sicherungsstift (A) entfernen und ihn dann durch eine Bohrung im Anschlag und die Stange im Anschlagrohr (B) schieben.

Pickupvorrichtung mit Hilfe des Bedienungshebels des Zusatzsteuergeräts vollständig absenken.

Pickuphöhe prüfen.

Das obenstehende Verfahren wiederholen, bis die gewünschte Höhe eingestellt ist.



A—Wellen-Sicherungsstift
B—Anschlagrohr

OUCC006,0001116 -29-13DEC06-1/1

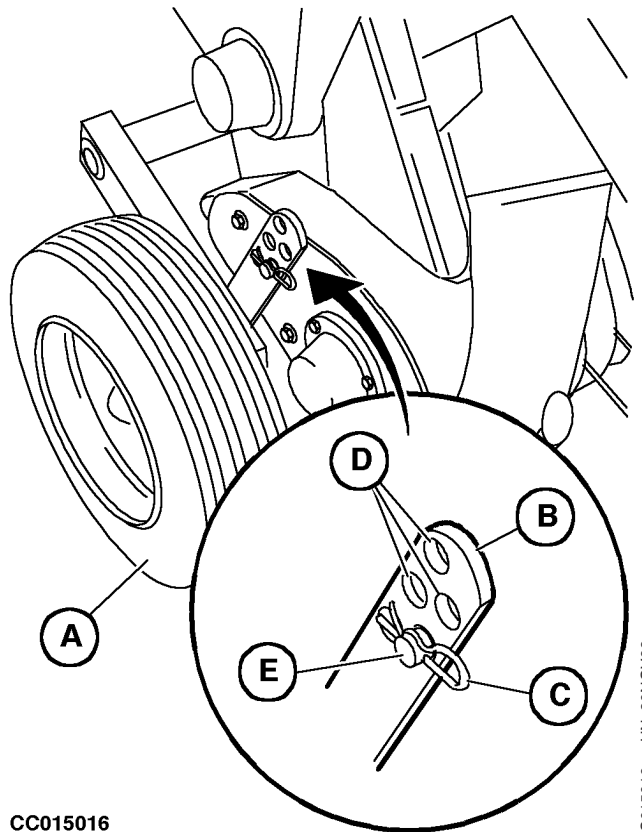
Pickup-Stützräder des Zuführungsrotors einstellen (ohne Transportstellung)

WICHTIG: Die Stützräder (A) sollen nicht dauernd in Kontakt mit dem Boden sein.

Pickup-Stützräder wie folgt einstellen:

1. Höhe der Pickupvorrichtung einstellen.
2. Pickupvorrichtung mit Hilfe des Bedienungshebels des Zusatzsteuergeräts vollständig absenken.
3. Federstift (C) entfernen, dann eine der Einstellbohrungen (D) auswählen, um Stützradhalter (B) an Stiftschraube (E) zu befestigen, so daß das Stützrad den Boden nicht mehr berührt (Stützrad muß etwa genauso hoch sein wie die Pickupzinken). Federstift (C) wieder einsetzen.

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



CC015016

CC015016 -UN-30NOV98

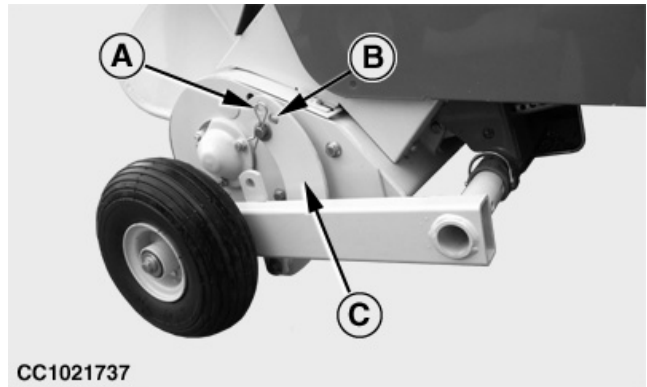
OUC006.0001117 -29-28NOV06-1/1

Pickup-Stützräder des Zuführungsrotors einstellen (mit Transportstellung)

WICHTIG: Die Stützräder sollen nicht dauernd in Kontakt mit dem Boden sein.

1. Höhe der Pickupvorrichtung einstellen.
2. Pickupvorrichtung mit Hilfe des Bedienungshebels des Zusatzsteuergeräts vollständig absenken.
3. Federstift (A) entfernen und eine der Einstellbohrungen (B) für den Halter (C) so wählen, daß das Stützrad den Boden nicht mehr berührt (das Stützrad muß etwa genauso hoch sein wie die Pickupzinken).
4. Federstift (A) wieder einsetzen.

Das Verfahren auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.



A—Federstift
B—Einstellbohrungen
C—Halterung

CC1021737 –UN–29JUL02

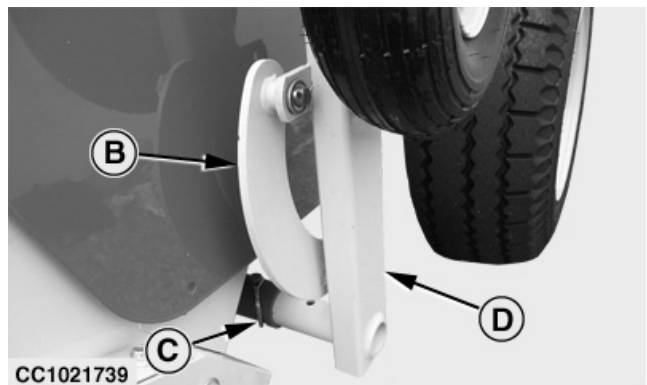
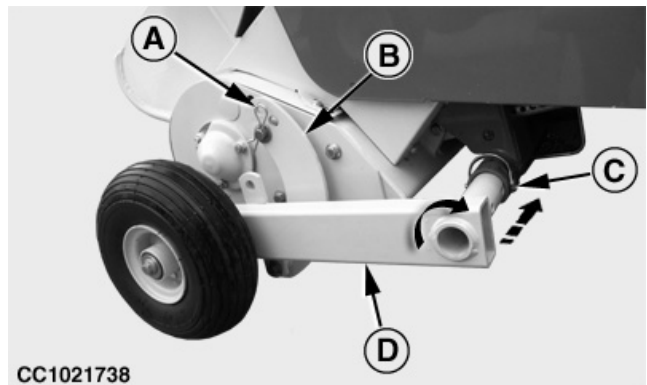
OUCC006,00011D5 –29–13OCT06–1/1

Pickup-Stützräder des Zuführungsrotors in Transportstellung bringen

1. Wellen-Sicherungsstift (C) entfernen.
2. Federstift (A) entfernen.
3. Stützradhalter (B) mit Federstift (A) an Stützradarm (D) sichern.
4. Stützradarm (D) wie gezeigt drehen und schieben. Mit Wellen-Sicherungsstift (C) sichern.

Das Verfahren auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

A—Federstift
B—Halterung
C—Wellen-Sicherungsstift
D—Stützradarm



CC1021738 –UN–29JUL02

CC1021739 –UN–29JUL02

OUCC006,000122E –29–12JAN07–1/1

Nachlauf-Stützräder bei Pickupvorrichtung mit Zuführungsrotor einstellen

WICHTIG: Die Nachlauf-Stützräder sollen nicht dauernd in Kontakt mit dem Boden sein.

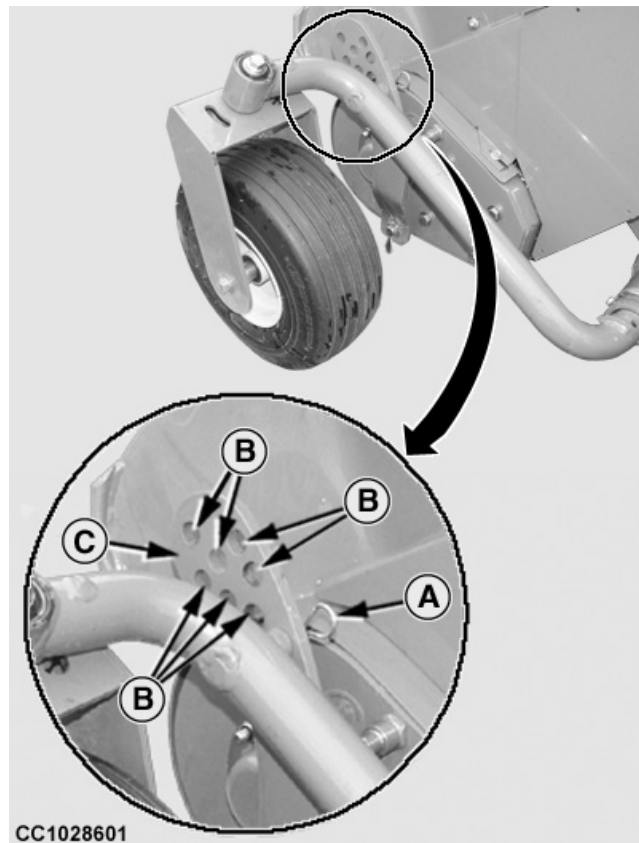
1. Höhe der Pickupvorrichtung einstellen.
2. Pickupvorrichtung mit Hilfe des Bedienungshebels des Zusatzsteuergeräts vollständig absenken.
3. Federstift (A) entfernen.
4. Eine der Einstellbohrungen (C) auswählen, um Halterung (C) zu befestigen.

HINWEIS: Das Nachlauf-Stützrad muss ungefähr auf der gleichen Höhe wie die Pickupzähne und gerade über dem Boden sein.

5. Federstift (A) wieder einsetzen.

Das Verfahren auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

A—Federstift
B—Einstellbohrungen
C—Halterung



CC1028601 -UN-19SEP06

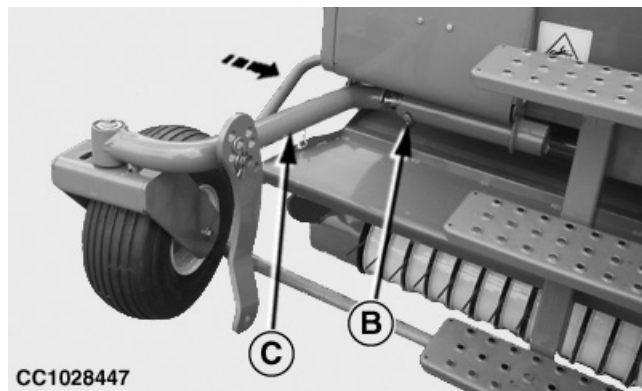
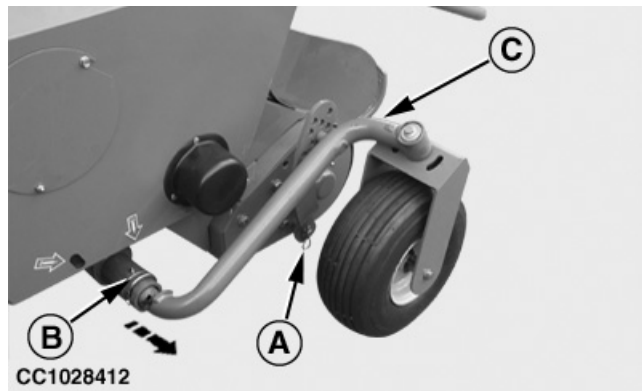
OUC006.00011D6 -29-15DEC06-1/1

Nachlauf-Stützräder bei Pickup mit Zuführungsrotors in Transportstellung bringen

1. Wellen-Sicherungsstift (B) entfernen.
2. Federstift (A) entfernen.
3. Arm (C) für Nachlauf-Stützrad entfernen.
4. Arm (C) für Nachlauf-Stützrad in die auf der Abbildung gezeigte Stellung bringen. Mit Wellen-Sicherungsstift (B) sichern.

Das Verfahren auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

- A—Federstift
 B—Wellen-Sicherungsstift
 C—Arm für Nachlauf-Stützrad



OUCC006,000122D -29-12JAN07-1/1

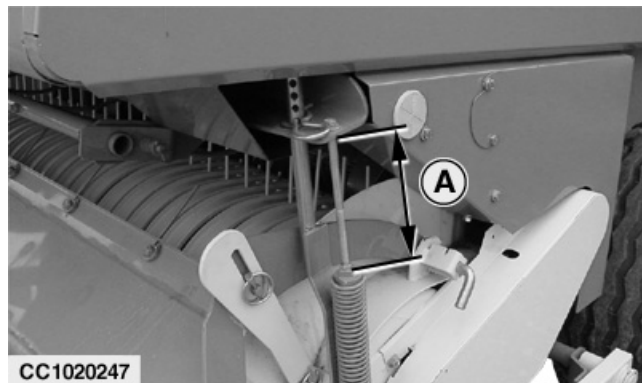
Pickuphöhe-Hubfeder einstellen (Pressen mit Zuführungsrotor unter Zuführkanal oder doppeltem Zuführungsrotor)

Pickupvorrichtung ganz absenken.

Hub einstellen. Hierzu Schraube in das Endstück der Feder eindrehen bis Maß (A) erreicht ist.

HINWEIS: Dadurch kann die Pickupvorrichtung in die unterste Stellung abgesenkt werden. Ist dies nicht der Fall, Federspannung leicht verringern.

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



A—190 mm (7.5 in.)

OUCC006,0001118 -29-02FEB07-1/1

Hubfeder der Pickupvorrichtung mit Zuführungsrotor einstellen

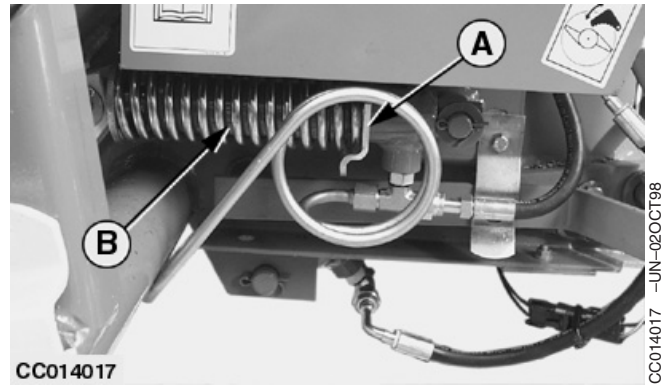
Pickupvorrichtung hydraulisch anheben, um die Feder zu entspannen.

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

Pickupvorrichtung absenken.

HINWEIS: Dadurch kann die Pickupvorrichtung in die unterste Stellung abgesenkt werden. Ist dies nicht der Fall, Federspannung leicht verringern.

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



A—Unterlegscheibe
B—Zylinder

OUC006,0001114 -29-21JUL06-1/1

Abweisblech für kurzes Erntegut einstellen (Pressen mit Zuführungsrotor)

Das Abweisblech (A) für kurzes Erntegut für den Zuführungsrotor kann beim Pressen von kurzem Erntegut in verschiedene Arbeitsstellungen bzw. beim Pressen von normalem Erntegut in Ruhestellung eingestellt werden.

Von Ruhestellung in Arbeitsstellung bringen

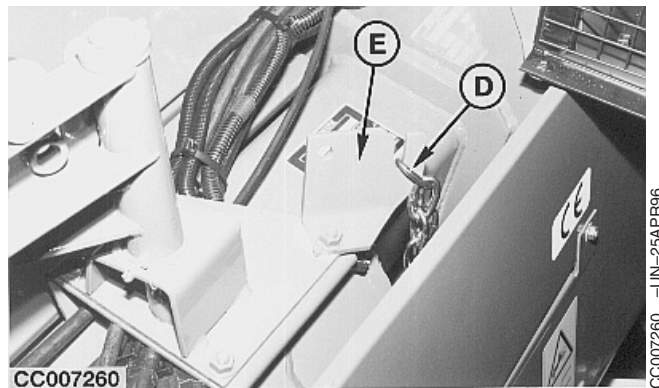
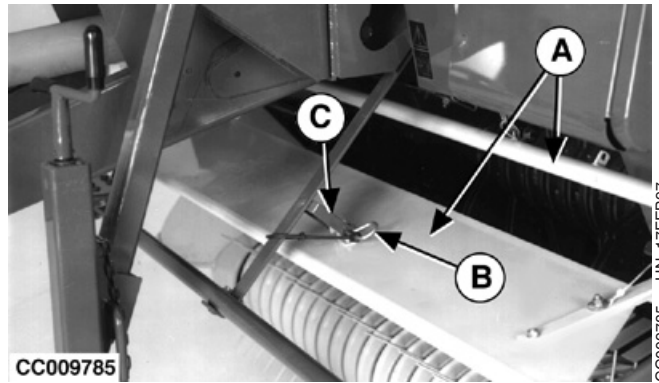
1. Abweisblech (A) mit der Hand festhalten und Federstift (B) entfernen.
2. Abweisblech (A) nach unten fallen lassen.
3. Federstift (B) an Lasche (C) anbringen.
4. Abhängig von der Schwadhöhe Kettenglied (D) in die Befestigung (E) einhängen, um den gewünschten Abstand zwischen den Spitzen der Pickupzinken und dem Abweisblech (A) zu erhalten.

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

Frontblech von Arbeitsstellung in Ruhestellung bringen

1. Federstift (B) von Lasche (C) entfernen.
2. Abweisblech (A) anheben und mit Federstift (B) an Lasche (C) sichern.

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



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

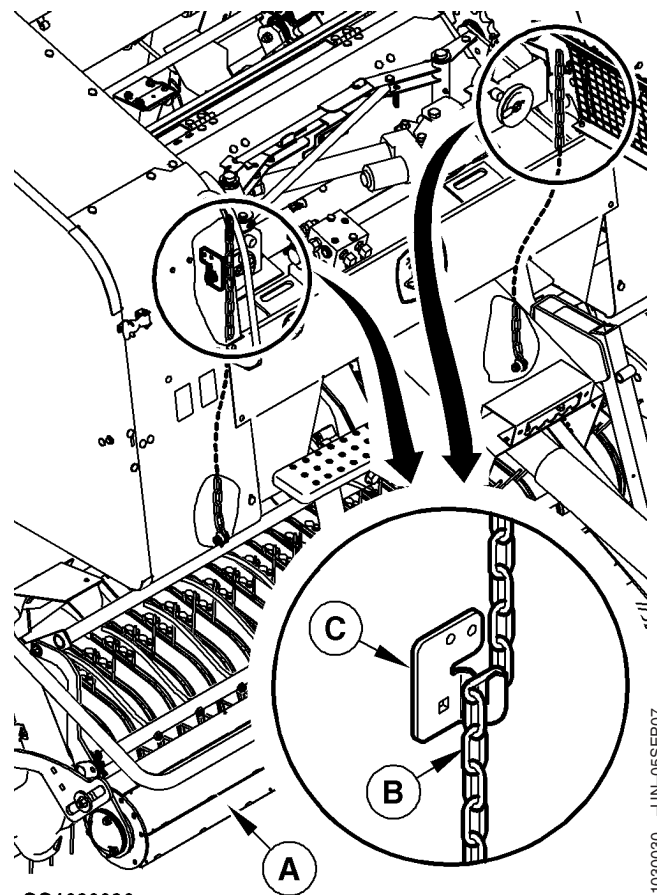
Pickup-Rollenverdichterhöhe einstellen (falls vorhanden)

Die Höhe des Pickup-Rollenverdichters (A) wie folgt einstellen:

1. Pickupvorrichtung mit Hilfe des Bedienungshebels des Zusatzsteuergeräts vollständig anheben.
2. Kette (B) an beiden Seiten von Befestigung (C) abnehmen.
3. Pickupvorrichtung langsam absenken, bis die Oberseite des Pickup-Rollenverdichters (A) mit der Oberseite der Schwade ausgerichtet ist.
4. Kette (B) wie in der Abbildung gezeigt an Befestigung (C) anbringen und dabei so wenig wie möglich Durchhang unter der Befestigung zulassen (minimale Anzahl von Kettengliedern).

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

5. Pickup ganz absenken.
6. Die Höhe des Pickup-Rollenverdichters prüfen und das Verfahren bei Bedarf wiederholen.



CC1030030

A—Pickup-Rollenverdichter
B—Kette
C—Befestigung

CC1030030 -JUN-05SEP07

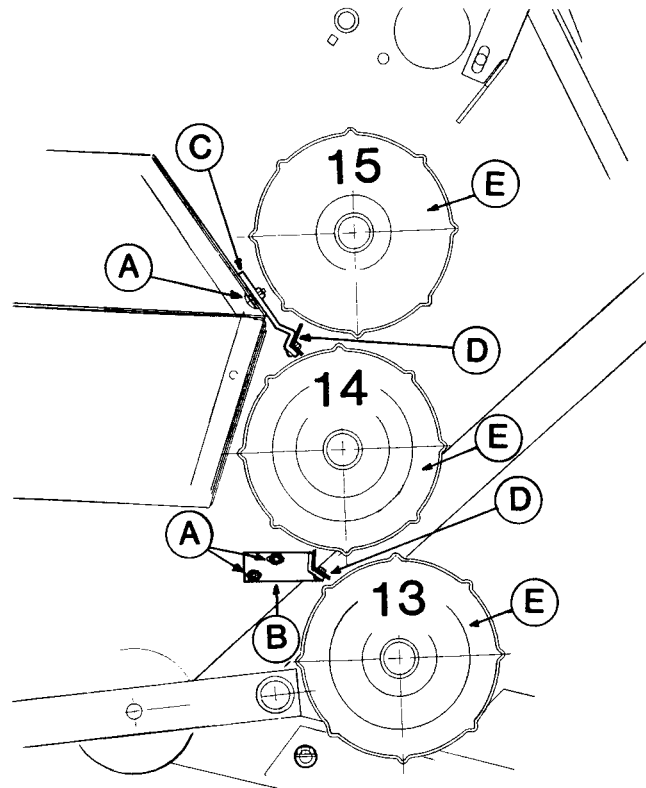
OUC006.0001303 -29-30AUG07-1/1

Abstreifer der Rollen (Nr. 13 und Nr. 14) einstellen

1. Befestigungsschrauben (A) der Halterungen (B) und (C) entfernen.
2. Halterungen (B) und (C) so verstellen, daß sich die Gummistreifen (D) so nahe wie möglich an den Rollen (E) befinden, ohne diese jedoch zu berühren.
3. Befestigungsschrauben (A) festziehen.

HINWEIS: Gummistreifen (D) können leicht ausgetauscht werden.

A—Befestigungsschraube
B—Halterung
C—Halterung
D—Gummiband
E—Rolle



CC006734

OUC006,000112F -29-11AUG06-1/1

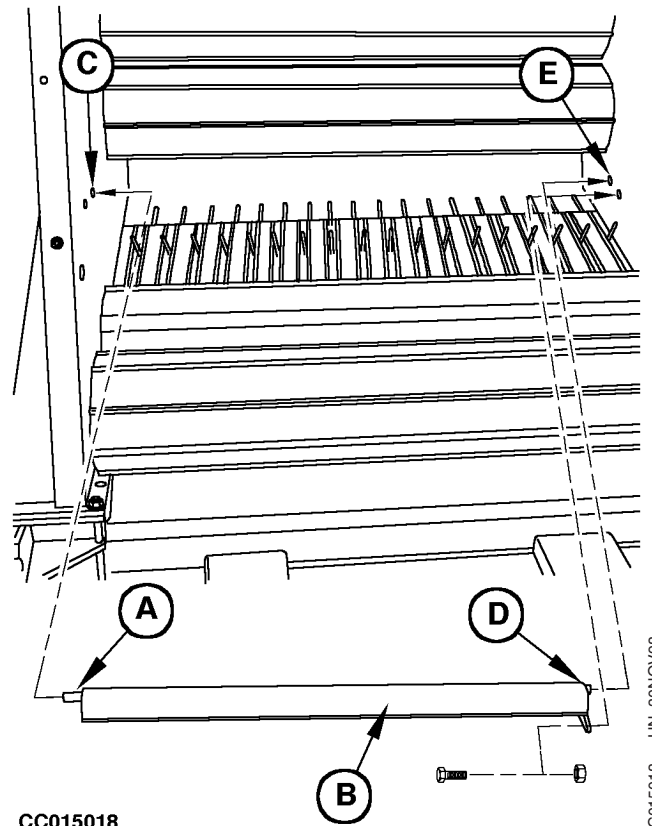
CC006734 -UN-22MAR95

Ballenstützrohr einbauen (Pressen ohne Zuführungsrotor)

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

Wie folgt vorgehen:

1. Gatter öffnen.
2. Gatter in offener Stellung verriegeln (siehe "Gatterschließventil" in diesem Abschnitt).
3. Traktormotor abstellen.
4. Linken Stift (A) des Ballenstützrohrs (B) zuerst in die vordere linke Bohrung (C) einsetzen. Ballenstützrohr (B) dann nach rechts schieben, um den rechten Stift (D) in Bohrung (E) einzusetzen (siehe Abbildung).
5. Mit den vorhandenen Befestigungsteilen das Ballenstützrohr (B) auf der rechten Seite der Ballenkammer anbringen.



- A—Stift, links
- B—Ballenstützrohr
- C—Bohrung, links
- D—Stift, rechts
- E—Bohrung, rechts

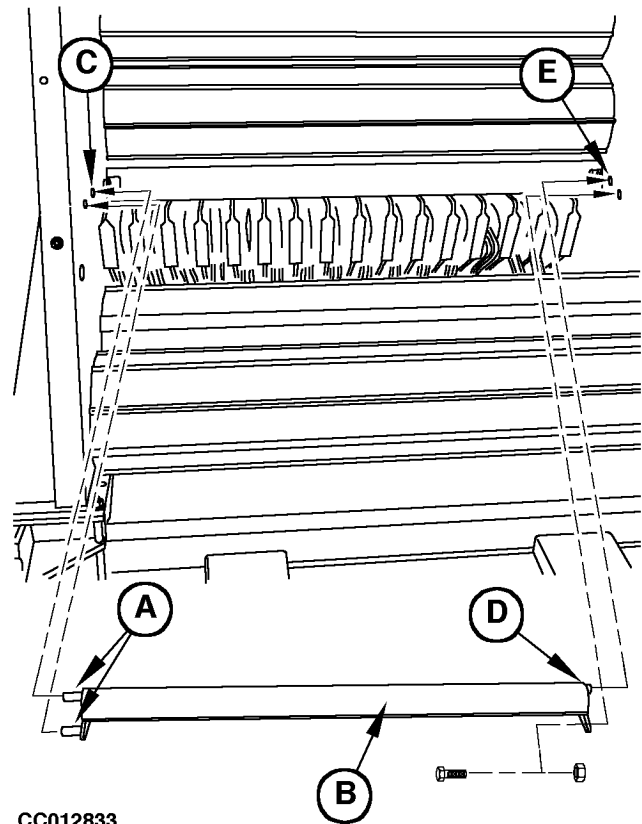
OUC006,0001102 -29-13JUL06-1/1

Ballenstützrohr einbauen (Pressen mit Zuführungsrotor)

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

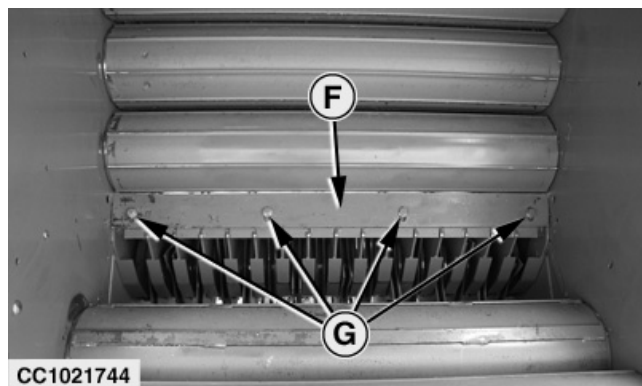
Wie folgt vorgehen:

1. Gatter öffnen.
2. Gatter in Stellung "open" verriegeln (siehe "Gatterschließventil" in diesem Abschnitt).
3. Traktormotor abstellen.
4. Den Abstreifer (F) entfernen.
5. Linke Stifte (A) des Ballenstützrohrs (B) zuerst in die linken Bohrungen (C) einsetzen. Ballenstützrohr (B) dann nach rechts schieben, um den rechten Stift (D) in Bohrung (E) einzusetzen (siehe Abbildung).
6. Mit den vorhandenen Befestigungsteilen das Ballenstützrohr (B) auf der rechten Seite der Ballenkammer anbringen.



WICHTIG: Wenn das Erntegut nicht kurz und trocken ist, muss das Ballenstützrohr (B) entfernt und der Abstreifer (F) angebracht werden. Siehe "Abstreifer der Rolle (Nr. 13) einstellen" in diesem Abschnitt.

- A—Stifte, links
- B—Ballenstützrohr
- C—Bohrung, links
- D—Stift, rechts
- E—Bohrung, rechts
- F—Abstreifer
- G—Befestigungsschraube



Abstreifer der Rolle (Nr. 13) einstellen

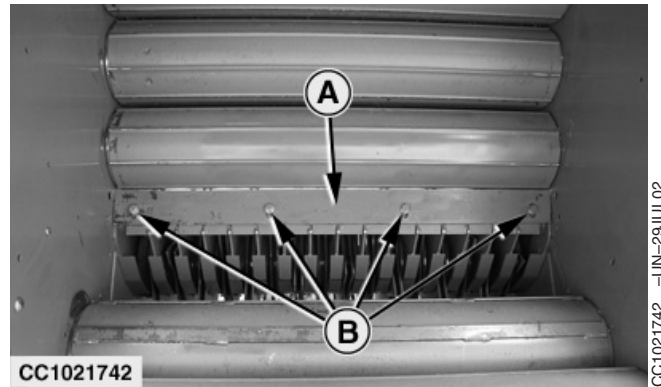
Abstreifer (A) wie folgt einstellen:

Befestigungsschrauben (B) des Abstreifers (A) lösen.

Abstreifer (A) verschieben. Abstreifer (A) so nahe wie möglich zur Rolle (Nr. 13) einstellen, ohne diese aber zu berühren.

Befestigungsschrauben (B) wieder anziehen.

A—Abstreifer
B—Befestigungsschrauben

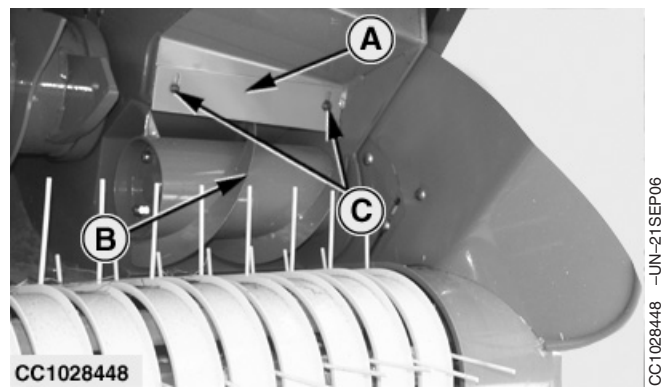


OUC006,0000732 -29-29JUL02-1/1

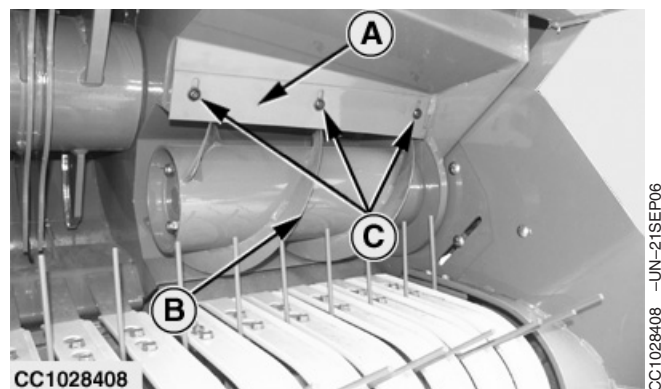
Abstreifer der Einzugsschnecke der Pickupvorrichtung mit Zuführungsrotor einstellen

1. Den Abstreifer (A) so nahe wie möglich an der Einzugsschnecke (B) positionieren, ohne diese zu berühren.
2. Der Abstand wird mit den Einstellschrauben (C) eingestellt.
3. Schrauben (C) festziehen.
4. Arbeitsvorgang auf der anderen Seite der Schnecke wiederholen.

A—Abstreifer
B—Einzugsschnecke
C—Schrauben



2 m (6 ft 7 in.) Pickupvorrichtung mit Zuführungsrotor dargestellt



2,20 m (7 ft 2.6 in.) Pickupvorrichtung mit Zuführungsrotor dargestellt

OUC006,00010CF -29-02FEB07-1/1

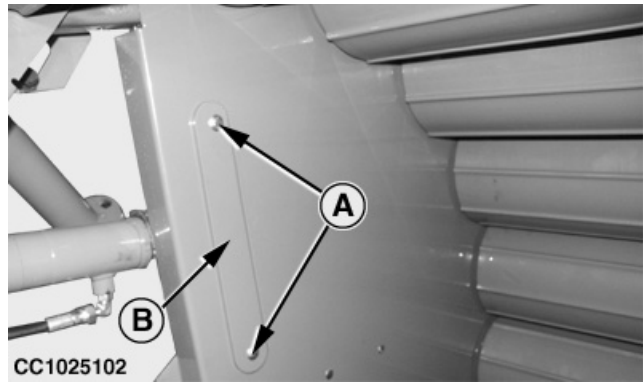
Gatterabweisbleche anbringen (bis Seriennr. 58999)

Die Gatterabweisbleche (B) müssen nur angebracht werden, wenn Ballen in der Preßkammer festsitzen.

HINWEIS: Gatterabweisbleche (B) nicht bei glattem Erntegut wie Stroh verwenden.

Die Gatterabweisbleche (B) wie folgt anbringen:

1. Gatter öffnen.
2. Geöffnetes Gatter verriegeln (siehe "Gatterschließventil" in diesem Abschnitt).
3. Feststellbremse des Traktors einlegen, Getriebe in Parkstellung schalten, Traktormotor abstellen und Zündschlüssel abziehen.
4. Gatterabweisbleche (B) mit Schrauben (A) an beiden Seiten des Gatters befestigen.



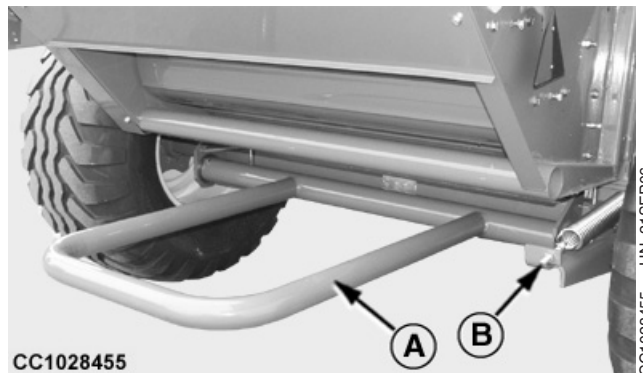
A—Schrauben
B—Gatterabweisblech

CC03745,0000C32 -29-23NOV06-1/1

Einstellen der Rampe zur Ballenablage

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

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



A—Rampe zur Ballenablage
B—Muttern

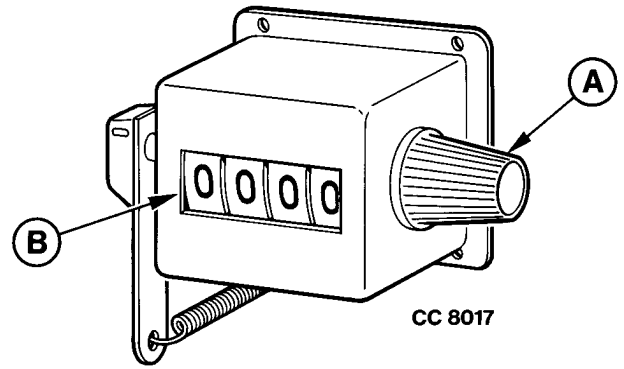
OUC006,00010EB -29-09JAN07-1/1

Mechanischen Ballenzähler zurückstellen (falls vorhanden)

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

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

A—Drehknopf
B—Nullen



CC8017 -UN-12FEB96

CC03745.000028F -29-27AUG01-1/1

Betrieb mit ELS-Monitor

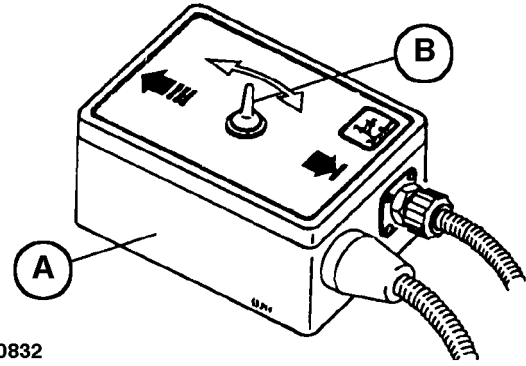
ELS-Monitor

Der ELS-Monitor (A) dient mittels des Schalters (B) zur manuellen Bindungssteuerung.

Nach Anschluß an den Kabelbaum der Presse ist der ELS-Monitor (A) betriebsbereit.

HINWEIS: Der ELS-Monitor ist mit einem elektronischen Begrenzungsschalter ausgerüstet, der den Garnarmauslöser vor falscher Betätigung schützt.

A—ELS-Monitor
B—Schalter



CC000832

CC000832 -JUN-16FEB96

OUCC006.0000717 -29-10JUL02-1/1

Ballenbildung



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

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

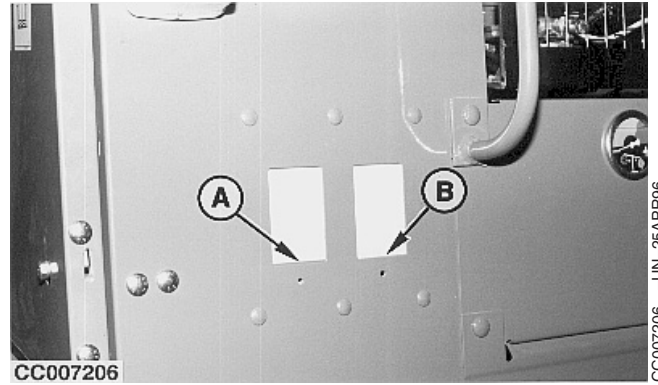
Vor der Durchführung von Arbeiten an der Maschine immer Zapfwelle ausschalten und Motor abstellen.

Vor Inbetriebnahme der Maschine die unter "Vorbereiten der Presse" beschriebenen Arbeiten durchführen.

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

Das Gatter mit dem Hebel des Zusatzsteuergeräts schließen, dann den Hebel in Neutralstellung bringen. Prüfen, ob die beiden Ballenformanzeiger (A) und (B) in der unteren Stellung stehen (rote Linien müssen unten im Sichtfenster stehen). Wenn dies nicht der Fall ist, ist das Gatter nicht richtig geschlossen. Auf Behinderungen prüfen.

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



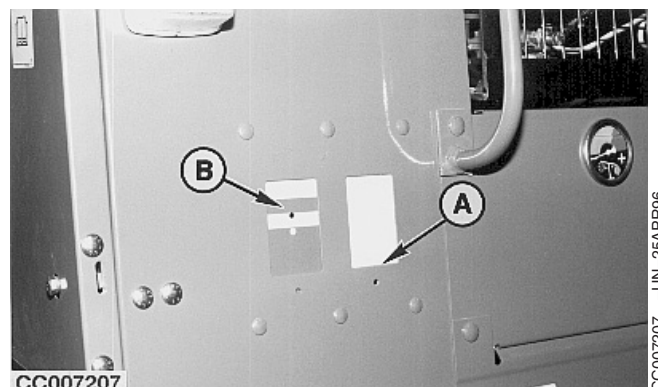
A—Ballenformanzeiger, rechts
B—Ballenformanzeiger, links

OUCC006,0000719 -29-10JUL02-1/3

Wechsel zur rechten Schwadseite:

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

A—Ballenformanzeiger, links
B—Ballenformanzeiger, rechts



Fortsetz. siehe nächste Seite

OUCC006,0000719 -29-10JUL02-2/3

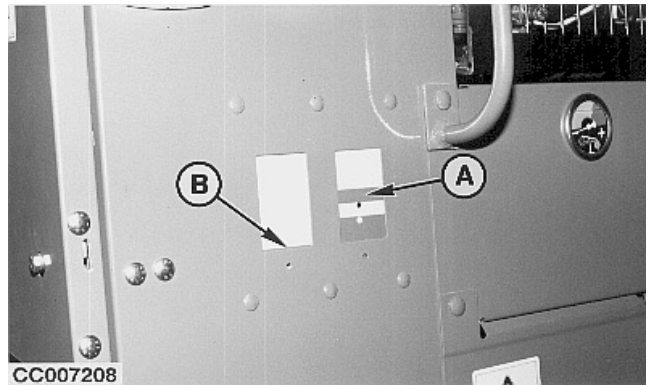
Wechsel zur linken Schwadseite:

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

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

Der Presse solange Material zuführen, bis die gewünschte max. Ballengröße erreicht ist.

Wenn die gewünschte Ballengröße erreicht ist (beide Ballenformanzeiger sind vollständig im roten Bereich), den Traktor anhalten und den Ballen binden (siehe "Binden der Ballen" in diesem Abschnitt).



A—Ballenformanzeiger, links
B—Ballenformanzeiger, rechts

Binden der Ballen

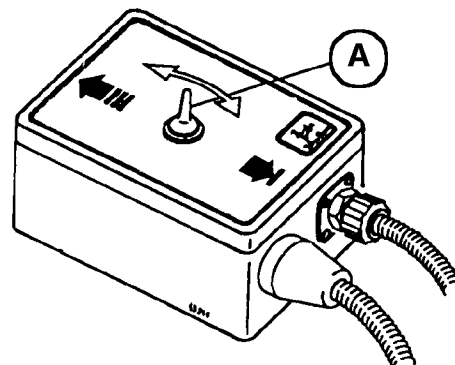
Den Ballen binden, wenn die gewünschte Ballengröße erreicht ist.

1. Garnarm mit dem Schalter für manuelle Steuerung (A) ganz nach links bewegen.
2. Durch einen Blick nach hinten sich davon überzeugen, daß die Garnscheiben (B) sich drehen (Garn erfaßt).
3. Sobald das Garn erfaßt wurde, Traktor anhalten.
4. Den Garnarm einige Sekunden ganz links halten, damit sich eine ausreichende Anzahl von Garnschlingen am linken Ballenende bildet. Dies verstärkt die Bindung.
5. Garnarm mit dem Schalter für manuelle Steuerung (A) in Ausgangsstellung bringen. Die Rückwärtsbewegung des Garnarms mehrere Male unterbrechen, damit der Ballen vom Garn ausreichend umschlungen wird.
6. Kurz bevor der Garnarm in seine Ausgangsstellung zurückkehrt, die Bewegung einige Sekunden lang unterbrechen, damit sich eine ausreichende Anzahl von Garnschlingen am rechten Ballenende bildet.
7. Sobald der Garnarm seine Ausgangsstellung erreicht hat, wird der Schneidvorgang ausgelöst.

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

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

8. Während des Bindevorgangs Traktor 2 bis 3 m (8 bis 10 ft) zurücksetzen (nicht notwendig bei Pressen mit Rampe zur Ballenablage).



CC001250 -UN-16FEB96



CC007211 -UN-25APR96

A—Schalter für manuelle Steuerung
B—Garnscheiben

Ballen ablegen (siehe "Ablegen des Ballens" in diesem Abschnitt).

OUCC006,000075C -29-02AUG02-2/2

Ablegen des Ballens

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

Die Zapfwelle zur Ballenablage eingeschaltet lassen.

Gatter anheben.

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



A—Garnscheiben

OUCC006,000075D -29-02AUG02-1/1

Betrieb mit ELC-Monitor

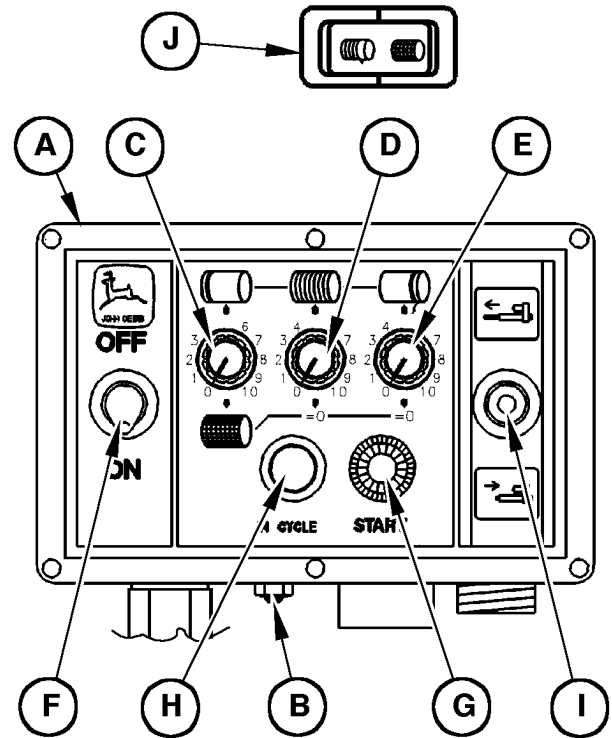
Beschreibung des ELC Plus Monitors mit Schalter für Garn-/Netzbindung am Kabelbaum

Der ELC-Monitor dient der Steuerung der Garn- oder Netzbindung.

Wahl des Bindemechanismus mit Schalter (J).

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

- A—Monitor
- B—Stellschraube
- C—Potentiometer für Garnverteilung, Ballenende; Potentiometer für Anzahl der Netzumwicklungen
- D—Potentiometer für Garnverteilung, Mitte
- E—Potentiometer für Ausfahrzeit
- F—“EIN/AUS”-Schalter
- G—“START”-Knopf
- H—Kontrollampe “IN CYCLE”
- I—Schalter für manuelle Steuerung
- J—Schalter für Garn-/Netzbindung



CC015248

CC03745,00003EF -29-14AUG02-1/1

CC015248 -UN-1FEB99

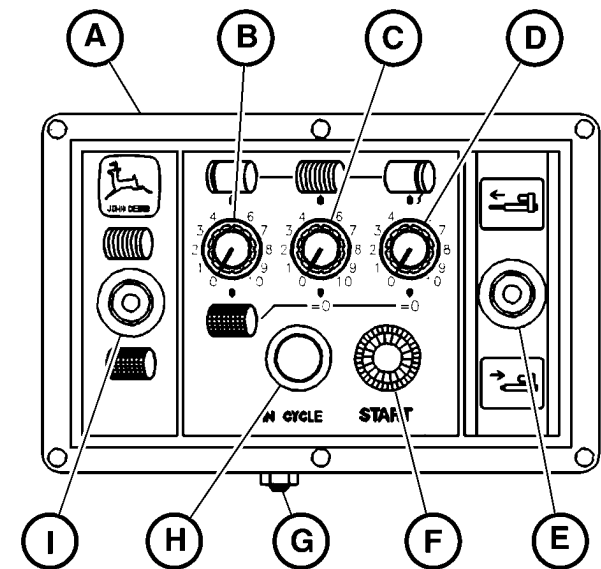
Beschreibung des ELC Plus Monitors mit Schalter für Garn-/Netzbindung am Monitor

Der ELC-Monitor dient der Steuerung der Garn- oder Netzbindung.

Wahl des Bindemechanismus mit Schalter (I).

HINWEIS: Steht der Schalter (I) in der mittleren Position, wird der Monitor abgeschaltet.

- A—Monitor
- B—Potentiometer für Garnverteilung, Ballenende; Potentiometer für Anzahl der Netzumwicklungen
- C—Potentiometer für Garnverteilung, Mitte
- D—Potentiometer für Ausfahrzeit; Potentiometer für Auslöserstellung
- E—Schalter für manuelle Steuerung
- F—“START”-Knopf
- G—Stellschraube
- H—Kontrollampe “IN CYCLE”
- I—Schalter für Garn-/Netzbindung



CC1021596

OUC006,0000720 -29-17JUL02-1/1

CC1021596 -UN-10JUL02

Betrieb des ELC-Monitors bei Garnbindung

Schalter "I" auf "Garn" einstellen, um den Garnbindemodus zu wählen.

Der ELC Plus Monitor ermöglicht eine automatische oder manuelle Garnbindung.

Automatische Garnbindung

1. Mit einfachem Garnarm

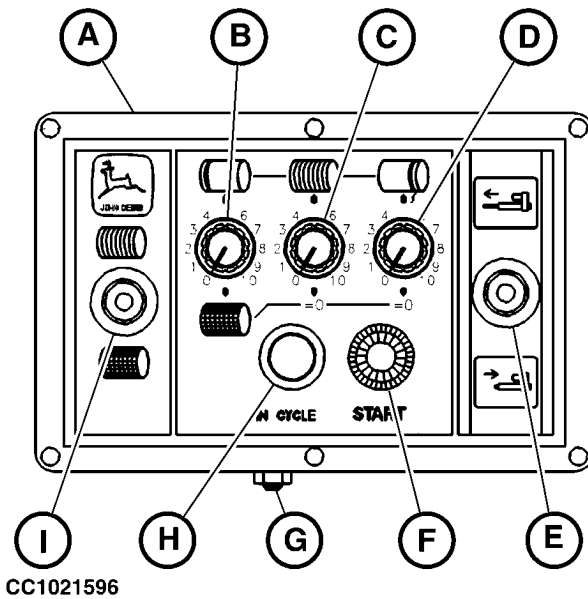
Bei der programmierten Garnbindung wird der Garnarm von der Neutralstellung nach links ausgefahren und stoppt. Das Garn wird erfasst und links am Ballen angelegt. Die Ruhezeit des Garnarms beim Start des Bindevorgangs kann mit Potentiometer (B) eingestellt werden.

Danach wird der Garnarm nach rechts zurückgezogen, und das Garn wird über den Ballen gelegt. Die Bindezeit läßt sich mit Potentiometer (C) einstellen.

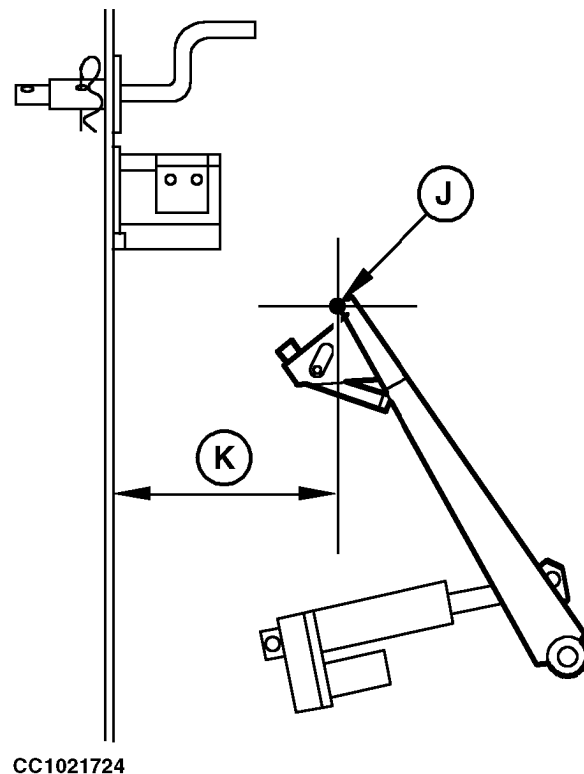
Der Garnarm wird bis zum Ausfahrpunkt zurückgezogen. Dieser läßt sich mit Schraube (G) einstellen.

Am Ausfahrpunkt wird der Garnarm erneut zur Ballenmitte ausgefahren und anschließend vollständig eingefahren. Danach wird das Garn geschnitten. Die Ausfahrzeit des Garnarms läßt sich mit Potentiometer (D) einstellen.

- A—Monitor
- B—Potentiometer für Garnverteilung, Ballenende
- C—Potentiometer für Garnverteilung, Mitte
- D—Potentiometer für Ausfahrzeit
- E—Schalter für manuelle Steuerung
- F—"START"-Knopf
- G—Stellschraube
- H—Kontrolllampe "IN CYCLE"
- I—Schalter für Garn-/Netzbindung
- J—Wiederausfahrpunkt
- K—Abstand



CC1021596 -JUN-10JUL02



CC1021724 -JUN-29JUL02

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUC006,0000721 -29-17JUL02-1/5

Zum Programmieren des Garnbindevorgangs wie folgt vorgehen:

- a. Ausfahrpunkt des Garnarms (J) mit der Einstellschraube (G) festlegen.

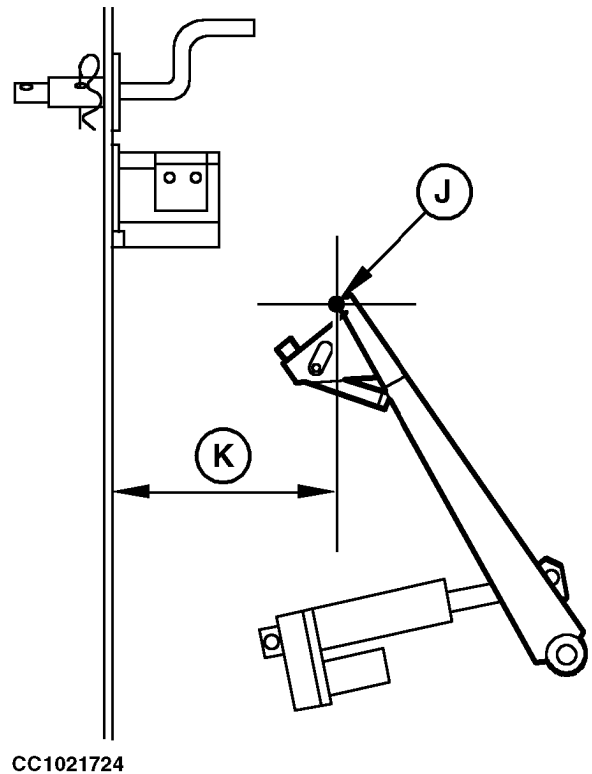
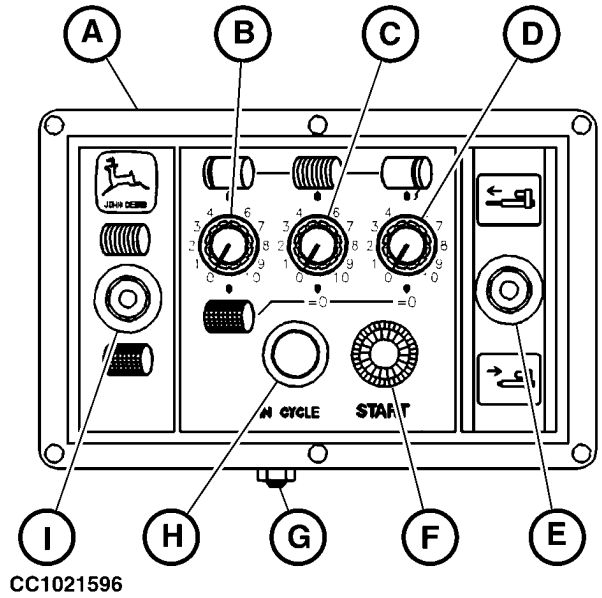
Schraube (G) nach rechts oder links drehen, um den Abstand des Ausfahrpunktes (K) zur Seite der Preßkammer zu verringern bzw. zu erhöhen.

HINWEIS: Das Ausfahren ermöglicht mehr Garnumwicklungen am Ballenende und kann verhindern, daß sich das Garn vom Ballen löst.

Als Grundeinstellung sollte der Ausfahrpunkt 120 mm (4.72 in.) von der Seite der Preßkammer entfernt sein.

Beim Einstellen des Ausfahrpunkts Garnführung oder Garnklemme anpassen. Siehe "Garnführung einstellen (Bindung mit einfachem Garnarm)" im Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines".

- A—Monitor
- B—Potentiometer für Garnverteilung, Ballenende
- C—Potentiometer für Garnverteilung, Mitte
- D—Potentiometer für Ausfahrzeit
- E—Schalter für manuelle Steuerung
- F—"START"-Knopf
- G—Stellschraube
- H—Kontrolllampe "IN CYCLE"
- I—Schalter für Garn-/Netzbindung
- J—Wiederausfahrpunkt
- K—Abstand



Fortsetz. siehe nächste Seite

OUC006,0000721 -29-17JUL02-2/5

CC1021596 -UN-10JUL02

CC1021724 -UN-29JUL02

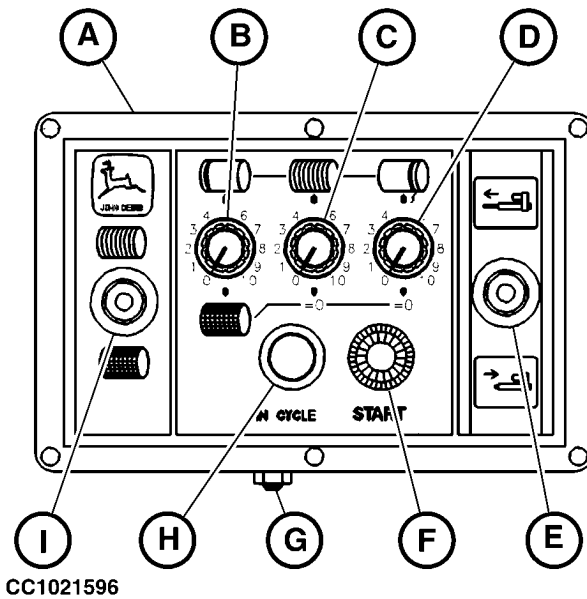
b. Anzahl der Garnwicklungen (Garnabstand) an den Potentiometern (B), (C) und (D) einstellen.

Potentiometer (B) im Uhrzeigersinn drehen, um die Ruhezeit des Garnarms zu Beginn des Bindens auf 0,1 bis 10 Sekunden einzustellen.

Potentiometer (C) im Uhrzeigersinn drehen, um die Bindezeit für den Ballen während des Einfahrens des Garnarms auf 8 bis 70 Sekunden einzustellen.

Potentiometer (D) im Uhrzeigersinn drehen, um die Ausfahrzeit des Garnarms auf 0 bis 5 Sekunden einzustellen. Steht Potentiometer (D) auf "0", so fährt der Garnarm nicht aus.

Im Modus mit automatischer Garnbindung startet der Bindevorgang automatisch, sobald der eingestellte Ballendurchmesser erreicht ist.



CC1021596

CC1021596 -UN-10JUL02

HINWEIS: Mit dem "START"-Knopf (F) kann der automatische Bindevorgang gestartet werden, auch wenn der Ballen noch nicht den gewünschten Durchmesser aufweist. Siehe "Manueller Start des automatischen Bindevorgangs" in diesem Abschnitt.

Mit dem Schalter (E) für manuelle Bindungssteuerung kann das vorgewählte Programm jederzeit unterbrochen werden. Dann kann die manuelle Betriebsart verwendet werden. Siehe "Manuelles Binden der Ballen" in diesem Abschnitt.

- A—Monitor
- B—Potentiometer für Garnverteilung, Ballenende
- C—Potentiometer für Garnverteilung, Mitte
- D—Potentiometer für Ausfahrzeit
- E—Schalter für manuelle Steuerung
- F—"START"-Knopf
- G—Stellschraube
- H—Kontrollampe "IN CYCLE"
- I—Schalter für Garn-/Netzbindung

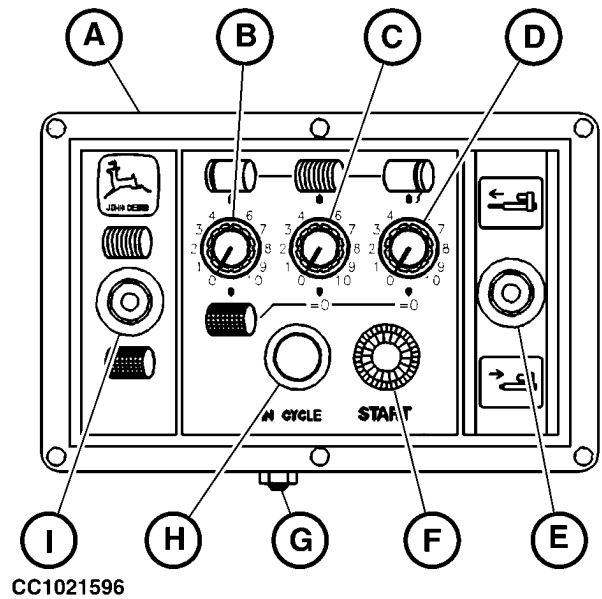
2. Mit doppeltem Garnarm

- Bei der programmierten Garnbindung werden die Garnarme von der Neutralstellung zum Ballenende ausgefahren und stoppen. Das Garn wird erfaßt und um das Ballenende gewickelt. Die Ruhezeit des Garnarms beim Start des Bindevorgangs kann mit Potentiometer (B) eingestellt werden. Dann werden die Garnarme vollständig eingefahren, um das Garn abzuschneiden, und das Garn wird während der Einfahrbewegung um den Ballen gewickelt. Die Bindezeit läßt sich mit Potentiometer (C) einstellen.

- Zum Programmieren des Garnbindevorgangs, wie folgt vorgehen:
Anzahl der Garnwicklungen (Garnabstand) an den Potentiometern (B)-(C) einstellen.
Potentiometer (B) im Uhrzeigersinn drehen, um die Ruhezeit des Garnarms zu Beginn des Bindens auf 0,1 bis 10 Sekunden einzustellen.
Potentiometer (C) im Uhrzeigersinn drehen, um die Bindezeit für den Ballen während des Einfahrens des Garnarms auf 8 bis 70 Sekunden einzustellen.
Im Modus mit automatischer Garnbindung startet der Bindevorgang automatisch, sobald der eingestellte Ballendurchmesser erreicht ist.

HINWEIS: Mit dem "START"-Knopf (F) kann der automatische Bindevorgang gestartet werden, auch wenn der Ballen noch nicht den gewünschten Durchmesser aufweist. Siehe "Manueller Start des automatischen Bindevorgangs" in diesem Abschnitt.

Mit dem Schalter (E) für manuelle Bindungssteuerung kann das vorgewählte Programm jederzeit unterbrochen werden. Dann kann die manuelle Betriebsart verwendet werden. Siehe "Manuelles Binden der Ballen" in diesem Abschnitt.



- A—Monitor
- B—Potentiometer für Garnverteilung, Ballenende
- C—Potentiometer für Garnverteilung, Mitte
- D—Potentiometer für Ausfahrzeit
- E—Schalter für manuelle Steuerung
- F—"START"-Knopf
- G—Stellschraube
- H—Kontrollampe "IN CYCLE"
- I—Schalter für Garn-/Netzbindung

CC1021596 -UN-10JUL02

Fortsetz. siehe nächste Seite

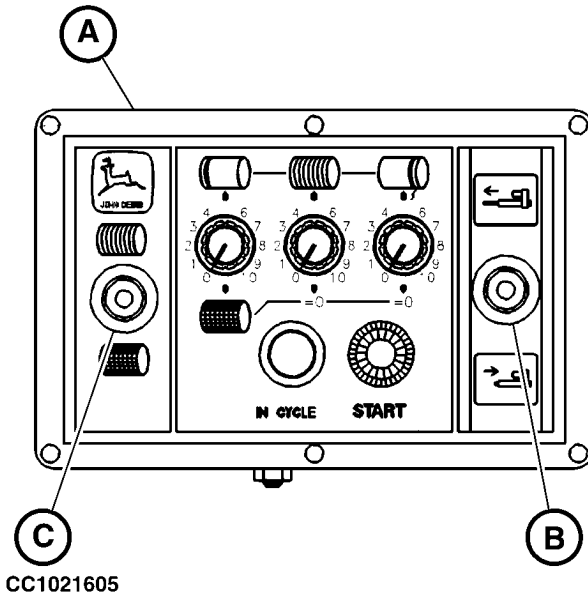
OUC006,0000721 -29-17JUL02-4/5

Manuelle Garnbindung

Mit dem Schalter (B) für manuelle Bindung den Bindevorgang auslösen. Siehe "Manuelles Binden der Ballen" in diesem Abschnitt.

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

- A—Monitor
- B—Schalter für manuelle Steuerung
- C—Schalter für Garn-/Netzbindung



CC1021605 -UN-10JUL02

OUCC006.0000721 -29-17JUL02-5/5

Betrieb des ELC-Monitors bei Netzbindung

Schalter "I" auf "Netz" einstellen, um den Netzbindemodus zu wählen.

Der ELC Plus Monitor ermöglicht eine automatische oder manuelle Netzbindung.

Automatische Netzbindung

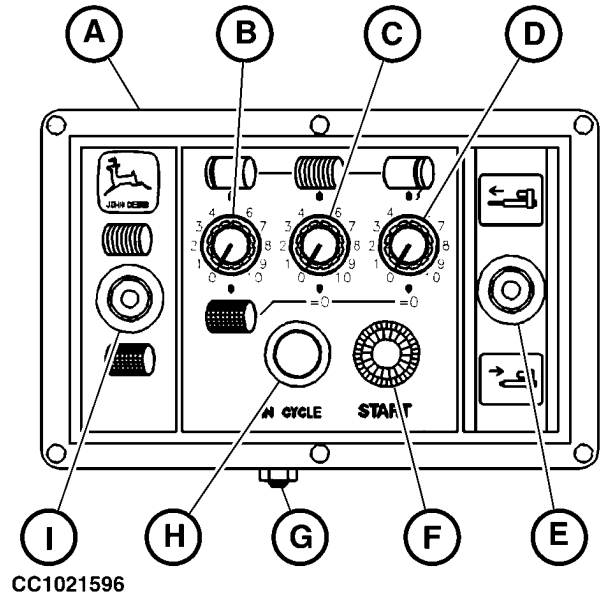
Potentiometer (B) drehen, um die Anzahl der Netzumwicklungen wie folgt einzustellen:

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

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

HINWEIS: Den "START"-Knopf (F) drücken, um den programmierten Bindevorgang auszulösen, bevor der Ballen die vorgewählte Größe erreicht hat. Siehe "Manueller Start des automatischen Bindevorgangs" in diesem Abschnitt.

Mit dem Schalter (E) für manuelle Bindungssteuerung kann das vorgewählte Programm jederzeit unterbrochen werden. Dann kann die manuelle Betriebsart verwendet werden. Siehe "Manuelles Binden der Ballen" in diesem Abschnitt.



- A—Monitor
- B—Potentiometer für Anzahl der Netzumwicklungen
- C—Potentiometer für Garnverteilung, Mitte
- D—Potentiometer für Auslöserstellung
- E—Schalter für manuelle Steuerung
- F—"START"-Knopf
- G—Stellschraube
- H—Kontrolllampe "IN CYCLE"
- I—Schalter für Garn-/Netzbindung

CC1021596 -UN-10JUL02

Fortsetz. siehe nächste Seite

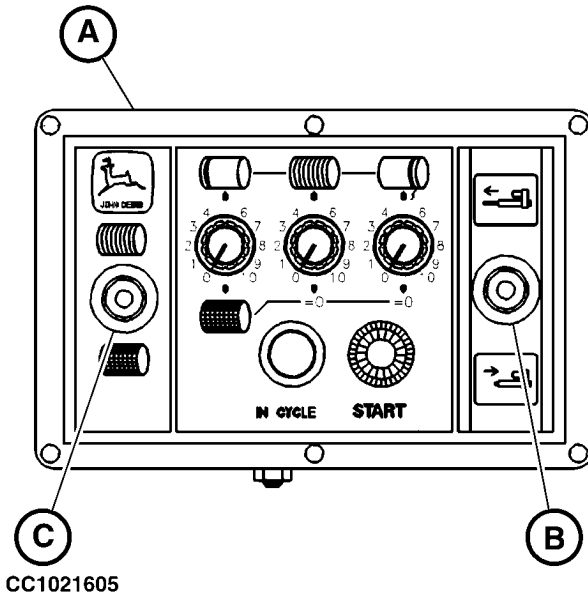
OUC006,0000722 -29-17JUL02-1/2

Manuelle Netzbindung

Mit dem Schalter (B) für manuelle Steuerung die gewünschte Anzahl der Netzumwicklungen einstellen (siehe "Manuelles Binden der Ballen" in diesem Abschnitt).

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

- A—Monitor
- B—Schalter für manuelle Steuerung
- C—Schalter für Garn-/Netzbindung



CC1021605 -UN-10JUL02

OUC006.0000722 -29-17JUL02-2/2

Ballenbildung



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

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

Zuvor Zapfwelle abschalten und Motor abstellen.

Vor Inbetriebnahme der Maschine die unter "Vorbereiten der Presse" beschriebenen Arbeiten durchführen.

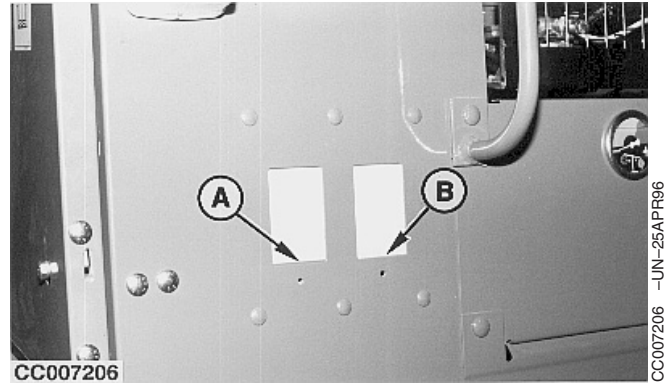
Monitor auf die gewünschten Werte in der jeweiligen Betriebsart (Garn-/Netzbindung) einstellen. Siehe "Betrieb des ELC Plus Monitors bei Garn-/Netzbindung" in diesem Abschnitt.

Gewünschte Ballengröße einstellen. Siehe "Ballengröße einstellen" im Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines".

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

Das Gatter mit dem Hebel des Zusatzsteuergeräts schließen, dann den Hebel in Neutralstellung bringen. Prüfen, ob die beiden Ballenformanzeiger (A) und (B) in der unteren Stellung stehen (rote Linien müssen unten im Sichtfenster stehen). Wenn dies nicht der Fall ist, ist das Gatter nicht richtig geschlossen. Auf Behinderungen prüfen.

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

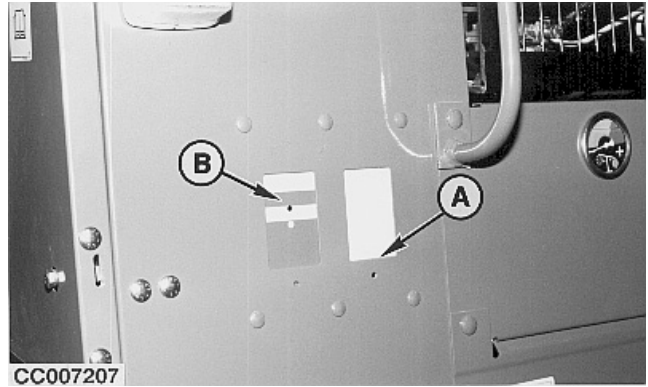


A—Ballenformanzeiger, rechts
B—Ballenformanzeiger, links

Wechsel zur rechten Schwadseite:

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

- A—Ballenformanzeiger, links
- B—Ballenformanzeiger, rechts



CC007207

CC007207 -UN-25APR96

OUCC006,0000738 -29-01AUG02-2/3

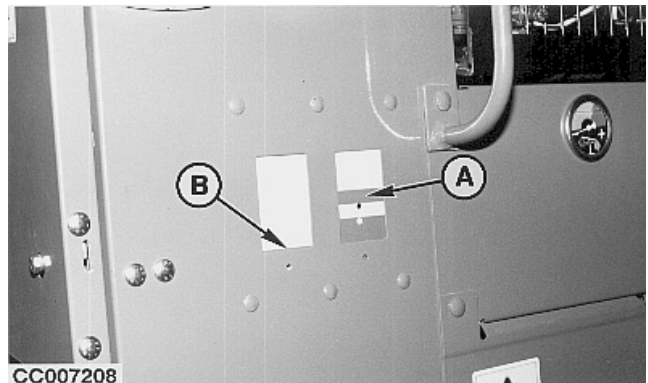
Wechsel zur linken Schwadseite:

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

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

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

HINWEIS: Soll der Bindevorgang eingeleitet werden, bevor die gewünschte Ballengröße erreicht ist, wie unter "Manuelles Starten eines automatischen Bindevorgangs" oder "Manuelles Binden der Ballen" in diesem Abschnitt beschrieben vorgehen.



CC007208

CC007208 -UN-25APR96

- A—Ballenformanzeiger, links
- B—Ballenformanzeiger, rechts

OUCC006,0000738 -29-01AUG02-3/3

Automatischer Start des Bindevorgangs

WICHTIG: Wenn der Ballen den eingestellten Durchmesser für den Beginn des Bindevorgangs erreicht hat, ertönt ein Alarmsignal. Ist ein zweites Alarmsignal zu hören, so bedeutet das, daß der Ballen nun Übergröße hat. Jetzt muß der Traktor sofort angehalten werden, um Beschädigungen an der Presse zu vermeiden.

Bei der automatischen Garnbindung startet der Bindevorgang automatisch, sobald der eingestellte Ballendurchmesser erreicht ist.

Beim Start des Bindevorgangs Traktor anhalten und 2 bis 3 m (8 bis 10 ft) zurücksetzen (nicht notwendig bei Pressen mit Rampe zur Ballenablage).

