

# Rundballenpresse V451G

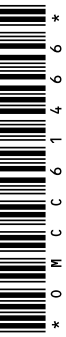


**JOHN DEERE**

## BETRIEBSANLEITUNG

### Rundballenpresse V451G

OMCC61466 AUSGABE F3 (ALLEMAND)



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

# Einleitung

## Vorwort

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

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

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

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

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

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

DIESE RUNDBALLENPRESSE IST AUSSCHLIESSLICH für den üblichen Einsatz bei landwirtschaftlichen oder

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

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

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

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

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

## Inspektion vor Auslieferung

**Vor der Auslieferung der Maschine wurden die folgenden Prüfungen, Einstellungen und Wartungsarbeiten durchgeführt:**

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

**Datum:**

**Unterschrift des Händlers/Service-Techniker:**



# Inhalt

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

Fortsetzung nächste Seite

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

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

	Seite
Garnkästen auffüllen .....	20-11
Garnknoten.....	20-12
Garn vom Garnkasten zu Garnarmen führen (Rohrarme).....	20-13
Garn vom Garnkasten zu Garnarmen führen (einstellbare Arme).....	20-14
Rampe zur Ballenablage einstellen .....	20-15
Drehmoment der Radmuttern prüfen.....	20-15

## Anbauen

Nur zugelassene Anhängervorrichtungen verwenden.....	25-1
Anbauen der Ballenpresse am Traktor .....	25-2
Abstellstütze einklappen.....	25-3
Teleskopantriebswelle einbauen.....	25-4
Teleskopantriebswelle an Zapfwelle des Traktors anschließen .....	25-5
Halterung für Teleskopantriebswelle.....	25-5
Sicherheitskette befestigen .....	25-6
An Hydrauliksystem des Traktors anschließen ..	25-6
Siebenpolige Anhängersteckdose anschließen .....	25-8
Maschinenkabelbaum anschließen .....	25-8
Kabelbaum/Kabelbäume der Videokamera(s) anschließen (falls vorhanden).....	25-9
Hydraulische Bremsen anschließen (wenn vorhanden) .....	25-10
Feststellbremse der Maschine lösen (Ballenpresse mit hydraulischen Bremsen) ..	25-10
Druckluftbremsen anschließen (falls vorhanden).....	25-11
Feststellbremse der Maschine lösen (Ballenpresse mit Druckluftbremsen).....	25-11

## Abnehmen

Abbauen der Ballenpresse vom Traktor .....	27-1
Feststellbremse der Maschine einlegen (Ballenpresse mit hydraulischen Bremsen)....	27-1
Hydraulische Bremsen trennen (falls vorhanden).....	27-2
Feststellbremse der Maschine einlegen (Ballenpresse mit Druckluftbremsen) .....	27-2
Druckluftbremsen trennen (falls vorhanden) .....	27-3
Kabelbaum der Videokamera trennen (falls vorhanden) .....	27-4
Maschinenkabelbaum trennen .....	27-5
Siebenpolige Anhängersteckdose, Stecker trennen.....	27-5
Vom Hydrauliksystem des Traktors trennen .....	27-6
Hydraulikschläuche aufbewahren.....	27-7
Teleskopantriebswelle von Traktor-Zapfwelle trennen .....	27-8
Teleskopantriebswelle aufbewahren.....	27-8
Abstellstütze ausklappen.....	27-9
Mechanische Kupplung verriegeln .....	27-10

## Transport und Parken

Transport der Ballenpresse auf öffentlichen Straßen .....	30-1
Verriegelung der seitlichen Klappen prüfen.....	30-1
Standard-Tiefenführungsrad in Transportstellung bringen.....	30-2
Maschine parken (Pressen mit hydraulischen Bremsen) .....	30-2
Maschine abstellen (Ballenpresse mit Druckluftbremsen).....	30-3

## Einlaufzeit

Einlaufzeit der Ballenpresse .....	32-1
Nach den ersten 10 Betriebsstunden: Drehmoment der Radmuttern prüfen .....	32-1
Nach den ersten 10 Betriebsstunden: Axialspiel des Radnabenlagers prüfen.....	32-1
Nach den ersten 50 Betriebsstunden: Getriebeöl ablassen und auffüllen.....	32-1
Nach den ersten 500 Ballen: Bremse der Netzförderrollen prüfen (bei Maschinen mit Bremsband) .....	32-2

## Betrieb der Ballenpresse – Allgemeines

Vor jedem Einsatz der Ballenpresse.....	35-1
Reinigen der Maschine zur Brandverhütung .....	35-2
Im Brandfall folgende Maßnahmen treffen .....	35-2
Vorbereiten des Ernteguts .....	35-3
Seitliche Klappe öffnen und schließen .....	35-3
Ventil für Verriegelung der Heckklappe .....	35-4
Ausgleichsfeder der Pickup einstellen.....	35-4
Pickuptrailer einstellen .....	35-5
Tiefenanschlüge der Pickup einstellen .....	35-5
Schwadniederhalter einstellen (falls vorhanden).....	35-6
Ballendichte einstellen.....	35-7
Richtlinie für die Bildung eines optimalen Ballens.....	35-8
Verstopfung des Zuführrotors beseitigen.....	35-9
Bei Verstopfung .....	35-9
Netzführung entsprechend den Feldbedingungen einstellen .....	35-10
Netzbindespannung einstellen .....	35-10

## Betrieb mit BaleTrak-Monitor

BaleTrak Easy Monitor .....	38-1
BaleTrak-Monitor .....	38-2
Beschreibung von Tastatur und LCD-Bildschirms des BaleTrak Easy-Monitors .....	38-3
Beschreibung der Tastatur des BaleTrak-Monitors .....	38-4
Beschreibung des LCD-Bildschirms (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor) .....	38-5

Fortsetzung nächste Seite

Seite	Seite		
Ein-und Ausschalten des Monitors (Ballenpresse mit BaleTrak™ Easy-Monitor).....	38-6	Wartungsintervalle einhalten .....	45-1
Ein-und Ausschalten des Monitors (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor) .....	38-8	Durchführung von Schmierung und Wartung .....	45-1
Ballendurchmesser einstellen (Ballenpresse mit BaleTrak Easy-Monitor).....	38-9	Schmierfett zur Schmierung .....	45-2
Ballendurchmesser einstellen (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor) .....	38-9	Getriebeöl.....	45-3
Bindesystem auswählen (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor) .....	38-10	Öl für Zentralschmierung der Ketten .....	45-3
Bindeparameter einstellen.....	38-11	Verwendung alternativer und synthetischer Schmiermittel .....	45-4
Anzahl der Netzumwicklungen einstellen.....	38-12	Lagerung von Schmierstoffen.....	45-4
Garnabstand einstellen (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor) .....	38-13	Mischen von Schmierstoffen .....	45-4
Anzahl der Garnschlingen an den Seiten einstellen (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor) .....	38-14	Lage der Komponenten für Kettenschmiersystem (falls vorhanden) .....	45-5
Anzahl der Garnschlingen in der Mitte einstellen (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor) .....	38-15	Ölfluss einstellen (falls vorhanden).....	45-6
Abstand der Garnschlingen in der Mitte einstellen (Ballenpresse mit BaleTrak-Monitor).....	38-15	Nach Bedarf: Behälter der Ketten-Zentralschmierung auffüllen (falls vorhanden) .....	45-6
Verzögerung des Beginns der Garnbindung einstellen (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor) .....	38-15	Nach Bedarf: Filter des Ölbehälters reinigen (falls vorhanden).....	45-7
Automatischer Start des Bindevorgangs (Ballenpresse mit BaleTrak™ Easy Monitor) .....	38-16	Nach Bedarf: Filter der hydraulischen Anschlusskupplung reinigen .....	45-7
Automatischer Start des Bindevorgangs (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor) .....	38-17	Nach Bedarf: Gas-Vorladung des Druckspeichers prüfen .....	45-8
Manueller Start des Bindevorgangs (Ballenpresse mit BaleTrak™ Easy-Monitor).....	38-19	Nach Bedarf: Presskammerrollen reinigen .....	45-8
Manueller Start des Bindevorgangs (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor) .....	38-20	Nach Bedarf: Gurthaken und Hakendrähte reinigen.....	45-8
Betrieb des Systems für weichen Ballenkern .....	38-21	Täglich: Brandverhütung .....	45-9
Einen Ballen mit den Ballenfor- manzeigern formen (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor) .....	38-23	Täglich: Ballenpresse ohne Kettenschmiersystem.....	45-10
Ballenzähler verwenden (Ballenpresse mit BaleTrak™ Easy-Monitor) .....	38-25	Alle 10 Betriebsstunden: Ballenpresse ohne automatisches Fettschmiersystem schmieren .....	45-11
Ballenzähler verwenden (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor) .....	38-26	Alle 30 Betriebsstunden: Gelenke der Netzbindung schmieren .....	45-12
Warnpiktogramme (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor) .....	38-27	Alle 50 Betriebsstunden: Anhängevorrichtung mit Kugel schmieren (falls vorhanden).....	45-12
Diagnosecode.....	38-28	Alle 50 Betriebsstunden: Teleskopantriebswelle schmieren .....	45-13
<b>Nachrüstsätze</b>		Alle 50 Betriebsstunden: Kettenspannung prüfen.....	45-13
Anbaugeräte suchen .....	40-1	Alle 50 Betriebsstunden: Türscharniere, Hydraulikzylinder und Stifte des Ballenformsensors schmieren.....	45-14
Batteriekabelbaum für Monitor .....	40-1	Alle 50 Betriebsstunden: Verriegelungen der Heckklappe schmieren .....	45-15
<b>Schmierung und Wartung</b>		Alle 50 Betriebsstunden: Verlängerungswelle schmieren .....	45-16
Sichere Schmierung und Wartung der Maschine.....	45-1	Wöchentlich: Ölstand im Getriebegehäuse prüfen .....	45-17
		Wöchentlich: Behälter der Druckluftbremse prüfen und Wasser ablassen.....	45-17
		Wöchentlich: Radnabendeckel prüfen .....	45-18
		Wöchentlich: Bremse reinigen und prüfen .....	45-18
		Monatlich - Prüfung des Druckwassertanks .....	45-19

Fortsetzung nächste Seite

Seite	Seite		
Alle 100 Betriebsstunden oder jährlich: Deichselrahmen und Anhängervorrichtung prüfen.....	45-20	Hydraulik-Druckspeichervorrichtung warten.....	55-4
Alle 100 Betriebsstunden oder jährlich: Feststellbremse prüfen.....	45-21	Nur John Deere Originalteile verwenden.....	55-5
Alle 100 Betriebsstunden oder jährlich: Drehmoment der Radmuttern prüfen.....	45-21	Hydraulikkomponenten ersetzen.....	55-5
Alle 100 Betriebsstunden oder jährlich: Bremswellen schmieren.....	45-22	Befüllen des Druckwassertanks.....	55-6
Alle 100 Betriebsstunden oder jährlich: Axialspiel des Radnabenlagers prüfen.....	45-22	Bezeichnung der Ketten der Ballenpresse.....	55-8
Zweimal im Jahr: Reifen prüfen.....	45-23	Anhängervorrichtung mit Kugel einstellen.....	55-9
Alle 500 Betriebsstunden: Bremsbacken prüfen.....	45-23	Pickupantriebskette einstellen.....	55-9
Alle 500 Betriebsstunden oder jährlich: Getriebeöl ablassen und auffüllen.....	45-24	Hauptantriebskette einstellen.....	55-10
Alle 500 Betriebsstunden oder jährlich: Abstellstütze schmieren.....	45-24	Antriebskette der Einzugsrolle einstellen.....	55-10
Alle 500 Betriebsstunden oder jährlich: Verlängerungswelle schmieren.....	45-25	Antriebskette des Zuführrotors einstellen.....	55-11
Alle 500 Betriebsstunden oder jährlich: Gurtführung auf Verschleiß prüfen.....	45-26	Pumpe des Kettenschmiersystems entlüften.....	55-11
Jährlich: Achsenverschleiß prüfen.....	45-27	Schmiervorrichtungen einstellen.....	55-12
Jährlich: Radlager reinigen, prüfen und schmieren.....	45-27	Pickupzinken ersetzen.....	55-13
Jährlich: Trommelverschleiß reinigen und prüfen.....	45-28	Scherbolzen der Teleskopantriebswelle austauschen (falls vorhanden).....	55-15
Jährlich: Baugruppe aus Trommel und Bremsbacken reinigen.....	45-28	Feder des Spannarms einstellen.....	55-15
Jährlich: Stärke der Verschleißplatten prüfen.....	45-29	Gurt vorbereiten: Neuer Riemen.....	55-16
Jährlich: Druckspeicher prüfen.....	45-29	Gurte reparieren.....	55-18
Jährlich: Gurthaltdrähte ersetzen.....	45-29	Gurte ausbauen.....	55-19
Alle 3000 Ballen oder jährlich - Bremse für Netzförderrollen prüfen (bei Maschinen mit Bremsband).....	45-30	Gurt vorbereiten: Behelfsreparatur.....	55-20
Alle 6 Jahre: Hydraulikschläuche ersetzen.....	45-30	Gurt vorbereiten: Empfohlene Reparatur.....	55-23
Alle 6 Jahre: Druckspeicher für Ballendichte ersetzen.....	45-30	Gurthaken anbringen.....	55-24
Alle 6 Jahre: Druckspeicher der hydraulischen Bremse ersetzen (falls vorhanden).....	45-31	Gurte durch die Ballenpresse verlegen.....	55-28
		Gurte einbauen.....	55-29
		Gurtlauf einstellen.....	55-30
		Abstreifer der unteren Einzugsrolle (Nr. 1) einstellen.....	55-31
		Abstreifer der Rolle 2 einbauen.....	55-32
		Abstreifer der Rolle 2 ausbauen.....	55-33
		Abstreifer der Rolle 2 verstauen.....	55-35
		Garnabweiser der mittleren Einzugsrolle (Nr. 2) einbauen.....	55-36
		Garnabweiser der mittleren Einzugsrolle (Nr. 2) aufbewahren.....	55-39
		Abstreifer der oberen Einzugsrolle (Nr. 3) einstellen (Maschine mit Garnbindung).....	55-40
		Abstreifer der unteren hinteren Gatterrolle (Nr. 9) einstellen.....	55-41
		Abstreifer der Förderschnecke des Rotors einstellen.....	55-41
		Lage der elektrischen Komponenten der Ballenpresse.....	55-42
		Erfassungsbereich des Sensors ermitteln.....	55-43
		Garnscheibensensoren SB421 und SB422 einstellen.....	55-43
		Drehzahlsensor SB365 der Ballenpresse einstellen.....	55-44
		Gatterverriegelung einstellen.....	55-44
		Sensoren SB3310 und SB3311 für Gatterverriegelung einstellen.....	55-45
		Netzsensor SB414 einstellen.....	55-46
		Ausrichtung der Kamera EB161 einstellen.....	55-46
		Liste der Einstellungen für Garnbindungsvorrichtung.....	55-46
		Position der Garnarme einstellen (Rohrarme).....	55-47
		Stellung des Garnarms einstellen (einstellbare Arme).....	55-49

Fortsetzung nächste Seite

Seite	Seite
Position des Garnbindungs-Stellglieds einstellen .....55-52	Kanäle 006 und 007: Ballenform- potentiometer RB321 und RB322 kalibrieren (Ballenpresse mit Bale- Trak™ Monitor) .....56-15
Schelle der Garnbremse der Garnbindung einstellen .....55-53	Kanal 008: Maßeinheiten (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor) ...56-16
Garnbremse der Garnbindung einstellen .....55-54	Kanal 008: Maßeinheiten (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor) .....56-17
Abstreifer der Garnbindungs-Scheibe einstellen .....55-55	Kanal 009: Verzögerung der Netzbindung (Ballenpresse mit BaleTrak™ Easy Monitor) .....56-18
Messer der Garnbindung ersetzen .....55-56	Kanal 009: Verzögerung der Netzbindung (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor) .....56-19
Garnschnittlänge einstellen .....55-57	Kanal 010: "Versatz für Sicherheitswarnung bei fast erreichter Ballengröße" (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor) im Abschnitt "Wartung" .....56-20
Netzbindevorrichtung prüfen .....55-58	Kanal 010: Versatz für Sicherheitswarnung bei fast erreichter Ballengröße (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor) .....56-21
Stellung von Messer und Gegenschneide prüfen (Prüfung 1).....55-58	Kanal 011: Ballenform-Empfindlichkeit (Ballenpressen mit BaleTrak™ Monitor) .....56-22
Freie Bewegung des Schwenkhebels (Prüfung 2) .....55-60	Kanal 012: Prüfung des Netzchnittsensors SB414 (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor) ...56-23
Netzförderrollendruck prüfen (Prüfung 3).....55-61	Kanal 012: Prüfung des Netzchnittsensors SB414 (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor) .....56-24
Position der Rolle Nr. 9 prüfen (Prüfung 4) .....55-62	Kanal 013: Prüfung des Schalters für Ballenübergröße SB311 (Ballenpresse mit BaleTrak™ Easy Monitor) .....56-25
Spannung des Antriebsriemens prüfen (Prüfung 5) .....55-63	Kanal 013: Prüfung des Schalters für Ballenübergröße SB311 (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor) .....56-26
Bremse für Netzförderrollen prüfen (bei Maschinen mit Gummibremsklotz) (Prüfung 6) .....55-64	Kanal 014: Prüfung des rechten Gattersensors SB3311 (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor) ...56-27
Bremse für Netzförderrollen prüfen (bei Maschinen mit Bremsband) (Prüfung 6) .....55-66	Kanal 014: Prüfung des rechten Gattersensors SB3311 (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor) .....56-28
Stellung der unteren Netzführung prüfen (Prüfung 7) .....55-68	Kanal 015: Prüfung des linken Gattersensors SB3310 (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor) ...56-29
Antriebsriemen der Netzförderrollen ein- und ausbauen .....55-70	Kanal 015: Prüfung des linken Gattersensors SB3310 (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor) .....56-30
Netzmesser aus- und einbauen.....55-70	Kanal 016: nicht belegt.....56-30
Um die Förderrollen gewickeltes Bindematerial entfernen .....55-71	Kanal 017: Prüfung des Ballenpressen-Drehzahlsensors SB365 (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor) .....56-31
Rampe zur Ballenablage einstellen .....55-72	
Aufhängepunkte der Rundballenpresse .....55-72	
Rad aus- und einbauen .....55-73	
Stützrad reparieren.....55-73	
<b>Wartung mit BaleTrak-Monitor</b>	
Liste der Diagnosecodes .....56-1	
Diagnosemodus: Benutzerparameter (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor) ...56-10	
Diagnosemodus: Benutzerparameter (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor) .....56-11	
Kanal 001: Auf Werkseinstellungen zurücksetzen (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor).....56-12	
Kanal 001: Auf Werkseinstellungen zurücksetzen (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor) .....56-13	
Kanal 002: Nicht aktiviert .....56-13	
Kanal 003: Garnbindungsprogramm mit Ausfahren des Garnarms (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor) .....56-14	
Kanal 004: Nicht aktiviert .....56-15	
Kanal 005: Standardwert des Ballendurchmessers für niedrigste Position des Gurtspannarms .....56-15	

Fortsetzung nächste Seite

Seite	Seite
Kanal 018: Prüfung des Stromverbrauchs des Auslösers (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor) ...	56-32
Kanal 018: Prüfung des Stromverbrauchs des Auslösers (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor) .....	56-33
Kanal 019: Voltmeter (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor) .....	56-34
Kanal 019: Voltmeter (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor) .....	56-34
Kanal 020: Prüfung des LCD-Bildschirms (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor) .....	56-35
Kanal 020: Prüfung des LCD-Bildschirms (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor) .....	56-35
Kanal 021: Maximaler Stromverbrauch des Auslösers (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor) .....	56-36
Kanal 021: Maximaler Stromverbrauch des Auslösers (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor) .....	56-37
Kanal 022: Prüfung des linken Garnscheibensensors SB421 (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor) .....	56-38
Kanal 023: Prüfung des rechten Garnscheibensensors SB422 (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor) .....	56-39
Kanal 024: Nicht aktiviert .....	56-40
Kanal 025: Nicht aktiviert .....	56-40
Kanal 026: Nicht aktiviert .....	56-40
Kanal 027: Unterste Position des Gurtspannarms erfassen (Ballenpresse mit BaleTrak™ Easy Monitor) .....	56-40
Kanal 027: Unterste Position des Gurtspannarms erfassen (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor) .....	56-41
Kanal 028: Feinabstimmung der Ballengröße (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor) .....	56-42
Kanal 028: Feinabstimmung der Ballengröße (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor) .....	56-43
Kanal 029: Garn-Elektromotor kalibrieren (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor) .....	56-44
Kanal 030: Nicht aktiviert .....	56-44
Kanal 031: Abstand der Garnschlingen in der Mitte einstellen (Ballenpresse mit BaleTrak-Monitor) .....	56-45
Kanal 032: Automatischer Start des Bindevorgangs (Ballenpresse mit BaleTrak™ Easy Monitor) .....	56-46
Kanal 032: Automatischer Start des Bindevorgangs (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor) .....	56-47
Kanal 033: Versatz des Beginns der Garnbindung einstellen (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor) .....	56-48
Kanal 034: Nicht aktiviert .....	56-49
Kanal 035: Nicht aktiviert .....	56-49
Kanal 036: Nicht aktiviert .....	56-49
Kanal 037: Nicht aktiviert .....	56-49
Kanal 038: Nicht aktiviert .....	56-49
Kanal 039: Verzögerung am Ende des Netzbindezyklus einstellen (Ballenpresse mit BaleTrak Easy-Monitor) ..	56-49
Kanal 039: Verzögerung am Ende des Netzbindevorgangs einstellen (Ballenpresse mit BaleTrak-Monitor) .....	56-50
Kanal 040: Verzögerung am Ende des Garnbindevorgangs einstellen (Ballenpresse mit BaleTrak-Monitor) .....	56-51
<b>Einlagerung</b>	
Ballenpresse für die Einlagerung vorbereiten .....	60-1
Vorbereitungen für die neue Erntesaison .....	60-2
<b>Technische Angaben</b>	
Technische Daten der Ballenpresse V451G .....	65-1
EG-Konformitätserklärung: Rundballenpresse V451G .....	65-2
EU-Konformitätserklärung: Rundballenpresse V451G .....	65-3
EU-Konformitätserklärung: Rundballenpresse V451G .....	65-4
Konformitätserklärung Großbritannien Rundballenpresse V451G .....	65-5
Eurasische Wirtschaftsunion .....	65-6
<b>Seriennummern</b>	
Seriennummernschild .....	70-1
Beschreibung des Seriennummernschilds .....	70-1
Identifikationsnummer der Rundballenpresse .....	70-2
Eigentumsnachweise aufbewahren .....	70-2
Maschinen sicher abstellen .....	70-2
<b>Verfügbare John Deere Wartungsliteratur</b>	
Technische Daten .....	SLIT-1

# Typenbild

## Typenbild



CC575706

CC575706 —UN—05MAY23

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

# Sicherheit

## Sicherheitshinweise erkennen

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

Empfohlene Sicherheitsvorkehrungen treffen und Vorgehensweisen zum sicheren Betrieb befolgen.



T81389 —UN—28JUN13

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

## Sicherheitshinweise beachten

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

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

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

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

und/oder Betriebssicherheit sowie die Lebensdauer der Maschine beeinträchtigen.

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



TS201 —UN—15APR13

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

### Signalwörter verstehen

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

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

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

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



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

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

TS187 —29—04JUN19

### Straßenverkehrsbestimmungen einhalten

Beim Befahren von öffentlichen Straßen stets die entsprechenden Bestimmungen einhalten.



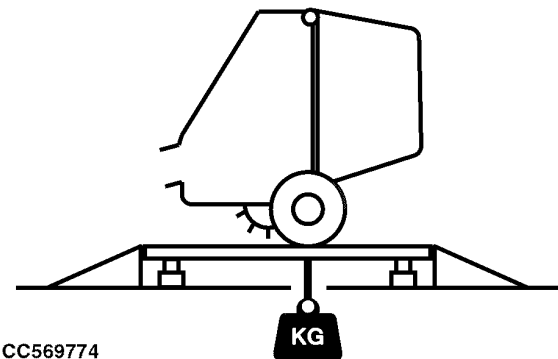
FX,ROAD -29-01MAY91-1/1

H28990 —UN—30JUN89

### Maschinengewicht

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

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



CC569774

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

CC569774 —UN—05APR23

### Nachrüstsätze sicher aufbewahren

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

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



TS219 —UN—23AUG88

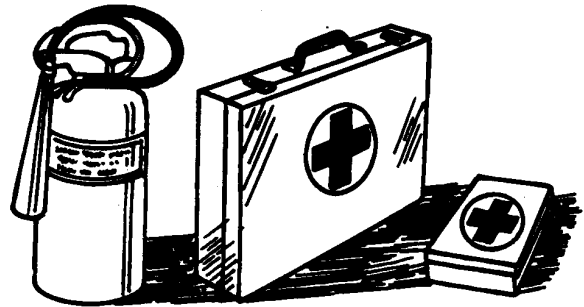
DX.STORE -29-03MAR93-1/1

### Vorbereitungen für den Notfall

Im Brandfall gerüstet sein.

Feuerlöscher und Verbandskasten in greifbarer Nähe aufbewahren.

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



TS291 —UN—15APR13

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

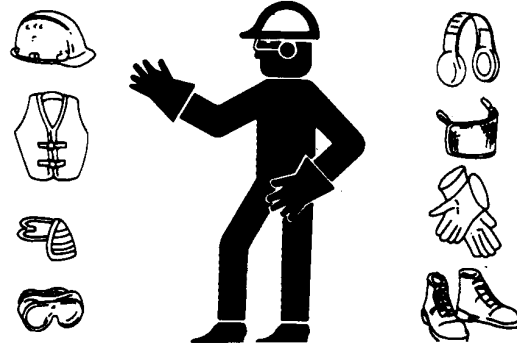
### Schutzkleidung tragen

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

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

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

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

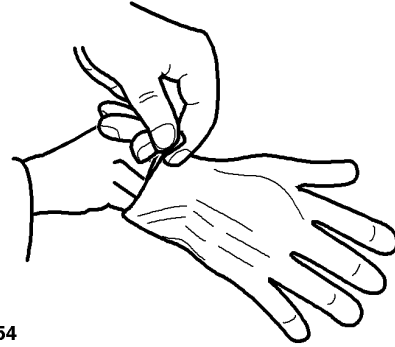


TS206 —UN—15APR13

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

### Umgang mit Messern

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



CC1026954

CC1026928 —UN—26.JAN05

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

### Betriebssicherheit der Maschine

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

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

## Abstand zu rotierenden Antriebswellen halten

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

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

Antriebswellen für Zapfwellen nur mit entsprechenden Schutzvorrichtungen verwenden.

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

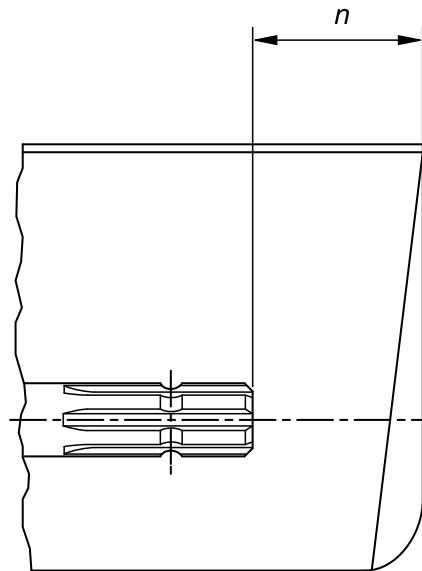
Keinen Adapter zwischen dem Traktor und dem Zapfwellenantrieb des Hauptanbaugeräts anbringen, mit dem eine 1000-1/min-Traktorwelle ein für 540 1/min ausgelegtes Anbaugerät mit Drehzahlen von mehr als 540 1/min antreiben kann.