Garnbindung

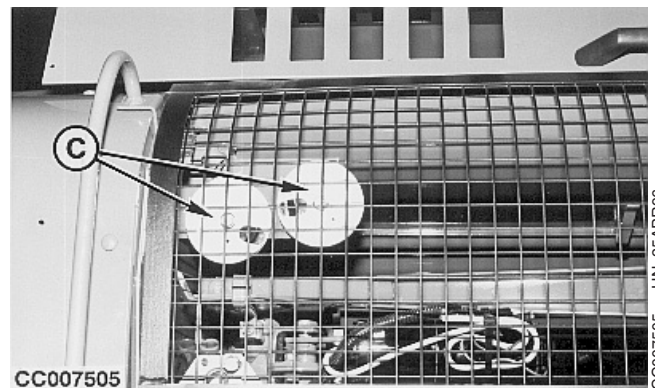
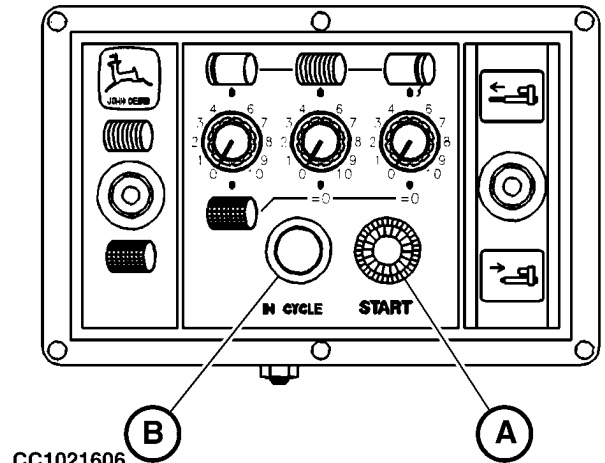
Der Fahrer sollte durch einen Blick nach hinten prüfen, ob sich die Garnscheiben (C) drehen (Garn erfaßt).

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

Netzbindung

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

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



A—"START"-Knopf
B—Kontrolllampe "IN CYCLE"
C—Garnscheiben

Manuelles Starten eines automatischen Bindevorgangs

HINWEIS: Der Bindevorgang kann nicht automatisch wieder ausgelöst werden, solange die Kontrolllampe (B) "IN CYCLE" blinkt. Manuelle Auslösung ist jedoch jederzeit möglich.

Ist der gewünschte Ballendurchmesser geringer als der eingestellte Durchmesser, durch Drücken des "START"-Knopfes (A) den automatischen Bindevorgang manuell starten.

Beim Start des Bindevorgangs Traktor anhalten und 2 bis 3 m (8 bis 10 ft) zurücksetzen (nicht notwendig bei Pressen mit Rampe zur Ballenablage).

Garnbindung

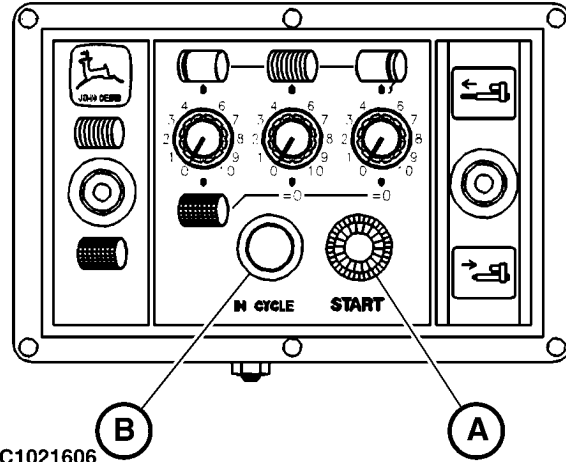
Der Fahrer sollte durch einen Blick nach hinten prüfen, ob sich die Garnscheiben (C) drehen (Garn erfaßt).

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

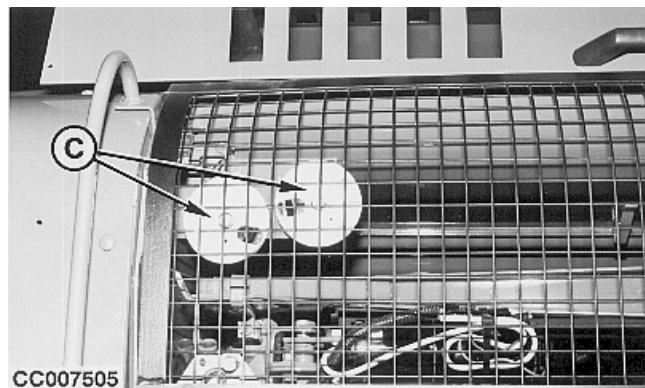
Netzbindung

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

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



CC1021606 -UN-10JUL02



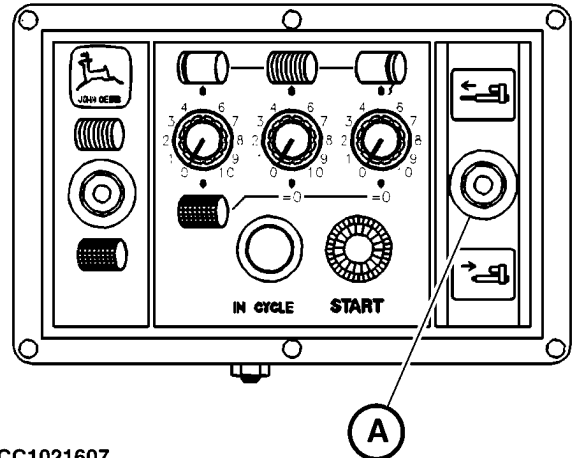
CC007505 -UN-25APR96

- A—"START"-Knopf
- B—Kontrolllampe "IN CYCLE"
- C—Garnscheiben

Manuelles Binden der Ballen

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

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



CC1021607

CC-1021607 -UN-18JUL02

Garnbindung

1. Mit einfachem Garnarm

Garnarm mit dem Schalter für manuelle Steuerung (A) ganz nach links bewegen. Durch einen Blick nach hinten sich davon überzeugen, daß die Garnscheiben (B) sich drehen (Garn erfaßt). Ist dies nicht der Fall, noch etwas nach vorne fahren, um noch etwas Erntegut aufzunehmen, damit das Garn erfaßt wird. Der Garnarm sollte einige Sekunden in dieser Stellung gehalten werden, damit sich eine ausreichende Anzahl von Garnschlingen am rechten Ballenende bildet. Dies verstärkt die Bindung.

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

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

Sobald der Garnarm seine Ausgangsstellung erreicht hat, wird der Schneidvorgang ausgelöst.



CC007211

CC007211 -UN-25APR96

A—Schalter für manuelle Steuerung
B—Garnscheiben

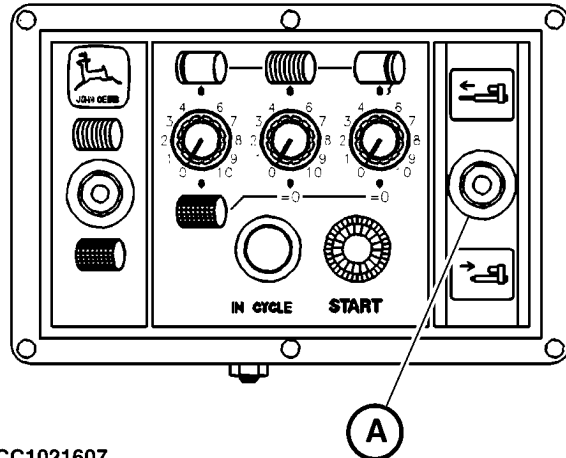
2. Mit doppeltem Garnarm

Garnarme mit dem Schalter für manuelle Steuerung (A) zum Ballenende bewegen. Durch einen Blick nach hinten sich davon überzeugen, daß die Garnscheiben (B) sich drehen (Garn erfaßt). Ist dies nicht der Fall, noch etwas nach vorne fahren, um noch etwas Erntegut aufzunehmen, damit das Garn erfaßt wird. Der Garnarm sollte einige Sekunden in seiner Stellung gehalten werden, damit sich eine ausreichende Anzahl von Garnschlingen am Ballenende bildet. Dies verstärkt die Bindung.

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

Sobald der Garnarm seine Ausgangsstellung erreicht hat, wird der Schneidvorgang ausgelöst.

- A—Schalter für manuelle Steuerung
- B—Garnscheiben



CC1021607

CC1021607 -UN-18JUL02



CC007211

CC007211 -UN-25APR96

Fortsetz. siehe nächste Seite

CC03745,0000429 -29-15OCT02-2/3

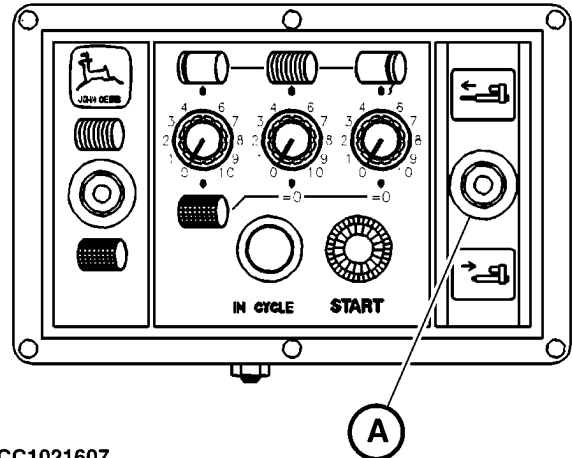
Netzbindung

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

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

Den Auslöser ganz einfahren, um das Netz abzuschneiden.

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



CC1021607

A—Schalter für manuelle Steuerung

CC-1021607 -UN-18JUL02

CC03745,0000429 -29-15OCT02-3/3

Ablegen des Ballens

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

Die Zapfwelle zur Ballenablage eingeschaltet lassen.

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

Gatter anheben.

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



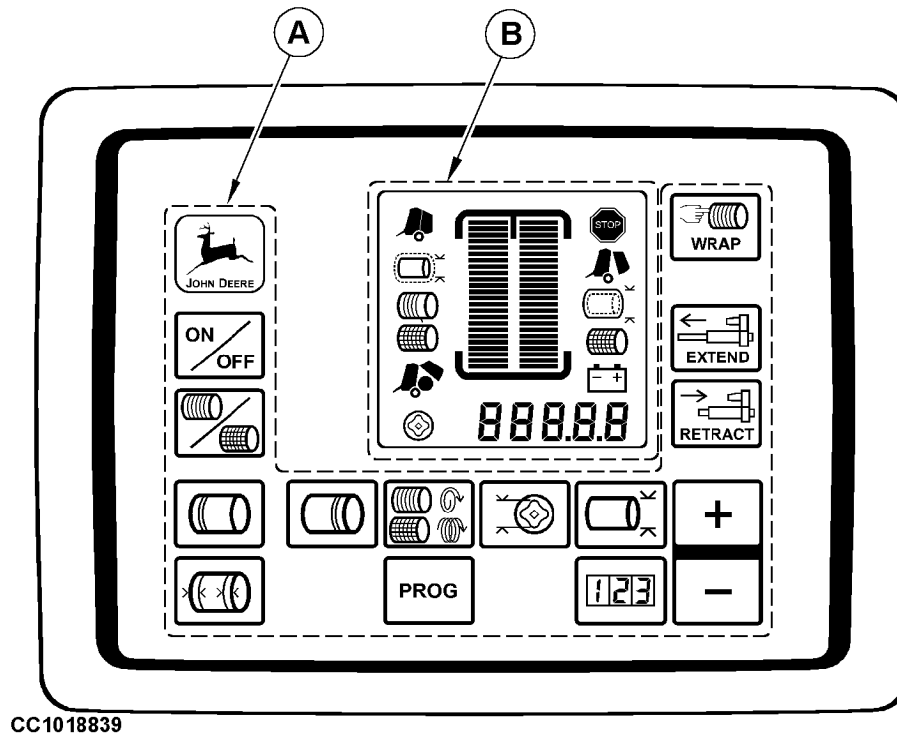
CC007506

CC-007506 -UN-25APR96

OUC006,000075E -29-02AUG02-1/1

Betrieb mit BaleTrak Steuerung

BaleTrak Monitor



A—Tastatur

B—LCD-Anzeige

Der BALETRAK Monitor liefert dem Fahrer Informationen zur Bildung gut geformter Ballen und steuert automatisch das Bindesystem.

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

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

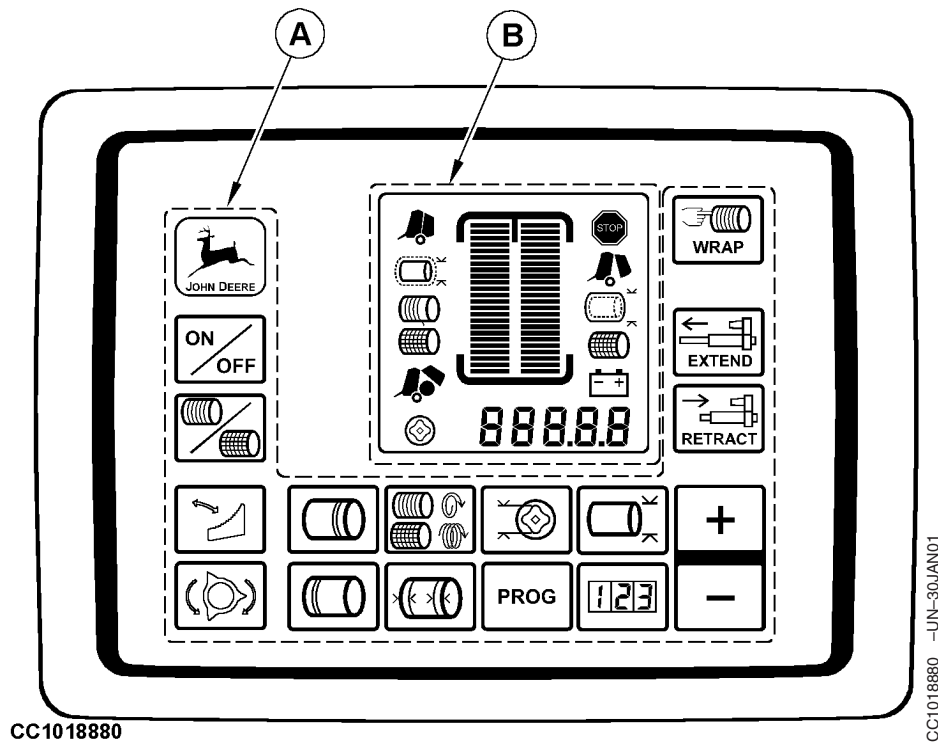
Der BaleTrak Monitor meldet auch Alarme und Störungen. Mit dem Monitor können elektrische Komponenten der Presse geprüft und kalibriert werden.

Zum BaleTrak Monitor gehören:

- Eine Tastatur (A) zur Eingabe von Einstellwerten und Betriebsarten (siehe "BaleTrak Monitor - Tastatur" in diesem Abschnitt).
- Eine Flüssigkristallanzeige (B) (siehe "Beschreibung der LCD-Anzeige" in diesem Abschnitt).

OUCC006.000073B -29-01AUG02-1/1

BaleTrak Plus Monitor



A—Tastatur

B—LCD-Anzeige

Der BaleTrak Plus Monitor liefert dem Fahrer Informationen zur Bildung gut geformter Ballen und steuert automatisch das Bindesystem und die Schneideinrichtung.

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

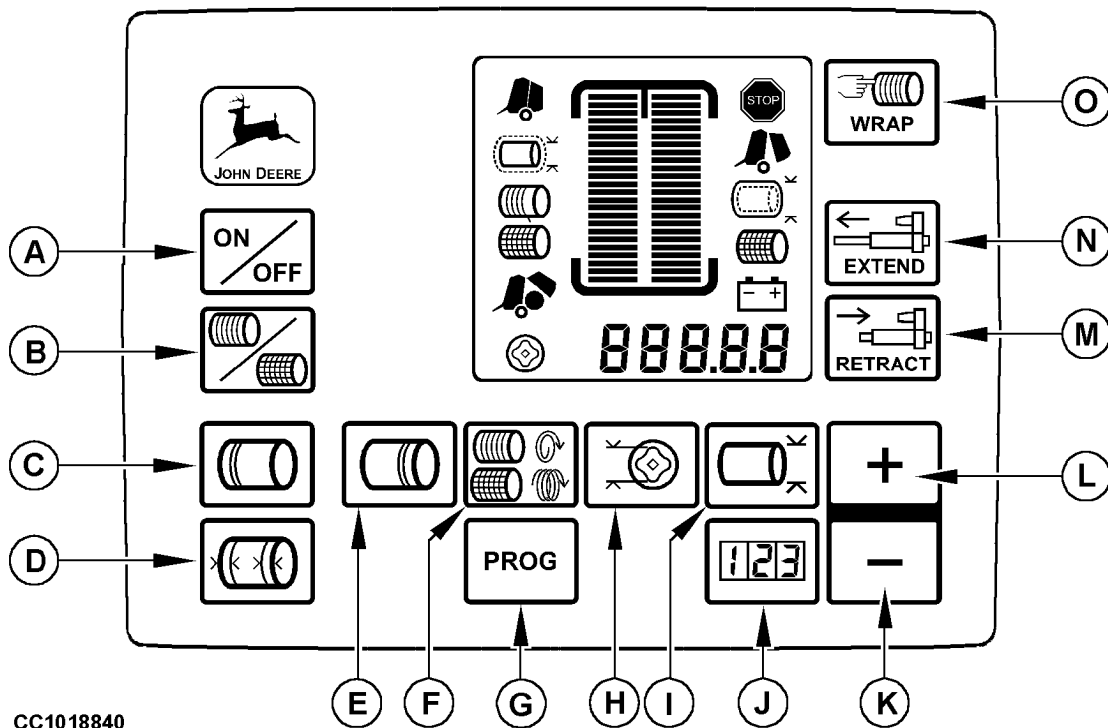
Das System ist voreingestellt, funktionsfähig und einsatzbereit. Es wird empfohlen, die Presse kurz mit den Werkseinstellungen in Betrieb zu nehmen, um mit den programmierten Einstellungen vertraut zu werden, bevor diese angepaßt werden.

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

Zum BaleTrak Plus Monitor gehören:

- Eine Funktionstastatur (A) zur Eingabe von Einstellwerten und Betriebsarten (siehe "BaleTrak-Plus-Monitor - Tastatur" in diesem Abschnitt).
- Eine Flüssigkristallanzeige (B) (siehe "Beschreibung der LCD-Anzeige" in diesem Abschnitt).

BaleTrak Monitor - Tastatur



CC1018840

CC1018840 -UN-19JAN01

- | | | | |
|--|---|-------------------|-------------------------------------|
| A—Ein/Aus-Taste | E—Anzahl der Garnschlingen am Ballenende | H—Nicht aktiviert | M—Einfahrtaste |
| B—Taste Garn- oder Netzbindung | F—Garnabstand/Anzahl der Netzumwicklungen | I—Nicht aktiviert | N—Ausfahrtaste |
| C—Anzahl der Garnschlingen am Ballenanfang | G—Programmtaste | J—Ballenzähler | O—Manueller Start des Bindevorgangs |
| D—Abstand der Bindungsenden | | K—Minustaste | |
| | | L—Plustaste | |

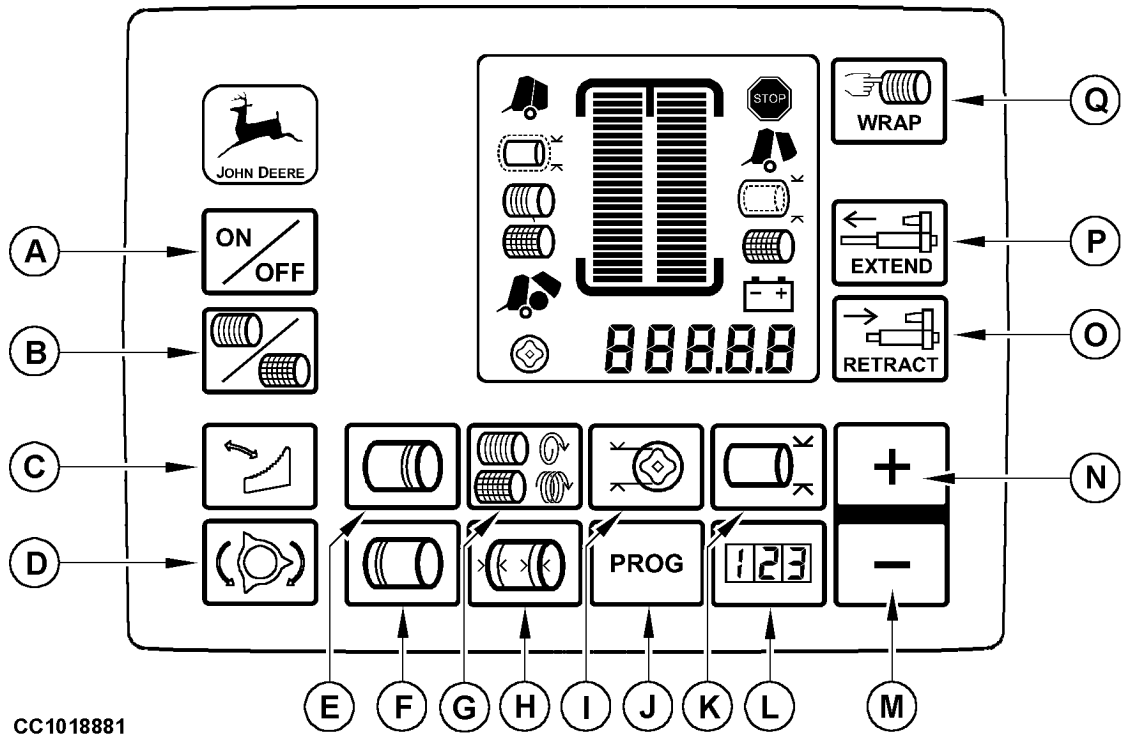
HINWEIS: Wenn eine Taste gedrückt wird, ertönt ein akustisches Signal.

Durch längeres Drücken dieser Tasten wird die Anpassung beschleunigt.

Durch kurzes Drücken der Plus- oder Minustaste ändert sich der angezeigte Wert um einen Schritt nach oben oder unten.

OUCC006,0001266 -29-01FEB07-1/1

BaleTrak-Plus-Monitor - Tastatur



CC1018881

CC1018881 -UN-30JAN01

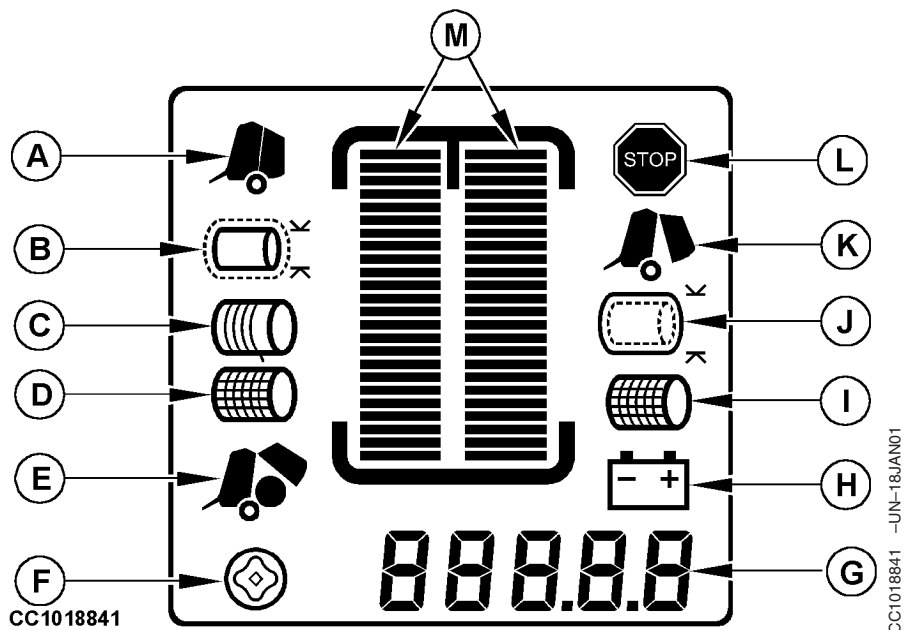
- | | | | |
|---|--|-----------------------------|-------------------------------------|
| A—Ein/Aus-Taste | E—Anzahl der Garnschlingen am Ballenende | H—Abstand der Bindungsenden | M—Minustaste |
| B—Taste Garn- oder Netzbindung | F—Anzahl der Garnschlingen am Ballenanfang | I—Nicht aktiviert | N—Plustaste |
| C—Taste Messer der Schneideinrichtung (falls vorhanden) | G—Garnabstand/Anzahl der Netzumwicklungen | J—Programmtaste | O—Einfahrtaste |
| D—Taste "Reversieren des Zuführungsrotors" | | K—Nicht aktiviert | P—Ausfahrtaste |
| | | L—Ballenzähler | Q—Manueller Start des Bindevorgangs |

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

Durch längeres Drücken dieser Tasten wird die Anpassung beschleunigt.

Durch kurzes Drücken der Plus- oder Minustaste ändert sich der angezeigte Wert um einen Schritt nach oben oder unten.

Beschreibung der LCD-Anzeige



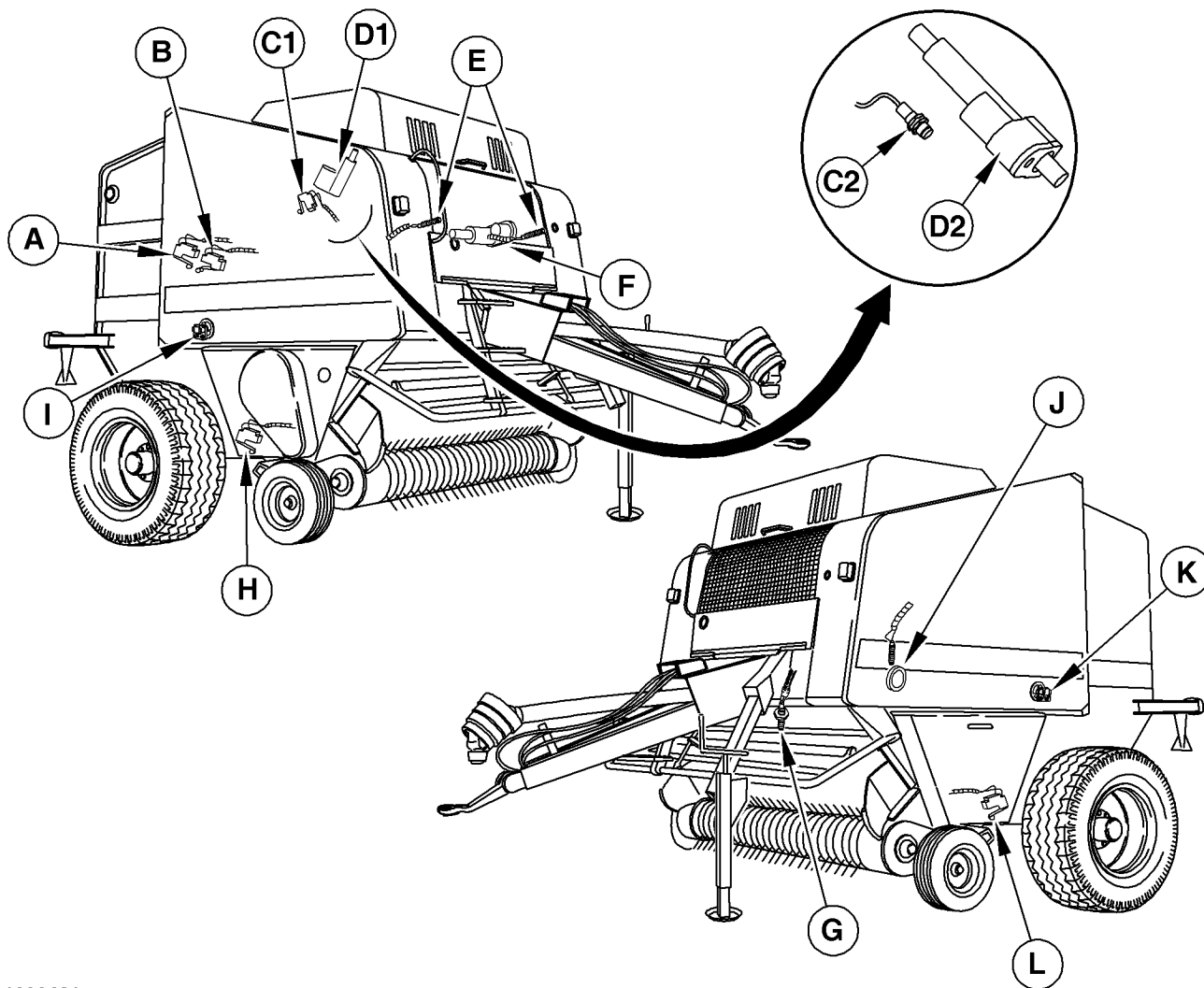
A—Gatter geschlossen
 B—Ballengröße fast erreicht
 C—Garnbindung
 D—Netzbindung

E—Ballen ablegen
 F—Weicher Ballenkern EIN
 G—Digitalanzeige (Ballengröße, Ballenzähler usw.)

H—Batteriealarm
 I—Alarm "Netzbindung"
 J—Übergrößenalarm
 K—Alarm "Gatter offen"

L—Stop-Warnung
 M—Ballenformanzeigen (Falls vorhanden)

Lage der Komponenten



CC1028461

- | | | | |
|--|---|---|--|
| <p>A—Schalter für max. Ballengröße</p> <p>B—Schalter für Übergröße/Gatterschalter</p> <p>C1—Netzschalter (Ballenpresse mit Standard-Netzbindung)</p> | <p>C2—Netzschnittsensor (Ballenpresse mit CoverEdge-Netzbindung)</p> <p>D1—Netzauslöser (Ballenpresse mit Standard-Netzbindung)</p> <p>D2—Netzauslöser (Ballenpresse mit CoverEdge-Netzbindung)</p> | <p>E—Garnscheibensensoren</p> <p>F—Garnauslöser</p> <p>G—Reversieren des Zuführungsrotors - Sensor</p> <p>H—Rechter Messersensor</p> <p>I—Rechtes Ballenformpotentiometer</p> | <p>J—Drehzahlsensor</p> <p>K—Linkes Ballenformpotentiometer</p> <p>L—Linker Messersensor</p> |
|--|---|---|--|

OUC006.0001259 -29-25SEP07-1/1

CC1028461 -UN-22DEC06

Ein- und Ausschalten des Monitors

Die Ein/Aus-Taste (A) drücken, um den Monitor einzuschalten.

Während des Einschaltvorgangs:

- Werden alle Piktogramme angezeigt.
- ertönt das akustische Signal eine Sekunde lang.
- Danach wird der Ballenpressentyp (B) eine Sekunde lang angezeigt.

HINWEIS: Nach der Modellbezeichnung wird der Buchstabe "C" angezeigt, wenn die Presse mit einer Schneideinrichtung ausgerüstet ist.

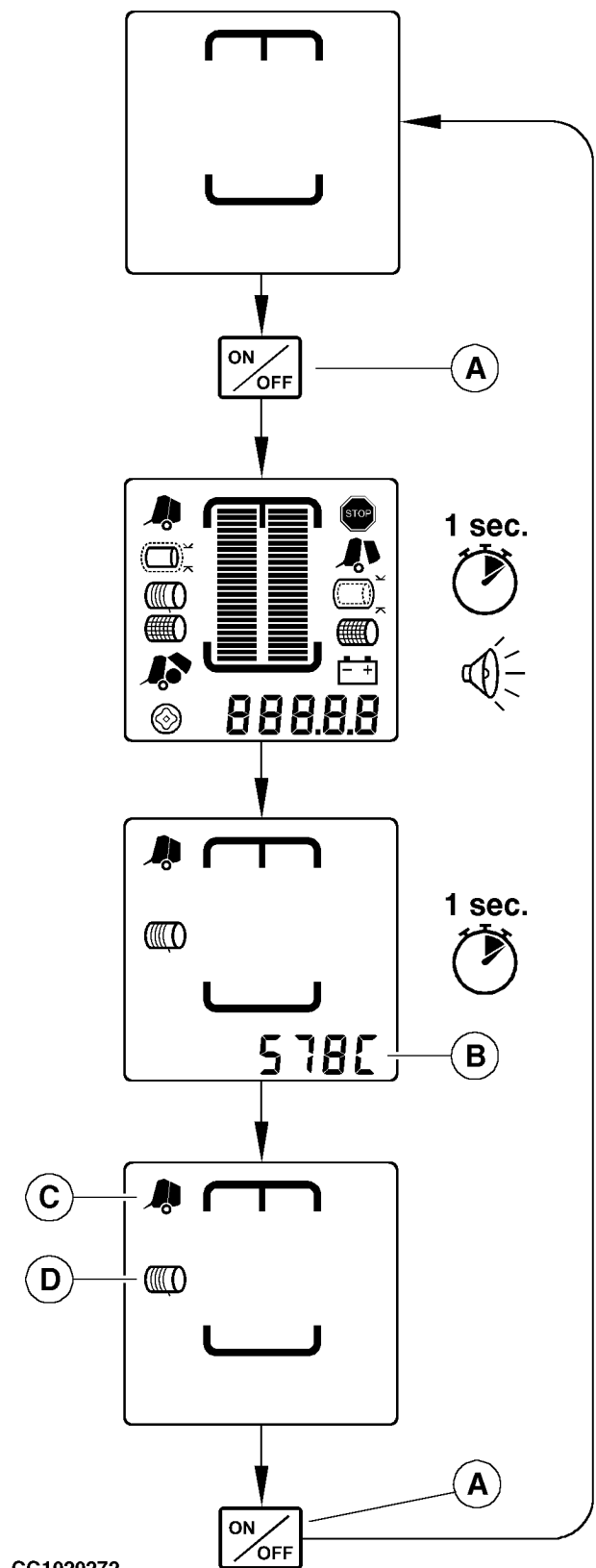
Nach dem Einschaltvorgang geht der Monitor in den normalen Anzeigemodus über, das Piktogramm "Gatter geschlossen" (C) und das Piktogramm "Garnbindung" oder "Netzbindung" (D) werden angezeigt.

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

HINWEIS: Nach 30 Minuten ohne Verwendung schaltet sich der Monitor von selbst aus.

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

- A—Ein/Aus-Taste
- B—Ballenpressentyp
- C—Piktogramm "Gatter geschlossen"
- D—Piktogramm "Garnbindung"



CC1020272

CC1020272 -UN-30JUL01

Bindesystem wählen

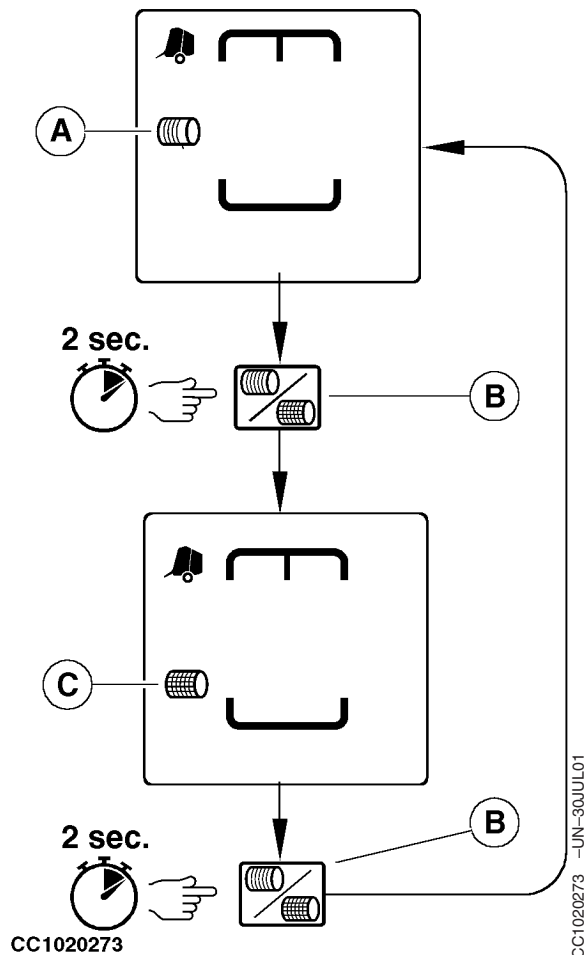
Die Taste "Garn- oder Netzbindung" (B) etwa zwei Sekunden lang drücken, um von Netz- auf Garnbindung oder von Garn- auf Netzbindung umzuschalten.

Wenn Garnbindung gewählt wurde, wird das Piktogramm "Garnbindung" (A) angezeigt.

Wenn Netzbindung gewählt wurde, wird das Piktogramm "Netzbindung" (C) angezeigt.

HINWEIS: Wenn das gewünschte Bindesystem durch Drücken der Taste "Garn- oder Netzbindung" nicht ausgewählt wird, John Deere Händler aufsuchen.

- A—Piktogramm "Garnbindung"
- B—Taste "Garn- oder Netzbindung"
- C—Piktogramm "Netzbindung"



Bindungsprogramm wählen

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

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

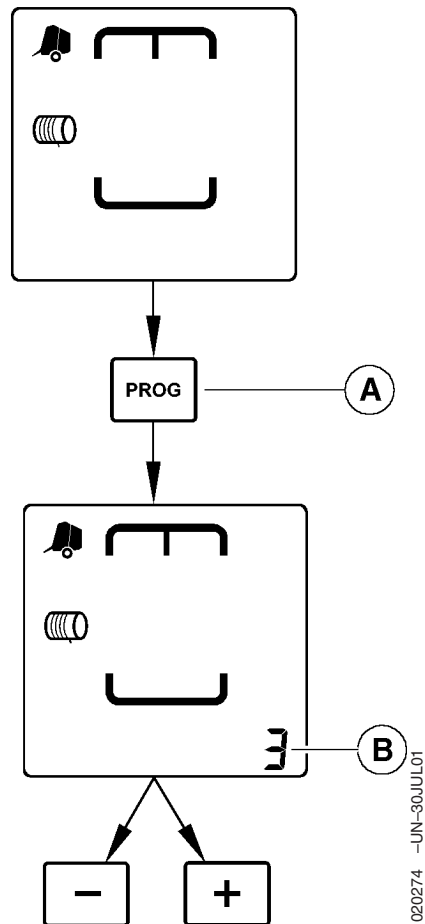
"PROGRAMM"-Taste (A) drücken. Die Nummer des zuletzt gewählten Programms (B) wird fünf Sekunden lang angezeigt.

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

Das zuletzt angezeigte Programm wird nach fünf Sekunden gespeichert.

Bindungsprogramme

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



CC1020274

CC1020274 -UN-30JUL01

A—Programmtaste
B—Gewähltes Programm

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

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUCC006,0000742 -29-01AUG02-1/3

Garnbindungsprogramme					
	Programm 1 (Silage)	Programm 2 (Stroh)	Programm 3 (Heu)	Programm 4 (gehäckselte Silage)	Programm 5 ("Eco")
Anzahl der Garnumwicklungen auf der rechten Seite	4 Umwicklungen	3 Umwicklungen	2 Umwicklungen	3 Umwicklungen	2 Umwicklungen
Anzahl der Garnumwicklungen auf der linken Seite	4 Umwicklungen	3 Umwicklungen	2 Umwicklungen	3 Umwicklungen	2 Umwicklungen
Garnabstand	5 cm (2 in.)	10 cm (4 in.)	5 cm (2 in.)	2 cm (0.8 in.)	15 cm (6 in.)
Abstand der Bindungsenden	8 cm (3 in.)	10 cm (4 in.)	8 cm (3 in.)	8 cm (3 in.)	8 cm (3 in.)

Jedes Programm kann entsprechend den Erntebedingungen angepaßt werden. Siehe "Garnbindung einstellen" in diesem Abschnitt.

In Programm 5 vorgenommene Änderungen werden dauerhaft gespeichert.

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

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

Wenn von Programm "X" auf ein anderes Programm umgeschaltet wird, geht die im Programm "X" angepaßte Einstellung verloren, und das Programm "X" wird auf die Werksparemeter zurückgesetzt.

Zum Zurücksetzen aller Programme auf die Werksparemeter, siehe "Kanal 001: Zurücksetzen auf Werkseinstellungen" in Abschnitt "Wartung des BaleTrak Monitors".

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUC006.0000742 -29-01AUG02-2/3

WICHTIG: Im Diagnosemodus sind drei weitere Garnbindungsprogramme verfügbar:

- Programm für Garnbindung von trockenem Stroh. Kanal 002.
- Programm für Garnbindung mit Ausfahren des Garnarms. Kanal 003.
- Zusammenziehen der Bindung. Kanal 004.

Siehe Abschnitt "Wartung des BaleTrak Monitors".

OUCC006,0000742 -29-01AUG02-3/3

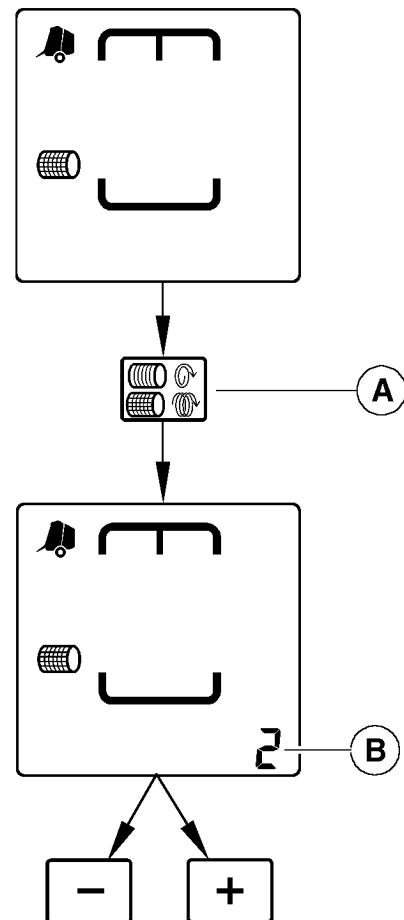
Anzahl der Netzumwicklungen einstellen

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

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

Die angezeigte Anzahl der Umwicklungen wird nach fünf Sekunden gespeichert.

- A—Taste "Garn- oder Netzdichte"
B—Anzahl der Netzumwicklungen



CC1020275

CC1020275 -UN-30JUL01

OUCC006,0000743 -29-01AUG02-1/1

Garnbindung einstellen

Garnabstand einstellen

Taste "Garn- oder Netzdichte" (A) drücken, um den Garnabstand/die Anzahl der Netzumwicklungen anzuzeigen. Der Abstand zwischen den Garnschlingen (B) wird fünf Sekunden lang angezeigt.

Während der Abstand zwischen den Schlingen angezeigt wird, die Plus- oder Minustaste drücken, um den Abstand im Bereich von 1 bis 15 cm (0,5 bis 6 in) einzustellen.

Der angezeigte Garnabstand wird nach fünf Sekunden gespeichert.

1. Doppelter Garnarm

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

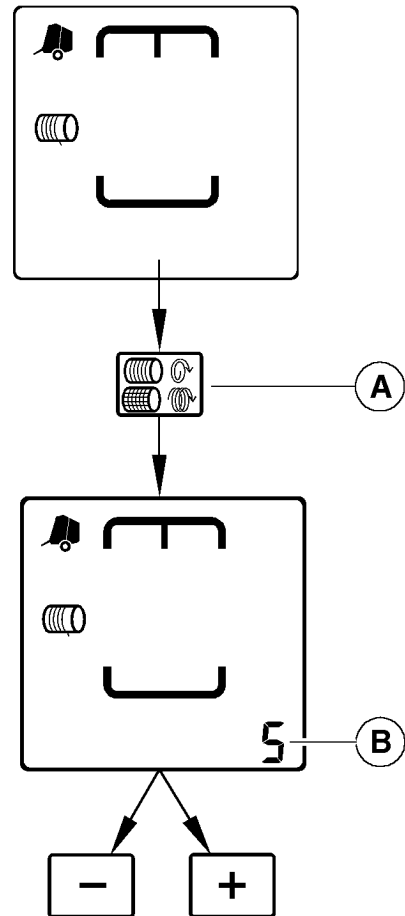
2. Einfacher Garnarm (doppelte Garnbindung)

Der auf dem Monitor angezeigte Garnabstand muß dem Abstand (D) zwischen den beiden Garnarmrohren des Garnarms (C) entsprechen (siehe "Abstand der Garnarmrohre einstellen" im Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines").

3. Einfacher Garnarm (einfache Garnbindung)

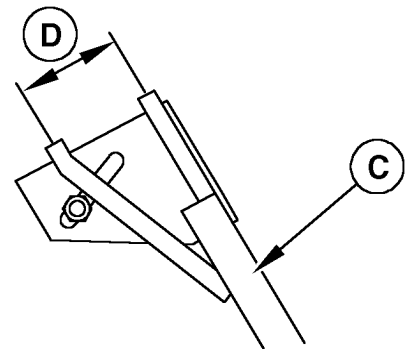
Der angezeigte Garnabstand bezieht sich auf doppelte Garnbindung. Wenn nur ein Garn verwendet wird, ist der tatsächliche Garnabstand doppelt so groß wie der angezeigte Wert.

- A—Taste "Garn- oder Netzdichte"
- B—Abstand zwischen Garnschlingen
- C—Garnarm
- D—Abstand



CC1020276

CC1020276 -UN-30JUL01



CC1020356

CC1020356 -UN-29AUG01

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUCC006,00010F3 -29-28JUL06-1/7

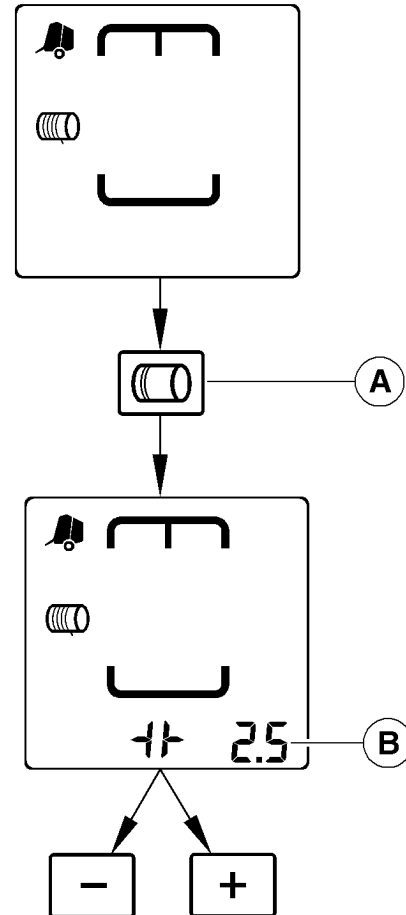
Anzahl der Garnschlingen am Ballenanfang einstellen (Garnbindung mit doppeltem Garnarm)

Taste (A) "Anzahl der Garnschlingen am Ballenanfang" drücken. Die Anzahl der Garnschlingen am Ballenanfang (B) wird fünf Sekunden lang angezeigt.

Während die Anzahl der Garnschlingen am Ballenanfang angezeigt wird, die Plus- oder Minustaste drücken, um die Anzahl der Schlingen im Bereich von 0 bis 5 einzustellen.

Die Anzahl der Garnschlingen am Ballenanfang wird nach fünf Sekunden gespeichert.

- A—Taste "Anzahl der Garnschlingen am Ballenanfang"
- B—Anzahl der Garnschlingen am Ballenanfang



CC1028466

CC1028466 -JUN-21SEP06

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUCC006,00010F3 -29-28JUL06-2/7

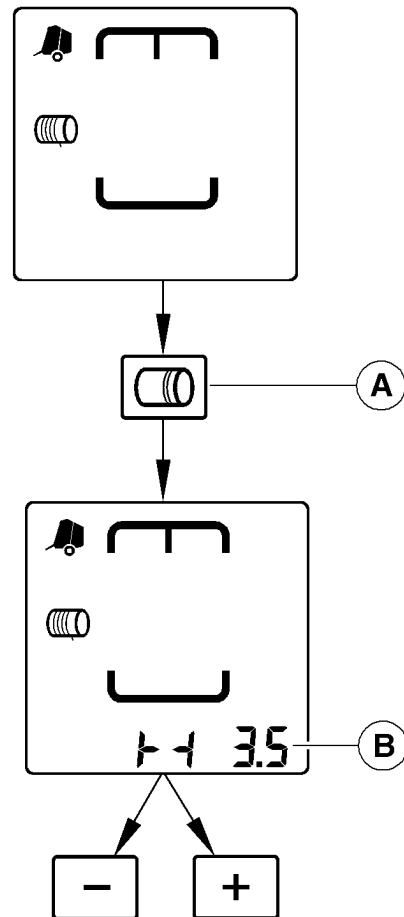
**Anzahl der Garnschlingen am Ballenende einstellen
(Garnbindung mit doppeltem Garnarm)**

Taste (A) "Anzahl der Garnschlingen am Ballenende" drücken. Die Anzahl der Garnschlingen am Ballenende (B) wird fünf Sekunden lang angezeigt.

Während die Anzahl der Garnschlingen am Ballenende angezeigt wird, die Plus- oder Minustaste drücken, um die Anzahl der Schlingen im Bereich von 0,5 bis 5 einzustellen.

Die Anzahl der Garnschlingen am Ballenende wird nach fünf Sekunden gespeichert.

- A—Taste "Anzahl der Garnschlingen am Ballenende"
- B—Anzahl der Garnschlingen am Ballenende



CC1028467

CC1028467 -JUN-21SEP06

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUC006,00010F3 -29-28JUL06-3/7

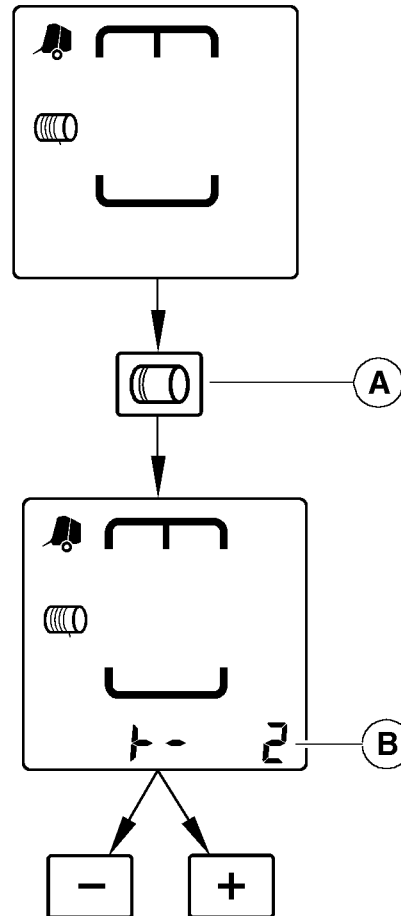
Anzahl der Garnschlingen am Ballenanfang einstellen (Garnbindung mit einfachem Garnarm)

Taste (A) "Anzahl der Garnschlingen am Ballenanfang" drücken. Die Anzahl der Garnschlingen am Ballenanfang (B) wird fünf Sekunden lang angezeigt.

Während die Anzahl der Garnschlingen am Ballenanfang angezeigt wird, die Plus- oder Minustaste drücken, um die Anzahl der Schlingen im Bereich von 0 bis 5 einzustellen.

Die Anzahl der Garnschlingen am Ballenanfang wird nach fünf Sekunden gespeichert.

- A—Taste "Anzahl der Garnschlingen am Ballenanfang"
- B—Anzahl der Garnschlingen am Ballenanfang



CC1020278

CC1020278 - UN-30JUL01

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUCC006,00010F3 -29-28JUL06-4/7

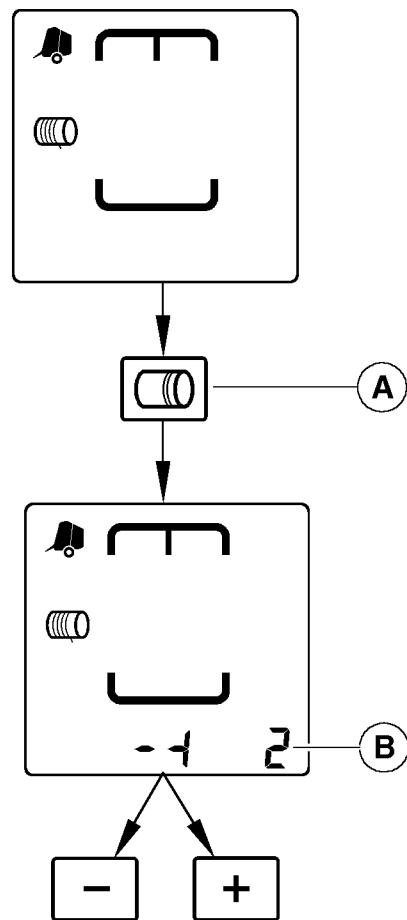
Anzahl der Garnschlingen am Ballenende einstellen (Garnbindung mit einfachem Garnarm)

Taste (A) "Anzahl der Garnschlingen am Ballenende" drücken. Die Anzahl der Garnschlingen am Ballenende (B) wird fünf Sekunden lang angezeigt.

Während die Anzahl der Garnschlingen am Ballenende angezeigt wird, die Plus- oder Minustaste drücken, um die Anzahl der Schlingen im Bereich von 0,5 bis 5 einzustellen.

Die Anzahl der Garnschlingen am Ballenende wird nach fünf Sekunden gespeichert.

- A—Taste "Anzahl der Garnschlingen am Ballenende"
- B—Anzahl der Garnschlingen am Ballenende



CC1020277

CC1020277 -UN-30JUL01

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUC006,00010F3 -29-28JUL06-5/7

Abstand der Bindungsenden einstellen (Garnbindung mit doppeltem Garnarm)

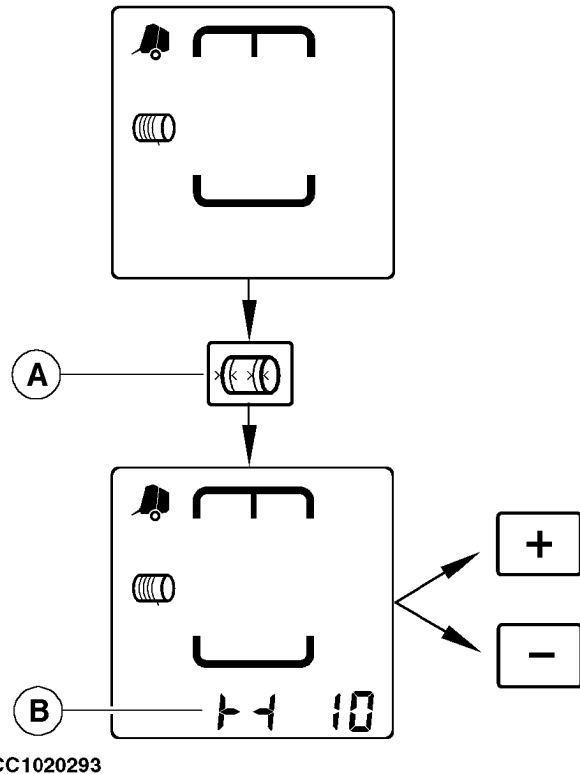
Der Abstand der Bindungsenden zu den Ballenenden kann im Bereich von 8 bis 25 cm (3 bis 10 in) eingestellt werden.

Taste (A) "Abstand der Bindungsenden" drücken. Der Abstand (B) der Bindungsenden zu den Ballenenden wird fünf Sekunden lang angezeigt.

Während der Abstand angezeigt wird, die Plus- oder Minustaste drücken, um den Abstand zu erhöhen oder zu verringern.

Der angezeigte Abstand wird nach fünf Sekunden gespeichert.

A—Taste "Abstand der Bindungsenden"
 B—Abstand der Bindungsenden



CC1020293

CC1020293 -UN-02AUG01

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUCC006,00010F3 -29-28JUL06-6/7

Abstand der Bindungsenden einstellen (Garnbindung mit einfachem Garnarm)

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

Taste (A) "Abstand der Bindungsenden" drücken. Der rechte Abstand (B) der Bindungsenden zu den Ballenenden wird fünf Sekunden lang angezeigt. Die PLUS oder MINUS-Taste drücken, um diesen Abstand zu erhöhen oder zu verringern.

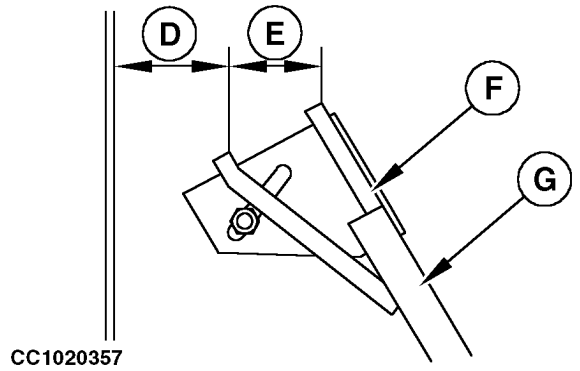
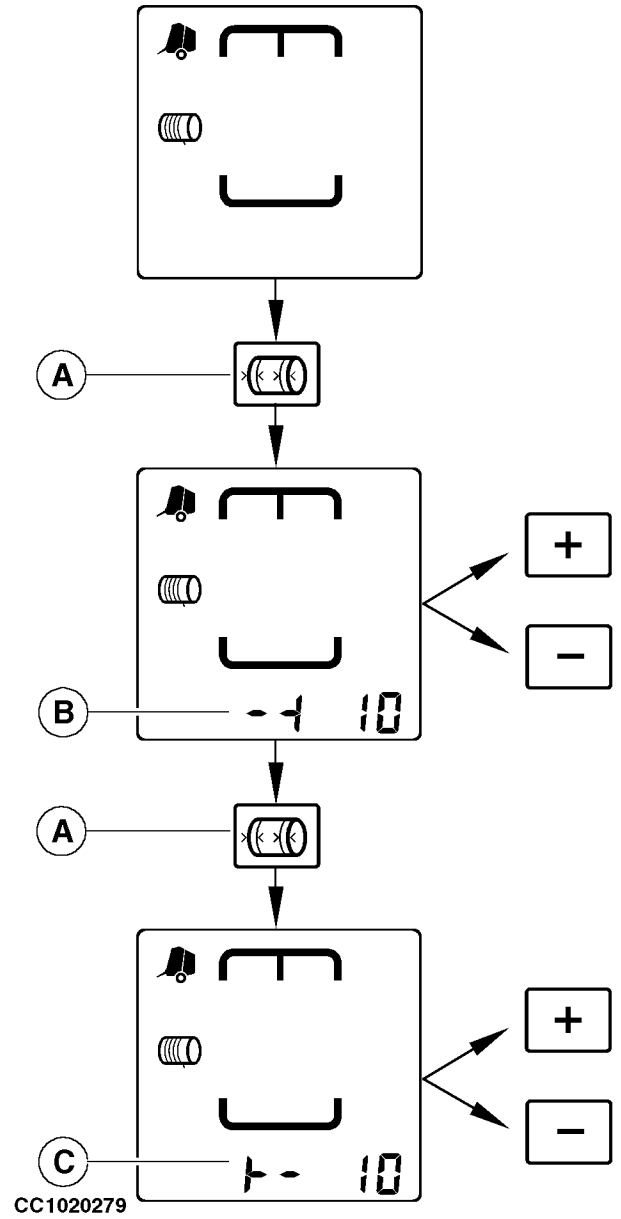
Während der rechte Abstand (B) angezeigt wird, die Taste (A) "Abstand der Bindungsenden" drücken, um den linken Abstand (C) der Bindungsenden zum Ballenende anzuzeigen. Die PLUS oder MINUS-Taste drücken, um diesen Abstand zu erhöhen oder zu verringern.

Die angezeigten Abstände werden nach fünf Sekunden gespeichert.

⚠ ACHTUNG: Die angezeigte Einstellung des rechten Abstands gilt für das Führungsrohr (F). Um den tatsächlichen rechten Abstand zu erhalten, Abstand (E) von dem am Monitor angezeigten Abstand (B) abziehen.

Die Einstellung der Garnführung muß mit dem gewünschten linken Abstand übereinstimmen. Siehe "Garnführung einstellen" im Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines".

- A—Taste "Abstand der Bindungsenden"
- B—Rechter Abstand
- C—Linker Abstand
- D—Abstand
- E—Abstand
- F—Führungsrohr
- G—Garnarm



Manuelles Starten eines automatischen Bindevorgangs

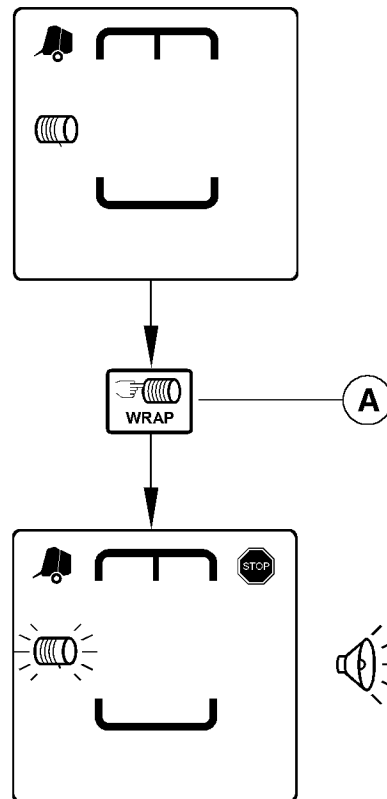
Ein automatischer Netz- oder Garnbindevorgang kann jederzeit manuell ausgelöst werden.

Sobald der Ballenbindevorgang gestartet wird, werden die Einstellungen der Bindung des letzten Ballens verwendet (Anzahl der Umwicklungen, Anzahl von Garnschlingen an den Ballenenden und Abstand der Bindungsenden).

Zum Starten eines automatischen Bindvorgangs die Taste (A) "Manueller Start des Bindevorgangs" drücken. Der Monitor gibt ein akustisches Signal, das Bindesystem-Piktogramm blinkt, und das Stop-Piktogramm wird angezeigt. Der Bindevorgang beginnt (siehe "Automatischer Start des Bindevorgangs" in diesem Abschnitt).

HINWEIS: Wenn Kanal 032 auf "EIN" gesetzt ist, beginnt der Bindevorgang automatisch, wenn der eingestellte Ballendurchmesser erreicht ist. Siehe "Kanal 032: Automatischer Start des Bindevorgangs" im Abschnitt "Wartung des BaleTrak Monitors".

A—Taste "Manueller Start des Bindevorgangs"



CC1020280

CC1020280 -UN-30JUL101

OUCC006,00009F0 -29-15SEP03-1/1

Automatischer Start des Bindevorgangs (mechanische Ballenformanzeigen)

WICHTIG: Kanal 032 muß aktiviert sein, damit der Bindevorgang automatisch gestartet werden kann (siehe "Kanal 032: Automatischer Start des Bindevorgangs" im Abschnitt "Wartung mit BaleTrak Monitor").

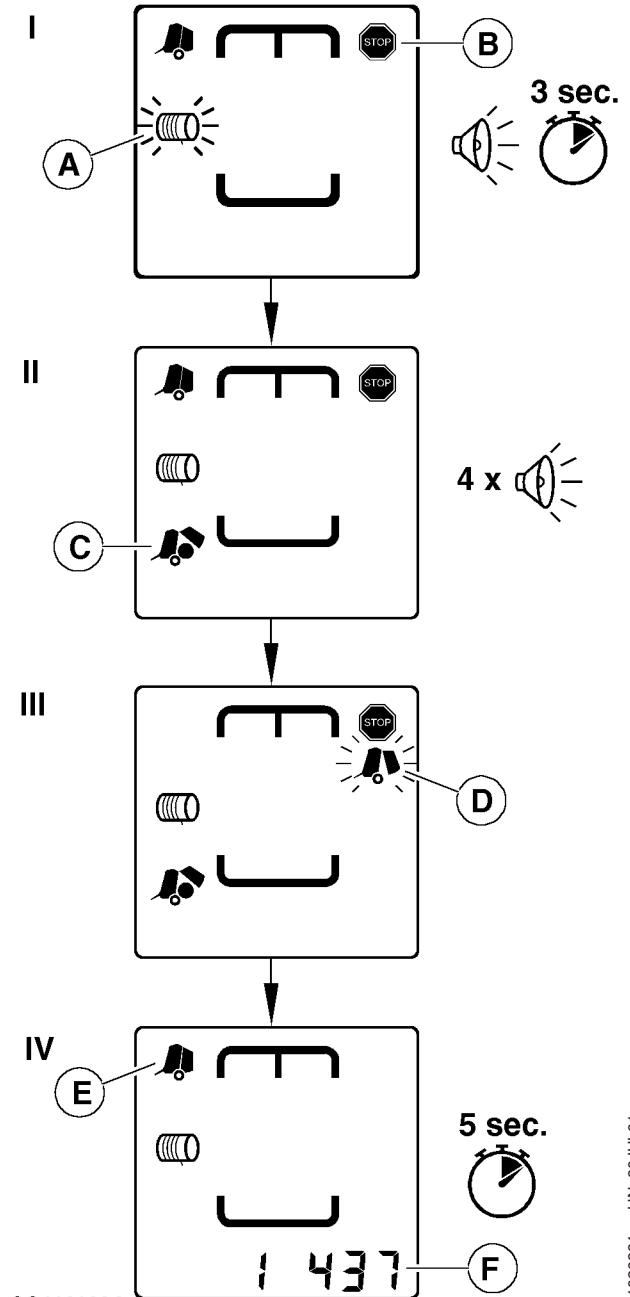
I — Wenn der eingestellte Ballendurchmesser erreicht ist, gibt der Monitor drei Sekunden lang ein akustisches Signal, und die Stop-Warnung (B) wird angezeigt. Den Traktor sofort anhalten. Das Piktogramm "Netzbindung" bzw. "Garnbindung" (A) blinkt (je nachdem, welcher Bindevorgang gewählt wurde), und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

HINWEIS: Wenn bei Pressen mit Garnscheibensensor kein Garn vorhanden ist, blinkt die Stop-Warnung (B), ein akustisches Dauersignal ertönt und Diagnosecode "E321" wird angezeigt. Garnrollen ersetzen und den Diagnosecode durch Drücken der Taste "MINUS" löschen.

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

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

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



CC1020284

CC1020284 -UN-30JUL01

- A—Piktogramm "Garnbindung"
- B—Stop-Warnung
- C—Piktogramm "Ballenablage"
- D—Piktogramm "Gatter offen"
- E—Piktogramm "Gatter geschlossen"
- F—Tagesballenzähler

Automatischer Start des Bindevorgangs (elektronische Ballenformanzeigen)

WICHTIG: Kanal 032 muß aktiviert sein, damit der Bindevorgang automatisch gestartet werden kann (siehe "Kanal 032: Automatischer Start des Bindevorgangs" im Abschnitt "Wartung mit BaleTrak Monitor").

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

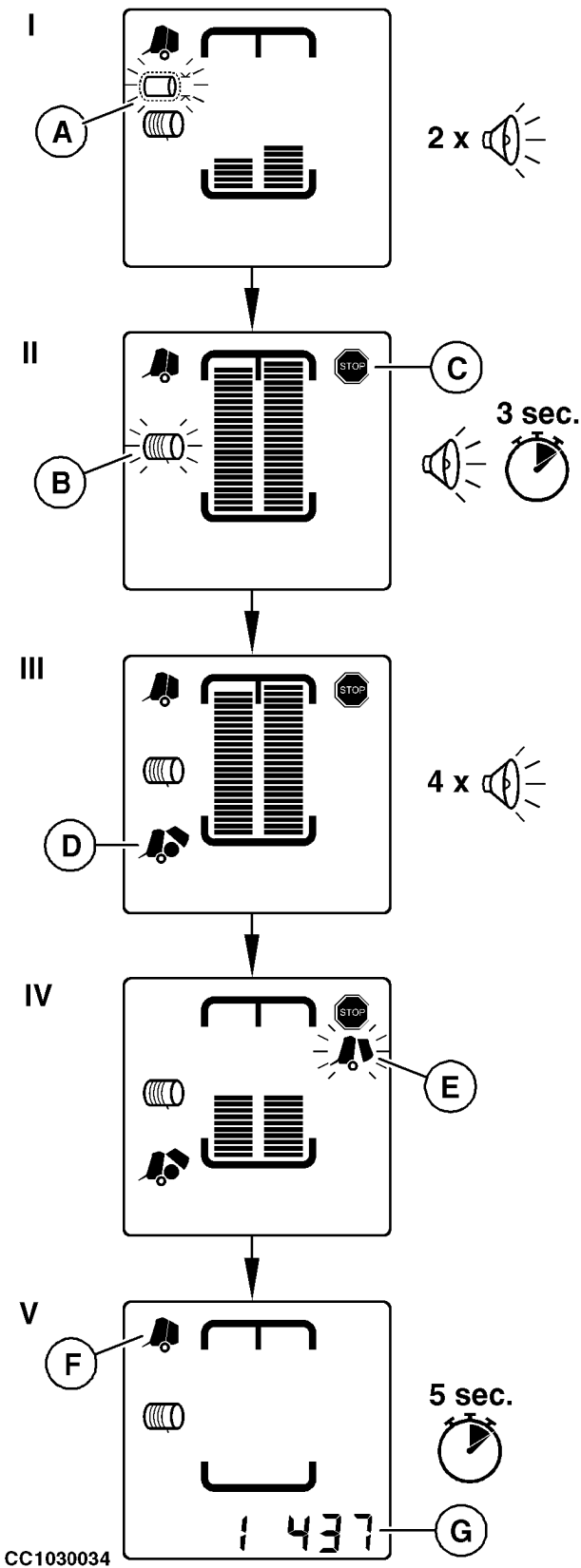
II — Wenn der Ballendurchmesser erreicht ist, gibt der Monitor drei Sekunden lang ein akustisches Signal, und die Stop-Warnung (C) wird angezeigt. Den Traktor sofort anhalten. Das Piktogramm "Netzbindung" bzw. "Garnbindung" (B) blinkt (je nachdem, welcher Bindevorgang gewählt wurde), und der Bindevorgang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

HINWEIS: Wenn bei Pressen mit Garnscheibensensor kein Garn vorhanden ist, blinkt die Stop-Warnung (C), ein akustisches Dauersignal ertönt und Diagnosecode "E321" wird angezeigt. Garnrollen ersetzen und den Diagnosecode durch Drücken der Taste "MINUS" löschen.

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

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

- A—Piktogramm "Ballengröße fast erreicht"
- B—Piktogramm "Garnbindung"
- C—Stop-Warnung
- D—Piktogramm "Ballenablage"
- E—Piktogramm "Gatter offen"
- F—Piktogramm "Gatter geschlossen"
- G—Tagesballenzähler



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

OUC006.0001309 -29-03OCT07-2/2

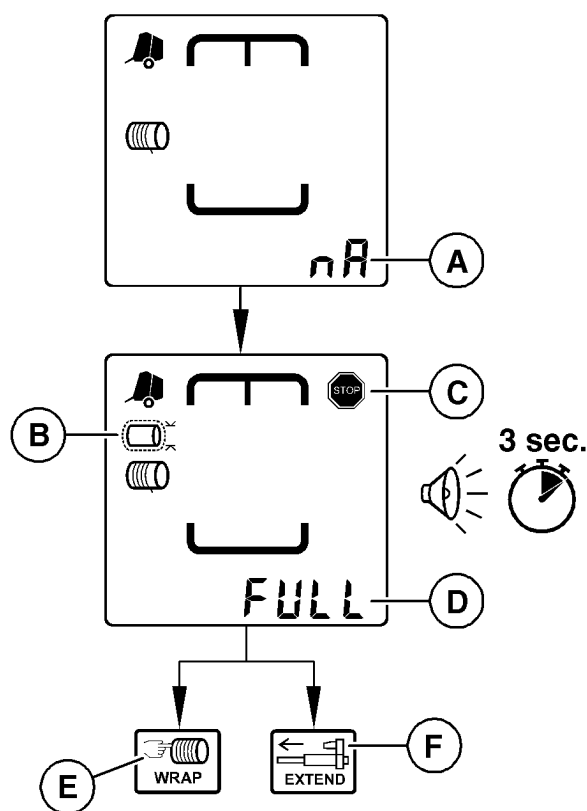
Manueller Start des Bindevorgangs (mechanische Ballenformanzeigen)

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

Wenn der eingestellte Ballendurchmesser erreicht ist, gibt der Monitor drei Sekunden lang ein akustisches Signal, und "Ballengröße fast erreicht" (B), "Maximale Ballengröße" (D) und die Stop-Warnung (C) werden angezeigt. Den Traktor sofort anhalten.

Einen automatischen Bindevorgang (E) manuell starten oder den Ballen manuell binden (F) (siehe "Manueller Start eines automatischen Bindevorgangs" und "Manuelles Binden der Ballen" in diesem Abschnitt).

- A—Kein automatischer Start des Bindevorgangs
- B—Piktogramm "Ballengröße fast erreicht"
- C—Stop-Warnung
- D—Maximale Ballengröße
- E—Taste "Manueller Start eines automatischen Bindevorgangs"
- F—Taste "Ausfahren"



CC1030212

CC1030212 -UN-05SEP07

OUC006.000130A -29-05SEP07-1/1

Manueller Start des Bindevorgangs (elektronische Ballenformanzeigen)

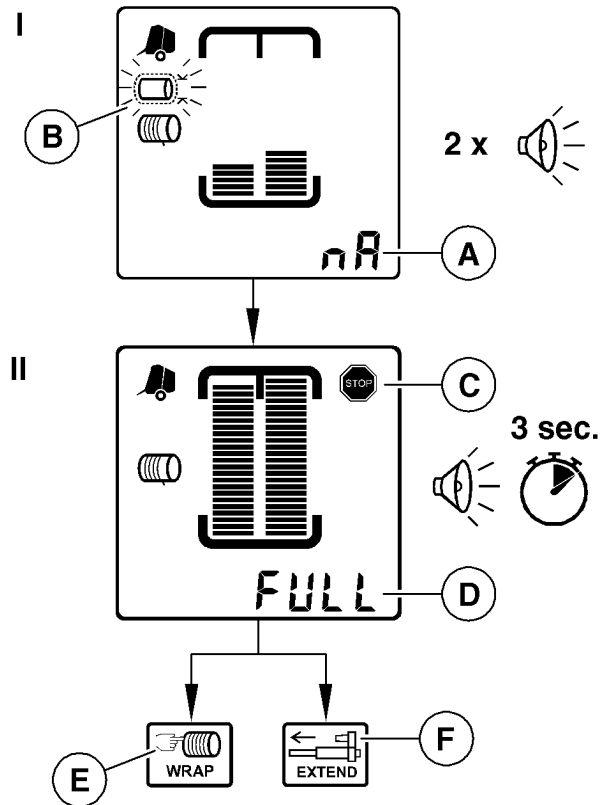
WICHTIG: Zum manuellen Start eines Bindevorgangs muss Kanal 032 deaktiviert sein. "nA" (A) blinkt, während diese Betriebsart ausgewählt ist. Siehe "Kanal 032: Automatischer Start des Bindevorgangs" im Abschnitt "Wartung mit BaleTrak Monitor".

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

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

Einen automatischen Bindevorgang (E) manuell starten oder den Ballen manuell binden (F) (siehe "Manueller Start eines automatischen Bindevorgangs" und "Manuelles Binden der Ballen" in diesem Abschnitt).

- A—Kein automatischer Start des Bindevorgangs
- B—Piktogramm "Ballengröße fast erreicht"
- C—Stop-Warnung
- D—Maximale Ballengröße
- E—Taste "Manueller Start eines automatischen Bindevorgangs"
- F—Taste "Ausfahren"



CC1030213

CC1030213 -UN-05SEP07

OUCC006,000130B -29-05SEP07-1/1

Manuelles Binden der Ballen

Garnbindung

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

Den Auslöser vollständig einfahren, um das Garn abzuschneiden.

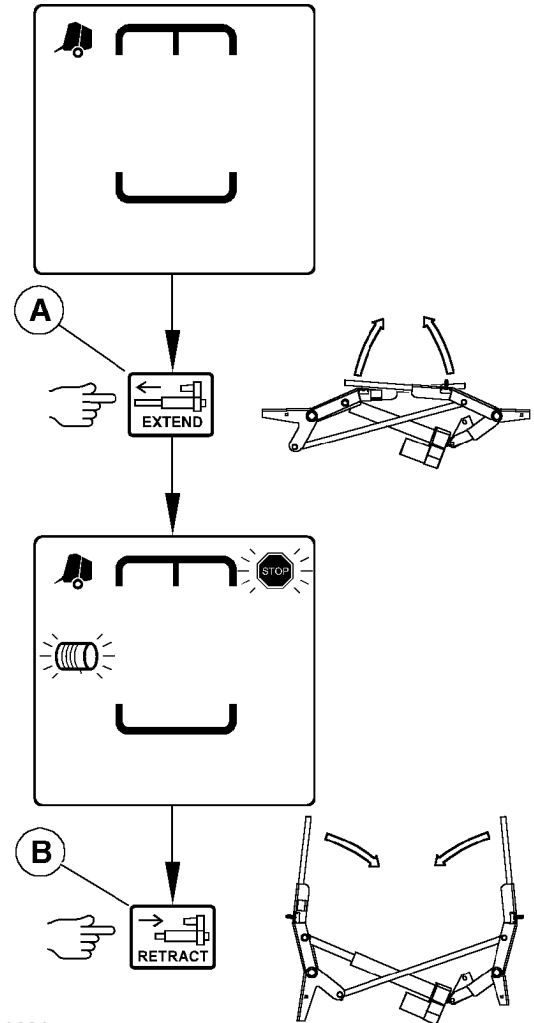
HINWEIS: Durch Drücken einer der beiden Tasten während eines automatischen Bindevorgangs wird dieser abgebrochen.

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

Netzbindung

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

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



CC1020281

A—Taste "Ausfahren"
B—Taste "Einfahren"

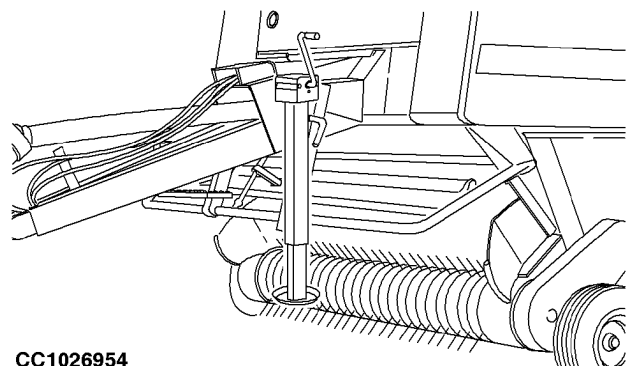
CC1020281 -UN-30JUL01

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

Heben/Senken der Pickupvorrichtung

Wenn der Monitor eingeschaltet ist, wird die Funktion Heben/Senken der Pickupvorrichtung automatisch aktiviert. In diesem Fall erscheint keine besondere Anzeige am Monitor.

Mit dem Bedienungshebel des Zusatzsteuergeräts die Pickupvorrichtung anheben oder absenken.



CC1026954

CC1026954 -UN-26JAN05

OUC006.0001186 -29-12JAN07-1/1

Messer der Schneideinrichtung einfahren/ausfahren

HINWEIS: Zum Einfahren/Ausfahren der Messer der Schneideinrichtung wird dasselbe Zusatzsteuergerät wie zum Heben/Senken der Pickupvorrichtung verwendet.

Mit der Schneideinrichtung kann das Preßgut geschnitten werden.

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

Die Taste "Messer der Schneideinrichtung" (B) etwa drei Sekunden gedrückt halten, um die Funktion "Einfahren/Ausfahren der Messer" zu aktivieren. Durch ein akustisches Signal wird bestätigt, daß die Funktion "Einfahren/Ausfahren der Messer" aktiviert ist.

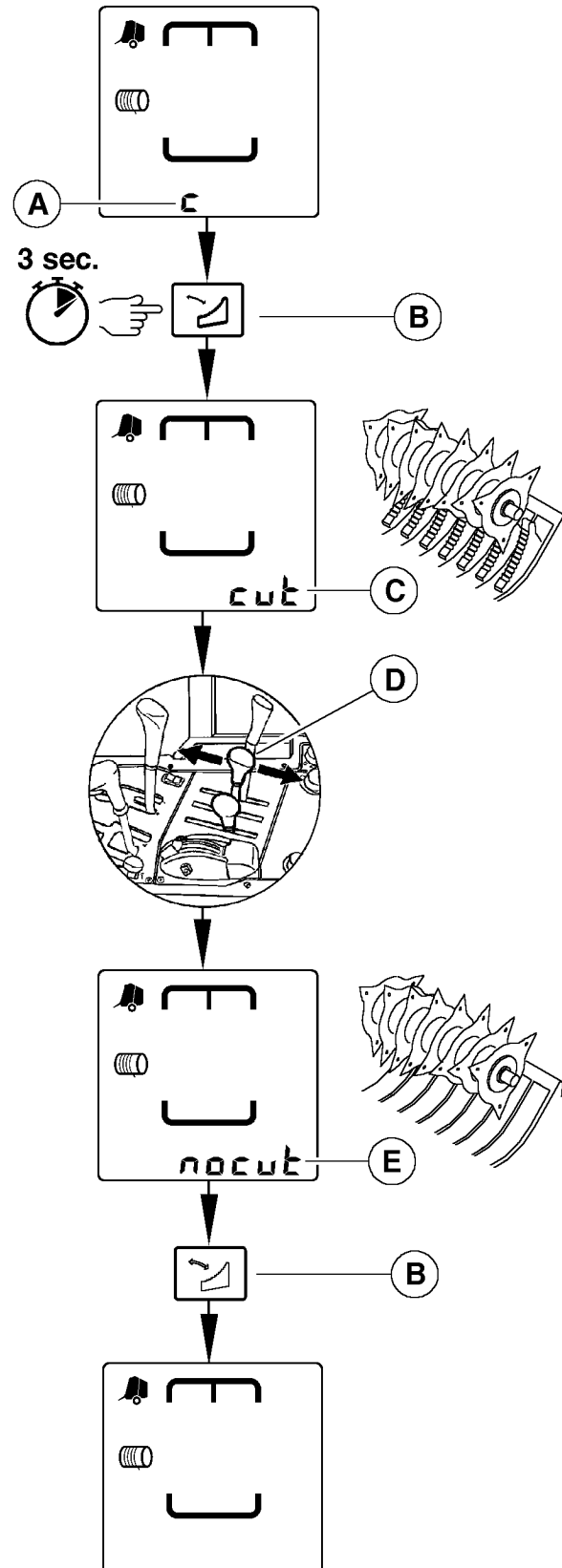
"CUT" (C) wird angezeigt, wenn die Messer ausgefahren sind und "NOCUT" (E), wenn die Messer eingefahren sind.

Mit Hilfe des Bedienungshebels (D) des Zusatzsteuergeräts die Messer ein- oder ausfahren.

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

Die Taste "Messer der Schneideinrichtung" (B) oder eine andere Taste drücken, um die Funktion "Messer Einfahren/Ausfahren" zu verlassen. Durch ein akustisches Signal wird bestätigt, daß der Monitor in den normalen Betriebsmodus zurückgekehrt ist.

- A—Symbol "Schneideinrichtung"
- B—Taste "Messer der Schneideinrichtung"
- C—Messer ausgefahren
- D—Bedienungshebel des Zusatzsteuergeräts
- E—Messer eingefahren



CC1020282

CC1020282 -UN-30JUL01

WICHTIG: Wenn während des Betriebs der Presse mit ausgefahrenen Messern der Schneideinrichtung einige der Messer länger als zwei Sekunden lang eingefahren werden, blinkt das Symbol C und ein akustisches Signal ertönt.

Messer am Ende jedes Arbeitstages mehrmals aus- und einfahren, um zu verhindern, daß sie klemmen.

HINWEIS: Wenn mit der Presse über einen längeren Zeitraum mit eingefahrenen Messern gearbeitet wird, empfiehlt es sich, alle Messer auszubauen (siehe "Messer der Schneideinrichtung ersetzen" im Abschnitt "Wartung") und die Messerschlitze abzudecken (siehe "Abdeckungen für Messerschlitze" im Abschnitt "Zusatzausrüstungen").

Verstopfungen beheben bei Pressen mit Zuführungsrotor

HINWEIS: Zum Reversieren des Zuführungsrotors wird dasselbe Zusatzsteuergerät wie zum Heben/Senken der Pickupvorrichtung verwendet.

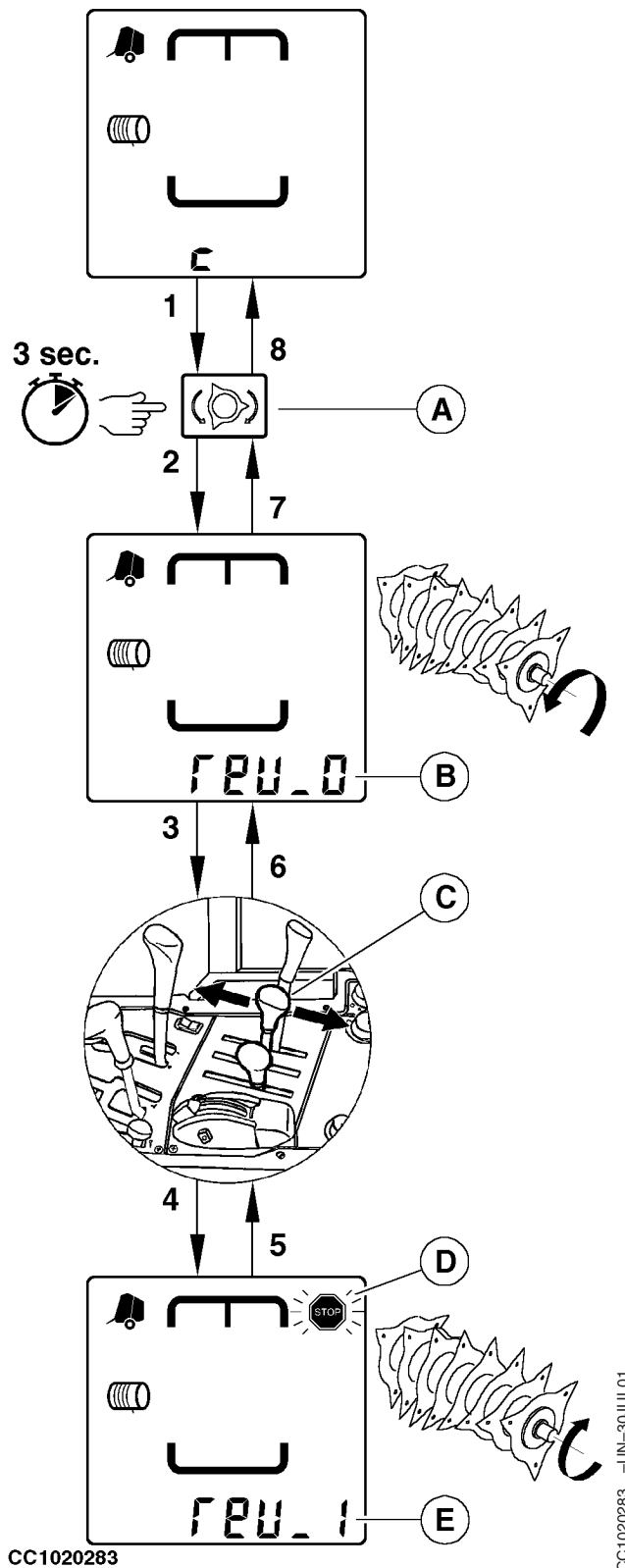
Wenn es notwendig ist, Verstopfungen zu beheben, den Zuführungsrotorantrieb reversieren.

1. Traktor anhalten.
2. Zapfwelle ausschalten. Taste "Reversieren des Zuführungsrotors" (A) etwa drei Sekunden lang gedrückt halten.
3. Der Monitor geht zur Funktion "Reversieren des Zuführungsrotors", und ein langsam periodisch auftretender Warnton ist zu hören, während diese Funktion aktiviert ist. "REV 0" (B) wird angezeigt, wenn der Zuführungsrotorantrieb nicht reversiert ist.
4. Mit dem Bedienungshebel (C) des Zusatzsteuergeräts das Getriebe der Presse reversieren.
5. Wenn das Getriebe der Presse reversiert ist, blinkt die Stop-Warnung (D), "REV 1" (E) wird angezeigt, und ein schnell periodisch auftretender Warnton ist zu hören.

Die Zapfwelle bei niedriger Leerlaufdrehzahl des Traktors langsam einschalten, so daß der Zuführungsrotor nur impulsweise angetrieben wird. "Impulsweise" bedeutet NICHT MEHR ALS EINE HALBE UMDREHUNG DES ZUFÜHRUNGSROTORS PRO ANTRIEBSIMPULS. Andernfalls kann sich das Preßgut um den Rotor wickeln und zu Verstopfungen führen.

6. Wenn die Verstopfung behoben ist, die Zapfwelle ausschalten und mit Hilfe des Bedienungshebels (C) des Zusatzsteuergeräts das Getriebe der Presse in den normalen Betrieb schalten.

- A—Taste "Reversieren des Zuführungsrotors"
- B—Zuführungsrotor nicht reversiert
- C—Bedienungshebel des Zusatzsteuergeräts
- D—Stop-Warnung
- E—Zuführungsrotor reversiert



7. "REV 0" (B) zeigt an, daß sich das Getriebe im normalen Betrieb befindet. Den Bedienungshebel des Zusatzsteuergeräts in Neutralstellung bringen.
8. Die Taste "Reversieren des Zuführungsrotors" (A) oder eine andere Taste drücken, um die Funktion "Reversieren des Zuführungsrotors" zu verlassen.
9. Der Monitor geht in den normalen Betriebsmodus zurück.

WICHTIG: Die Zapfwelle muß ausgeschaltet werden, um die Richtung des Zuführungsrotors zu ändern.

Das Getriebe der Presse muß sich im normalen Betrieb befinden, damit die Funktion "Reversieren des Zuführungsrotors" verlassen werden kann.

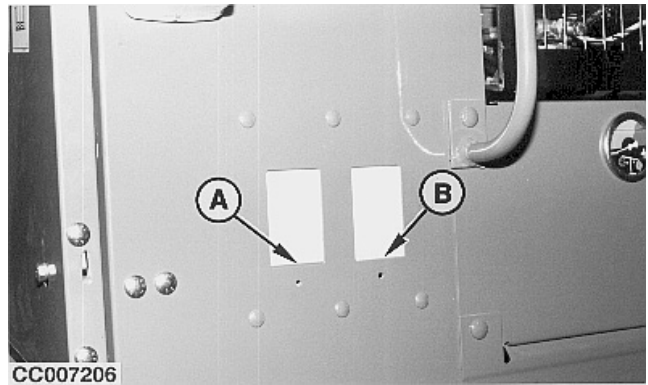
Richtlinie für die Bildung eines optimalen Ballens (mechanische Ballenformanzeigen)

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

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

3. Schnell auf die andere Schwadseite wechseln und über mehrere Meter Preßgut so dicht wie möglich an der Kammerwand zuführen, ohne Heu auf dem Feld zurückzulassen.
4. Schnell zurück zur anderen Seite wechseln und dabei Preßgut so dicht wie möglich an der Kammerwand zuführen. Auf dieser Seite solange Preßgut zuführen bis der entsprechende Ballenformanzeiger (A) oder (B) nach oben geht.
5. Dann schnell auf die andere Seite wechseln und solange Preßgut zuführen, bis die entsprechende Ballenformanzeige (A) oder (B) nach oben geht.
6. Weiterhin auf diese Art Preßgut zuführen. Dann den Ballen fertigstellen und dabei beachten, daß die beiden Ballenformanzeigen so hoch und so gleichmäßig wie möglich sein sollten, bevor die volle Ballengröße erreicht wird.

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



Mechanische Ballenformanzeige abgebildet

A—Rechte Ballenformanzeige
B—Linke Ballenformanzeige

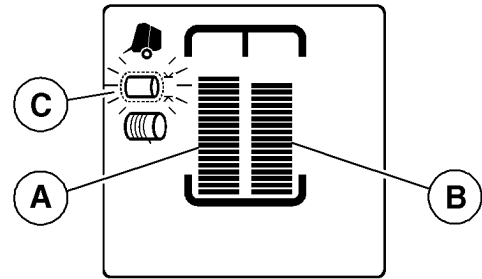
Richtlinie für die Bildung eines optimalen Ballens (elektronische Ballenformanzeigen)

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

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

3. Schnell auf die andere Schwadseite wechseln und über mehrere Meter Preßgut so dicht wie möglich an der Kammerwand zuführen, ohne Heu auf dem Feld zurückzulassen.
4. Schnell zurück zur anderen Seite wechseln und dabei Preßgut so dicht wie möglich an der Kammerwand zuführen. Auf dieser Seite solange Preßgut zuführen bis der entsprechende Ballenformanzeiger (A) oder (B) nach oben geht.
5. Dann schnell auf die andere Seite wechseln und solange Preßgut zuführen, bis die entsprechende Ballenformanzeige (A) oder (B) nach oben geht.
6. Auf diese Weise weiter Preßgut zuführen, bis das Piktogramm "Ballengröße fast erreicht" (C) blinkt. Dann den Ballen fertigstellen und dabei beachten, daß die beiden Ballenformanzeigen so hoch und so gleichmäßig wie möglich sein sollten, bevor die volle Ballengröße erreicht wird.

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

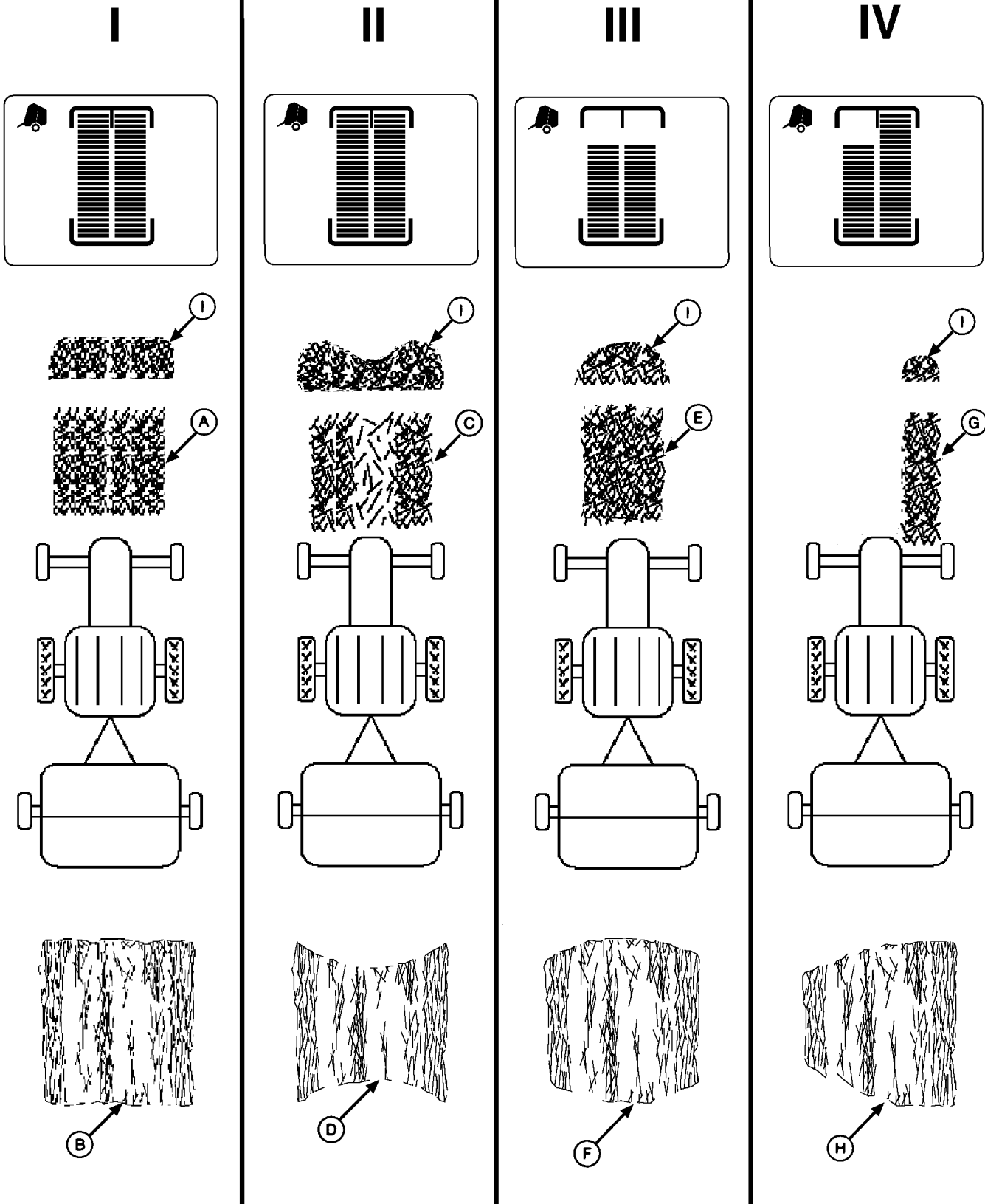


CC1030214

Elektronische Ballenformanzeige abgebildet

- A—Linke Ballenformanzeige
B—Rechte Ballenformanzeige
C—Piktogramm "Ballengröße fast erreicht"

Bilden eines Ballens (elektronische Ballenformanzeigen)



Fortsetz. siehe nächste Seite

OUC006,00010EE -29-23NOV06-1/2

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

Um eine optimale Ballenform und eine maximale Ballendichte sicherzustellen, sollte der obere Balken auf BEIDEN Seiten der Ballenformanzeige angezeigt werden (siehe Beispiel I). Die oberen Balken sollten beim Binden eines Ballens angezeigt werden. Siehe "Richtlinie für die Bildung eines optimalen Ballens" in diesem Abschnitt.

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

Ist diese Arbeitsweise nicht praktisch, kleinere Schwaden bilden (bis zur halben Breite der Preßkammer) und die Ballenformsymbole beachten (siehe "Richtlinie für die Bildung eines optimalen Ballens" in diesem Abschnitt).

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

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

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

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

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

Der vorbereitete Schwad sollte kleiner als eine halbe Preßkammerbreite bzw. die gesamte Breite der Preßkammer sein. Nötigenfalls Schwad zusammenrechnen, um die richtige Breite zu erhalten.

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

IV— Bei Aufnahme einer schmalen Schwadreihe (G) ohne Wechsel von einer Schwadseite zur anderen entstehen konisch geformte Ballen (H).

- Der Fahrer beschickt eine Seite stärker als die andere.

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

Benutzung der Ballenzähler

Der Monitor hat sechs Ballenzähler: einen Gesamtzähler (D) und fünf rückstellbare laufende Zähler (B), die verwendet werden können, um die täglich fertiggestellte Anzahl von Ballen oder die Anzahl von Ballen pro Feld zu speichern.

Zwei Bedingungen müssen erfüllt sein, damit ein Ballen vom laufenden Zähler und vom Gesamtzähler erfaßt wird: der Ballen muß gebunden werden, und das Gatter muß geöffnet und wieder geschlossen werden.

Im normalen Betriebsmodus wird der gewählte laufende Zähler fünf Sekunden lang angezeigt, nachdem der Ballen abgelegt wurde.

Wählen eines laufenden Zählers

Um einen laufenden Zähler (B) zu wählen, mehrere Male die "Zähler"-Taste (A) drücken, bis der gewünschte Zähler (C) angezeigt wird. Wenn fünf Sekunden lang keine Taste gedrückt wird, kehrt der Monitor in den normalen Anzeigemodus zurück, und der zuletzt angezeigte laufende Zähler wird aktiviert. Die neuen Ballen werden vom aktivierten Zähler erfaßt.

Wenn der zuletzt angezeigte Zähler der Gesamtzähler (D) ist, so ist der aktivierte laufende Zähler (B) der Zähler, der zuletzt ausgewählt war (zum Beispiel 3).

Anzeigen der laufenden Zähler

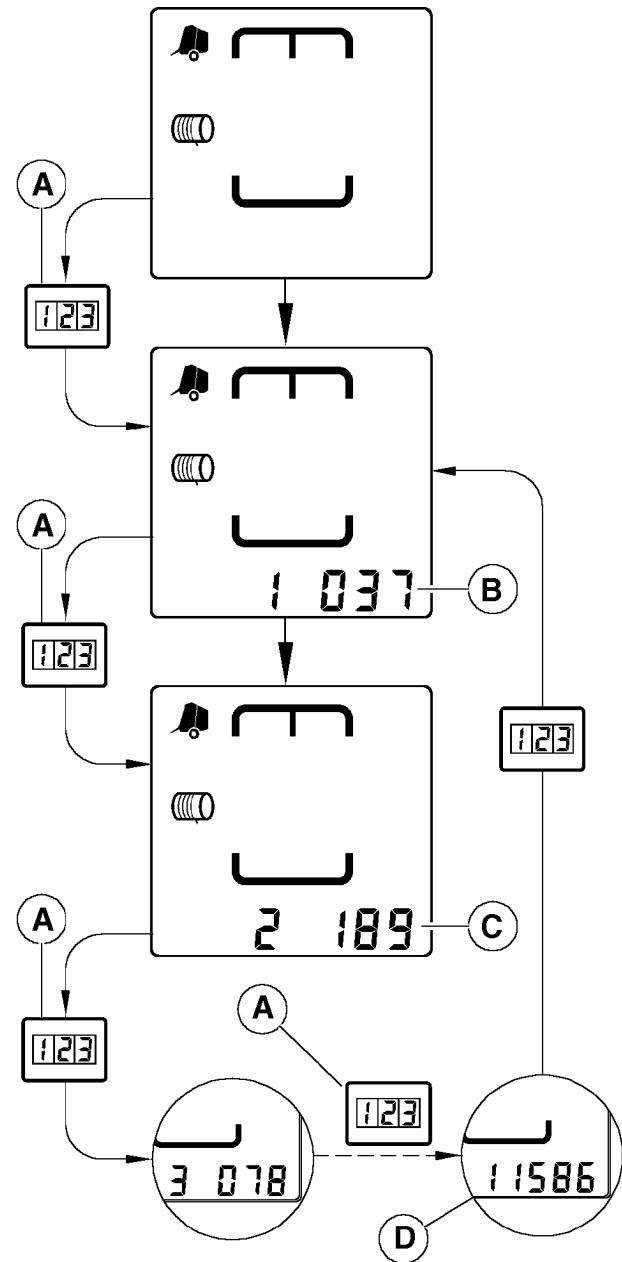
"ZÄHLER"-Taste (A) drücken. Der zuletzt aktivierte laufende Zähler (B) wird fünf Sekunden lang angezeigt.

Anzeigen des Gesamtzählers

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

Zähler herauf- oder herabsetzen

Die laufenden Zähler können heraufgesetzt werden, um Ballen zu addieren, oder herabgesetzt, um Ballen zu subtrahieren.



CC1020285

- A—Zähler-Taste
- B—Laufender Zähler
- C—Laufender Zähler
- D—Gesamtzähler

CC1020285 -UN-30JUL01

Während der gewünschte laufende Zähler angezeigt wird, die Plus- oder Minustaste drücken, um so die angezeigte Anzahl von Ballen zu erhöhen oder zu verringern.

HINWEIS: Durch längeres Drücken der Minustaste wird der angezeigte Zähler zurückgesetzt.

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

HINWEIS: Durch das Herauf- oder Herabsetzen eines laufenden Zählers wird der Gesamtzähler nicht beeinflusst.

Zurückstellen der laufenden Zähler

Um einen laufenden Zähler zurückzustellen, die Minustaste gedrückt halten, während ein laufender Zähler (B) angezeigt wird. Der angezeigte Zähler beginnt rückwärts zu laufen und wird zurückgesetzt.

HINWEIS: Der Gesamtzähler kann weder geändert noch gelöscht werden.

Warnpiktogramme

Stop-Warnung

Die Stop-Warnung (A) wird angezeigt, wenn:

- der Ballen den eingestellten Durchmesser erreicht hat
- das Piktogramm "Gatter offen" angezeigt wird
- das Piktogramm "Übergröße" angezeigt wird
- das Piktogramm "Netzbindung" angezeigt wird
- ein Diagnosecode angezeigt wird
- der Monitor eingeschaltet wird und sich ein Ballen in der Presse befindet

Den Traktor anhalten, wenn die Stop-Warnung (A) angezeigt wird.

HINWEIS: Die Stop-Warnung wird beim Einschalten angezeigt, wenn der Netz- oder Garnauslöser nicht angeschlossen ist oder nicht funktioniert.

Piktogramm "Gatter offen"

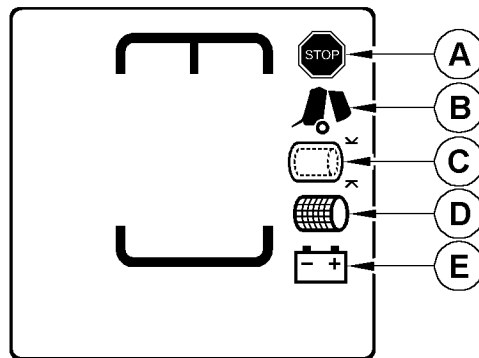
Das Piktogramm "Gatter offen" (B) wird angezeigt, wenn das Gatter der Presse beim Ablegen eines Ballens offen ist.

Das Gatter der Presse mit Hilfe des Bedienungshebels des Zusatzsteuergeräts schließen, um dieses Piktogramm auszuschalten.

HINWEIS: Falls das Piktogramm "Gatter offen" angezeigt wird, wenn das Gatter ordnungsgemäß geschlossen ist, den Gatterschalter einstellen. (Siehe "Gatterschalter einstellen" im Abschnitt "Wartung").

Piktogramm "Ballenübergröße"

Das Piktogramm "Übergröße" (C) wird angezeigt, wenn der Ballen den maximalen Ballendurchmesser des Ballenpressenmodells überschreitet. Ein fortgesetztes Arbeiten mit einem übergroßen Ballen in der Kammer kann zu schweren Schäden an Gatter, Lager und Rolle führen.



CC1018857

- A—Stop-Warnung
- B—Warnung "Gatter offen"
- C—Warnung "Übergröße"
- D—Warnung "Netzbindung"
- E—Warnung "Batterie"

CC1018857 -JUN-22DEC00

Wenn das Piktogramm "Übergröße" angezeigt wird, den Traktor sofort anhalten. Den Bindevorgang mit der Taste "Manueller Start des Bindevorgangs" einleiten (siehe "Manuelles Starten eines automatischen Bindevorgangs" in diesem Abschnitt) und den Ballen ablegen.

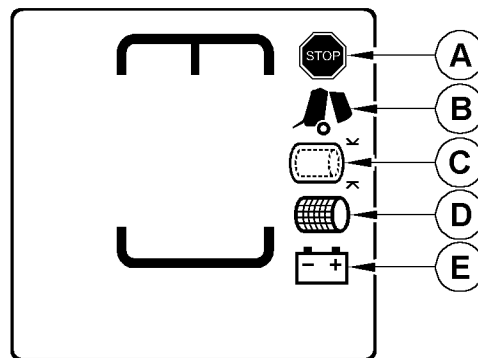
OUCC006.0000AA1 -29-19JAN04-2/3

Netzpiktogramm

Das Netzpiktogramm (D) wird angezeigt, wenn das Netz nicht abgeschnitten ist oder wenn die Netzrolle leer ist. Das Netz abschneiden oder die Netzrolle ersetzen, um dieses Piktogramm auszuschalten.

Batteriepiktogramm

Das Batteriepiktogramm (E) und die Spannung werden angezeigt, wenn die Batteriespannung unter 11,2 V oder über 16 V liegt.



CC1018857

- A—Stop-Warnung
- B—Warnung "Gatter offen"
- C—Warnung "Übergröße"
- D—Warnung "Netzbindung"
- E—Warnung "Batterie"

CC1018857 -UN-22DEC00

OUCC006.0000AA1 -29-19JAN04-3/3

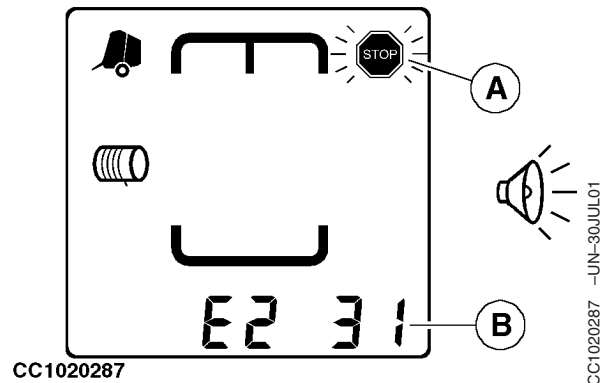
Diagnosecode

Wenn der Monitor aufgrund einer Störung an der Rundballenpresse die Stop-Warnung (A) anzeigt, ist ein Warnton zu hören und der entsprechende Diagnosecode (B) wird angezeigt.

Einige Diagnosecodes werden nur fünf Sekunden lang angezeigt und verschwinden dann wieder.

Es ist möglich, manche der angezeigten Diagnosecodes zu löschen, indem die Minustaste gedrückt wird.

Um einige andere Diagnosecodes zu löschen, muß die Störung behoben werden. Die Minustaste drücken, um das akustische Signal auszuschalten, dann die Störung beheben, die den Diagnosecode ausgelöst hat (siehe "Liste der Diagnosecodes" im Abschnitt "Wartung des BaleTrak Monitors").



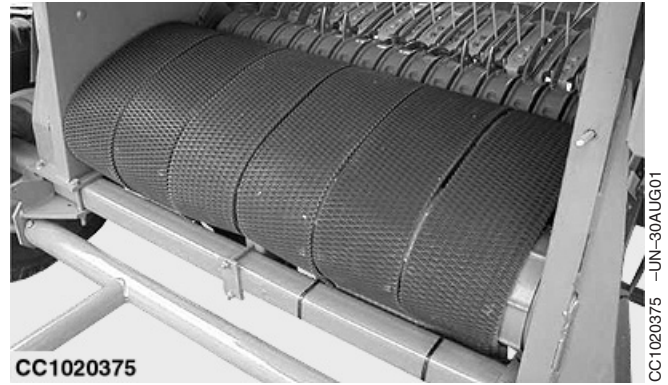
A—Stop-Warnung
B—Diagnosecode

Zusatzrüstungen

Zusatzgurte

Um beim Pressen von glattem Stroh die Leistung der Presse zu verbessern, ist ein Satz Zusatzgurte erhältlich.

Diese Zusatzgurte verbessern auch die Ballenablage beim Pressen von Silage.



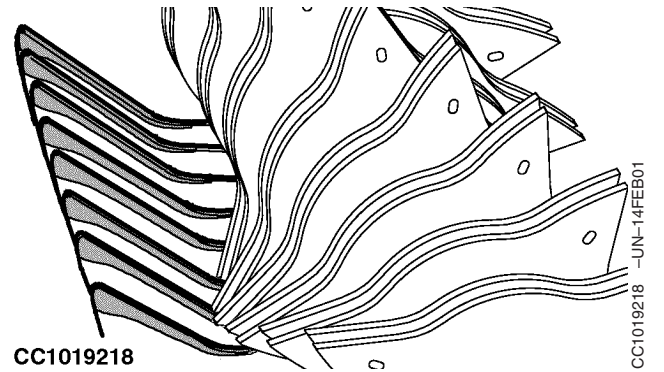
CC1020375

CC1020375 -UN-30AUG01

CC03745.0000299 -29-27AUG01-1/1

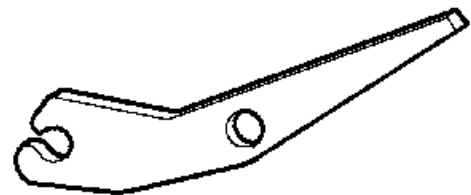
Abdeckungen für Messerschlitz (Pressen mit Schneideinrichtung)

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



CC1019218

CC1019218 -UN-14FEB01



CC1026079

CC1026079 -UN-13JUL04

Abdeckung für Messerschlitz

OUC006.0000BA7 -29-10AUG04-1/1

Schmierung und Wartung

Sichere Schmierung und Wartung der Maschine

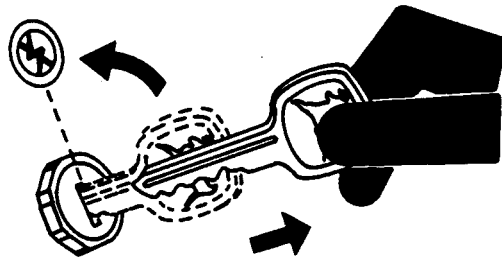


ACHTUNG: Um Verletzungen durch unerwartete Bewegungen der Maschine zu vermeiden, muß die Maschine unbedingt auf einer ebenen Fläche gewartet werden.

Die Maschine nicht schmieren oder warten, wenn sie in Bewegung ist.

Wenn die Maschine am Traktor hängt, die Parkbremse des Traktors einlegen und/oder das Getriebe in die Parkstellung schalten, den Motor abstellen und den Zündschlüssel abziehen.

Hängt die Maschine nicht am Traktor, die Räder blockieren, um Bewegungen zu verhindern.



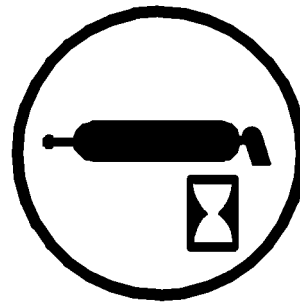
TSS230 -UN-24MAY89

CC03745,00002A8 -29-27AUG01-1/1

Wartungsintervalle einhalten

Anhand des Betriebsstundenzählers des Traktors, die auf den folgenden Seiten aufgeführten Wartungsarbeiten nach den angegebenen Zeiträumen durchführen.

WICHTIG: Die angegebenen Wartungsintervalle beziehen sich auf normale Arbeitsbedingungen. Bei erschwertem Arbeitseinsatz sind diese Zeiträume zu verkürzen.



CC 000934

CC000934 -UN-05APR95

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

Schmierung und Wartung durchführen

Vor dem Ansetzen der Schmierpistole die Schmiernippel reinigen. Schadhafte oder fehlende Schmiernippel sofort ersetzen. Nimmt ein neuer

Schmiernippel kein Fett an, ausbauen und angrenzende Teile auf Schäden untersuchen.

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

Schmiermittel

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

Es wird das Schmiermittel John Deere SD POLYUREA GREASE empfohlen.

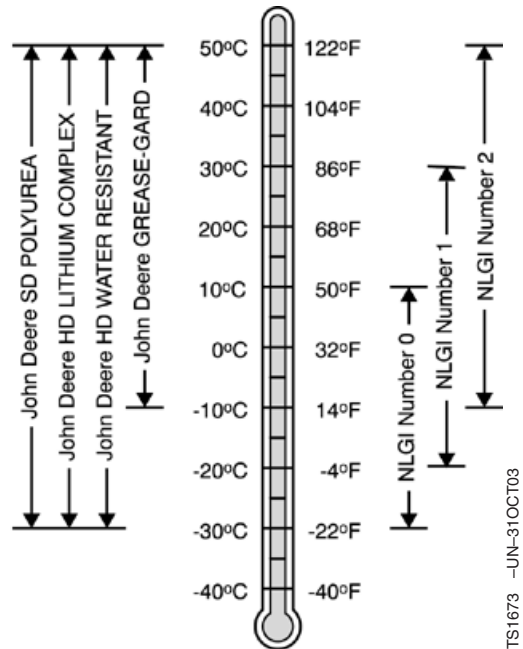
Nachfolgend aufgeführte Schmierfette werden ebenfalls empfohlen

- John Deere HD LITHIUM COMPLEX GREASE
- John Deere HD WATER RESISTANT GREASE
- John Deere GREASE-GARD™

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

NLGI-Spezifikation GC-LB

WICHTIG: Einige Sorten Verdickungsmittel für Schmierfette vertragen sich nicht mit anderen Sorten. Befragen Sie vor dem Vermischen verschiedener Schmiermittel Ihren Schmiermittellieferanten.



GREASE-GARD ist eine Handelsbezeichnung der Firma Deere & Company.

DX,GREA1 -29-07NOV03-1/1

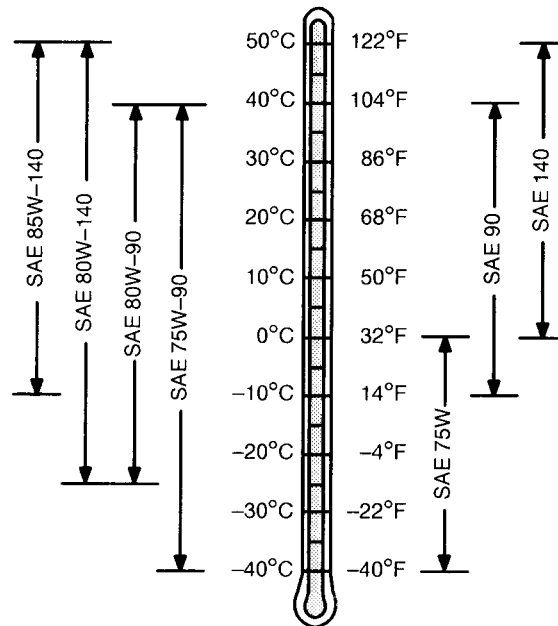
Öl für Getriebe

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

Folgende Öle vorzugsweise verwenden:

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

Bei Verwendung von anderen Ölsorten müssen diese der API Spezifikation GL-5 entsprechen.



TS1653 -UN-14MAR96

EXTREME-GARD ist eine Handelsbezeichnung von Deere & Company.

DX.GEOIL -29-07JUL99-1/1

Multiluber Kettenöl

Folgendes Öl für die Zentralschmierung der Ketten (Multiluber) verwenden:

John Deere BIO-MULTILUBERÖL¹

Andere gleichwertige biologisch abbaubare Öle können ebenfalls verwendet werden.

WICHTIG: Für diese Anwendung niemals Mineralöl verwenden.

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

- DC43300: BIO-MULTILUBERÖL, 5 Liter
- DC44063: BIO-MULTILUBERÖL, 25 Liter

¹Die biologische Abbaubarkeit von mindestens 80% innerhalb von 21 Tagen (nach Prüfmethode CEC L-33-T-82) wird von diesem Öl erreicht bzw. unterschritten BIO-MULTILUBERÖL darf nicht mit Mineralölen vermischt werden.

CC.CHAINOIL -29-04OCT01-1/1

Ölfilter

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

Filter regelmäßig in den in dieser Anleitung angegebenen Zeitabständen wechseln.

Ausschließlich Filter verwenden, die den John Deere Spezifikationen entsprechen.

DX,FILT -29-18MAR96-1/1

Verwendung anderer und synthetischer Schmierstoffe

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

Einige der John Deere Schmierstoffe sind möglicherweise nicht überall erhältlich.

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

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

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

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

DX,ALTER -29-15JUN00-1/1

Lagerung von Schmierstoffen

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

Nur saubere Behälter für die Schmierstoffe verwenden.

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

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

Alte Behälter und darin befindliche Reststoffe ordnungsgemäß entsorgen.

DX,LUBST -29-18MAR96-1/1

Mischen von Schmierstoffen

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

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

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

DX,LUBMIX -29-18MAR96-1/1

Pumpe des Kettenschmiersystems einstellen (bis Seriennr. 49999)

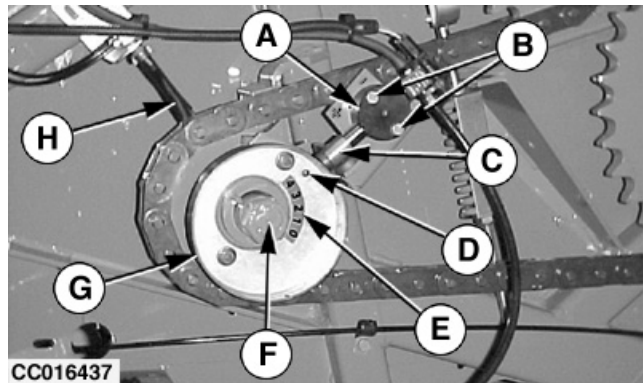
Der Hub der Schmierpumpe (A) kann eingestellt werden, um eine größere oder kleinere Ölmenge an den Schmiervorrichtungen (H) zu erhalten (je größer der Hub, desto größer die Ölmenge).

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

Den Pumpenhub wie folgt einstellen:

1. Die beiden Schrauben (B) lösen.
2. Getriebeausgangswelle (F) drehen, um den gewünschten Pumpenhub auf der Skala auf die Pumpe auszurichten.
3. Den ganz ausgefahrenem Kolben (siehe Abbildung) bündig zum Pumpennocken (G) ausrichten und die Schrauben (B) festziehen.
4. Getriebeausgangswelle (F) einmal durchdrehen, um sicherzustellen, daß die Kolbenhülse (C) nicht die Pumpe (A) berührt. Gegebenenfalls Pumpenstellung korrigieren.

HINWEIS: Die Ölmenge an den Schmiervorrichtungen kann auch separat eingestellt werden, indem Ventile mit unterschiedlichen Durchmessern verwendet werden. (Siehe "Ölfluß an den Kettenschmiervorrichtungen einstellen" in dieser Gruppe.)



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

OUCC006,0000DCF -29-28JAN05-1/1

Ölfluß an den Kettenschmiervorrichtungen einstellen (bis Seriennr. 49999)

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

Es gibt fünf verschiedene Ventilausführungen:

- IM22 10 Kubikzentimeter pro Stunde
- IM23 20 Kubikzentimeter pro Stunde
- IM24 40 Kubikzentimeter pro Stunde
- IM25 80 Kubikzentimeter pro Stunde
- IM26 160 Kubikzentimeter pro Stunde

HINWEIS: Der Ventilausgangsdruck beträgt bei Verwendung von John Deere BIO-MULTILUBERÖL 700 kPa (7 bar; 102 psi) bei 25° C (77° F).

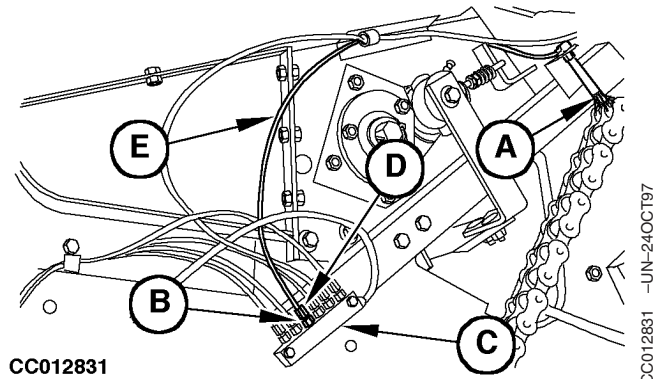
Die verschiedenen Dosierventile können über den Ersatzteildienst bezogen und in die Anschlüsse des Verteilers (C) eingesetzt werden, um den Ölfluß an der jeweiligen Schmiervorrichtung zu regulieren.

Hierbei wie folgt vorgehen:

1. Befestigungsmutter (D) des Kunststoffschlauchs (E) lösen. Schlauch herausziehen.

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

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



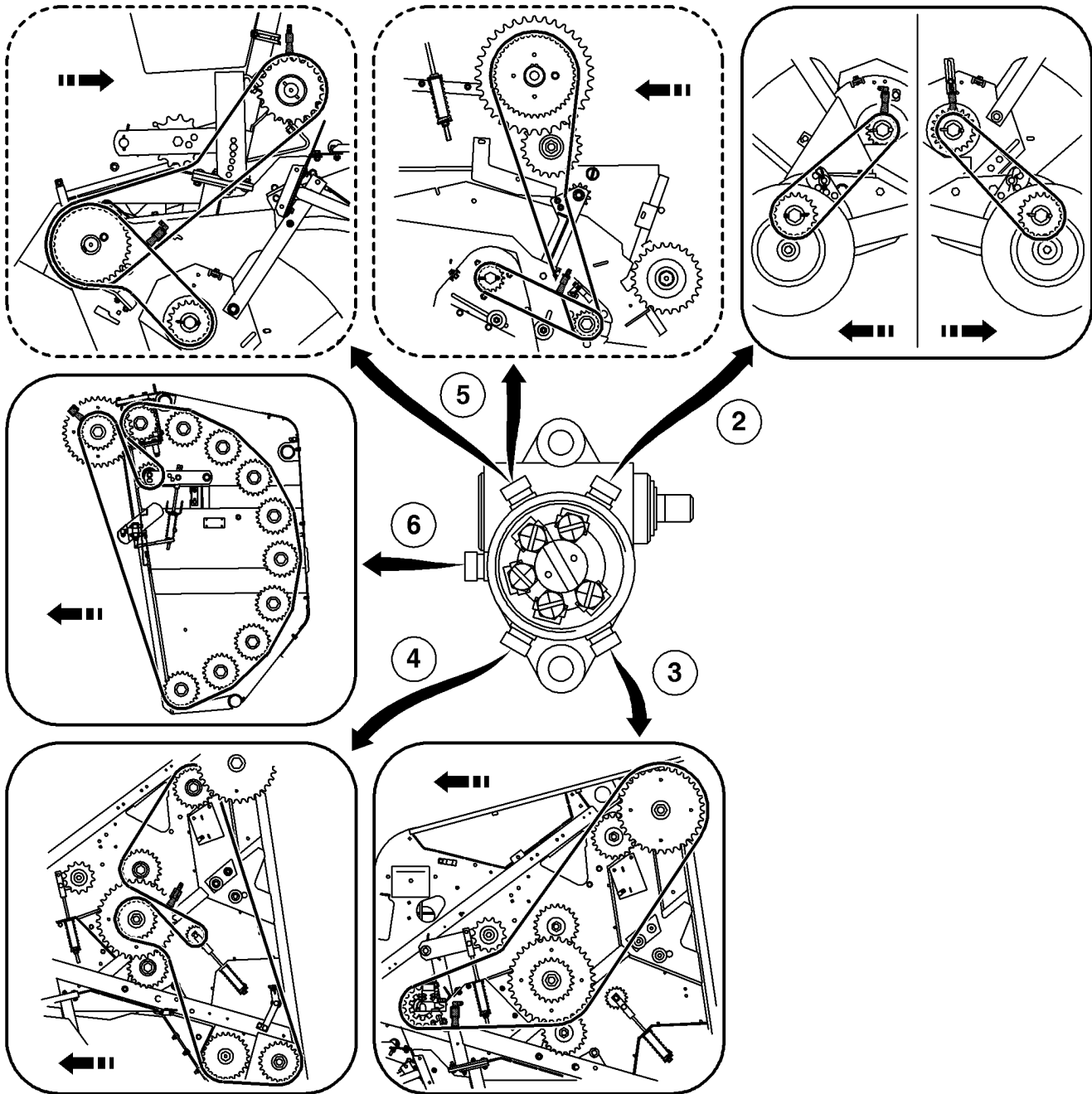
CC012831

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

CC012831 -UN-240CT97

OUCC006,0000DCD -29-28JAN05-1/1

Kettenschmiersystem einstellen (ab Seriennr. 50000)



CC1027641

Komponentenlage (außer bei MultiCrop-Pressen).

2—Pickup und Förderschnecken-Antriebsketten links (roter Ring)

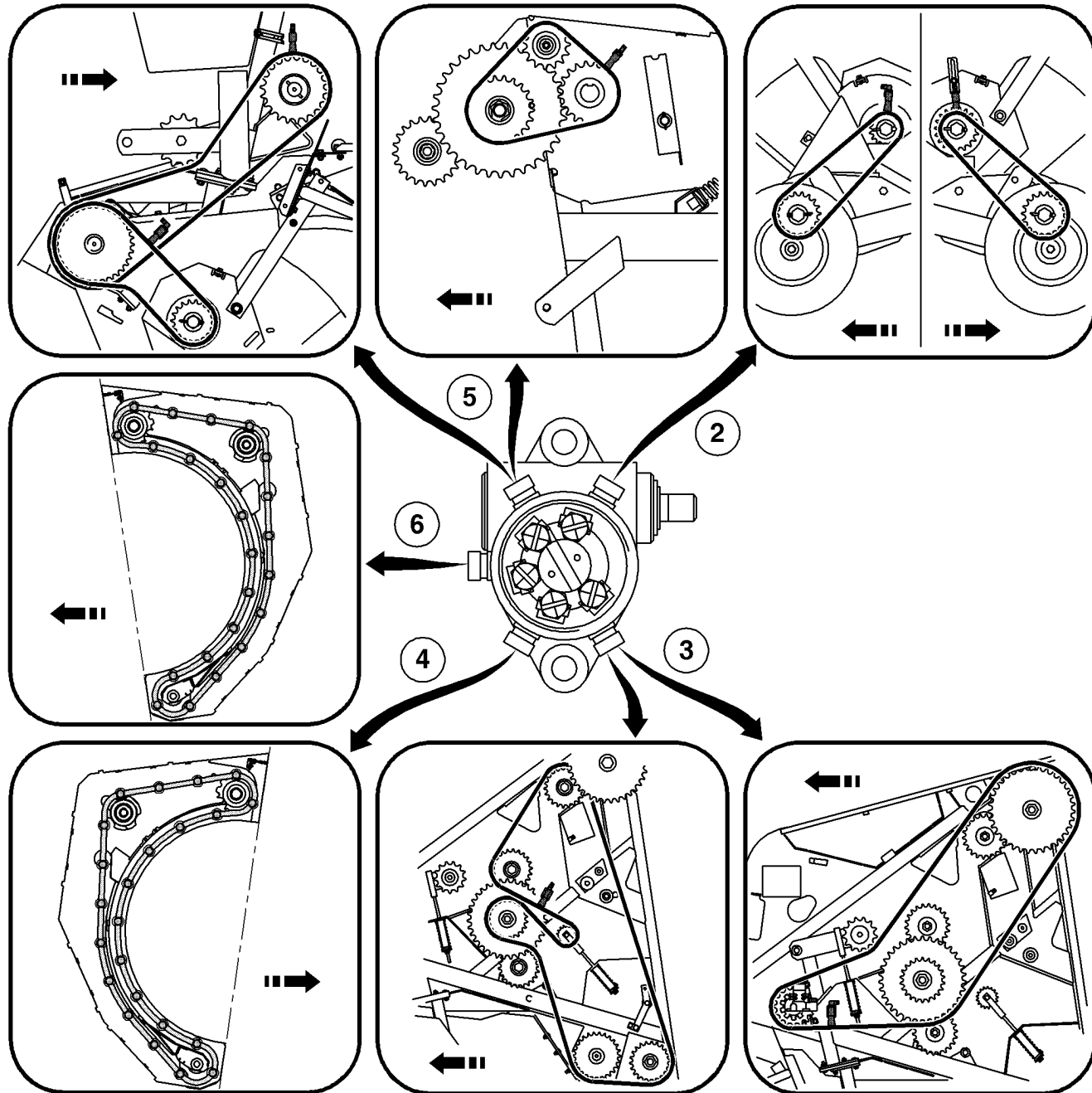
3—Hauptantriebskette (orange-farbener Ring)
4—Rollen-Antriebskette am Rahmen (gelber Ring)

5—Zuführungsrotor und Förderschnecken-Antriebsketten rechts (grüner Ring)

6—Gatterrollen-Antriebskette (blauer Ring)

HINWEIS: Alle Schläuche sind durch eine Nummer auf einem farbigen Ring gekennzeichnet

(auf der Pumpenseite und auf der Seite der Schmiervorrichtung).



CC1028459

Komponentenlage (für MultiCrop-Pressen).

- 2—Pickup und Förderschnecken-Antriebsketten links (roter Ring)
- 3—Hauptantriebskette und Rollen-Antriebskette am Rahmen (gelber Ring)
- 4—Rechte Einzugs-kette (gelber Ring)
- 5—Zuführungsrotor, rechte Förderschnecke und Antriebsketten (grüner Ring)
- 6—Linke Einzugs-kette (blauer Ring)

HINWEIS: Alle Schläuche sind durch eine Nummer auf einem farbigen Ring gekennzeichnet

(auf der Pumpenseite und auf der Seite der Schmiervorrichtung).

Öfluß einstellen

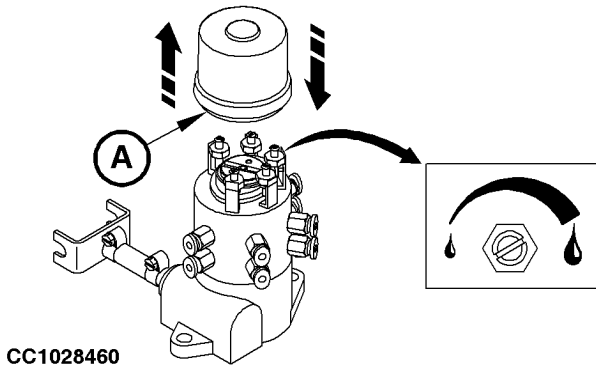
Der Öfluß kann an jeder Kette eingestellt werden.

1. Den Deckel (A) entfernen.
2. Die Schraube ausfindig machen, die zur Einstellung des Ölflusses der entsprechenden Schmiervorrichtung(en) dient.
3. Die Schraube nach rechts drehen, um den Ölfluß zu steigern bzw. nach links, um den Ölfluß zu verringern.

HINWEIS: Die Pumpe arbeitet sehr präzise. Zur Einstellung des Ölflusses die Schraube jeweils um eine Vierteldrehung verstellen.

Wenn die Schraube ganz eingeschraubt ist (maximaler Ölfluß), kann man den geringsten Ölfluß erhalten, indem man die Schraube um vier Umdrehungen herausdreht.

4. Deckel (A) anbringen.



CC1028460

A—Pumpendeckel

CC1028460 -JUN-21SEP06

OUC006,00010EC -29-10JAN07-3/3

Nach Bedarf - Behälter für die Zentralschmierung der Ketten auffüllen

Je nach Einstellung des Pumpenölflusses den Ölbehälter nach Bedarf auffüllen.

Spezifikation

Ölbehälter (bis Seriennr. 48999)—Füllmenge	4 l
	(1 US gal)
Ölbehälter (von Seriennr. 50000 bis Seriennr. 58999)—Füllmenge	2 l
	(0.5 US gal)
Ölbehälter (ab Seriennr. 60000)—Füllmenge	4 l
	(1 US gal)

Richtige Ölsorte verwenden (siehe "Multiluber Kettenöl" in diesem Abschnitt).

WICHTIG: Niemals ein anderes Öl verwenden.



Ölbehälter 4 l (1 US gal) abgebildet

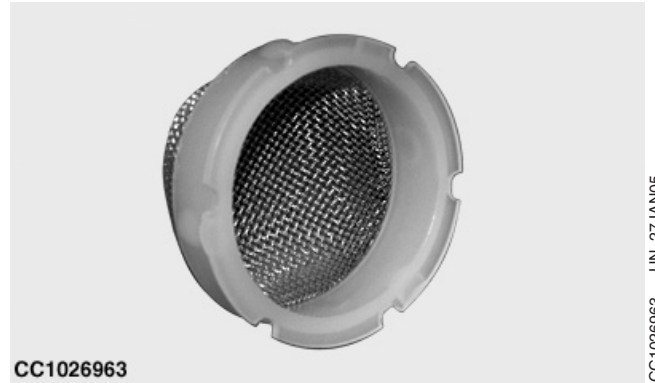
CC1028454

CC1028454 -JUN-21SEP06

OUC006,00010E0 -29-23NOV06-1/1

**Nach Bedarf - Filter des Ölbehälters reinigen
(ab Seriennr. 50000)**

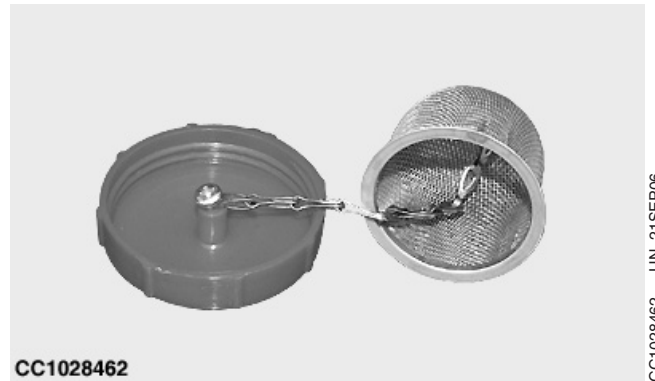
Filter des Ölbehälters nach Bedarf reinigen.



CC1026963

Filter des 2-l-Ölbehälters

CC1026963 -UN-27JAN05



CC1028462

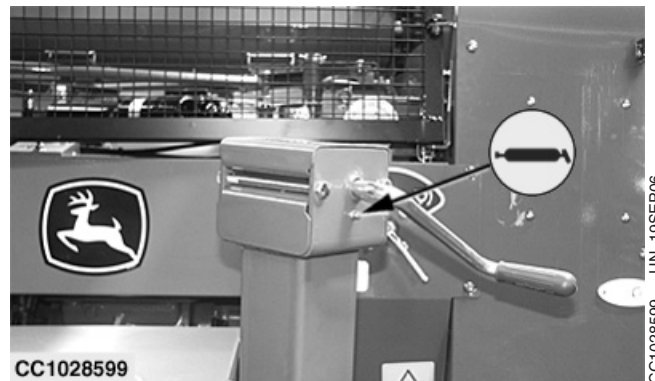
Filter des 4-l-Ölbehälters

CC1028462 -UN-21SEP06

OUC006.00010F1 -29-23NOV06-1/1

**Nach Bedarf - Deichselstütze (ab Seriennr.
60000)**

Mit John Deere GREASE-GARD schmieren.



CC1028599

CC1028599 -UN-19SEP06

OUC006.0001155 -29-27OCT06-1/1

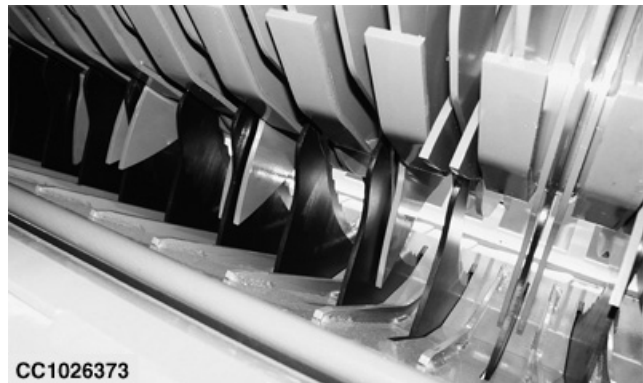
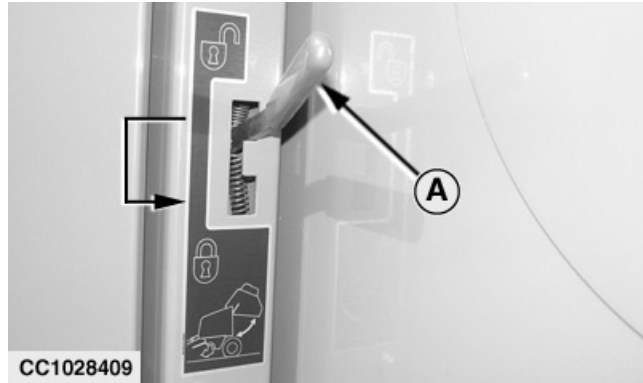
Alle 10 Betriebsstunden - Messer der Schneideinrichtung prüfen

1. Das Gatter öffnen.
2. Feststellbremse des Traktors einlegen, Motor abstellen und Zündschlüssel abziehen.
3. Gatterverriegelungshebel (A) in Sperrstellung bringen.

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

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

A—Gatterschließhebel



Alle 10 Betriebsstunden - Antriebskette der Aufnehmerwalze ohne automatische Kettenölsystem

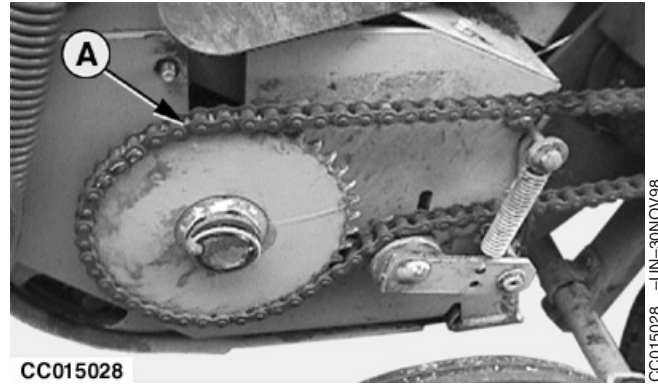
⚠ ACHTUNG: Kette nicht bei laufender Maschine schmieren. Verletzungsgefahr!

Schutzvorrichtungen entfernen.

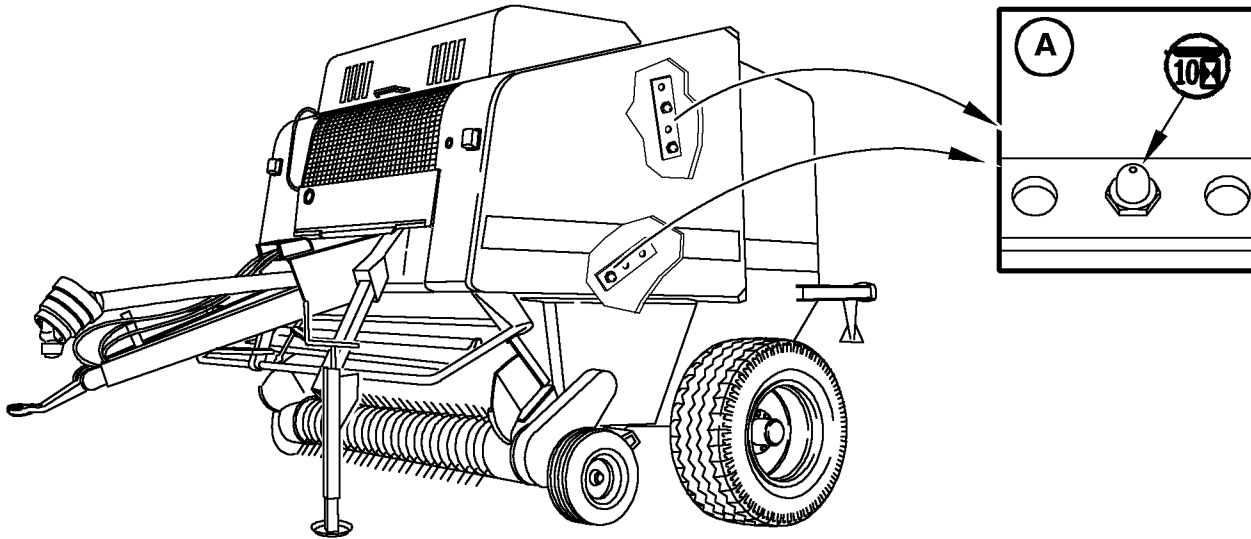
Kette (A) alle 10 Betriebsstunden großzügig mit Öl der Viskosität SAE30 oder höher einölen.

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

Schutzvorrichtungen wieder anbringen.



Alle 10 Betriebsstunden - Rollen (Ballenpresse 568)



CC015019

A—Schmiernippel

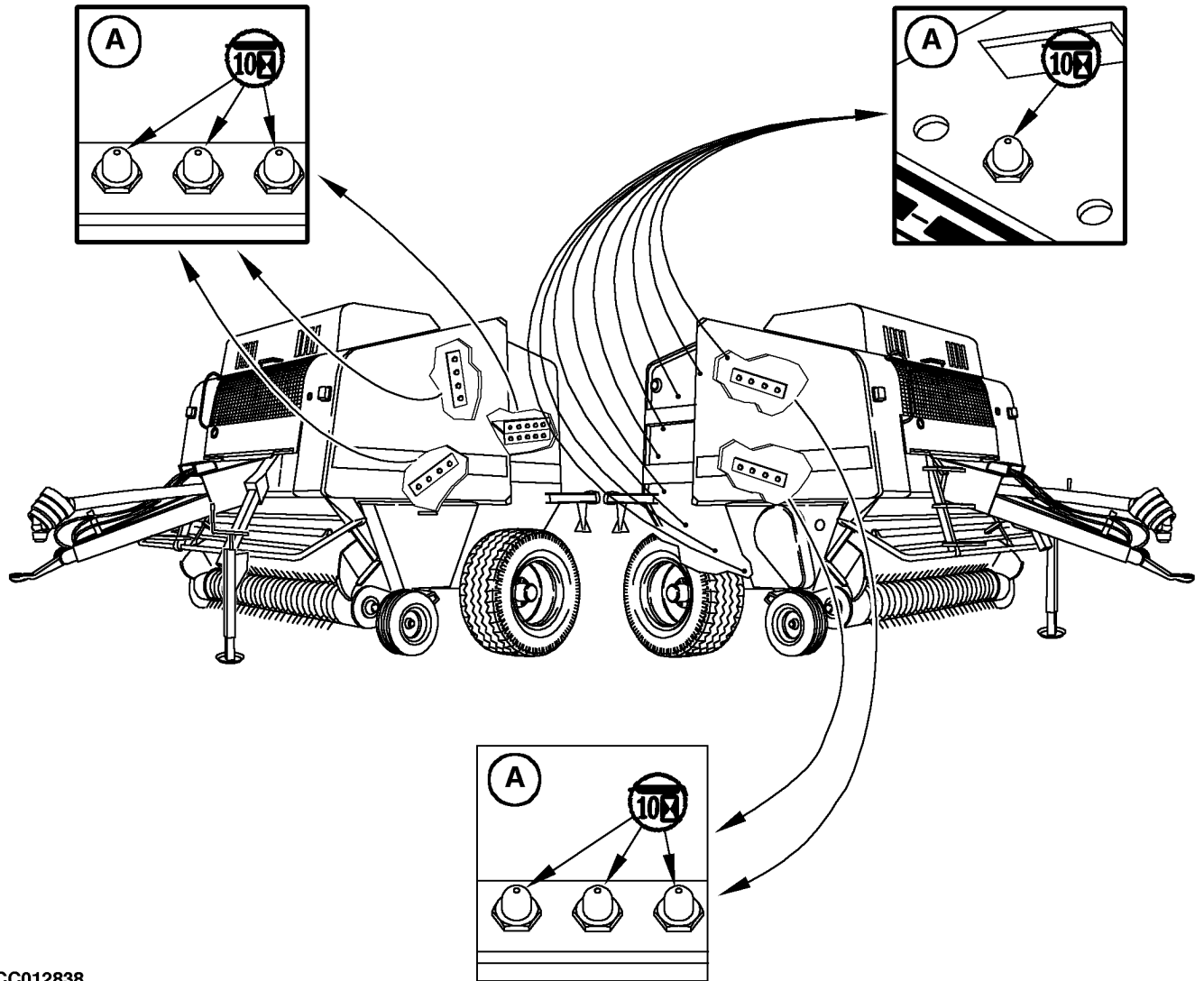
Mit John Deere GREASE-GARD schmieren.