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

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

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

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



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

TS 1644 —UN—22AUG95

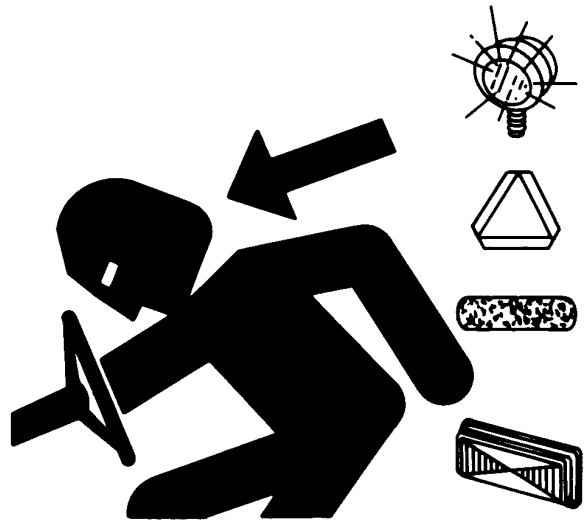
H96219 —UN—29APR10

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

### Sicherheitsbeleuchtung und Sicherheitsvorrichtungen verwenden

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

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



TS951 —UN—12APR90

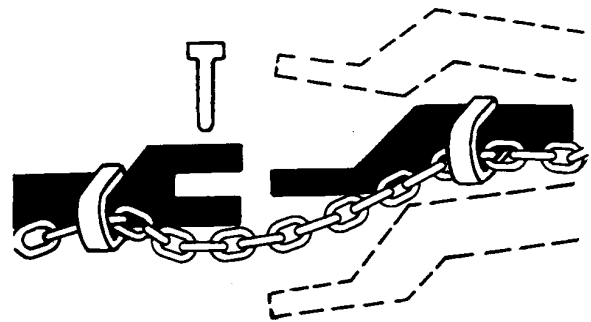
DX,FLASH -29-07JUL99-1/1

### Sicherheitskette verwenden

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

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

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



TS217 —UN—23AUG88

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

## Maximale Transportgeschwindigkeit einhalten

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

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

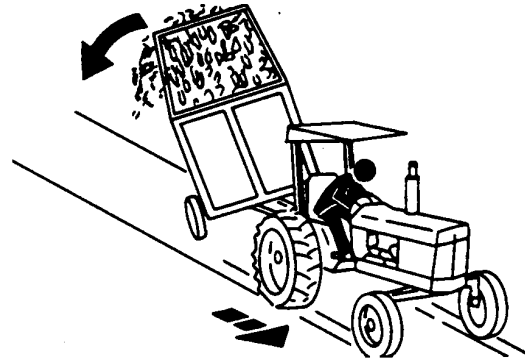
*HINWEIS:* Für weitere Informationen John Deere Händler kontaktieren.

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

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

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

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



TS216—UN—23AUG88

Ein Überschreiten der maximalen Transportgeschwindigkeit des Anbaugeräts kann Folgendes verursachen:

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

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

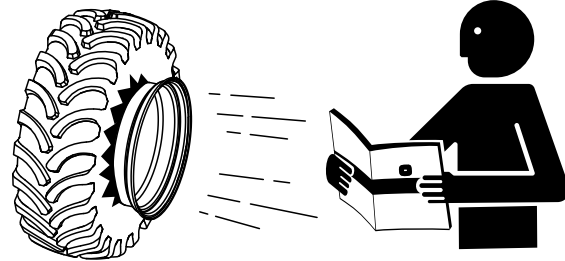
CC03745,000131F -29-26NOV20-1/1

## Empfehlungen für Reifen beachten

Die Maschine stets in funktionsfähigem Zustand halten.

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

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



H111235—UN—13MAY14

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

### Sichere Wartung der Reifen

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

Eine Reifenmontage nur mit entsprechender Ausrüstung und Erfahrung durchführen.

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

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



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

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

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

RXA0103438 —UN—11JUN09

### Zusatzgewicht, Spurbreite und Reifendruck prüfen

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



CC1031622

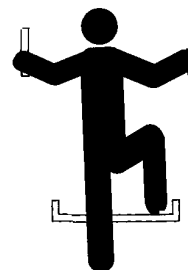
OUCC006.0001546 -29-29MAY09-1/1

CC1031622 —UN—29MAY09

### Stufen und Handläufe richtig verwenden

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

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



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

T133468 —UN—15APR13

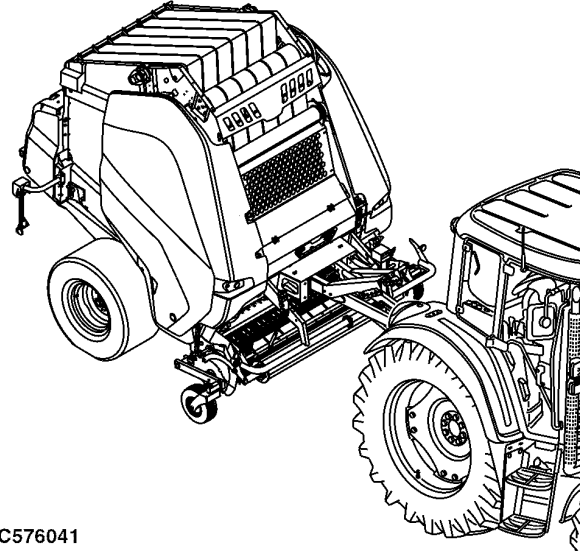
### Ballenpresse sicher betreiben

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

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

Die Zapfwelle ausschalten und den Motor abstellen.

Sich nie im Gefahrenbereich der laufenden Ballenpresse aufhalten.



CC576041

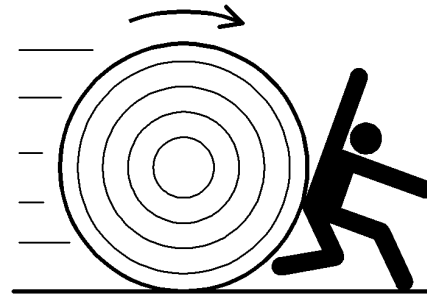
CC576041 —UN—23JUN23

†181334,1687527930084 -29-23JUN23-1/1

### Sichere Bedienung der Ballenpresse an Hängen

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

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



CC1038683

CC1038683 —UN—19NOV12

OUC006,00019C8 -29-16NOV12-1/1

## Brandverhütung

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

- Die Maschine während des Arbeitstages abhängig von den Pressbedingungen mehrmals reinigen. Siehe Reinigen der Maschine zur Brandverhütung im Abschnitt Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines.
  - Im Bereich der Ballenpresse und/oder auf dem Feld ist das Rauchen nicht gestattet.
  - Pressen der Ballen niemals abbrechen solange sich Erntegut in der Presskammer befindet.
  - Nachdem die Ballen gebunden wurden, diese sofort ablegen.
  - Die Maschine nicht für das Transportieren von Ballen verwenden.
  - Sollte die Maschine auf dem Feld abgestellt werden müssen, ist dies mit besonderer Sorgfalt zu erledigen. Sofern möglich, die Maschinen auf blankem Grund oder in einem Bereich mit umgebendem blanken Grund, abstellen.
  - Vor dem Verlassen der betriebenen Maschine sicherstellen, dass alle Bereiche soweit abgekühlt sind, dass sie keinen Brand auslösen können.
  - Wurden Ballen in nassem Zustand gepresst, kann es zur Selbstentzündung kommen. Die Maschine deshalb nicht unbeaufsichtigt in Ballennähe lassen.



- Zustand der Lager regelmäßig prüfen, siehe Täglich: Brandverhütung im Abschnitt Schmierung und Wartung. Werden merkliche Veränderungen in der Maschinenleistung bemerkt, die auf die Fehlfunktion eines Teils hinweisen, das Pressen unverzüglich abbrechen. Zur Ursachenermittlung alle ungewöhnlichen Geräusche, Gerüche oder Beobachtungen untersuchen.
- Einen Feuerlöscher an der Maschine anbringen.
- Bei Wartungsarbeiten sind die Richtlinien zur Brandverhütung bei jeder Wartung im Abschnitt "Wartung".

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

TS227—JUN—15APR13

## Im Brandfall

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

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

**Falls das Feuer sicher gelöscht werden kann:**

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



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

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

TS227—JUN—15APR13

## Gatter sichern

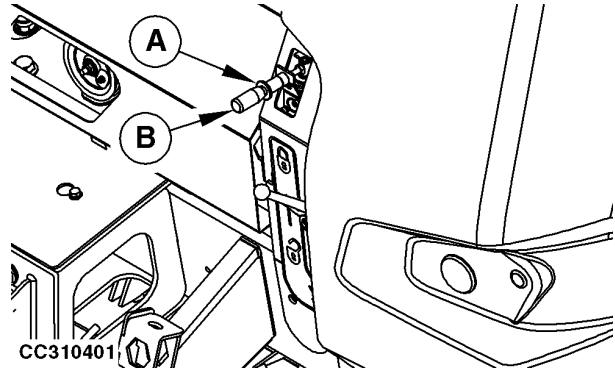
**WICHTIG:** Bei geöffnetem Gatter die Geschwindigkeit von 2 km/h (1,2 mph) nicht überschreiten. Es können Schäden am Gatter auftreten.

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

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

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

Fremdkörper aus der Maschine entfernen.



A—Arretierbüchse

B—Hebel für Gatterverriegelung

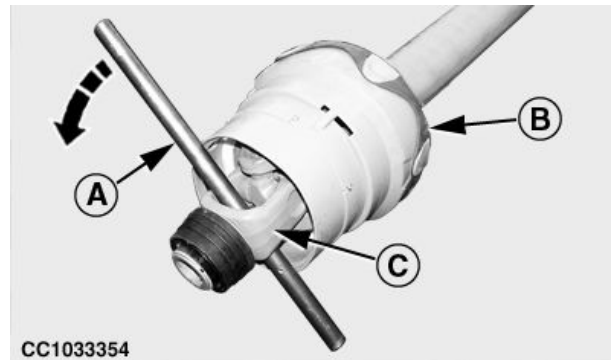
GA87848,00006ED -29-02JUL18-1/1

## Sichere Wartung der Maschine

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

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

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



A—Montiereisen  
B—Teleskopantriebswelle

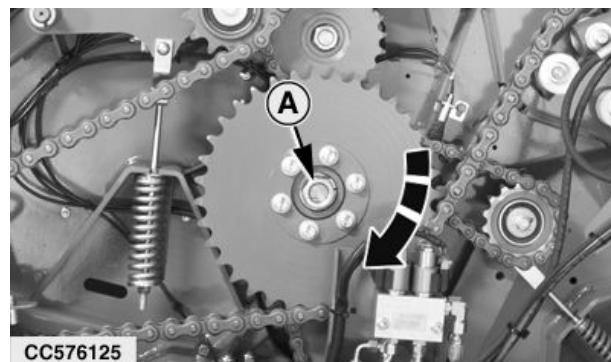
C—Gabelkopf

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

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

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

A—Mutter



CC576125

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

### Maximaler Betriebsdruck des Hydrauliksystems

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

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

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

### Sicherheit bei Wartungsarbeiten

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

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

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

Alle Teile in gutem Zustand halten. Auf vorschriftsmäßige Montage achten. Schäden sofort beheben. Abgenutzte oder beschädigte Teile ersetzen. Ansammlungen von Schmierfett, Öl oder Schmutz beseitigen.

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

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

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



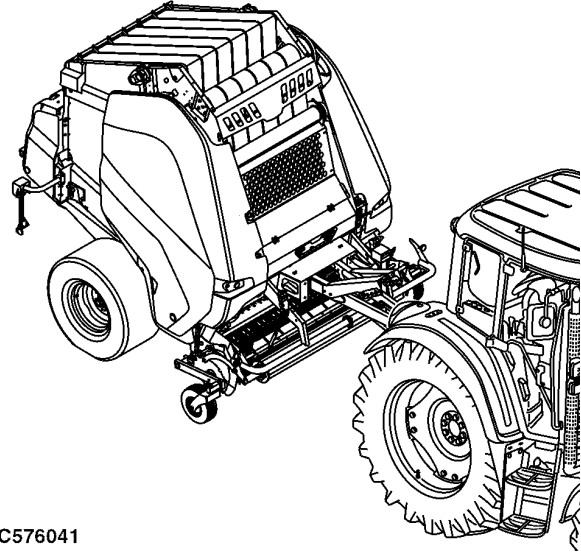
TS218 —UN—23AUG88

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

## Menschen und Tiere schützen

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

Menschen und Tiere von der Arbeitsstelle fernhalten.



CC576041

CC576041 —UN—23JUN23

†181334,1687527998265 -29-23JUN23-1/1

## Vorsicht bei unter hohem Druck stehenden Flüssigkeiten

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

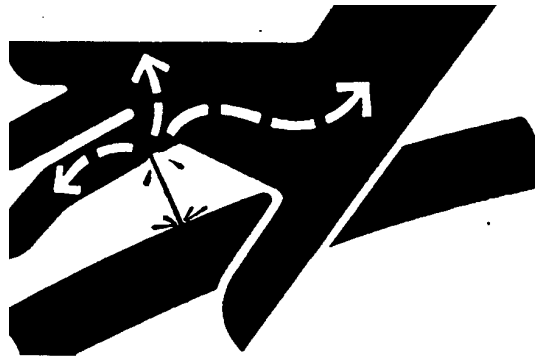
Abgenutzte oder beschädigte Schläuche umgehend durch die von John Deere zugelassenen Ersatzteile ersetzen.

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

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

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

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



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

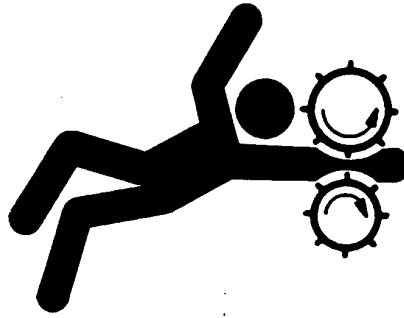
X9811 —UN—23AUG88

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

### Sichere Wartung

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

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



TS228 — UN — 23AUG88

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

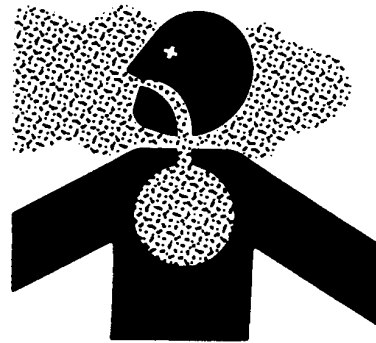
### Vor Schweißarbeiten oder Erhitzen von Teilen Farbe entfernen

Die Bildung von giftigen Dämpfen und Staub vermeiden.

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

Vor dem Erhitzen von Teilen Farbe entfernen:

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



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

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

Vorschriften zur Beseitigung von Farben und Lösungsmitteln beachten.

TS220 — UN — 15APR13

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

### Hitzeentwicklung im Bereich von Druckleitungen vermeiden

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



TS963 — UN — 15MAY90

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

### Sichere Wartung von Druckspeichersystemen

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

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

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



Druckspeicher können nicht repariert werden.

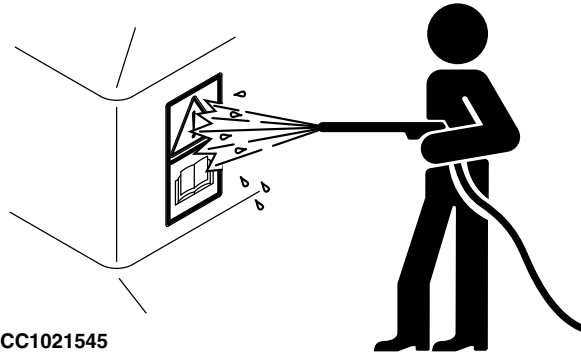
DX,WW,ACCLA2 -29-22AUG03-1/1

TS281 —UN—15APR13

### Hochdruckstrahl nicht auf Sicherheitsaufkleber richten

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

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



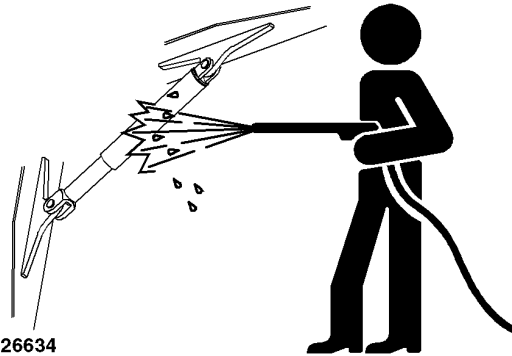
CC1021545

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

CC1021545 —UN—23APR02

### Hochdruckstrahl nicht auf Zylinder richten

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



CC1026634

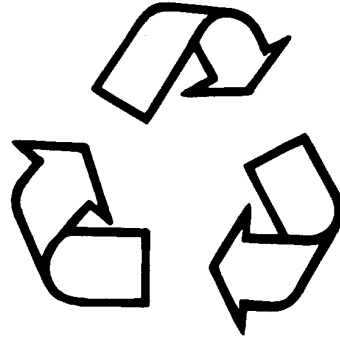
CC03745,0000FD3 -29-08SEP09-1/1

CC1026634 —UN—03DEC04

## Außerbetriebsetzung — Ordnungsgemäße Wiederverwertung und Entsorgung von Flüssigkeiten und Komponenten

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

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



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

# Warnschilder

## Warnbildzeichen

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

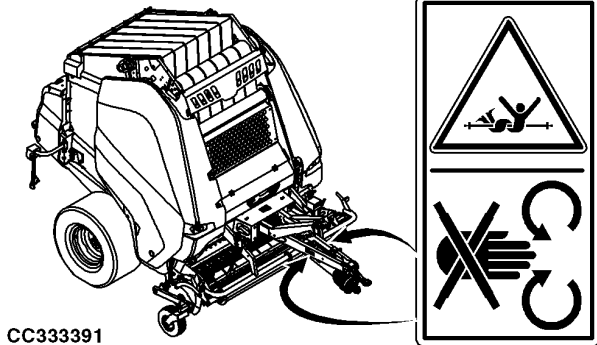


TS231 -29-07OCT88

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

## Antriebswelle der Ballenpresse

Sich nicht im Bereich der Antriebswelle aufhalten. Verletzungsgefahr!



CC333391

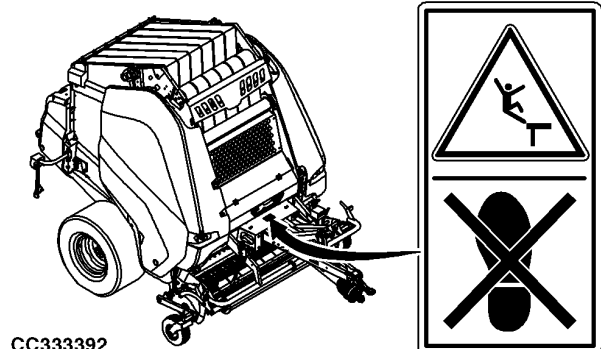
CC333391 -UN-02OCT17

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

## Herunterfallen vermeiden

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

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



CC333392

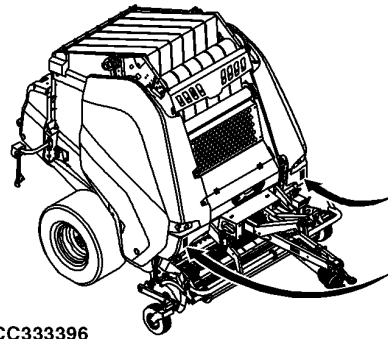
CC333392 -UN-02OCT17

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

### Pickupvorrichtung

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

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



CC333396

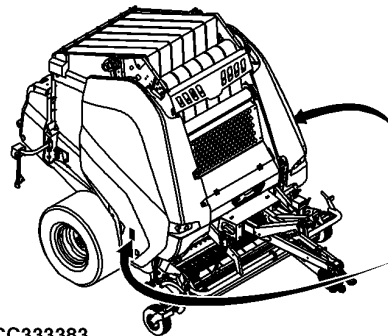


CC333396 —UN—02OCT17

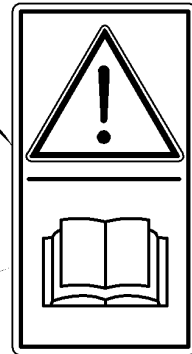
GA87848,000041A -29-02OCT17-1/1

### Betriebsanleitung

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



CC333383

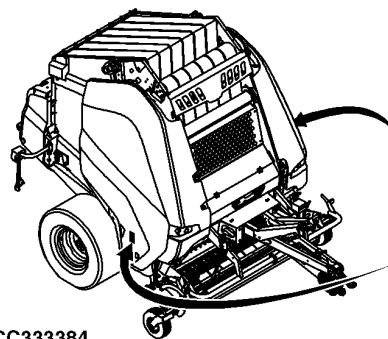


CC333383 —UN—02OCT17

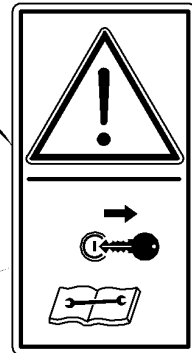
GA87848,000040D -29-02OCT17-1/1

### Reparatur und Wartung

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



CC333384

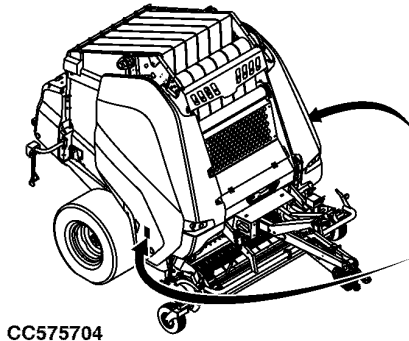


CC333384 —UN—02OCT17

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

### Antriebsketten

Schutz nicht öffnen oder entfernen, wenn die Ballenpresse läuft.



CC575704

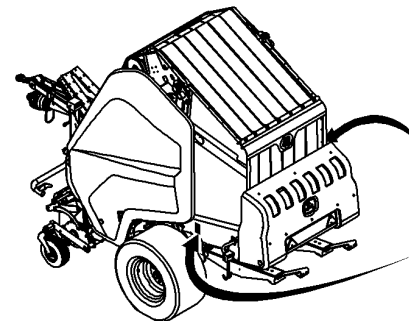


CC575704 —UN—02MAY23

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

### Gurt

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



CC333388



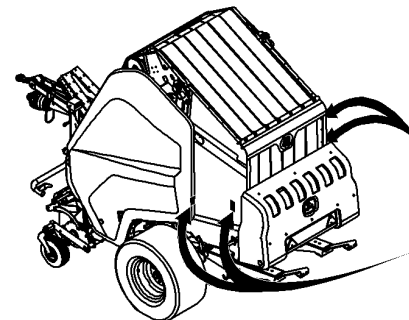
CC333388 —UN—02OCT17

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

### Gatter-Sicherheitsverriegelung

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

Vor dem Entriegeln des Gatters Gefahrenbereich verlassen.



CC333387



CC333387 —UN—02OCT17

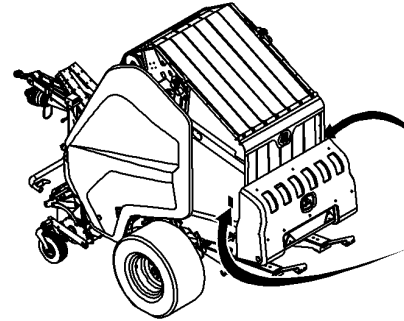
GA87848,0000413 -29-02OCT17-1/1

### Angehobenes Gatter

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

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

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



CC333386



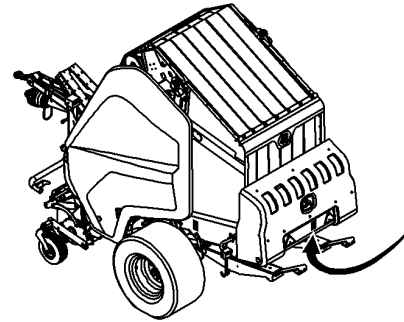
CC333386 —UN—02OCT17

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

### Ballenablage

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

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



CC333389



CC333389 —UN—02OCT17

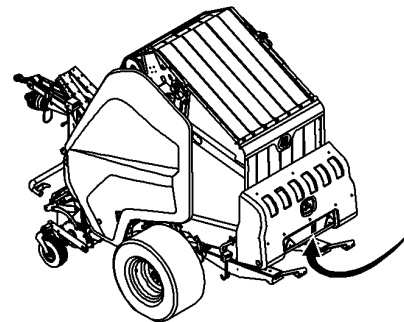
GA87848,0000419 -29-02OCT17-1/1

### Geöffnete Heckklappe

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

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

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



CC333390

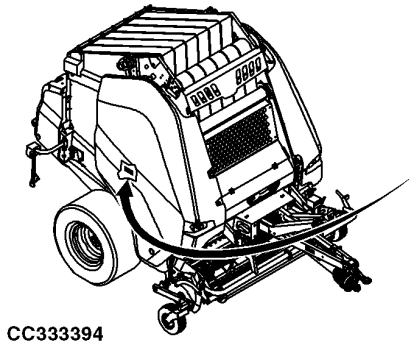


CC333390 —UN—02OCT17

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

### Druckluftbehälter

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



CC333394



CC333394—UN—03OCT17

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

# Traktor vorbereiten

## Zugpendel einstellen

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

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

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

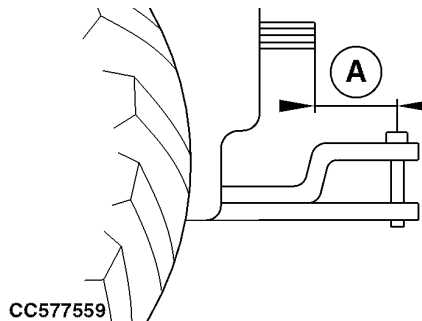
*HINWEIS:* Die anderen Arten von Kraftheber als Zugpendel-Anhängervorrichtung berücksichtigen.

Zugpendel auf folgende Spezifikation einstellen:

### Spezifikation

Ende der Zapfwelle zur Achse der Bohrung für den Anhängelbolzen am Zugpendel

(A)—Abstand.....maximal 350 mm  
(1 ft 2 in)



A—350 mm (1 ft. 2 in.)

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

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

CC577559—UN—10MAY23

## Zapfwellendrehzahl des Traktors auswählen

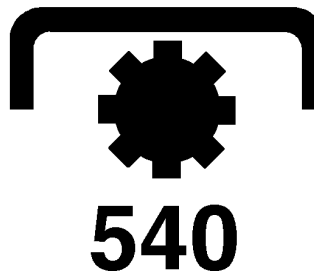
*HINWEIS:* Siehe Schild vorne an der Ballenpresse, um die Zapfwellendrehzahl des Traktors auszuwählen.

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

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

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

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



CC1020007

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

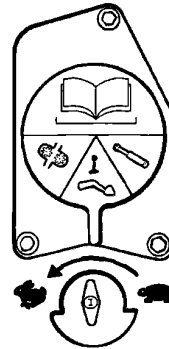
CC1020007—UN—09JUL01

### SCV-Durchfluss am Traktor einstellen

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

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

Bei Traktoren mit Einrastzeit diese auf 0 stellen.



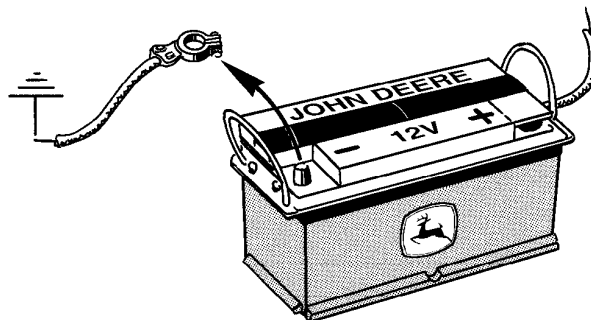
CC000833

CC000833—UN—05APR95

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

### Voraussetzungen für die Stromversorgung der Rundballenpresse

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



CC1020363

CC1020363—UN—23AUG01

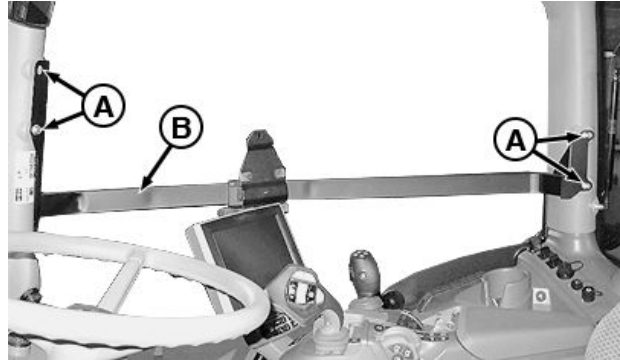
CC03745,0000288 -29-23AUG01-1/1

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

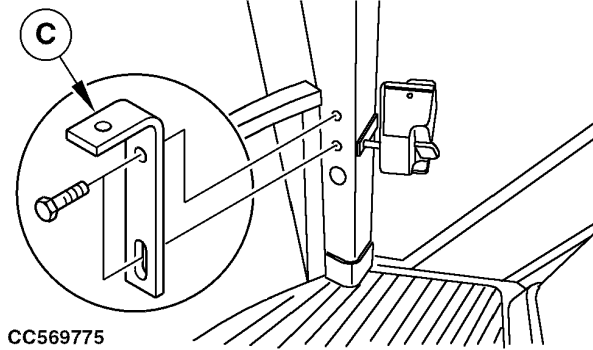
Zum Einbau des Monitors an der Befestigungsschiene (B) oder des Befestigungsbands (C) siehe Betriebsanleitung des Traktors.