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

CC015019 -JUN-30NOV98

CC03745.00002AE -29-27AUG01-1/1

Alle 10 Betriebsstunden - Rollen (Ballenpresse 578)



CC012838

CC012838 -UN-06DEC97

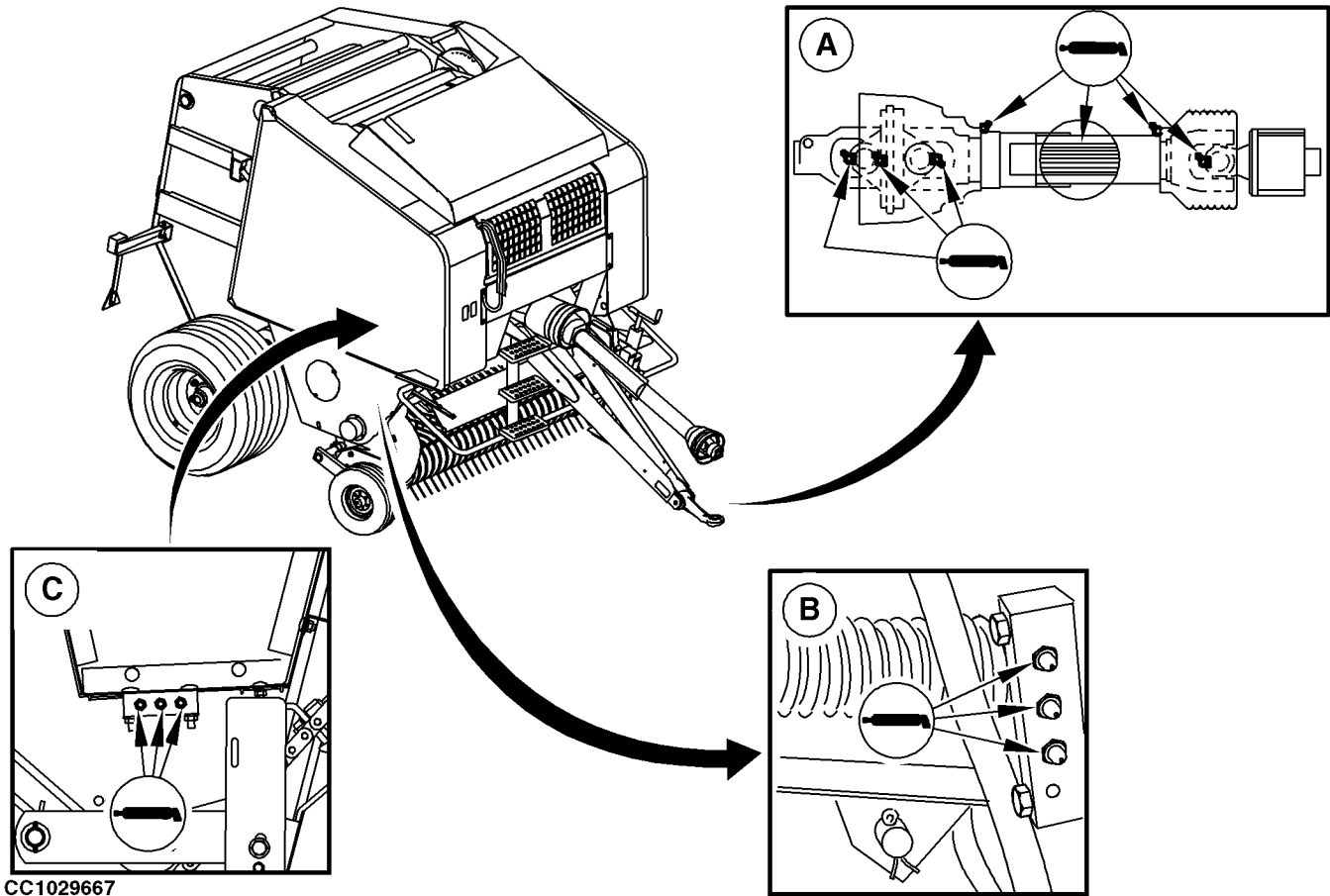
A—Schmiernippel

Mit John Deere GREASE-GARD schmieren.

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

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

Alle 10 Betriebsstunden - Gelenkwelle (ohne erweitertes Schmierintervall) und Pickup mit Zuführungsrotor



CC1029667

A—Gelenkwelle

B—2,00 m Pickup mit Zuführungsrotor bis Seriennr. 78999

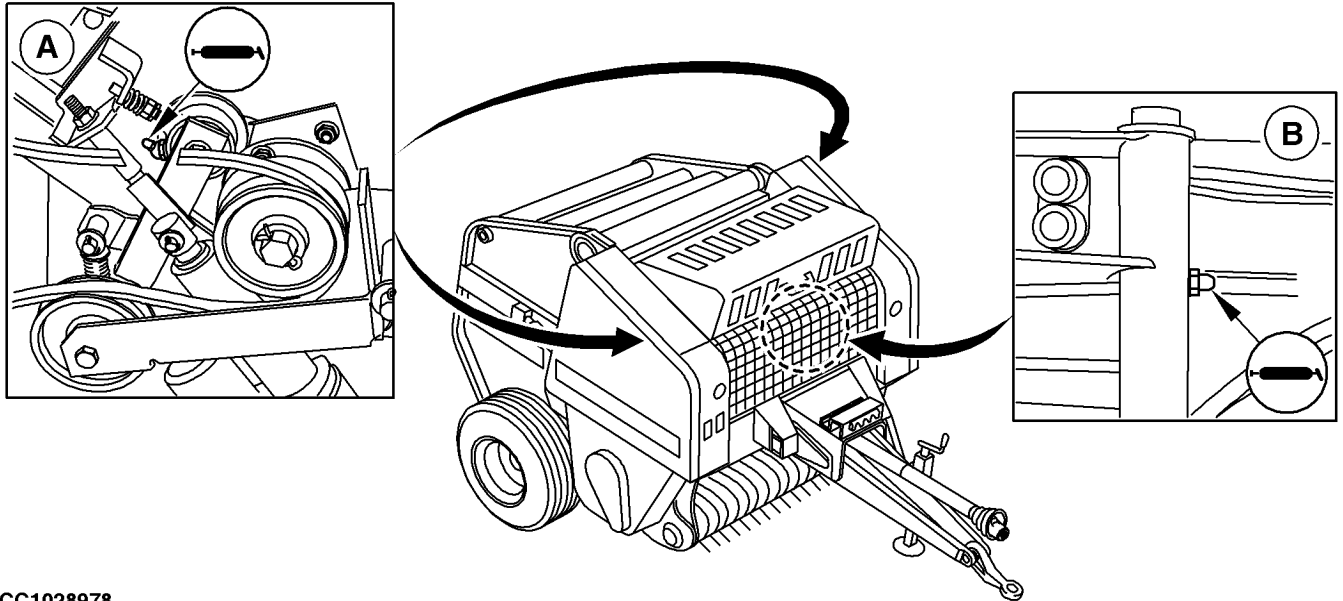
C—2,00 m Pickup mit Zuführungsrotor ab Seriennr. 80000 und 2,20 m Pickup mit Zuführungsrotor

Mit John Deere GREASE-GARD schmieren.

CC1029667 -JUN-05SEP07

OUC006,00012FF -29-05SEP07-1/1

Alle 30 Stunden - Standard-Netzbindeeinrichtung und Garnbindung mit einfachem Garnarm (falls eingebaut)



CC1028978

A—Netzförderrollen

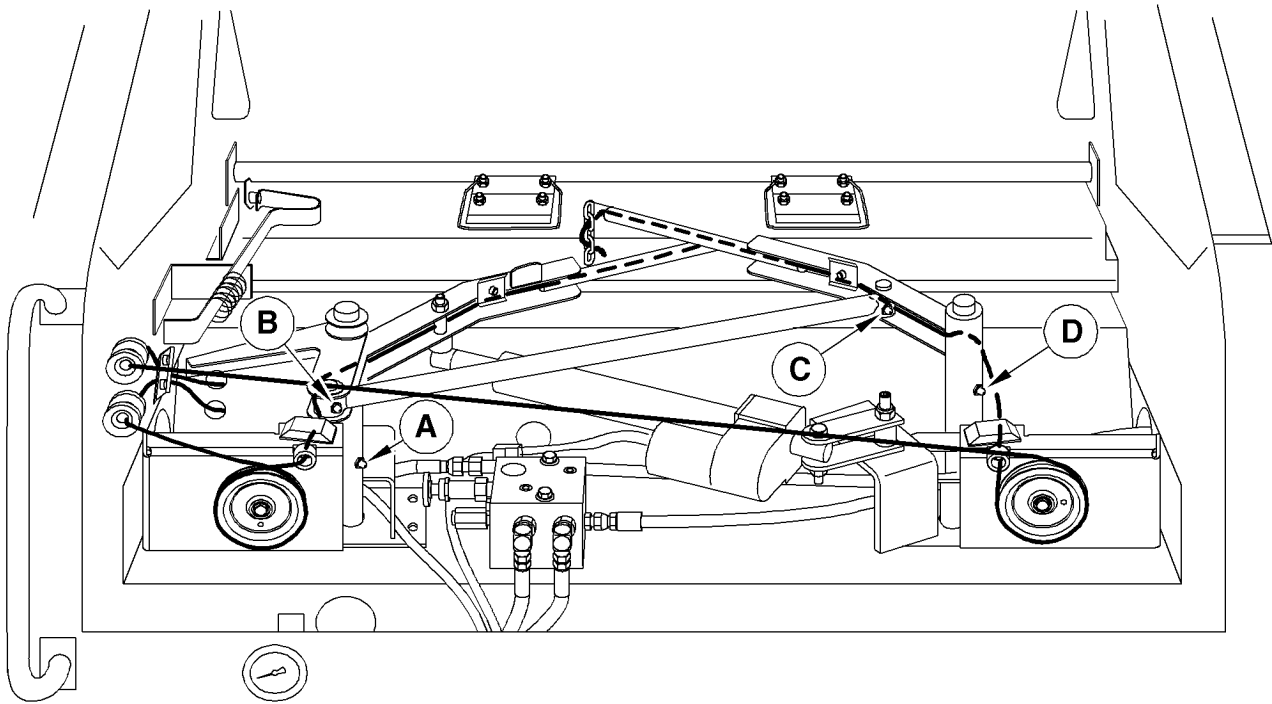
B—Garnbindung mit einfachem Garnarm

Mit John Deere GREASE-GARD schmieren.

OUCC006.0001221 -29-15DEC06-1/1

CC1028978 -UN-22DEC06

Alle 30 Betriebsstunden - Garnbindung mit doppeltem Garnarm



CC1023449

CC1023449 -UN-30SEP03

A—Drehachse des Garnarms

B—Verbindungsstift des Garnarms

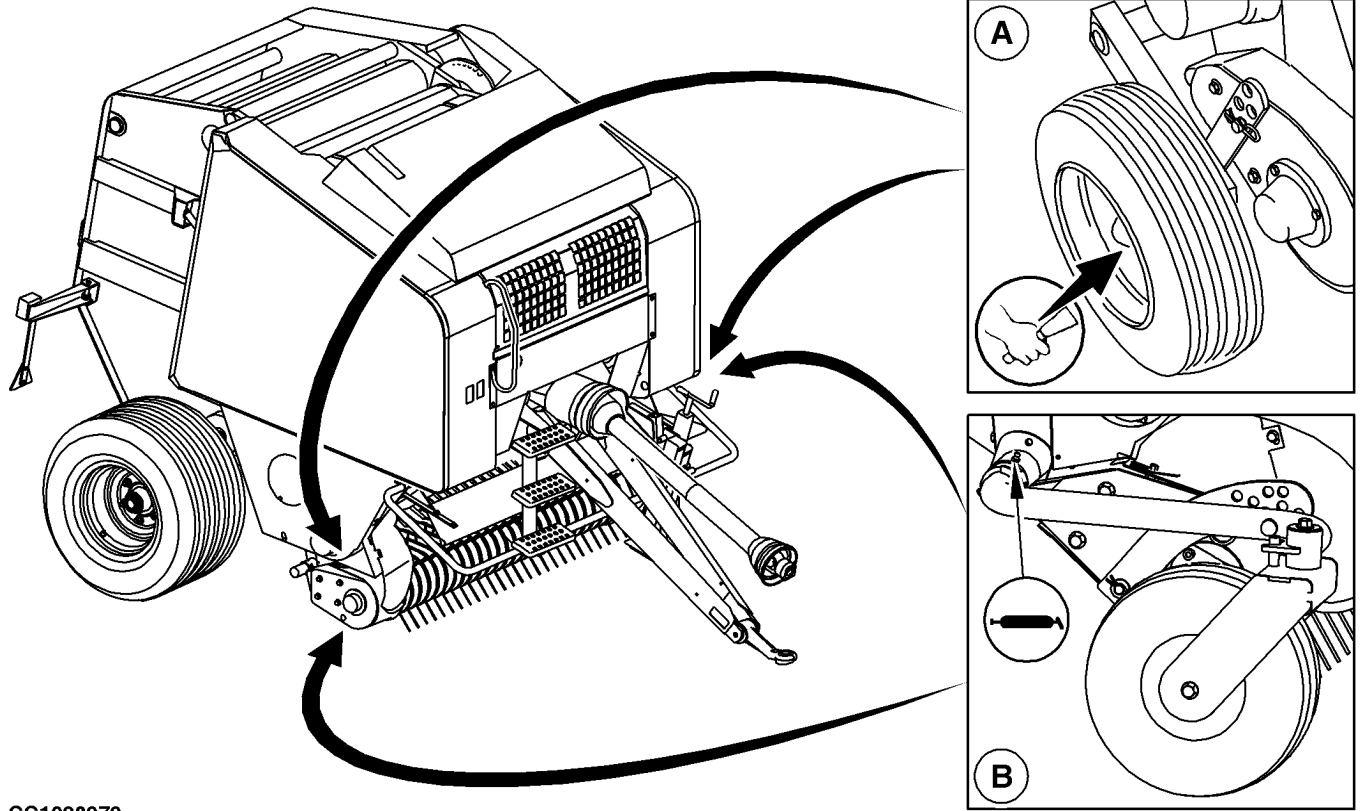
C—Verbindungsstift des Garnarms

D—Drehachse des Garnarms

Mit John Deere GREASE-GARD schmieren.

OUCC006,00009FD -29-26SEP03-1/1

Alle 30 Betriebsstunden - Stützrad



CC1028979

A—Stützrad

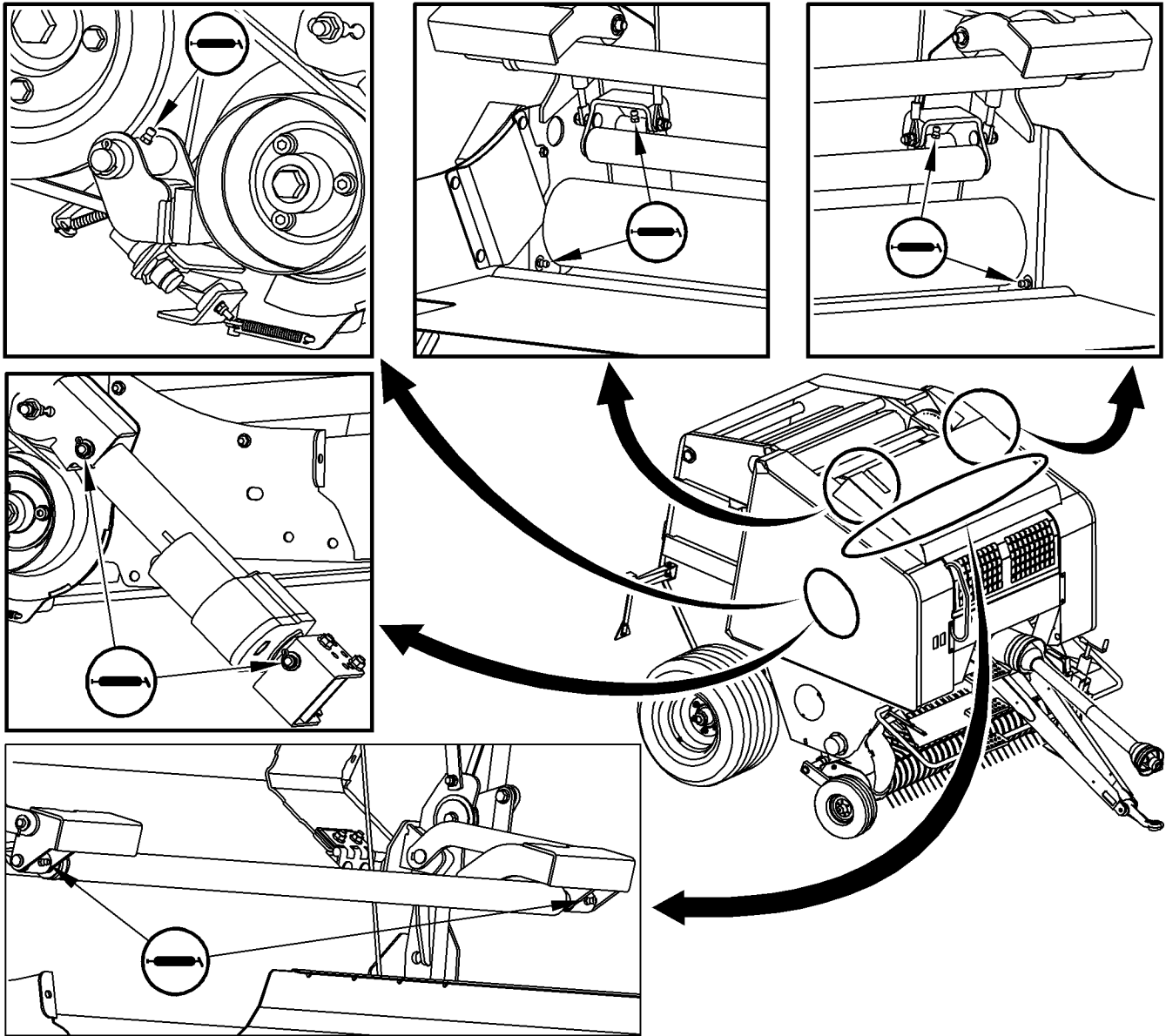
B—Nachlauf-Stützrad

Mit John Deere GREASE-GARD schmieren.

OUC006,0001222 -29-11JAN07-1/1

CC1028979 -UN-22DEC06

Nach 1000 Ballen - CoverEdge™-Netzbindeeinrichtung (bis Seriennr. 78999)



CC1029668

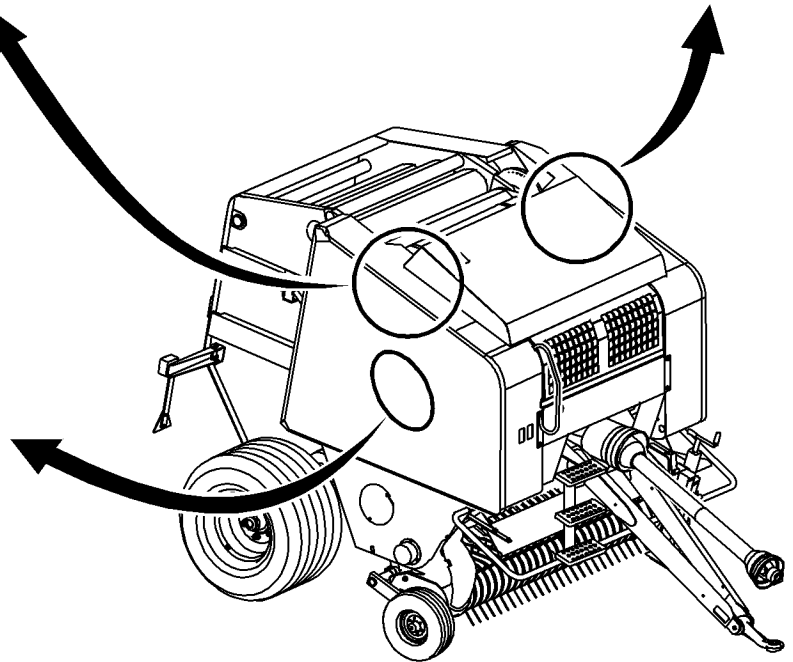
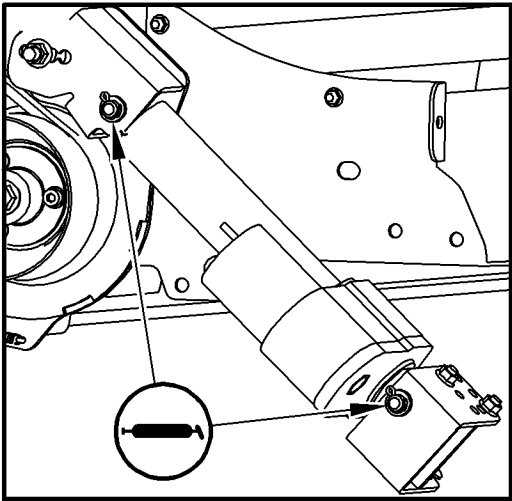
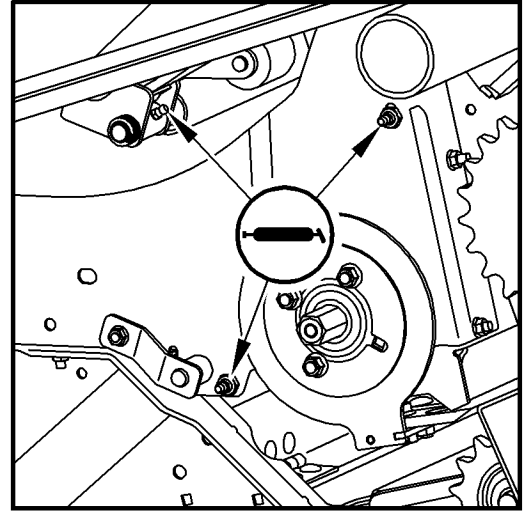
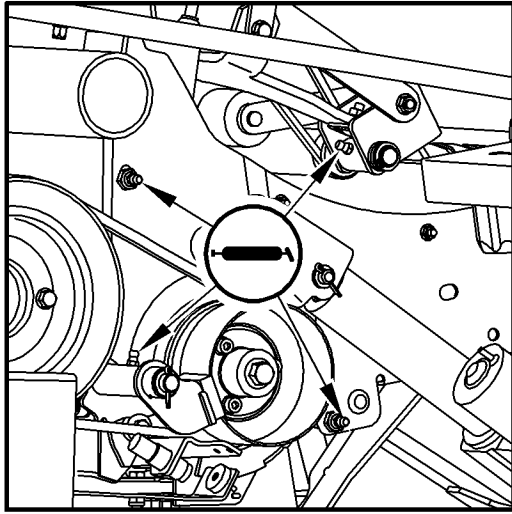
Mit John Deere GREASE-GARD schmieren.

CoverEdge ist eine Handelsbezeichnung der Firma Deere & Company

OUC006,0001300 -29-25SEP07-1/1

CC1029668 -UN-05SEP07

Nach 1000 Ballen - CoverEdge™-Netzbindeeinrichtung (ab Seriennr. 80000)



CC1030025

Mit John Deere GREASE-GARD schmieren.

CoverEdge ist eine Handelsbezeichnung der Firma Deere & Company

OUCC006.0001301 -29-25SEP07-1/1

CC1030025 -UN-05SEP07

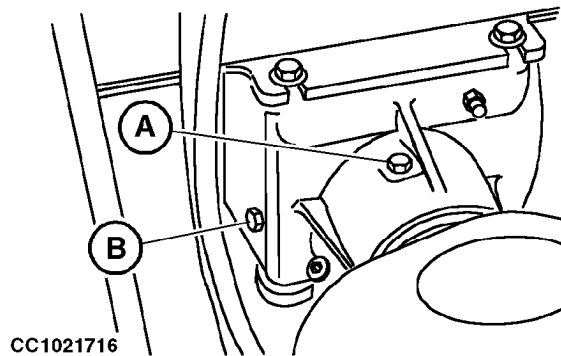
Alle 1000 Ballen - Getriebeölstand (Pressen mit Zuführungsrotor unter Zuführkanal oder doppeltem Zuführungsrotor)

WICHTIG: Ölstand nach 1000 Ballen prüfen und, falls erforderlich, Öl nachfüllen.

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

Das verwendete Öl muß den unter "Getriebeöl" in diesem Abschnitt angegebenen Spezifikationen entsprechen.

A—Einfüllstopfen
B—Kontrollschraube



CC1021716 -JUN-29JUL02

OUCC006,0001237 -29-02FEB07-1/1

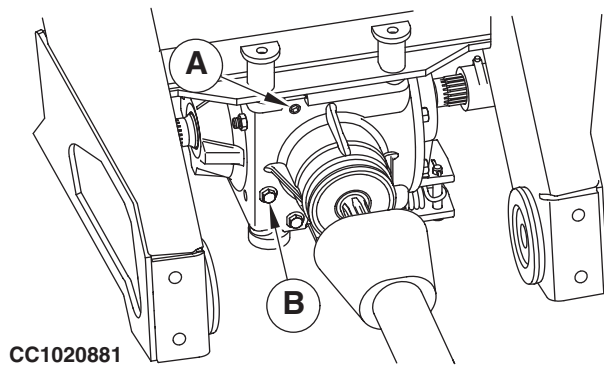
Alle 1000 Ballen - Getriebeölstand (Pressen mit Schneideinrichtung)

WICHTIG: Ölstand nach 1000 Ballen prüfen und, falls erforderlich, Öl nachfüllen.

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

Das verwendete Öl muß den unter "Getriebeöl" in diesem Abschnitt angegebenen Spezifikationen entsprechen.

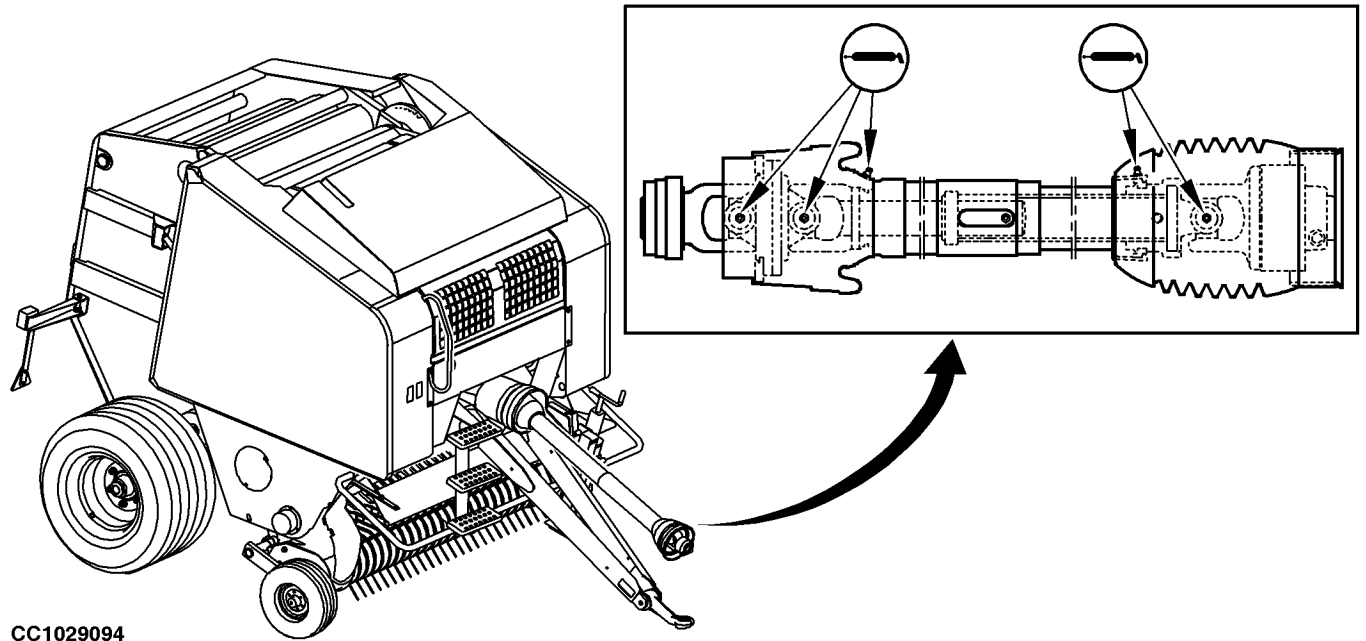
A—Einfüllstopfen
B—Kontrollschraube



CC1020881 -JUN-11DEC01

OUCC006,0000BD9 -29-11JAN07-1/1

Alle 50 Betriebsstunden - Gelenkwelle mit erweitertem Schmierintervall (falls eingebaut)



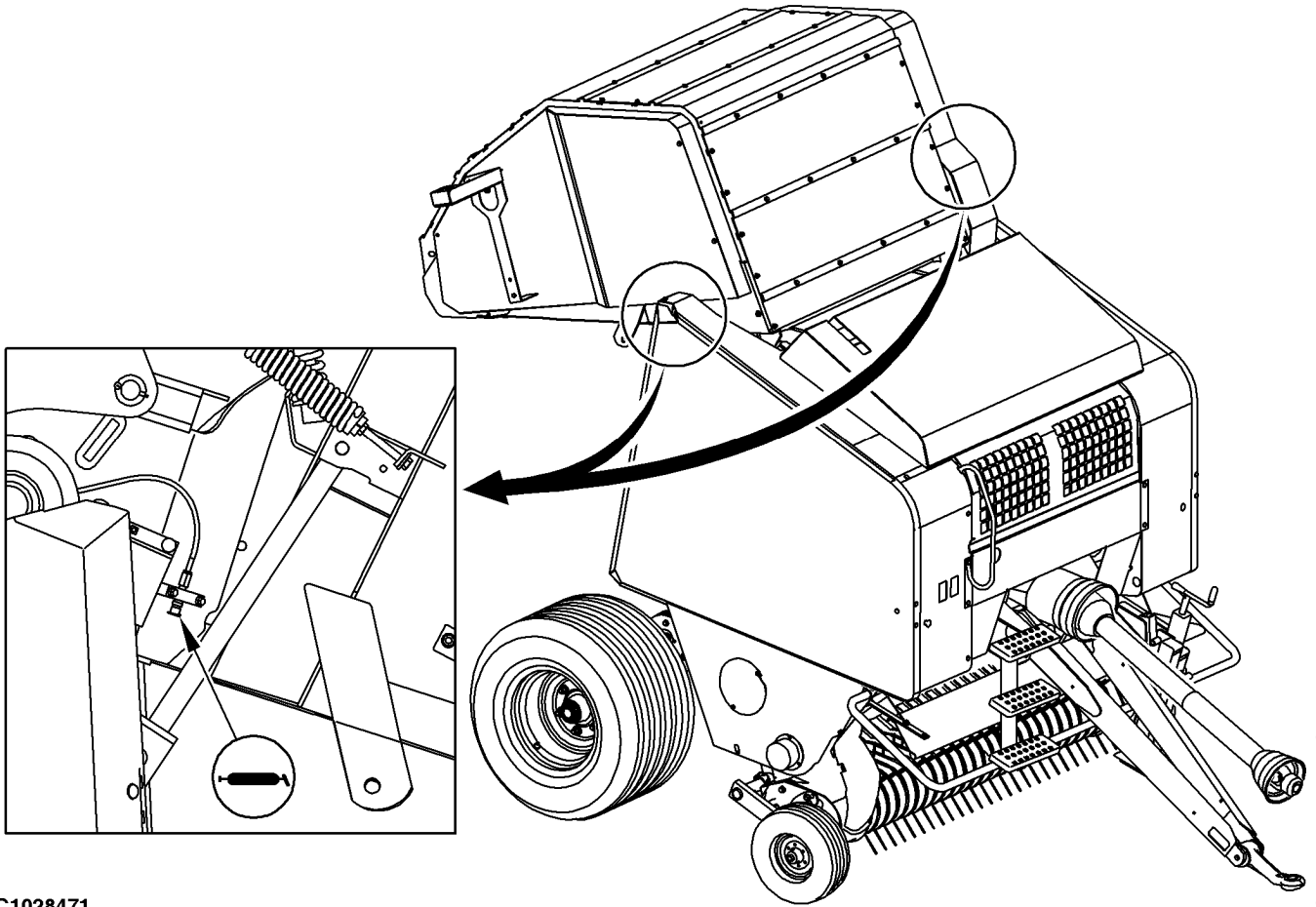
CC1029094

Mit John Deere GREASE-GARD schmieren.

OUCC006.0001246 -29-15DEC06-1/1

CC1029094 -UN-22DEC06

Alle 50 Betriebsstunden – Lager (MultiCrop-Presse)



CC1028471

Hinteres Gatter absenken und Traktormotor abstellen.

Mit John Deere GREASE-GARD schmieren.

Gatterschließventil in Sperrstellung bringen. Siehe "Gatterschließventil" im Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines".

OUCC006,0001104 -29-18DEC06-1/1

CC1028471 -JN-22DEC06

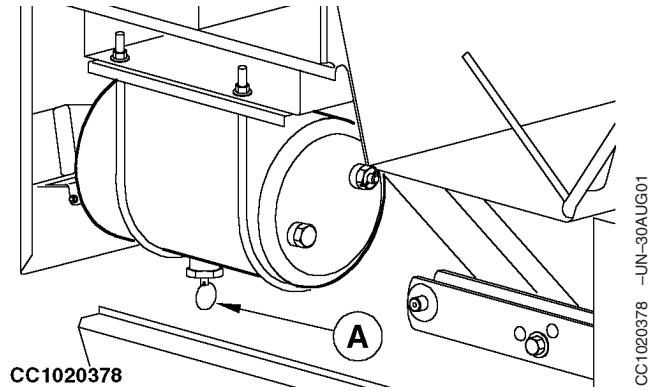
Wöchentlich - Behälter der Druckluftbremse prüfen und Wasser ablassen



ACHTUNG: Vor dem Ablassen des Kondenswassers aus dem Druckluftvorratsbehälter sicherstellen, daß die Maschine gegen Wegrollen gesichert ist. Feststellbremse einlegen und Räder durch Unterlegkeile sichern.

Ring (A) ziehen, um Wasser aus dem Druckluftbehälter abzulassen.

Kondensation im Bremssystem kann zu Störungen führen.



CC1020378

A—Ring

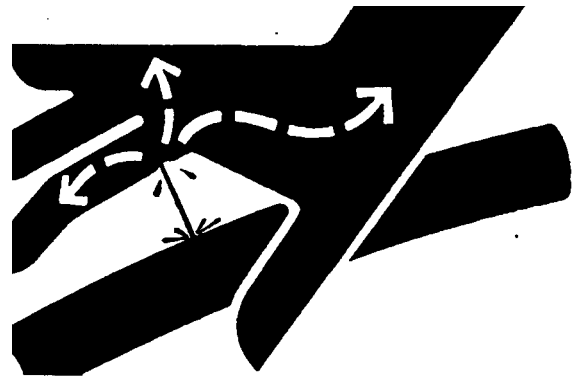
CC1020378 -UN-30AUG01

CC03745.00002B3 -29-27AUG01-1/1

Alle 100 Betriebsstunden - Hydraulikschläuche

Alle 100 Betriebsstunden oder monatlich (je nachdem, was zuerst eintritt) die Hydraulikschläuche auf einwandfreien Zustand prüfen.

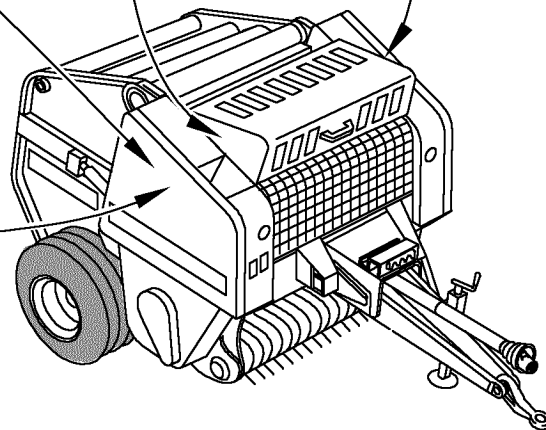
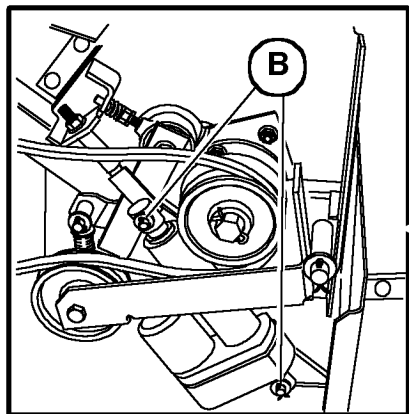
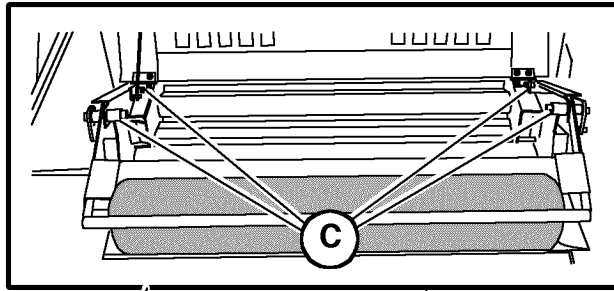
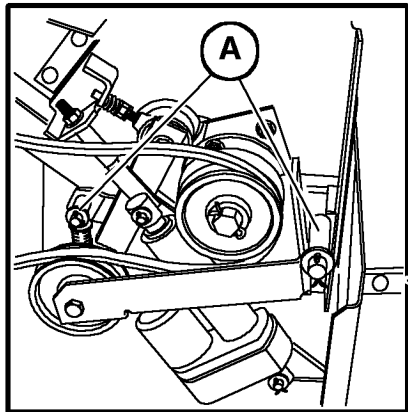
Bei Arbeiten unter erschwerten Bedingungen diese Prüfung in kürzeren Zeitabständen vornehmen.



X9811 -UN-23AUG88

CC03745.00002B4 -29-27AUG01-1/1

Alle 2000 Ballen oder jährlich - Standard-Netzbindeeinrichtung (falls eingebaut)



ZX007274

CC007274 -UN-06MAY96

A—Spannzapfen

B—Zylinderstifte

C—Zapfen der Netzbremse

Mit John Deere GREASE-GARD schmieren.

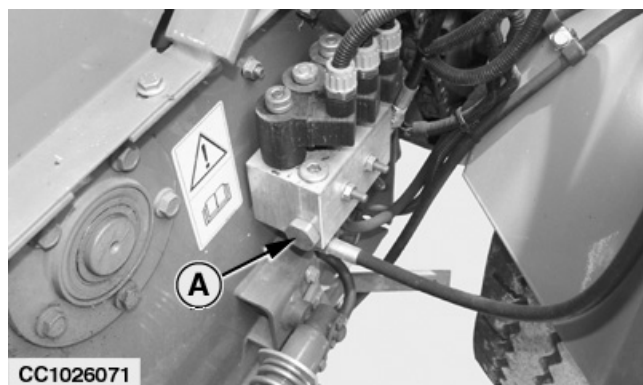
OUC006,00011EF -29-13DEC06-1/1

Nach 2000 Ballen oder jährlich - Filter des Hydraulikventils ersetzen (Pressen mit BaleTrak Plus)

Nach 2000 Ballen oder jährlich (je nachdem, was zuerst eintritt), Filter (A) des Hydraulikventils ersetzen.

Ein neuer Filter ist beim John Deere Händler erhältlich.

A—Filter



CC1026071

CC1026071 -UN-13JUL04

OUC006,0000BEC -29-11JAN07-1/1

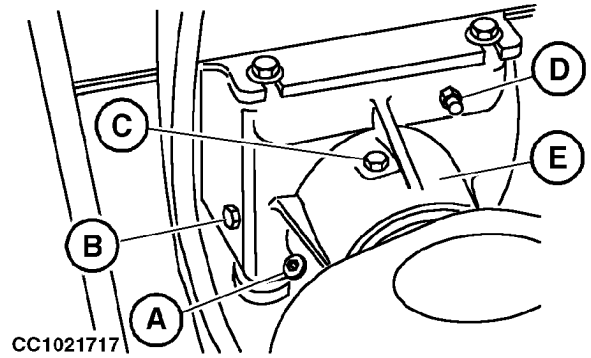
Alle 4000 Ballen oder jährlich - Getriebeöl wechseln (Pressen mit Zuführungsrotor unter Zuführkanal oder doppeltem Zuführungsrotor)

Nach 4000 Ballen oder jährlich (je nachdem, was zuerst eintritt), Öl aus dem Getriebe (E) ablassen und neues Öl einfüllen.

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

Bevor der Ablassstopfen (A) wieder eingesetzt wird, diesen säubern. Dann 1,7 l (0.45 US gal) Öl einfüllen. Der Ölstand muß bis zur Bohrung des Prüfstopfens (B) reichen.

Das verwendete Öl muß den unter "Getriebeöl" in diesem Abschnitt angegebenen Spezifikationen entsprechen.



CC1021717

- A—Ablassschraube
- B—Kontrollschraube
- C—Einfüllstopfen
- D—Entlüftung
- E—Getriebe

CC1021717 -JUN-29JUL02

OUCC006.0001238 -29-02FEB07-1/1

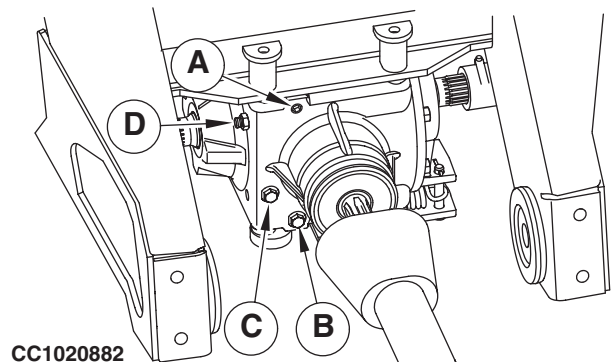
Nach 4000 Ballen oder jährlich - Getriebeöl wechseln (Pressen mit Zuführungsrotor)

Nach 4000 Ballen oder jährlich (je nachdem, was zuerst eintritt), Öl aus dem Getriebe ablassen und neues Öl einfüllen.

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

Bevor der Ablassstopfen (B) wieder eingesetzt wird, diesen säubern. Dann 2 l (0.53 US gal) Öl einfüllen. Der Ölstand muß bis zur Bohrung des Prüfstopfens (C) reichen.

Das verwendete Öl muß den unter "Getriebeöl" in diesem Abschnitt angegebenen Spezifikationen entsprechen.



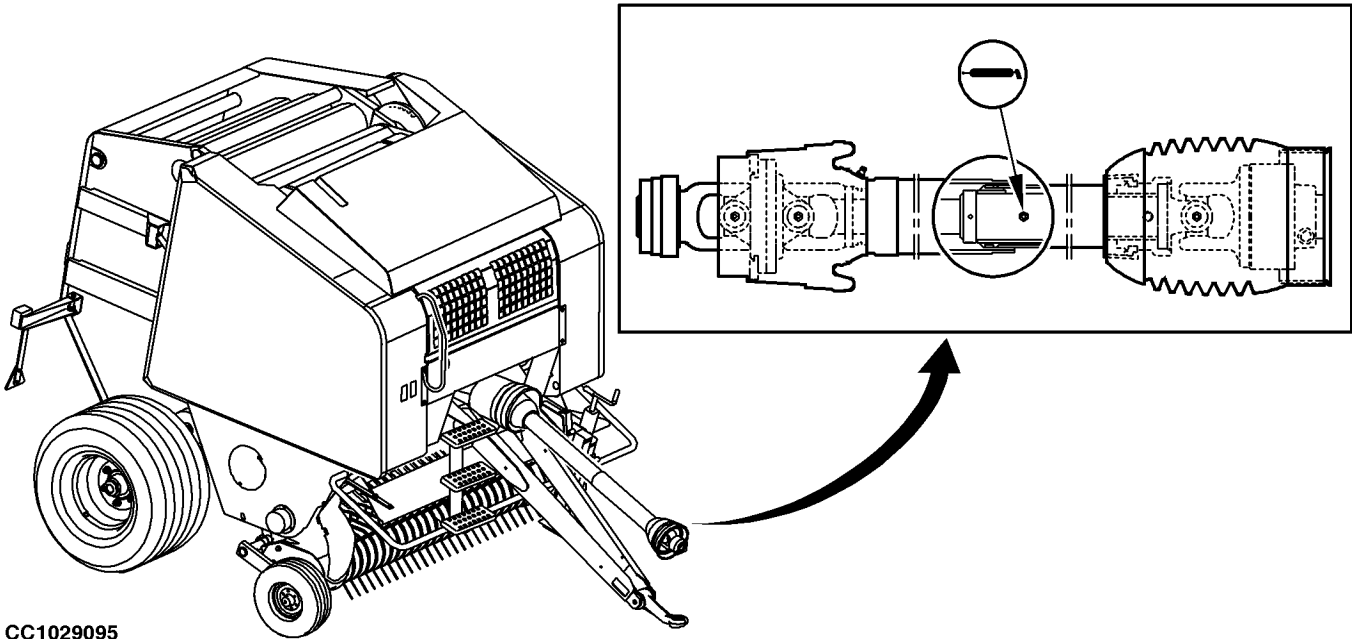
CC1020882

- A—Einfüllstopfen
- B—Ablassschraube
- C—Kontrollschraube
- D—Entlüftung

CC1020882 -JUN-11DEC01

OUCC006.0000BEF -29-02FEB07-1/1

**Alle 250 Betriebsstunden oder jährlich - Gelenkwelle mit erweitertem Schmierintervall
(falls eingebaut)**



CC1029095

Mit John Deere GREASE-GARD schmieren.

OUCC006,000124A -29-15DEC06-1/1

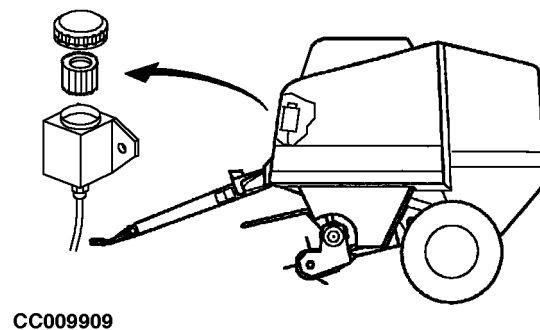
CC1029095 -UN-22DEC06

**Jährlich - Ölfilter des Schmiersystems
ersetzen (bis Seriennr. 49999)**

Ölfilter der Kettenschmierung jährlich wechseln.

Zum Filterwechsel folgendermaßen vorgehen:

1. Öl aus dem Tank ablassen.
2. Behälter von der Halterung abnehmen.
3. Zum Filterwechsel Tank umdrehen.

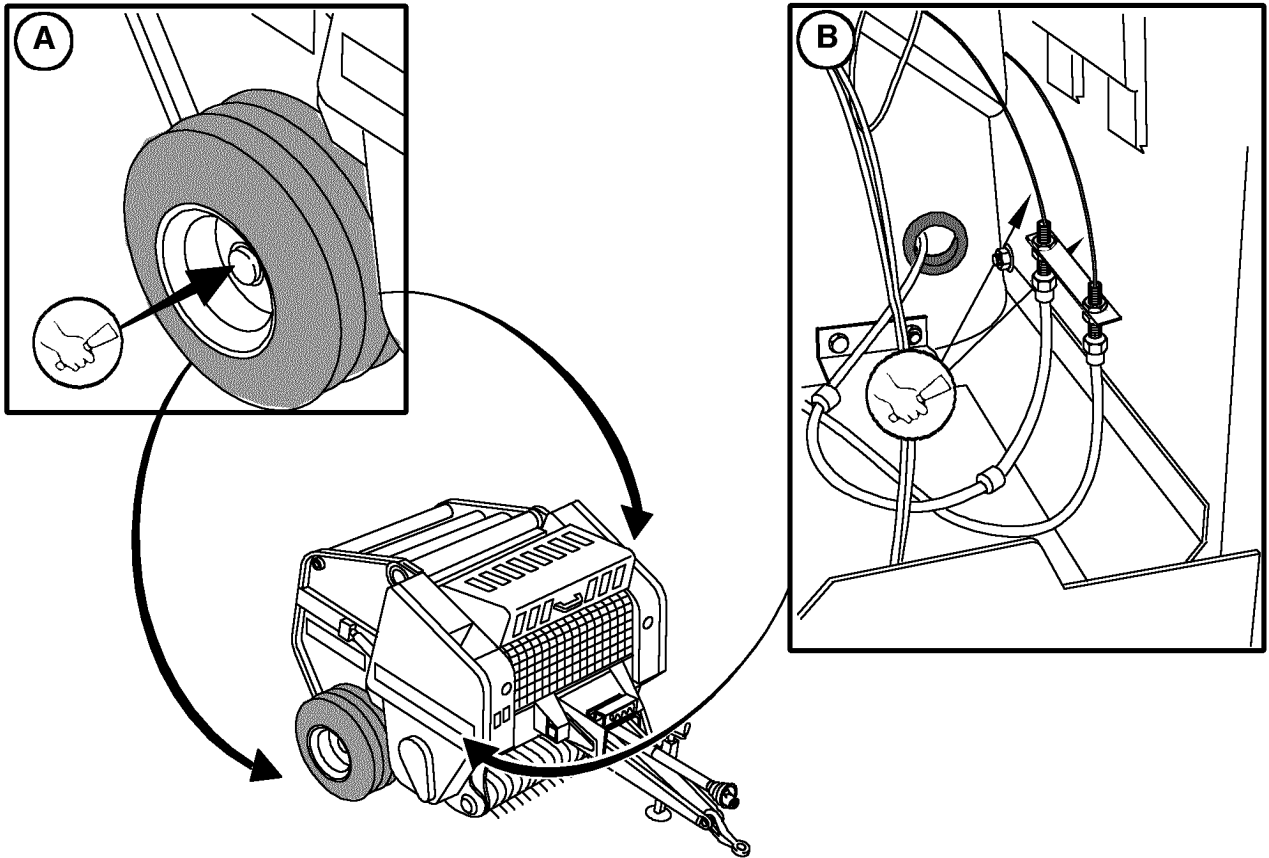


CC009909

OUCC006,00010F2 -29-11JAN07-1/1

CC009909 -UN-17FEB97

Jährlich - Räder und Ballenformanzeiger



CC007273

CC007273 -UN-07MAY96

A—Radlager

B—Bowdenzüge der Ballenformanzeiger

Räder abnehmen. Radlager säubern.

Mit John Deere GREASE-GARD schmieren.

Lager wieder zusammenbauen und einstellen.

Muttern auf nachstehende Spezifikation anziehen:

Spezifikation

Radmutter (Presse ohne
Bremse)—Drehmoment..... 115 Nm
(85 lb-ft)

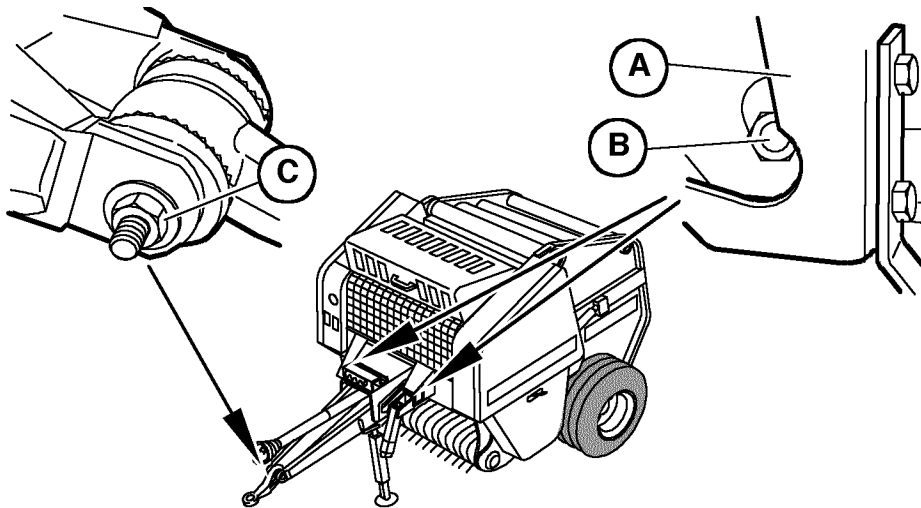
Radmutter (Presse mit
Bremse)—Drehmoment..... 210 Nm
(155 lb-ft)

Züge entfernen. Züge reinigen, schmieren und
einstellen.

Mit John Deere GREASE-GARD schmieren.

OUCC006.00010F4 -29-11JAN07-1/1

Jährlich - Deichsel



CC007275

CC007275 -UN-06MAY96

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

HINWEIS: Schutzvorrichtungen zur besseren Darstellung abgebaut.

Befestigungsschraube (C) der Anhängelplatte mit 620 N•m (450 lb-ft) anziehen.

CC03745.00002A7 -29-27AUG01-1/1

Alle 6 Jahre - Hydraulikschläuche

Wegen der begrenzten Lebensdauer von Gummi wird empfohlen, die Hydraulikschläuche alle 6 Jahre auszutauschen.



CC1027479

CC1027479 -UN-11JUL05

OUCC006.0000EF8 -29-18JUL05-1/1

Störungen und ihre Behebung

BaleTrak-Kontrollmonitor

Störung	Ursache	Abhilfe
Beim Einschalten keine Piktogramme auf der Anzeige.	Monitor nicht angeschlossen.	Monitor anschließen.
	Batteriekabelbaum nicht richtig angeschlossen	Kabelbaum richtig anschließen. Siehe Abschnitt "Vorbereiten des Traktors".
Monitor arbeitet fehlerhaft	Schwacher Ladezustand der Batterie.	Batteriekapazität muß mindestens 20 A betragen.
	Batteriespannung unter 7 V.	Für die korrekte Funktion des Monitors sind mindestens 12 V erforderlich. Traktorbatterie prüfen und gegebenenfalls ersetzen.
	Batteriekabelbaum nicht richtig angeschlossen.	Kabelbaum richtig anschließen. Siehe Abschnitt "Vorbereiten des Traktors".
Alarmton für Übergröße bei kleinerem als höchstzulässigem Ballendurchmesser.	Schalter für Übergröße nicht korrekt eingestellt.	Schalter für Ballenübergröße einstellen. (siehe Abschnitt "Wartung").
	Pressentyp entspricht nicht dem Typ, der am Monitor eingestellt ist.	Den John Deere-Händler aufsuchen.

OUCC006,00010E1 -29-03JUL06-1/1

Garnbindung

Störung	Ursache	Abhilfe
Garnspannung zu hoch oder Garn reißt beim Binden	Garnführung falsch	Garnführung überprüfen
	Garn mangelhaft, verknotet oder naß; Garnrolle zu fest gewickelt	Mangelhafte Garnstrecke heraustrennen oder Garnrolle ersetzen
	Falsche Feder oder Teile der Garnspannplatte	Richtige Teile einsetzen
Garnumwicklung des Ballens zu lose	Garnspannfeder fehlt oder ist gebrochen	Feder ersetzen
	Falscher Spannbolzen	Bolzen ersetzen
	Garnspannplatten abgenutzt	Abgenutzte Teile ersetzen
Garnabstand unregelmäßig	Änderung der Zapfwellendrehzahl während des Bindevorgangs	Zapfwellendrehzahl konstant halten
Ballen ohne Garn oder Garn vom Ballen nicht erfaßt	Garn am Ende des Führungsrohrs des Garnarms zu kurz	Traktormotor abstellen und Garn etwa 300 mm (12 in) herausziehen
	Garnspannung zu hoch	Siehe "Garnspannung zu hoch oder Garn reißt beim Binden"
	Kein Garn vorhanden	Garnkasten auffüllen (siehe "Vorderen Garnkasten auffüllen" im Abschnitt "Vorbereiten der Presse")
Garn zu nahe am Ballenrand	Auf der rechten Seite: Fehlende oder verbogene Garnführungsstange	Garnführungsstange einsetzen oder zurechtbiegen
	Auf der linken Seite: Halter des Garnarmauslösers falsch eingestellt	Einstellen
	Falsche Einstellung der BaleTrak Steuerung	Richtige Werte eingeben
	Faßförmige Ballen	Ballenenden durch Zufuhr von Schwaden verdichten (siehe "Preßgutzufuhr" im Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines")

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

OUC006,000074C -29-02AUG02-2/2

Störungen bei der Preßgutzufuhr

Störung	Ursache	Abhilfe
Presse nimmt kein Erntegut auf; Einzugsöffnung verstopft	Schwadreihe zu groß und/oder Fahrgeschwindigkeit zu hoch.	Schwaden verkleinern und/oder Geschwindigkeit verringern.
	Fehlende Pickupzinken.	Zinken ersetzen.
	Abweisblech für kurzes Erntegut zu niedrig eingestellt.	Abweisblech anheben (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines").
	Gatter öffnet sich beim Pressen.	Undichte Hydraulikzylinder instandsetzen. Einstellung der Ballendichte prüfen (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines").
	Gatter nicht geschlossen.	Ballen ablegen; Gatter schließen.
	Ballendichte zu hoch.	Dichte verringern (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines").
	Nockenkupplung der Pickupvorrichtung mit Zuführungsrotor abgenutzt.	Vom John Deere-Händler instandsetzen lassen.
	Pickupscherbolzen abgeschert.	Scherbolzen ersetzen (siehe Abschnitt "Wartung")
	Ballenstützrohr verkleinert die Einzugsöffnung.	Ballenstützrohr abbauen (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines").

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUCC006,0001239 -29-04DEC06-1/2

Störung	Ursache	Abhilfe
Presse formt aus kurzem, trockenem und glattem Erntegut keinen Ballen	Kurzes, trockenes Stroh	Ballenstützrohr einbauen (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines"). Zusatzgurte einbauen (siehe Abschnitt "Zusatzausrüstungen").
	Verstopfung über dem Abweisblech für kurzes Erntegut	Abweisblech entfernen
	Zapfwellendrehzahl zu hoch	Drehzahl verringern und einen höheren Gang wählen
	Pickupvorrichtung zu tief	Pickupvorrichtung anheben (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines").
	Schwadreihe zu locker	Dichtere Schwaden bilden (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines").
Presse führt keine Maisstengel ein	Pickupvorrichtung zu hoch	Pickupvorrichtung absenken (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines").
	Schwadreihen zu groß	Kleinere Schwaden bilden (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines").
	Fehlende oder gebrochene Pickupzinken	Zinken ersetzen

OUC006.0001239 -29-04DEC06-2/2

Störungen der Pickupvorrichtung

Störung	Ursache	Abhilfe
Pickupzinken drehen sich nicht	Pickupantriebskette gebrochen	Kette ersetzen
	Pickupscherbolzen abgeschert	Scherbolzen ersetzen (siehe Abschnitt "Wartung")
	Nockenkupplung der Pickupvorrichtung mit Zuführungsrotor beschädigt.	Nockenkupplung ersetzen; den John Deere-Händler aufsuchen.
	Nocken gebrochen	Nocken ersetzen
Pickup-Vorrichtung nicht frei beweglich	Gewichtsausgleich zu hoch oder zu niedrig	Hubfedern einstellen (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines").
	Schwenklager klemmt	Schmutz und Erntegut entfernen; zwischen den beweglichen Teilen Abstand herstellen
Heu wird nicht sauber aufgenommen	Pickupzinken stehen zu hoch	Pickupvorrichtung absenken (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines").
	Pickupvorrichtung bleibt oben	Ausgleichsfedern lösen (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines").
	Fahrgeschwindigkeit zu hoch	Fahrgeschwindigkeit herabsetzen.
	Schwadreihen zu locker	Dichtere Schwaden bilden (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines").
	Pickupzinken verbogen oder gebrochen	Zinken richten oder ersetzen
Pickupzinken dringen in den Boden ein	Pickup-Vorrichtung steht zu tief	Pickupvorrichtung anheben (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines").
	Mangelhaftes Schwimmverhalten der Pickupvorrichtung	Ausgleichsfedern und/oder Zapfen prüfen (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines").

Störung	Ursache	Abhilfe
Pickupzinken brechen ab	Pickup-Vorrichtung steht zu tief	Pickupvorrichtung anheben (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines").
	Fremdmaterial in der Presse und/oder Zinken gebrochen	Fremdmaterial entfernen und/oder Zinken ersetzen
	Pressen von Maisstengeln	Pickupvorrichtung anheben, verstärktes Abbrechen der Pickupzinken ist zu erwarten (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines").
Verstopfung an den Seitenblechen	Einseitiges Anfahren	Gleichmäßiger anfahren
	Pickup-Vorrichtung steht zu tief	Pickupvorrichtung anheben (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines").
	Schwadgut wird von Traktorreifen niedergedrückt	Spurweite der Räder vergrößern (siehe Abschnitt "Vorbereiten des Traktors").
Innenseite der Abstreifer abgenutzt	Abstreifer verbogen, sie schlagen gegen die Zinken	Auf Verstopfung an den Seitenblechen prüfen
		Schwimmwirkung vergrößern (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines").
		Pickupvorrichtung anheben (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines").

OUCC006,000123A -29-04DEC06-2/2

Ballenbeschaffenheit

Störung	Ursache	Abhilfe
Presse formt keine dichten Ballen	Hydraulikzylinder des Gatters undicht	Den John Deere-Händler aufsuchen.
	Überdruckventil verschmutzt oder defekt	Den John Deere-Händler aufsuchen.
	Ballenenden nicht ausreichend verdichtet	Mehr Preßgut an den Ballenenden zuführen (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines").
	Vorrichtung zur Regulierung der Ballendichte auf leichte Ballen eingestellt	Auf schwerere Ballen einstellen (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines").

OUCC006,00010E2 -29-05JAN07-1/1

Allgemeine Störungen

Störung	Ursache	Abhilfe
Gatter öffnet sich beim Pressen	Zu geringe Ballendichte eingestellt bzw. Störung im Hydrauliksystem des Traktors.	Einstellung der Ballendichte prüfen; prüfen, ob Hebel des Zusatzsteuergeräts am Traktor in Neutralstellung ist; Traktorhydraulik überprüfen
Gatter nicht geschlossen	Fremdkörper zwischen Gatter und Rahmen.	Behinderung beseitigen.
Ballen hängt in der Preßkammer.	Neue Presse.	Ballendichte verringern, bis Kammerwände nach Pressen einiger Ballen geglättet sind.
	Ballendichte zu hoch.	Ballendichte mit Steuerventil vermindern (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines").
Einstellrad für Ballendichte schwergängig	Schließring hängt am Ventilgehäuse fest.	Schließring vor der Einstellung lösen.
	Gewinde der Einstellschraube trocken.	Gewinde mit Öl oder Graphitpulver versehen.
	Gatter angehoben, dadurch zusätzlicher Kraftaufwand	Ballendichte bei geschlossenem Gatter einstellen
Anzeige der Ballendichte im roten Bereich	Hebel des Traktorzusatzsteuergeräts nicht in Neutralstellung.	Hebel in Neutralstellung bringen.
	Anzeigeelement defekt.	Instrument ersetzen. Den John Deere-Händler aufsuchen.
	Ventil für Ballendichte defekt.	Ventil instandsetzen oder ersetzen. Den John Deere-Händler aufsuchen.
Ballen hängt in der Preßkammer.	Neue Presse.	Ballendichte verringern, bis Kammerwände nach Pressen einiger Ballen geglättet sind.
	Gatterabweisbleche nicht angebracht.	Gatterabweisbleche anbringen. Den John Deere-Händler aufsuchen.
	Ballendichte zu hoch.	Ballendichte mit Steuerventil vermindern (siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines").

Störungen und ihre Behebung

Störung	Ursache	Abhilfe
Übermäßiges Abscheren des Scherbolzens.	Zapfwelle zu schnell eingekuppelt.	Zapfwelle langsam einkuppeln.
	Falsche Scherbolzengröße oder -sorte.	Durch vorschriftsmäßigen Scherbolzen ersetzen.

OUCC006,00010E3 -29-13DEC06-2/2

Störungen bei Silage

Störung	Ursache	Abhilfe
Verstopfung der Presse durch zuviel Silagegut	Unregelmäßige Schwadreihen	Fahrgeschwindigkeit an Schwadgröße anpassen Zapfwelle bei geringster Motordrehzahl wieder einkuppeln. Falls nicht erfolgreich, Ballen entladen und Presse innen reinigen. Siehe "Verstopfungen beheben" im Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines".
	Ballenstützrohr verkleinert die Einzugsöffnung	Zuführungsrotorantrieb reversieren. Siehe Abschnitt "Betrieb mit BaleTrak Monitor". Ballenstützrohr abbauen. Siehe Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines".

OUCC006,00010E4 -29-04DEC06-1/1

**Probleme mit Standard-
Netzbindeeinrichtung (falls eingebaut)**

Störung	Ursache	Abhilfe
Ballen nicht gebunden (kein Alarmton am Ende des Bindevorgangs)	Kein Kontakt der Netzförderrollen, wenn der Auslöser ausgefahren wird.	Den John Deere-Händler aufsuchen.
	Verzinkte Rolle kann sich nicht frei bewegen	Den John Deere-Händler aufsuchen.
	Kontakt des Netzmessers nur auf einer Seite des Gummibands der vorderen Netzführung, wenn Auslöser eingefahren wird	Netzmesser einstellen
	Netzantriebsriemen zu kurz	Antriebsriemen ersetzen. Siehe "Antriebsriemen für die Netzförderrollen aus- und einbauen" im Abschnitt "Wartung".
	Förderrollen berühren sich nicht richtig	Den John Deere-Händler aufsuchen.
	Gummiband der vorderen Netzführung nicht glatt genug	Gummiband ersetzen. Siehe "Rollenabstreifer einstellen" im Abschnitt "Wartung".
	Netzrolle leer	Eine neue Netzrolle einlegen
	Netzförderrollen arbeiten nicht	Antriebsriemen prüfen bzw. ersetzen (siehe Abschnitt "Wartung").
		Riemenspannung zu Beginn des Bindevorgangs prüfen (siehe Abschnitt "Wartung").
		Netzzollendurchmesser darf 320 mm (1 ft) nicht überschreiten
	Das Netz wickelt sich um die Gummirolle	Traktorzapfwelle abstellen. Netzkasten öffnen und den Netzauslöser leicht ausfahren, um die Netzspannung zu vermindern; Netz durch Ziehen aufrollen; nie versuchen, das Netz mit einem Messer durch Schneiden mit Druck gegen die Gummirolle zu trennen

Störung	Ursache	Abhilfe
	Beim Pressen des ersten Ballens des Tages wickelt sich das Netz um die Gummirolle	Netz von den Netzförderrollen lösen, wenn die Presse über Nacht oder mehr als 10 Stunden nicht in Betrieb ist
	Druck der Netzförderrollen zu hoch	Netzförderrollendruck einstellen. (siehe Abschnitt "Wartung").
	Netz nicht richtig eingelegt (neue Rolle)	Netz nochmals richtig einlegen. Siehe Abschnitt "Vorbereiten der Presse".
	Gummirolle beschädigt oder klebrig	Rolle austauschen bzw. reinigen und mit Talkum versehen
	Netz klebrig (durch Verpackungsmaterial)	Klebrige Stelle abschneiden.
Ballen nicht gebunden (mit Alarmton am Ende des Bindevorgangs)	Netz hängt an klebrigen Rollen fest	Rollen reinigen
Ballen gebunden (kein Alarmton am Ende des Bindevorgangs)	Mikroschalter für Netz beschädigt, verbogen oder falsch eingestellt	Mikroschalter prüfen und/oder ersetzen. (siehe Abschnitt "Wartung").
Ballen nicht gleichmäßig oder überhaupt nicht gebunden	Bremse für Netzförderrollen nicht richtig eingestellt	Bremse für Netzförderrollen einstellen. Siehe "Bremse für Netzförderrollen prüfen" im Abschnitt "Wartung".
	Antriebsriemen der Netzförderrollen zu lang	Antriebsriemen ersetzen. Siehe "Antriebsriemen für die Netzförderrollen aus- und einbauen" im Abschnitt "Wartung".
	Netzspannrolle (Nr.20) nicht richtig eingebaut	Den John Deere-Händler aufsuchen.
	Abdeckung der Netzbindung nicht geschlossen.	Die Abdeckung muß geschlossen und verriegelt sein, um beste Ergebnisse zu erzielen.
Das Netz wird nicht abgeschnitten	Netz ist nicht von empfohlener Qualität	Ein Netz der empfohlenen Qualität verwenden.

Störung	Ursache	Abhilfe
	Messer kann nicht ungehindert in Schneidestellung zurückgehen	Prüfen und Teile bei Bedarf ersetzen
	Elektrische Komponenten defekt	Prüfen und Teile bei Bedarf ersetzen
	Messer stumpf	Messer schärfen (siehe Abschnitt "Wartung").
	Bremse für Netzförderrollen nicht richtig eingestellt	Bremse für Netzförderrollen einstellen. Siehe "Bremse für Netzförderrollen prüfen" im Abschnitt "Wartung".
	Netzmesser nicht parallel eingestellt	Netzmesser richtig einbauen.
	Messerarmanschlag falsch eingestellt; Messer zu weit vom Gummiband der vorderen Netzführung entfernt	Einstellung vornehmen. Siehe "Anschlag des Netzmesserarms einstellen" im Abschnitt "Wartung".
Warnton verstummt nach Abschneiden des Netzes nicht	Rechter Messeranschlag nicht richtig eingestellt	Einstellung überprüfen (siehe Abschnitt "Wartung").
	Feder an der Schalterbetätigungsplatte fehlt	Feder ersetzen
Das Netz wird nicht fest um den Ballen gewickelt	Netzrolle mit vermindertem Durchmesser hinter der Bremsstange	Sich vergewissern, daß die Netzrolle (mit vermindertem Durchmesser durch Abwickeln des Netzes) nicht hinter der Bremsstange liegt. Siehe Abschnitt "Vorbereiten der Presse".
	Antriebsriemen der Netzförderrollen zu lang	Antriebsriemen ersetzen. Siehe "Antriebsriemen für die Netzförderrollen aus- und einbauen" im Abschnitt "Wartung".
	Nicht genügend Kraft, um die Netzrolle zu bremsen	Auf die Netzrolle angewendete Kraft einstellen. Siehe "Netzbindungskraft einstellen" im Abschnitt "Wartung".

OUCC006.00010E5 -29-17JAN07-3/3

**Probleme mit CoverEdge-
Netzbindeeinrichtung (falls eingebaut)**

Störung	Ursache	Abhilfe
Ballen nicht gebunden (kein Alarmton am Ende des Bindevorgangs)	Verzinkte Rolle und Gummirolle berühren sich nicht richtig	Siehe "Ebenheit der verzinkten Rolle prüfen" im Abschnitt "Wartung".
	Netzrolle leer	Eine neue Netzrolle einlegen
	Netzförderrollen arbeiten nicht	Netzrollenrotation mit Netzanzeige kontrollieren und Riemenspannung prüfen. Siehe "Einstellung der Spannung des Netzbinde-Antriebsriemens" im Abschnitt "Wartung".
		Antriebsriemen ersetzen. Siehe "Netzbinde-Antriebsriemen aus- und einbauen" im Abschnitt "Wartung".
	Das Netz wickelt sich um die Gummirolle	Siehe "Um Förderrollen gewickeltes Netz entfernen" im Abschnitt "Wartung".
		Verstellen von Gegenmesser und Gummiklotz. Siehe "Gegenmesserstellung einstellen" im Abschnitt "Wartung".
		Förderrollen reinigen. Siehe "Pflege der Netzbindeeinrichtung" im Abschnitt "Vorbereiten der Presse".
		Netzrollendurchmesser darf 300 mm (11.8 in) nicht überschreiten
	Beim Pressen des ersten Ballens des Tages wickelt sich das Netz um die Gummirolle	Netz von den Netzförderrollen lösen, wenn die Presse über Nacht oder mehr als 10 Stunden nicht in Betrieb ist
	Netz nicht richtig eingelegt (neue Rolle)	Netz nochmals richtig einlegen. Siehe "Netzrolle laden" im Abschnitt "Vorbereiten der Presse".

Störung	Ursache	Abhilfe
	Förderrolle beschädigt oder klebrig.	Förderrollen reinigen. Siehe "Pflege der Netzbindeeinrichtung" im Abschnitt "Vorbereiten der Presse". Den John Deere-Händler aufsuchen.
	Netz klebrig (durch Verpackungsmaterial)	Klebrige Stelle abschneiden.
Ballen nicht gebunden (mit Alarmton am Ende des Bindevorgangs)	Netz hängt an klebrigen Rollen fest	Rollen reinigen
Ballen gebunden (kein Alarmton am Ende des Bindevorgangs)	Netzsensor beschädigt oder falsch eingestellt	Sensor einstellen und/oder ersetzen. Siehe "Netzschnittsensor einstellen" im Abschnitt "Wartung".
Ballen nicht gleichmäßig oder überhaupt nicht gebunden	Gasdruckfeder(n) der Abdeckung für Netzbindung defekt.	Federn auf beiden Seiten der Abdeckung prüfen. Bei Bedarf ersetzen.
	Abdeckung der Netzbindung nicht geschlossen.	Die Abdeckung muß geschlossen sein, um beste Ergebnisse zu erzielen.
	Antriebsriemen der Netzförderrollen zu lang	Antriebsriemen ersetzen. Siehe "Netzbinde-Antriebsriemen aus- und einbauen" im Abschnitt "Wartung".
Das Netz wird nicht abgeschnitten	Netz ist nicht von empfohlener Qualität	Ein Netz der empfohlenen Qualität verwenden.
	Elektrische Komponenten defekt	Prüfen und Teile bei Bedarf ersetzen
	Messer stumpf	Messer schärfen (siehe Abschnitt "Wartung").
	Gummirollenbremse nicht richtig eingestellt	Bremse für Netzförderrollen einstellen. Siehe "Gummirollenbremse einstellen" im Abschnitt "Wartung".
	Das Gegenmesser liegt nicht über die gesamte Breite am Netzmesser an.	Gegenmesser einstellen. Siehe "Gegenmesserstellung einstellen" im Abschnitt "Wartung".
Warnton verstummt nach Abschneiden des Netzes nicht	Feder an der Netzschmitterkennungsplatte fehlt	Feder ersetzen

Störungen und ihre Behebung

Störung	Ursache	Abhilfe
Das Netz wird nicht fest um den Ballen gewickelt	Gasdruckfeder(n) der Abdeckung für Netzbindung defekt.	Federn auf beiden Seiten der Abdeckung prüfen. Bei Bedarf auswechseln.
	Netzrolle mit vermindertem Durchmesser hinter der Andruckrolle.	Sich vergewissern, daß die Netzrolle (mit vermindertem Durchmesser durch Abwickeln des Netzes) nicht hinter der Andruckrolle liegt. Siehe Abschnitt "Vorbereiten der Presse".
	Antriebsriemen der Netzförderrollen zu lang	Streckung einstellen. Siehe "Netzbindespannung einstellen" im Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines". Antriebsriemen ersetzen. Siehe "Netzbinde-Antriebsriemen aus- und einbauen" im Abschnitt "Wartung".
Die Abdeckung bleibt nicht offen	Gasdruckfeder(n) schwach	Feder(n) ersetzen.

OUCC006.0001248 -29-19JAN07-3/3

Kettenschmiersystem (bis Seriennr. 49999)

Störung	Ursache	Abhilfe
Zu geringer Ölverbrauch	Pumpe schwergängig durch Schmutzansammlungen im Pumpenbereich, dadurch niedriger Druck	Pumpe säubern, um sie wieder leichtgängig zu machen
	Pumpe wird nicht voll durchgedrückt	Einstellen (siehe Abschnitt "Betrieb - Allgemeines")
	Pumpenventile schließen nicht einwandfrei	Pumpe auseinandernehmen und reinigen oder ersetzen, falls erforderlich
	Zu schweres Öl	Richtige Ölsorte verwenden (siehe Abschnitt "Schmierung und Wartung")
Zu hoher Ölverbrauch	Hauptleitung unterbrochen	Leitung instandsetzen oder ersetzen
	Zu leichtes Öl	Richtige Ölsorte verwenden (siehe Abschnitt "Schmierung und Wartung")
		Pumpenhub vermindern Den Ölfluß an den Schmiervorrichtungen verringern; dazu Dosierventile mit entsprechendem Durchmesser verwenden

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUC006,0000E13 -29-28JAN05-1/2

Störungen und ihre Behebung

Störung	Ursache	Abhilfe
Keine Schmierung	Pumpe arbeitet nicht, kein Druck im Schmiersystem	Pumpe instandsetzen, einstellen oder ersetzen
	Hauptleitung unterbrochen	Leitung instandsetzen oder ersetzen
	Kein Öl im Schmiersystem	Soweit erforderlich, Öl auffüllen. Siehe Abschnitt "Schmierung und Wartung".
	Luft im Schmiersystem oder Pumpe leer	Pumpe entlüften
	Schmiersystem durch starke Verschmutzung blockiert	System reinigen und alle Dosierventile ersetzen
	Leitung blockiert	Betreffende Leitung instandsetzen

OUCC006,0000E13 -29-28JAN05-2/2

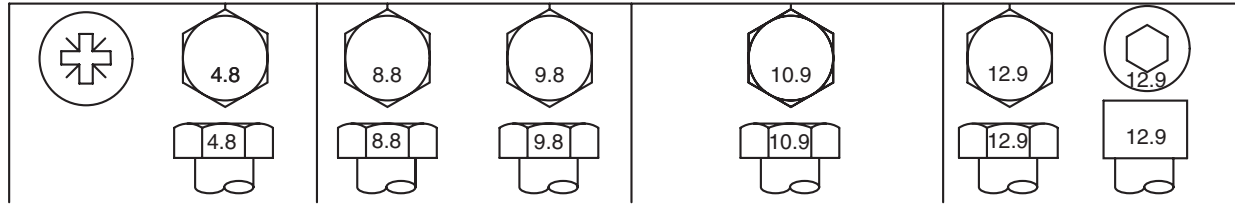
Kettenschmiersystem (ab Seriennr. 50000)

Störung	Ursache	Abhilfe
Zu hoher Ölverbrauch	Hauptleitung unterbrochen.	Leitung instandsetzen oder ersetzen
	Zu leichtes Öl.	Richtige Ölsorte verwenden (siehe Abschnitt "Schmierung und Wartung"). Ölfluß verringern. Siehe "Einstellen des Kettenschmiersystems" und "Ölfluß einstellen" im Abschnitt "Schmierung und Wartung".
Zu geringer Ölverbrauch	Zu schweres Öl.	Richtige Ölsorte verwenden (siehe Abschnitt "Schmierung und Wartung"). Ölfluß vergrößern. Siehe "Einstellen des Kettenschmiersystems" und "Ölfluß einstellen" im Abschnitt "Schmierung und Wartung".
	Keine Schmierung	Pumpe arbeitet nicht, kein Druck im Schmiersystem.
	Hauptleitung unterbrochen.	Leitung instandsetzen oder ersetzen
	Kein Öl im Schmiersystem.	Soweit erforderlich, Öl auffüllen. (siehe Abschnitt "Schmierung und Wartung").
	Luft im Schmiersystem oder Pumpe leer.	Pumpe entlüften.
	Schmiersystem durch starke Verschmutzung blockiert.	System reinigen und alle Dosierventile ersetzen.
	Leitung blockiert.	Betreffende Leitung instandsetzen.

OUCC006.000124B -29-11JAN07-1/1

Wartung

Drehmomente für metrische Schrauben



TS1670 -UN-01MAY03

Fortsetz. siehe nächste Seite

DX,TORQ2 -29-24APR03-1/2

Wartung

Schrauben- größe	Güteklasse 4.8				Güteklasse 8.8 oder 9.8				Güteklasse 10.9				Güteklasse 12.9			
	Eingeölt ^a		Trocken ^b		Eingeölt ^a		Trocken ^b		Eingeölt ^a		Trocken ^b		Eingeölt ^a		Trocken ^b	
	N•m	lb-in	N•m	lb-in	N•m	lb-in	N•m	lb-in	N•m	lb-in	N•m	lb-in	N•m	lb-in	N•m	lb-in
M6	4,7	42	6	53	8,9	79	11,3	100	13	115	16,5	146	15,5	137	19,5	172
									N•m	lb-ft	N•m	lb-ft	N•m	lb-ft	N•m	lb-ft
M8	11,5	102	14,5	128	22	194	27,5	243	32	23,5	40	29,5	37	27,5	47	35
			N•m	lb-ft	N•m	lb-ft	N•m	lb-ft								
M10	23	204	29	21	43	32	55	40	63	46	80	59	75	55	95	70
	N•m	lb-ft														
M12	40	29,5	50	37	75	55	95	70	110	80	140	105	130	95	165	120
M14	63	46	80	59	120	88	150	110	175	130	220	165	205	150	260	190
M16	100	74	125	92	190	140	240	175	275	200	350	255	320	235	400	300
M18	135	100	170	125	265	195	330	245	375	275	475	350	440	325	560	410
M20	190	140	245	180	375	275	475	350	530	390	675	500	625	460	790	580
M22	265	195	330	245	510	375	650	480	725	535	920	680	850	625	1080	800
M24	330	245	425	315	650	480	820	600	920	680	1150	850	1080	800	1350	1000
M27	490	360	625	460	950	700	1200	885	1350	1000	1700	1250	1580	1160	2000	1475
M30	660	490	850	625	1290	950	1630	1200	1850	1350	2300	1700	2140	1580	2700	2000
M33	900	665	1150	850	1750	1300	2200	1625	2500	1850	3150	2325	2900	2150	3700	2730
M36	1150	850	1450	1075	2250	1650	2850	2100	3200	2350	4050	3000	3750	2770	4750	3500

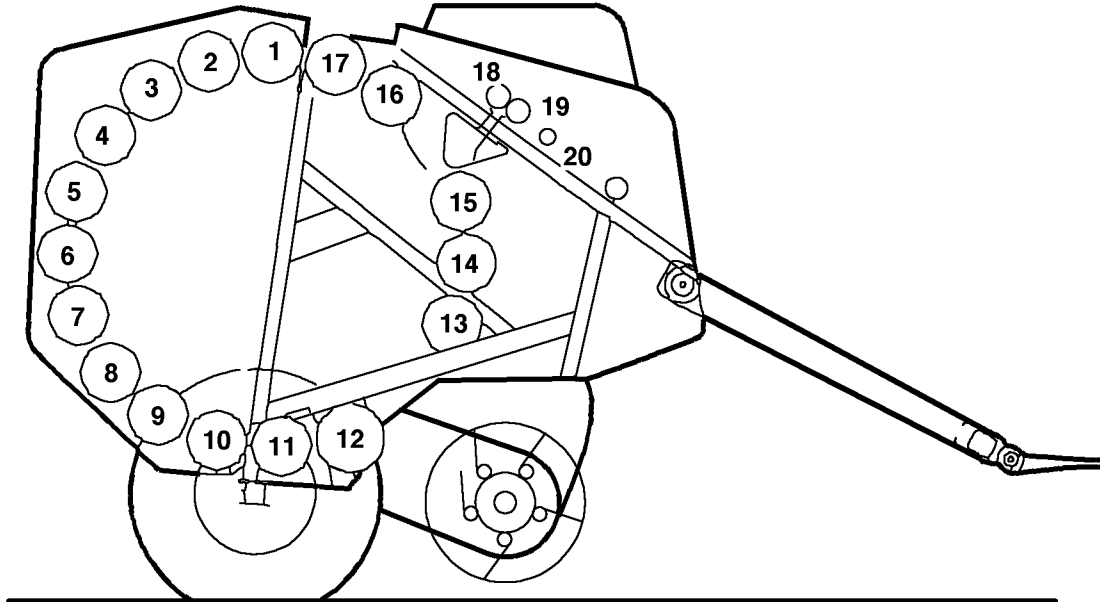
Die angegebenen Drehmomente sind Richtwerte. Diese Werte NICHT verwenden, wenn ein anderes Drehmoment oder ein anderes Befestigungsverfahren für eine bestimmte Anwendung angegeben ist. Für Schrauben und Muttern aus Edelstahl oder für Muttern an Bügelschrauben siehe spezifische Anweisungen. Kontermuttern mit Plastikeinsatz oder gebördelte Stahl-Kontermuttern mit dem in der Tabelle angegebenen entsprechenden Drehmoment für trockene Schrauben und Muttern anziehen, sofern nicht andere Anweisungen gegeben werden.

Scherbolzen sind so ausgelegt, daß sie bei einer bestimmten Belastung abgesichert werden. Beim Austausch von Scherbolzen nur Bolzen gleicher Güte verwenden. Beim Austausch von Schrauben und Muttern darauf achten, daß entsprechende Teile gleicher oder höherer Güte verwendet werden. Schrauben und Muttern höherer Güte mit dem gleichen Drehmoment anziehen wie die ursprünglich verwendeten Teile. Sich vergewissern, daß die Gewinde sauber und die Schrauben richtig eingesetzt sind. Wenn möglich, normale und verzinkte Schrauben und Muttern (mit Ausnahme von Kontermuttern, Radschrauben oder -muttern) einölen, wenn nicht bei der spezifischen Anwendung andere Anweisungen gegeben werden.

^a“Eingeölt” bedeutet, daß die Schrauben mit einem Schmiermittel wie z.B. Motoröl versehen werden, oder daß phosphatierte oder geölte Schrauben bzw. Schrauben mit Zinkbeschichtung nach JDM F13C mit einer Größe ab M20 verwendet werden.

^b“Trocken” bedeutet, daß normale oder verzinkte Schrauben ohne jede Schmierung bzw. Schrauben mit einer Größe zwischen M6 und M18 mit Zinkbeschichtung nach JDM F13B verwendet werden.

Rollennumerierung



CC015021

Presse mit Gatterrolle abgebildet

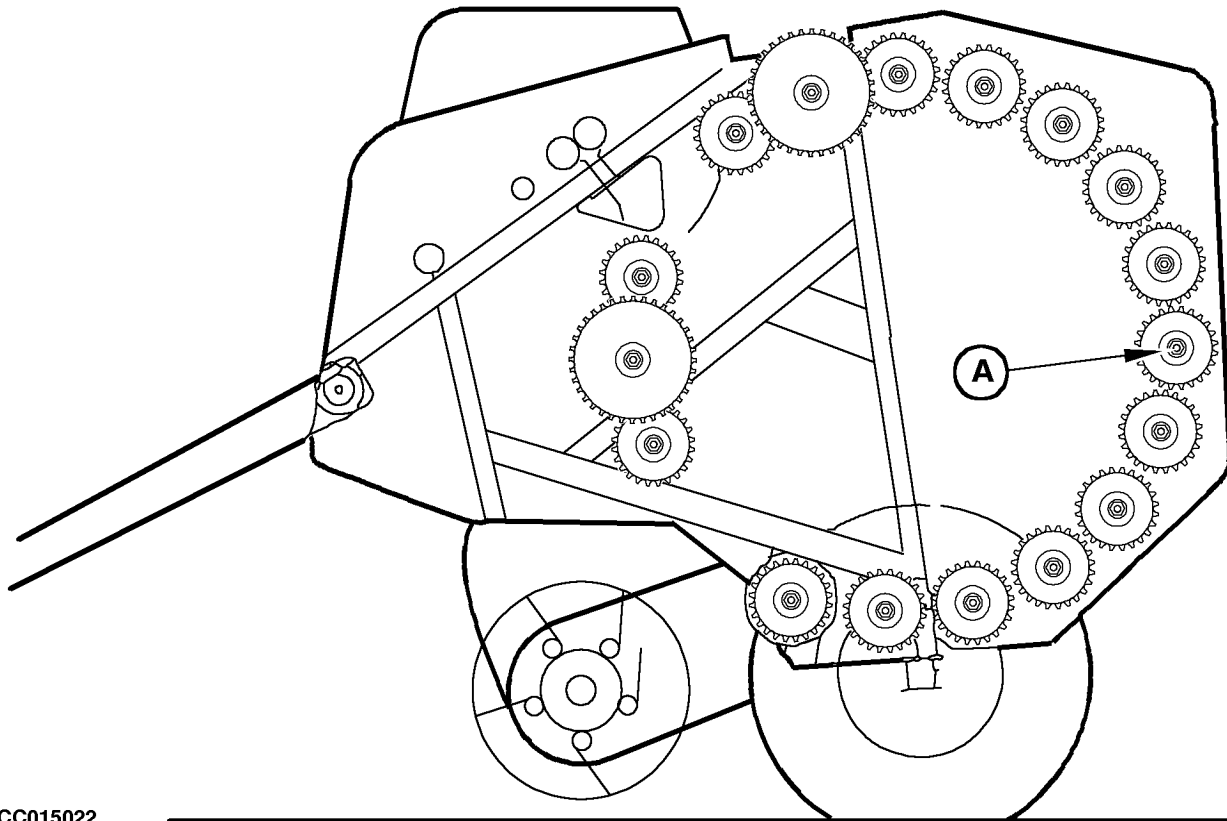
- | | | | |
|---------------------|----------------------------------|--|--|
| 1—Obere Gatterrolle | 2-9—Zwischenrollen am Gatter | 14—Antriebszwischenrolle am Rahmen, vorn | 17—Obere Antriebsrolle am Rahmen, vorn |
| | 10—Untere Gatterrolle | 15—Zwischenrolle am Rahmen, vorn | 18—Verzinkte Netzförderrolle |
| | 11—Untere Rahmenrolle, vorn | 16—Zwischenrolle am Rahmen, vorn | 19—Gummibeschichtete Netzförderrolle |
| | 12—Einzugsrolle | | 20—Netzspannrolle ¹ |
| | 13—Zwischenrolle am Rahmen, vorn | | |

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

entsprechenden Ersatzteilkatalog zu entnehmen.

¹Außer bei Pressen mit CoverEdge-Netzbindeeinrichtung

Befestigungsmuttern der Rollenzahnräder festziehen



CC015022

Hinteres Gatter mit Rollen abgebildet

A—Befestigungsmutter

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

Alle M24 Muttern (A) mit 550 Nm (398 lb-ft) anziehen.

Alle M30 Muttern (A) mit 850 Nm (616 lb-ft) anziehen.

OUC006.00010D9 -29-02FEB07-1/1

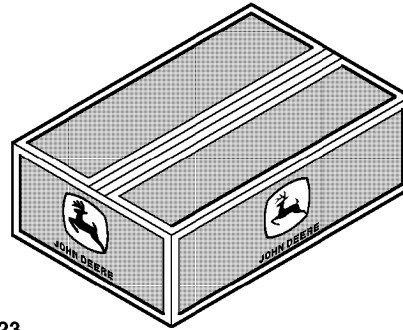
CC015022 -UN-30NOV98

Nur John Deere Originalteile verwenden

Original John Deere Teile sind speziell für den Einbau in John Deere Maschinen entwickelt und auf diese abgestimmt.

Teile anderer Hersteller sind von John Deere weder geprüft noch freigegeben. Die Verwendung solcher Teile in John Deere Maschinen kann die Funktion der Maschine beeinträchtigen und damit zum Sicherheitsrisiko werden.

Zur Vermeidung dieses Risikos nur Original John Deere Ersatzteile verwenden.



CC1020723

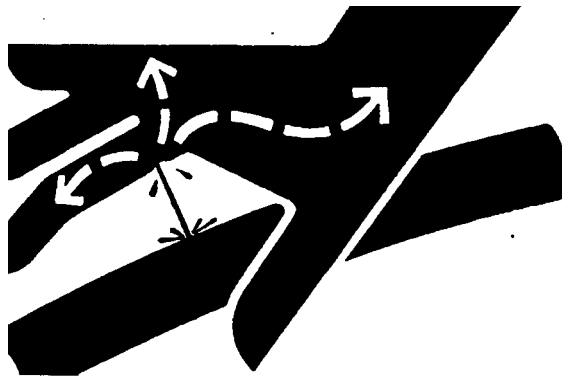
CC1020723 -UN-25OCT01

CC03745.0000C2E -29-22NOV06-1/1

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.



X9811 -UN-23AUG88

Vor der Wartung von Hydraulikkomponenten stets den Druck in der Hydraulikanlage abbauen.

Zum Entfernen und Anschließen der Schläuche zwei Schraubenschlüssel verwenden, damit sich die Hydraulikleitungen nicht verdrehen können.

Bei Verletzungen sofort einen Arzt aufsuchen. Ist irgendeine Flüssigkeit in die Haut eingedrungen, muß diese innerhalb weniger Stunden entfernt werden, andernfalls können schwere Infektionen die Folge sein. Ärzte, die damit nicht vertraut sind, sollten sich die entsprechenden Informationen von einer kompetenten medizinischen Quelle besorgen.

CC03745.0000286 -29-23AUG01-1/1

Messer der Schneideinrichtung ersetzen

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

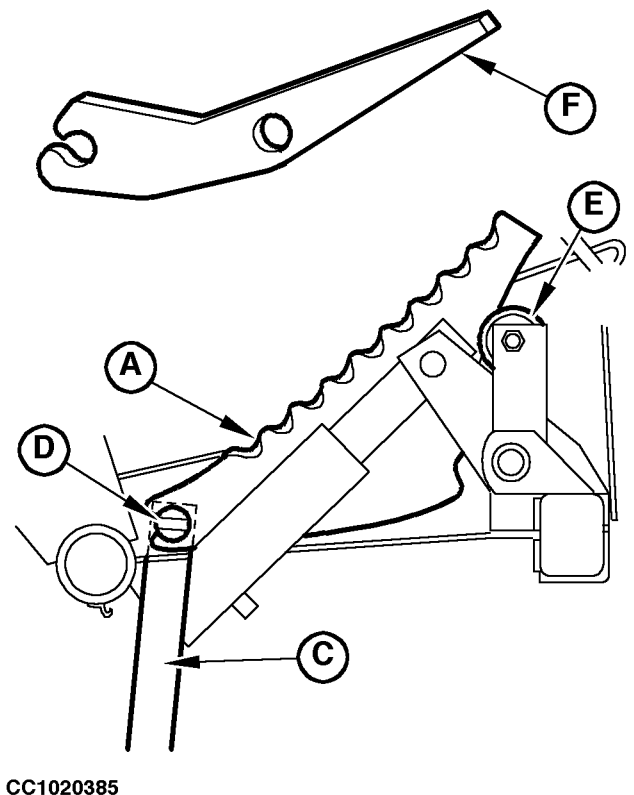
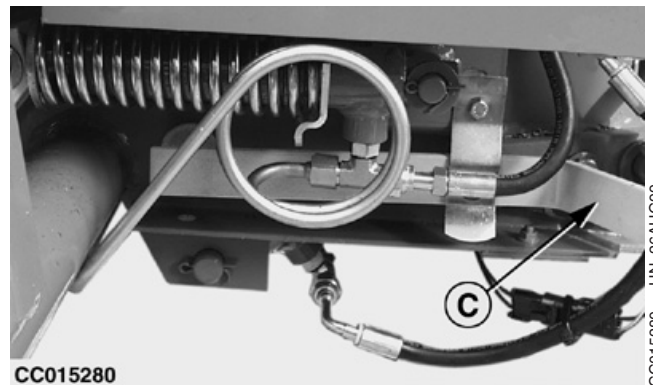
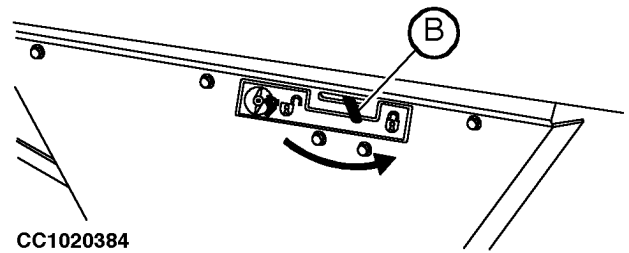
Jedes Messer (A) kann einzeln ausgebaut und ausgewechselt werden. Wie folgt vorgehen:

1. Messer einfahren (siehe "Messer der Schneideinrichtung einfahren/ausfahren" in den Abschnitten "Betrieb der Presse - Allgemeines" und "Betrieb mit BaleTrak-Steuerung").
2. Das Gatter ganz öffnen und in dieser Stellung sichern.
3. Hebel (C) aus dem Sperrbolzen herausziehen und nach unten schwenken.
4. Die Messer lassen sich jetzt leicht vom Inneren der Presse aus entfernen. Messer (A) von Messerträger (D) und Führungsstück (E) abziehen.

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

5. Zum Einbau Messer (A) zuerst in Führungstück (E) einsetzen, dann auf dem Messerträger (D) anbringen.
6. Hebel (C) nach oben schwenken und sichern.
7. Gatter absenken.
8. Absperrventil (B) öffnen.

- A—Messer
- B—Absperrventil
- C—Hebel
- D—Ballenstützrohr
- E—Führung
- F—Abdeckung für Messerschlitz



Messer der Schneideinrichtung schärfen

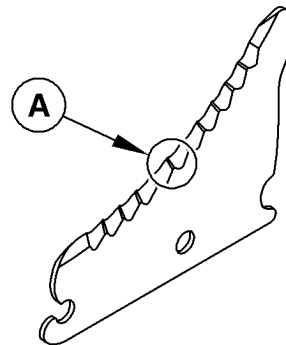
⚠ ACHTUNG: Zum Vermeiden von Verletzungen beim Umgang mit den Messern immer Schutzhandschuhe tragen.

Messer aus der Maschine entfernen. Siehe "Messer der Schneideinrichtung ersetzen" in diesem Abschnitt.

Messer an einer Werkbank oder einem Tisch festklemmen.

Die abgeschrägte Kante unter Einhaltung eines Winkels von 12° ziehend mit einer Feile bearbeiten.

WICHTIG: Messer austauschen, wenn das Zahnprofil (A) verschwindet.



CC1029106

A—Zahnprofil

CC1029106 -JUN-08JAN07

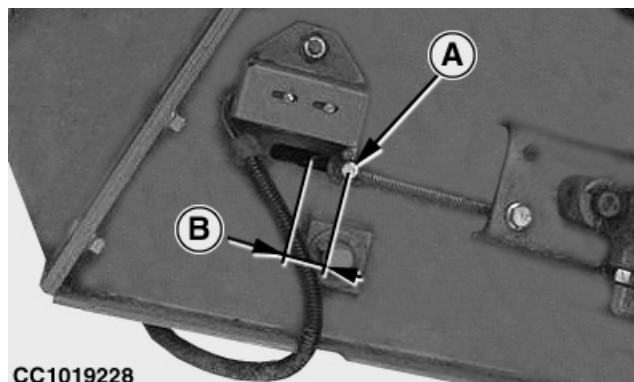
OUC006.0001253 -29-11JAN07-1/1

Messerschalter der Schneideinrichtung einstellen

Messer ausfahren. Siehe "Messer der Schneideinrichtung einfahren/ausfahren" im Abschnitt "Betrieb mit BaleTrak Monitor".

Schalter so einstellen, daß ein Klicken zu hören ist, wenn der Stab (A) 1 cm (0.4 in) (B) von der Ausgangsstellung entfernt ist.

A—Stab
B—1 cm (0.4 in.)



CC1019228

CC1019228 -JUN-16FEB01

OUC006.0000BE7 -29-17AUG04-1/1

Drehzahlsensor einstellen (Pressen mit BaleTrak™-Monitor)

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

Presse von Hand drehen, bis Zahnrad (A) in abgebildeter Stellung steht. Siehe "Presse mit der Hand drehen" im Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines".

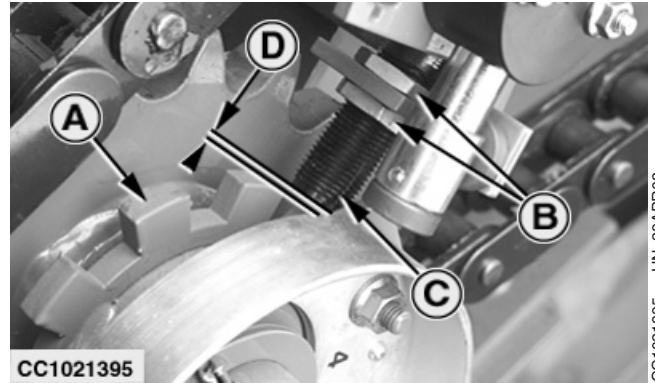
Kontermuttern (B) lösen, und den Sensor (C) verschieben, um folgenden Abstand (D) zwischen Sensor (C) und Zahnrad (A) herzustellen:

Spezifikation

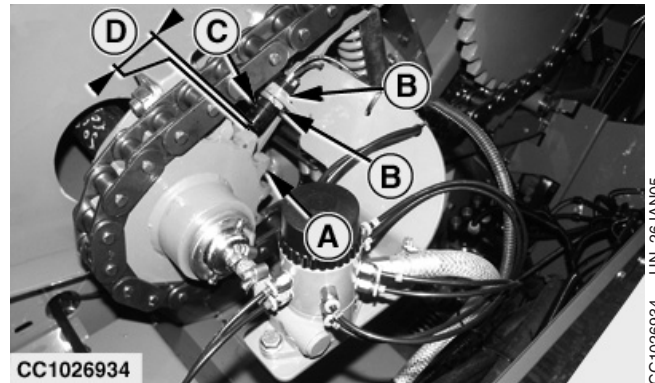
Sensor zu Zahnrad—Abstand $2 \pm 0,5$ mm
(0.08 ± 0.02 in.)

Prüfen, ob die Mittellinie des Sensors (C) auf die Mittellinie des Zahnrads (A) ausgerichtet ist.

Am Monitor überprüfen, ob der Sensor anspricht. Siehe "Kanal 017: Pressendrehzahlsensor prüfen" im Abschnitt "Wartung mit BaleTrak Monitor".



Pressendrehzahlsensor einstellen (bis Seriennr. 49999)



Pressendrehzahlsensor einstellen (ab Seriennr. 50000)

- A—Zahnrad
- B—Kontermuttern
- C—Sensor
- D—Abstand

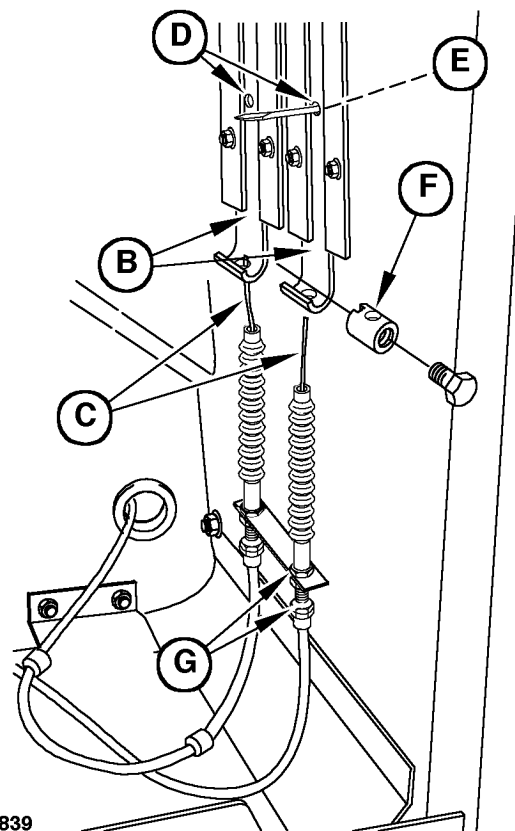
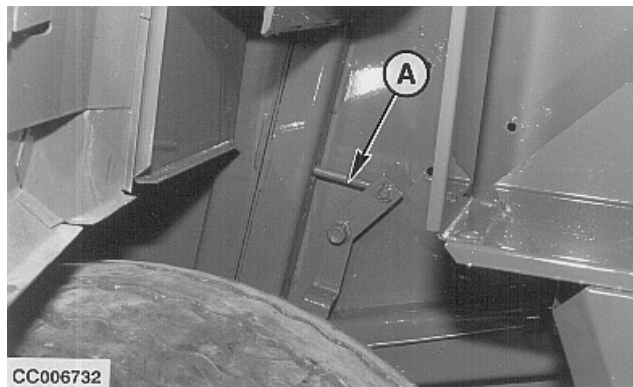
Ballenformanzeiger einstellen

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

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

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

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

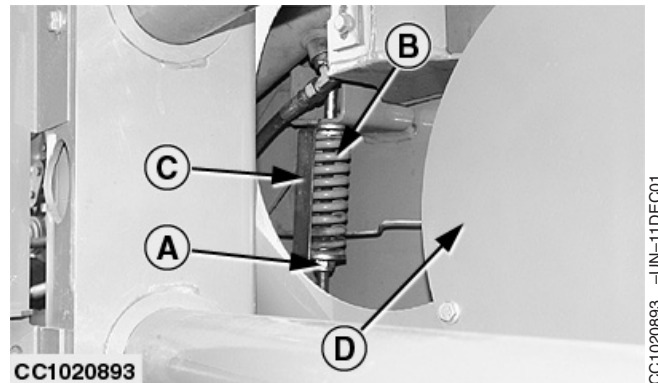
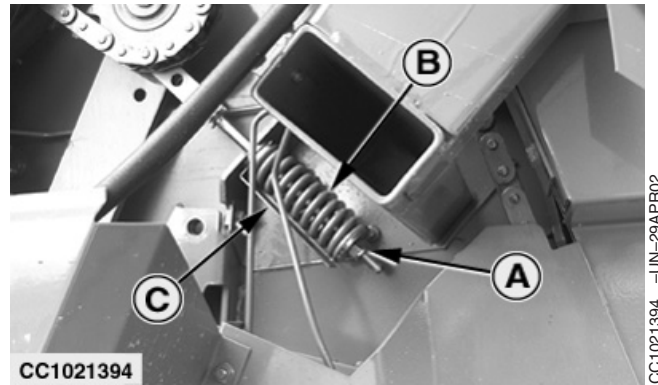
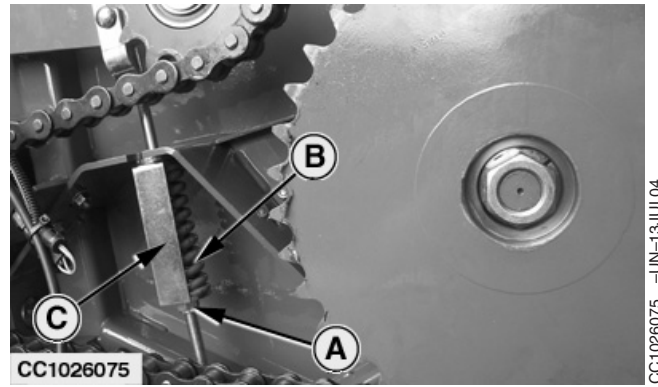


OUCC006,000049F -29-06SEP01-1/1

Hauptantriebsketten einstellen (außer bei MultiCrop-Presse)

Die Spannung aller Rollenantriebsketten wird mit der Mutter (A) der Augenschraube eingestellt. Die Spannung ist vorschriftsmäßig, wenn die Federlänge (B) der Länge der Lasche (C) entspricht.

- A—Mutter
- B—Feder
- C—Lasche
- D—Schwenkbarer Deckel



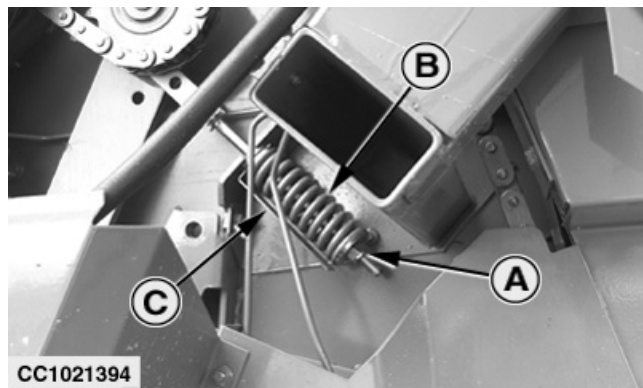
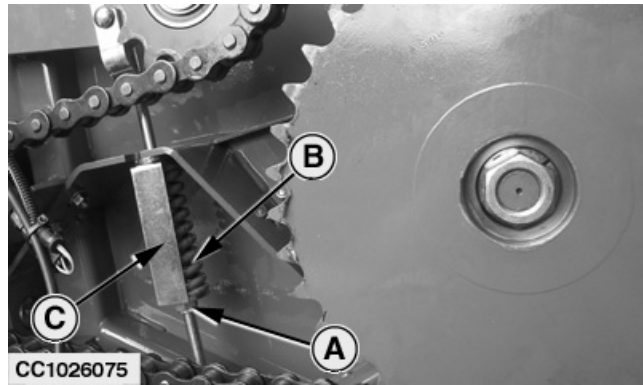
OUC006,00010F9 -29-10JAN07-1/1

Hauptantriebsketten einstellen (MultiCrop-Presse)

1. Antriebsketten der Rollen einstellen:

Die Spannung aller Rollenantriebsketten wird mit der Mutter (A) der Augenschraube eingestellt. Die Spannung ist vorschriftsmäßig, wenn die Federlänge (B) der Länge der Lasche (C) entspricht.

- A—Mutter
- B—Feder
- C—Lasche

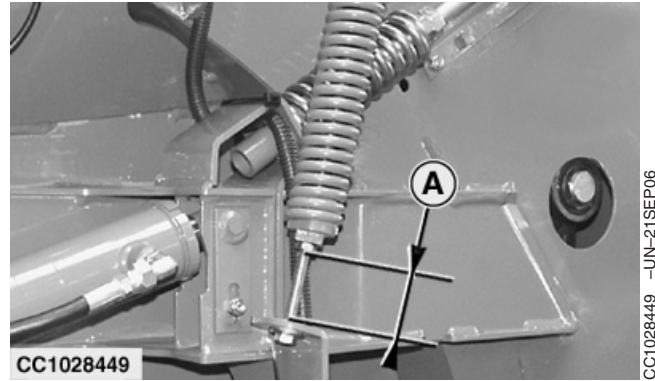


Fortsetz. siehe nächste Seite

OUCC006,00010FA -29-02FEB07-1/2

2. Schrägförderer-Antriebsketten einstellen

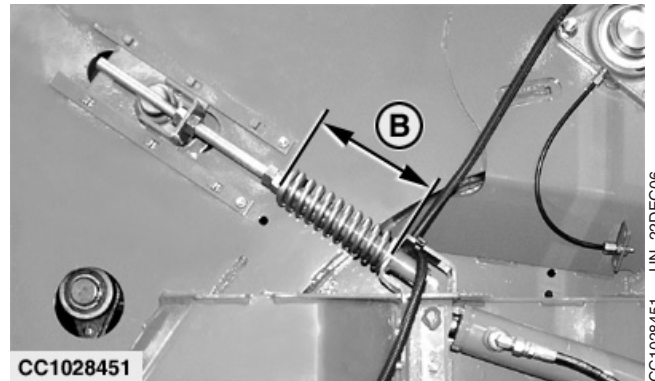
- a. Abdeckungen des hinteren Gatters auf beiden Seiten entfernen.
- b. Sicherstellen, daß der Abstand (A) dem vorgeschriebenen Wert entspricht.



Antriebskette Schrägförderer

	Spezifikation	
A—Abstand.....		59 mm 2.32 in.

- c. Falls erforderlich, Abstand (A) einstellen.
- d. Sicherstellen, daß der Abstand (B) auf beiden Seiten dem vorgeschriebenen Wert entspricht.



Förderkette

	Spezifikation	
B—Abstand.....		150 mm 5.91 in.

- e. Falls erforderlich, Federlänge (B) einstellen.
- f. Abdeckungen des hinteren Gatters auf beiden Seiten wieder einbauen.

A—Abstand
B—Abstand

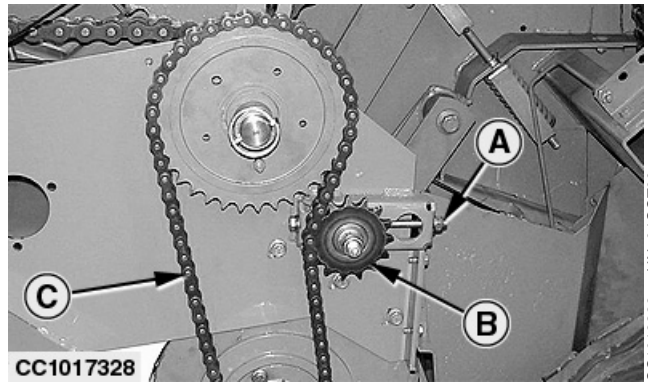
Pickup-Antriebsketten auf 2,00 m (6 ft 6.7 in) einstellen (Pressen mit Zuführungsrotor unter Zuführkanal oder doppeltem Zuführungsrotor)

Hauptantriebskette einstellen

1. Presse mit Zuführungsrotor unter Zuführkanal

Spannung der Hauptantriebskette wie folgt einstellen:

- a. Um sicherzustellen, daß die Kette nicht durchhängt, Gatter schließen und Zapfwelle ein paar Sekunden lang einschalten. Traktormotor abstellen.
- b. Mutter (A) lösen.
- c. Spannrad (B) so einstellen, daß die Kette an Punkt (C) etwa 12 mm (0.47 in.) durchgedrückt werden kann.
- d. Mutter (A) festziehen.
- e. Zapfwelle ein paar Sekunden einschalten. Traktormotor abstellen.
- f. Prüfen, wie weit die Kette durchgedrückt werden kann. Falls erforderlich neu einstellen.



A—Mutter
B—Spannrolle
C—Durchdrück-Prüfpunkt

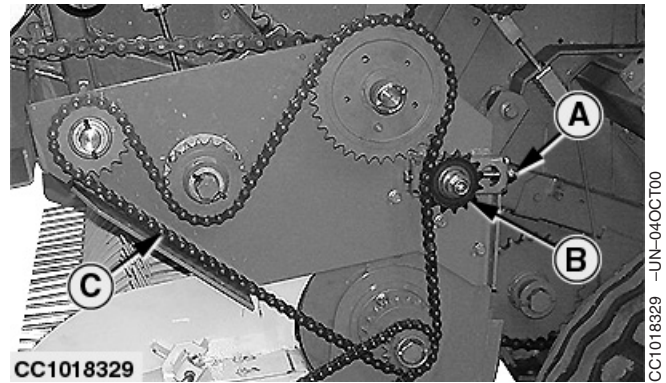
Fortsetz. siehe nächste Seite

OUCC006,000112B -29-02FEB07-1/3

2. Presse mit doppeltem Zuführungsrotor

Spannung der Hauptantriebskette wie folgt einstellen:

- a. Um sicherzustellen, daß die Kette nicht durchhängt, Gatter schließen und Zapfwelle ein paar Sekunden lang einschalten. Traktormotor abstellen.
- b. Mutter (A) lösen.
- c. Spannrad (B) so einstellen, daß die Kette an Punkt (C) etwa 18 mm (0.7 in.) durchgedrückt werden kann.
- d. Mutter (A) festziehen.
- e. Zapfwelle ein paar Sekunden einschalten. Traktormotor abstellen.
- f. Prüfen, wie weit die Kette durchgedrückt werden kann. Falls erforderlich neu einstellen.



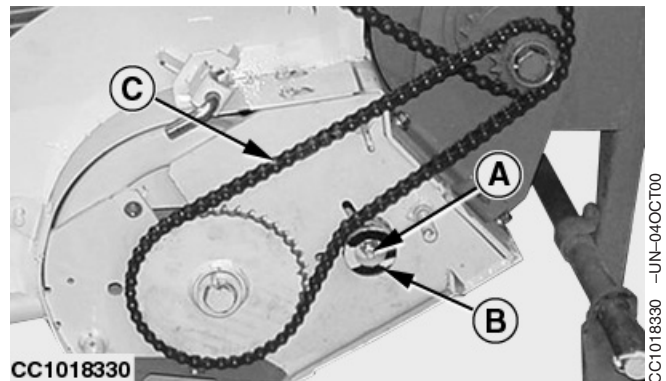
A—Mutter
B—Spannrolle
C—Durchdrück-Prüfpunkt

OUC006.000112B -29-02FEB07-2/3

Antriebskette der Aufnehmerwalze einstellen

Spannung der Kette wie folgt einstellen:

1. Um sicherzustellen, daß die Kette nicht durchhängt, Gatter schließen und Zapfwelle ein paar Sekunden lang einschalten. Traktormotor abstellen.
2. Befestigungsschraube (A) des Spannrad lösen.
3. Spannrad (B) so einstellen, daß die Kette an Punkt (C) etwa 12 mm (0.47 in.) durchgedrückt werden kann.
4. Befestigungsschraube (A) des Spannrad anziehen.
5. Zapfwelle ein paar Sekunden einschalten. Traktormotor abstellen.
6. Prüfen, wie weit die Kette durchgedrückt werden kann. Falls erforderlich neu einstellen.



A—Befestigungsschraube des Spannrad
B—Zwischenrolle
C—Durchdrück-Prüfpunkt

OUC006.000112B -29-02FEB07-3/3

Pickup-Antriebsketten einstellen - bei 2,00 m (6 ft 6.7 in.) und 2,20 m (7 ft 2.6 in.) (Presse mit Zuführungsrotor)

HINWEIS: Um sicherzustellen, daß die Kette nicht durchhängt, Gatter schließen und Zapfwelle ein paar Sekunden lang einschalten. Traktormotor abstellen.

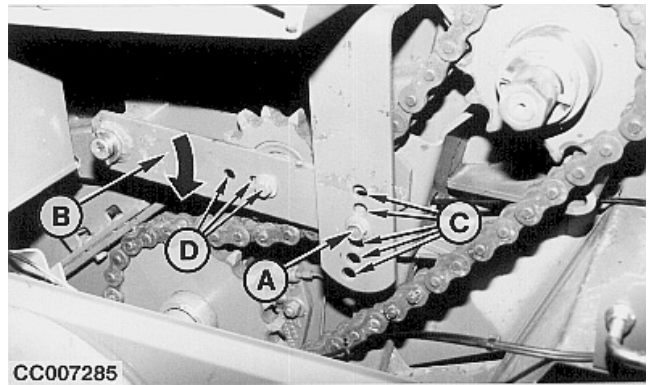
Hauptantriebskette einstellen

Spannung der Hauptantriebskette wie folgt einstellen:

1. Befestigungsschraube (A) vollständig lösen. Halter des Kettenspanners (B) nach unten drücken, so daß die Befestigungsschraube (A) in eine der Bohrungen (C) eingesetzt werden kann. Dadurch wird die Kette richtig gespannt.

WICHTIG: Die Kette ist vorschriftsmäßig gespannt, wenn sie 20 bis 50 mm (0.8 bis 2 in.) durchgedrückt werden kann.

2. Falls erforderlich, eine der drei Bohrungen (D) wählen, damit der Halter des Kettenspanners in eine der Bohrungen (C) eingesetzt werden kann.
3. Befestigungsschraube (A) fest anziehen.



- A—Sicherungsschraube
- B—Halter des Kettenspanners
- C—Bohrungen
- D—Bohrung für Spannrad

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUCC006.000112E -29-29NOV06-1/2

Antriebsketten der Pickupvorrichtung einstellen

Spannung der Kette wie folgt einstellen:

1. Die zwei Befestigungsschrauben (A) des Kettenspanners lösen.
2. Halter des Kettenspanners (B) so gegen die Kette drücken, daß der Kettendurchhang zum Kettenstrang gegenüber der Spannrolle etwa 10 mm (0.39 in) beträgt.
3. Die beiden Befestigungsschrauben (A) festziehen.

HINWEIS: Die Spannung der Zwischenkette (C) muß nicht eingestellt werden.

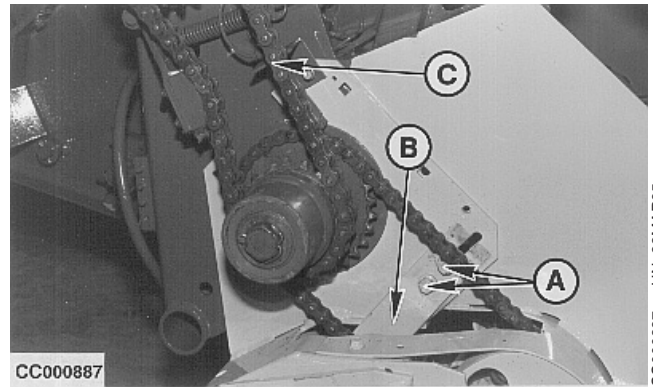
Linke Antriebskette der Einzugsschnecke einstellen

Spannung der linken Antriebskette der Einzugsschnecke wie folgt einstellen:

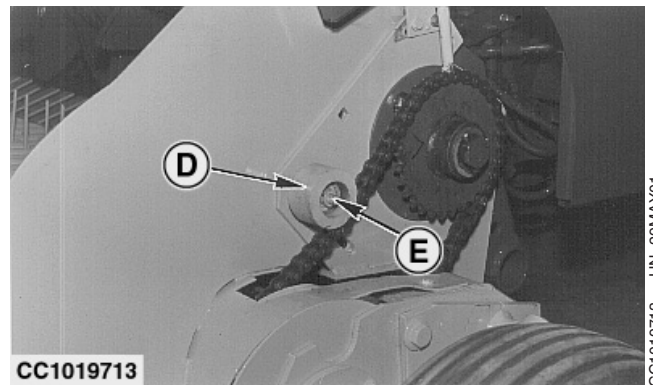
1. Befestigungsschraube (E) des Kettenspanners lösen.
2. Spannrolle (D) so gegen die Kette drücken, daß der Kettendurchhang zum Kettenstrang gegenüber der Spannrolle etwa 10 mm (0.39 in.) beträgt.
3. Befestigungsschraube (E) mit 81 N•m (120 lb-ft) anziehen.

Zapfwelle ein paar Sekunden einschalten.

Kettendurchhang prüfen. Falls erforderlich, Einstellungen wiederholen.



CC000887 -UN-22MAR95



CC1019713 -UN-29MAY01

- A—Befestigungsschraube
- B—Halter des Kettenspanners
- C—Zwischenkette
- D—Zwischenrolle
- E—Befestigungsschraube

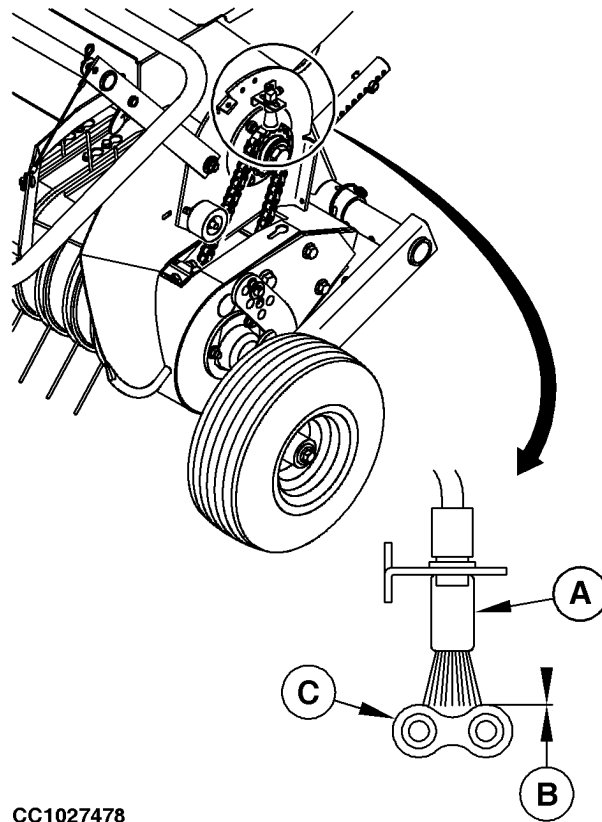
Schmiervorrichtungen einstellen

Jede Schmiervorrichtung (A) so einstellen, daß ein Kontakt mit Kette (C) besteht.

Durch diese Einstellung wird die Kette vorschriftsmäßig gereinigt und geschmiert.

Abweichende Einstellungen führen zu vorzeitigem Kettenverschleiß.

- A—Schmiervorrichtung
- B—0 mm (0 in.)
- C—Kette



CC1027478

OUCC006,0000EF7 -29-19JUL05-1/1

CC1027478 -UN-11JUL05

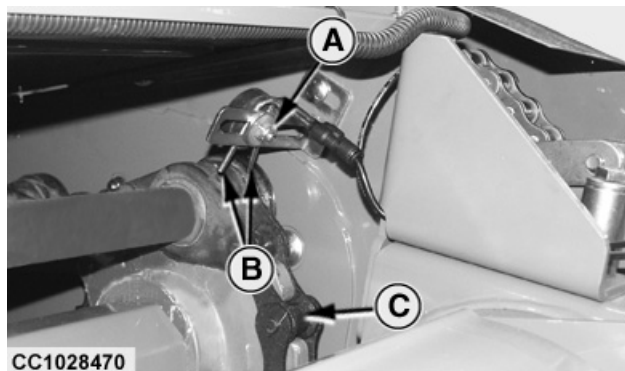
Ketenölleitung einstellen (MultiCrop-Presse)

1. Mutter (A) lösen.
2. Jede Ölleitung (B) mit der Kette (C) entsprechend der Abbildung ausrichten.
3. Mutter (A) festziehen.

Durch diese Einstellung wird die Kette (C) vorschriftsmäßig geschmiert.

WICHTIG: Die Ölleitungen (B) dürfen die Kette (C) nicht berühren. Abweichende Einstellungen führen zu vorzeitigem Kettenverschleiß.

4. Das Verfahren auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.



CC1028470

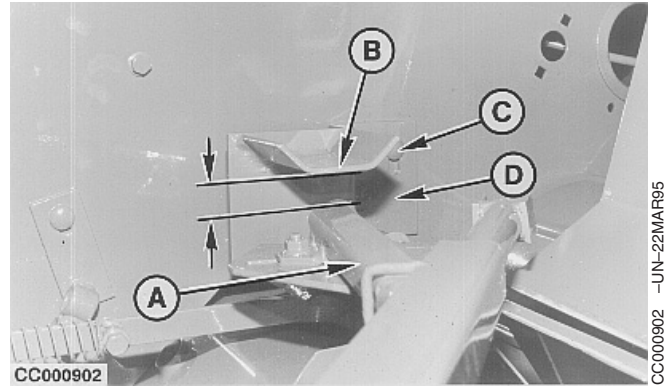
- A—Mutter
- B—Ölleitung
- C—Kette

CC1028470 -UN-21SEP06

OUCC006,00010FB -29-19DEC06-1/1

Garnmesseramboß einstellen (einfacher Garnarm)

1. Garnarm (A) mit Hilfe des Monitors auf die Amboßmitte (B) bringen.
2. Muttern (C) lösen.
3. Schneidvorrichtung (D) so ausrichten, daß zwischen Amboß (B) und Garnarm (A) ein Abstand von 1 bis 4 mm (0.04 bis 0.16 in) entsteht.
4. Muttern (C) wieder festziehen.
5. Garnarm in Ausgangsstellung zurückbringen.



- A—Garnarm
B—Messeramboß
C—Muttern
D—Schneidvorrichtung

OUC006.00004A6 -29-06SEP01-1/1

Stellung des einfachen Garnarms bei Beginn des Bindevorgangs einstellen (Pressen ohne BaleTrak Steuerung)

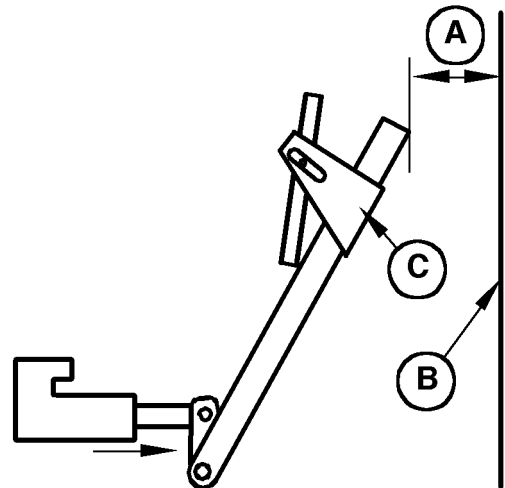
Zwischen der linken Preßkammerwand (B) und der Spitze des Garnarms (C) muß ein Abstand (A) von 80 bis 150 mm (3.15 bis 5.90 in) bestehen. Wenn der Garnarm in seine Ausgangsstellung zurückkehrt, soll er außerdem das Gestänge (D) der Schneidvorrichtung betätigen, damit das Garn abgeschnitten wird.

Einstellung wie folgt vornehmen:

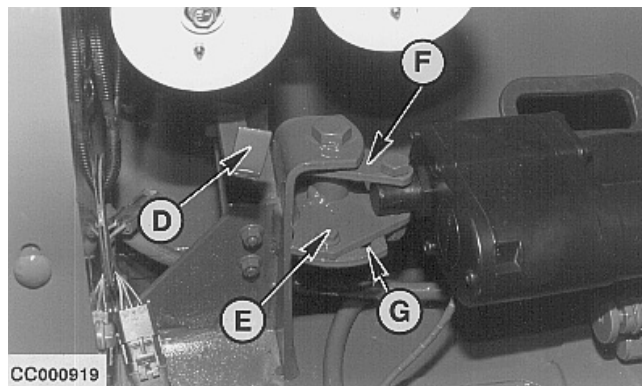
1. Garnarm mit dem Monitor ganz nach links bewegen. Der Auslöser ist nun ganz ausgefahren.
2. Sechskantschraube (E) lösen.
3. Auslöserhalterung (F) im Schlitz (G) verschieben, bis der Abstand (A) 80 bis 150 mm (3.15 bis 5.90 in) beträgt und der Garnarm das Gestänge der Schneidvorrichtung betätigt.
4. Sechskantschraube (E) festziehen.
5. Garnarm in die Ausgangsstellung zurückbringen und prüfen, ob das Gestänge der Schneidvorrichtung einwandfrei betätigt wird.

HINWEIS: Bei Pressen mit ELC-Monitor hat diese Einstellung direkten Einfluß auf den Punkt, an dem der Garnarm wieder ausfährt. Siehe Abschnitt "Betrieb mit ELC-Monitor".

- A—80 bis 150 mm (3.15 bis 5.90 in.)
- B—Linke Preßkammerwand
- C—Spitze des Garnarms
- D—Gestänge der Schneidvorrichtung
- E—Sechskantschraube
- F—Auslöserhalterung
- G—Einstellschlitz



CC000906



CC000919

CC000906 -UN-21MAR95

CC000919 -UN-22MAR95

OUCC006.000074E -29-02AUG02-1/1

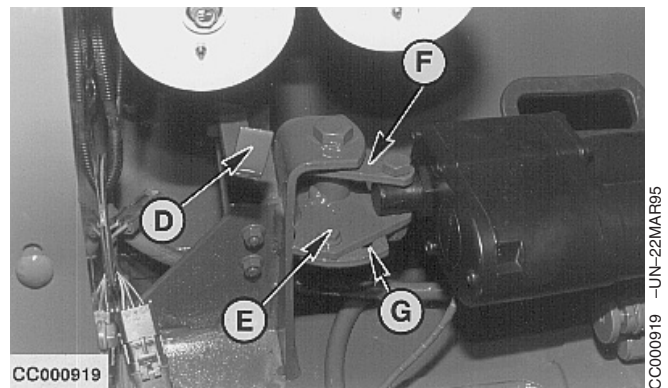
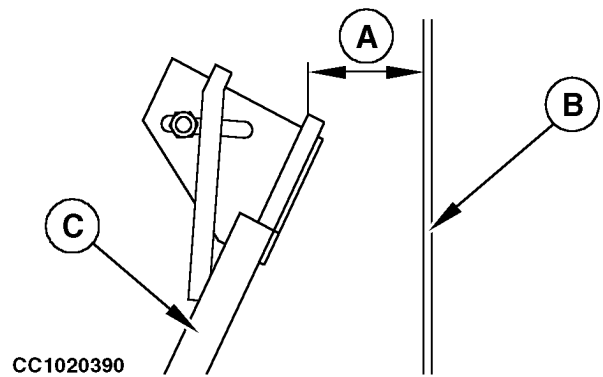
Stellung des einfachen Garnarms bei Beginn des Bindevorgangs einstellen (Pressen mit BaleTrak Steuerung)

Nach Austausch oder Wartung des Garnarms oder des Garnarmauslösers muß die Stellung des Garnarms bei Beginn des Bindevorgangs eingestellt werden.

Bei voll ausgefahrenem Garnarmauslöser muß zwischen der linken Preßkammerwand (B) und der Spitze des Garnarms (C) ein Abstand (A) von 80 mm (3.15 in.) bestehen.

Einstellung wie folgt vornehmen:

1. Den Garnarm durch Drücken der Taste "Ausfahren" ganz nach links bewegen. Der Auslöser ist nun ganz ausgefahren.
2. Sechskantschraube (E) lösen.
3. Auslöserhalterung (F) im Schlitz (G) verschieben, bis der vorgeschriebene Abstand (A) erreicht ist.
4. Sechskantschraube (E) festziehen.
5. Garnarm in die Ausgangsstellung zurückbringen und prüfen, ob das Gestänge der Schneidvorrichtung einwandfrei betätigt wird.
6. Garnarmauslöser kalibrieren. (Siehe "Kanal 029: Kalibrierung des Garnauslösers" im Abschnitt "Wartung des BaleTrak Monitors".)



- A—80 mm (3.15 in.)
- B—Linke Preßkammerwand
- C—Spitze des Garnarms
- D—Gestänge der Schneidvorrichtung
- E—Sechskantschraube
- F—Auslöserhalterung
- G—Einstellschlitz

Garnmesser einstellen (Garnbindung mit doppeltem Garnarm)

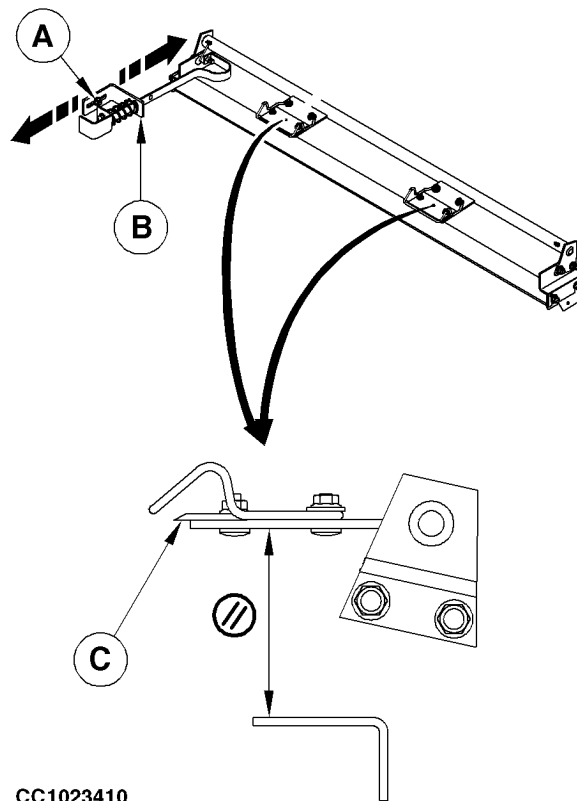
! ACHTUNG: Sich von der Maschine fernhalten, während die Garnarme betätigt werden.

WICHTIG: Sicherstellen, daß die Schneidkante der Messer (C) nach vorn gerichtet ist.

Zum Einstellen der oberen Messerposition wie folgt vorgehen:

1. Garnarme leicht ausfahren.
2. Monitor ausschalten.
3. Mutter (A) lösen.
4. Halterung (B) verschieben, um Messer (C) in horizontale Position zu bringen.
5. Mutter (A) festziehen.

A—Mutter
B—Halterung
C—Messer



CC1023410

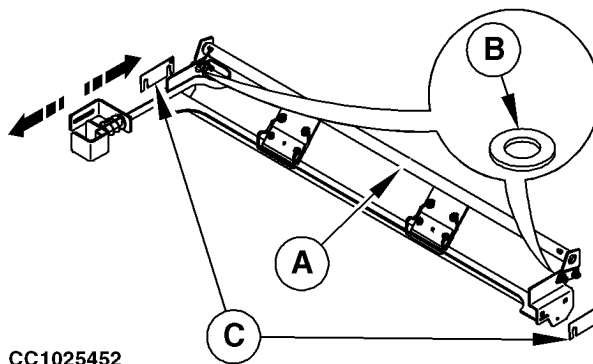
CC1023410 -JUN-30SEP03

OUCC006,0000BC6 -29-02FEB07-1/5

6. Prüfen, ob sich die Messerhalterungen (A) ungehindert drehen.

- Ist dies nicht der Fall:
 - a. Zwischen Amboß und Messerhalterungen Scheibe(n) (B) einfügen.
 - b. Zwischen Amboß und Seitenwänden Beilage(n) (C) entfernen.

A—Messerhalterung
B—Scheibe(n)
C—Beilage(n)



CC1025452

CC1025452 -JUN-15MAR04

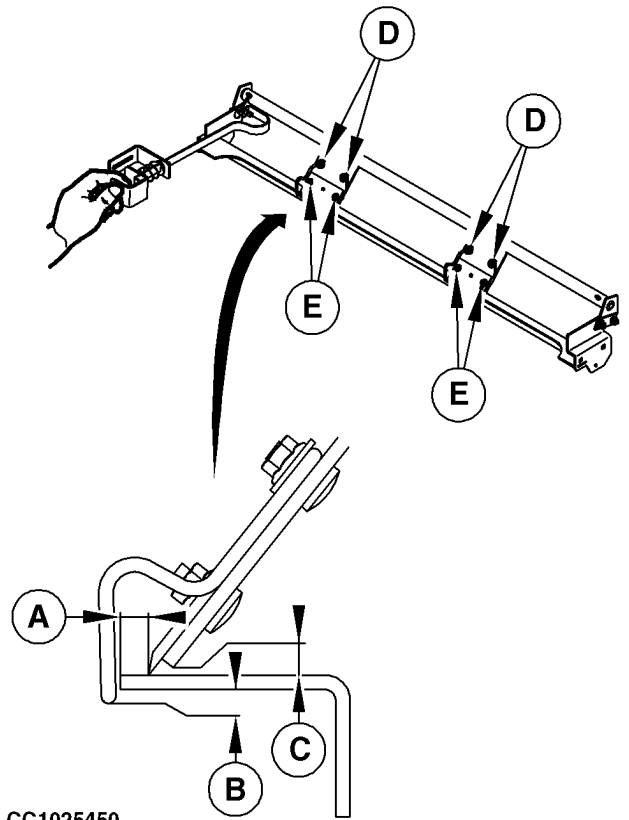
Fortsetz. siehe nächste Seite

OUCC006,0000BC6 -29-02FEB07-2/5

Zum Einstellen der unteren Messerposition und der Federn wie folgt vorgehen:

1. Schrauben (D) und (E) lösen.
2. Einstellung des rechten Messers:
 - a. Messer verschieben, um einen Abstand (A) von $3,5 \pm 0,5$ mm (0.14 ± 0.02 in.) sowie einen Abstand (C) von mehr als 1 mm (0.04 in.) zu erhalten. Die Messerkanten müssen den Amboß berühren.
 - b. Schrauben (E) des rechten Messers anziehen.
 - c. Federn verschieben und auf ein Spiel (B) von $2,5 \pm 0,5$ mm (0.06 ± 0.02 in.) einstellen.
 - d. Schrauben (D) der rechten Feder anziehen.

A—Messerabstand
 B—Federspiel
 C—Abstand
 D—Federschrauben
 E—Messerschrauben



CC1025450

OUCC006.0000BC6 -29-02FEB07-3/5

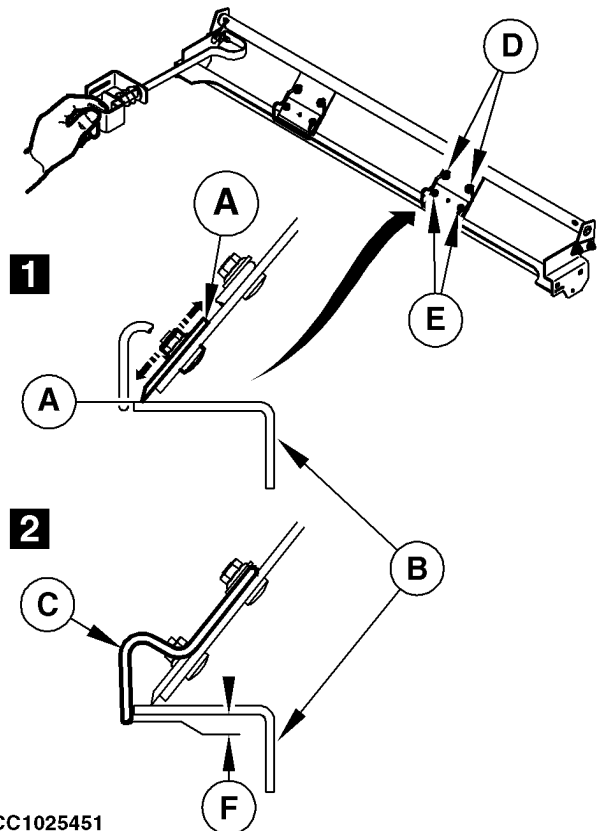
CC1025450 -UN-15MAR04

3. Einstellung des linken Messers:

WICHTIG: Immer zuerst das rechte Messer einstellen.

- a. Messer (A) verschieben, so daß es den Amboß (B) berührt.
- b. Schrauben (E) anziehen.
- c. Feder auf ein Spiel (F) von $2,5 \pm 0,5$ mm (0.06 ± 0.02 in.) einstellen.
- d. Schrauben (D) anziehen.

A—Messer
 B—Amboß
 C—Feder
 D—Federschrauben
 E—Messerschrauben
 F—Federspiel



CC1025451

Fortsetz. siehe nächste Seite

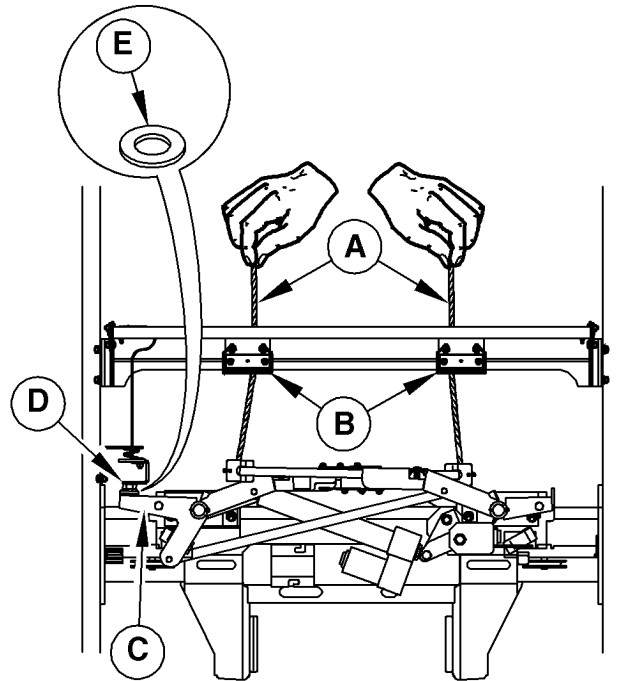
OUCC006.0000BC6 -29-02FEB07-4/5

CC1025451 -UN-15MAR04

Schnitt prüfen:

1. Garnstränge (A) unter den Messern (B) anordnen.
 2. Die Arme ganz einfahren.
 3. An den Garnsträngen (A) ziehen. Die Garnstränge müssen abgeschnitten werden.
- Ist dies nicht der Fall, Scheibe(n) (E) zwischen rechtem Arm (C) und Gestänge der Schneidevorrichtung (D) hinzufügen.

- A—Garnstränge
- B—Messer
- C—Rechter Arm
- D—Gestänge der Schneidevorrichtung
- E—Scheibe(n)

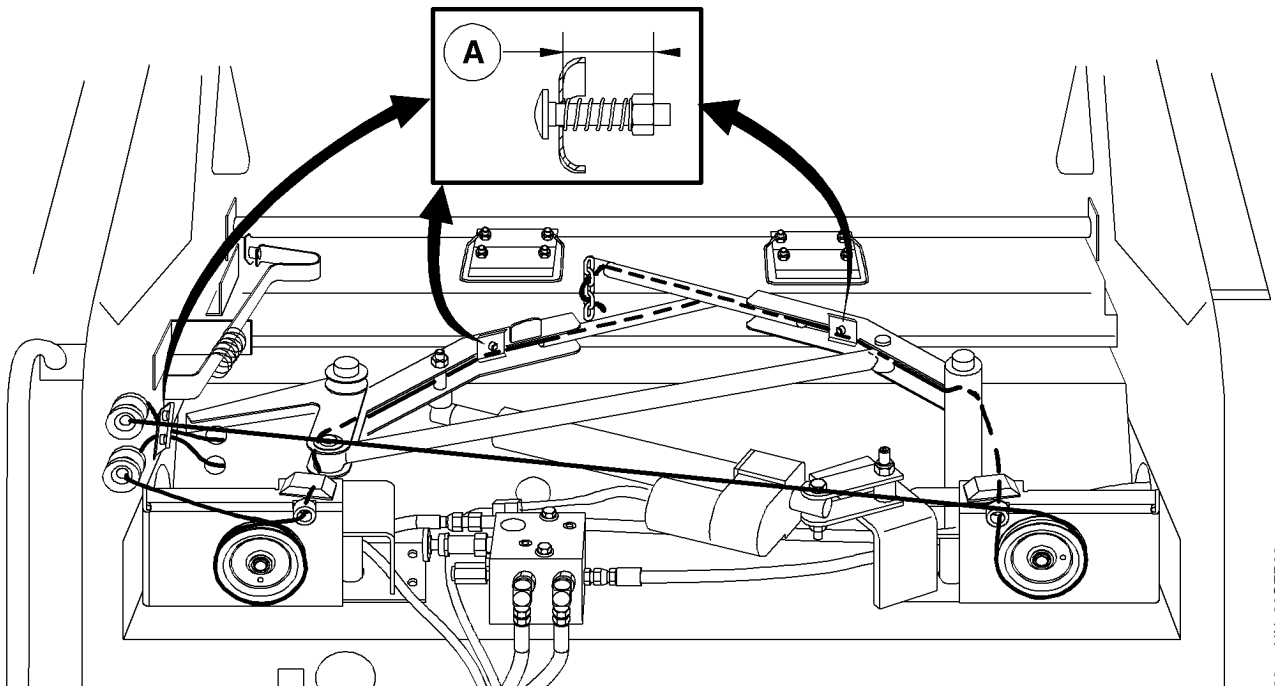


CC1025453

OUCC006,0000BC6 -29-02FEB07-5/5

CC1025453 -JUN-16MAR04

Garnspannplatten einstellen (Garnbindung mit doppeltem Garnarm)



CC1023409

CC1023409 -JUN-30SEP03

A—Federlängeneinstellung

Federlänge (A) durch Lösen oder Festziehen der Mutter auf 35 ± 1 mm (1.4 ± 0.03 in.) einstellen.

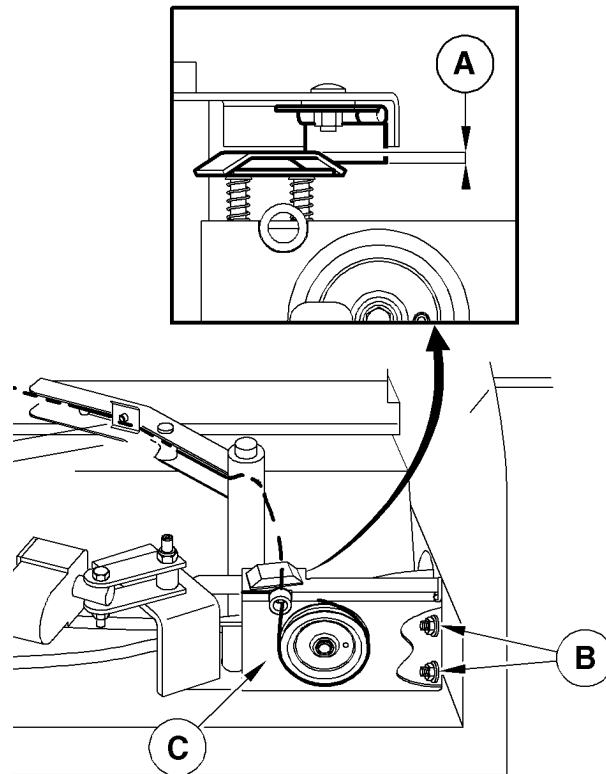
Einstellung an den beiden anderen Garnspannplatten wiederholen.