A—Befestigungspunkt  
B—Befestigungsschiene

C—Befestigungsbügel



Befestigungsschiene



CC569775

Befestigungsbügel

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

LX372914 —UN—10JUL20

CC569775 —UN—06APR23

## Batteriekabelbaum zum Anschluss des Steuermonitors einbauen

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

Wie folgt vorgehen:

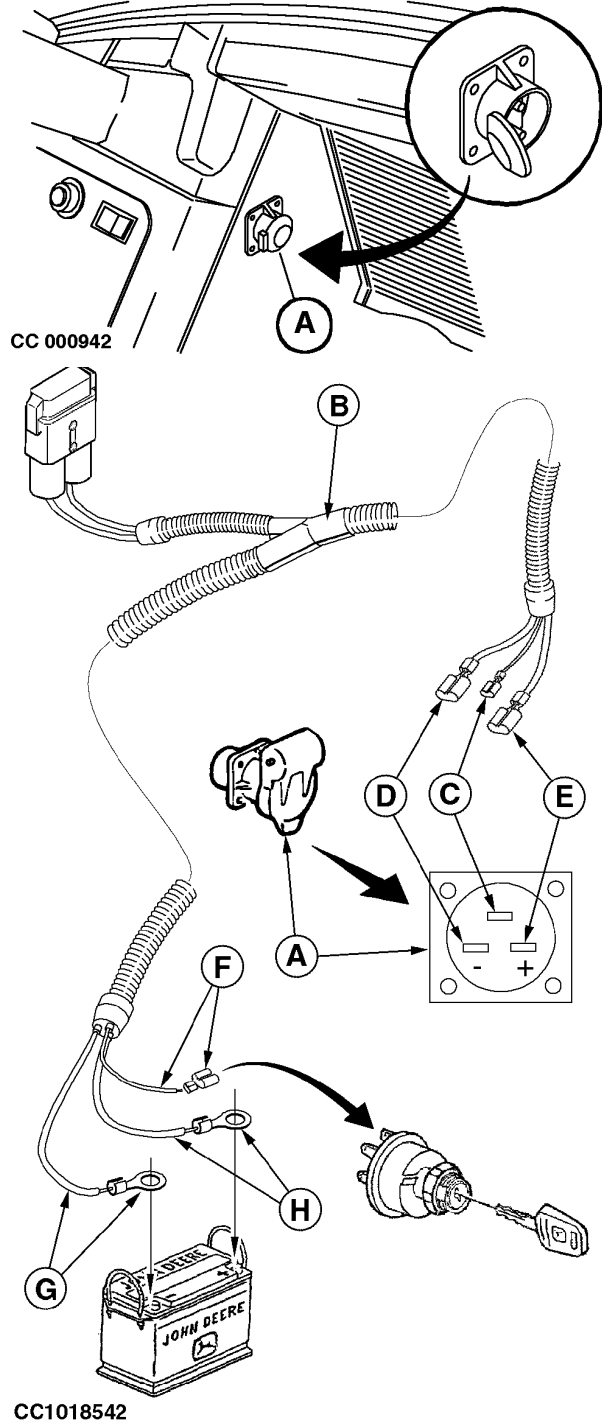
1. Zum Einbauen der Zusatzsteckdose (A) an einem geeigneten Platz ein Loch in die Seitenwand der Traktorkabine bohren.
2. Kabel (C), (D) und (E) wie nebenstehend gezeigt an Steckdose (A) anschließen.
3. Den Kabelbaum (B) durch die Kabine bis zur Batterie verlegen.
4. Entsprechende Klemmen (F), (G) und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

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

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

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

A—Zusatzsteckdose	E—Rotes Kabel (6,0 mm <sup>2</sup> )
B—Batteriekabelbaum	F—Rotes Pluskabel (1,5 mm <sup>2</sup> )
C—Rotes Kabel (1,5 mm <sup>2</sup> )	G—Schwarzes Minuskabel (6,0 mm <sup>2</sup> )
D—Schwarzes Kabel (6,0 mm <sup>2</sup> )	H—Rotes Pluskabel (6,0 mm <sup>2</sup> )



CC000942—UN—05APR95

CC1018542—UN—23OCT00

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

### BaleTrak-Monitor am Traktor einbauen

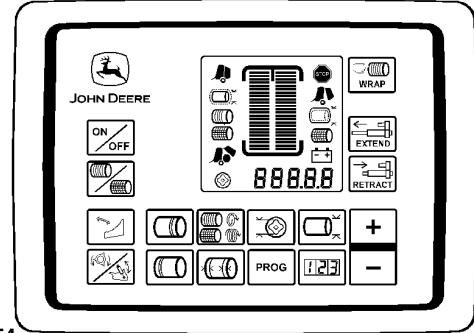
BaleTrak-Monitor an der vorhandenen Halterung befestigen.

Die Stromversorgung muss über eine Batterie (12 Volt, 30 A) erfolgen, die voll geladen sein muss. Beim Einziehen des 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-Monitor bei einem solchen Wert nicht einwandfrei funktioniert und ein Diagnosecode angezeigt wird. Dies kann bei ungenügendem Ladezustand der Batterie oder bei mangelhaften Batterieanschlüssen geschehen. Immer den Ladezustand der Batterie bzw. den Zustand der Anschlüsse prüfen, indem vor Inbetriebnahme der Presse die Auslöser in Betrieb genommen werden.**

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



CC1031054

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

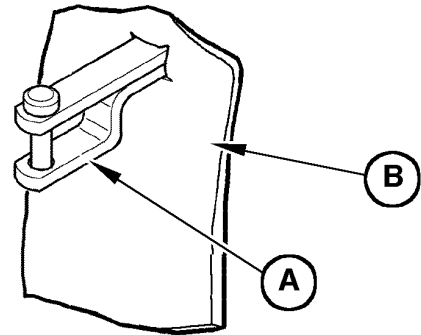
Der BaleTrak-Monitor ist mit einem Polarisierungsschutz ausgerüstet.

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

CC1031054—UN—22OCT08

### Zugpendel-Strohabweiser

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



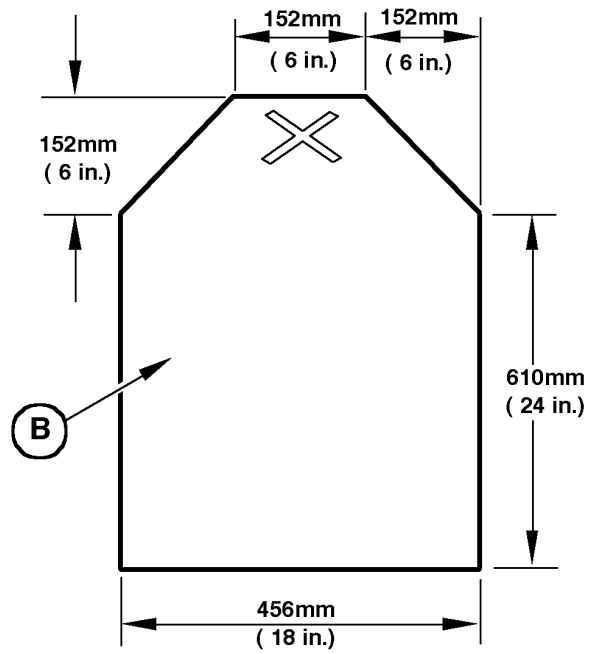
CC007918

Fortsetzung nächste Seite

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

CC007918—UN—12DEC96

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



CC007919

CC007919 — UN — 25NOV/96

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

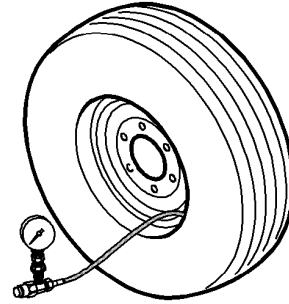
# Ballenpresse vorbereiten

## Reifendruck

Der richtige Reifendruck ist in der nachstehenden Tabelle aufgeführt.

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

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



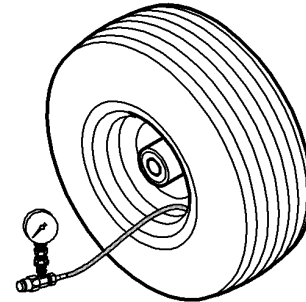
CC1030245

CC1030245 —UN—27SEP07

Reifenart	Druck	
	Bei maximaler Transportgeschwindigkeit von 25 km/h (15 mph)	Bei maximaler Transportgeschwindigkeit von 40 km/h (25 mph)
15/55-17 134 A8	140 kPa (1,4 bar, 20 psi)	180 kPa (1,8 bar, 26 psi)
500/50-17 140 A8	110 kPa (1,1 bar, 16 psi)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)

t181334,1685963366407 -29-05JUN23-1/2

Die Stützräder für Pickupvorrichtung mit dem vorgeschriebenen Druck aufpumpen:



CC1030246

CC1030246 —UN—01OCT07

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

t181334,1685963366407 -29-05JUN23-2/2

### Maschinenwinkel einstellen

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

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

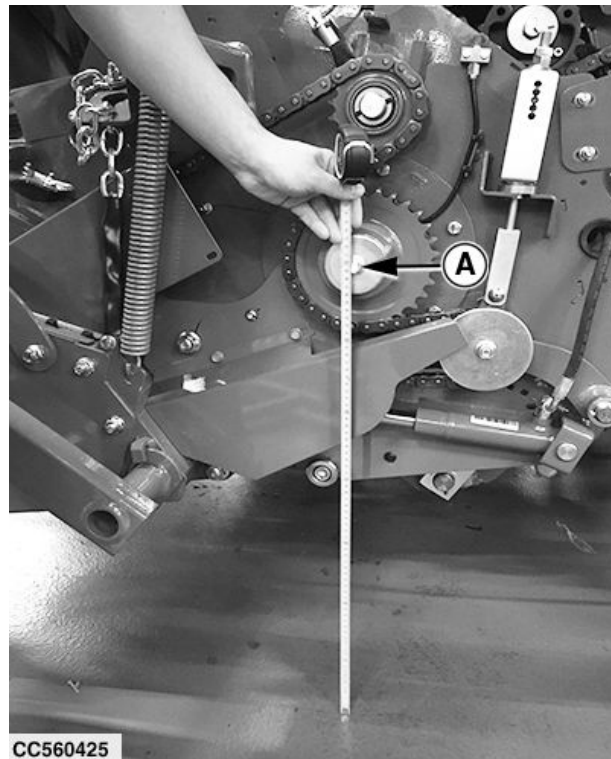
1. Ballenpresse auf einer ebenen Fläche abstellen.
2. Abstellstütze einstellen, bis Rotorachse (A) die folgende Höhe erreicht hat:

Reifenart	Höhe
15/55-17	710 - 740 mm
500/50-17	(2 ft 4 in - 2 ft 5-1/8 in)

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

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

**A**—Rotorachse



CC560425 —UN—20MAR23

†181334,1685965645003 -29-14JUN23-1/1

## Deichsel einstellen

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

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

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

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

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

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

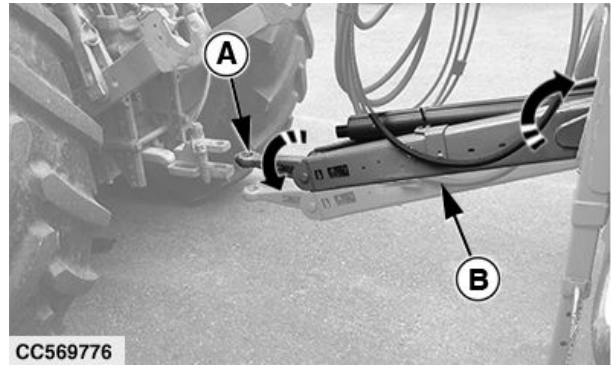
### Spezifikation

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

7. Ballenpresse am Traktor anbauen.

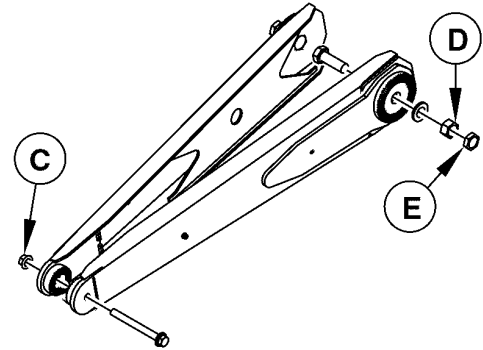
**WICHTIG: Ballenpresse vor der Fahrt auf Straße und/oder dem Feld immer korrekt am Traktor befestigen. Siehe "Ballenpresse an Traktor anbauen" im Abschnitt "Anbauen".**

8. Abstellstütze einklappen.



CC569776

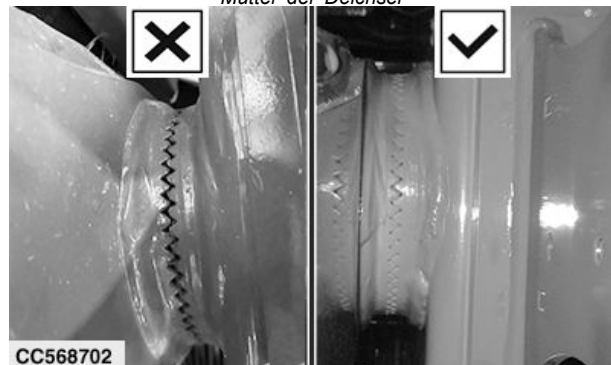
CC569776—UN—03MAY23



CC569764

CC569764—UN—29MAR23

Mutter der Deichsel



CC568702

Fehler beim Anziehen der Deichsel

CC568702—UN—08MAR23

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

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

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

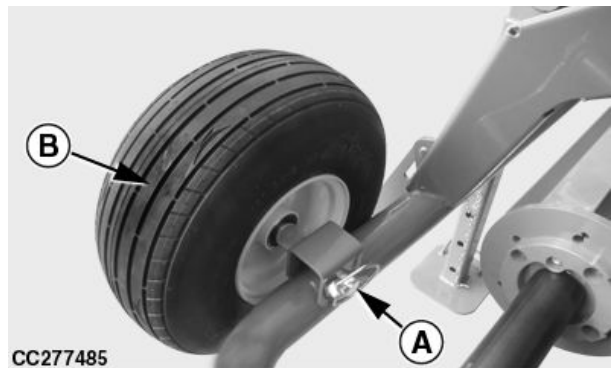
**HINWEIS: Sobald der richtige Maschinenwinkel bestätigt wurde, muss die Arbeitshöhe der Pickup mithilfe der Pickupträger eingestellt werden. Siehe "Pickupträger einstellen" im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse".**

### Standard-Tasträder in Arbeitsstellung einbauen

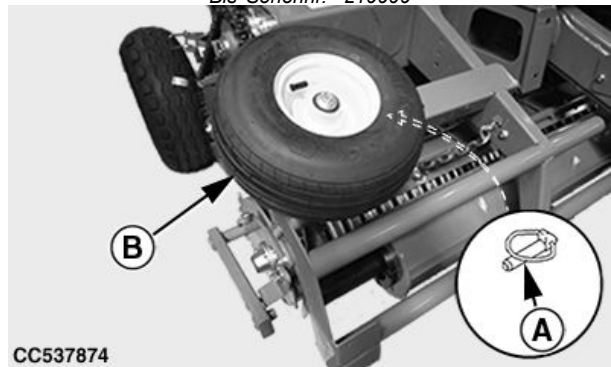
1. Klappstecker (A) entfernen.
2. Bodenführungsrad (B) von der Halterung entfernen.
3. Bodenführungsrad (B) wie gezeigt an der Pickupvorrichtung anordnen. Mit Klappstecker (A) sichern.
4. Verfahren auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.

A—Klappstecker

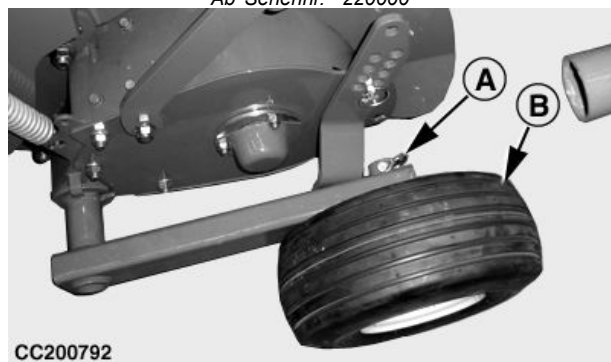
B—Pickuptastrad



Bis Seriennr. 219999



Ab Seriennr. 220000



Fortsetzung nächste Seite

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

CC277485—UN—18.JUL16

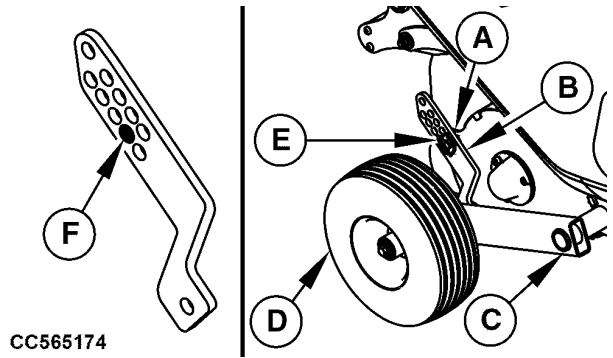
CC537874—UN—01.JUN22

CC200792—UN—12.APR13

**Ersteinrichtung der Standard-Pickupträder:**

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

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



CC565174

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

CC565174—UN—13MAR23

**Netzrolle auswählen**

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

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



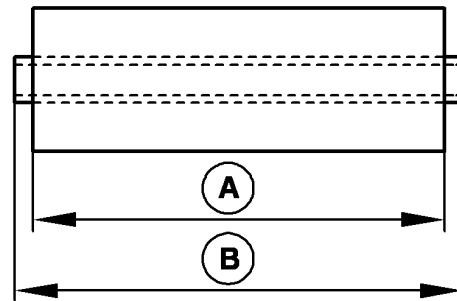
CC421116

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

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

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

A—Materialbreite  
 B—Kernbreite



CC1033200

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

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

CC421116—UN—22OCT20

CC1033200—UN—05AUG10

**Aufbewahrung der Netzrolle**

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

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

Netzrolle kühl und trocken aufbewahren und vor direkter Sonneneinstrahlung schützen.

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

### Pflege der Netzbindevorrichtung

Vor Betrieb der Ballenpresse wie folgt vorgehen:

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

Empfohlen wird:

- Wasser
- Seifenwasser

Gummibeschichtete Förderrolle mit Talkum bestäuben.

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

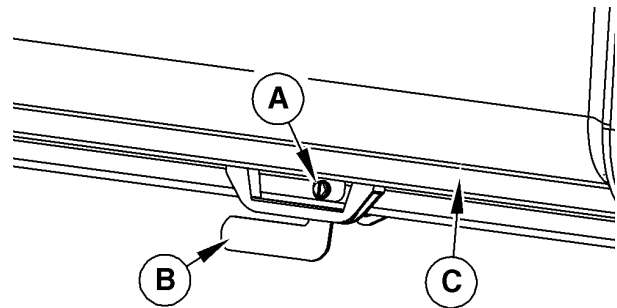
### Netzrolle einlegen

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

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

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

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



CC310414

A—Verriegeln  
B—Verriegelung

C—Abdeckung der  
Netzbindung

Fortsetzung nächste Seite

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

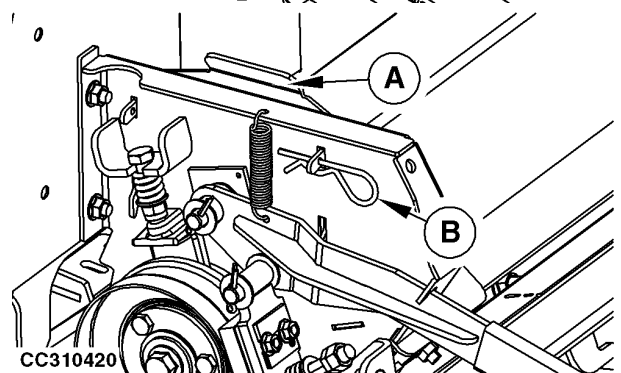
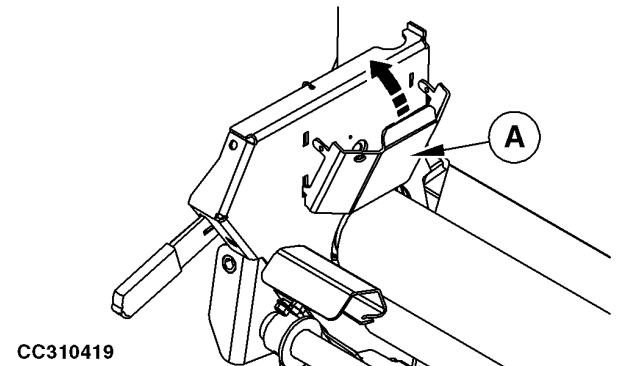
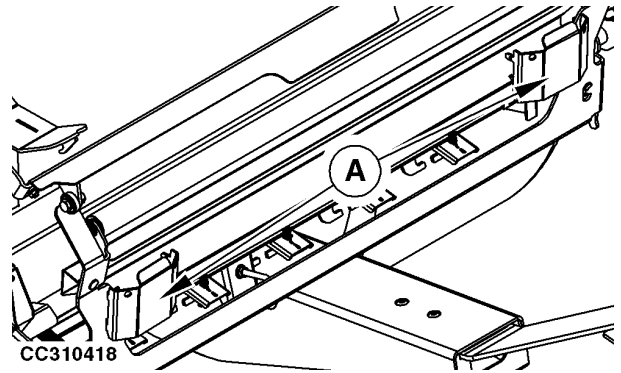
CC310414—UN—18APR17

4. Netzrolle einlegen:

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

A—Anschläge

B—Federstecker



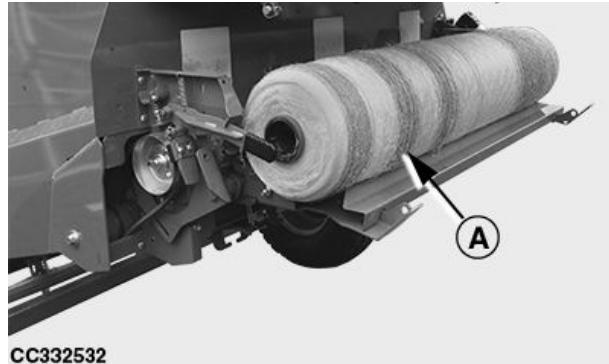
CoverEdge ist eine Marke von Deere & Company  
John Deere B-Wrap ist eine Marke von Tama Plastic Industry

Fortsetzung nächste Seite

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

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

**A**—Einlegeposition



CC332532

CC332532 —UN—03.OCT17

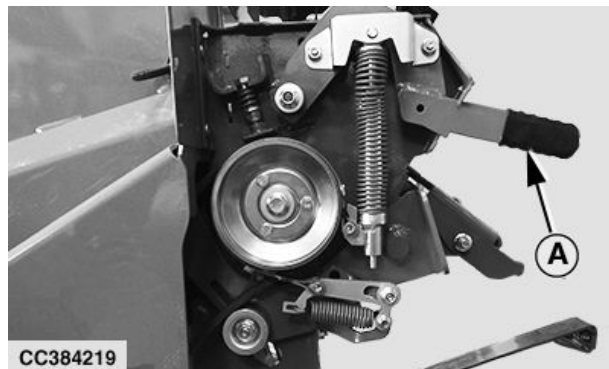
*John Deere B-Wrap ist eine Marke von Tama Plastic Industry*

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

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

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

**A**—Hebel



CC384219

CC384219 —UN—03.JUL19

Fortsetzung nächste Seite

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

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

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

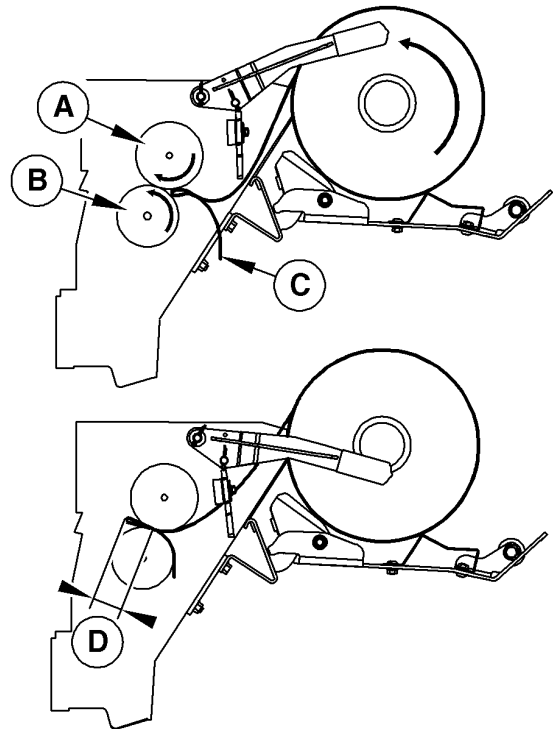
A—Gummirolle  
B—Stahlrolle

C—Netz  
D—25 mm (1 in)



CC332533

CC332533 —UN—03OCT17



CC332530

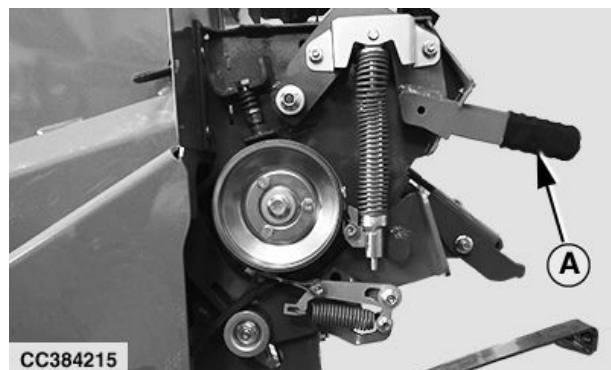
CC332530 —UN—03OCT17

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

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

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

A—Bremshebel



CC384215

CC384215 —UN—03JUL19

Fortsetzung nächste Seite

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

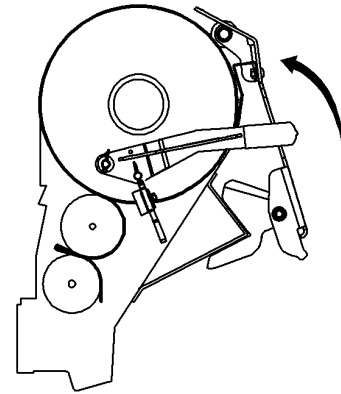
11. Unteren Spannarm nach oben bringen, Netzrolle auf die Gummirolle gegen die Edelstahlplatten setzen.
12. Netz so weit rollen, dass es nicht durchhängt.
13. Überschüssiges Material abschneiden.
14. Der hintere Netzkasten bietet Raum für zwei Netzrollen. Eine Netzrolle (B) für den Bindevorgang und eine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

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

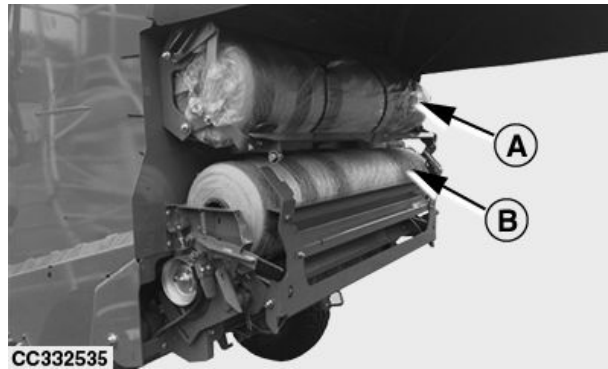
**Dies muss auch jedes Mal durchgeführt werden, wenn die Ballenpresse im Garnbindemodus betrieben wird.**