OUC006.00009F6 -29-18SEP03-1/1

Garnscheibenhalterungen einstellen (Garnbindung mit doppeltem Garnarm)

1. Muttern (B) lösen.
2. Garnscheibenhalterung (C) auf einen Abstand (A) von 5 ± 1 mm (0.2 ± 0.04 in.) einstellen.
3. Die Muttern (B) festziehen.
4. Einstellung an der anderen Garnscheibenhalterung wiederholen.

A—Abstand
B—Muttern
C—Garnscheibenhalterung



CC1023471

OUCC006,00009FC -29-24SEP03-1/1

CC1023471 -JUN-30SEP03

Stellung bei Beginn des Bindevorgangs einstellen (Garnbindung mit doppeltem Garnarm)

Nach Austausch oder Wartung des Garnarms oder des Garnarmauslösers muß die Stellung des Garnarms bei Beginn des Bindevorgangs eingestellt werden.

Bei voll ausgefahrenem Garnarmauslöser muß zwischen linker und rechter Preßkammerwand und Garnarm ein Abstand von 100 ± 5 mm (4 ± 0.2 in.) bestehen.

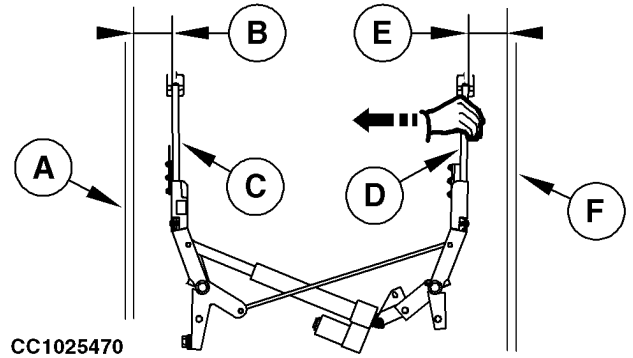
Spezifikation

Garnarmweg—Abstand zwischen Spitze der Garnarme und den Seitenwänden 100 ± 5 mm (4 ± 0.2 in.)

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

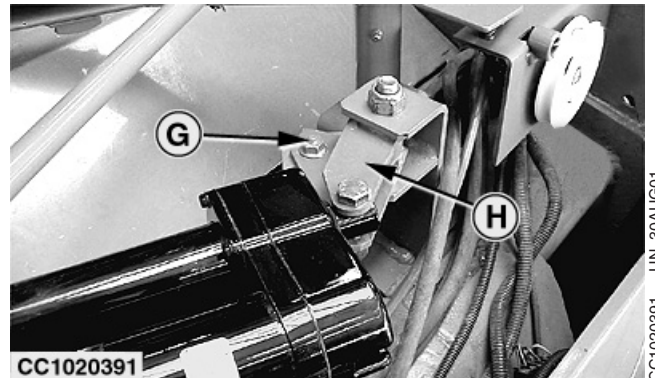
Einstellung wie folgt vornehmen:

1. Den Garnarmauslöser durch Drücken der Taste "EXTEND" (Ausfahren) ganz ausfahren.
2. Sechskantschraube (G) lösen.
3. Auslöserhalterung (H) im Schlitz verschieben, bis der vorgeschriebene Abstand (B) zwischen rechter Preßkammerwand (A) und rechtem Garnarm (C) erreicht ist und der Garnarm das Gestänge der Schneidevorrichtung betätigt.
4. Sechskantschraube (G) festziehen.
5. Sechskantschrauben (J) lösen.
6. Die linke Garnarmachse (I) bewegen, bis der vorgeschriebene Abstand (E) zwischen linker Preßkammerwand (F) und linkem Garnarm (D) erreicht ist.
7. Sechskantschrauben (J) festziehen.
8. Garnarm in die Ausgangsstellung zurückbringen und prüfen, ob das Gestänge der Schneidevorrichtung einwandfrei betätigt wird.



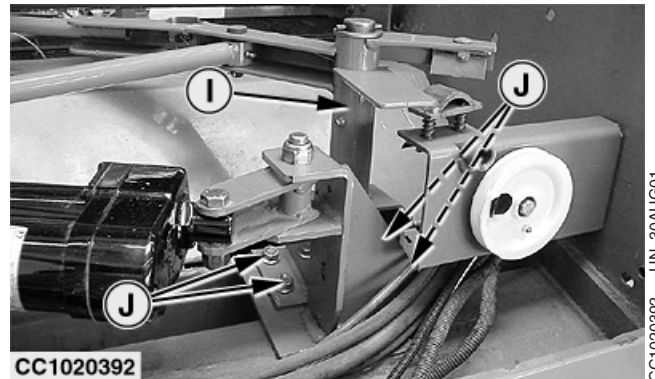
CC1025470

CC1025470 -UN-15MAR04



CC1020391

CC1020391 -UN-30AUG01



CC1020392

CC1020392 -UN-30AUG01

- A—Rechte Preßkammerwand
- B— 100 ± 5 mm (4 ± 0.2 in.)
- C—Rechter Garnarm
- D—Linker Garnarm
- E— 100 ± 5 mm (4 ± 0.2 in.)
- F—Linke Preßkammerwand
- G—Sechskantschraube
- H—Auslöserhalterung
- I—Linke Garnarmachse
- J—Sechskantschraube

9. Garnarmauslöser kalibrieren (Siehe "Kanal 029: Garnauslöser kalibrieren" im Abschnitt "Wartung mit BaleTrak-Monitor".)

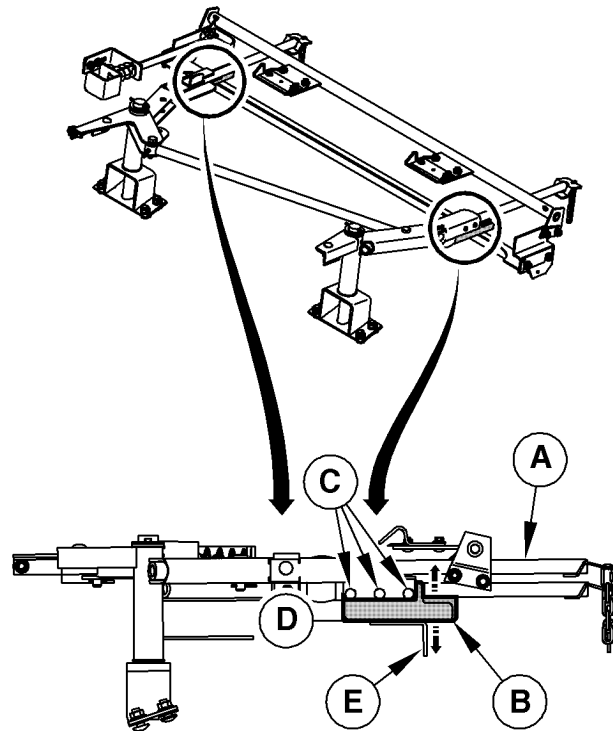
OUCC006.0000BC4 -29-17AUG04-2/2

Gummischutze einstellen (Garnbindung mit doppeltem Garnarm)

⚠ ACHTUNG: Sich von der Maschine fernhalten, während die Garnarme betätigt werden.

1. Garnarm (A) ausfahren, so daß sich Gummischutz (B) vor Amboß (E) befindet.
2. Monitor ausschalten.
3. Schrauben (C) lösen.
4. Gummischutz (B) verschieben, bis er Amboß (E) berührt
5. Schrauben (C) festziehen.
6. Einstellung am anderen Garnarm wiederholen.

A—Garnarm
 B—Gummischutz
 C—Schrauben
 D—0 mm (0 in.)
 E—Amboß



CC1025448

CC1025448 -UN-15MAR04

OUCC006.0000BC5 -29-17AUG04-1/1

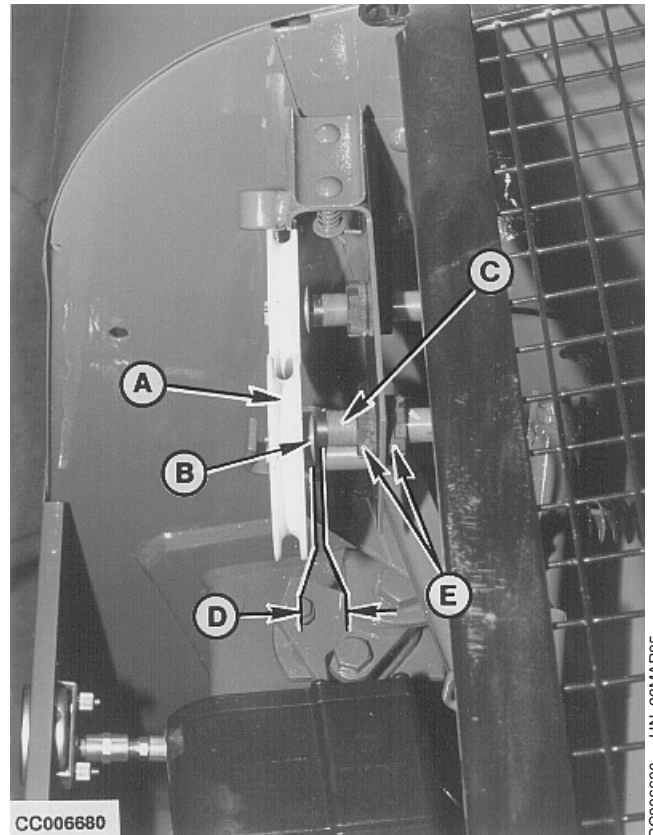
Garnscheibensensoren einstellen (Pressen mit BaleTrak Monitor)

Garnscheibe (A) drehen, bis der Magnet (B) dem Sensor (C) gegenübersteht.

Der Abstand (D) muß 2 bis 4 mm (0.08 to 0.16 in.) betragen. Ist dies nicht der Fall, Kontermuttern (E) lösen, dann Sensor (C) verschieben, bis der vorgeschriebene Abstand (D) erreicht ist.

Muttern (E) leicht anziehen und Garnscheibe mehrmals drehen, um sicherzustellen, daß sich Sensor und Magnet nicht gegenseitig behindern.

- A—Garnscheiben
- B—Magnet
- C—Sensor
- D—2 bis 4 mm (0.08 bis 0.16 in.)
- E—Kontermuttern



OUC006.00004BB -29-06SEP01-1/1

Übergrößen-/Gatterschalter und Schalter für maximale Ballengröße einstellen (Pressen bis Seriennr. 78999)

Schalter für Übergröße/Gatterschalter einstellen:

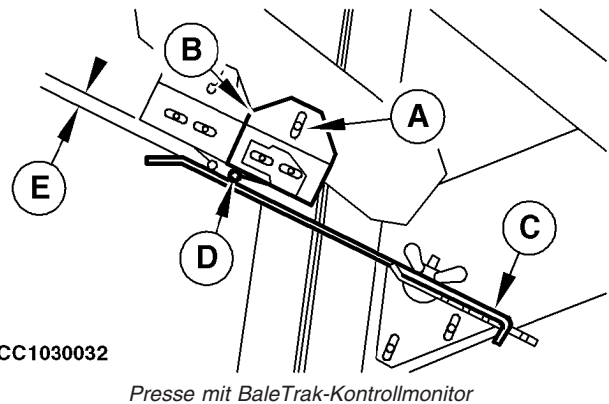
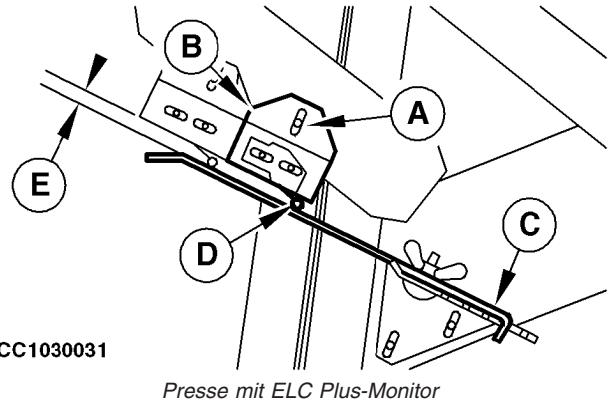
1. Gatter schließen.
2. Schraube (A) lösen.
3. Schalterhalterung (B) so einstellen, daß Rampe (C) die Schalterrolle (D) berührt und daß Abstand (E) zwischen Schalterunterseite und Rampe (C) den vorgeschriebenen Wert erreicht:

Spezifikation

Schalter zu Rampe—Abstand 7 ± 1 mm
(0.27 ± 0.04 in.)

4. Schraube (A) wieder festziehen.

- A—Sechskantschraube
- B—Schalterhalterung
- C—Rampe
- D—Schalterrolle
- E—Abstand



OUCC006,0001304 -29-05SEP07-1/2

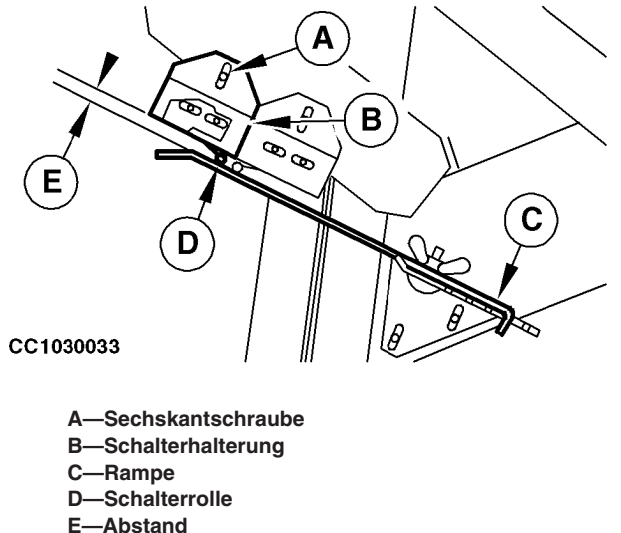
Schalter für max. Ballengröße einstellen:

1. Gatter schließen.
2. Schraube (A) lösen.
3. Schalterhalterung (B) so einstellen, daß Rampe (C) die Schalterrolle (D) berührt und daß Abstand (E) zwischen Schalterunterseite und Rampe (C) den vorgeschriebenen Wert erreicht:

Spezifikation

Schalter zu Rampe—Abstand 7 ± 1 mm
(0.27 ± 0.04 in.)

4. Schraube (A) wieder festziehen.



OUCC006,0001304 -29-05SEP07-2/2

Übergrößen-/Gatterschalter und Schalter für maximale Ballengröße einstellen (Pressen ab Seriennr. 80000)

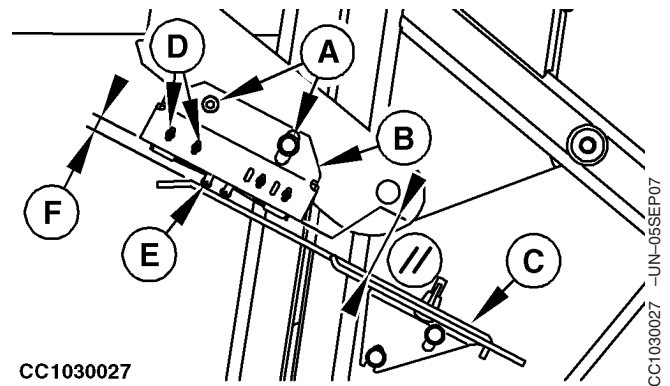
Schalterhalterung und Schalter für maximale Ballengröße einstellen:

1. Gatter schließen.
2. Sechskantschrauben (A) lösen.
3. Halterung (B) positionieren und parallel zu Rampe (C) halten (siehe Abbildung).
4. Sechskantschrauben (A) festziehen.
5. Schrauben (D) lösen.
6. Schalter so einstellen, daß Rampe (C) die Schalterrolle (E) berührt und daß Abstand (F) zwischen Schalterunterseite und Rampe (C) den vorgeschriebenen Wert erreicht:

Spezifikation

Schalter zu Rampe—Abstand..... 7 ± 1 mm
(0.27 ± 0.04 in.)

7. Schrauben (D) festziehen.



CC1030027

- A—Sechskantschrauben
- B—Schalterhalterung
- C—Rampe
- D—Sechskantschrauben
- E—Schalterrolle
- F—Abstand

CC1030027 -UN-05SEP07

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUC006.0001305 -29-05SEP07-1/2

Schalter für Übergröße/Gatterschalter einstellen:

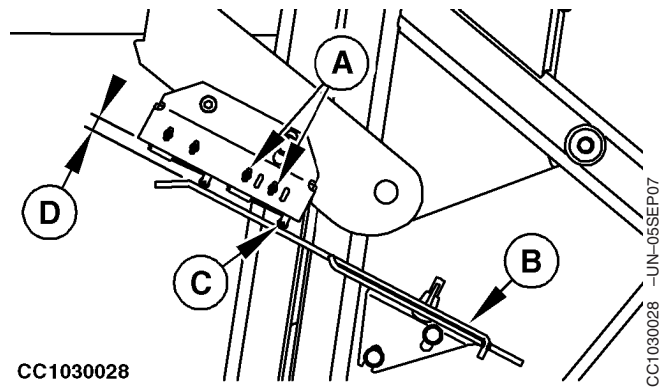
1. Gatter schließen.
2. Sechskantschrauben (A) lösen.
3. Schalter so einstellen, daß Rampe (B) die Schalterrolle (C) berührt und daß Abstand (D) zwischen Schalterunterseite und Rampe (B) den vorgeschriebenen Wert erreicht:

Spezifikation

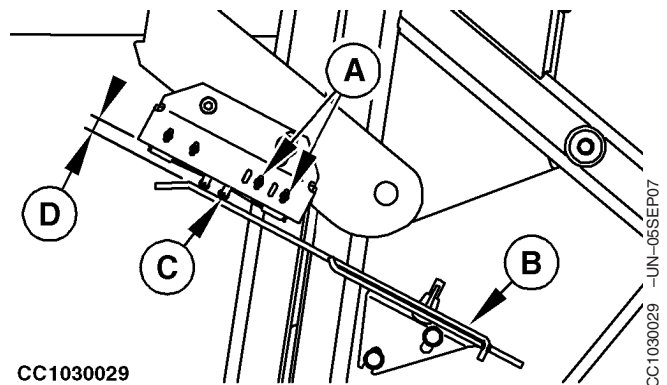
Schalter zu Rampe—Abstand 7 ± 1 mm
(0.27 ± 0.04 in.)

4. Sechskantschrauben (A) festziehen.

- A—Sechskantschrauben
- B—Rampe
- C—Schalterrolle
- D—Abstand



CC1030028 Presse mit ELC Plus-Monitor



CC1030029 Presse mit BaleTrak-Kontrollmonitor

OUCC006.0001305 -29-05SEP07-2/2

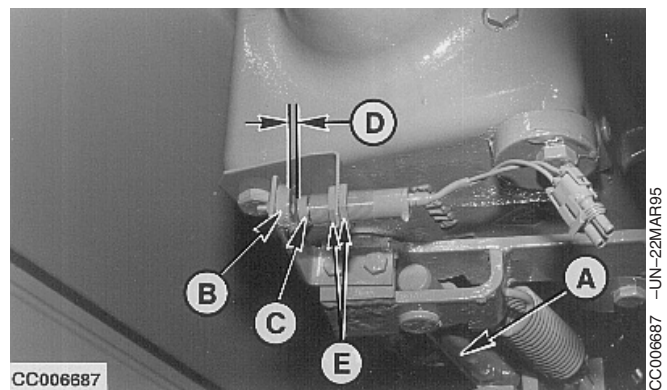
Sensor zum Reversieren des Zuführungsrotors einstellen (nur Pressen mit BaleTrak Plus Steuerung)

Sicherstellen, daß sich der Zuführungsrotor nicht in Reversierstellung befindet. Siehe "Verstopfung beseitigen bei Ballenpresse mit Zuführungsrotor" im Abschnitt "Betrieb der Presse - Allgemeines".

Bei vollständig eingezogenem Hydraulikzylinder (A) prüfen, ob der Magnet (B) dem Sensor (C) gegenübersteht.

Der Abstand (D) muß 10 ± 1 mm (0.4 ± 0.04 in.) betragen. Ist dies nicht der Fall, Kontermuttern (E) lösen, dann Sensor (C) verschieben, bis der vorgeschriebene Abstand (D) erreicht ist.

Kontermuttern (E) leicht anziehen.



- A—Hydraulikzylinder
- B—Magnet
- C—Sensor
- D— 10 ± 1 mm (0.4 ± 0.04 in.)
- E—Kontermuttern

OUCC006.0001230 -29-29NOV06-1/1

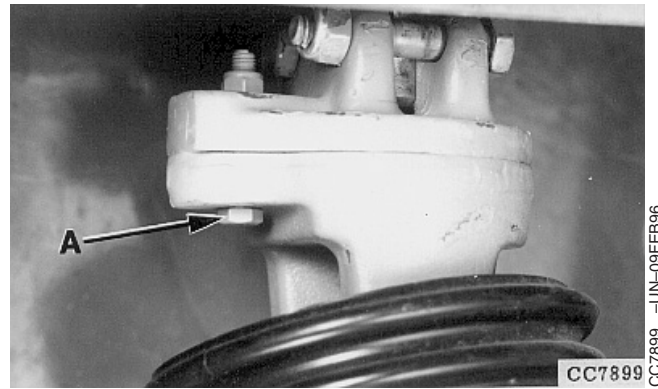
Scherbolzen der Gelenkwelle ersetzen (falls vorhanden)

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

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

Gelenkwellenschutz wieder an der Zugdeichsel der Presse anbringen.

A—Sechskantschraube



CC7899 -UN-09FEB96

CC7899

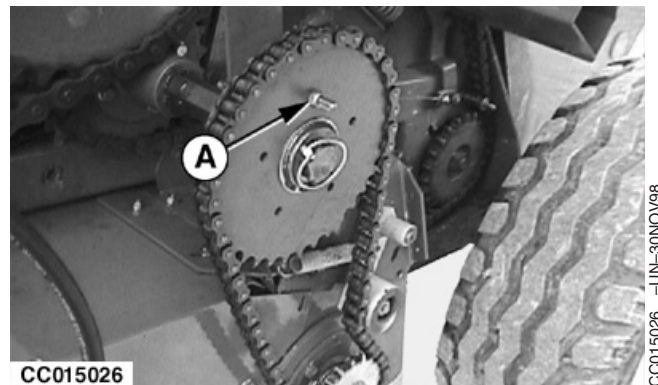
OUC006,00004AB -29-06SEP01-1/1

Scherbolzen des Antriebs der Pickupvorrichtung ersetzen (Pressen mit Zuführungsrotor unter Zuführkanal oder doppeltem Zuführungsrotor)

Naben- und Zahnradbohrungen ausrichten und eine Sechskantschraube (A) (10 x 35 mm, Güteklasse 8.8) einsetzen. Schraube mit Kontermutter sichern.

Alle vorher entfernten Schutzvorrichtungen wieder anbringen.

A—Sechskantschraube



CC015026 -UN-30NOV98

CC015026

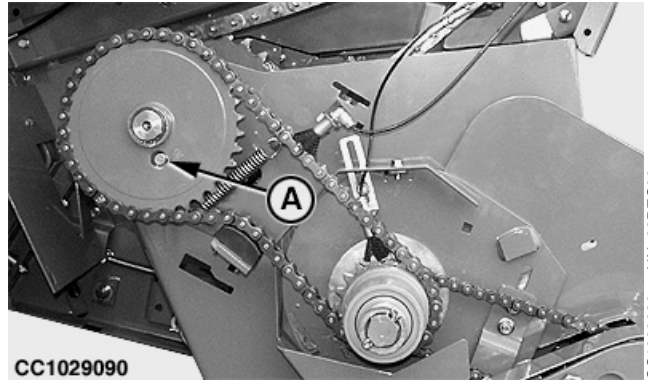
OUC006,000123B -29-02FEB07-1/1

Scherbolzen des Antriebs der Pickupvorrichtung mit Zuführungsrotor ersetzen

Bohrungen in Scherbolzennabe ausrichten und eine Sechskantschraube (A) (8 x 35 mm, Güteklasse 10,9) einsetzen. Schraube mit Kontermutter sichern.

Alle vorher entfernten Schutzvorrichtungen wieder anbringen.

A—Sechskantschraube

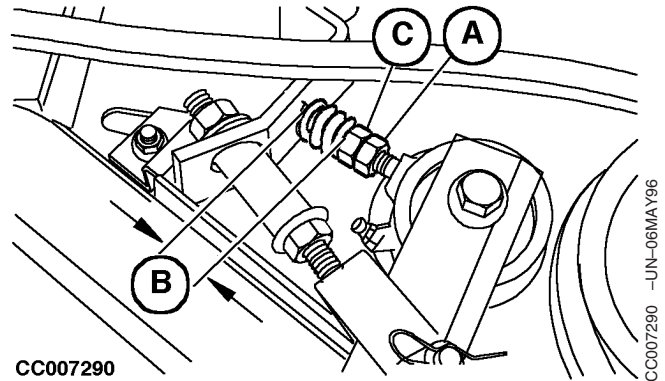


OUCC006,000123C -29-04DEC06-1/1

Druck der Netzförderrolle einstellen (Presse mit Standard-Netzbindeeinrichtung)

WICHTIG: Die Einstellung muß bei abgenommenem Riemen vorgenommen werden. Siehe "Antriebsriemen für die Netzförderrollen aus- und einbauen" in diesem Abschnitt.

1. Seitliche Abdeckungen öffnen.
2. Zylinder ungefähr halb ausfahren.
3. Kontermutter (A) lösen und Federlänge mit der Einstellmutter (C) regulieren, so daß das Maß (B) erreicht wird.



A—Kontermutter
 B—20 mm (0.78 in.)
 C—Federeinstellmutter

Spezifikation

Länge der Druckfeder—Abstand..... 20 mm (0.78 in.)

HINWEIS: Sicherstellen, daß die verzinkte Förderrolle sich unter dem Einfluß der Federkraft ungehindert bewegen kann.

Zu starker Druck kann zum Abrollen des Netzes führen. Zu geringer Druck bewirkt, daß das Netz nicht zum Ballen befördert wird.

4. Schritt 3 auf der anderen Seite wiederholen.
5. Fremdkörper oder Netzteile zwischen den Rollen entfernen.

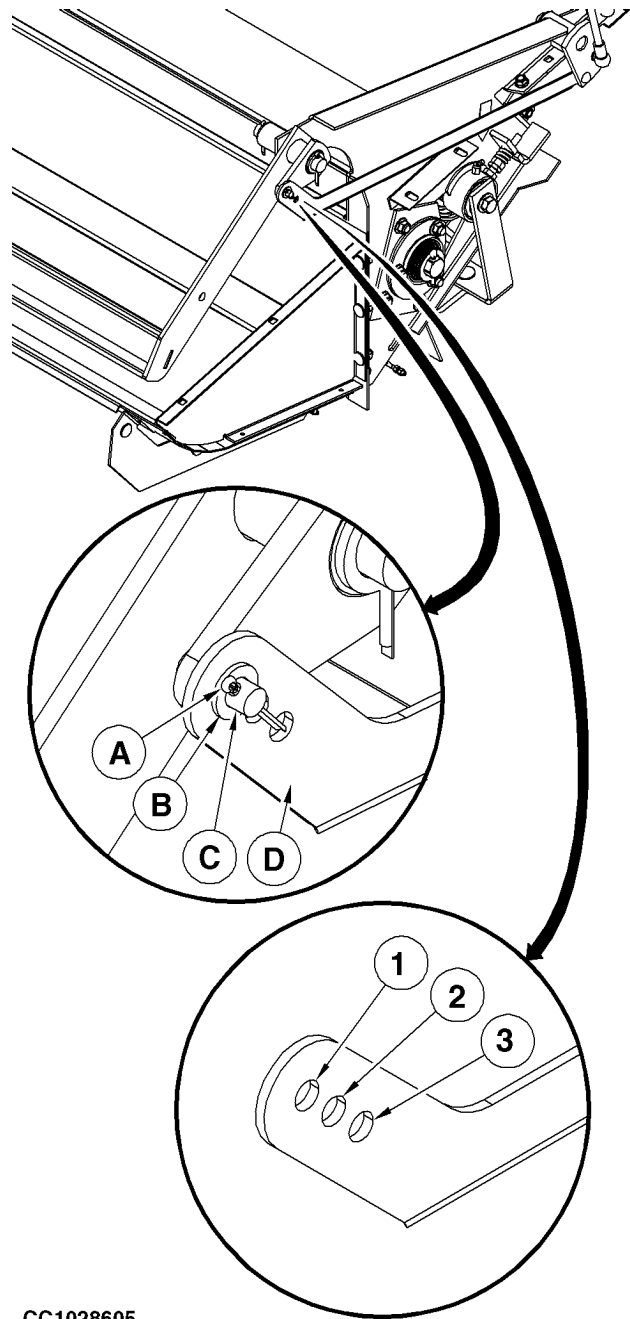
Netzbindungskraft einstellen (Presse mit Standard-Netzbindeeinrichtung)

1. Obere Abdeckung öffnen.
2. Splint (A) und Scheibe (B) entfernen.

HINWEIS: Das Verbindungsstück (D) ist werksseitig in Stellung (1) angebracht.

3. Bolzen (C) abhängig von der gewünschten Netzbindungskraft in eine der drei Stellungen (1, 2 oder 3) bringen.
4. Die Unterlegscheibe (B) und den Splint (A) anbringen.
5. Das Verfahren auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

- A—Splint
- B—Unterlegscheibe
- C—Befestigungsbolzen
- D—Verbindungsstück
- 1—Standardkraftstellung
- 2—Stellung für mittlere Kraft
- 3—Stellung für hohe Kraft



CC1028605

CC1028605 -UN-25SEP06

OUC006,00011E8 -29-02FEB07-1/1

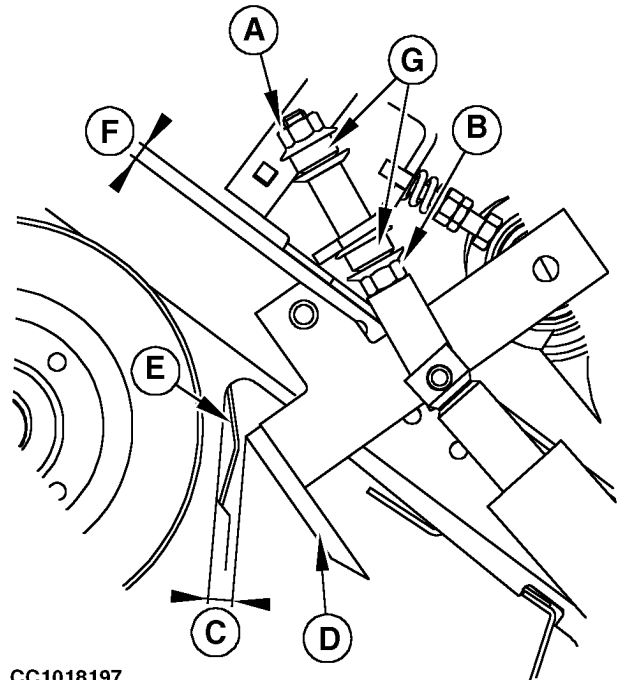
Anschlag des Netzmesserarms einstellen (Presse mit Standard-Netzbindeeinrichtung)

Antriebsriemen der Netzförderrollen ausbauen. Siehe "Antriebsriemen für die Netzförderrollen aus- und einbauen" in diesem Abschnitt.

Obere Messerposition einstellen:

1. Auslöser ausfahren.
2. Anschlagmutter (A) lösen.
3. Anschlagmutter (B) so einstellen, daß ein Abstand (C) von 2 bis 15 mm (0,08—0,6 in.) erreicht wird.
4. Prüfen, ob sich Messer (D) und Rollenschutz (E) berühren. Gibt es eine Berührung mit dem Messer, Rollenschutz einstellen und mit Schritt 3 fortfahren.
5. Sicherstellen, daß Abstand (F) größer als 1 mm (0.04 in.) ist. Gegebenenfalls Anschlagmutter (B) neu einstellen.
6. Anschlagmutter (A) festziehen.

HINWEIS: Bei Pressen mit Gummistoßdämpfer (G), Anschlagmutter (A) von Hand anziehen, dann mit einem Schraubenschlüssel zusätzlich eineinhalb Umdrehungen weiterdrehen. Die Gummistoßdämpfer sollten nicht zu sehr zusammengedrückt werden.



CC1018197

- A—Anschlagmutter
- B—Anschlagmutter
- C—2 bis 15 mm (0.08 bis 0.6 in.)
- D—Messer
- E—Rollenschutz
- F—1 mm (0.04 in.)
- G—Gummistoßdämpfer

CC1018197 -UN-30MAY01

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUCC006.0000BC1 -29-12JAN07-1/2

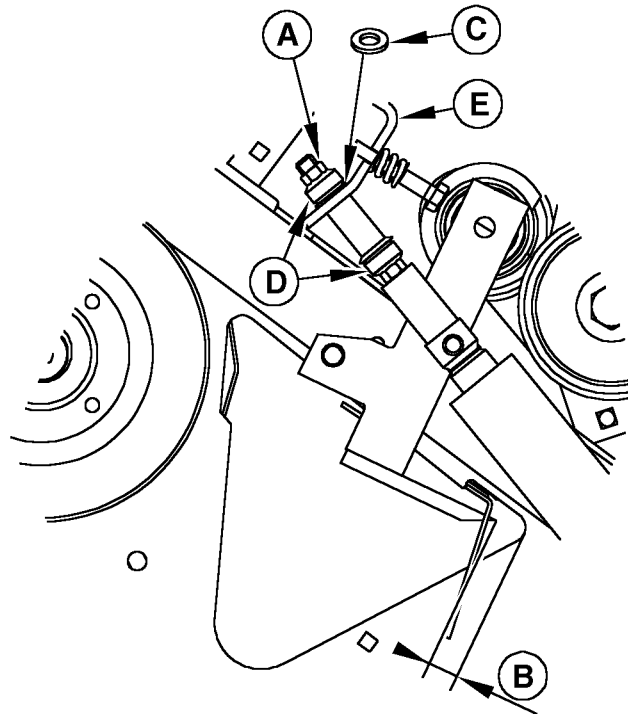
Untere Messerposition einstellen:

1. Auslöser einfahren.
2. Prüfen, ob der Abstand (B) zwischen Messerkante und Seitenblech 1—5 mm (0.04—0.2 in.) beträgt. Falls erforderlich, Anschlagmutter (A) verstellen und Ausgleichsscheibe (C) zwischen der konischen Scheibe und Halter (E) einsetzen bzw. wegnehmen.
3. Anschlagmutter (A) festziehen.

HINWEIS: Bei Pressen mit Gummistoßdämpfern (D) Anschlagmutter (A) von Hand anziehen, dann mit einem Schraubenschlüssel zusätzlich eineinhalb Umdrehungen weiterdrehen. Die Gummistoßdämpfer sollten nicht zu sehr zusammengedrückt werden.

WICHTIG: Um fehlerhaftes Arbeiten der Netzbindung zu vermeiden, nach der Einstellung prüfen, ob die Auslöserstange leicht ausgefahren ist.

- A—Anschlagmutter
- B—Abstand
- C—Ausgleichsscheibe
- D—Gummistoßdämpfer
- E—Halter



CC1020398

CC1020398 -UN-31AUG01

OUC006,0000BC1 -29-12JAN07-2/2

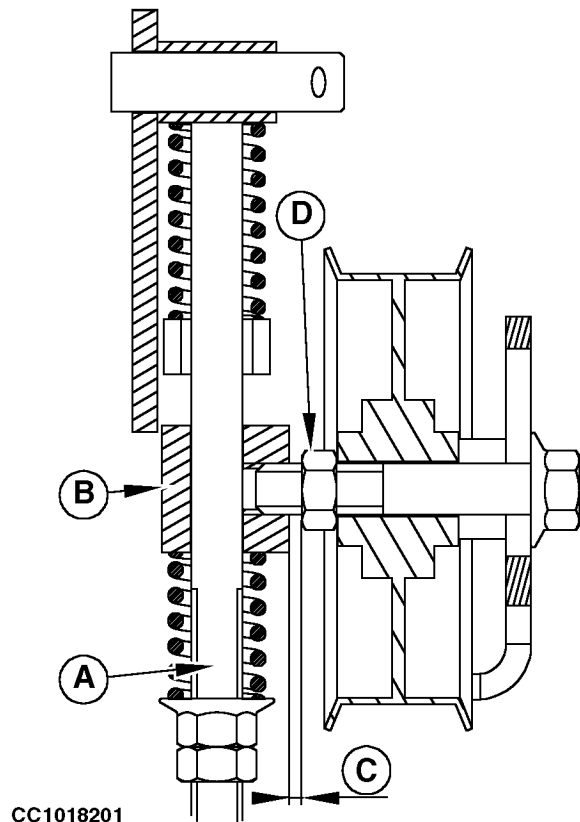
Spannung des Antriebsriemens für die Netzförderrollen einstellen (Presse mit Standard-Netzbindeeinrichtung)

1. Darauf achten, daß die Zugstange (A) innerhalb der Führung (B) frei beweglich ist.
2. Sicherstellen, daß ein Abstand (C) von 1 bis 2 mm (0.04 bis 0.08 in.) zwischen Führung (B) und Mutter (D) besteht.

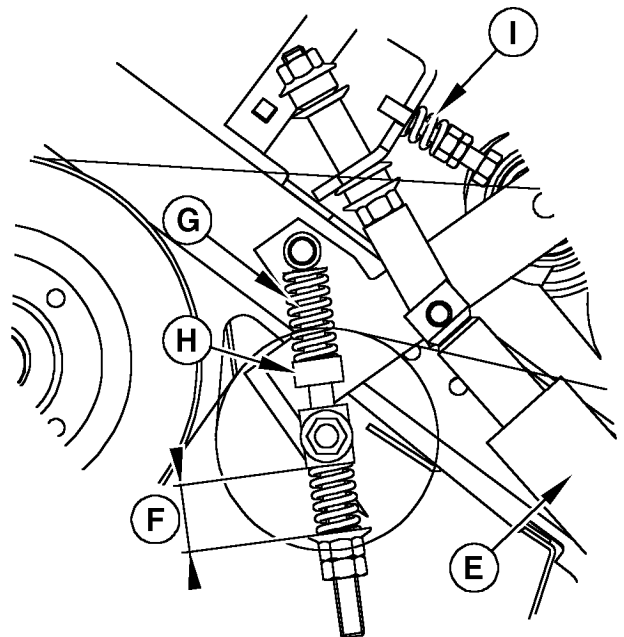
WICHTIG: Bevor die Spannung des Antriebsriemens der Netzförderrollen eingestellt wird, prüfen, ob die Anschlageneinstellung des Netzmesserarms korrekt ist. Siehe "Anschlag des Netzmesserarms einstellen" in diesem Abschnitt.

3. Auslöser (E) ganz ausfahren.
4. Federlänge (F) bei einem neuen Riemen auf 34,5 mm (1.36 in.) bzw. bei einem gebrauchten auf 35 mm (1.38 in.) einstellen.
5. Darauf achten, daß die obere Feder (G) nicht vorgespannt ist. Falls erforderlich, Distanzstück (H) entfernen.
6. Auslöser aus-/einfahren und Federlänge (C) nachstellen, falls erforderlich.
7. Riemenantrieb mit voller Drehzahl 15 Sekunden laufen lassen, Auslöser mehrmals betätigen. Riemen Spannung nachstellen.
8. Auslöser ausfahren, darauf achten, daß zwischen den beiden Rollen kein Spalt ist. Falls erforderlich, die Feder (I) für den Druck der Netzförderrollen nachstellen (siehe "Druck der Netzförderrolle einstellen" in diesem Abschnitt).

- A—Zugstange
- B—Führung
- C—Abstand
- D—Mutter
- E—Auslöser
- F—Länge
- G—Obere Feder
- H—Distanzstück
- I—Feder



CC1018201



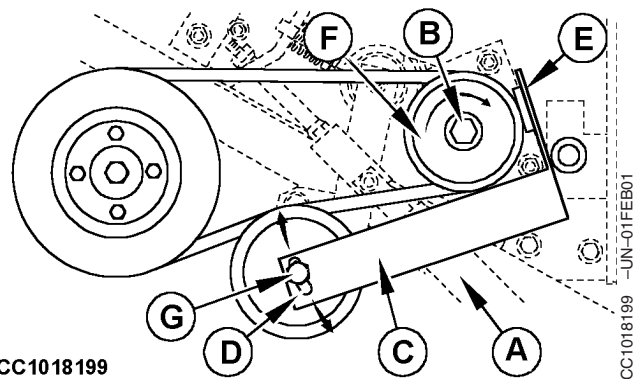
CC1020399

CC1018201 -UN-02AUG00

CC1020399 -UN-31AUG01

Bremse für Netzförderrollen prüfen (Presse mit Standard-Netzbindeeinrichtung)

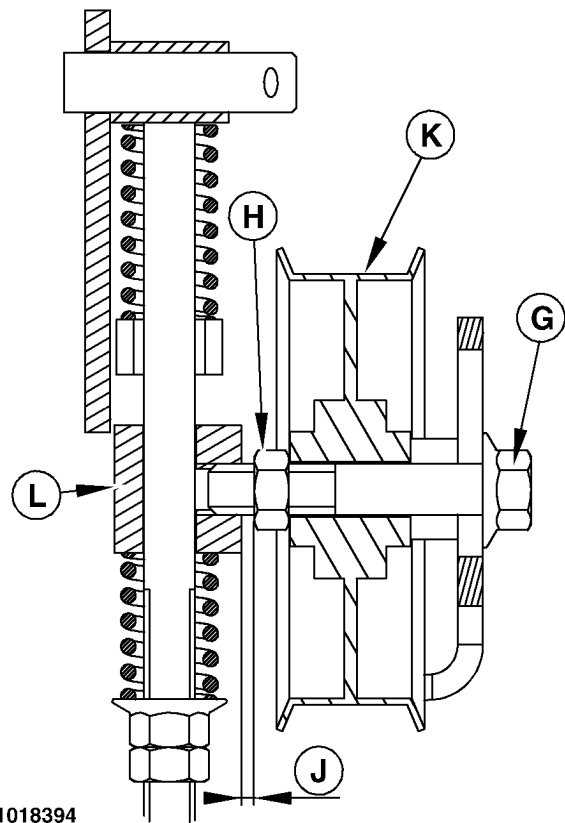
WICHTIG: Vor dem Überprüfen der Netzförderrollenbremse sicherstellen, daß der Anschlag des Netzmesserarms und der Antriebsriemen der Netzförderrollen richtig eingestellt ist. Siehe "Anschlag des Netzmesserarms einstellen" und "Spannung des Antriebsriemens der Netzförderrollen einstellen" in diesem Abschnitt.



1. Auslöser (A) einfahren.
2. Sicherstellen, daß das zum Drehen der Netzförderrolle (B) notwendige Drehmoment zwischen 40 and 50 Nm (30 and 37 lb.-ft.) liegt.

HINWEIS: Wenn der Gummianschlag abgenutzt ist, kann er umgedreht werden.

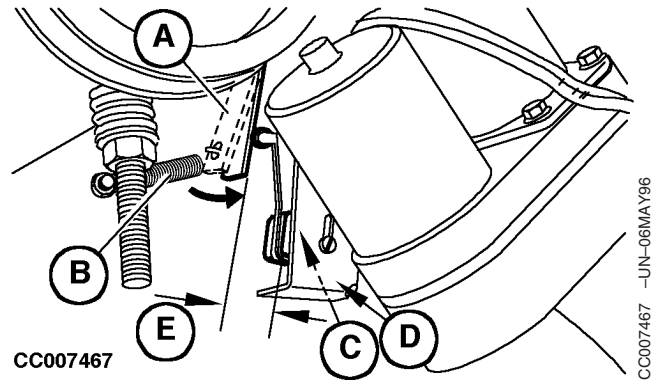
3. Gegebenenfalls wie folgt vorgehen:
 - a. Auslöser ungefähr halb ausfahren.
 - b. Um den Abstand (J) zwischen Riemenscheibe (K) und Spannsystem (L) beizubehalten, Schraube (G) blockieren, Mutter (H) lösen, und die Position der Schraube in Schlitz (D) verstellen.
 - c. Mutter (H) festziehen.



- A—Auslöser
- B—Netzförderrolle
- C—Arm
- D—Schlitz
- E—Gummianschlag
- F—Garnscheibe
- G—Schraube
- H—Mutter
- J— $1,5 \pm 0,5$ mm (0.06 ± 0.02 in.)
- K—Garnscheibe
- L—Spannsystem

Netzschalter einstellen (Presse mit Standard-Netzbindeeinrichtung)

1. Rechte Tür öffnen.
2. Prüfen, ob Platte (A) frei beweglich ist. Spannung der Feder (B) prüfen.
3. Platte (A) ganz nach hinten drücken (siehe Pfeil), dann Schalter (C) und/oder Schalterhalterung (D) einstellen, bis der vorgeschriebene Abstand (E) zwischen Schalter und Platte (A) erreicht ist.

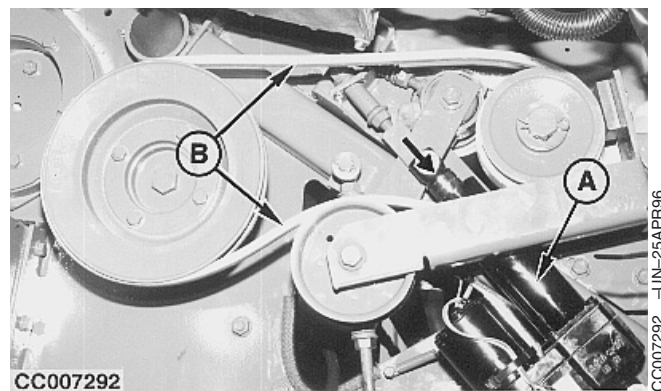


- A—Scheibe
- B—Feder
- C—Schalter
- D—Schalterhalterung
- E— 7 ± 1 mm (0.27 ± 0.04 in.)

OUC006.00011F2 -29-31OCT06-1/1

Antriebsriemen für die Netzförderrollen aus- und einbauen (Presse mit Standard-Netzbindeeinrichtung)

1. Rechte Tür öffnen.
2. Zum Entspannen des Riemens Netzauslöser (A) einziehen.
3. Riemen (B) von den Riemenscheiben abnehmen.
4. Neuen Riemen wie abgebildet auflegen.
5. Die Riemen Spannung einstellen. Siehe "Spannung des Antriebsriemens der Netzförderrollen einstellen" in diesem Abschnitt.



- A—Auslöser
- B—Riemen

OUC006.0000BBF -29-31OCT06-1/1

Netzmesser aus- und einbauen (Presse mit Standard-Netzbindeeinrichtung)

! 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. Auslöser (A) langsam ausfahren, so daß die Messerschrauben (B) durch die seitliche Öffnung (C) gut zugänglich sind; dann **Auslöserstecker (D) abklemmen**.
3. Schrauben (B) auf beiden Seiten des Messers (E) entfernen, dann Messer (E) aus Halterung (F) nehmen.
4. Messer (E) in der gleichen Position wie vorher an den Haltern (F) anbringen, d.h. mit der abgeschrägten Oberfläche nach unten und dem Messer unter dem Halter (F).

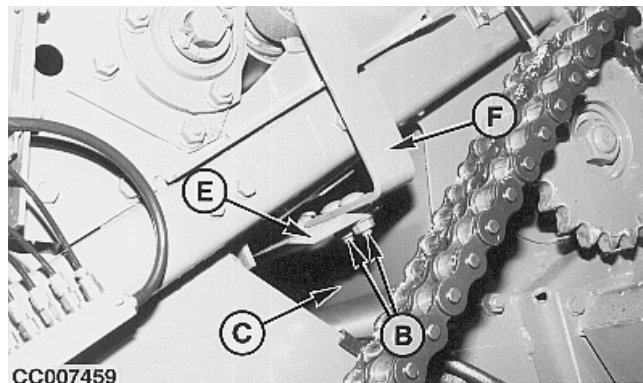
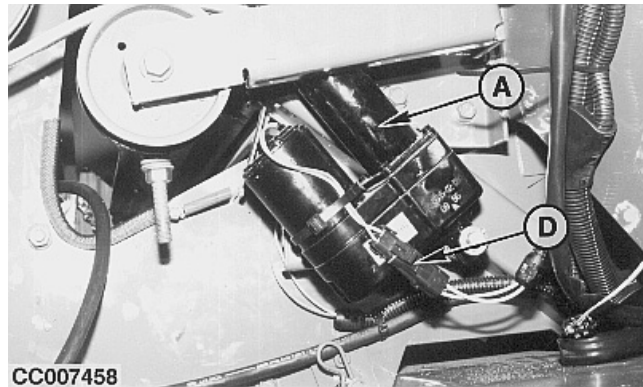
WICHTIG: Die runden Schraubenköpfe müssen nach oben zeigen. Dadurch wird verhindert, daß die Schrauben das Netz zerreißen.

5. Messer (E) mit Schrauben (B) befestigen.
6. Messerbefestigungsschrauben mit vorgeschriebenem Drehmoment anziehen:

Spezifikation

Messerbefestigungsschrauben—
Drehmoment 55 Nm
(40 lb-ft)

7. Auslöserstecker (D) wieder anschließen und Auslöser (A) einfahren.



- A—Auslöser
- B—Schrauben
- C—Öffnen
- D—Auslöserstecker
- E—Messer
- F—Halter

TS268 -UN-29AUG88

CC007458 -UN-25APR96

CC007459 -UN-25APR96

OUCC006,0001249 -29-05JAN07-1/1

Um Förderrollen gewickeltes Netz entfernen (Presse mit Standard-Netzbindeeinrichtung)

WICHTIG: Netzmaterial nicht von der Gummirolle schneiden. Einschnitte in die Gummibeschichtung führen dazu, daß sich das Netz immer öfter um die Rollen wickelt und diese möglicherweise ersetzt werden müssen.

Wenn sich Netz um die Gummirolle gewickelt hat:

1. Zapfwelle abschalten. Traktormotor abstellen.
2. Auslöser ausfahren, so daß die Bremse der Netzförderrollen gerade gelöst wird.
3. Netzkasten öffnen.
4. Netz zwischen Netzrolle und Spiralrolle abschneiden.
5. Durch Rückwärtsdrehen der Gummirolle kann das um die Rolle gewickelte Netz entfernt werden.
6. Netzförderrollen sauber wischen und prüfen, ob sich irgendwelche klebrige Verunreinigungen auf ihnen befinden. Falls es erforderlich ist, können die Rollen mit Seifenlauge abgewaschen werden. NIEMALS Lösungsmittel zum Reinigen der gummibeschichteten Förderrolle verwenden.
7. Gummibeschichtete Förderrolle mit Talkum bestäuben.



Einstelliste Netzbindeeinrichtung (Presse mit CoverEdge-Netzbindeeinrichtung)

Die folgenden Einstellungen sollten ausgeführt werden, wenn Störungen bei der Bindung oder beim Abschneiden des Netzes auftreten.

Die folgende Liste enthält unterschiedliche Tests und Einstellungen, die in der angegebenen Reihenfolge durchzuführen sind:

1. Ebenheit der verzinkten Rolle prüfen.
2. Gegenmesser einstellen.

3. Andruckrolle und Kunststoffrollen einstellen.
4. Netzauslöserposition einstellen.
5. Bremse für Gummirolle einstellen.
6. Netzschnittsensor einstellen.
7. Spannung des Riemens für Netzbindungsantrieb einstellen.

HINWEIS: Wenn alle Prüfergebnisse in Ordnung sind, ist die Netzbindung optimal eingestellt.

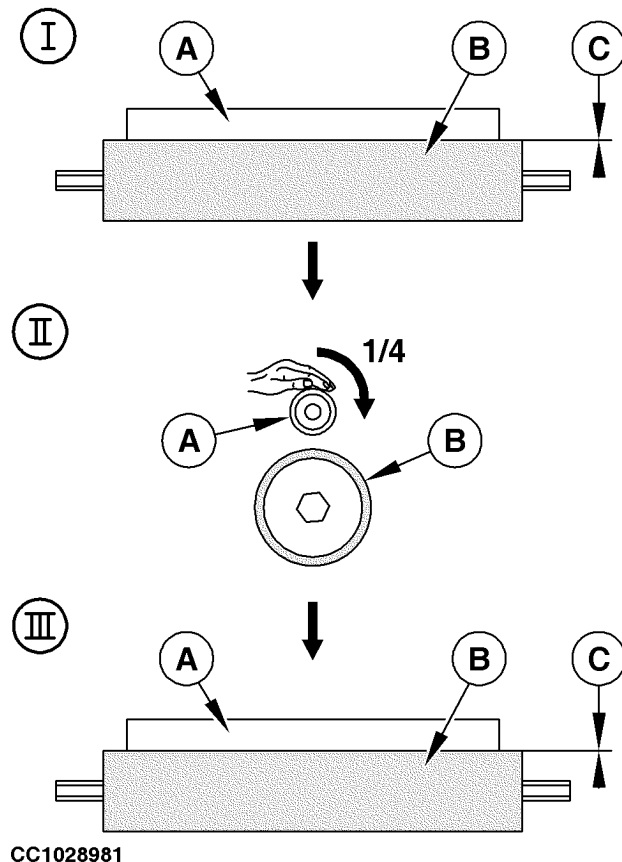
OUCC006,00011F5 -29-10JAN07-1/1

Ebenheit der verzinkten Rolle prüfen (Presse mit CoverEdge-Netzbindeeinrichtung)

1. Netzrolle herausnehmen.
2. Abdeckung der Netzbindung leicht schließen, damit die verzinkte Rolle (A) in Kontakt mit der Gummirolle (B) kommt.
3. Kontakt (C) zwischen verzinkter Rolle (A) und Gummirolle (B) prüfen.
4. Abdeckung der Netzbindung öffnen.
5. Verzinkte Rolle (A) eine Vierteldrehung von Hand drehen.
6. Abdeckung der Netzbindung leicht schließen, damit die verzinkte Rolle (A) in Kontakt mit der Gummirolle (B) kommt. Kontakt (C) erneut prüfen.

Wenn das Ergebnis dieser Prüfung nicht in Ordnung ist, den John Deere-Händler aufsuchen.

A—Verzinkte Rolle
B—Gummirolle
C—0 mm (0 in.)



OUCC006,0001229 -29-02FEB07-1/1

Gegenmesser einstellen (Presse mit CoverEdge-Netzbindeeinrichtung)

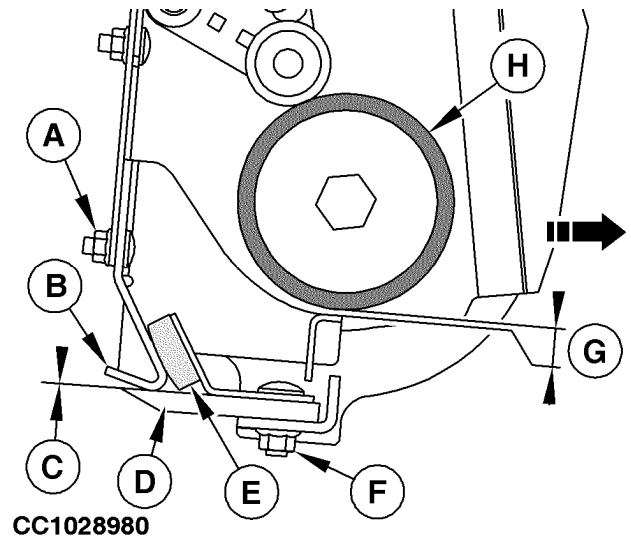
WICHTIG: Eine schlechte Einstellung kann zu Netzschmittproblemen führen.

1. Netzauslöser einfahren.
2. Kontakt (C) zwischen Gegenmesser (B) und Messer (D) prüfen.
 - Wenn in Ordnung, weiter mit Schritt 3.
 - Wenn nicht in Ordnung, weitermachen.
 - a. Muttern (E) auf jeder Seite lösen, um Gummiunterlage (E) nach vorne zu verschieben.
 - b. Mutter (F) leicht anziehen, um Gummiunterlage in Vorwärtsstellung zu halten.
 - c. Netzauslöser aus- und einfahren und Kontakt (C) zwischen Messer (D) und Gegenmesser (D) prüfen.
 - Wenn in Ordnung, weiter mit Schritt 3.
 - Wenn nicht in Ordnung, weitermachen.
 - a. Mutter (A) auf beiden Seiten lösen.
 - b. Gegenmesser (B) wie abgebildet mit Messer (D) in Kontakt bringen.

Falls erforderlich, Netzauslöserposition einstellen.
Siehe "Netzauslöserposition einstellen" in diesem Abschnitt, und Vorgang wiederholen.
 - c. Mutter (A) auf beiden Seiten anziehen.
 - d. Netzauslöser aus- und einfahren und Kontakt (C) zwischen Messer (D) und Gegenmesser (D) prüfen.
3. Sicherstellen, daß der Abstand (G) dem vorgeschriebenen Wert entspricht.

Spezifikation

Gummirolle zu Abstreifer—
 Abstand 3 ± 1 mm
 (0.12 ± 0.04 in.)



- A—Mutter
- B—Gegenmesser
- C—0 mm (0 in.)
- D—Messer
- E—Gummiunterlage
- F—Mutter
- G—Abstand
- H—Gummirolle

CC1028980 -UN-22DEC06

Falls erforderlich, Abstand (G) durch Verändern der Stellung des Gegenmessers (B) einstellen. Weiter mit Schritt 2.

4. Prüfen, ob Gummiunterlage (E) am Gegenmesser (B) anliegt:

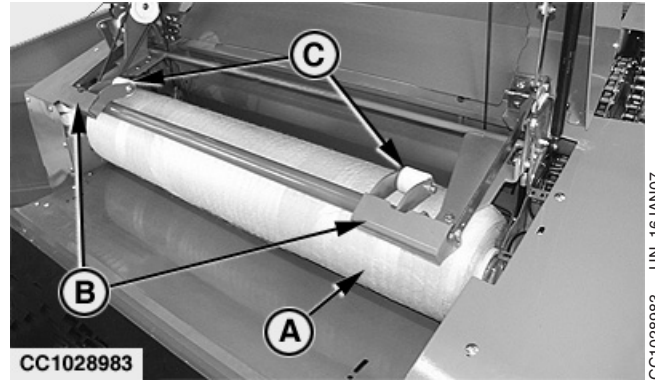
Falls erforderlich, Gummiunterlage (E) wie folgt einstellen:

- a. Netzauslöser einfahren.
- b. Mutter (F) lösen.
- c. Gummiunterlage (E) in Kontakt mit Gegenmesser (B) bringen.
- d. Mutter (F) festziehen.

WICHTIG: Nach dem Einstellen der Gegenmesserposition immer die Gummirollenbremse einstellen. Siehe "Gummirollenbremse einstellen" in diesem Abschnitt.

Kunststoffrollen einstellen (Presse mit CoverEdge-Netzbindeeinrichtung)

1. Netzrolle (A) unter Kunststoffrollenhalterungen (B) positionieren, siehe Abbildung. Siehe "Netzrolle laden" im Abschnitt "Vorbereiten der Presse".
2. Prüfen, ob der Abstand (D) zwischen Netzrolle (A) und Kunststoffrollen (C) dem vorgeschriebenen Maß entspricht.



CC1028983 -UN-16JAN07

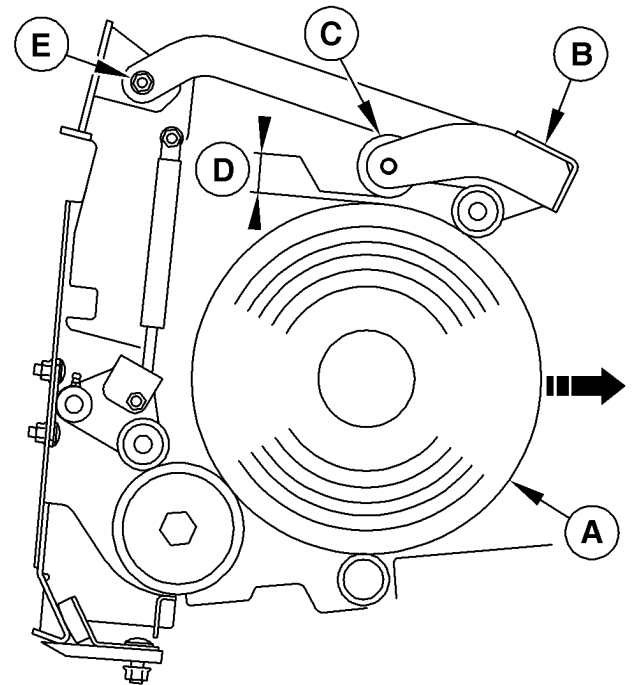
Spezifikation

Netzrolle zu Kunststoffrollen—
 Abstand 4 ± 2 mm
 (0.16 \pm 0.08 in.)

Falls erforderlich, Abstand (D) wie folgt einstellen:

- a. Muttern (E) auf beiden Seiten lösen.
- b. Kunststoffrollenhalterung (B) einstellen, um Abstand (D) zu erhalten.
- c. Muttern (E) auf beiden Seiten anziehen.

- A—Netzrolle
- B—Kunststoffrollenhalterung
- C—Kunststoffrolle
- D—Abstand
- E—Mutter



CC1028984

CC1028984 -UN-16JAN07

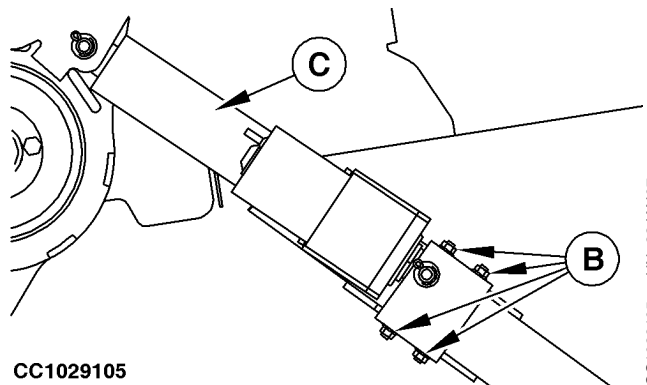
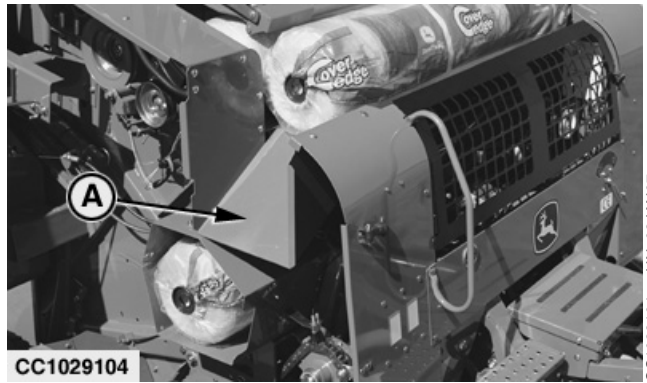
OUC006,0001231 -29-31JAN07-1/1

Netzauslöserposition einstellen (Presse mit CoverEdge-Netzbindeeinrichtung)

WICHTIG: Vor dem Einstellen der Netzauslöserposition sicherstellen, daß die Gegenmesserposition richtig eingestellt ist. Siehe "Gegenmesserstellung einstellen" in diesem Abschnitt.

1. Auswurf (A) entfernen.
2. Netzauslöser (C) leicht ausfahren.
3. Befestigungsschrauben (B) entfernen.
4. Netzauslöser (C) ganz einfahren.

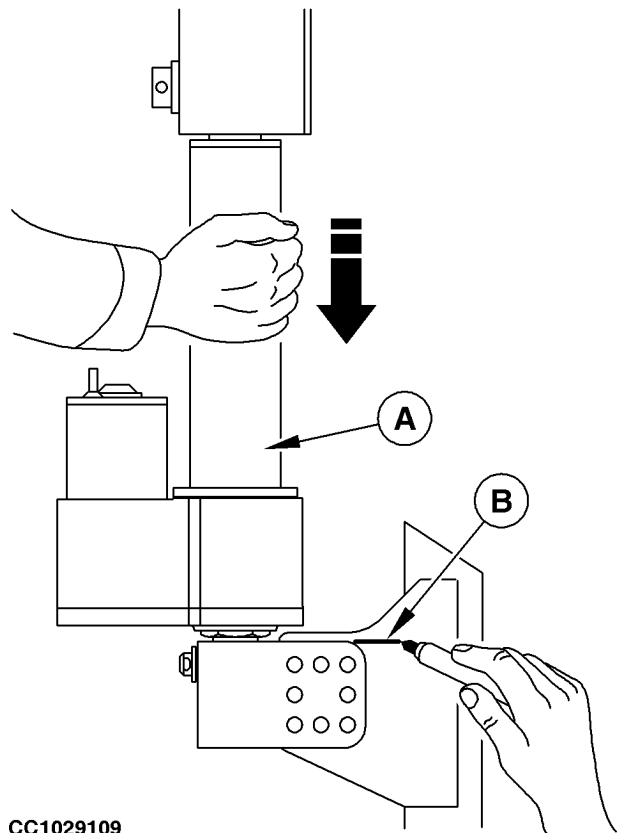
A—Auswurf
B—Befestigungsschrauben
C—Netzauslöser



OUCC006,0001250 -29-02FEB07-1/4

5. Netzauslöser (A) von Hand nach vorne ziehen, um das Messer in Kontakt mit dem Gegenmesser zu bringen.
6. Markierung (B) wie gezeigt anbringen.

A—Netzauslöser
B—Markierung

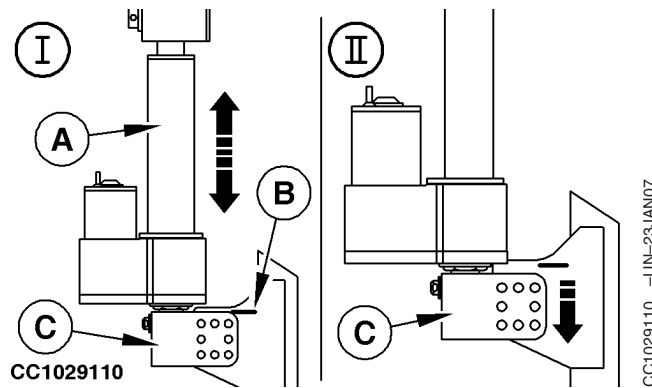


Fortsetz. siehe nächste Seite

OUCC006,0001250 -29-02FEB07-2/4

7. Netzauslöser (A) leicht ausfahren.
8. Auslöserhalterung (C) wie in Schritt (I) gezeigt mit Markierung (B) ausrichten.
9. Auslöserhalterung (C) nach vorne schieben, so daß zwei Bohrungen so nahe wie möglich bei der Markierung (B) ausgerichtet sind. Siehe Schritt (II).

A—Netzauslöser
 B—Markierung
 C—Auslöserhalterung

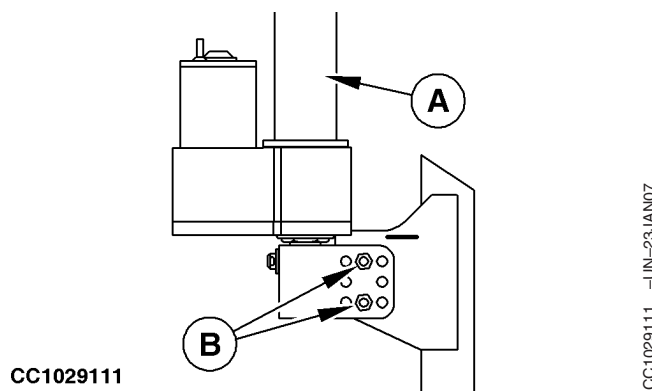


OUC006,0001250 -29-02FEB07-3/4

10. Befestigungsschrauben (B) wieder einsetzen und anziehen.
11. Netzauslöser (A) ganz einfahren.
12. Auswurf wieder einbauen.

WICHTIG: Nach der Einstellung der Netzauslöserstellung muß immer die Riemenspannung eingestellt werden. Siehe "Einstellung der Spannung des Netzbinde-Antriebsriemens" in diesem Abschnitt.

A—Netzauslöser
 B—Befestigungsschrauben



OUC006,0001250 -29-02FEB07-4/4

Gummirollenbremse einstellen (Presse mit CoverEdge-Netzbindeeinrichtung)

WICHTIG: Vor dem Einstellen der Gummirollenbremse folgendes sicherstellen:

- Die Gegenmesserstellung ist richtig eingestellt. Siehe "Gegenmesserstellung einstellen" in diesem Abschnitt.
- Die Netzauslöserstellung ist richtig eingestellt. Siehe "Netzauslöserstellung einstellen" in diesem Abschnitt.

1. Einstellung des Bremsbelags (B) wie folgt prüfen:

- a. Netzauslöser (A) ganz einfahren.

HINWEIS: Der Gummirollen-Bremsbelag (B) ist im Eingriff, wenn der Netzauslöser (A) vollständig eingezogen ist.

- b. Ein geeignetes Werkzeug auf die Gummirollen-Sechskantwelle (D) aufsetzen.
- c. Prüfen, daß das Widerstandsmoment zum Drehen der Welle (D) im Uhrzeigersinn den vorgegebenen Werten entspricht:

Spezifikation

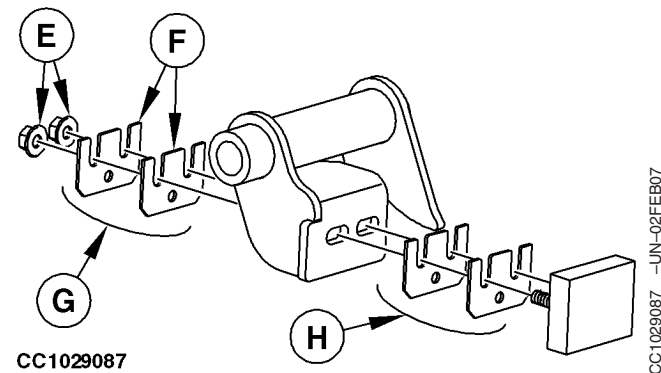
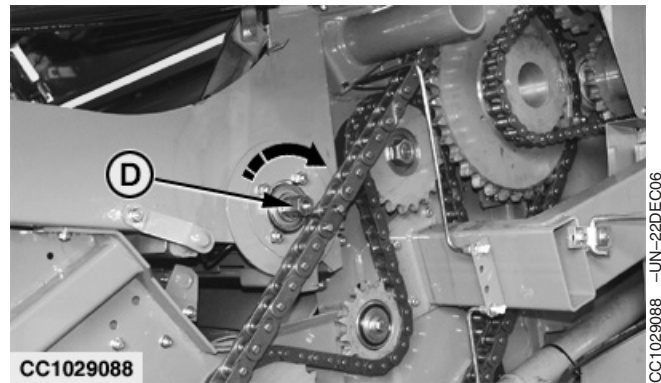
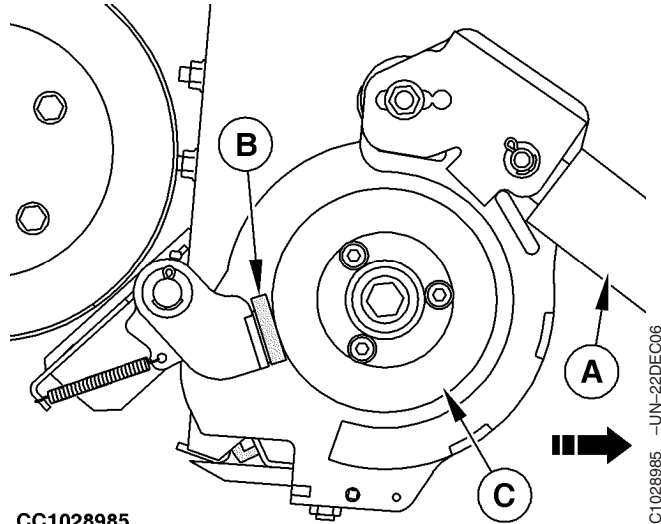
Riemenscheibe—Drehmoment..... 70 ± 10 Nm
 51 ± 7 lb-ft

2. Bremsbelag (B) wie folgt einstellen:

- a. Auslöser (A) halb ausfahren.
- b. Muttern (E) lösen.
- c. Eine oder zwei Distanzscheiben (F) von Position (G) zu Position (H) umsetzen.

HINWEIS: Zur Werkseinstellung der Gummirollenbremse befinden sich zwei Distanzscheiben (F) in Position (H).

- d. Muttern (E) anziehen und Drehmoment erneut prüfen. Weiter mit Schritt 1.



- A—Netzauslöser
- B—Bremsbelag
- C—Gummirollen-Antriebsscheibe
- D—Gummirollen-Sechskantwelle
- E—Muttern
- F—Distanzscheiben
- G—Ruhestellung
- H—Einstellposition

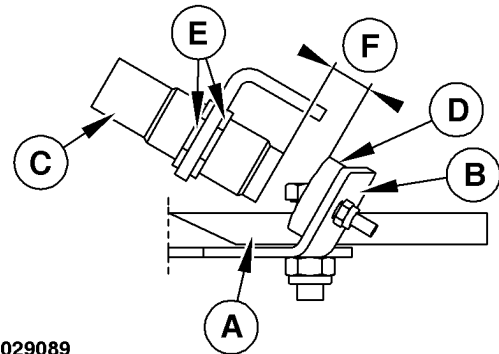
Falls erforderlich, Bremsbelag (B) auswechseln und Vorgang wiederholen.