A—Zusätzliche Netzrolle

B—Netz für Bindevorgang



CC332531



CC332535

CC332531 —UN—03OCT17

CC332535 —UN—03OCT17

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

## Garn auswählen

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

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

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



CC421118

CC421118 —UN—22OCT20

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

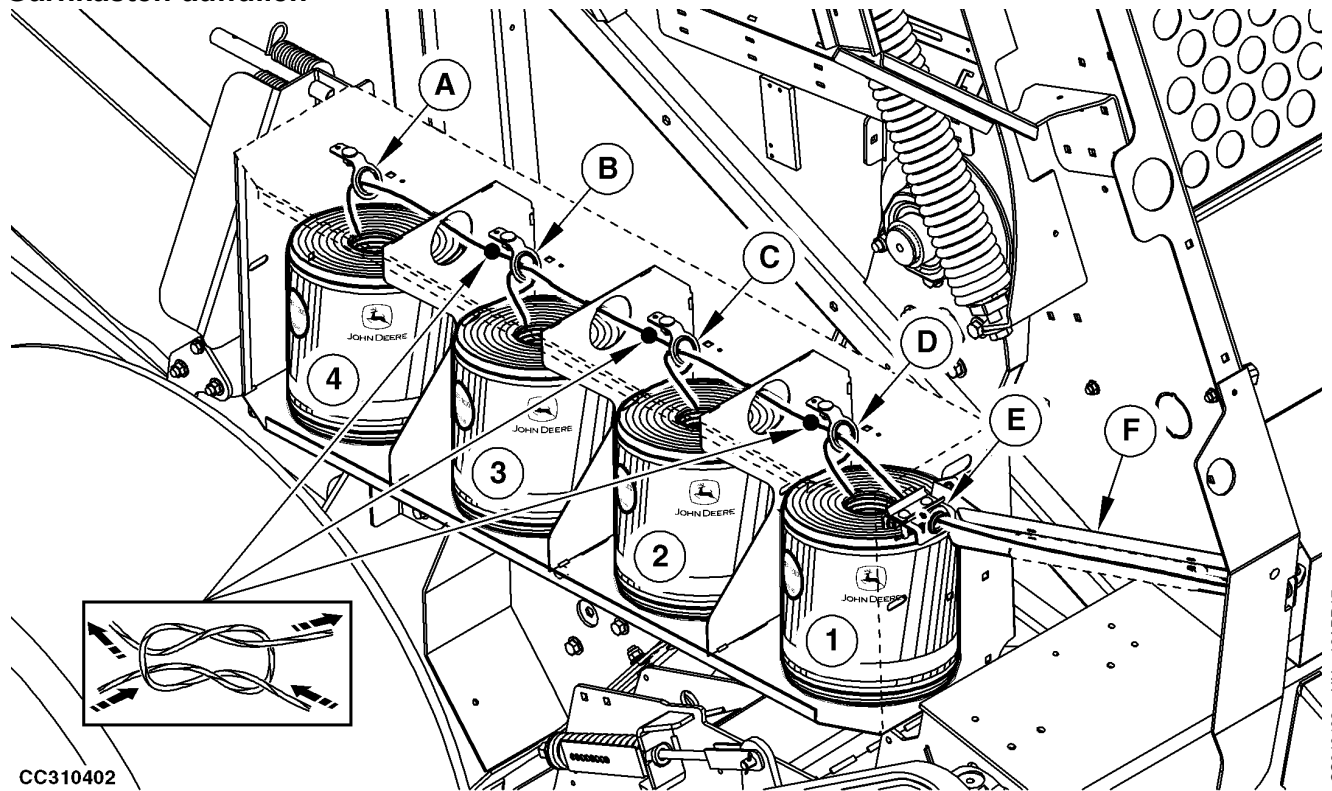
## Pflege der Garnrolle

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

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

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

**Garnkästen auffüllen**



CC310402

CC310402—UN—18APR17

A—Garnführung  
B—Garnführung

C—Garnführung  
D—Garnführung

E—Garnführung  
F—Vierkantröhr

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

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

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

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

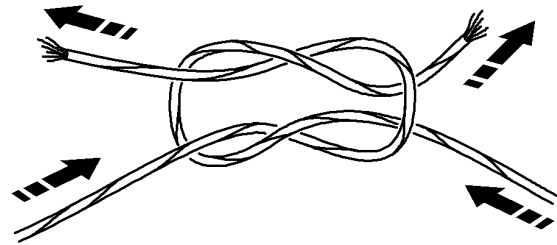
NB02380,0000507 -29-04OCT17-1/1

## Garnknoten

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

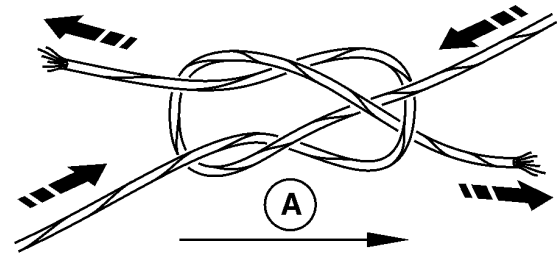
Es wird empfohlen, die Enden der Garnrollen mit einem Weberknoten oder abgewandelten Weberknoten zu verbinden (siehe Abbildung). Bei Bedarf die Enden der Garnrollen mit einem Schotsteckknoten verbinden (siehe Abbildung).

A—Laufrichtung des Garns



CC1034420

Abgewandelter Weberknoten



CC1034421

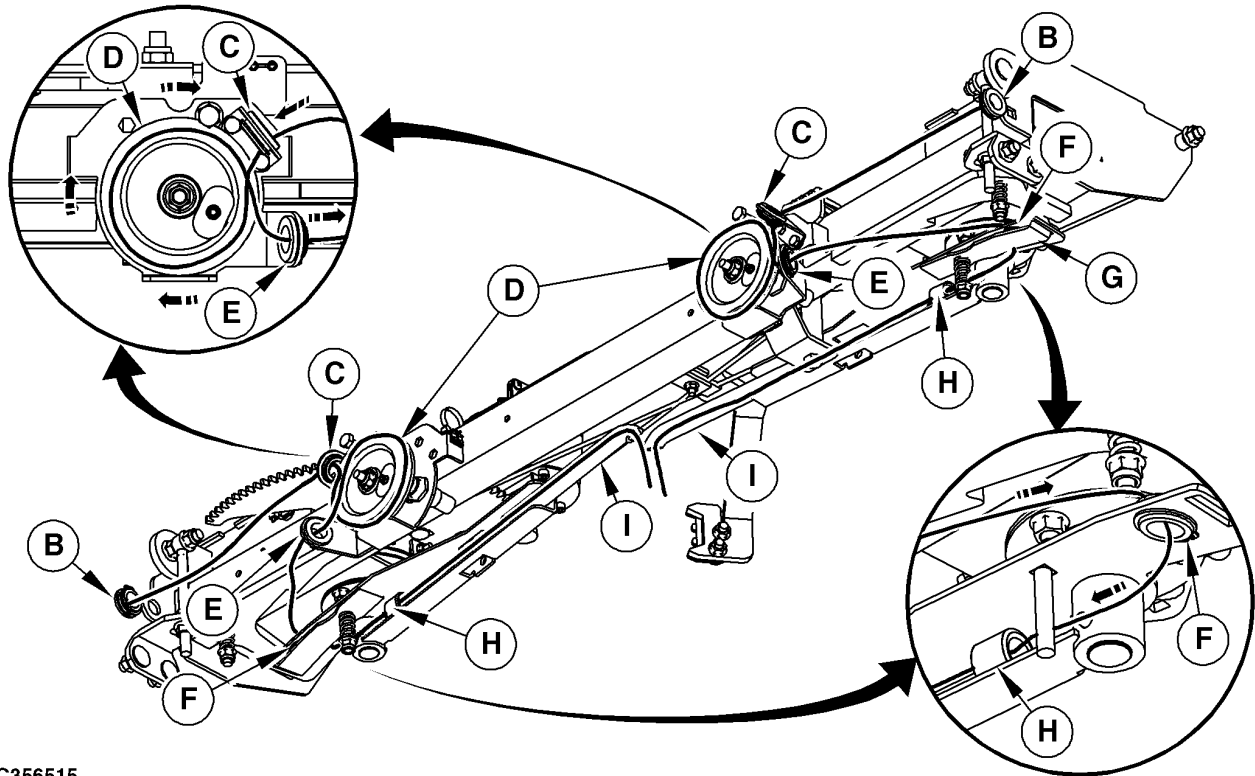
Schotsteckknoten

CC1034420 —UN—15SEP11

CC1034421 —UN—08DEC11

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

Garn vom Garnkasten zu Garnarmen führen (Rohrarme)



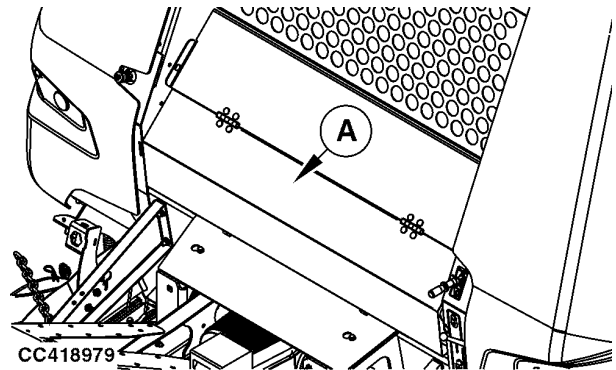
CC356515

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

**Spezifikation**

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

11. Garnbremse (G) wieder anziehen.



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

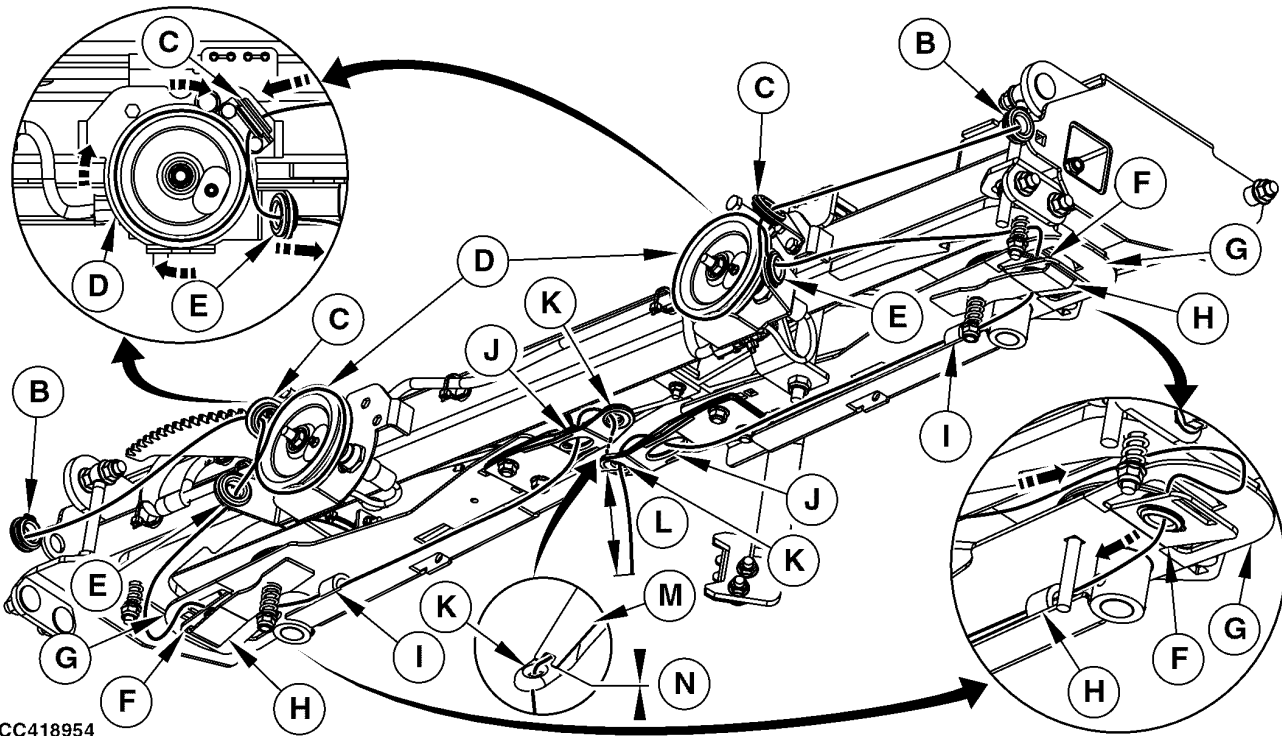
12. Garnabdeckung (A) schließen.

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

CC356515 —UN—05JUL 18

CC418979 —UN—18DEC20

**Garn vom Garnkasten zu Garnarmen führen (einstellbare Arme)**



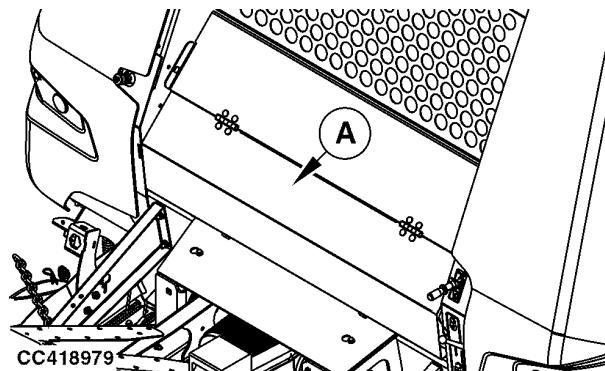
CC418954 —UN—16DEC20

CC418954

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

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

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



CC418979

CC418979 —UN—18DEC20

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

**Spezifikation**

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

14. Garnbremse (H) wieder anziehen.

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

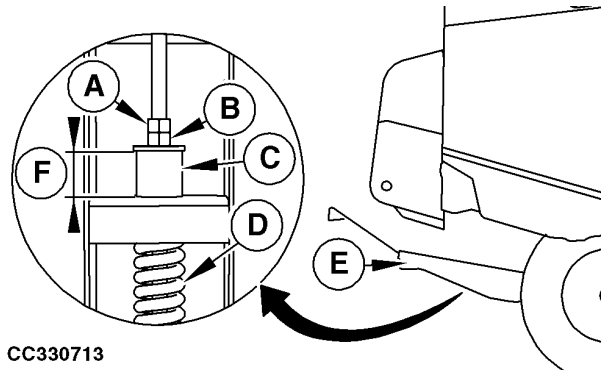
### Rampe zur Ballenablage einstellen

1. Die Ballenpresse auf einer ebenen Fläche abstellen.
2. Prüfen, ob Abstand (F) der Spezifikation entspricht. Bei Bedarf wie folgt vorgehen.

**Spezifikation**

Rampe zur Ballenablage,  
 Büchse—Abstand.....30—50 mm  
 (1-3/16—2 in)

3. Kontermutter (A) lösen.
4. Mutter (B) so einstellen, dass der vorgeschriebene Abstand (F) erreicht wird.
5. Kontermutter (A) festziehen.



CC330713

A—Kontermutter  
 B—Mutter  
 C—Büchse

D—Feder  
 E—Rampe zur Ballenablage  
 F—Abstand

GA87848,00003F2 -29-27SEP17-1/1

CC330713 —UN—27SEP17

### Drehmoment der Radmuttern prüfen

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

Die Radmuttern diagonal mit dem folgenden Drehmoment anziehen:

**Spezifikation**

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



CC575701

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

CC575701 —UN—28APR23

# Anbauen

## Nur zugelassene Anhängervorrichtungen verwenden

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

Stets prüfen, ob die Anhängervorrichtung den geltenden Vorschriften entspricht.

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

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

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

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

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

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

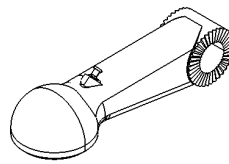
Gerade Anhängervorrichtung mit 50 mm Öse: DC223344 für hydraulische Wagenanhängervorrichtung des Traktors (ISO6489-1) oder Anhängervorrichtung mit Piton-Fix (ISO6489-4).

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

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

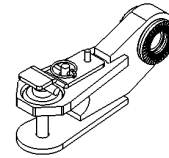
Gerade Anhängervorrichtung mit 33 mm Kugelkopf: DC225809 für Traktor-Zugpendel Cat 2 (ISO6489-3).

CC404700 —UN—16APR20



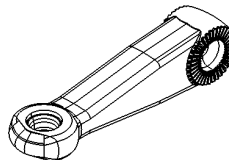
DC217306

CC574297 —UN—12APR23



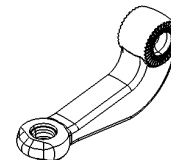
DC221194

CC404697 —UN—16APR20



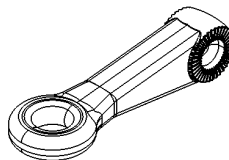
DC223340

CC574299 —UN—13APR23



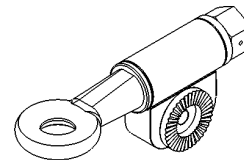
DC223342

CC574298 —UN—13APR23



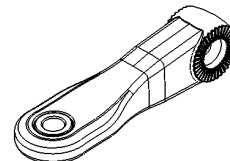
DC223344

CC404702 —UN—16APR20



DC223909, DC224136

CC565104 —UN—22FEB23



DC225809, DC226463

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

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

CC565114 —UN—28FEB23

## Anbauen der Ballenpresse am Traktor

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



CC565106—JUN—19APR23

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

### Abstellstütze einklappen

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

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

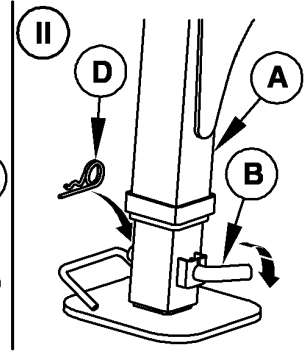
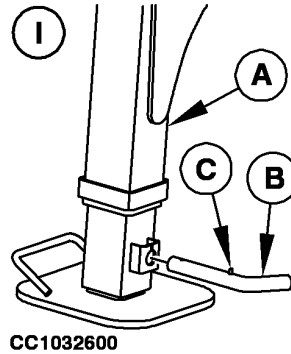
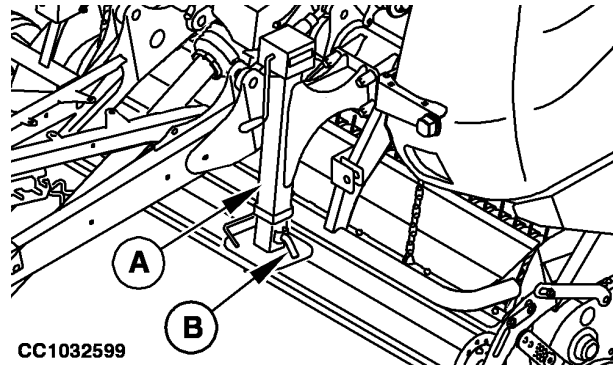
1. Bolzen (B) wie in Schritt (I) gezeigt einsetzen.
2. Bolzen (B) wie in Schritt (II) gezeigt drehen, um die Deichselstütze in Transportstellung zu sichern.

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

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

A—Abstellstütze  
B—Bolzen

C—Splint  
D—Federstecker



CC1032599 —UN—14SEP10

CC1032600 —UN—14SEP10

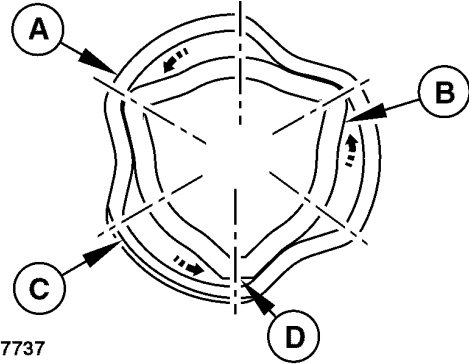
NB02380,0000473 -29-22JUN17-1/1

### Teleskopantriebswelle einbauen

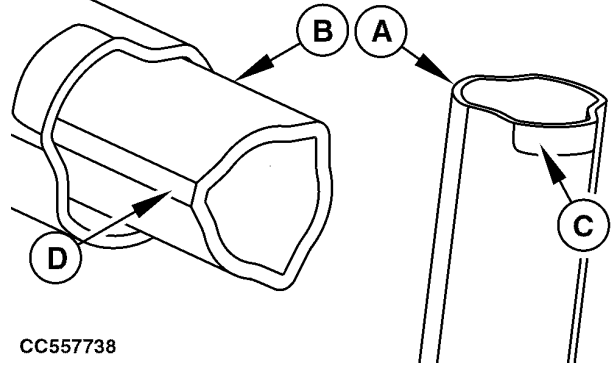
Zapfwelle durch Anbringen des Rohrs mit Außengewinde (B) in Rohr mit Innengewinde (A) einbauen, indem flache Ecke (D) mit abgeflachter Fläche (C) ausgerichtet wird.

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

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

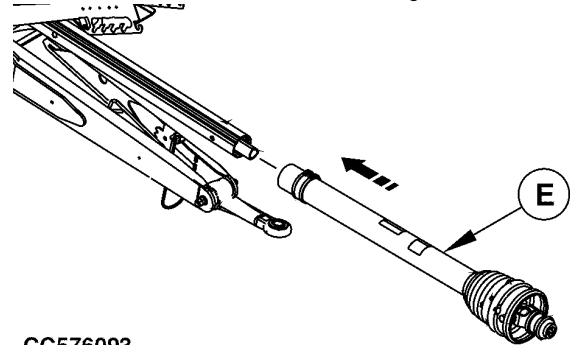


CC557737



CC557738

Rohre mit Innen- und Außengewinde



CC576093

PowerGuard-Schutz anbringen

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

CC557737—UN—03MAR23

CC557738—UN—05APR23

CC576093—UN—26APR23

## Teleskopantriebswelle an Zapfwelle des Traktors anschließen

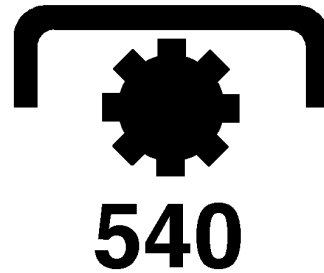
**⚠ ACHTUNG:** Niemals die Teleskopantriebswelle anschließen, wenn der Motor des Traktors läuft.

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

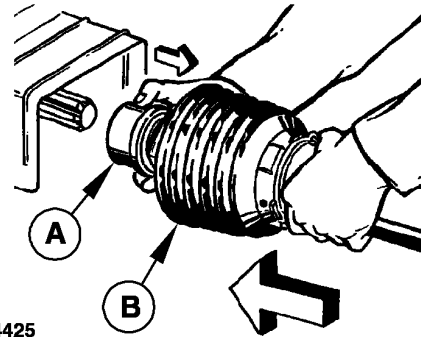
**WICHTIG:** Die Verzahnungen von Antriebswelle und Zapfwelle müssen immer frei von Farbe, Schmutz, Spreu und Graten sein.

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

*HINWEIS:* Zum vorschriftsmäßigen Anschluss der Teleskopantriebswelle an der Zapfwelle



CC1020007



CC1034425

A—Stellring

B—Schutz

des Traktors, siehe Betriebsanleitung der Teleskopantriebswelle.

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

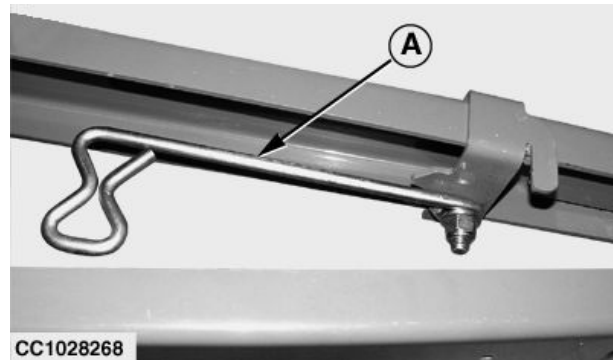
CC:1020007 —UN—09JUL101

CC:1034425 —UN—15SEP11

## Halterung für Teleskopantriebswelle

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

A—Unterbau



CC1028268

CC:1028268 —UN—21SEP06

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

### Sicherheitskette befestigen

Wenn die Maschine mit einer Sicherheitskette ausgestattet ist, Sicherheitskette am Traktor befestigen. Nur so viel Spiel lassen, dass Kurven gefahren werden können.

**⚠ ACHTUNG:** Sollte sich die Ballenpresse versehentlich vom Traktor lösen, muss die Kette verhindern, dass die Deichsel auf den Boden aufschlägt.

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



CC565106 —UN—19APR23

ga87848,1677243562960 -29-06APR23-1/1

### An Hydrauliksystem des Traktors anschließen

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

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

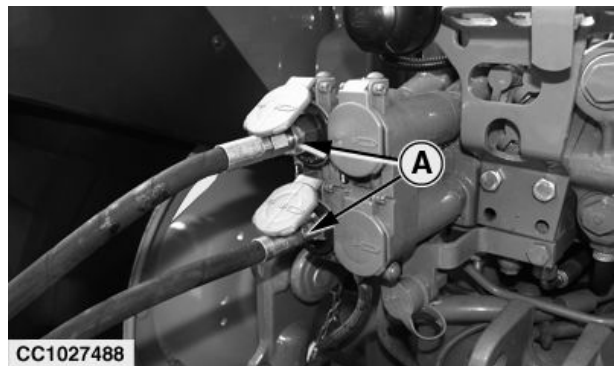
**WICHTIG:** Alle Hydraulikkupplungen müssen frei von Fremdkörpern, Staub und Sand sein. Schutzkappen bis zum Anschließen auf den Flüssigkeitsöffnungen lassen. Fremdkörper können das Hydrauliksystem beschädigen.

#### 1. Hydraulikschläuche zum Anheben der Heckklappe anschließen

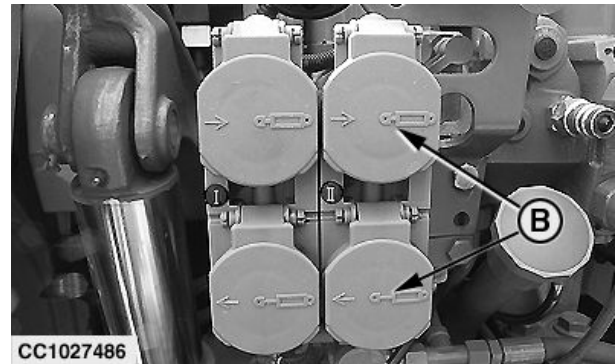
Gatterhydraulikschläuche (A) an ein doppelwirkendes Zusatzsteuergerät anschließen, um die Heckklappe zu betätigen.

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

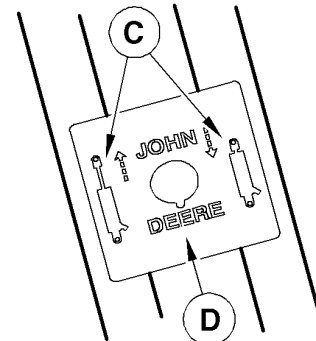
Die Schläuche fest in die Anschlusskupplungen am Traktor drücken.



CC1027488 —UN—11JUL05



CC1027486 —UN—11JUL05



CC1026711

CC1026711 —UN—03DEC04

A—Hydraulikschläuche für Heckklappe  
B—Symbole "SCV"

C—Symbole auf Typenschild  
D—Schlauchtypenschild

Fortsetzung nächste Seite

†81334,1687857277861 -29-27JUN23-1/2

## 2. Hydraulikschläuche des Pickup-Steuerventils anschließen

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

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

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

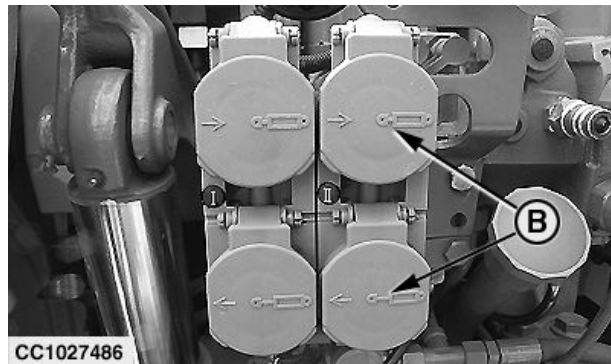
Die Schläuche fest in die Anschlusskupplungen am Traktor drücken.

A—Hydraulikschlauch für Pickup  
B—Symbol "SCV"

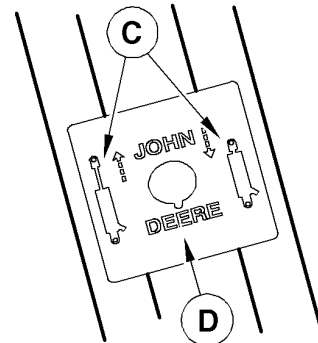
C—Symbol "Identifikations-  
schild"  
D—Schlauchtypenschild



CC1027490 —UN—11JUL05



CC1027486 —UN—11JUL05



CC1026711 —UN—03DEC04

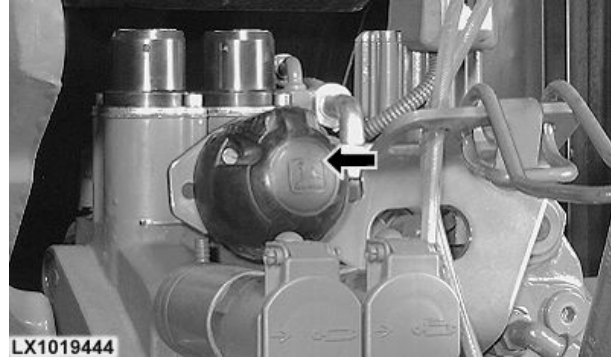
1181334,1687857277861 -29-27JUN23-2/2

### Siebenpolige Anhängersteckdose anschließen

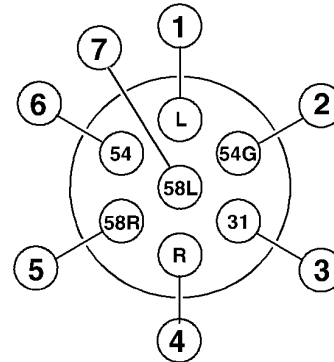
Den Stecker für die Fahrscheinwerfer an der siebenpoligen Steckdose des Traktors anschließen.

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

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



Siebenpolige Traktorsteckdose



CC017032

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

LX1019444 —UN—17SEP99

CC017032 —UN—25FEB00

### Maschinenkabelbaum anschließen

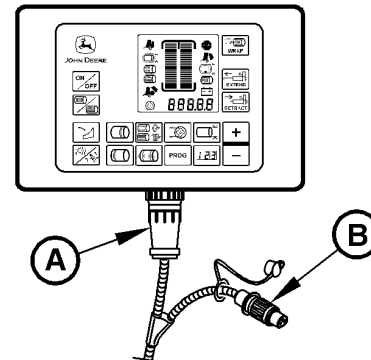
**WICHTIG:** Vor dem Festziehen des Verriegelungsringes sicherstellen, dass die Einstellmarkierungen an Stecker und Monitor ausgerichtet sind.

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

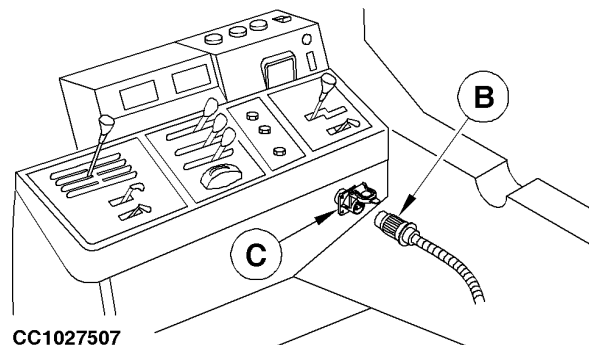
**WICHTIG:** Sicherstellen, dass der Batteriekabelbaum ordnungsgemäß angeschlossen ist. Siehe "Batteriekabelbaum zum Anschließen des Kontrollmonitors einbauen" im Abschnitt "Vorbereiten des Traktors".

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

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



CC1031058



CC1027507

tl81334,1685448578248 -29-01JUN23-1/1

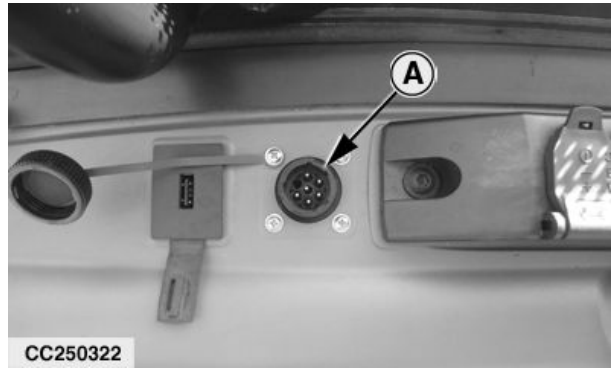
CC1031058 —UN—28OCT08

CC1027507 —UN—22JUL05

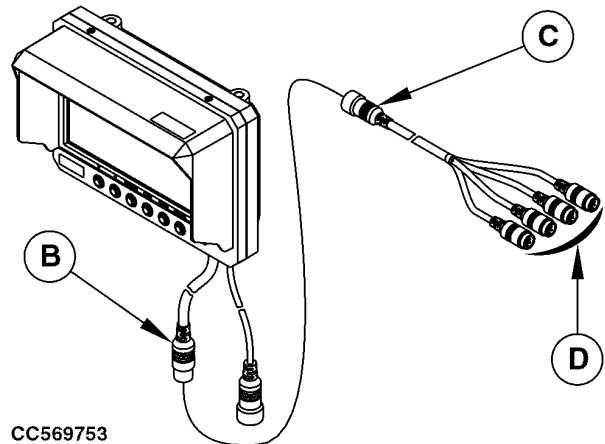
### Kabelbaum/Kabelbäume der Videokamera(s) anschließen (falls vorhanden)

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

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



Kabelbaum für Videokamera anschließen - Traktor



Kabelbaum der Videokamera anschließen - Externer Monitor

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

CC250322 —UN—30SEP15

CC569753 —UN—08MAR23

### Hydraulische Bremsen anschließen (wenn vorhanden)

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

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

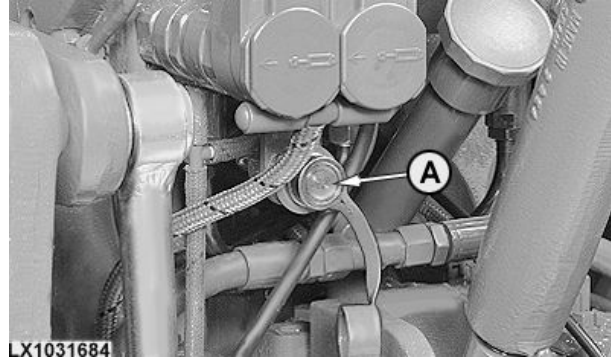
**WICHTIG: Um unnötigen Verschleiß der Bremsen zu vermeiden, Folgendes beachten:**

**Sicherstellen, dass der Druckschlauch angeschlossen ist.**

**Beim Bergabfahren den gleichen Gang wählen wie beim Bergauffahren.**

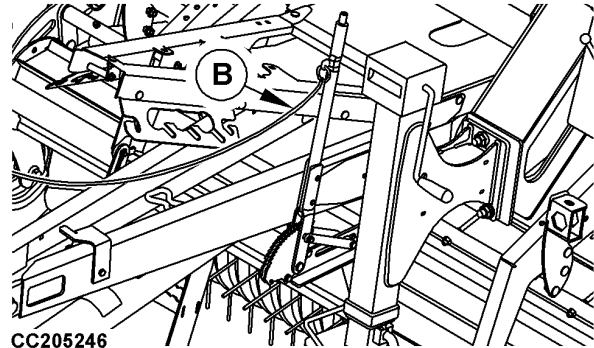
**Die hydraulische Anhängerbremse regelmäßig prüfen, um sicherzustellen, dass sie einwandfrei funktioniert.**

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



LX1031684

LX1031684 —UN—03APR03



CC205246

CC205246 —UN—16OCT13

A—Kupplung für  
Anhängerbremse

B—Sicherheitsseil

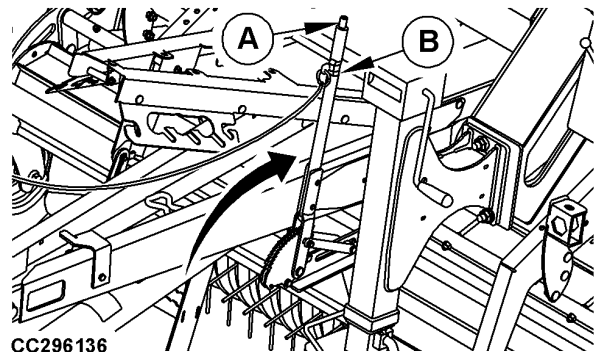
OUCC006,0001AD6 -29-02SEP13-1/1

### Feststellbremse der Maschine lösen (Ballenpresse mit hydraulischen Bremsen)

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

A—Knopf

B—Hebel



CC296136

CC296136 —UN—07OCT16

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

### Druckluftbremsen anschließen (falls vorhanden)

**WICHTIG:** Auf die Farben der Anschlusskupplungen achten.

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

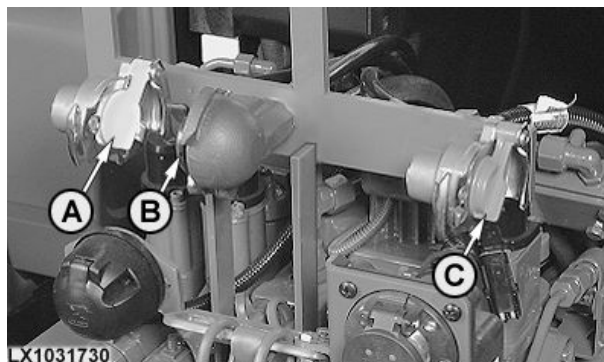
Vor dem Anschluss der Druckluftschläuche sicherstellen, dass alle Anschlüsse sauber sind. Die Staubkappen aufsetzen, sobald die Schläuche abgenommen worden sind.

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

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

- Sicherstellen, dass die Druckschläuche angeschlossen sind.
- Beim Bergabfahren den gleichen Gang wählen wie beim Bergauffahren.
- Sicherstellen, dass die Druckluftanhängerbremse überprüft und funktionsfähig ist.

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



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

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

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

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

LX1031730—UN—13AUG03

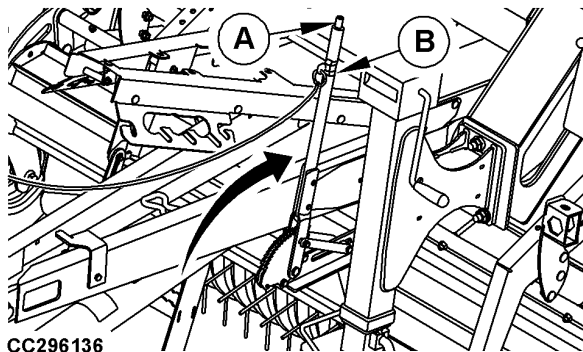
### Feststellbremse der Maschine lösen (Ballenpresse mit Druckluftbremsen)

#### Feststellbremshebel

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

A—Schaltfläche

B—Hebel



CC296136

Fortsetzung nächste Seite

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

CC296136—UN—07OCT16

### Druckluftbremsventil

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

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

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

**A**—Schaltfläche



CC565109—UN—04MAY23

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

# Abnehmen

## Abbauen der Ballenpresse vom Traktor

**⚠ ACHTUNG:** Verletzungen durch unerwartete Bewegung vermeiden:

- Die Maschine auf einer ebenen Fläche abstellen.
  - Feststellbremse des Traktors einlegen und Getriebe in Parkstellung bringen.
  - Die Zapfwelle ausschalten.
  - Motor des Traktors abstellen und Schlüssel abziehen.
1. Ballenpresse auf ebenem Untergrund abstellen.
  2. Parksperr des Traktors einlegen, Motor abstellen und Zündschlüssel abziehen.
  3. Feststellbremse der Maschine einlegen. Siehe "Feststellbremse der Maschine einlegen (Ballenpresse mit hydraulischen Bremsen)" oder "Feststellbremse der Maschine einlegen (Ballenpresse mit Druckluftbremsen)" in diesem Abschnitt.
  4. Bremse trennen. Siehe "Hydraulische Bremsen trennen (falls vorhanden)" oder "Druckluftbremsen trennen (falls vorhanden)" in diesem Abschnitt.

5. Kabelbaum der Videokamera trennen. Siehe "Kabelbaum der Videokamera trennen (falls vorhanden)" in diesem Abschnitt.
6. Maschinenkabelbaum trennen. Siehe "Maschinenkabelbaum trennen" in diesem Abschnitt.
7. Anhängersteckdose trennen. Siehe "7-polige Anhängersteckdose trennen" in diesem Abschnitt.
8. Hydrauliksystem des Traktors trennen. Siehe "Vom Hydrauliksystem des Traktors trennen" in diesem Abschnitt.
9. Teleskopantriebswelle zur Zapfwelle des Traktors trennen. Siehe "Teleskopantriebswelle von Zapfwelle des Traktors trennen" in diesem Abschnitt.
10. Abstellstütze ausklappen. Siehe "Abstellstütze ausklappen" in diesem Abschnitt.
11. Die Sicherheitskette vom Traktor trennen.
12. Die Ballenpresse abbauen.
13. Traktor vorsichtig von der Ballenpresse wegfahren.

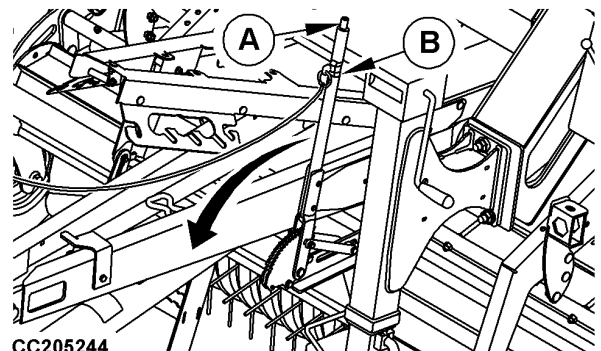
ga87848,1678972367503 -29-30MAY23-1/1

## Feststellbremse der Maschine einlegen (Ballenpresse mit hydraulischen Bremsen)

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

A—Knopf

B—Hebel



CC205244

CC205244 —UN—16OCT13

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

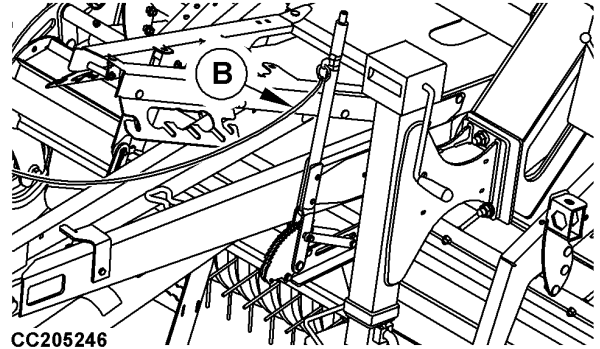
### Hydraulische Bremsen trennen (falls vorhanden)

Sicherheitsseil (B) vom Traktor trennen.

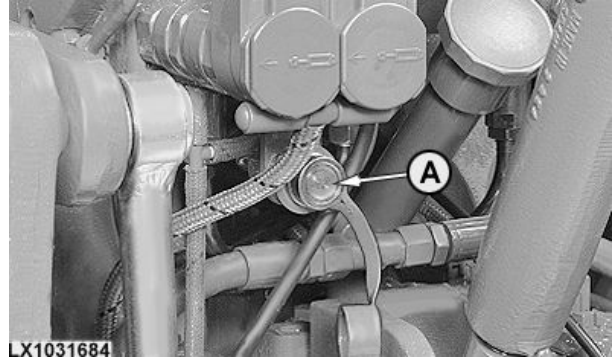
Druckschlauch trennen und Kappe an Anschlusskupplung (A) für Anhängerbremse anbringen.

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

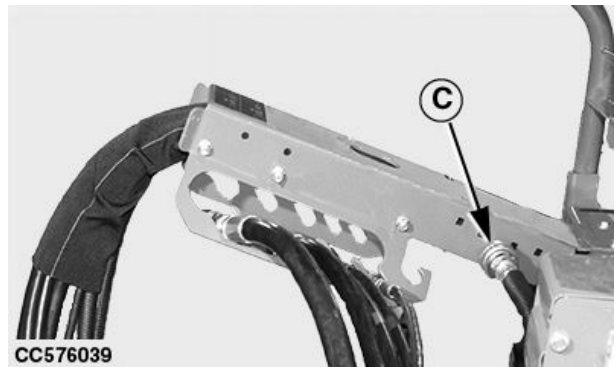
- |   |                                  |
|---|----------------------------------|
| A—Anschlusskupplung für<br>Anhängerbremse | C—Lagerung des<br>Bremsschlauchs |
| B—Sicherheitsseil                         |                                  |



CC205246—UN—16OCT13



LX1031684—UN—03APR03



CC576039—UN—21JUN23

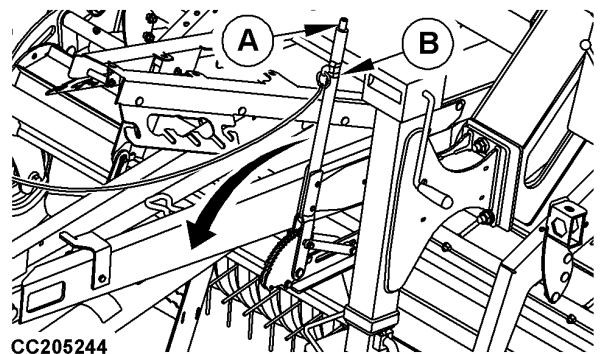
tl81334,1687357582410 -29-21JUN23-1/1

### Feststellbremse der Maschine einlegen (Ballenpresse mit Druckluftbremsen)

#### Feststellbremshebel

Hebel (B) ziehen, um die Feststellbremse einzulegen.

- |                |         |
|----------------|---------|
| A—Schaltfläche | B—Hebel |
|----------------|---------|



CC205244—UN—16OCT13

Fortsetzung nächste Seite

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

### Druckluftbremsventil

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

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

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

A—Schaltfläche



CC565109

CC565109—UN—04MAY23

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

### Druckluftbremsen trennen (falls vorhanden)

**WICHTIG:** Auf die Farben der Anschlusskupplungen achten.

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

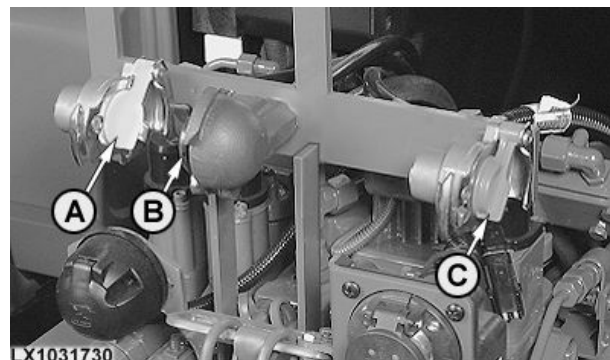
Den roten Schlauch von Anschluss (C) trennen, dann den gelben Schlauch von Anschluss (A) trennen.

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

Stecker der Druckluftbremse an Schlauchaufbewahrung (D) aufbewahren.

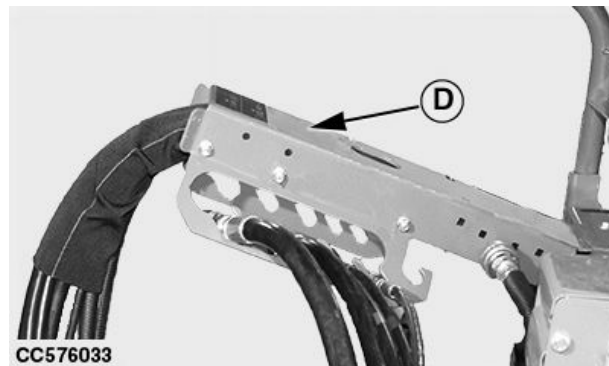
*HINWEIS:* Wenn die Bremsschläuche vom Bremssystem des Traktors getrennt werden, werden die Bremsen der Maschine automatisch betätigt. Siehe Parken der Maschine (Ballenpresse mit Druckluftbremse) im Abschnitt "Transport und Abstellen".

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



LX1031730

LX1031730—UN—13AUG03



CC576033

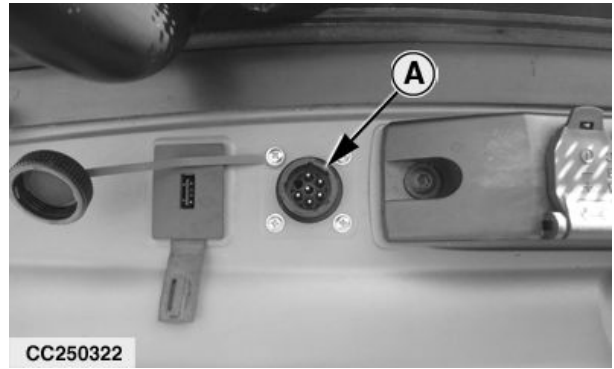
CC576033—UN—21JUN23

t181334,1687357722707 -29-21JUN23-1/1

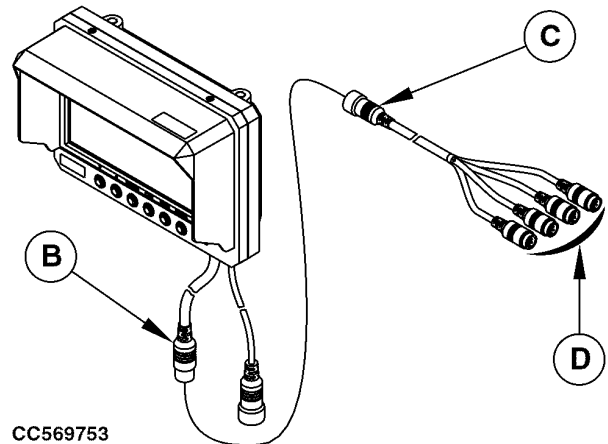
### Kabelbaum der Videokamera trennen (falls vorhanden)

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

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



Kabelbaum für Videokamera anschließen - Traktor



Kabelbaum der Videokamera anschließen - Externer Monitor

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

CC250322 —UN—30SEP15

CC569753 —UN—09MAR23

### Maschinenkabelbaum trennen

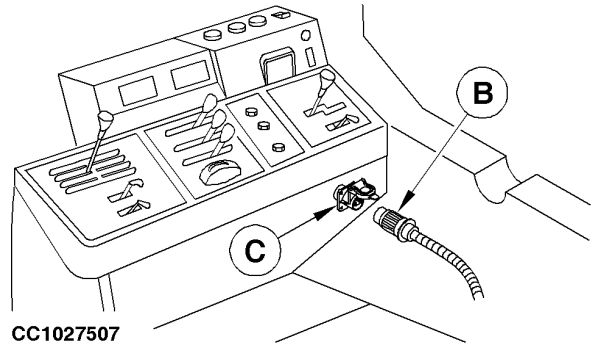
Den Verriegelungsring lösen, dann Stecker (A) vom Monitor trennen.

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

- A—Stecker
- B—Stecker für Stromversorgung

C—Auslass

CC1031058



CC1027507

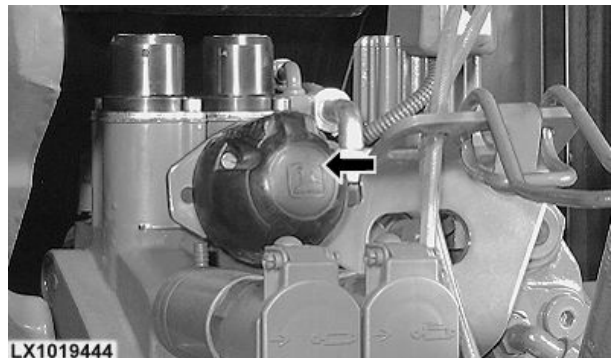
CC1031058 —UN—28OCT08

CC1027507 —UN—22JUL05

1181334,1685454666889 -29-30MAY23-1/1

### Siebenpolige Anhängersteckdose, Stecker trennen

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



LX1019444

Siebenpolige Steckdose am Traktor

LX1019444 —UN—17SEP99

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

## Vom Hydrauliksystem des Traktors trennen

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

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

### 1. Sperren der Zusatzsteuergeräte

- Traktor mit mechanischen Zusatzsteuergeräten: Falls vorhanden, Sperren (A) der Hebel für Zusatzsteuergeräte nach rechts (Transportsperre) drücken, bevor ein Anbaugerät angebaut wird, um Bewegungen des Anbaugeräts zu verhindern und Verletzungen zu vermeiden.
- Traktor mit elektrisch betätigten Zusatzsteuergeräten (E-SCVs): Um zu verhindern, dass sich das Anbaugerät bewegt, und um die Gefahr von Verletzungen zu vermeiden, Taste (B) für Transportsperre (E-SCV) drücken, um alle Zusatzsteuergeräte zu verriegeln (Transportsperre), bevor Anbaugeräte angebracht werden.



CC1032321

Mechanisches SCV



CC1032320

Elektrisch betätigtes Zusatzsteuergerät

A—Sperre für SCV-Hebel

B—Schaltfläche "Transportsperre" (E-SCV)

ga87848,1682423121540 -29-25APR23-1/3

### 2. Hydraulikschläuche des Steuerventils für Pickupvorrichtung trennen

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

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

A—Hydraulikschlauch für Pickup



CC1027490

Fortsetzung nächste Seite

ga87848,1682423121540 -29-25APR23-2/3

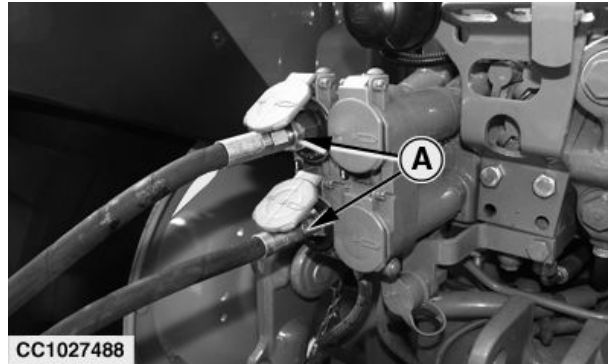
3. **Hydraulikschläuche zum Anheben der Heckklappe trennen**

Hydraulikschläuche (A) für Heckklappe vom doppelwirkenden Zusatzsteuergerät trennen.

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

4. Die Hydraulikschläuche aufbewahren, siehe Hydraulikschläuche aufbewahren in diesem Abschnitt.

A—Hydraulikschlauch für Heckklappe



CC1027488 —UN—11JUL05

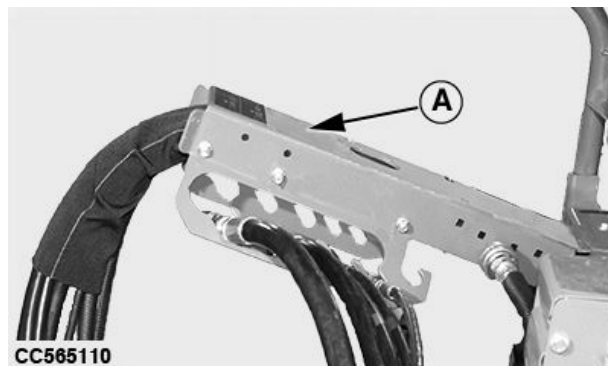
ga87848,1682423121540 -29-25APR23-3/3

**Hydraulikschläuche aufbewahren**

**⚠ ACHTUNG:** Unter Druck austretende Flüssigkeit kann in die Haut eindringen und schwere Verletzungen verursachen. Deshalb vor dem Trennen von Hydraulikleitungen oder anderen Leitungen das System drucklos machen.

Hydraulikschläuche trennen und die Anschlusskupplungen mit Schutzkappen versehen.