OUCC006,0001224 -29-02FEB07-2/2

Netzchnittsensor einstellen (Presse mit CoverEdge™-Netzbindeeinrichtung)

Zum Einstellen des Netzchnittsensors (C) wie folgt vorgehen:

1. Netzmesser (A) und Magnethalterung (B) ausrichten.
2. Prüfen, ob der Abstand (F) zwischen Sensor (C) und Magnet (D) dem vorgeschriebenen Wert entspricht.



CC1029089

- A—Messer
- B—Magnethalterung
- C—Sensor
- D—Magnet
- E—Muttern
- F—Abstand

Spezifikation

Netzchnittsensor zu Magnet—
 Abstand 12 mm
 (0.5 in.)

Falls erforderlich, Sensor (C) wie folgt einstellen:

- a. Muttern (E) lösen und Sensor (C) verschieben, bis die Entfernung (F) erreicht ist.
- b. Muttern (E) anziehen.
- c. Mit BaleTrak™-Monitor prüfen, ob der Sensor anspricht. Siehe "Kanal 012: Netzchnittsensor prüfen" im Abschnitt "Wartung mit BaleTrak Monitor".

CoverEdge ist eine Handelsbezeichnung der Firma Deere & Company
 BaleTrak ist eine Handelsbezeichnung der Firma Deere & Company

OUCC006,00012F8 -29-26SEP07-1/1

CC1029089 -UN-05JAN07

Spannung von Netzbinde-Antriebsriemen einstellen (Presse mit CoverEdge-Netzbindeeinrichtung)

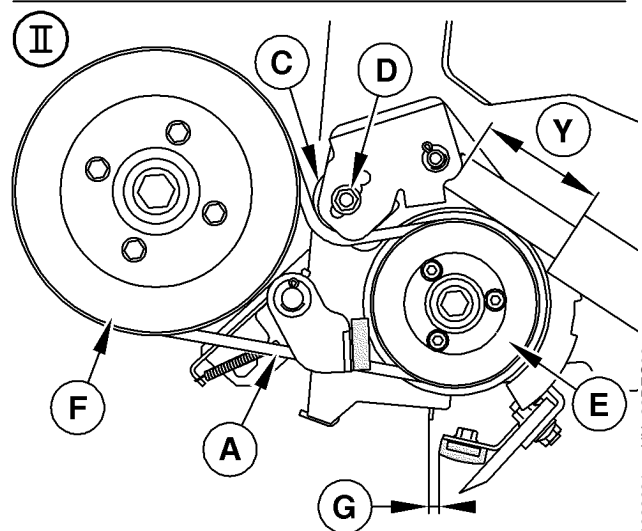
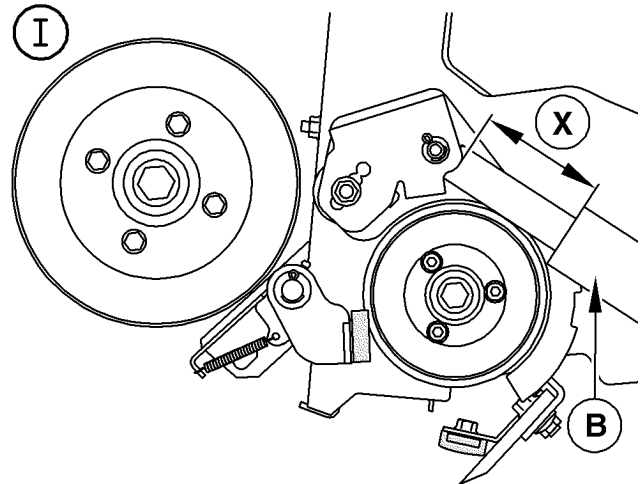
WICHTIG: Vor dem Einstellen der Antriebsriemenspannung sicherstellen, daß die Netzauslöserposition richtig eingestellt ist. Siehe "Netzauslöserstellung einstellen" in diesem Abschnitt.

1. Hub des Netzauslösers (B) überprüfen:
 - a. Riemen (A) abnehmen. Siehe "Gummirollen-Antriebsriemen aus- und einbauen" in diesem Abschnitt.
 - b. Netzauslöser (B) mit Monitor ganz ausfahren.
 - c. Strecke (X) messen und notieren.
 - d. Netzauslöser (B) einfahren und Riemen (A) wieder auflegen.
 - e. Netzauslöser (B) ganz ausfahren.
 - f. Strecke (Y) messen und notieren.
 - g. $(X) - (Y)$ berechnen.
 - $(X) - (Y) > 2 \text{ mm (0.08 in.)}$, weiter mit Schritt 3.
 - $(X) - (Y) \leq 2 \text{ mm (0.08 in.)}$, weiter.

2. Rolle (C) einstellen:

- a. Netzauslöser (B) einfahren.
- b. Befestigungsschraube (D) entfernen.
- c. Rolle (C) nach links bewegen.
- d. Befestigungsschrauben (D) wieder einsetzen und anziehen.
- e. Netzauslöser (B) ganz ausfahren.
- f. Hub des Netzauslösers erneut prüfen. Weiter mit Schritt 1.

3. Stellung des Netzauslösers (B) überprüfen:



CC1029091

- A—Riemen
 B—Netzauslöser
 C—Rolle
 D—Sicherungsschraube
 E—Gummirollen-Antriebsscheibe
 F—Hauptantriebsscheibe
 G—Zwischenraum
 X—Abstand
 Y—Abstand

CC1029091 -UN-22DEC06

- a. Prüfen, daß zwischen Rolle (C) und Hauptantriebsscheibe (F) kein Kontakt besteht.
 - b. Prüfen, daß zwischen Netzauslöser (B) und Gummirollen-Antriebsscheibe (E) kein Kontakt besteht.
4. Sicherstellen, daß der Abstand (G) dem vorgeschriebenen Wert entspricht.

Spezifikation

Gummiunterlage zu
Gegenmesser—Abstand 1 mm Minimum
(0.04 in. Minimum)

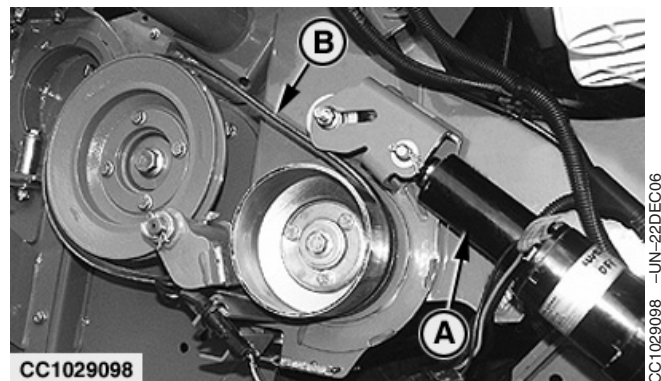
Falls erforderlich, Abstand (C) wie folgt einstellen:

- a. Netzauslöser (B) einfahren.
- b. Befestigungsschraube (D) entfernen.
- c. Rolle (C) nach rechts bewegen.
- d. Befestigungsschrauben (D) wieder einsetzen und anziehen.
- e. Netzauslöser (B) ganz ausfahren.
- f. Hub des Netzauslösers erneut prüfen. Weiter mit Schritt 1.

OUC006,0001234 -29-31JAN07-2/2

**Netzbinde-Antriebsriemen aus- und einbauen
(Presse mit CoverEdge-
Netzbindeeinrichtung)**

1. Rechte Seitentür öffnen.
2. Zum Entspannen des Riemens, Netzauslöser (A) einziehen.
3. Riemen (B) von den Riemenscheiben abnehmen.
4. Neuen Riemen wie abgebildet auflegen.
5. Die Riemenspannung einstellen. Siehe "Einstellung der Spannung des Netzbinde-Antriebsriemens" in diesem Abschnitt.



A—Netzauslöser
B—Riemen

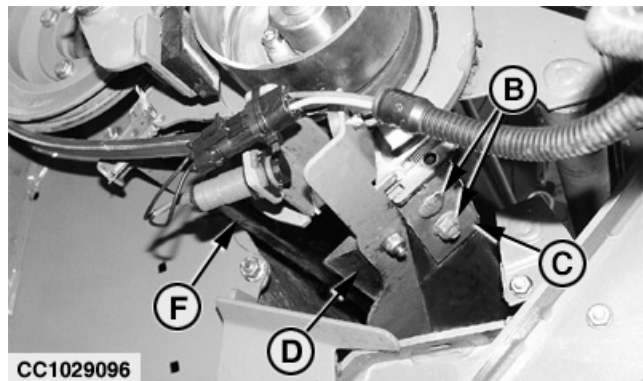
OUC006,0001240 -29-12JAN07-1/1

Netzmesser aus- und einbauen (Presse mit CoverEdge-Netzbindeeinrichtung)

! ACHTUNG: Verletzungen vermeiden, indem beim Umgang mit dem Netzmesser immer Handschuhe getragen werden.

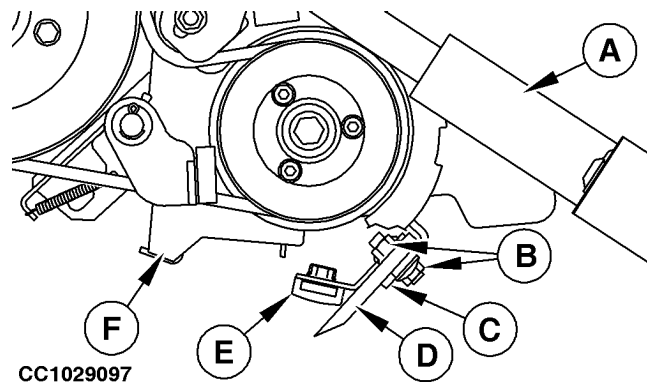


1. Die Position der Schneidkante des Messers (D) und der Befestigungsschrauben (B) für den Wiedereinbau notieren.
2. Netzauslöser (A) langsam ausfahren, so daß die Befestigungsschrauben (B) gut zugänglich sind; dann Auslöserstecker abklemmen.
3. Befestigungsschrauben (B) an beiden Seiten des Messers (D) entfernen.
4. Messer (D) und Gummiunterlage (E) von Halterung (C) abnehmen.
5. Messer (D) und Gummiunterlage (E) so auf der Halterung (C) anbringen, daß sie die gleiche Lage wie vor dem Ausbau einnehmen.



WICHTIG: Darauf achten, daß Messer (D) und Gummiunterlage (E) bezüglich des Gegenmessers (F) richtig zentriert sind.

6. Befestigungsschrauben (B) auf beiden Seiten anziehen.
7. Auslöserstecker wieder anschließen und Auslöser (A) einfahren.
8. Gummiunterlage (E) einstellen. Siehe "Gegenmesserstellung einstellen" in diesem Abschnitt.



A—Netzauslöser
 B—Befestigungsschrauben
 C—Halter
 D—Messer
 E—Gummiunterlage
 F—Gegenmesser

Um Förderrollen gewickeltes Netz entfernen (Presse mit CoverEdge- Netzbindeeinrichtung)



ACHTUNG: Verletzungen durch sich bewegende Rollen vermeiden. Vor Ausführung von Wartungsarbeiten Zapfwelle auskuppeln und Traktormotor abstellen.

Wenn sich das Netz um die Förderrollen wickelt:

1. Netzauslöser ausfahren, so daß die Gummirollenbremse gerade gelöst wird.
2. Traktormotor abstellen.
3. Die Abdeckung der Netzbindung öffnen und Sicherung in Verriegelungsstellung bringen.
4. Das freie Netzende aufnehmen.
5. Netzmaterial abschneiden.

WICHTIG: Netzmaterial nicht von der Gummirolle schneiden. Einschnitte in die Gummibeschichtung führen dazu, daß sich das Netz immer öfter um die Rollen wickelt und diese möglicherweise ersetzt werden müssen.

6. Die Gummirolle rückwärts drehen und an der Oberflächenwicklung ziehen.
7. Netzförderrollen sauber wischen und prüfen, ob sich irgendwelche klebrige Verunreinigungen auf ihnen befinden. Falls erforderlich, können die Rollen mit Seifenlauge abgewaschen werden.

WICHTIG: Zum Reinigen der Gummirollen niemals Lösungsmittel verwenden und niemals Talkum auf die Gummirolle geben.



Netzmesser schärfen

⚠ ACHTUNG: Verletzungen vermeiden, indem beim Umgang mit dem Netzmesser immer Handschuhe getragen werden.

1. Alle Ablagerungen von der abgeschrägten Kante entfernen.
2. Messer an einer Werkbank oder einem Tisch festklemmen.
3. Die abgeschrägte Kante unter Einhaltung eines Winkels von 25° ziehend mit einer Feile bearbeiten.
4. Die Verbiegung der Schneidkante darf höchstens 1 mm (0.04 in) betragen.



OUCC006,0000BBE -29-17AUG04-1/1

Wartung mit BaleTrak-Monitor

Liste der Diagnosecodes

In der folgenden Tabelle werden die Diagnosecodes aufgeführt:

Batterie			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Anzeige löschen
E001	Spannungsabfall bei eingeschaltetem Auslöser	Verdrahtung und Steckverbinder prüfen. Die Batterie prüfen. Den Drehstromgenerator prüfen. Siehe "Kanal 019" in diesem Abschnitt.	Bei abgeschaltetem Auslöser die Minustaste drücken
E002	Batteriespannung unter 11,2 V	Verdrahtung und Steckverbinder prüfen. Die Batterie prüfen. Den Drehstromgenerator prüfen. Siehe "Kanal 019" in diesem Abschnitt.	Verschwundet, wenn die Störung behoben ist
E003	Batteriespannung über 16 V	Den Drehstromgenerator prüfen. Siehe "Kanal 019" in diesem Abschnitt.	Verschwundet, wenn die Störung behoben ist
Rechtes Ballenformpotentiometer			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Anzeige löschen
E112	Leitungsunterbrechung oder Masseschluß	Verdrahtung und Steckverbinder prüfen. Potentiometer überprüfen.	Verschwundet nach 5 Sekunden
E113	Kurzschluß	Verdrahtung und Steckverbinder prüfen. Potentiometer überprüfen.	Verschwundet nach 5 Sekunden
E114	Rechte Ballenform unter Mindestwert	Potentiometereinstellung prüfen. Siehe "Kanal 006" in diesem Abschnitt.	Verschwundet nach 5 Sekunden
E115	Rechte Ballenform über Höchstwert	Potentiometereinstellung prüfen. Siehe "Kanal 006" in diesem Abschnitt.	Verschwundet nach 5 Sekunden
Linkes Ballenformpotentiometer			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Anzeige löschen
E122	Leitungsunterbrechung oder Masseschluß	Verdrahtung und Steckverbinder prüfen. Potentiometer überprüfen.	Verschwundet nach 5 Sekunden
E123	Kurzschluß	Verdrahtung und Steckverbinder prüfen. Potentiometer überprüfen.	Verschwundet nach 5 Sekunden
E124	Linke Ballenform unter Mindestwert	Potentiometereinstellung prüfen. Siehe "Kanal 007" in diesem Abschnitt.	Verschwundet nach 5 Sekunden
E125	Linke Ballenform über Höchstwert	Potentiometereinstellung prüfen. Siehe "Kanal 007" in diesem Abschnitt.	Verschwundet nach 5 Sekunden

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUC006.00012FE -29-26SEP07-1/6

Wartung mit BaleTrak-Monitor

Garnauslöser			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Anzeige löschen
E201	Garnauslöser nicht angeschlossen	Verdrahtung und Steckverbinder prüfen.	Bei abgeschaltetem Auslöser die Minustaste drücken
E202	Garnauslöser defekt oder verklemmt	Garnauslöser überprüfen.	Bei abgeschaltetem Auslöser die Minustaste drücken
E203	Widerstand im Kabelbaum zu hoch	Verdrahtung und Steckverbinder prüfen. Garnauslöser überprüfen.	Bei abgeschaltetem Auslöser die Minustaste drücken
E204	Kurzschluß	Verdrahtung und Steckverbinder prüfen.	Minustaste drücken, wenn Störung beseitigt ist
E205	Masseschluß des Auslöserdrahts	Verdrahtung und Steckverbinder prüfen.	Minustaste drücken, wenn Störung beseitigt ist
Netzauslöser			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Anzeige löschen
E211	Netzauslöser nicht angeschlossen	Verdrahtung und Steckverbinder prüfen.	Bei abgeschaltetem Auslöser die Minustaste drücken
E212	Netzauslöser defekt	Netzauslöser prüfen.	Bei abgeschaltetem Auslöser die Minustaste drücken
E213	Widerstand im Kabelbaum zu hoch	Verdrahtung und Steckverbinder prüfen. Netzauslöser prüfen.	Bei abgeschaltetem Auslöser die Minustaste drücken
E214	Kurzschluß	Verdrahtung und Steckverbinder prüfen.	Minustaste drücken, wenn Störung beseitigt ist
E215	Masseschluß des Auslöserdrahts	Verdrahtung und Steckverbinder prüfen.	Minustaste drücken, wenn Störung beseitigt ist
Pickupventil			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Anzeige löschen
E231	Pickupventil nicht angeschlossen	Verdrahtung und Steckverbinder prüfen.	Minustaste drücken, wenn Störung beseitigt ist
E232	Masseschluß	Verdrahtung und Steckverbinder prüfen. Pickupventil überprüfen.	Minustaste drücken, wenn Störung beseitigt ist
E233	Kurzschluß	Verdrahtung und Steckverbinder prüfen. Pickupventil überprüfen.	Minustaste drücken, wenn Störung beseitigt ist
Messerventil			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Anzeige löschen
E241	Messerventil nicht angeschlossen	Verdrahtung und Steckverbinder prüfen.	Minustaste drücken, wenn Störung beseitigt ist
E242	Masseschluß	Verdrahtung und Steckverbinder prüfen. Messerventil überprüfen.	Minustaste drücken, wenn Störung beseitigt ist
E243	Kurzschluß	Verdrahtung und Steckverbinder prüfen. Messerventil überprüfen.	Minustaste drücken, wenn Störung beseitigt ist

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUC006,00012FE -29-26SEP07-2/6

Wartung mit BaleTrak-Monitor

Reversiererventil			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Anzeige löschen
E251	Reversiererventil nicht angeschlossen	Verdrahtung und Steckverbinder prüfen.	Minustaste drücken, wenn Störung beseitigt ist
E252	Masseschluß	Verdrahtung und Steckverbinder prüfen. Reversiererventil überprüfen.	Minustaste drücken, wenn Störung beseitigt ist
E253	Kurzschluß	Verdrahtung und Steckverbinder prüfen. Reversiererventil überprüfen.	Minustaste drücken, wenn Störung beseitigt ist
Drehzahlsensor			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Anzeige löschen
E311	Drehzahlsensor nicht angeschlossen	Verdrahtung und Steckverbinder prüfen.	Verschwundet nach 5 Sekunden
E312	Pressendrehzahl unter Minimum.	Sensoreinstellung prüfen (siehe "Drehzahlsensor einstellen" im Abschnitt "Wartung"). Sensor überprüfen. Siehe "Kanal 017" in diesem Abschnitt.	Verschwundet nach 5 Sekunden
E313	Pressendrehzahl über Maximum.	Sensoreinstellung prüfen (siehe "Drehzahlsensor einstellen" im Abschnitt "Wartung"). Sensor überprüfen. Siehe "Kanal 017" in diesem Abschnitt.	Verschwundet nach 5 Sekunden
Garnscheibensensor			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Anzeige löschen
E321	Kein Garn oder Garn nicht um Ballen gewickelt.	Garnspule ersetzen. Garnführung prüfen. Siehe "Garn durch Führungen fädeln" im Abschnitt "Vorbereiten der Presse". Einstellung des Garnscheibensensors prüfen. Siehe "Garnscheibensensor einstellen" im Abschnitt "Wartung".	Minustaste drücken, wenn Störung beseitigt ist
E322	Garn nicht abgeschnitten	Einstellung des Garnmesseramboß prüfen. Siehe "Einarm-Garnmesseramboß einstellen" im Abschnitt "Wartung".	Minustaste drücken, wenn Störung beseitigt ist

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUC006.00012FE -29-26SEP07-3/6

Netzschalter (Ballenpresse mit Standard-Netzbindeeinrichtung)			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Anzeige löschen
E401	Netzschalter immer offen	Verdrahtung und Steckverbinder prüfen. Einstellung des Netzschalters prüfen. Siehe "Netzschalter einstellen" im Abschnitt "Wartung". Netzschalter überprüfen. Siehe "Kanal 012" in diesem Abschnitt.	Verschwundet, wenn die Störung behoben ist
E402	Netzschalter immer geschlossen	Verdrahtung und Steckverbinder prüfen. Einstellung des Netzschalters prüfen. Siehe "Netzschalter einstellen" im Abschnitt "Wartung". Netzschalter überprüfen. Siehe "Kanal 012" in diesem Abschnitt.	Verschwundet, wenn die Störung behoben ist
Netzchnittsensor (Ballenpresse mit CoverEdge™-Netzbindeeinrichtung)			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Anzeige löschen
E401	Kein Netz auf dem Ballen	Verdrahtung und Steckverbinder prüfen. Einstellung des Netzchnittsensors prüfen. Siehe "Netzchnittsensor einstellen" im Abschnitt "Wartung". Netzchnittsensor überprüfen. Siehe "Kanal 012" in diesem Abschnitt.	Verschwundet, wenn die Störung behoben ist
E402	Netz nicht abgeschnitten	Verdrahtung und Steckverbinder prüfen. Einstellung des Netzchnittsensors prüfen. Siehe "Netzchnittsensor einstellen" im Abschnitt "Wartung". Netzchnittsensor überprüfen. Siehe "Kanal 012" in diesem Abschnitt.	Verschwundet, wenn die Störung behoben ist

Schalter für Übergröße/Gatterschalter			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Anzeige löschen
E411	Schalter für Übergröße/Gatterschalter immer offen	Verdrahtung und Steckverbinder prüfen. Einstellung der Übergrößen-/Gatterschalters überprüfen. Siehe "Übergrößen-/Gatterschalter und Schalter für maximale Ballengröße einstellen" im Abschnitt "Wartung". Übergrößen-/Gatterschalter überprüfen. Siehe "Kanal 014" in diesem Abschnitt.	Verswindet nach 5 Sekunden
E412	Schalter für Übergröße/Gatterschalter immer geschlossen	Verdrahtung und Steckverbinder prüfen. Einstellung der Übergrößen-/Gatterschalters überprüfen. Siehe "Übergrößen-/Gatterschalter und Schalter für maximale Ballengröße einstellen" im Abschnitt "Wartung". Übergrößen-/Gatterschalter überprüfen. Siehe "Kanal 014" in diesem Abschnitt.	Verswindet nach 5 Sekunden
Schalter für max. Ballengröße			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Anzeige löschen
E431	Schalter für maximale Ballengröße immer offen	Verdrahtung und Steckverbinder prüfen. Einstellung des Schalters für max. Ballengröße überprüfen (siehe "Übergrößen-/Gatterschalter und Schalter für maximale Ballengröße einstellen" im Abschnitt "Wartung"). Schalter für max. Ballengröße überprüfen. Siehe "Kanal 013" in diesem Abschnitt.	Minustaste drücken, wenn Störung beseitigt ist
E432	Schalter für max. Ballengröße immer geschlossen	Verdrahtung und Steckverbinder prüfen. Einstellung des Schalters für max. Ballengröße überprüfen (siehe "Übergrößen-/Gatterschalter und Schalter für maximale Ballengröße einstellen" im Abschnitt "Wartung"). Schalter für max. Ballengröße überprüfen. Siehe "Kanal 013" in diesem Abschnitt	Minustaste drücken, wenn Störung beseitigt ist

Wartung mit BaleTrak-Monitor

EPROM			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Anzeige löschen
E601	Speicher korrupt	Persönliche Einstellungen neu eingeben.	Verswindet nach 5 Sekunden
E602	Speicher korrupt	Persönliche Einstellungen prüfen.	Verswindet nach 5 Sekunden
E603	Speicher korrupt	John-Deere-Händler aufsuchen.	Verswindet, wenn die Störung behoben ist
E604	Speicher korrupt	Persönliche Einstellungen prüfen.	Verswindet nach 5 Sekunden
E605	Speicher korrupt	John-Deere-Händler aufsuchen.	Verswindet, wenn die Störung behoben ist

OUCC006.00012FE -29-26SEP07-6/6

Diagnosemodus: Benutzerparameter

Anhand der Benutzerparameter kann der Fahrer alle Einstellungen auf die Werkseinstellungen zurücksetzen, spezielle Garnbindungsprogramme wählen, Benutzerparameter einstellen und elektrische Komponenten, die mit dem Monitor verbunden sind, überprüfen und einstellen.

Die Benutzerparameter sind in mehreren "Kanälen von" CH001 bis CH032 gespeichert.

Monitor im Diagnosemodus einschalten

Bei ausgeschaltetem Monitor die Zählertaste (A) gedrückt halten, dann durch Drücken der Ein/Aus-Taste (B) den Monitor einschalten.

Während des Einschaltvorgangs werden alle Piktogramme am Monitor angezeigt, und das akustische Signal ertönt eine Sekunde lang.

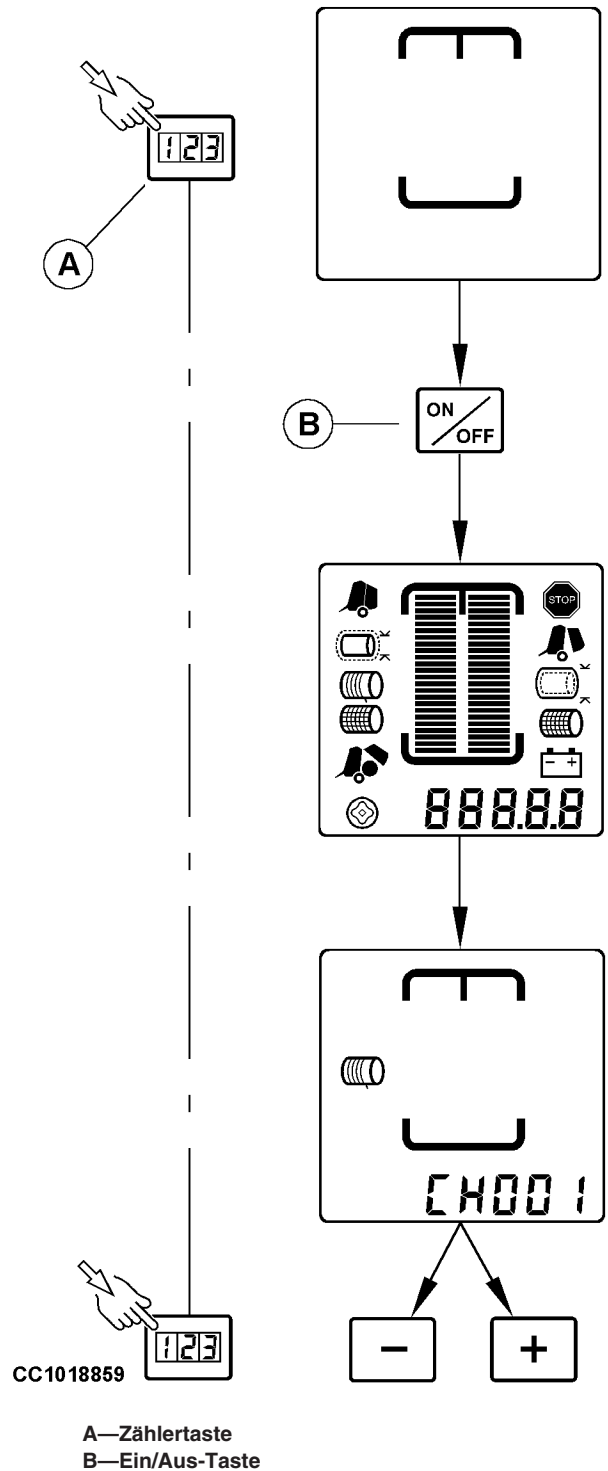
Anschließend wird CH001 am Monitor angezeigt, der Monitor wird in den Diagnosemodus geschaltet, und die Einstellung von Kanal 1 wird angezeigt, wenn die Zählertaste losgelassen wird.

HINWEIS: Um den Monitor im Diagnosemodus einzuschalten, die Zählertaste (A) nicht loslassen, bevor CH001 am Monitor angezeigt wird.

Benutzerkanal wählen

Wenn der Monitor in den Diagnosemodus geschaltet ist, die Zählertaste (A) gedrückt halten und die Plus- oder Minustaste drücken, um den Kanal zu wechseln.

Um in den normalen Modus zurückzugelangen und die Einstellungen der Benutzerparameter zu speichern, den Monitor durch Drücken der Ein/Aus-Taste ausschalten.

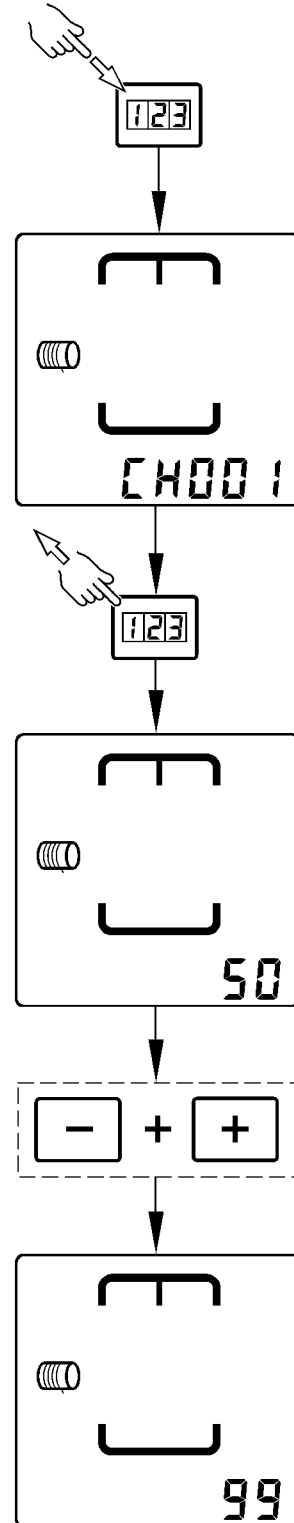


CC1018859 -UN-22DEC00

CC03745.0000C3F -29-19JAN07-1/1

Kanal 001: Auf Werkseinstellungen zurücksetzen

Wenn "CH001" gewählt ist, wird "50" angezeigt. Um alle Garnbindungsprogramme auf die Werkseinstellungen zurückzusetzen, die Plustaste und die Minustaste gleichzeitig drücken. Am Monitor wird "99" angezeigt.



CC1018860

CC1018860 -JUN-22DEC00

OUC006,000045E -29-22AUG01-1/1

Kanal 002: Programm für Garnbindung von trockenem Stroh

Wenn trockenes Stroh gepreßt wird, empfiehlt es sich, Garn schnell um die gesamte Breite des Ballens zu wickeln, um zu verhindern, daß abgelöste Strohteile in die Presse gelangen.

In "CH002" die Plustaste drücken, um das Programm zu aktivieren. Am Monitor wird "ON" (EIN) angezeigt.

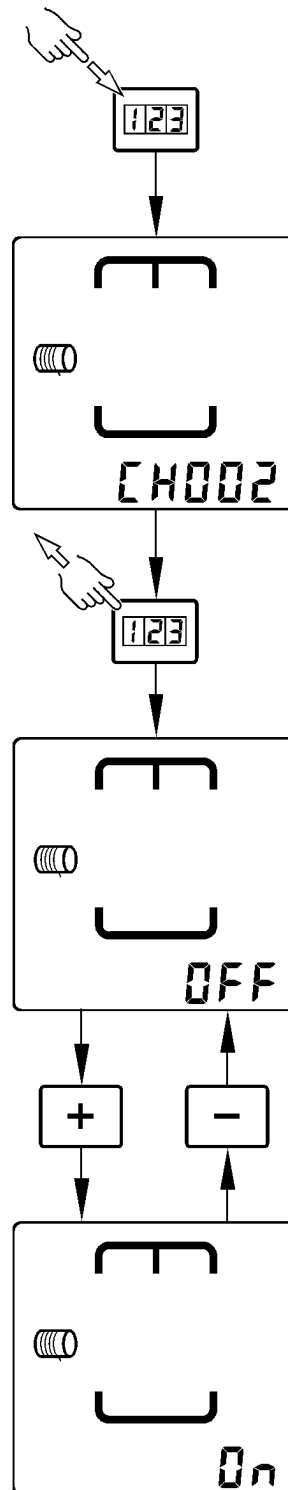
Die Minustaste drücken, um das Programm auszuschalten. Am Monitor wird "OFF" (AUS) angezeigt.

Mit doppeltem Garnarm

Das Programm für die Bindung von trockenem Stroh ermöglicht die Bewegung des Garnarms mit voller Geschwindigkeit von der Mitte nach außen und anschließend von außen zur Mitte. Danach kehrt der Garnarm nach außen zurück, wo er verweilt, um die eingestellte Anzahl von Umschlingungen am Ballenanfang auszuführen, wonach die Arbeit mit den Garnen entsprechend den Monitoreinstellungen fortgesetzt wird.

Mit einfachem Garnarm

Das Programm für die Bindung von trockenem Stroh ermöglicht die Bewegung des Garnarms mit voller Geschwindigkeit von rechts nach links und anschließend von links nach rechts. Danach kehrt der Garnarm nach links zurück, wo er verweilt, um die eingestellte Anzahl von Umschlingungen am Ballenanfang auszuführen, wonach die Arbeit mit den Garnen entsprechend den Monitoreinstellungen fortgesetzt wird.



CC1018861

CC1018861 -UN-22DEC00

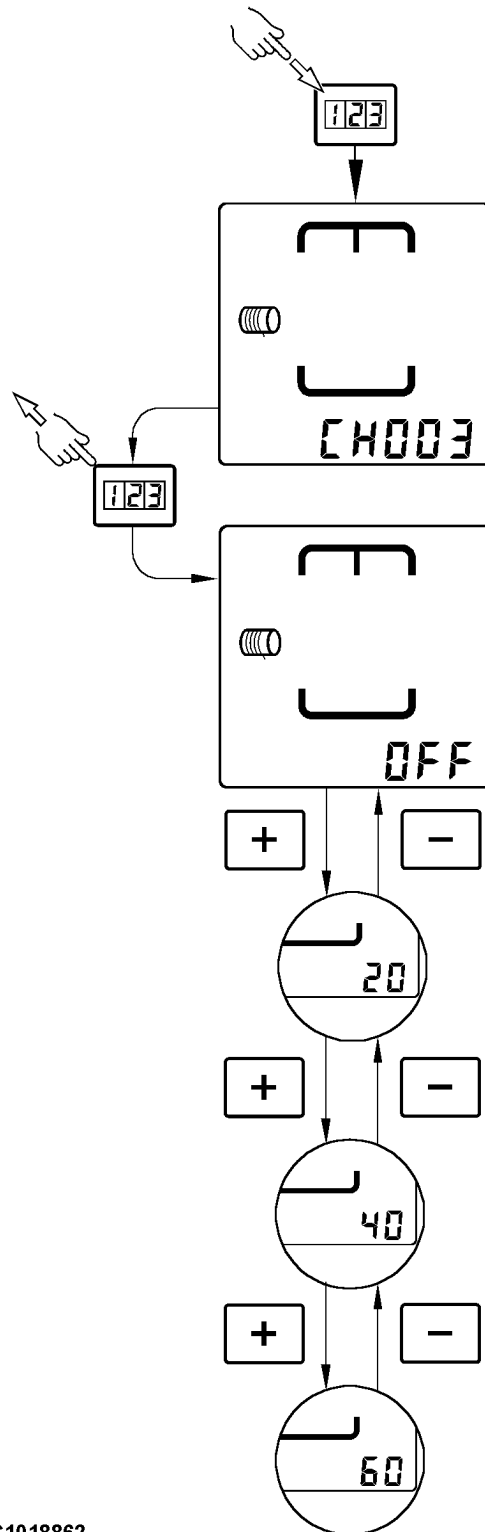
Kanal 003: Programm für Garnbindung mit Ausfahren des Garnarms

Dieses Programm ermöglicht mehr Garnumwicklungen am Ballenende und kann verhindern, daß sich das Garn vom Ballen löst.

Nach der Ausführung der eingestellten Anzahl von Umwicklungen am Ballenende wird der Garnarm erneut zur Ballenmitte ausgefahren, bis der eingestellte Abstand erreicht wird. Anschließend wird der Garnarm vollständig eingefahren.

In "CH003" die Plusstaste drücken, um dieses Programm zu aktivieren, und den Abstand für das Ausfahren auf 20, 40 oder 60 cm (8, 16 oder 24 in) einstellen.

Die Minustaste drücken, um den Abstand für das Ausfahren von 60 auf 40 oder 20 cm (von 24 in auf 16 oder 8 in) einzustellen, und das Programm ausschalten. Wenn das Programm für Garnbindung mit Ausfahren des Garnarms ausgeschaltet ist, wird am Monitor "OFF" (AUS) angezeigt.



CC1018862

CC1018862 -UN-07FEB01

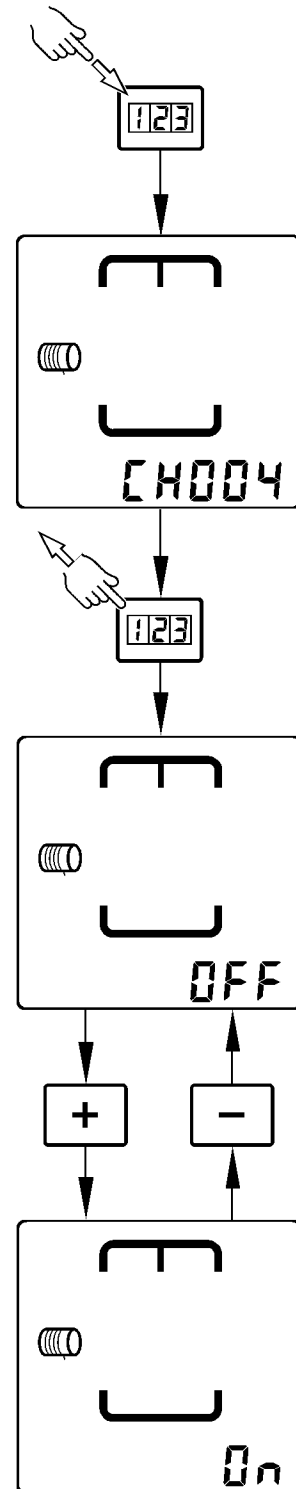
Kanal 004: Zusammenziehen der Bindung

Durch dieses Programm kann loses Garn vermindert und der Garnabstand am Ballenende verbessert werden.

Eine Garnbindung wird etwa 25 cm (10 in) vom Ballenende ausgeführt, bevor die eingestellte Anzahl von Umwicklungen am Ballenende ausgeführt wird.

In "CH004" die Plustaste drücken, um das Programm für das Zusammenziehen der Bindung zu aktivieren. Am Monitor wird "ON" (EIN) angezeigt.

Die Minustaste drücken, um das Programm für das Zusammenziehen der Bindung auszuschalten. Am Monitor wird "OFF" (AUS) angezeigt.



CC1018863

CC1018863 -UN-22DEC00

Kanal 005: nicht belegt

OUCC006,00010E8 -29-04JUL06-1/1

Kanäle 006 und 007: Ballenformpotentiometer kalibrieren (falls vorhanden)

"CH006" ermöglicht das Einstellen der Position des rechten Ballenformpotentiometers, und "CH007" ermöglicht das Einstellen des linken Ballenformpotentiometers.

Das Einstellverfahren ist für beide Seiten identisch. Für jede Seite den entsprechenden Kanal verwenden.

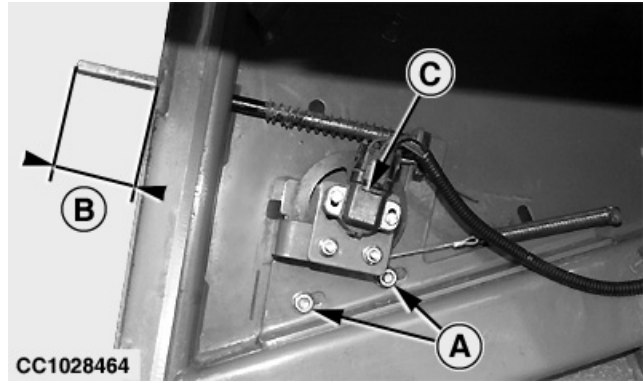
Zum Einstellen des Potentiometers auf der linken Seite die Abdeckung entfernen.

Das hintere Gatter öffnen.

Gatter in offener Stellung verriegeln (siehe "Gatterschließventil" im Abschnitt "Betrieb - Allgemeines").

Befestigungsschrauben (A) lösen, um einen Abstand (B) von 55 mm (2.16 in.) zu erreichen.

Befestigungsschrauben (A) festziehen.



- A—Befestigungsschrauben
- B—55 mm (2.16 in.)
- C—Rechtes Ballenformpotentiometer

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUCC006,00010E7 -29-23NOV06-1/2

Die Plusstaste drücken, um den entsprechenden Einstellwert anzuzeigen.

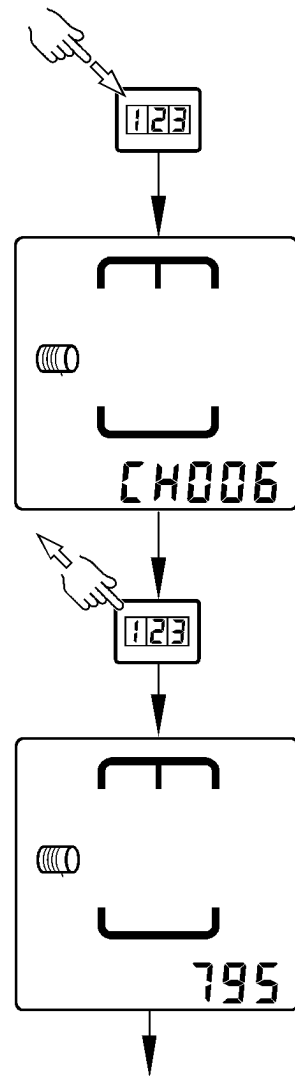
Die beiden Befestigungsschrauben (B) lösen, dann das Potentiometer (A) drehen, so daß der Monitor ein andauerndes akustisches Signal abgibt und an der LCD-Anzeige der Wert 795 erscheint.

Befestigungsschrauben (B) festziehen.

Das Verfahren für die andere Seite wiederholen.

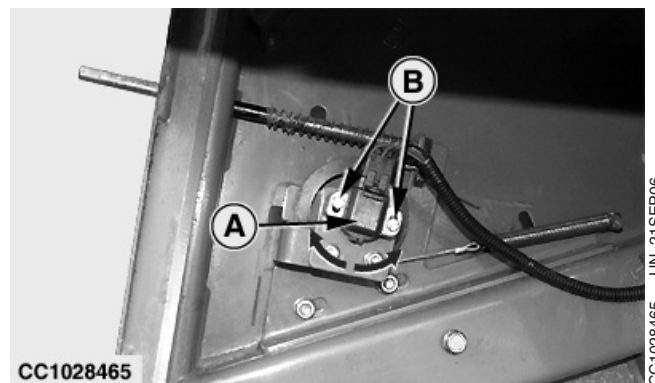
Die Abdeckung wieder anbringen.

- A—Rechtes Ballenformpotentiometer
- B—Befestigungsschrauben



CC1028574

CC1028574 -UN-21SEP06



CC1028465

CC1028465 -UN-21SEP06

OUC006,00010E7 -29-23NOV06-2/2

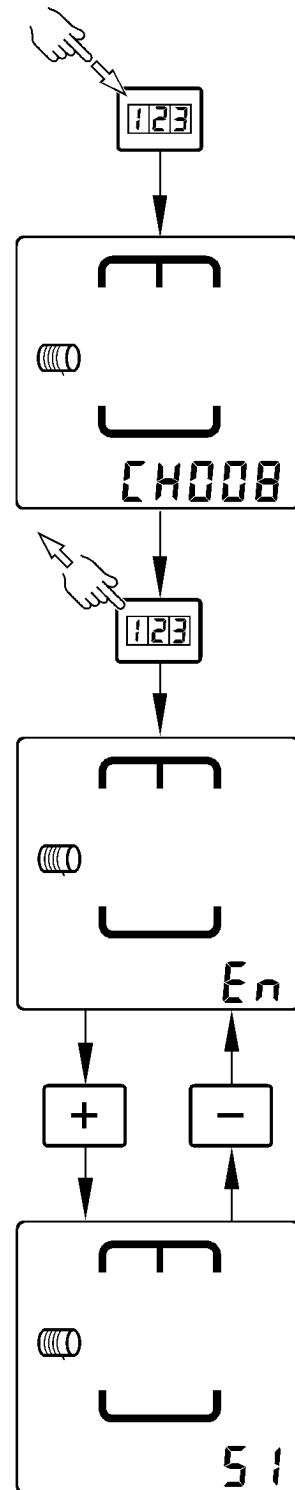
Kanal 008: Maßeinheiten

Der Monitor ist werkseitig auf metrische Maßeinheiten eingestellt.

"CH008" ermöglicht das Umschalten von metrischen auf nicht-metrische Maßeinheiten.

Die Minustaste drücken, um nicht-metrische Maßeinheiten zu wählen. Daraufhin wird "En" (Englisch) angezeigt. Die Maße werden in Zoll angezeigt.

Die Plusstaste drücken, um metrische Maßeinheiten zu wählen. Daraufhin wird "SI" (Internationales System) angezeigt. Die Maße werden in Zentimetern angezeigt.



CC1026735

CC1026735 -JUN-28JAN05

OUC006,0000F23 -29-11JUL05-1/1

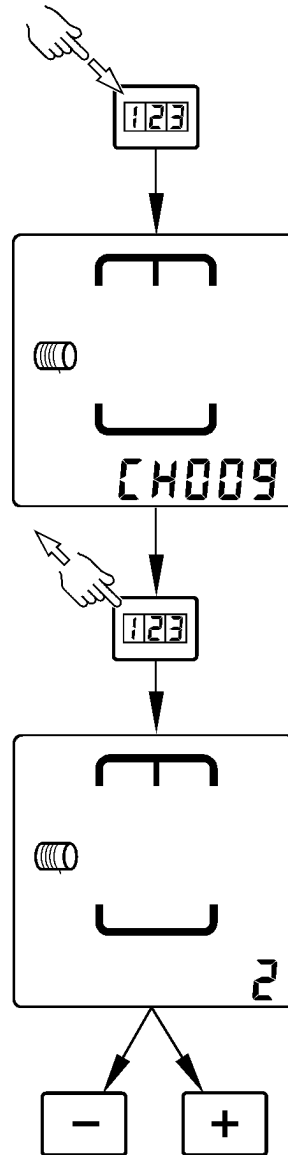
Kanal 009: Verzögerung der Netzbindung

Die Verzögerung der Netzbindung ist die Zeit zwischen dem an der Anzeige angezeigten Start der Netzbindung und der Aktivierung des Netzauslösers.

Durch die Verzögerung der Netzbindung ist Zeit zum Anhalten des Traktors, um zu vermeiden, daß Erntegut zwischen die Umwicklungen gelangt.

"CH009" ermöglicht das Einstellen der Verzögerung der Netzbindung um 0 bis 15 Sekunden. Die Werkseinstellung beträgt 2 Sekunden.

Die PLUS oder MINUS-Taste drücken, um die Verzögerung der Netzbindung zu erhöhen oder zu verringern.



CC1018868

CC1018868 -UN-22DEC00

OUC006,0001133 -29-03AUG06-1/1

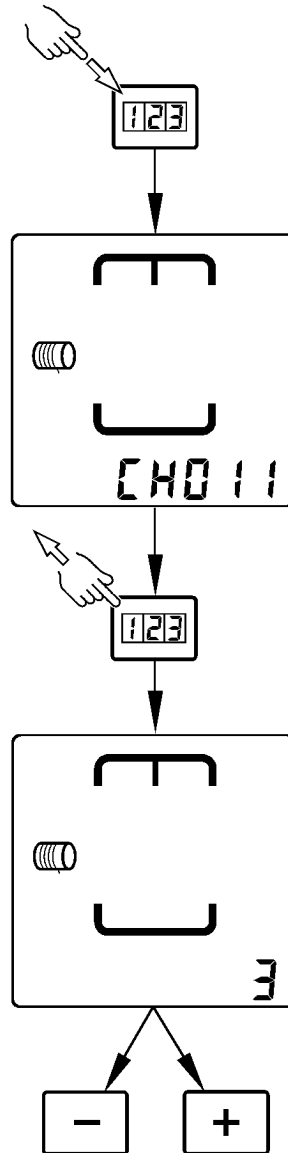
Kanal 010: nicht belegt

OUC006,00010E9 -29-04JUL06-1/1

Kanal 011: Ballenformempfindlichkeit

“CH011” ermöglicht das Einstellen der Ballenformempfindlichkeit von 1 (langsamste Empfindlichkeit) bis 5 (schnellste Empfindlichkeit). Die Werkseinstellung beträgt 3.

Die “PLUS” oder “MINUS”-Taste drücken, um die Ballenformempfindlichkeit zu erhöhen oder zu verringern.



CC1018870

CC1018870 -JUN-22DEC00

OUC006.00006AC -29-22MAY02-1/1

Kanal 012: Netzschalter prüfen (Presse mit Standard-Netzbindeeinrichtung)

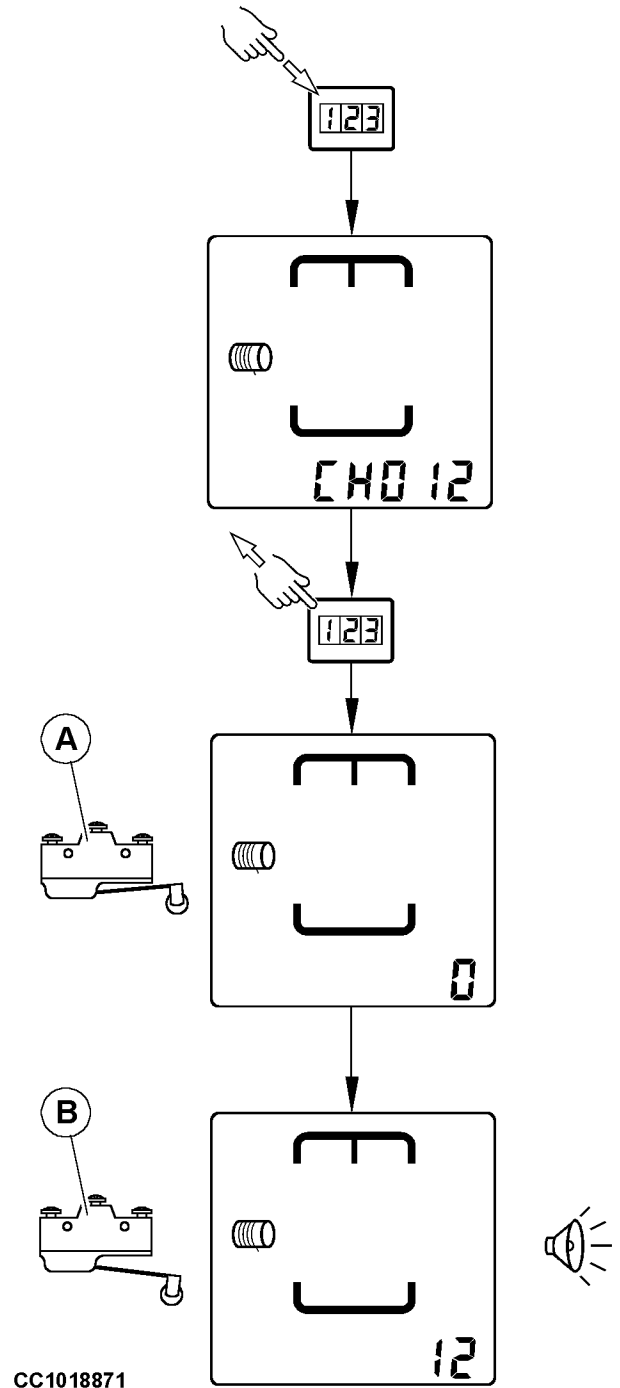
"CH012" ermöglicht das Prüfen des Netzschalters.

Am Monitor wird "0" angezeigt, wenn der Schalter geschlossen ist (A), und "12", wenn der Schalter offen ist (B), wobei ein kontinuierliches akustisches Signal zu hören ist.

Wenn das Ergebnis dieser Prüfung NICHT in Ordnung ist, den John Deere-Händler aufsuchen.

HINWEIS: Siehe "Netzschalter einstellen" im Abschnitt "Wartung", um die Schaltereinstellung zu überprüfen.

- A—Netzschalter geschlossen
- B—Netzschalter offen



OUC006.00012F9 -29-04OCT07-1/1

Kanal 012: Netzschnittsensor prüfen (Presse mit CoverEdge™-Netzbindeeinrichtung)

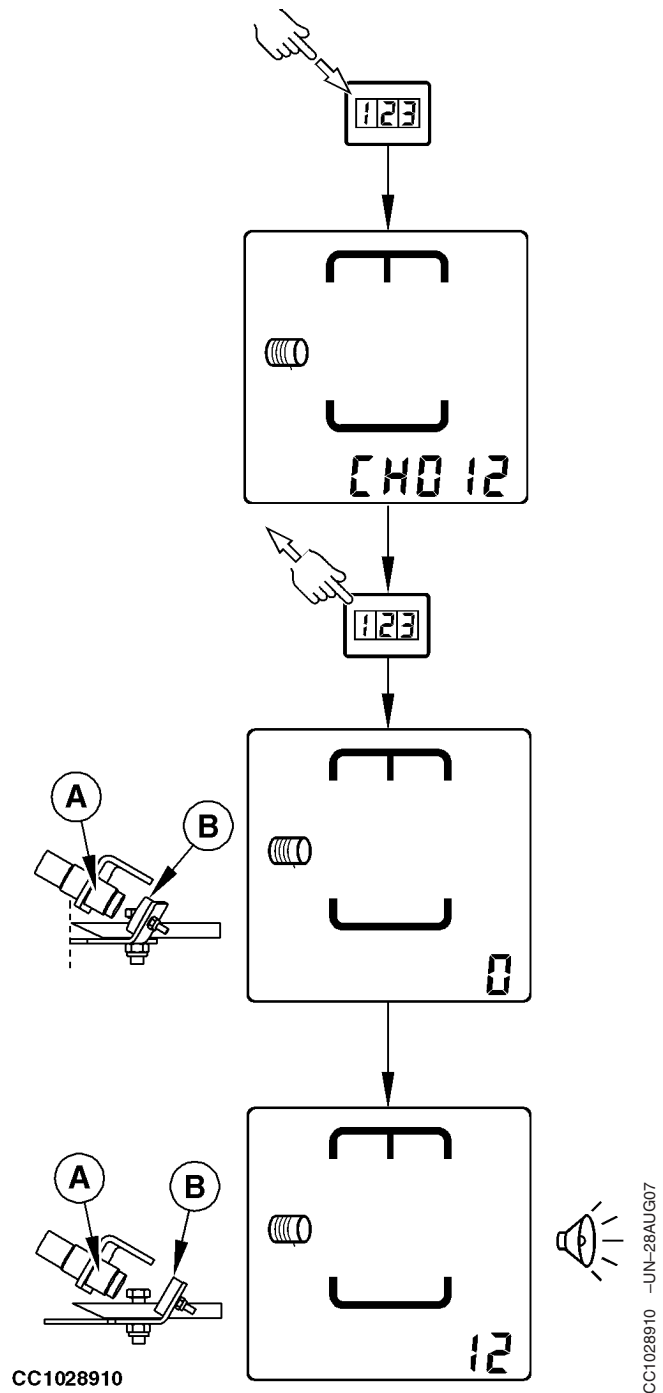
"CH012" ermöglicht das Prüfen des Netzschnittsensors.

Der Monitor zeigt "0" an, wenn der Sensor (A) den Magneten (B) erkennt.

Der Monitor zeigt "12" an, wobei ein kontinuierliches akustisches Signal zu hören ist, wenn der Sensor (A) den Magneten (B) nicht erkennt.

HINWEIS: Zum Einstellen des Sensors siehe "Netzschnittsensor einstellen" im Abschnitt "Wartung".

A—Sensor
B—Magnet



Kanal 013: Schalter für maximale Ballengröße prüfen

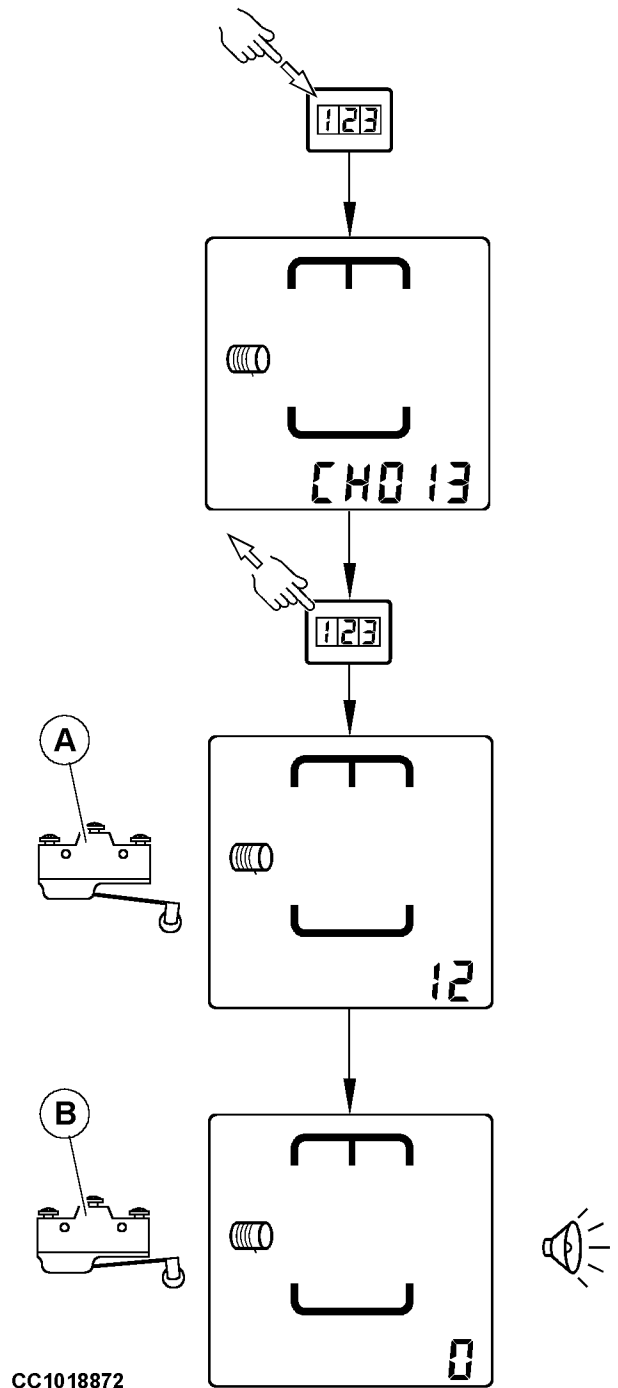
"CH013" ermöglicht das Prüfen des Schalters für maximale Ballengröße.

Am Monitor wird "12" angezeigt, wenn der Schalter offen ist (A), und "0", wenn der Schalter geschlossen ist (B), wobei ein kontinuierliches akustisches Signal zu hören ist.

Wenn das Ergebnis dieser Prüfung NICHT in Ordnung ist, den John Deere-Händler aufsuchen.

HINWEIS: Zum Prüfen der Schaltereinstellung siehe "Übergrößen-/Gatterschalter und Schalter für maximale Ballengröße einstellen" im Abschnitt "Wartung".

- A—Schalter für max. Ballengröße offen
- B—Schalter für max. Ballengröße geschlossen



OUCC006.0001306 -29-04OCT07-1/1

Kanal 014: Schalter für Ballenübergröße/Gatterschalter prüfen

"CH014" ermöglicht das Prüfen des Schalters für Übergröße/Gatterschalters.

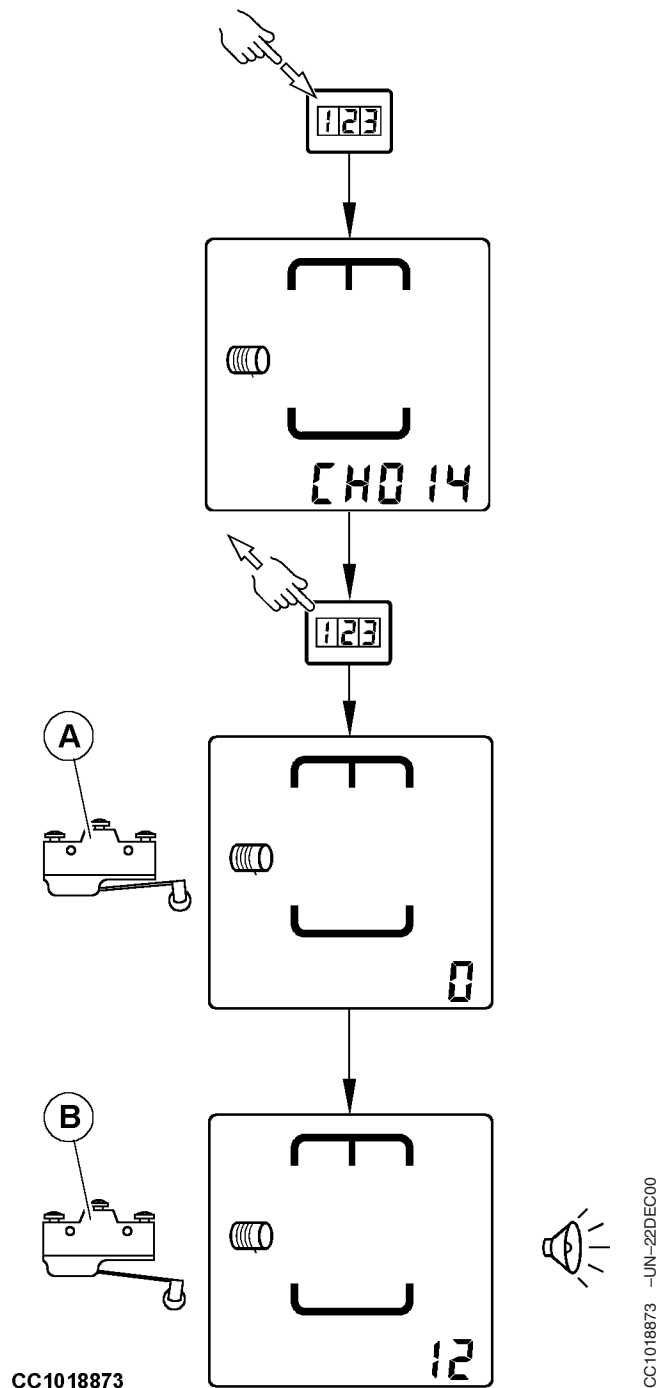
Das Gatter der Presse leicht öffnen, und den Schalter von Hand aktivieren.

Am Monitor wird "0" angezeigt, wenn der Schalter geschlossen ist (A), und "12", wenn der Schalter offen ist (B), wobei ein kontinuierliches akustisches Signal zu hören ist.

Wenn das Ergebnis dieser Prüfung NICHT in Ordnung ist, den John Deere-Händler aufsuchen.

HINWEIS: Zum Prüfen der Schaltereinstellung siehe "Übergrößen-/Gatterschalter und Schalter für maximale Ballengröße einstellen" im Abschnitt "Wartung".

- A—Schalter für Übergröße/Gatterschalter geschlossen
- B—Schalter für Übergröße/Gatterschalter offen



OUC006,0001307 -29-04OCT07-1/1

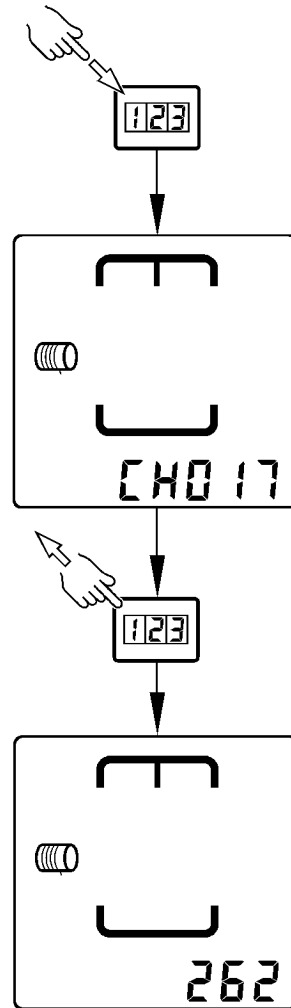
Kanal 015 und 016: nicht belegt

OUC006,0000464 -29-22AUG01-1/1

Kanal 017: Pressendrehzahlsensor prüfen

"CH017" ermöglicht das Prüfen der Pressendrehzahl.
Wenn die Zapfwelle der Presse mit 540 1/min läuft, muß
die Pressendrehzahl 262 1/min betragen.

Wenn das Ergebnis dieser Prüfung NICHT in Ordnung ist,
die Einstellung des Pressendrehzahlsensors überprüfen.
Siehe "Pressendrehzahlsensor einstellen" im Abschnitt
"Wartung", oder John Deere Händler aufsuchen.



CC1020288

CC1020288 -UN-30JUL01

OUCC006,00012FD -29-04OCT07-1/1

Kanal 018: Stromverbrauch des Auslösers prüfen

“CH018” ermöglicht das Anzeigen des Stromverbrauchs des Garn- oder Netzauslösers.

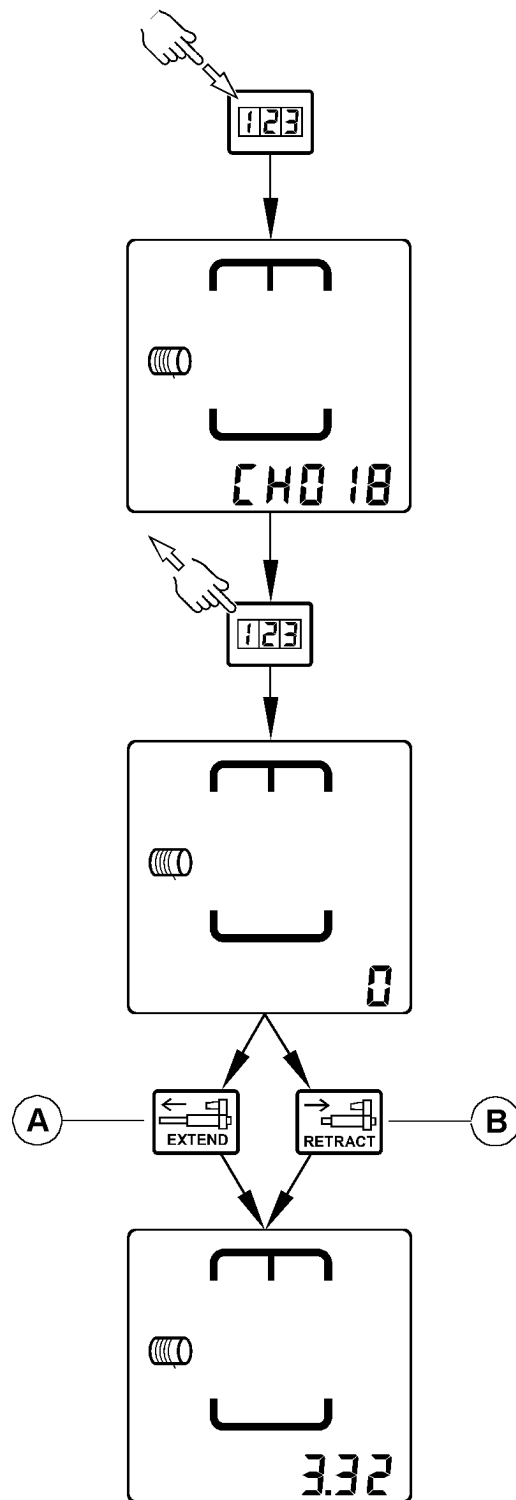
Taste “EXTEND” (Ausfahren) (A) oder “RETRACT” (Einfahren) (B) drücken, um den Auslöser des gewählten Bindungssystems zu betätigen. Während sich der Auslöser bewegt, wird am Monitor der Stromverbrauch in Ampere angezeigt.

Am Monitor sollte ein Stromverbrauch zwischen 2 und 8 Ampere angezeigt werden, wenn der Auslösermotor in der mittleren Hubstellung läuft (keine Belastung).

Den Auslöser weiter zu voller Hubstellung ausfahren. Wenn der Garnauslöser ganz aus- oder eingefahren ist, sollte ein Ruhestrom zwischen 25 und 40 Ampere angezeigt werden. Wenn der Netzauslöser ganz aus- oder eingefahren ist, sollte ein Ruhestrom zwischen 12 und 20 Ampere angezeigt werden.

- Anzeigewerte unterhalb des normalen Bereichs deuten auf eine niedrige Traktorspannung oder schlechte oder korrodierte Kabelbaumanschlüsse hin.
- Anzeigewerte oberhalb des normalen Bereichs deuten auf Probleme der Bindemechanik, Defekte im Kabelbaum oder im Auslöser hin.
- Spannungsspitzen deuten auf eine mechanische Behinderung des Bindungssystems hin.

A—Taste "Ausfahren"
B—Taste "Einfahren"



CC1018876

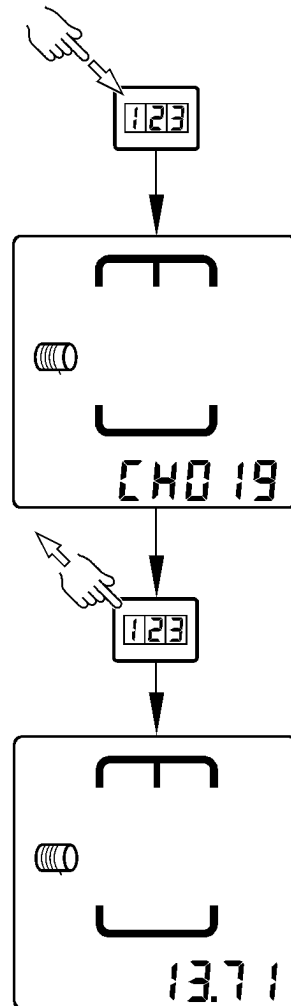
OUCC006.00009D3 -29-31JUL03-1/1

CC1018876 -UN-30JAN01

Kanal 019: Voltmeter

“CH019” ermöglicht das Anzeigen der Spannung im elektrischen Schaltkreis.

Wenn dieser Kanal aktiviert ist, kann die Spannung während der Bewegung des Garn- oder Netzauslösers gemessen werden, um Leitungen mit einem zu hohen Widerstand zu erkennen. Taste “EXTEND” (Ausfahren) oder “RETRACT” (Einfahren) drücken, um den Auslöser des gewählten Bindungssystems zu betätigen. Die während der Auslöserbewegung gemessene Spannung wird am Monitor angezeigt.



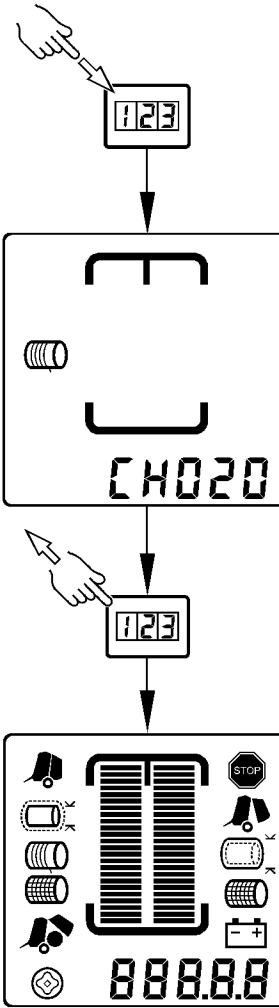
CC1018877

CC1018877 -UN-22DEC00

OUC006.0000561 -29-13NOV01-1/1

Kanal 020: LCD-Anzeige prüfen

“CH020” ermöglicht das Prüfen aller Piktogramme der LCD-Anzeige.