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



CC565110 —UN—19APR23

A—Auflage

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

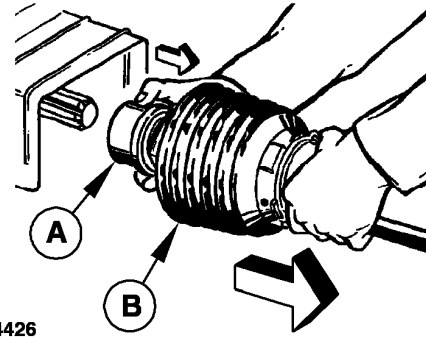
### Teleskopantriebswelle von Traktor-Zapfwelle trennen

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

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

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

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



CC1034426

A—Stellring

B—Schutz

4. Alle vorher entfernten Schutzelemente wieder anbringen.

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

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

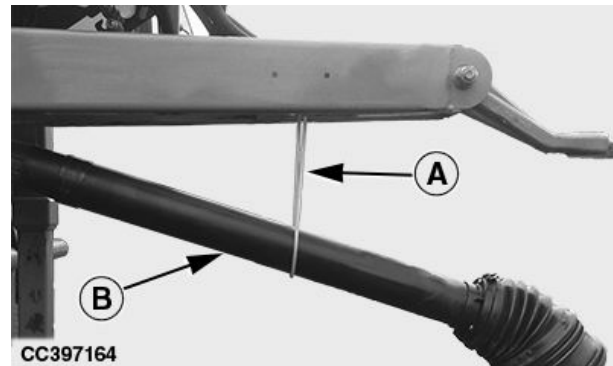
CC1034426—UN—15SEP11

### Teleskopantriebswelle aufbewahren

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

A—Kabel

B—Teleskopantriebswelle



CC397164

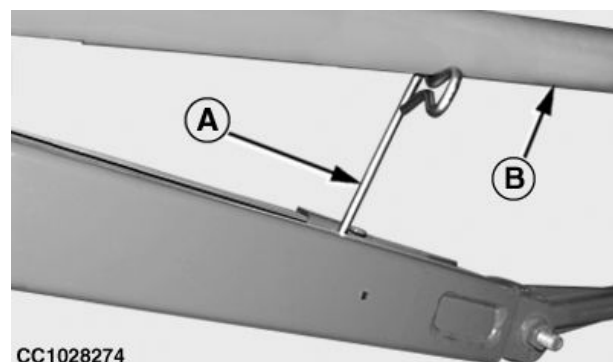
t181334,1687181258122 -29-19JUN23-1/2

CC397164—UN—27NOV19

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

A—Tragbock

B—Teleskopantriebswelle



CC1028274

t181334,1687181258122 -29-19JUN23-2/2

CC1028274—UN—21SEP06

### Abstellstütze ausklappen

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

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

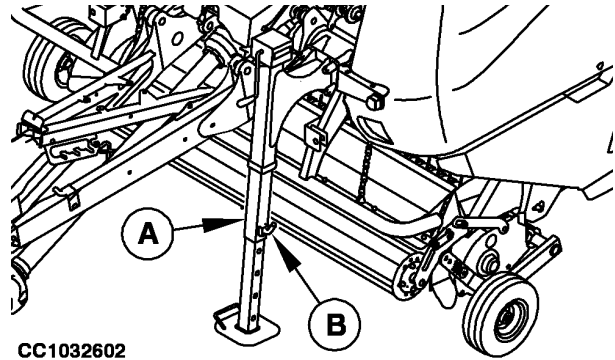
1. Bolzen (B) wie in Schritt (I) gezeigt einsetzen.
2. Bolzen (B) wie in Schritt (II) gezeigt drehen, um die Deichselstütze zu sichern.

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

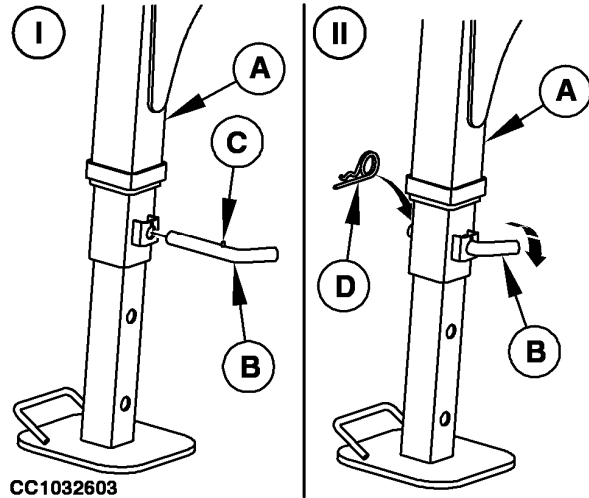
3. Federklemme (D) in Stift (B) einsetzen (wie in Schritt (II) gezeigt).

A—Abstellstütze  
B—Bolzen

C—Splint  
D—Federstecker



CC1032602



CC1032603

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

CC1032602—UN—14SEP10

CC1032603—UN—14SEP10

### Mechanische Kupplung verriegeln

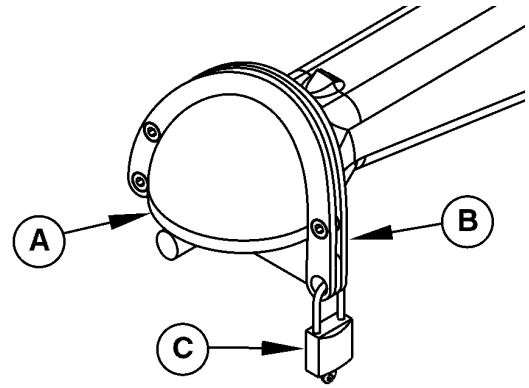
Eine Verriegelung (B) für die mechanische Kupplung muss die Maschine vor unbefugter Verwendung schützen:

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

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

A—Anhängevorrichtung  
B—Zugverriegelung

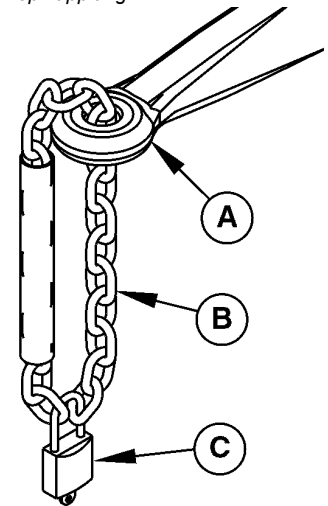
C—Vorhängeschloss



CC550630

Kugelkopfkupplung

CC550630—UN—18OCT22



CC550631

Zugösenkupplung

CC550631—UN—18OCT22

t181334,1665997396733 -29-18OCT22-1/1

# Transport und Parken

## Transport der Ballenpresse auf öffentlichen Straßen

**⚠ ACHTUNG:** Beim Transport der Ballenpresse auf die Fahrgeschwindigkeit achten. Langsamer fahren, wenn das Gewicht der Ballenpresse das Gewicht des Traktors überschreitet. Bei Straßenfahrten muss die Presse leer sein.

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

**WICHTIG:** Die maximale Transportgeschwindigkeit unterliegt den entsprechenden Straßenverkehrsbestimmungen und hängt von der jeweiligen Geschwindigkeit ab, für die das Anbaugerät ausgelegt ist. Zur Bestimmung des richtigen Reifendrucks siehe "Reifendruck" im Abschnitt "Ballenpresse vorbereiten".

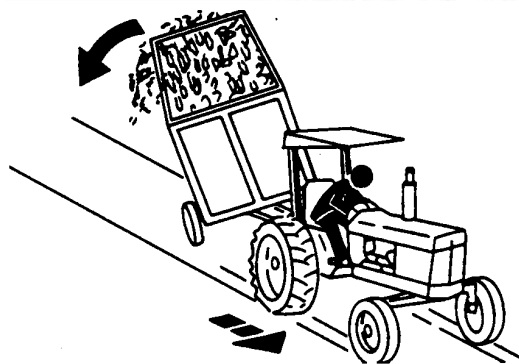
Wenn auf öffentlichen Straßen gefahren wird, stets die örtliche Straßenverkehrsordnung einhalten.

Vor dem Abschleppen der Ballenpresse auf öffentlichen Straßen:

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

Verwendung der Rundumleuchte wird empfohlen.

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



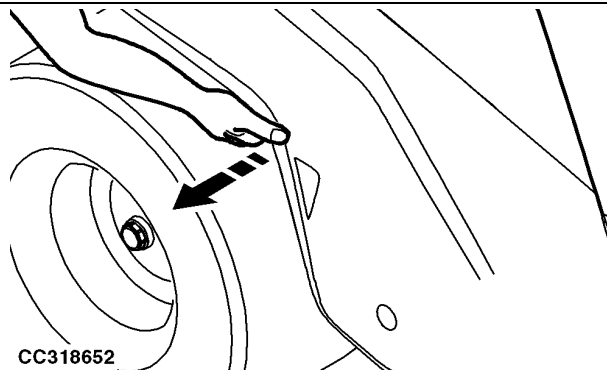
H28830 — UN — 30JUN89

TS216 — UN — 23AUG88

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

## Verriegelung der seitlichen Klappen prüfen

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



CC318652 — UN — 06JUN17

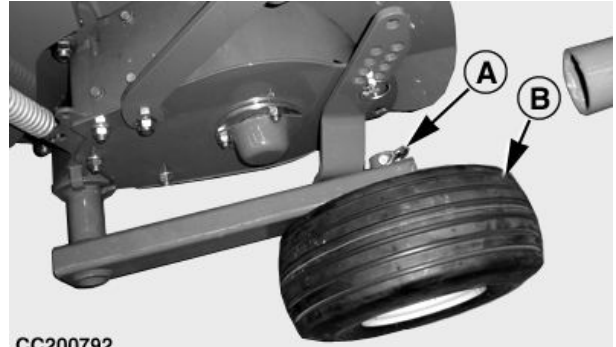
NB02380,000041A -29-07JUN17-1/1

### Standard-Tiefenführungsrad in Transportstellung bringen

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

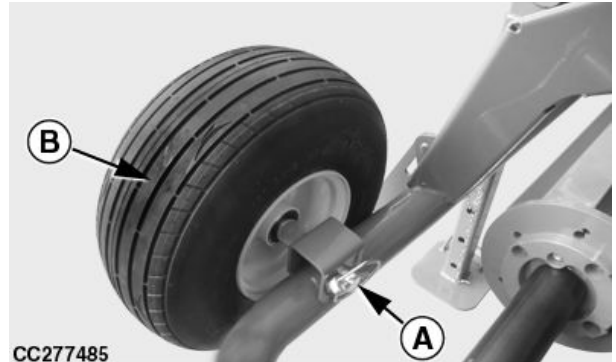
A—Klapstecker

B—Tiefenführungsrad



CC200792

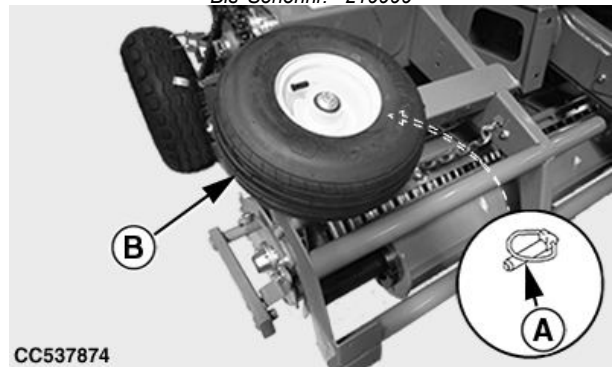
CC200792 —UN—12APR13



CC277485

CC277485 —UN—18JUL16

Bis Seriennr. 219999



CC537874

CC537874 —UN—01JUN22

Ab Seriennr. 220000

tl81334,1652785041405 -29-01JUN22-1/1

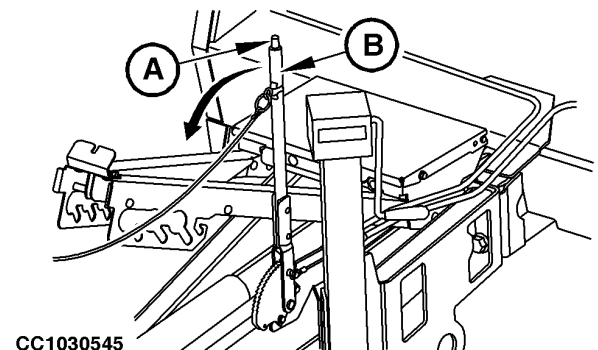
### Maschine parken (Pressen mit hydraulischen Bremsen)

Zum Anziehen der Feststellbremse den Hebel (B) betätigen.

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

A—Knopf

B—Hebel



CC1030545

CC1030545 —UN—22OCT08

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

## Maschine abstellen (Ballenpresse mit Druckluftbremsen)

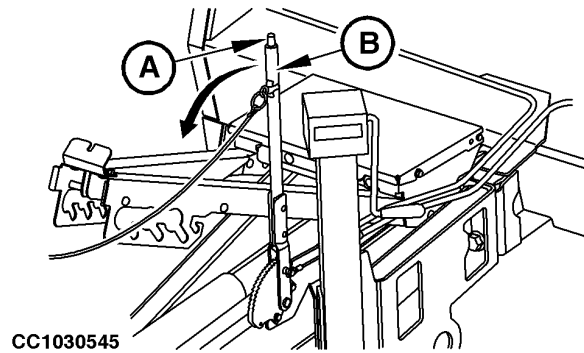
### Feststellbremse

Hebel (B) ziehen, um die Feststellbremse einzulegen.

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

A—Schaltfläche

B—Hebel



CC1030545—UN—22OCT08

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

### Druckluftbremsventil

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

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

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

A—Schaltfläche



CC565109—UN—04MAY23

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

# Einlaufzeit

## Einlaufzeit der Ballenpresse

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

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

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

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

## Nach den ersten 10 Betriebsstunden: Drehmoment der Radmuttern prüfen

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

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



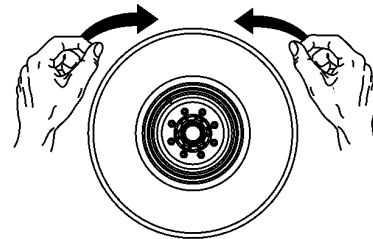
CC575701 —UN—28APR23

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

## Nach den ersten 10 Betriebsstunden: Axialspiel des Radnabenlagers prüfen

Prüfen, ob das Rad spielfrei ist:

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



CC574077

CC574077 —UN—19APR23

Gegebenenfalls John Deere-Händler aufsuchen.

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

## Nach den ersten 50 Betriebsstunden: Getriebeöl ablassen und auffüllen

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

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

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

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

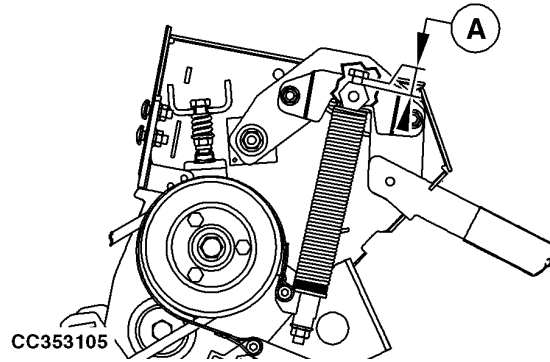
Prüfen, ob Abstand (A) der Spezifikation entspricht:

**Spezifikation**

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

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

**A—Abstand**



CC353105—JUN—17MAY18

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

# Betrieb der Ballenpresse – Allgemeines

## Vor jedem Einsatz der Ballenpresse

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

### Ballenpresse prüfen:

1. Sicherstellen, dass kein Pressgut um die Presskammerrollen gewickelt ist; so häufig wie nötig prüfen. Siehe "Nach Bedarf: Presskammerrollen reinigen" im Abschnitt "Schmierung und Wartung".
2. Sicherstellen, dass Gurthaken und Hakendrähle sauber sind; so oft wie nötig prüfen. Siehe "Nach Bedarf: Gurthaken und Hakendrähle reinigen" im Abschnitt "Schmierung und Wartung".

### Ballenpresse einstellen:

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

### Ballenpresse schmieren

1. Ballenpresse mithilfe der Schmiernippel schmieren. Siehe "Alle 10 Betriebsstunden: Ballenpresse ohne automatisches Schmiersystem schmieren" im Abschnitt "Schmierung und Wartung".
2. Behälter des Kettenschmiersystems neu befüllen. Siehe "Nach Bedarf: Behälter der Zentralschmierung der Ketten befüllen (falls vorhanden)" im Abschnitt "Schmierung und Wartung".

### Funktionen des Kontrollmonitors einstellen:

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

### Beginn des Ballenpressens:

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

1. Heckklappe anheben, dann schließen. Prüfen, ob Heckklappe richtig verriegelt ist.

tl81334,1685973205703 -29-16JUN23-1/1

## Reinigen der Maschine zur Brandverhütung

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

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

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

## Maschine mit Druckluft reinigen.

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

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

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

## Im Brandfall folgende Maßnahmen treffen

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

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

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

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



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

TS227 –UN–15APR13

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

## Vorbereiten des Ernteguts

### Schwadgröße

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

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

### Vorbereitung von Heu zum Pressen

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

Bei zu hohem Feuchtigkeitsgehalt treten mit hoher Wahrscheinlichkeit Verrottungsverluste auf.

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

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

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

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

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

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

### Vorbereitung von Silagegut zum Pressen

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

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

### Vorbereitung von Stroh zum Pressen

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

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

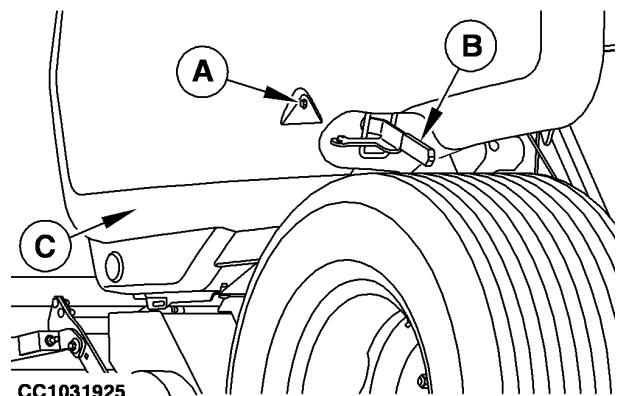
## Seitliche Klappe öffnen und schließen

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

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

A—Sicherung  
B—Gurtschloss

C—Tür



CC1031925—UN—30NOV09

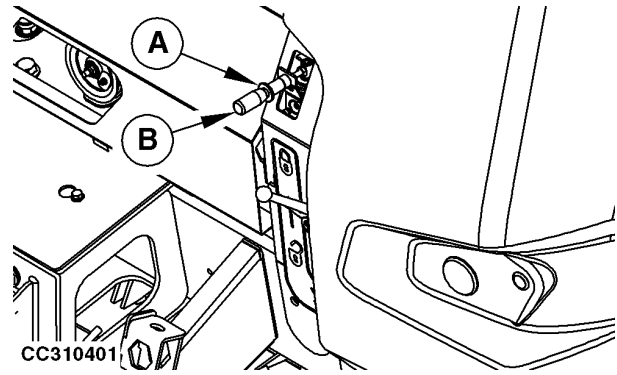
GA87848,0000474 -29-24OCT17-1/1

### Ventil für Verriegelung der Heckklappe

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

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

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



A—Arretierbüchse

B—Hebel für Verriegelung der Heckklappe

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

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

CC310401—UN—18APR17

### Ausgleichsfeder der Pickup einstellen

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

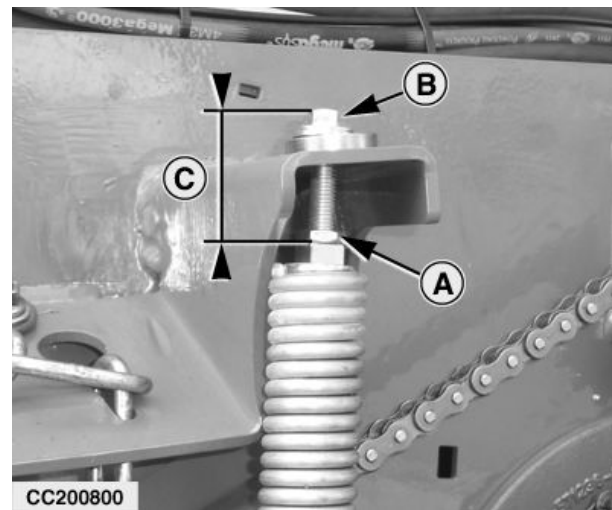
#### Spezifikation

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

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

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

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



A—Mutter  
B—Schraube

C—Spiel

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

CC200800—UN—12APR13

### Pickuptasträder einstellen

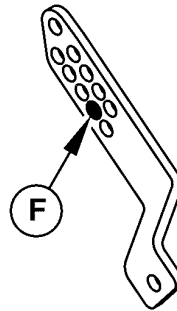
Je nach Fruchtart und Feldbedingungen muss möglicherweise die ursprüngliche Einstellung des Tastrads angepasst werden, je nachdem, ob sich Erntegut auf dem Boden befindet oder ob die Pickupzähne zu dicht am Boden sind. Nach Bedarf auf die nächste verfügbare Bohrung einstellen.

#### Standard-Tiefenführungsrad für Pickup einstellen

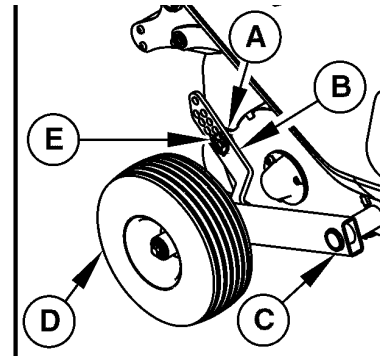
1. Klapstecker (A) und Stift (E) entfernen.
2. Bohrung (F) an Halterung (B) auswählen.

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

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



CC565174



A—Klapstecker  
B—Tragbock  
C—Radarm

D—Pickuptastrad  
E—Stift  
F—Lage der Bohrung

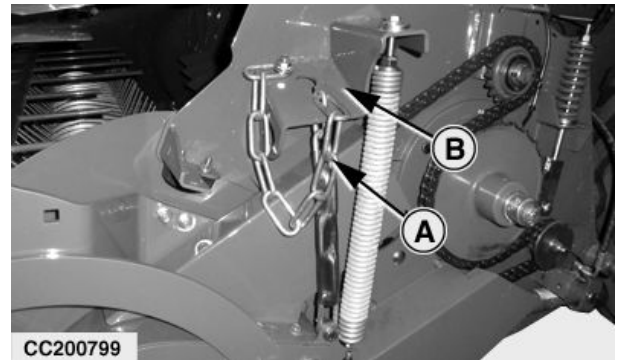
CC565174—UN—13MAR23

†81334,1685974744208 -29-05JUN23-1/1

### Tiefenansschläge der Pickup einstellen

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

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



CC200799

A—Kette

B—Anker

CC200799—UN—12APR13

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

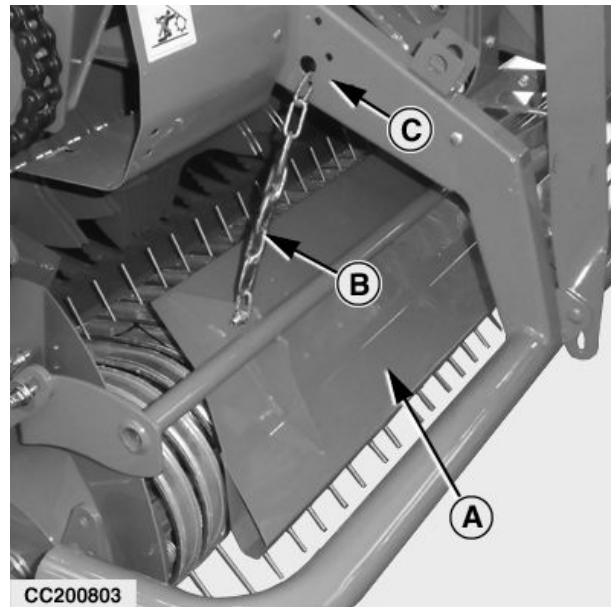
### Schwadniederhalter einstellen (falls vorhanden)

Höhe des Schwadniederhalters (A) wie folgt einstellen:

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

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

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



A—Schwadniederhalter  
B—Kette

C—Halterung

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

CC200803—UN—12APR13

## Ballendichte einstellen

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

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

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

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

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

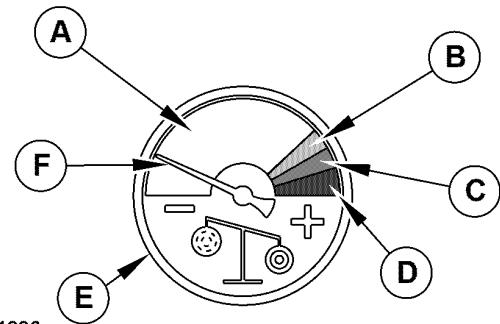
### Ballendichte einstellen:

Zum Einstellen der Ballendichte wie folgt vorgehen:

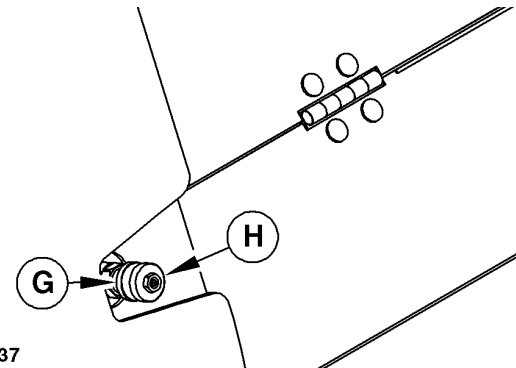
1. Verriegelungsring (G) lösen.
2. Knopf (H) ganz nach rechts drehen.
3. Knopf (H) um zwei Umdrehungen nach links drehen.
4. Verriegelungsring (G) festziehen.
5. Einen Ballen pressen.

Sofort mit dem Pressen von Ballen aufhören, wenn sich Nadel (F) über den gelben Bereich (B) hinaus bewegt. Ballendichte verringern.

6. Die Ballendichte prüfen und bei Bedarf wie folgt einstellen:
  - Verriegelungsring (G) lösen.
  - Knopf (H) um 1/4 Umdrehung nach rechts drehen, um die Ballendichte zu erhöhen.



CC501998



CC340837

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

- Knopf (H) um 1/4 Umdrehung nach links drehen, um die Ballendichte zu verringern.
  - Verriegelungsring (G) festziehen.
7. Schritt 5 wiederholen.

ga87848,1686210431762 -29-08JUN23-1/1

CC501998 —UN—06JAN21

CC340837 —UN—14DEC17

## Richtlinie für die Bildung eines optimalen Ballens

1. Mit dem Zuführen von Schwaden in die Mitte der Presse beginnen.
2. Schnell mehrere Meter zur einen Seite fahren und dabei Preßgut so dicht wie möglich an der Kammerwand zuführen, ohne Heu auf dem Feld zurückzulassen.

*HINWEIS: Der Wechsel von einer Schwadseite zur anderen sollte schnell und in einer scharfen Zickzacklinie erfolgen, um auf beiden Seiten für eine gleichmäßige Aufnahme von Preßgut zu sorgen. Ein zu häufiger oder zu langsamer Wechsel von einer Schwadseite zur anderen sollte vermieden werden, da in diesem Fall zuviel Preßgut in die Ballenmitte gelangt.*

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

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

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

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

OUC006,0000690 -29-13MAY02-1/1

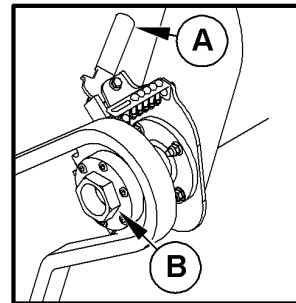
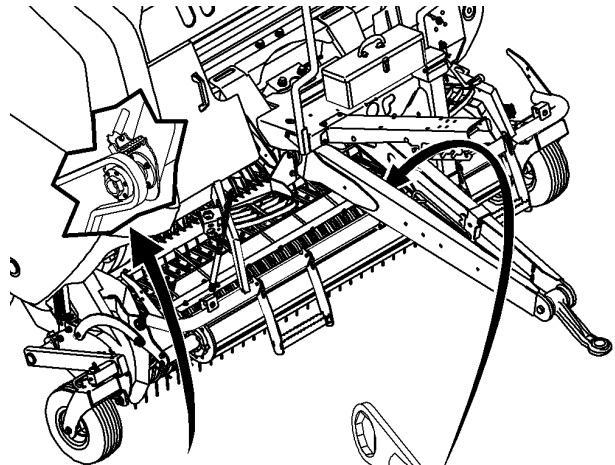
## Verstopfung des Zuführrotors beseitigen

**⚠ ACHTUNG:** Bei laufendem Motor des Traktors kein Werkzeug an der Welle ansetzen. Traktormotor abstellen, Schlüssel abziehen und warten, bis alle sich bewegenden Teile zum Stillstand gekommen sind. Stets Werkzeug sofort nach Gebrauch von der Welle entfernen.

1. Vom Schwad wegfahren.
2. Traktor anhalten und Zapfwelle abschalten.
3. Rechte Seitenklappe öffnen.
4. Kupplungshebel (A) betätigen, um die Zuführrotor-Antriebskette von der Getriebeausgangswelle zu lösen.
5. Die Zapfwelle einschalten und versuchen, einen Bindevorgang zu starten, wenn der Ballen den endgültigen Durchmesser fast erreicht hat.

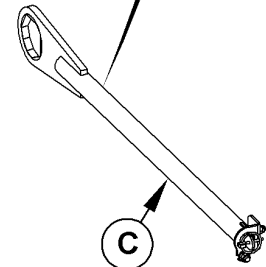
*HINWEIS:* Wenn sich die Zapfwelle nicht einschalten lässt, die Heckklappe öffnen und die Presskammer entleeren, dann die Heckklappe schließen.

6. Die Zapfwelle abschalten und Kupplungshebel (A) betätigen, um die Zuführrotor-Antriebskette auf die Getriebeausgangswelle zu bringen.
7. Die Zapfwelle bei unterem Leerlauf des Traktors langsam einschalten.
  - Ist die Verstopfung im Zuführrotor erfolgreich beseitigt, die Zapfwelle abschalten und mit Schritt 12 fortfahren.
  - Wenn die Verstopfung im Zuführrotor weiterhin vorhanden ist, fortfahren.
8. Den Traktor anhalten, die Zapfwelle abschalten und Kupplungshebel (A) betätigen, um die Zuführrotor-Antriebskette von der Getriebeausgangswelle zu lösen.
9. Schlüssel (C) im Sechskantwellenbereich (B) verwenden, um den Zuführrotor in die entgegengesetzte Richtung zu drehen und die Verstopfung der Ballenpresse zu beseitigen.



CC285808

A—Kupplungshebel  
B—Sechskantwellenabschnitt



C—Schraubenschlüssel

*HINWEIS:* Der Schlüssel befindet sich in der Deichsel.

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

t#81334,1685975174792 -29-05JUN23-1/1

## Bei Verstopfung

Bei Verstopfungen eine oder mehrere der folgenden Maßnahmen durchführen:

- Pickup so hoch wie erforderlich heben
- Zapfwelldrehzahl des Traktors verringern.

- Arbeitsgeschwindigkeit verringern.
- Ballendichte nach Bedarf verringern
- Einstellung des Ballendurchmessers verringern.
- Größere Schwadreihen anlegen (Schwadreihen nach Bedarf zusammenlegen)
- Beschädigte Pickupzinken ersetzen.

t#81334,1686059495228 -29-06JUN23-1/1

### Netzführung entsprechend den Feldbedingungen einstellen

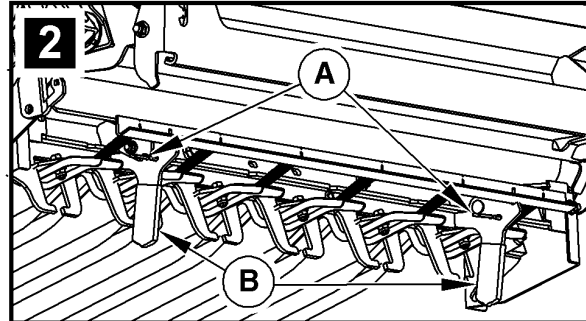
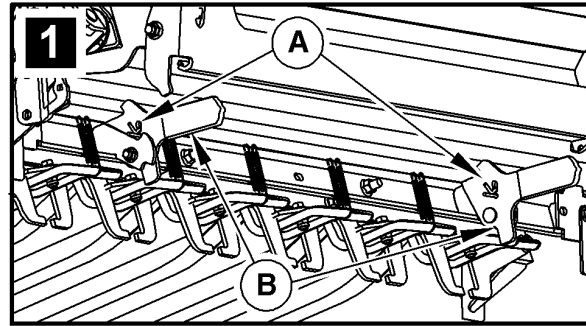
Um zu vermeiden, dass das Netz eingeklemmt wird, die Netzführung entsprechend den Feldbedingungen einstellen.

Wie folgt vorgehen:

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

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

A—Steckerstift  
B—Hebel



CC334396

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

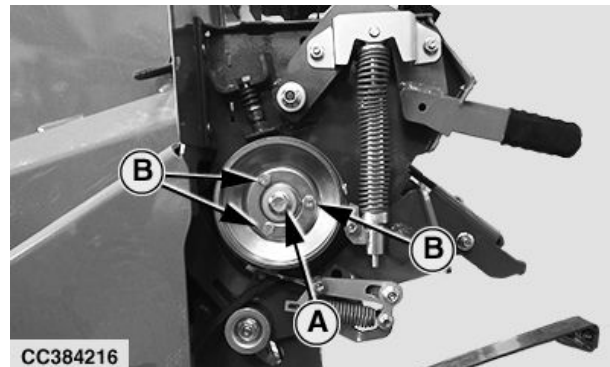
CC334396 —UN—30OCT17

### Netzbindespannung einstellen

Zum Einstellen der Netzbindespannung wie folgt vorgehen:

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

A—Sechskantschraube      B—Sechskantschraube



CC384216

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

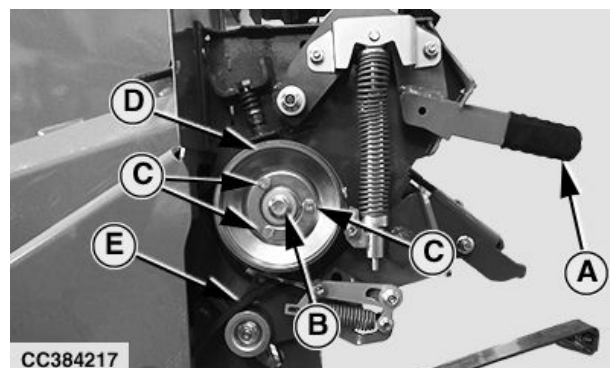
CC384216 —UN—03JUL19

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

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

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

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



CC384217

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

CC384217 —UN—03JUL19

Fortsetzung nächste Seite

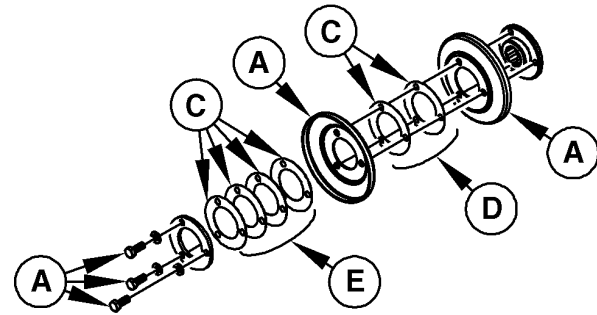
5. Sechskantschrauben (B) lösen und Riemenscheibe (A) abnehmen.

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

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

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

Nach der Einstellung der Distanzscheiben die Riemenscheiben wieder anbringen.



CC332540

A—Rillenscheibe  
B—Sechskantschrauben  
C—Distanzscheiben

D—Einstellposition  
E—Ruhestellung

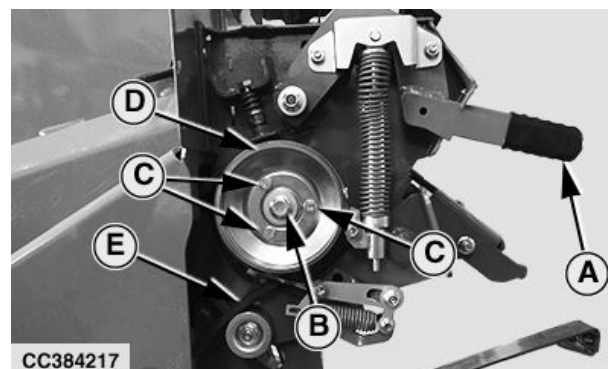
CC332540—UN—04OCT17

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

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

A—Bremshebel  
B—Kopfschraube  
C—Scheibe

D—Rillenscheibe  
E—Riemen



CC384217

CC384217—UN—03JUL19

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

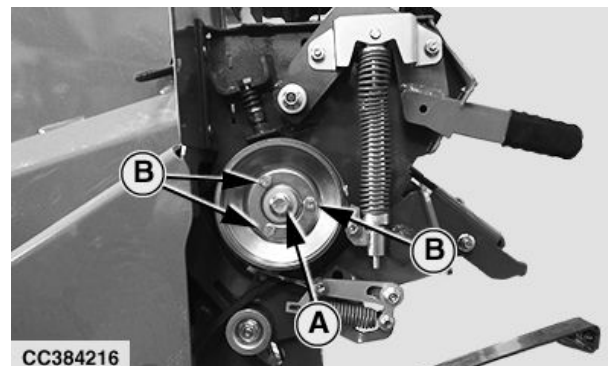
10. Sechskantschrauben (B) anziehen.
11. Schraube (A) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen.

**Spezifikation**

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

A—Sechskantschraube

B—Sechskantschraube



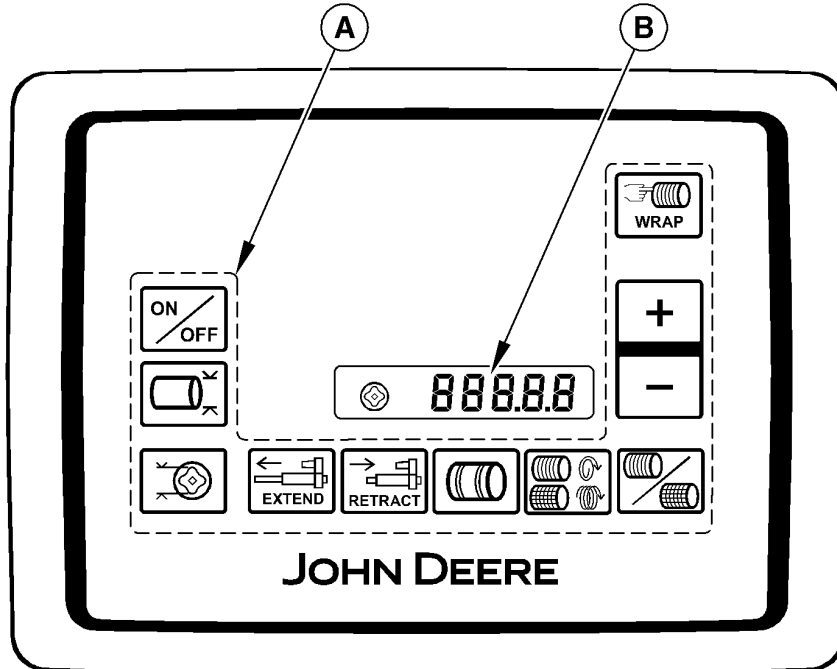
CC384216

CC384216—UN—03JUL19

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

# Betrieb mit BaleTrak-Monitor

## BaleTrak Easy Monitor



CC208621

CC208621 —UN—20AUG14

- A—Tastatur  
B—Bildschirm mit  
Flüssigkristallanzeige

Der BaleTrak™ Plus-Monitor liefert Informationen, um den Fahrer bei der Bildung gut geformter Ballen zu unterstützen. Der Monitor ermöglicht dem Fahrer, einen Bindevorgang zu beginnen und das System für weiche Ballenkerne (falls vorhanden) zu aktivieren.

Monitoreinstellungen können entsprechend den spezifischen Anforderungen geändert werden.

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

Der BaleTrak Easy-Monitor stellt auch Sicherheitswarnungen bereit und zeigt Störungen an. Der BaleTrak

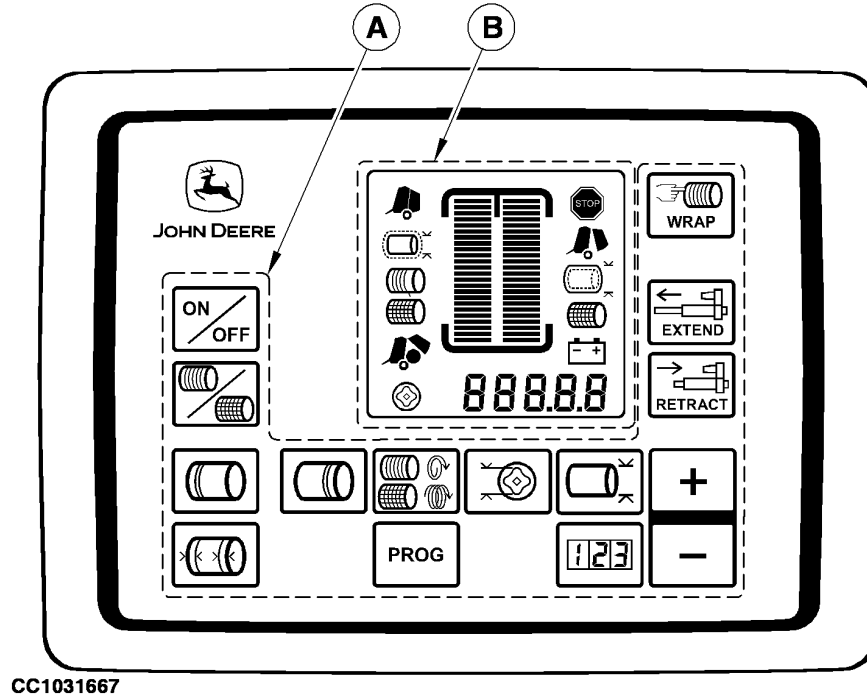
Easy Monitor enthält Funktionskanäle, die es dem Fahrer ermöglichen, elektrische Komponenten der Ballenpresse zu prüfen und zu kalibrieren.

Der BaleTrak Easy-Monitor verfügt über:

- Eine Tastatur (A) zur Eingabe von Einstellwerten und Betriebsarten. Siehe "[Beschreibung von Tastatur und LCD-Bildschirms des BaleTrak Easy-Monitors](#)" in diesem Abschnitt.
- Eine Flüssigkristallanzeige (LCD) (B). Siehe "[Beschreibung von Tastatur und LCD-Bildschirms des BaleTrak Easy-Monitors](#)" in diesem Abschnitt.

†181334,1681991292304 -29-20APR23-1/1

## BaleTrak-Monitor



CC1031667

- A—Tastatur  
 B—Bildschirm mit Flüssigkristallanzeige

Der BaleTrak-Monitor stellt dem Fahrer Informationen zur Bildung gut geformter Ballen bereit und steuert das Bindungssystem und das System, falls vorhanden, für weichen Ballenkern automatisch.

Monitoreinstellungen können entsprechend den spezifischen Anforderungen geändert werden.

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

Der BaleTrak Easy-Monitor stellt auch Sicherheitswarnungen bereit und zeigt Störungen an. Mit dem Monitor

können elektrische Komponenten der Ballenpresse geprüft und kalibriert werden.

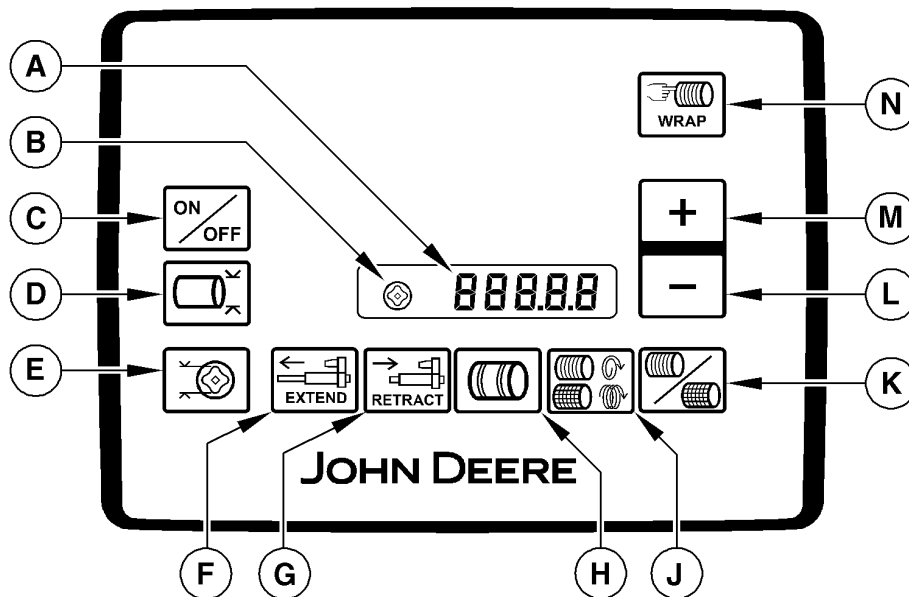
Zum BaleTrak-Monitor gehören:

- Eine Tastatur (A) zur Eingabe von Einstellwerten und Betriebsarten. Siehe "[Beschreibung der Tastatur des BaleTrak Monitors](#)" in diesem Abschnitt.
- Eine Flüssigkristallanzeige (LCD) (B). Siehe "[Beschreibung des LCD-Bildschirms \(Ballenpresse mit BaleTrak-Monitor\)](#)" in diesem Abschnitt.

t81334,1681991526230 -29-20APR23-1/1

CC1031667 — UN—19JUN09

## Beschreibung von Tastatur und LCD-Bildschirms des BaleTrak Easy-Monitors



CC208622

A—Digitalanzeige (Ballengröße, Ballenzähler...)  
 B—Piktogramm "Weicher Ballenkern"  
 C—Schaltfläche "EIN/AUS"  
 D—Schaltfläche "Ballendurchmesser einstellen"

E—Schaltfläche "Weicher Ballenkern"  
 F—Schaltfläche "AUSFAHREN"  
 G—Schaltfläche "EINFAHREN"  
 H—Nicht belegt  
 J—Schaltfläche "Anzahl der Netzumwicklungen"

K—Schaltfläche "Garn- oder Netzbindung"  
 L—Schaltfläche "MINUS"  
 M—Schaltfläche "PLUS"  
 N—Schaltfläche "Manueller Start eines Bindevorgangs"

*HINWEIS: Wenn eine Taste betätigt wird, gibt der Summer ein akustisches Signal aus.*

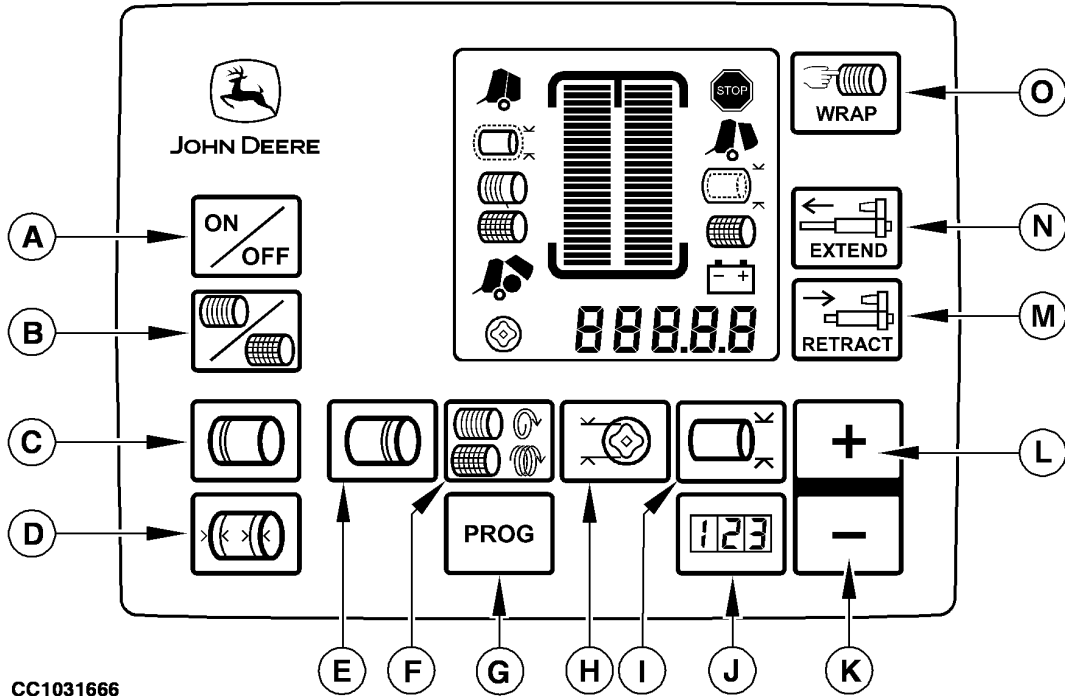
*Durch kurzes Drücken der Schaltfläche "PLUS" oder "MINUS" vergrößert oder verkleinert sich der angezeigte Wert.*

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

1181334,1681992044509 -29-20APR23-1/1

CC208622 —UN—20AUG14

## Beschreibung der Tastatur des BaleTrak-Monitors



CC1031666

A—Schaltfläche "EIN/AUS"  
 B—Schaltfläche "Garn- oder Netzbindung"  
 C—Schaltfläche "Anzahl der Garnschlingen in der Mitte"  
 D—Schaltfläche "Abstand der Bindungsenden an den Seiten"

E—Schaltfläche "Anzahl der Garnschlingen an den Seiten"  
 F—Schaltfläche "Garnabstand" oder "Anzahl der Netzumwicklungen"  
 G—Nicht belegt  
 H—Schaltfläche "Weicher Ballenkern"

I—Schaltfläche "Ballendurchmesser einstellen"  
 J—Schaltfläche "Ballenzähler§"  
 K—Schaltfläche "Minus"  
 L—Schaltfläche "Plus"  
 M—Schaltfläche "Einfahren"

N—Schaltfläche "Ausfahren"  
 O—Manueller Start des Bindevorgangs

*HINWEIS: Wenn eine Taste betätigt wird, gibt der Summer ein akustisches Signal aus.*

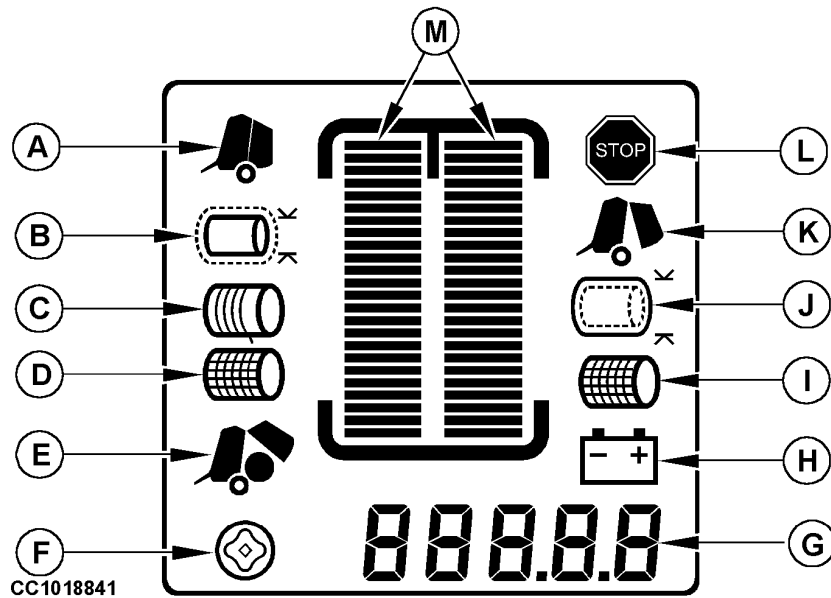
*Durch kurzes Drücken der Schaltfläche "PLUS" oder "MINUS" vergrößert oder verkleinert sich der angezeigte Wert.*

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

t81334,1681992598562 -29-20APR23-1/1

CC1031666—UN—17JUN09

Beschreibung des LCD-Bildschirms (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor)

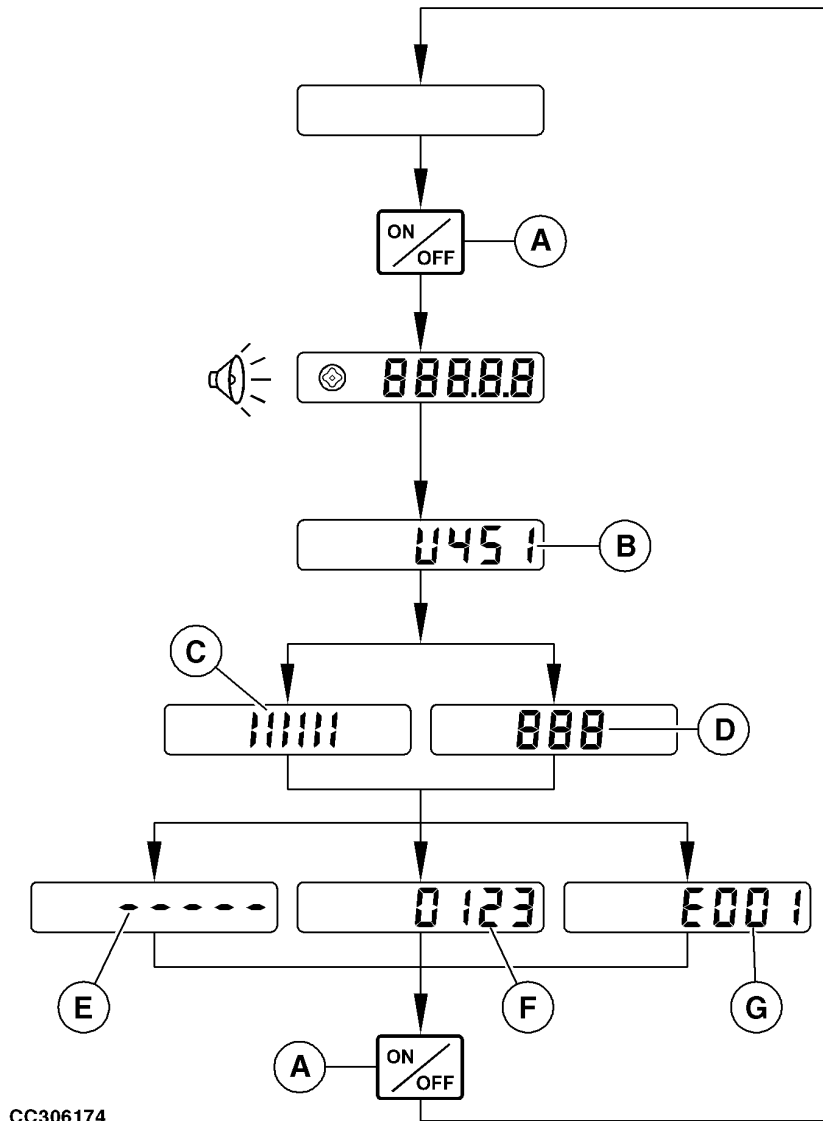


- |  |  |  |                      |
|--|--|--|----------------------|
| A—Piktogramm "Heckklappe geschlossen"    | E—Piktogramm "Ballenablage"                        | H—Piktogramm "Batteriealarm"                           | L—Piktogramm "Stopp" |
| B—Piktogramm "Ballengröße fast erreicht" | F—Piktogramm "weicher Ballenkern"                  | I—Piktogramm "Netzbindungsalarm"                       | M—Ballenformanzeiger |
| C—Piktogramm "Garnbindung"               | G—Digitalanzeige (Ballengröße, Ballenzähler, usw.) | J—Piktogramm "Ballenübergrößenalarm"                   |                      |
| D—Piktogramm "Netzbindung"               |  | K—Piktogramm "Sicherheitswarnung für Heckklappe offen" |                      |

TL81334,0000F3E -29-01JUN21-1/1

CC1018841 —JUN—18JAN01

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



CC306174

A—EIN/AUS-Taste  
B—Modell der Ballenpresse

C—Garnbindungsmodus  
D—Netzbindungsmodus

E—Keine Information  
F—Wert des Tagesballenzählers

G—Diagnosecode

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

Während des Einschaltvorgangs:

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

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

Tagesballenzählers angezeigt wird. Ballenpresse ist betriebsbereit.