CC1018878

CC1018878 -UN-22DEC00

OUC006,0000467 -29-22AUG01-1/1

Kanal 021: Maximaler Stromverbrauch des Auslösers

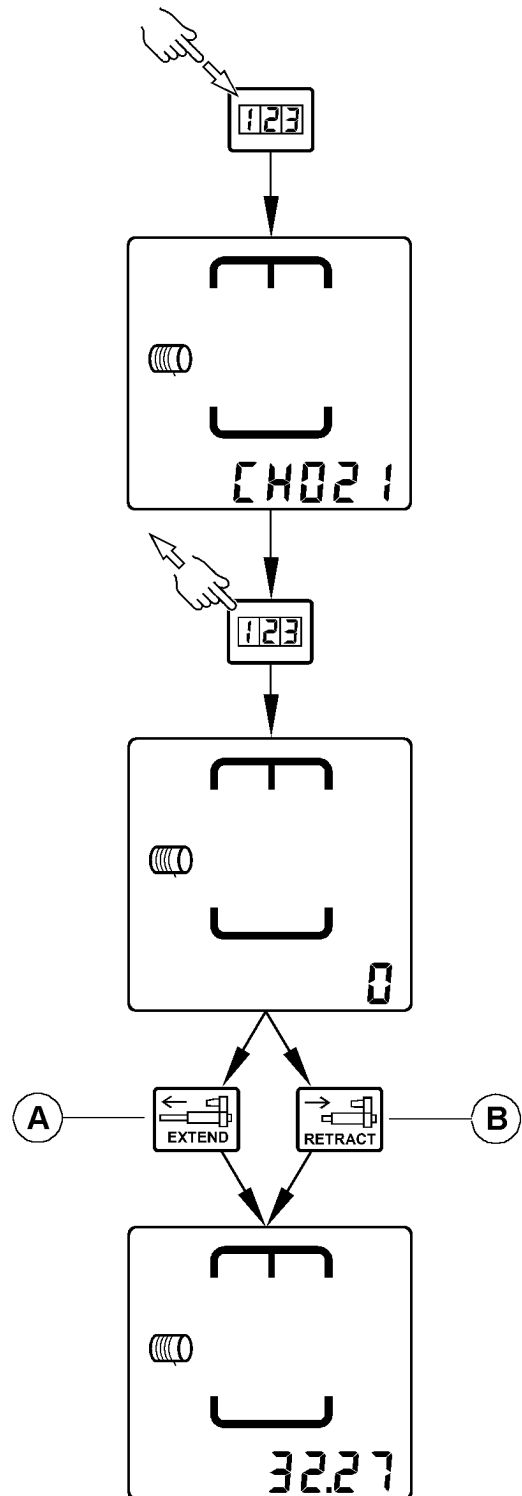
“CH021” ermöglicht das Anzeigen des maximalen Stromverbrauchs des Garn- oder Netzauslösers.

Taste “EXTEND” (Ausfahren) (A) oder “RETRACT” (Einfahren) (B) drücken, um den Auslöser des gewählten Bindungssystems zu betätigen.

Der während der Auslöserbewegung gemessene maximale Stromverbrauch wird angezeigt.

Um die Anzeige zurückzustellen, durch Drücken der Taste “Ausfahren” (A) oder “Einfahren” (B) bis zur vollen Hubstellung den Auslöser aus- oder einfahren, dann nochmals dieselbe Taste drücken.

- A—Taste "Extend" (Ausfahren)
- B—Taste "Retract" (Einfahren)



CC1018884

CC1018884 -UN-30JAN01

Kanal 022: Garnscheibensensor 1 prüfen

"CH022" wählen, um Garnscheibensensor 1 (rechte Garnscheibe) zu prüfen.

Der Sensor der Garnscheibe 1 meldet dem Monitor die Drehung der Scheibe. Diese Drehung der Scheibe bedeutet, daß das Garn während des Bindevorgangs vom Ballen erfaßt wurde.

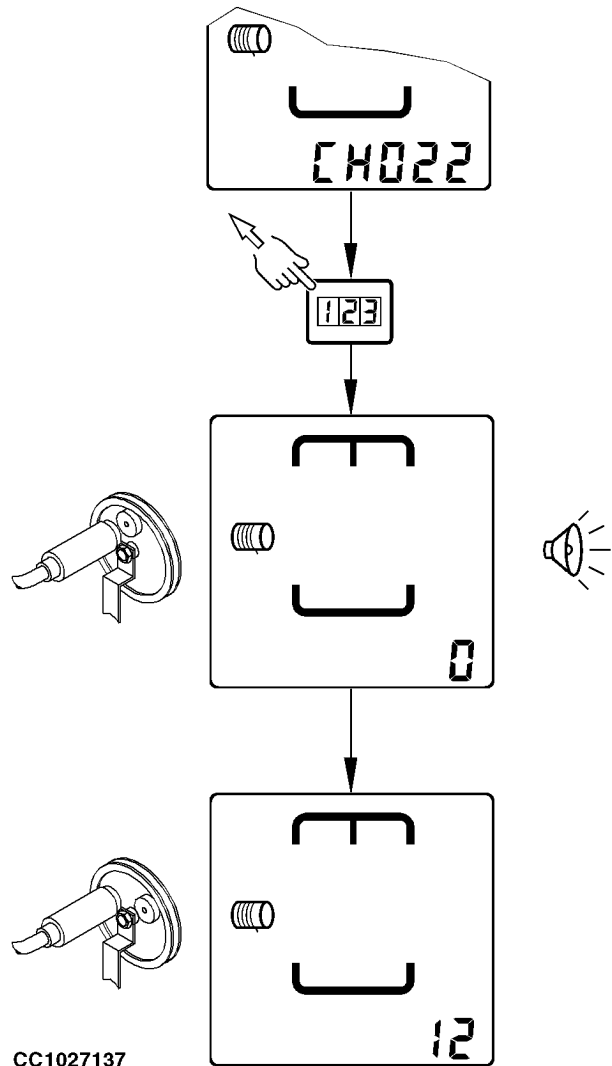
Scheibe mit der Hand drehen.

Am Monitor wird "0" angezeigt und ein kontinuierliches akustisches Signal ertönt, wenn der Sensor dem Magneten gegenübersteht.

Am Monitor wird "12" angezeigt, wenn der Sensor dem Magneten nicht gegenübersteht.

HINWEIS: Wenn Kanal 22 gewählt ist, wird die Drehzahl der Garnscheibe 1 in Umdrehungen pro Sekunde angezeigt.

Wenn das Ergebnis dieser Prüfung nicht in Ordnung ist, die Einstellung des Sensors überprüfen. Siehe "Garnscheibensensor einstellen" im Abschnitt "Wartung" oder John Deere Händler aufsuchen.



CC1027137

OUCC006.0001105 -29-17JUL06-1/1

CC1027137 -UN-10FEB05

Kanal 023: Garnscheibensensor 2 prüfen

"CH023" wählen, um Garnscheibensensor 2 (linke Garnscheibe) zu prüfen.

Der Sensor der Garnscheibe 2 meldet dem Monitor die Drehung der Scheibe. Diese Drehung der Scheibe bedeutet, daß das Garn während des Bindevorgangs vom Ballen erfaßt wurde.

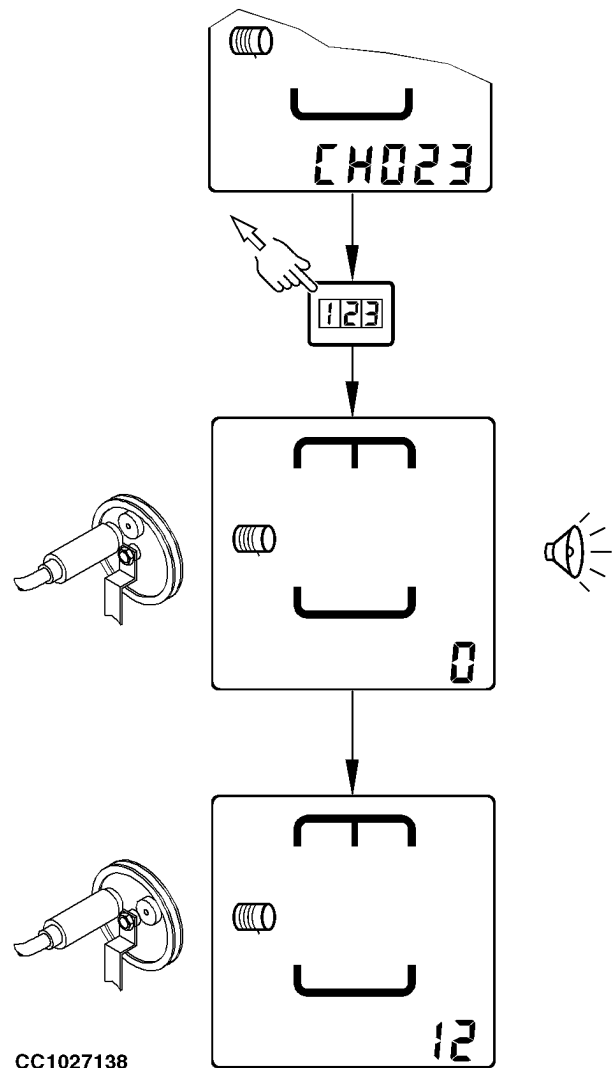
Scheibe mit der Hand drehen.

Am Monitor wird "0" angezeigt und ein kontinuierliches akustisches Signal ertönt, wenn der Sensor dem Magneten gegenübersteht.

Am Monitor wird "12" angezeigt, wenn der Sensor dem Magneten nicht gegenübersteht.

HINWEIS: Wenn Kanal 23 gewählt ist, wird die Drehzahl der Garnscheibe 2 in Umdrehungen pro Sekunde angezeigt.

Wenn das Ergebnis dieser Prüfung nicht in Ordnung ist, die Einstellung des Sensors überprüfen. Siehe "Garnscheibensensor einstellen" im Abschnitt "Wartung" oder John Deere Händler aufsuchen.



CC1027138

OUC006.0001106 -29-17JUL06-1/1

CC1027138 -UN-10FEB05

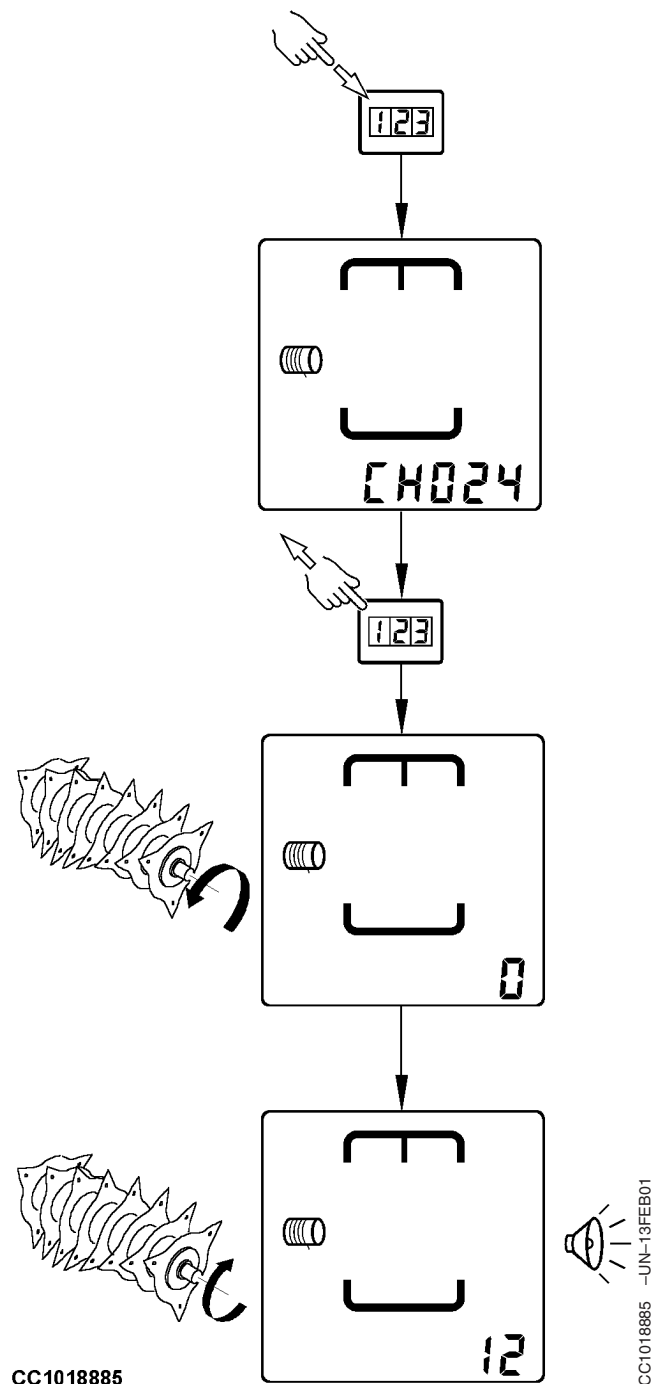
Kanal 024: Test des Sensors zum Reversieren des Zuführungsrotors (nur BaleTrak Plus)

"CH024" ermöglicht das Prüfen des Sensors zum Reversieren des Zuführungsrotors.

Am Monitor wird "0" angezeigt, wenn sich das Getriebe im normalen Betriebsmodus befindet.

Am Monitor wird "12" angezeigt und ein kontinuierliches akustisches Signal ertönt, wenn sich das Getriebe im Reversiermodus befindet.

Wenn das Ergebnis dieser Prüfung nicht in Ordnung ist, die Einstellung des Sensors überprüfen. Siehe "Sensor zum Reversieren des Zuführungsrotors einstellen" im Abschnitt "Wartung", oder John-Deere-Händler aufsuchen.



OUCC006.000123D -29-04DEC06-1/1

Kanal 025: Messerschalter prüfen

“CH025” ermöglicht das Prüfen der Messerschalter.

Beide Messerschalter sind geschlossen, wenn die Messer ausgefahren und offen, wenn die Messer eingefahren sind.

Messer ausfahren (siehe "Messer der Schneideinrichtung einfahren/ausfahren" im Abschnitt "Betrieb mit BaleTrak Monitor").

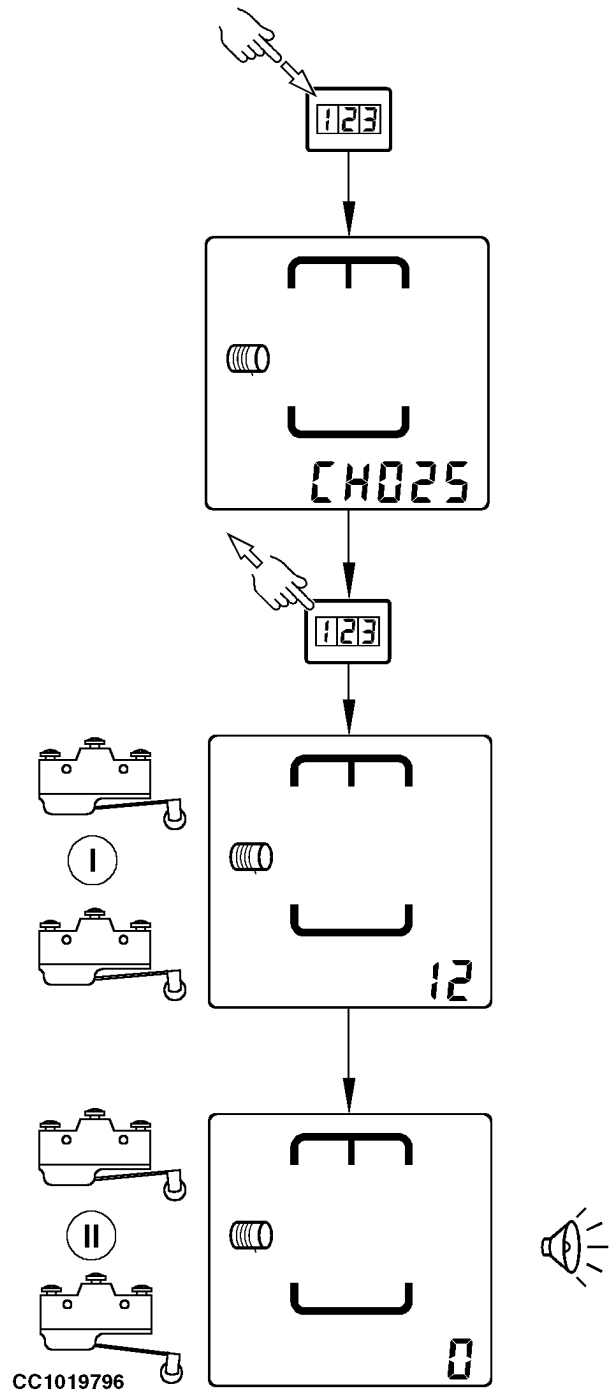
I— Am Monitor wird “12” angezeigt, wenn beide Schalter geschlossen sind.

II— Von Hand zunächst einen Schalter öffnen, dann den anderen: am Monitor wird “0” angezeigt und ein kontinuierliches akustisches Signal ertönt, wenn ein Schalter oder beide Schalter offen sind.

Wenn das Ergebnis dieser Prüfung nicht in Ordnung ist, den John Deere Händler aufsuchen.

HINWEIS: Siehe “Schalter für Messer der Schneideinrichtung einstellen” im Abschnitt “Wartung”, um die Einstellung der Messerschalter zu überprüfen.

- I—Beide Schalter geschlossen
- II—Ein oder beide Schalter offen



CC1019796 –UN–29MAY01

OUC006.0000469 –29–22AUG01–1/1

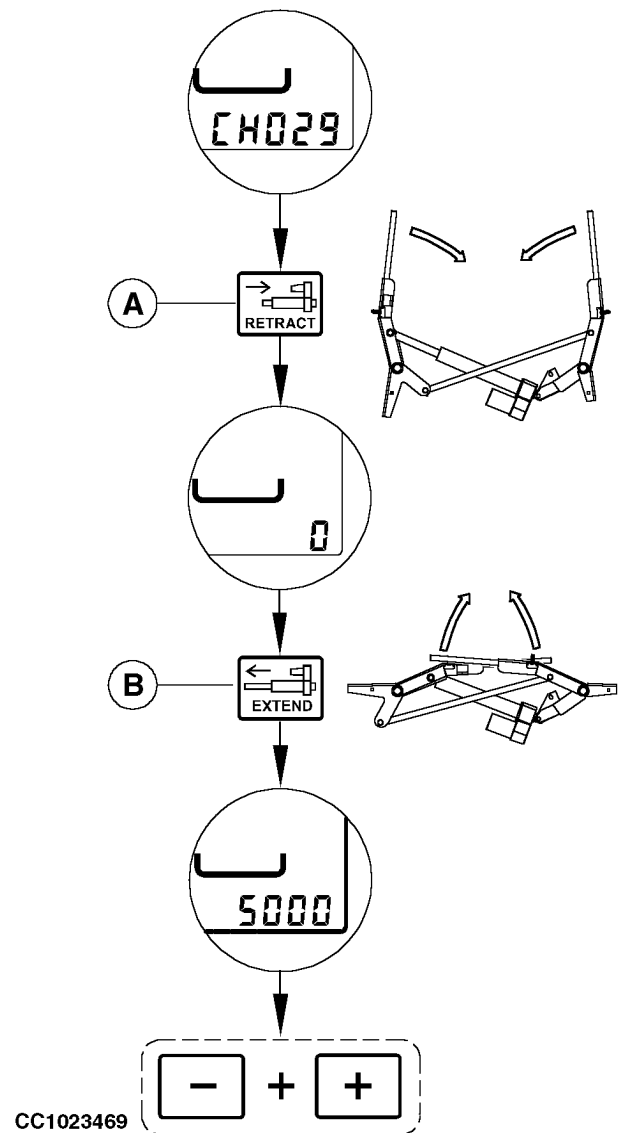
Kanal 026, 027 und 028: nicht belegt

OUC006.000046A –29–22AUG01–1/1

Kanal 029: Garnauslöser kalibrieren

"CH029" ermöglicht die Kalibrierung des Garnauslösers.

1. Gatter mit Hilfe des Bedienungshebels des Zusatzsteuergerätes am Traktor öffnen und sichern.
2. Taste "EXTEND" (Ausfahren) (B) drücken, bis der Auslöser ganz ausgefahren ist.
3. Stellung des Garnarms bei Beginn des Bindevorgangs einstellen. Siehe "Stellung des einfachen Garnarms bei Beginn des Bindevorgangs einstellen" und "Stellung des Garnarms bei Beginn des Bindevorgangs einstellen (für Garnbindung mit doppeltem Garnarm)" im Abschnitt "Wartung".
4. Kanal 029 wählen.
5. Die Taste "RETRACT" (Einfahren) (A) drücken, bis der Auslöser ganz eingefahren ist und der Monitor "0" anzeigt.
6. Taste "EXTEND" (Ausfahren) (B) drücken, bis der Auslöser ganz ausgefahren ist. Die Taste "EXTEND" (Ausfahren) erneut drücken, um sicherzustellen, daß der Auslöser ganz ausgefahren ist. Der Wert entsprechend der Garnarmposition wird angezeigt.
7. Gleichzeitig die Plus- und Minustaste drücken, um den Wert für die Garnarmposition aufzuzeichnen.
8. Monitor abschalten.



A—Taste "Einfahren"
B—Taste "Ausfahren"

Fortsetz. siehe nächste Seite

OUC006,000130F -29-04OCT07-1/2

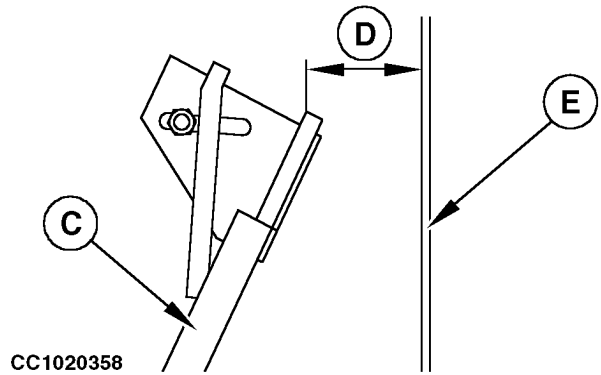
CC1023469 -UN-30SEP03

9. Monitor im normalen Betriebsmodus einschalten.
10. Den gewünschten Abstand der Bindungsenden zu den Ballenenden am Monitor einstellen.
11. Taste "Manueller Start des Bindevorgangs" drücken. Der Bindevorgang beginnt. Monitor ausschalten, wenn der Auslöser vollständig ausgefahren ist.
12. Prüfen, ob der Abstand (D) zwischen Garnarm (C) und Preßkammerwand (E) mit dem am Monitor eingestellten Abstand übereinstimmt.

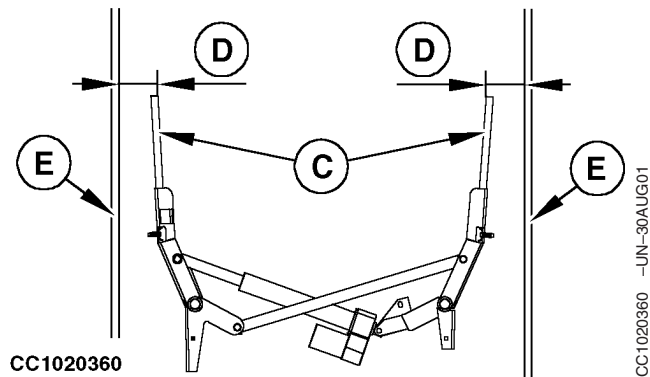
Wenn der Garnarm (C) zu nah an der Preßkammerwand (E) ist, den in Kanal 029 gespeicherten Wert durch zweimaliges Drücken der Minustaste reduzieren.

Wenn der Garnarm (C) zu weit von der Preßkammerwand (E) entfernt ist, den in Kanal 029 gespeicherten Wert durch zweimaliges Drücken der Plustaste erhöhen.

Einstellung wiederholen bis der Abstand (D) zwischen Garnarm (C) und der Preßkammerwand (E) mit dem am Monitor eingestellten Abstand (Genauigkeit ± 1 cm (0.4 in.)) übereinstimmt.



Garnbindung mit einfachem Garnarm



Garnbindung mit doppeltem Garnarm

C—Garnarm
D—Abstand
E—Preßkammerwand

CC1020358 -UN-23AUG01

CC1020360 -UN-30AUG01

OUCC006.000130F -29-04OCT07-2/2

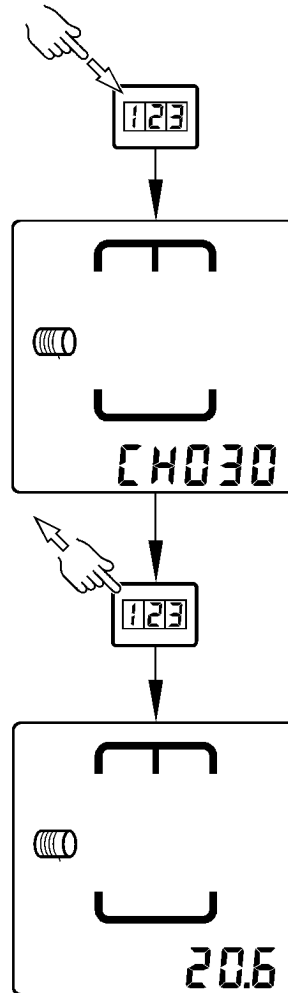
Kanal 030: Hub des Garnausers

"CH030" zeigt den gesamten Hubweg des Garnausers an.

WICHTIG: Diesen Wert nicht ändern.

Der angezeigte Wert muß 20,6 betragen.

Wenn nötig, die Plus- oder Minustaste drücken, um den angegebenen Wert zu erreichen.



CC1020068

CC1020068 -UN-10JUL01

OUC006,0000BED -29-03AUG06-1/1

Kanal 031: Abstand der Bindungsenden einstellen (Bindung mit einfachem Garnarm)

“CH031” ermöglicht das Einstellen des Abstands der Bindungsenden (B).

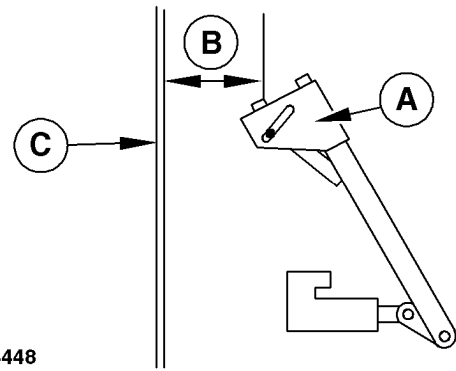
WICHTIG: Der Garnauslöser muß kalibriert werden, bevor der Abstand zwischen dem rechten Bindungsende und dem rechten Ballenende eingestellt wird (siehe "Kanal 029: Garnauslöser kalibrieren" in diesem Abschnitt).

1. Garnauslöser kalibrieren.
2. Taste "Manueller Start des Bindevorgangs" drücken, um einen Bindevorgang auszulösen.
3. Monitor ausschalten, wenn der Garnarm in Endstellung ist.
4. Sicherstellen, daß der tatsächliche Abstand (B) zwischen Garnarm (A) und rechter Preßkammerwand (C) mit dem am Monitor eingestellten Abstand übereinstimmt.

Ist der Garnarm (A) zu nahe an der rechten Wand (C), Minustaste drücken, um den in Kanal 031 gespeicherten Wert zu verkleinern.

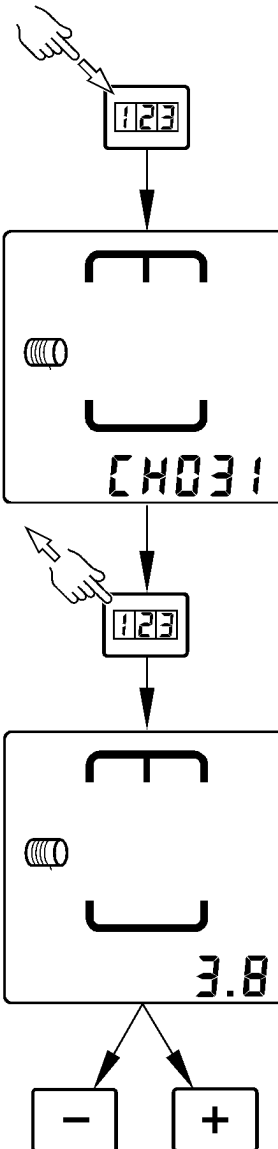
Ist der Garnarm (A) zu weit von der rechten Wand (C) entfernt, Plustaste drücken, um den in Kanal 031 gespeicherten Wert zu vergrößern.

- A—Einfacher Garnarm
- B—Abstand der Bindungsenden
- C—Rechte Preßkammerwand



CC1023448

CC1023448 -UN-30SEP03



CC1023312

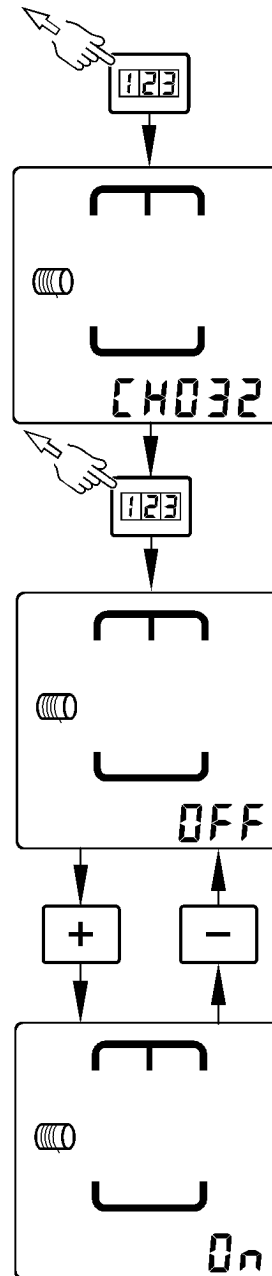
CC1023312 -UN-30JUL03

Kanal 032: Automatischer Start des Bindevorgangs

“CH032” ermöglicht es, den automatischen Start des Bindevorgangs zu aktivieren oder zu deaktivieren.

In “CH032” Plustaste drücken, um den automatischen Start des Bindevorgangs zu aktivieren. Am Monitor wird “ON” (EIN) angezeigt.

Minustaste drücken, um den automatischen Start des Bindevorgangs zu deaktivieren. Am Monitor wird “OFF” (AUS) angezeigt.



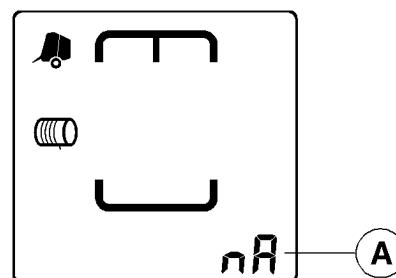
CC1023442

CC1023442 -UN-18SEP03

OUC006,00009EF -29-15SEP03-1/2

HINWEIS: Wenn der automatische Start des Bindevorgangs deaktiviert ist, blinkt Code “nA” (A) im normalen Modus.

A—Code “nA”



CC10234423

CC1023443 -UN-18SEP03

OUC006,00009EF -29-15SEP03-2/2

Aufbewahrung

Vorbereitungen für die Einlagerung

Netzrolle und Garnrollen herausnehmen. An einem kühlen, trockenen Platz lagern.

WICHTIG: Bei Einlagerung der Netzbindeeinrichtung für längere Zeit die Gummirollenbremse entriegeln.

- **Bei Pressen mit Standard-Netzbindegerät Deformationen der Gummirolle durch Lösen des Andruckrollendrucks vermeiden.**
- **Bei Pressen mit CoverEdge-Netzbindegerät zwischen die Zuführrollen über die gesamte Rollenbreite ein Stück Karton legen.**

Riemen entspannen (falls eingebaut).

Presse innen und außen gründlich reinigen. Unrat und Schmutz ziehen Feuchtigkeit an und verursachen Rost.

HINWEIS: Wird zur Reinigung der Presse ein Hochdruckreiniger verwendet, dann den Wasserstrahl nicht auf Lager oder elektrische Komponenten richten.

Messer schärfen und einfetten.

Freiliegende Kolbenstangen durch Einfetten vor Rost schützen.

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

Sämtliche Gelenkstellen leicht einölen.

Die Presse gründlich schmieren. Siehe Abschnitt "Schmierung und Wartung".

Das Gewinde sämtlicher Einstellschrauben mit einer dünnen Schmierfettschicht versehen.

Lackschäden ausbessern bzw. beschädigte Lackstellen einölen.

Alle Ketten durch Abwaschen mit Dieselöl säubern. Gründlich trocknen und mit dickflüssigem Öl versehen.

Bei MultiCrop-Presse Einzugschleife und Rollen reinigen. Gründlich trocknen und mit dickflüssigem Öl versehen.

Elektrische Anschlüsse mit einem geeigneten Schutzmittel (Spray) vor Korrosion schützen.

Eine Liste der benötigten Ersatzteile aufstellen und diese rechtzeitig bestellen.

OUCC006.000110B -29-02FEB07-1/1

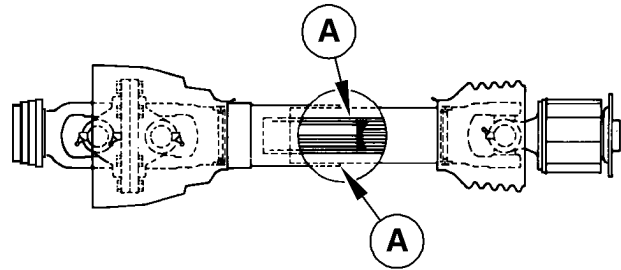
Einlagerung am Ende der Erntesaison

Presse an einem trockenen Platz abstellen. Bei Lagerung im Freien mit wasserdichtem Material abdecken.

Ist das Abstellen nur im Freien möglich, kann die Haltbarkeit der Riemen (falls eingebaut) durch Entspannen, Ausbau oder durch Abdecken zum Schutz gegen Sonne und Witterungseinflüsse verlängert werden. Haken prüfen und Gurte kühl und trocken lagern.

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

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



CC1027011

CC1027011 -UN-27JAN05

OUCC006,000110D -29-27JUL06-1/1

Vorbereitungen für die neue Erntesaison

Getriebeölstand prüfen. Falls erforderlich, das Getriebegehäuse bis zur Bohrung des Prüfstopfens mit Öl füllen (siehe Abschnitt "Schmierung und Wartung").

Schutzöl von den Ketten abwaschen.

Die gesamte Maschine schmieren, um angesammelte Feuchtigkeit aus den Lagern herauszupressen (siehe Abschnitt "Schmierung und Wartung").

Luftdruck der Reifen prüfen (siehe Abschnitt "Vorbereiten der Presse").

Alle Schrauben und Muttern nachziehen (siehe Abschnitt "Wartung").

Die im Abschnitt "Wartung" beschriebenen Presseneinstellungen prüfen.

Die Betriebsanleitung nochmals durchlesen.

ELC- oder BaleTrak™-Kontrollmonitor (falls vorhanden) auf einwandfreie Arbeitsweise prüfen.

Netzförderrollen sauber wischen und prüfen, ob sich irgendwelche klebrige Verunreinigungen auf ihnen befinden. Falls es erforderlich ist, können die Rollen mit Seifenlauge abgewaschen werden. NIEMALS Lösungsmittel zum Reinigen der gummibeschichteten Förderrolle verwenden.

Bei Pressen mit Standard-Netzbindeeinrichtung Talkum auf die gummibeschichtete Förderrolle auftragen.

Bereiche prüfen, die Kontakt mit der Netzrolle haben. Diese Bereiche müssen sauber und glatt sein, um zu vermeiden, daß sich das Netz um die gummibeschichtete Rolle wickelt (siehe "Pflege der Netzbindeeinrichtung" im Abschnitt "Vorbereiten der Presse").

Einstellungen der Netzbindung prüfen und prüfen, ob das Messer scharf ist (siehe Abschnitt "Wartung").

Technische Daten

Technische Daten der Presse 568

Ballengröße

Durchmesser

MultiCrop-Ballenpresse	1,25 m bis 1,30 m (4 ft 1.2 in. bis 4 ft 3.2 in.)
Andere außer MultiCrop-Ballenpresse	1,25 m bis 1,35 m (4 ft 1.2 in. bis 4 ft 5.1 in.)
Breite	1,17 m (3 ft 10 in.)

Ballenpresse

Gewicht von 568 SilageSpecial ^a	2730 kg (6019 lb)
Gewicht von 568 MultiCrop ^a	2745 kg (6052 lb)
Länge, Gatter geschlossen	4,15 m (13 ft 7.4 in.)
Länge, Gatter offen	4,65 m (15 ft 3.1 in.)
Höhe, Gatter geschlossen	2,20 m (7 ft 2.6 in.)
Höhe, Gatter geöffnet	3,40 m (11 ft 1.9 in.)
Breite (mit Bereifung 19/45 -17)	2,46 m (8 ft 0.8 in.)

^a(je nach Ausführung)

MaxiCut-Pickupvorrichtung 2,00 m (6 ft 6.7 in.)

Breite (von Seitenblech zu Seitenblech)	2,00 m (6 ft 6.7 in.)
Breite (von Außenzinken zu Außenzinken)	1,65 m (5 ft 5 in.)
Zinkenleisten	4
Anzahl der Zinken	104
Zinkenabstand	66 mm (2.5 in.)
Abstreiferdurchmesser	255 mm (10 in.)
Anzahl der Messer	14 (einfahrbar)
Messerabstand	70 mm (2.75 in.)

RotoFlow-Pickupvorrichtung 2,00 m (6 ft 6.7 in.)

Breite (von Seitenblech zu Seitenblech)	2,00 m (6 ft 6.7 in.)
Breite (von Außenzinken zu Außenzinken)	1,65 m (5 ft 5 in.)
Zinkenleisten	4
Anzahl der Zinken	104
Zinkenabstand	66 mm (2.5 in.)
Abstreiferdurchmesser	255 mm (10 in.)

Garn-/Netzbindung

Steuerung	manuell oder automatisch
Ausführung	elektrisch angetrieben
Garnabstand	manuell oder automatisch gesteuert
Anzahl der Netzumwicklungen	manuell oder automatisch gesteuert
Garn abgeschnitten	visuelles und akustisches Signal
Netz abgeschnitten	akustisches Signal

Verschiedenes

Zapfwelldrehzahl	540 1/min
Antriebsschutz	Scherbolzen oder Nockenkupplung
Gelenkwelle	Gelenkwelle mit konstanter Drehzahl
Empfohlene Mindestleistung des Traktors	52 kW (70 PS) an Zapfwelle
Reifengröße	11,5/80 x 15,3 (10 PR) 19/45 - 17 (10 PR) 500/50 - 17 (10 PR) 15/55 - 17 (10 PR)
Deichsel	verstellbar

Technische Daten

Geräuschpegel

Max. Geräuschpegel in Übereinstimmung mit der Richtlinie EN1553;
Messung gemäß ISO3744 (Durchschnittswert) 85 dB(A)

OUCC006,000110F -29-21DEC06-2/2

Technische Daten der Presse 578

Ballengröße

Durchmesser	1,25 m bis 1,35 m (4 ft 1.2 in. bis 4 ft 5.1 in.)
Breite	1,17 m (3 ft 10 in.)

Ballenpresse

Gewicht von 578 ^a	2760 kg (6084 lb)
Länge, Gatter geschlossen	4,15 m (13 ft 7.4 in.)
Länge, Gatter offen	4,65 m (15 ft 3.1 in.)
Höhe, Gatter geschlossen	2,20 m (7 ft 2.6 in.)
Höhe, Gatter geöffnet	3,40 m (11 ft 1.9 in.)
Breite (mit Bereifung 19/45 -17)	2,46 m (8 ft 0.8 in.)

^a(je nach Ausführung)

MaxiCut-Pickupvorrichtung 2,00 m (6 ft 6.7 in.)

Breite (von Seitenblech zu Seitenblech)	2,00 m (6 ft 6.7 in.)
Breite (von Außenzinken zu Außenzinken)	1,65 m (5 ft 5 in.)
Zinkenleisten	4
Anzahl der Zinken	104
Zinkenabstand	66 mm (2.5 in.)
Abstreiferdurchmesser	255 mm (10 in.)
Anzahl der Messer	14 (einfahrbar)
Messerabstand	70 mm (2.75 in.)

MaxiCut-Pickupvorrichtung 2,20 m (7 ft 2.6 in.)

Breite (von Seitenblech zu Seitenblech)	2,20 m (7 ft 2.6 in.)
Breite (von Außenzinken zu Außenzinken)	1,93 m (6 ft 4 in.)
Zinkenleisten	4
Anzahl der Zinken	120
Zinkenabstand	66 mm (2.5 in.)
Abstreiferdurchmesser	255 mm (10 in.)
Anzahl der Messer	14 (einfahrbar)
Messerabstand	70 mm (2.75 in.)

Garn-/Netzbindung

Steuerung	manuell oder automatisch
Ausführung	elektrisch angetrieben
Garnabstand	manuell oder automatisch gesteuert
Anzahl der Netzumwicklungen	manuell oder automatisch gesteuert
Garn abgeschnitten	visuelles und akustisches Signal
Netz abgeschnitten	akustisches Signal

Verschiedenes

Zapfwellendrehzahl	540 1/min
Antriebsschutz	Scherbolzen oder Nockenkupplung
Gelenkwelle	Gelenkwelle mit konstanter Drehzahl
Empfohlene Mindestleistung des Traktors	63 kW (85 PS) an Zapfwelle
Reifengröße	11,5/80 x 15,3 (10 PR)
	19/45 - 17 (10 PR)
	500/50 - 17 (10 PR)
	15/55 - 17 (10 PR)
Deichsel	verstellbar

Geräuschpegel

Max. Geräuschpegel in Übereinstimmung mit der Richtlinie EN1553; Messung gemäß ISO3744 (Durchschnittswert)	85 dB(A)
---	----------

Konformitätserklärung

John Deere Arc-Lès-Gray
2, Avenue Jean Jaurès
F-70100 Arc-Lès-Gray

Die Rundballenpressen

Modell.....568 und 578

entsprechen den EU-Vorschriften:

98/37/EEC Maschinendirektive

89/336/EEC..... EMC-Direktive

und EN704..... Pressen mit Pickupvorrichtung

Arc-Lès-Gray, 01.Oktober 2001



Brian A. LANZEN

Manager Product Engineering

CC1018830 -JUN-22FEB01

OUCC006,000047B -29-31AUG01-1/1

Seriennummern

Typenschilder

Die Seriennummern zur Kennzeichnung der Presse und der Sonderausrüstungen sind auf den entsprechenden Schildern eingeschlagen.

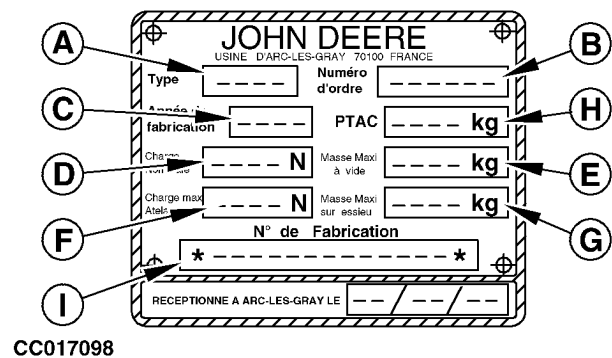
Diese Nummern und Buchstaben werden zur Bestellung von Ersatzteilen benötigt.

Aus diesem Grund, die jeweiligen Seriennummern an den in den Abbildungen vorgesehenen Stellen eintragen.

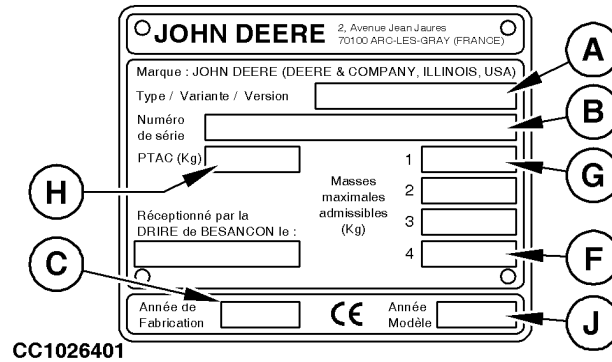
OUCC006,00004B4 -29-06SEP01-1/1

Beschreibung des Typenschildes

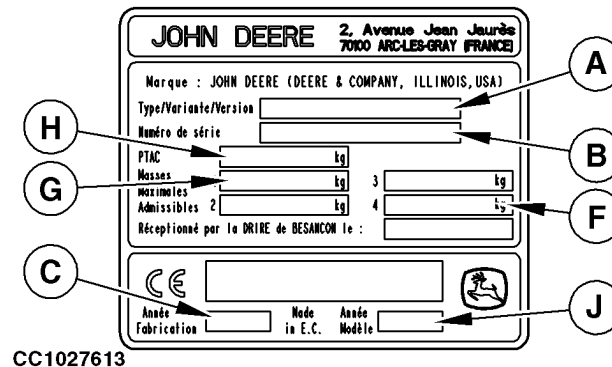
- A—Typenbezeichnung
- B—Seriennummer
- C—Baujahr
- D—Nennlast
- E—Gewicht
- F—Maximale Anhängelast
- G—Maximale Achslast
- H—Maximal zulässiges Gesamtgewicht
- I—Produkt-Identifikationsnummer
- J—Modelljahr



Typenschild (bis Seriennr. 48999)



Typenschild (von Seriennr. 50000 bis Seriennr. 68999)

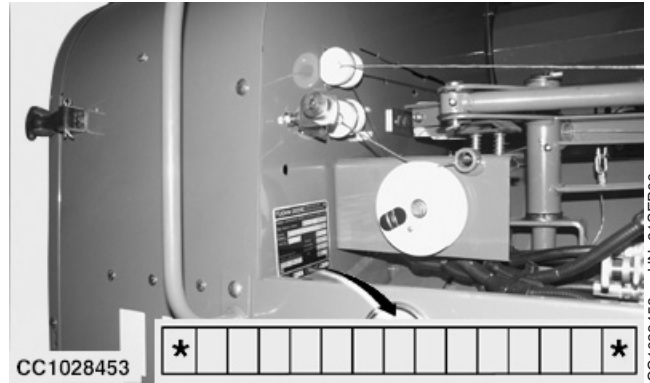


Typenschild (ab Seriennr. 70000)

OUCC006,0001159 -29-29AUG06-1/1

Produkt-Identifikationsnummer

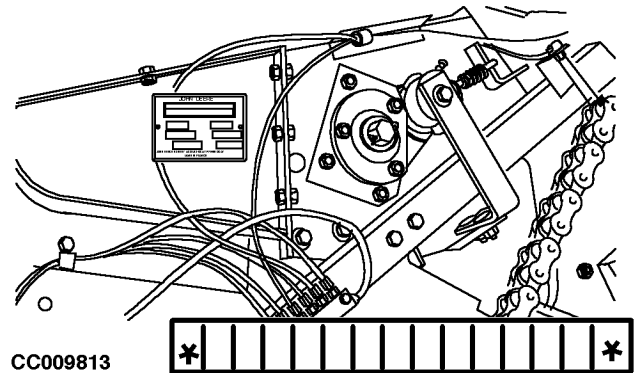
Das Schild mit der Identifikationsnummer der Presse befindet sich auf der rechten Seite der Presse hinter dem Schutzgitter.



OUCC006.00010DC -29-29JUN06-1/1

Seriennummer der Standard-Netzbindung

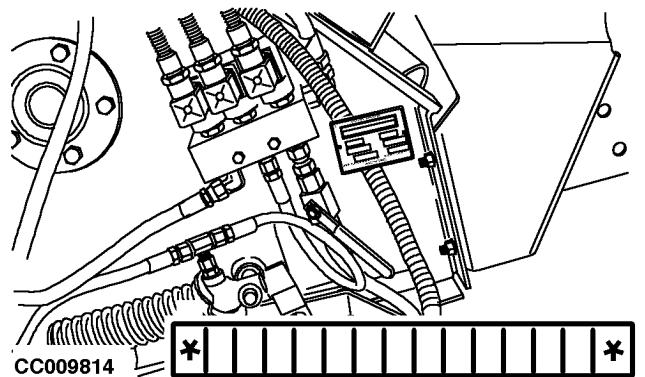
Bei manchen Pressen befindet sich ein Schild mit der Seriennummer links am Standard-Netzbindungsrahmen.



OUCC006.0001251 -29-05JAN07-1/1

Seriennummer des Geräts mit Zuführungsrotor

Bei manchen Pressen befindet sich ein Schild mit der Seriennummer links am Rahmen des Zuführungsrotors.



OUCC006.0001252 -29-05JAN07-1/1

Eigentumsnachweise aufbewahren

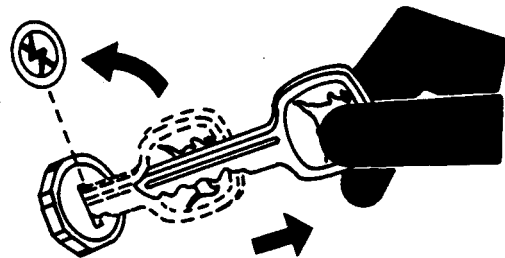
1. An einem sicheren Ort eine Auflistung aller Maschinen- und Komponentenseriennummern aufbewahren. Diese Auflistung sollte auf dem neuesten Stand sein.
2. Regelmäßig überprüfen ob die Seriennummernschilder noch vorhanden sind. Sollten Anzeichen von Manipulationen zu erkennen sein, die entsprechenden 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



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 -29-18NOV03-1/1

Stichwortverzeichnis

	Seite		Seite
A			
Abgewandelter Weberknoten	20-5	Traktor-Hydrauliksystem	25-13
Ablegen des Ballens		Anschließen des Kontrollmonitors	
ELC-Monitor	37-15	Einbau des Batteriekabelbaums	15-5
ELS-Monitor	36-5	Anzahl der Netzumwicklungen	38-11
Abstreifer		Anzeige	
Einzugsschnecke des Pickup mit		Prüfung	56-24
Zuführungsrotor	35-34	Auf Werkseinstellungen zurücksetzen	56-8
Abweisblech für kurzes Erntegut		Aufbewahrung	
Einstellen	35-29	Vorbereitungen für die neue Erntesaison	60-3
Alle 10 Betriebsstunden	45-11, 45-12, 45-13, 45-15	Automatischer Start des Bindevorgangs	38-20, 38-21, 56-34
Alle 250 Betriebsstunden	45-27		
Alle 30 Betriebsstunden	45-16, 45-18	B	
Alle 50 Betriebsstunden	45-22, 45-23	BaleTrak Monitor	
Alle 6 Jahre		Anschließen	15-9
Hydraulikschläuche	45-29	Einbau	15-9
Alternative Schmierstoffe	45-4	Ballenbeschaffenheit	
An- und Abbau		Störungen	50-8
Abhängen der Teleskopantriebswelle	25-19	Ballenbildung	
Anschließen der Druckluftbremsen	25-16	ELC-Monitor	37-9
Anschließen der hydraulischen Bremsen	25-15	ELS-Monitor	36-2
Anschließen der Teleskopantriebswelle	20-1	Ballendichte	35-14
Anschluß an Hydraulikanlage des		Einstellen	35-13
Traktors	25-13	Ballenformanzeiger	55-9
Deichselstütze in Transportstellung		Ballenformempfindlichkeit	56-16
bringen	25-9, 25-10	Ballenformpotentiometer	
Deichselstütze, untere Stellung	25-20, 25-21	Kalibrierung	56-12
Einstellen der Deichsel am Zugpendel des		Ballenpresse	
Traktors	25-1	Allgemeine Störungen	50-9
Einstellen der Deichsel an der Anhängavorrichtung		Ballenstützrohr einbauen	
des Traktors	25-5	Pressen mit Zuführungsrotor	35-33
Halterung für Teleskopantriebswelle	25-11, 25-12	Pressen ohne Zuführungsrotor	35-32
Hydraulikschläuche ablegen	25-21, 25-22	Ballenzähler	38-33
Sicherheitskette befestigen	25-8	Benutzung	38-33
Teleskopantriebswelle ablegen	25-22, 25-23	Ohne BaleTrak	35-36
An- und Abhängen		Batteriekabelbaum	
Deichselstütze in Transportstellung bringen . .	25-9	Einbauen	15-5
Deichselstütze, untere Stellung	25-20	Benutzerkanal	
Kabelbaum an BaleTrak Steuerung		Wählen	56-7
anschließen	25-19	Benutzerkanal wählen	56-7
Teleskopantriebswelle anschließen	25-11	Benutzerparameter	
Anbau		Diagnosemodus	56-7
Gatterabweisbleche	35-35	Beschreibung	
Sicherheitskette	25-8	Anzeige	38-5
Anhängen		Beschreibung der Anzeige	38-5
Teleskopantriebswelle	25-11	Beschreibung der LCD-Anzeige	38-5
Anschließen		Betrieb	
Druckluftbremsen	25-16	Ballendichte, Anzeige	35-14
Hydraulische Bremse	25-15	Presse mit der Hand durchdrehen	35-2

Seite	Seite
Einfahren/ausfahren - Messer der Schneideinrichtung	Stellung des einfachen Garnarms bei Beginn des
Pressen mit BaleTrak Plus 38-25	Bindevorgangs. 55-19
Pressen ohne BaleTrak Plus. 35-12	Zugpendel. 15-1
Einlaufzeit. 35-1	Zusatzsteuergeräte 15-2
Einstellen	Einstellung
Abstreifer der Rollen (Nr. 13 und Nr. 14). . . . 35-31	Abstreifer der Rolle (Nr. 13) 35-34
Anschlag des Netzmesserarms. 55-36	Ballenformanzeiger 55-9
Antriebskette der Pickupvorrichtung 55-13,	Garnabstand. 35-17
55-15	Garnführung 35-18
Ballendichte 35-13	Garnmesseramboß 55-18
Deichsel am Zugpendel des Traktors 25-1	Garnscheibensensoren 55-28
Deichsel an Anhängervorrichtung des	Stellung des einfachen Garnarms bei Beginn des
Traktors. 25-5	Bindevorgangs. 55-20
Drehzahlsensor. 55-8	ELC Plus Monitor
Druck der Netzförderrollen 55-34	Automatischer Start des Bindevorgangs 37-11
Garnführung 35-19	Manuelles Starten eines automatischen
Gegenmesserstellung 55-44	Bindevorgangs. 37-12
Gummirollenbremse 55-49	ELC Plus-Monitor
Hauptantriebsketten 55-10, 55-11	Anschließen 15-8, 25-18
Höhe der Pickupvorrichtung mit	Einbau 15-8
Zuführungsrotor. 35-22, 35-23	ELC-Monitor
Kettenölleitung 55-17	Ablegen des Ballens. 36-5, 37-15
Kettenschmiersystem 45-7	Anschließen 15-7, 25-18
Kunststoffrollen 55-46	Ballenbildung 37-9
Maximale Ballengröße. 35-20, 35-21	Einbau 15-7
Nachlauf-Stützräder bei Pickupvorrichtung mit	Garnbindung. 37-2
Zuführungsrotor. 35-26	Manuelles Binden der Ballen. 37-13
Netzauslöserposition. 55-47	Netzbindung 37-7
Netzbindespannung 35-15	Elektronische Ballenformanzeigen
Netzbindungskraft. 55-35	Bilden eines Ballens 38-31
Netzschrittschalter 55-40	ELS-Monitor
Netzschrittsensor 55-50	Anschließen 15-6, 25-17
Ölfluß an den Kettenschmievorrichtungen (bis	Ballenbildung 36-2
Seriennr. 49999) 45-6	Beschreibung 36-1
Pickup-Ausgleichsfeder. 35-27	Binden der Ballen 36-4
Pickup-Hubfeder. 35-28	Einbau 15-6
Pickuphöhe, doppelter Zuführungsrotor. 35-23	Entfernen
Pickuphöhe, Zuführungsrotor unter	Um Förderrollen gewickeltes Netz. . . . 55-42, 55-54
Zuführkanal 35-23	Ersetzen
Pickupvorrichtung mit Zuführungsrotor 35-24,	Messer der Schneideinrichtung. 55-6
35-25	Scherbolzen der Gelenkwelle 55-32
Pumpe des Kettenschmiersystems (bis Seriennr.	
49999) 45-5	F
Rampe zur Ballenablage. 35-35	
Schalter für max. Ballengröße. 55-29, 55-30	Festziehen
Schalter für Übergröße/Gatterschalter. 55-29,	Befestigungsmuttern der Rollenzahnräder. . . . 55-4
55-30	
Schmievorrichtung 55-17	G
Spannung des Riemens für	
Netzbindungsantrieb 55-38, 55-51	Garnabstand. 35-17
Spurweite der Traktorhinterräder. 15-1	
Spurweite der Traktorvorderräder 15-1	

Seite	Seite		
Garnausröser einstellen	56-33	Hauptantriebsketten	
Garnbindung		Einstellen	55-10, 55-11
Einstellen	38-12	Heben/Senken der Pickupvorrichtung	35-11, 38-24
ELC-Monitor	37-2	Hub des Garnausröser	56-32
Garnführung einstellen	35-19	Hydraulikschläuche	
Störungen	50-2	Am Traktor anschließen	25-13
Garnbindung mit doppeltem Garnarm einstellen		Transportstellung	25-21, 25-22
Beginn des Bindevorgangs	55-26	Hydraulische Bremsen	
Garnmesser	55-21	Anschließen	25-15
Garnscheibenhalterungen	55-25		
Garnspannplatten	55-24	J	
Gummischutze	55-27	Jährlich	45-27, 45-28
Garnführung 20-5, 20-6, 20-8, 20-9, 20-12, 20-13,	35-18		
Doppelter Garnarm	20-10	K	
Garnkasten		Kabelbaum an BaleTrak Steuerung	
Seite	20-4	anschließen	25-19
Vorne	20-3, 20-4	Kalibrierung des Garnausröser	56-30
Garnmesser bei Garnbindung mit doppeltem		Kanal 001	
Garnarm		Auf Werkseinstellungen zurücksetzen	56-8
Einstellen	55-21	Kanal 002	
Garnmesseramboß	55-18	Programm für Garnbindung von trockenem	
Garnscheibenhalterungen für Garnbindung mit		Stroh	56-9
doppeltem Garnarm		Kanal 003	
Einstellung	55-25	Programm für Garnbindung mit Ausfahren des	
Garnscheibensensor 1		Garnarms	56-10
Prüfung	56-26	Kanal 004	
Garnscheibensensor 2		Zusammenziehen der Bindung	56-11
Prüfung	56-27	Kanal 008	
Garnspannplatten für Garnbindung mit doppeltem		Maßeinheiten	56-14
Garnarm		Kanal 009	
Einstellung	55-24	Verzögerung der Netzbindung	56-15
Gatterabweisbleche		Kanal 011	
Anbau	35-35	Ballenformempfindlichkeit	56-16
Gatterschließventil	35-8	Kanal 012	
Gegenmesserstellung		Netzschalter prüfen	56-17
Einstellen	55-44	Netzschnittsensor prüfen	56-18
Getriebe		Kanal 013	
Öl wechseln	45-26	Schalter für maximale Ballengröße prüfen	56-19
Ölstand	45-21	Kanal 014	
Getriebeöl	45-3	Schalter für Ballenübergröße/Gatterschalter	
Gummirollenbremse		prüfen	56-20
Einstellen	55-49	Kanal 017	
Gummischutze (Garnbindung mit doppeltem		Drehzahlsensor	56-21
Garnarm)		Kanal 018	
Einstellen	55-27	Stromverbrauch des Auslöser prüfen	56-22
H		Kanal 019	
Halterung für Teleskopantriebswelle	25-11, 25-12	Voltmeter	56-23

	Seite		Seite
Kanal 020		Manuelles Starten eines automatischen	
LCD-Anzeige prüfen	56-24	Bindevorgangs	38-19
Kanal 021		Maximale Ballengröße	
Maximaler Stromverbrauch des Auslösers . .	56-25	Einstellen	35-20, 35-21
Kanal 022		Maximaler Betriebsdruck der	
Prüfung des Garnscheibensensors 1	56-26	Hydraulikanlage	05-10
Kanal 023		Maximaler Stromverbrauch des Auslösers	56-25
Prüfung des Garnscheibensensors 2	56-27	Messer der Schneideinrichtung	
Kanal 024		Einfahren/Ausfahren	35-12, 38-25
Sensor (Reversieren des Zuführungsrotors)		Prüfen	45-11
prüfen	56-28	Schärfen	55-7
Kanal 025		Messerschalter	
Messerschalter prüfen	56-29	Prüfung	56-29
Kanal 029		Mischen von Schmierstoffen	45-5
Kalibrierung des Garnauslösers	56-30	Monitor	
Kanal 030		Einbau der Konsole	15-3
Hub des Garnauslösers	56-32		
Kanal 031			
Garnauslöser einstellen	56-33	N	
Kanal 032			
Automatischer Start des Bindevorgangs	56-34	Nach Bedarf	
Kanäle 006 und 007		Deichselstütze	45-10
Ballenformpotentiometer kalibrieren	56-12	Filter des Ölbehälters reinigen	45-10
Kettenschmiersystem		Nach 1000 Ballen	45-19, 45-21
Einstellen	45-7	Nach 2000 Ballen	45-20, 45-25
Ölbehälter auffüllen	45-9	Nach 4000 Ballen	45-26
Schmiervorrichtungen einstellen	55-17	Nachlauf-Stützräder	
Störungen	50-17, 50-19	Einstellen	35-26
Komponentenanordnung	38-6	Netzauslöserposition	
Kunststoffrollen		Einstellen	55-47
Einstellen	55-46	Netzbindemechanismus	
		Einstelliste	55-43
L		Netzmesser schärfen	55-55
Lage der Komponenten	38-6	Pflege	20-16
Lagerung		Störungen	50-11, 50-14
Einlagerung am Ende der Erntesaison	60-2	Netzbindespannung	
Schmierstoffe	45-4	Einstellen	35-15
Vorbereitungen für die Einlagerung	60-1	Netzbindung	
LCD-Anzeige		ELC-Monitor	37-7
Prüfung	56-24	Netzbindungsdicke	
Liste der Diagnosecodes	56-1	Einstellen	38-11
		Netzbindungskraft	
M		Einstellen	55-35
Maßeinheit	56-14	Netzförderrolle	
Maßeinheiten	56-14	Bremsen	55-39
Manueller Start des Bindevorgangs	38-22, 38-23	Druck	55-34
Manuelles Binden der Ballen	38-24	Netz entfernen	55-42, 55-54
		Netzmesser	
		Anschlag des Arms	55-36
		Ein- und Ausbau	55-41, 55-53
		Schärfen	55-55

	Seite		Seite
Netzrolle		Programm	
Aufbewahrung	20-15	Garnbindung mit Ausfahren des	
Durchmesseranzeige	35-14	Garnarms	56-10
Einlegen	20-20	Garnbindung von trockenem Stroh	56-9
Einsetzen	20-17	Zusammenziehen der Bindung	56-11
Wählen	20-14	Programm für Garnbindung mit Ausfahren des	
Netzschalter		Garnarms	56-10
Prüfung	56-17	Programm für Garnbindung von trockenem	
Netzschnittschalter		Stroh	56-9
Einstellen	55-40	Programm zum Binden	38-9
Netzschnittsensor		Prüfen	
Einstellen	55-50	Bremsen für Netzförderrollen	55-39
Prüfung	56-18	Ebenheit der verzinkten Rolle	55-43
		Hydraulikschläuche	45-24
O		Zusatzgewichte	15-2
Öl		Zusatzgewichte des Traktors	15-2
Getriebe	45-3	Pumpe des Kettenschmiersystems (bis Seriennr.	
ÖlfILTER	45-4	49999)	
Ölfluß an den Kettenschmiervorrichtungen (bis		Einstellen	45-5
Seriennr. 49999)			
Einstellen	45-6	R	
Ölleitung		Rampe zur Ballenablage	
Einstellen	55-17	Einstellen	35-35
Original John Deere Teile	55-5	Reifenluftdruck	20-24
		Reversieren des Zuführungsrotors - Sensor	
P		Prüfung	56-28
Parken der Maschine	30-2	Richtlinie für die Bildung eines optimalen Ballens	
Pickup mit Zuführungsrotor		Elektronische Ballenformanzeige	38-30
Nachlauf-Stützräder in Transportstellung	35-27	Mechanische Ballenformanzeige	38-29
Stützräder in Transportstellung	35-25	Riemen für Netzbindungsantrieb	
Pickup-Ausgleichsfeder		Spannung einstellen	55-38, 55-51
Pickup mit doppeltem Zuführungsrotor	35-27		
Pickup mit Zuführungsrotor unter		S	
Zuführkanal	35-27	Schalter	
Pickup-Hubfeder		Messer der Schneideinrichtung	55-7
Pickup mit Zuführungsrotor	35-28	Schalter für max. Ballengröße	
Pickup-Rollenverdichter		Prüfung	56-19
Höhe einstellen	35-30	Schalter für Übergröße/Gatterschalter	
Pickupvorrichtung		Prüfung	56-20
Heben/Senken	35-11, 38-24	Schärfen	
Störungen	50-6	Messer der Schneideinrichtung schärfen	55-7
Piktogramm		Netzmesser	55-55
Warnung	38-35	Scherbolzen	
Preßgutzufuhr	35-4, 35-5	Antrieb Pickupvorrichtung mit	
Störungen	50-4	Zuführungsrotor	55-33
Presse mit der Hand durchdrehen	35-2	Doppelter Zuführungsrotor, Pickupantrieb	55-32
Pressen von Silage und nassem Erntegut	35-7	Gelenkwelle	55-32

Seite	Seite		
Zuführungsrotor unter Zuführkanal, Pickupantrieb	55-32	Störungen der Netzbindung	50-11, 50-14
Schmiermittel		Störungen der Pickupvorrichtung	50-6
EP- und Mehrzweck-	45-2	Störungssuche	
Schmierstoffe		Garnbindung	50-2
Mischen	45-5	Kettenschmiersystem (bis Seriennr. 49999)	50-17
Schmierstoffe, Lagerung	45-4	Strohabweiser, Zugpendel	15-9
Schmierung und Wartung		Stromverbrauch des Auslösers	
Alle 10 Betriebsstunden	45-11, 45-12, 45-13, 45-14, 45-15	Prüfung	56-22
Alle 250 Betriebsstunden	45-27	Stützräder	
Alle 30 Betriebsstunden	45-16, 45-18	Anbau	20-2
Alle 50 Betriebsstunden	45-22, 45-23	Einstellen	35-24, 35-25
Alle 6 Jahre		Synthetische Schmierstoffe	45-4
Hydraulikschläuche	45-29		
Jährlich	45-27, 45-28	T	
Nach Bedarf	45-9, 45-10	Technische Daten	
Nach 1000 Ballen	45-19, 45-21	Presse 568	65-1
Nach 2000 Ballen	45-20, 45-25	Presse 578	65-3
Nach 4000 Ballen	45-26	Teleskopantriebswelle	
Wartungsintervalle beachten	45-1	Abhängen	25-19
Schmiervorrichtung		Anschließen	20-1, 25-11
Einstellen	55-17	Transportstellung	25-22, 25-23
Schotsteckknoten	20-4	Traktor	
Schwadgröße	35-3	Einbau der Monitorhalterung	15-3
Seitlichen Garnkasten auffüllen	20-4	Hinterradspurweite	15-1
Sensor zum Reversieren	56-28	Monitorkonsole	15-3
Seriennummern		Strohabweiser, Zugpendel	15-9
Produkt-Identifikationsnummer	70-2	Vorderradspurweite	15-1
Schild	70-1	Zapfwellendrehzahl	15-2
Standard-Netzbindung	70-2	Zugpendel	15-1
Typenschilder	70-1	Zusatzgewicht	15-2
Zuführungsrotor	70-2	Zusatzsteuergeräte	15-2
Siebenpolige Anhängersteckdose	25-17	Transport	
Silage		Transport der Presse auf öffentlichen Straßen	30-1
Störungen	50-10	Transportstellung	
Sonderausrüstungen		Nachlauf-Stützräder bei Pickupvorrichtung mit Zuführungsrotor	35-27
Zusatzgurte	40-1	Pickupvorrichtung mit Zuführungsrotor	35-25
Stellung bei Beginn des Bindevorgangs (mit doppeltem Garnarm)		Trennen	
Einstellen	55-26	Teleskopantriebswelle	25-19, 25-22, 25-23
Stellung des einfachen Garnarms bei Beginn des Bindevorgangs		Typenbilder	00-1
Presse ohne BaleTrak	55-19		
Pressen mit BaleTrak	55-20	V	
Störungen und ihre Behebung		Verstopfungen beheben	
Allgemeine Störungen	50-9	Doppelter Zuführrotor	35-9
BaleTrak-Kontrollmonitor	50-1	Zuführungsrotor	35-10, 35-11, 38-27
Ballenbeschaffenheit	50-8		
Kettenschmiersystem	50-19		
Störungen bei der Preßgutzufuhr	50-4		
Störungen bei Silage	50-10		

Seite	Seite		
Zuführungsrotor unter Zuführkanal	35-8	Warnpiktogramme	38-35
Verzögerung der Netzbindung	56-15	Wartung	
Voltmeter	56-23	Anschlag des Netzmesserarms einstellen . . .	55-36
Vorbereiten der Presse		Antriebsketten der Pickupvorrichtung	
Aufbewahrung der Netzrolle	20-15	einstellen	55-13, 55-15
Garn durch Führungen fädeln	20-12	Ballenformanzeiger einstellen	55-9
Garnauswahl	20-2	Befestigungsmuttern der Rollenzahnräder	
Garnführung	20-13	festziehen	55-4
Garnführung aus dem Garnkasten	20-5, 20-6, 20-8, 20-9	Bremsen für Gummirolle einstellen	55-49
Garnführung (doppelter Garnarm)	20-10	Ebenheit der verzinkten Rolle prüfen	55-43
Garnverbindung - abgewandelter		Einstellliste Netzbindeeinrichtung	55-43
Weberknoten	20-5	Garnmesser bei Garnbindung mit doppeltem	
Garnverbindung - Schotsteckknoten	20-4	Garnarm einstellen	55-21
Netzbindemechanismus	20-16	Garnmesseramboß einstellen	55-18
Netzrolle auswählen	20-14	Garnscheibenhalterungen für Garnbindung mit	
Netzrolle einlegen	20-17, 20-20	doppeltem Garnarm einstellen	55-25
Reifenluftdruck	20-24	Garnscheibensensoren einstellen	55-28
Seitlichen Garnkasten auffüllen	20-4	Garnspannplatten für Garnbindung mit doppeltem	
Vorderen Garnkasten auffüllen	20-3, 20-4	Garnarm einstellen	55-24
Vorbereiten des Traktors		Gegenmesser einstellen	55-44
BaleTrak Monitor anschließen	15-9	Gummischutze einstellen (mit doppeltem	
Einbau der Monitorkonsole	15-3	Garnarm)	55-27
Einbau des BaleTrak Monitors	15-9	Hauptantriebsketten einstellen	55-10, 55-11
Einbau des Batteriekabelbaums	15-5	Kunststoffrollen einstellen	55-46
Einbau des ELC Plus-Monitors	15-8	Messer der Schneideinrichtung ersetzen	55-6
Einbau des ELS-Monitors	15-6, 15-7	Messerschalter der Scheideinrichtung	55-7
ELC Plus-Monitor anschließen	15-8	Netzauslöserposition einstellen	55-47
ELC-Monitor anschließen	15-7	Netzbindungskraft einstellen	55-35
ELS-Monitor anschließen	15-6	Netzförderrollendruck einstellen	55-34
Prüfen der Zusatzgewichte	15-2	Netzmesser aus- und einbauen	55-41, 55-53
Strohabweiser, Zugpendel	15-9	Netzschrittschalter	55-40
Wahl der Zapfwellendrehzahl	15-2	Netzschrittsensor einstellen	55-50
Zugpendel einstellen	15-1	Riemen für Netzbindungsantrieb aus- und	
Zusatzgewichte	15-2	einbauen	55-40, 55-52
Zusatzsteuergeräte einstellen	15-2	Rollenummerierung	55-3
Vorbereitung des Ernteguts		Schalter für max. Ballengröße einstellen . . .	55-29, 55-30
Heu	35-3	Schalter für Übergröße/Gatterschalter	
Schwadgröße	35-3	einstellen	55-29, 55-30
Silage	35-3	Scherbolzen der Gelenkwelle ersetzen	55-32
Stroh	35-3	Scherbolzen des Antriebs der Pickupvorrichtung	
Vorderen Garnkasten auffüllen	20-3, 20-4	ersetzen	55-32, 55-33
		Schmiervorrichtungen einstellen	55-17
		Sensor zum Reversieren des Zuführungsrotors	
		einstellen	55-31
		Spannung des Riemens für Netzbindungsantrieb	
		einstellen	55-38, 55-51
		Stellung bei Beginn des Bindevorgangs	
		einstellen bei doppeltem Garnarm	55-26
		Stellung des einfachen Garnarms bei Beginn des	
		Bindevorgangs einstellen	55-19, 55-20

W

Wählen	
Bindegarn	20-2
Garnbindung	38-8
Netzbindung	38-8
Netzrolle	20-14

Seite

Um Förderrollen gewickeltes Netz
entfernen 55-42, 55-54
Wartung der Deichsel 45-29
Wartungsintervalle 45-1
Wasser aus Druckluftbehälter ablassen 45-24
Werkseinstellungen 56-8

Z

Zapfwellendrehzahl 15-2
Zugpendel
Einstellen 15-1
Zusammenziehen der Bindung 56-11
Zusatzausrüstungen
Abdeckungen für Messerschlitze 40-1
Zusatzgewicht 15-2
Zusatzgurte 40-1

Mit uns schaffen Sie Ihre Arbeit

John Deere Ersatzteile

Wir beschaffen Ihnen in kürzester Zeit John Deere Originalersatzteile und helfen so, lange Ausfallzeiten zu vermeiden.

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

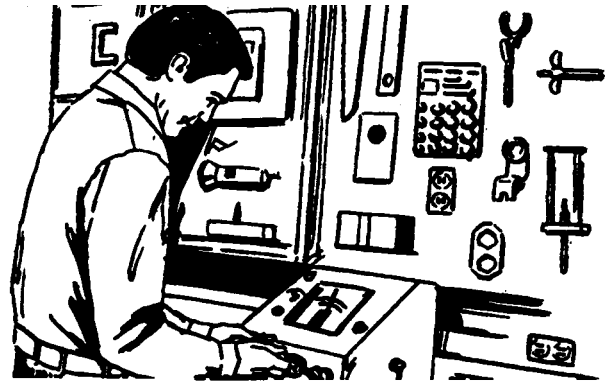


TS100 -UN-23AUG88

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 -29-04JUN90-1/1

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

Mit uns schaffen Sie Ihre Arbeit