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

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

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

Fortsetzung nächste Seite

TL81334.0000F3F -29-01JUN21-1/2

CC306174—UN—18APR17

*Betrieb mit BaleTrak-Monitor*

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

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

TL81334,0000F3F -29-01JUN21-2/2

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

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

Während des Einschaltvorgangs:

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

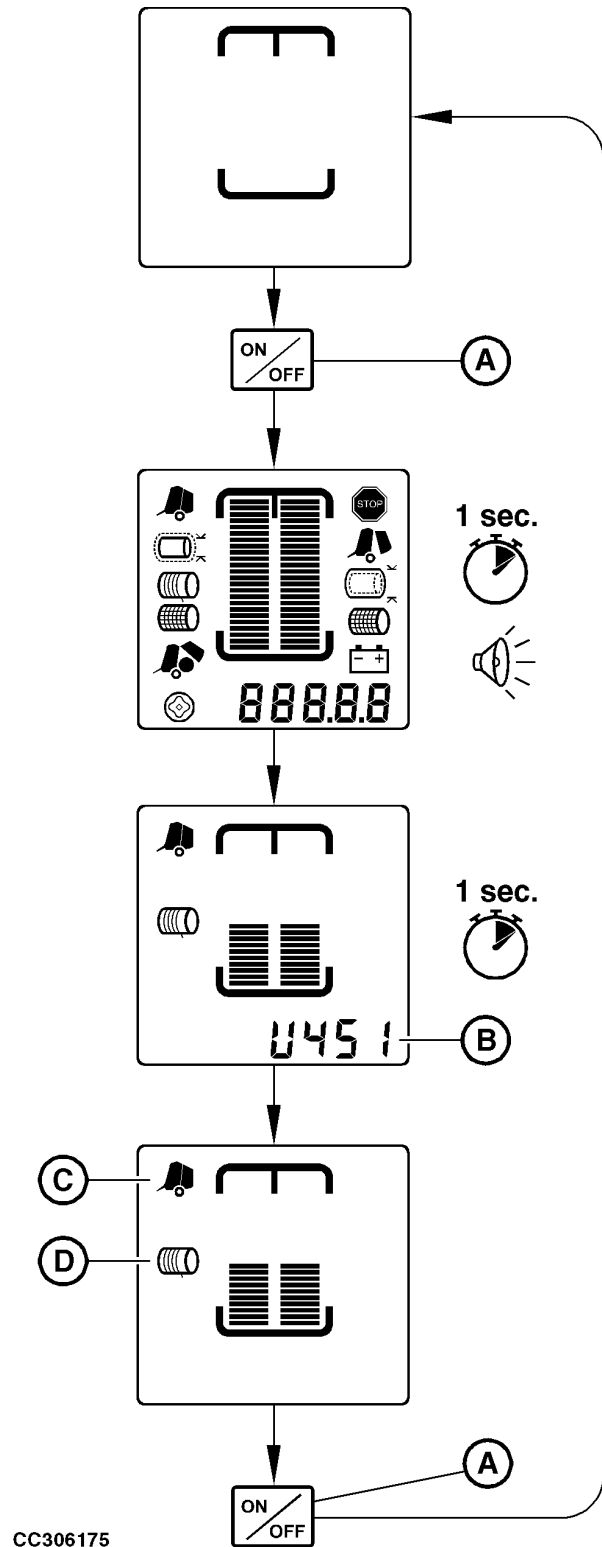
Nach der Einschaltsequenz wechselt der Monitor in den normalen Anzeigemodus. Piktogramm (C) für Heckklappe geschlossen und aktuelle ausgewähltes Bindungssystem (D) werden angezeigt.

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

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

A—EIN/AUS-Taste  
B—Modell der Ballenpresse

C—Piktogramm "Heckklappe geschlossen"  
D—Piktogramm "Garnbindung"



CC306175

CC306175—UN—18APR17

TL81334,0000F40 -29-01JUN21-1/1

### Ballendurchmesser einstellen (Ballenpresse mit BaleTrak Easy-Monitor)

Diese Einstellung bestimmt den Durchmesser, bei dem die Bindung automatisch startet.

Der Ballendurchmesser kann wie folgt eingestellt werden: von 100 bis 163 cm (3 ft 3 in bis 5 ft 5 in).

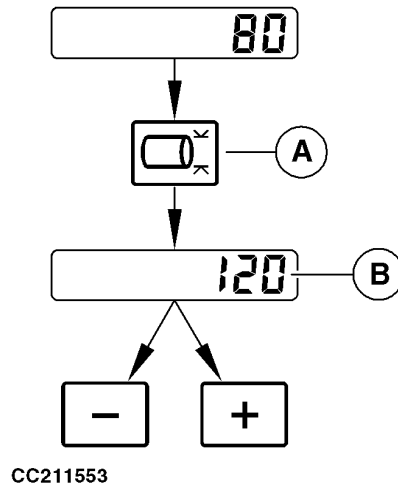
Schaltfläche (A) "Ballendurchmesser" betätigen. Der eingestellte Ballendurchmesser (B) wird fünf Sekunden lang angezeigt.

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

Die zuletzt angezeigte Ballengröße wird nach fünf Sekunden gespeichert.

A—Schaltfläche "Ballendurchmesser"

B—Wert für Ballendurchmesser



CC211553—UN—07OCT14

†181334,1681995014021 -29-20APR23-1/1

### Ballendurchmesser einstellen (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor)

Diese Einstellung bestimmt den Durchmesser, bei dem die Bindung automatisch startet.

Der Ballendurchmesser kann wie folgt eingestellt werden: von 100 bis 163 cm (3 ft 3 in bis 5 ft 5 in).

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

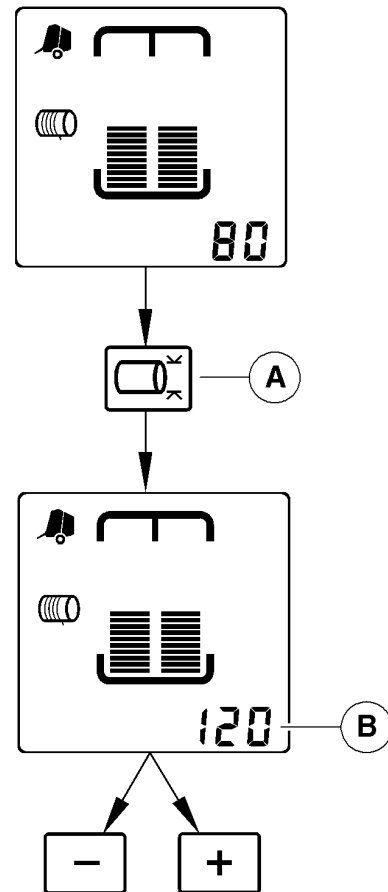
Während der Ballendurchmesser angezeigt wird, die Schaltfläche "PLUS" oder "MINUS" betätigen, um die Einstellung des Ballendurchmessers zu erhöhen oder zu verringern.

Die zuletzt angezeigte Ballengröße wird nach fünf Sekunden gespeichert.

A—Schaltfläche "Ballendurchmesser"

B—Wert für Ballendurchmesser

CC219825



†181334,1681995114623 -29-20APR23-1/1

### Bindesystem auswählen (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor)

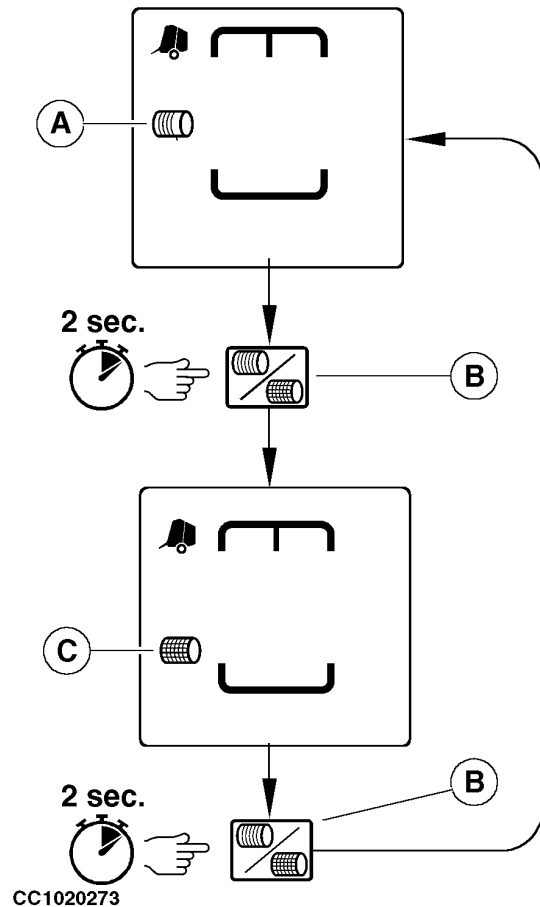
Schaltfläche "Garn- oder Netzbindung" (B) betätigen und ca. 2 Sekunden gedrückt halten, um von Netz- zu Garnbindung oder von Garn- zu Netzbindung zu wechseln.

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

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

*HINWEIS: Kann das gewünschte Bindungssystem durch Betätigen der Schaltfläche "Garn- oder Netzbindung" nicht ausgewählt werden, den John Deere Händler aufsuchen.*

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



CC1020273

CC1020273 — UN — 30JUL01

t81334,1681995219955 -29-20APR23-1/1

## Bindeparameter einstellen

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

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

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

Jeder Parameter kann entsprechend den Fruchtartbedingungen angepasst werden.

### Einstellung der Netzbindungsparameter:

- Zum Einstellen der Anzahl der Netzumwicklungen siehe [Anzahl Netzumwicklungen einstellen](#) in diesem Abschnitt.
- Siehe [Kanal 009: Verzögerung der Netzbindung \(Ballenpresse mit BaleTrak™ Easy Monitor\)](#) oder [Kanal 009: Verzögerung der Netzbindung \(Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor\)](#) im Abschnitt "Wartung mit BaleTrak™ Monitor", um die Verzögerung der Netzbindung einzustellen.

### Einstellung der Garnbindungsparameter:

- Siehe [Garnabstand einstellen \(Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor\)](#) in diesem Abschnitt, um den Garnabstand einzustellen.
- Siehe [Anzahl der Garnschlingen auf den Seiten einstellen \(Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor\)](#) in

diesem Abschnitt, um die Anzahl der Garnschlingen auf den Seiten einzustellen.

- Siehe [Anzahl der Garnschlingen in der Mitte einstellen \(Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor\)](#) in diesem Abschnitt, um die Anzahl der Garnschlingen in der Mitte einzustellen.
- Siehe [Abstand der Garnschlingen in der Mitte einstellen \(Ballenpresse mit BaleTrak-Monitor\)](#) in diesem Abschnitt, um den Abstand von den Bindungsenden zu den Ballenrändern einzustellen.
- Siehe [Kanal 031: Abstand der Garnschlingen in der Mitte einstellen \(Ballenpresse mit BaleTrak-Monitor\)](#) im Abschnitt "Wartung des BaleTrak-Monitors", um den Abstand der Bindungsenden in der Mitte einzustellen.
- Siehe [Kanal 033: Auslöser für Start der Garnbindung einstellen \(Ballenpresse mit BaleTrak-Monitor\)](#) im Abschnitt "Wartung des BaleTrak-Monitors", um den voraussichtlichen Start der Garnbindung einzustellen.

1181334,1687867072483 -29-27JUN23-1/1

### Anzahl der Netzumwicklungen einstellen

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

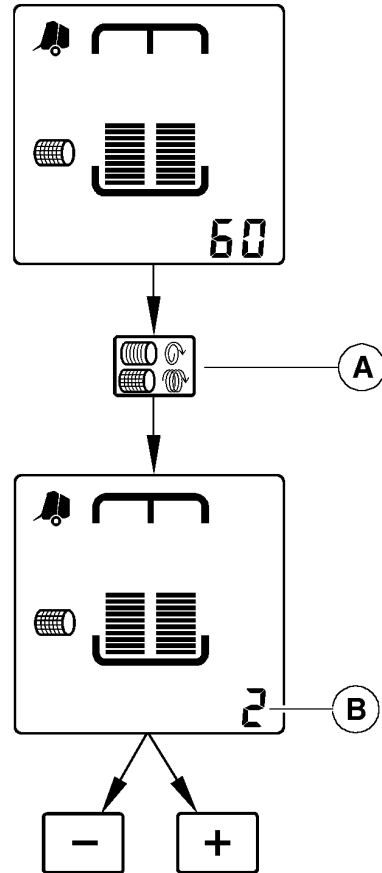
Während die Anzahl der Netzumwicklungen angezeigt wird, die Schaltfläche "PLUS" oder "MINUS" betätigen, um die Anzahl der Umdrehungen von 1,5 auf 5 zu erhöhen oder zu verringern.

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

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

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

**B**—Anzahl der Netzumwicklungen



CC1020078

t81334,1681995490137 -29-20APR23-1/1

CC1020078 — UN — 10JUL101

### Garnabstand einstellen (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor)

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

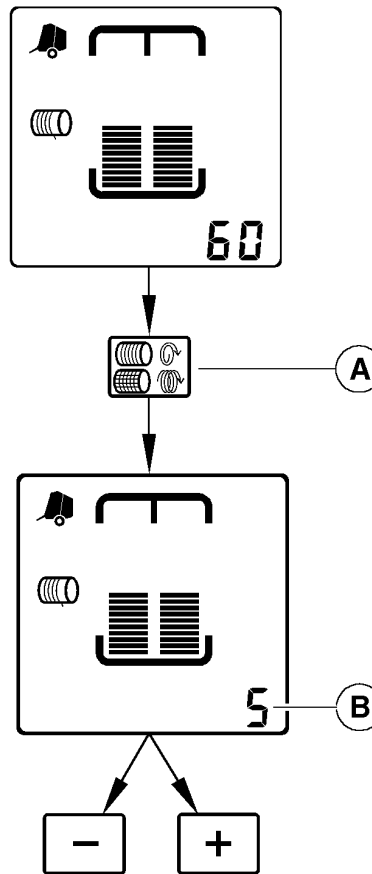
Während der Abstand zwischen den Garnschlingen angezeigt wird, die Schaltfläche "PLUS" oder "MINUS" betätigen, um den Abstand von 5 auf 15 (2 bis 6 in) zu erhöhen oder zu verringern.

Der zuletzt angezeigte Garnabstand wird nach fünf Sekunden gespeichert.

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

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

**B**—Abstand zwischen Garnschlingen



CC1020079

1181334,1681995620559 -29-20APR23-1/1

CC1020079—UN—10JUL01

### Anzahl der Garnschlingen an den Seiten einstellen (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor)

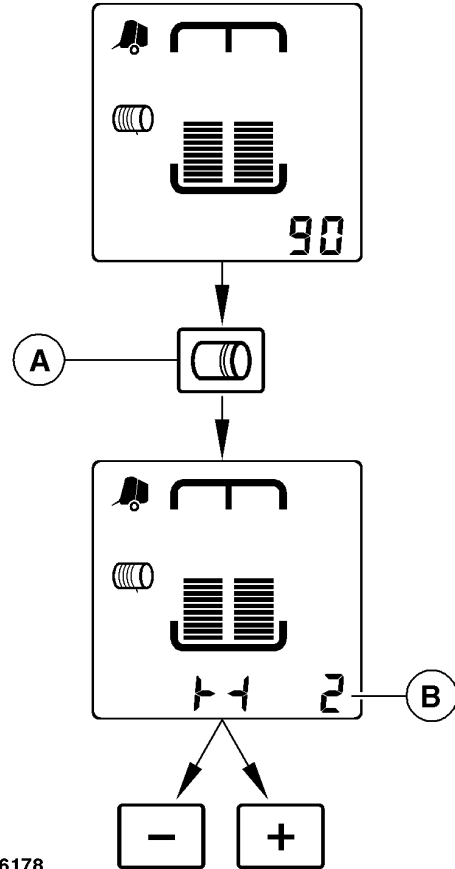
Schaltfläche "Einstellung der Anzahl der Garnschlingen an den Seiten" (A) betätigen. Die zuletzt eingestellte Anzahl der Garnschlingen an den Seiten (B) wird fünf Sekunden lang angezeigt.

Während die Anzahl der Spulen angezeigt wird, die Schaltfläche "PLUS" oder "MINUS" betätigen, um die Anzahl der Schlingen an der Seite zwischen 2 und 5 zu erhöhen oder zu verringern.

Die Anzahl der Garnschlingen zu Beginn der Bindung wird nach fünf Sekunden gespeichert.

A—Schaltfläche "Einstellung der Anzahl der Garnschlingen an den Seiten"

B—Anzahl der Garnschlingen an den Seiten



CC306178

CC306178—UN—29MAR17

††81334,1681996485252 -29-20APR23-1/1

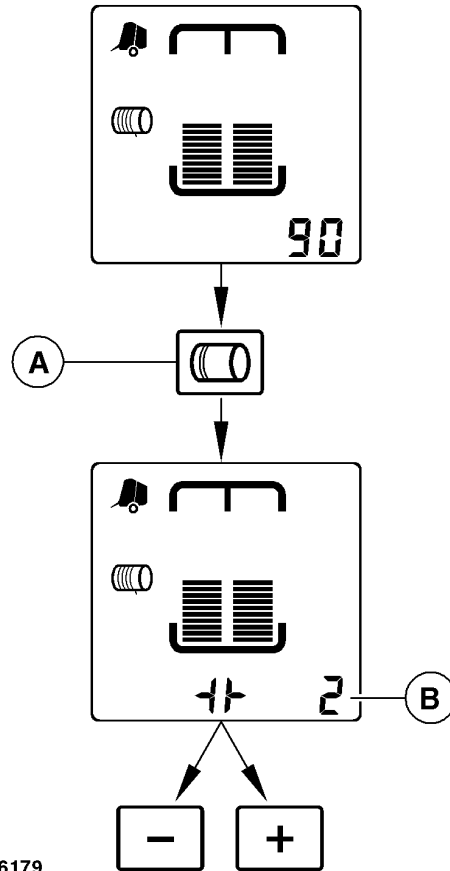
### Anzahl der Garnschlingen in der Mitte einstellen (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor)

Schaltfläche "Einstellung der Anzahl der Garnschlingen in der Mitte" (A) betätigen. Die zuletzt eingestellte Anzahl der Garnschlingen in der Mitte (B) wird fünf Sekunden lang angezeigt.

Während die Anzahl der Garnschlingen in der Mitte angezeigt wird, die Schaltfläche "PLUS" oder "MINUS" betätigen, um die Anzahl der Schlingen in der Mitte von 2 auf 5 zu erhöhen oder zu verringern.

Die angezeigte Anzahl der Garnschlingen in der Mitte wird nach fünf Sekunden gespeichert.

A—Schaltfläche "Einstellung der Anzahl der Garnschlingen in der Mitte"      B—Anzahl der Garnschlingen in der Mitte



CC306179

CC306179—UN—29MAR17

tl81334,1681996586714 -29-20APR23-1/1

### Abstand der Garnschlingen in der Mitte einstellen (Ballenpresse mit BaleTrak-Monitor)

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

werden. Siehe "[Kanal 031: Abstand der Garnschlingen in der Mitte einstellen \(Ballenpresse mit BaleTrak-Monitor\)](#)" im Abschnitt "Wartung des BaleTrak-Monitors".

tl81334,1681996736074 -29-20APR23-1/1

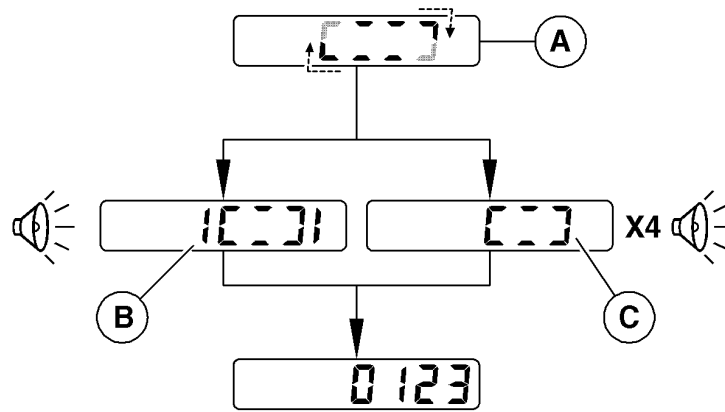
### Verzögerung des Beginns der Garnbindung einstellen (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor)

Durch den Versatz am Beginn der Garnbindung kann der Bindevorgang mit einer Ballengröße gestartet werden,

die geringer als der voreingestellte Ballengröße ist. Dies erleichtert das Ergreifen des Garns durch den Ballen. Siehe "[Kanal 033: Verzögerung des Beginns der Garnbindung einstellen \(Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor\)](#)" im Abschnitt "Wartung mit BaleTrak™ Monitor".

TL81334,00001D9 -29-07NOV17-1/1

## Automatischer Start des Bindevorgangs (Ballenpresse mit BaleTrak™ Easy Monitor)



CC211235

A—Bindungsanimation

B—Piktogramm für Bindung mit  
Übergröße

C—Bindungspiktogramm

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

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

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

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

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

TL81334,00001B5 -29-31OCT17-1/1

CC211235—UN—04JUN14

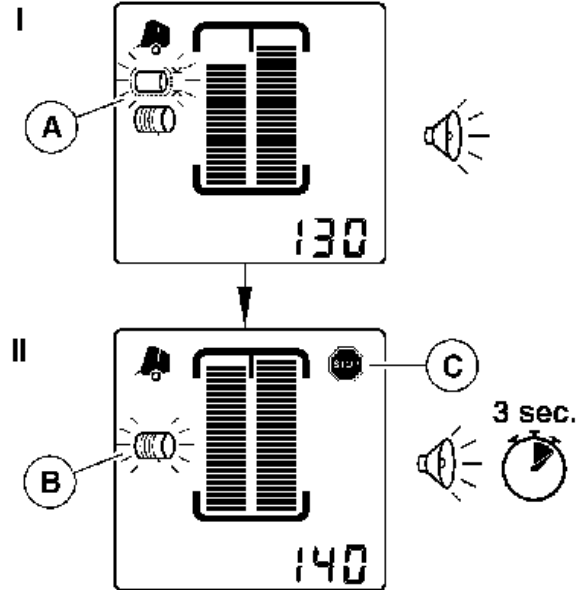
### Automatischer Start des Bindevorgangs (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor)

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

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

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

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



CC324594

- A—Piktogramm "Ballengröße fast erreicht"
- B—Piktogramm "Garnbindung"
- C—Stoppanzeige

CC324594 —UN—10OCT17

Fortsetzung nächste Seite

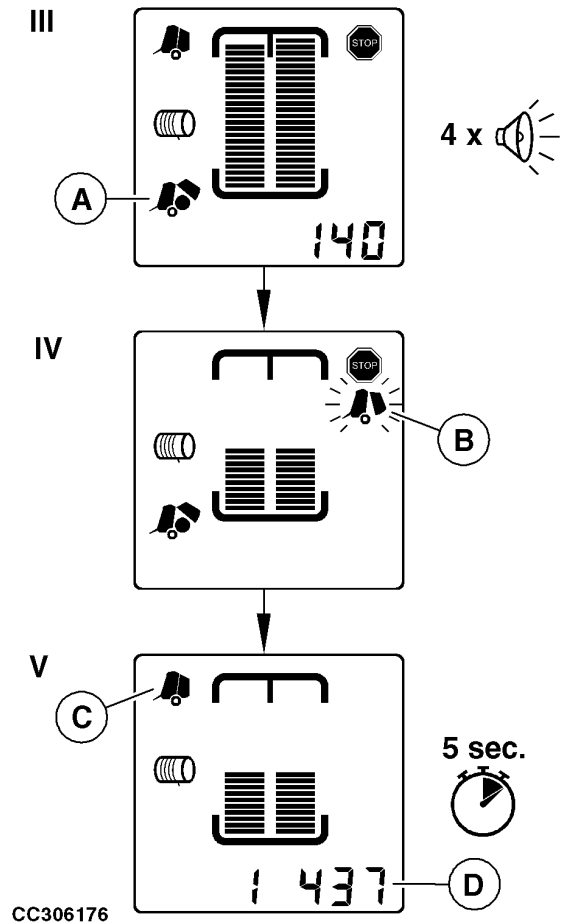
TL81334.0000F48 -29-24JUN21-1/2

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

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

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

A—Piktogramm "Ballenablage"    C—Piktogramm "Heckklappe geschlossen"  
 B—Piktogramm "Heckklappe offen"    D—Tagesballenzähler

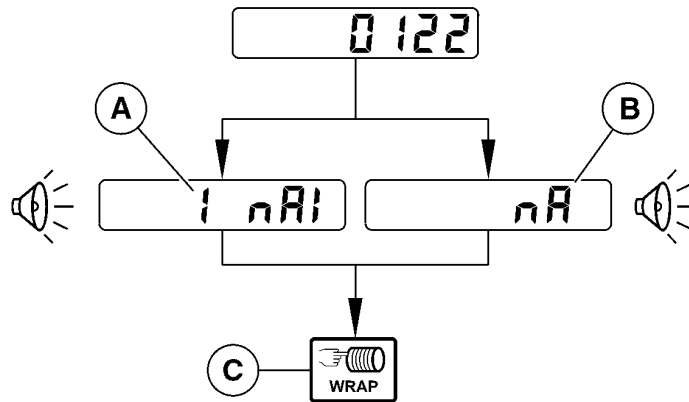


CC306176

CC306176 —JUN—18APR17

TL81334.0000F48 -29-24JUN21-2/2

## Manueller Start des Bindevorgangs (Ballenpresse mit BaleTrak™ Easy-Monitor)



CC271118

CC271118—UN—03MAR16

A—Kein automatischer Start eines Bindevorgangs mit Übergröße

B—Kein automatischer Start des Bindevorgangs

C—Taste "Einen Bindevorgang manuell starten"

**WICHTIG:** Zum manuellen Start eines Bindevorgangs muss Kanal 032 AUS sein. nA (B) blinkt, während dieser Modus ausgewählt ist. Siehe Kanal 032: Automatischer Start des Bindevorgangs (Ballenpresse mit BaleTrak™ Easy Monitor) im Abschnitt "Wartung mit BaleTrak™ Monitor".

Ein Bindevorgang kann jederzeit manuell gestartet werden, selbst wenn automatischer Start des Bindevorgangs freigegeben ist.

Bei Erreichen des eingestellten Ballendurchmessers gibt der Monitor drei Sekunden lang ein akustisches Signal ab.

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

Um einen Bindevorgang manuell zu starten, die Taste "Bindevorgang manuell starten" (C) drücken. Der Monitor gibt ein akustisches Signal ab und die Animation des Bindevorgangs beginnt. Siehe Automatischer Start des Bindevorgang (Ballenpresse mit BaleTrak™ Easy-Monitor) in diesem Abschnitt.

TL81334,0000F4A -29-01JUN21-1/1

## Manueller Start des Bindevorgangs (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor)

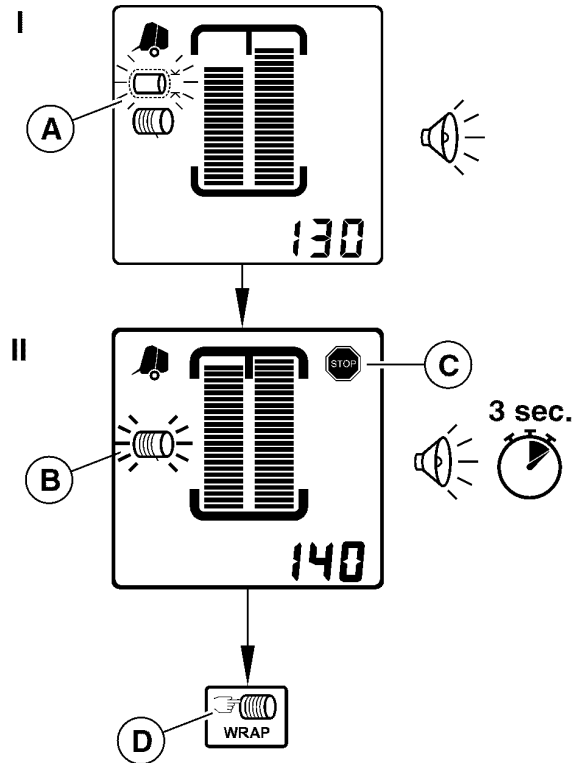
**WICHTIG:** Kanal 032 muss AUS sein, damit ein Bindevorgang manuell gestartet werden kann. Siehe Kanal 032: Automatischer Start des Bindevorgangs (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor) im Abschnitt "Wartung mit BaleTrak™ Monitor".

Ein Bindevorgang kann jederzeit manuell gestartet werden, selbst wenn automatischer Start des Bindevorgangs freigegeben ist.

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

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

Um einen Bindevorgang manuell zu starten, die Taste "Bindevorgang manuell starten" (C) drücken. Der Monitor gibt ein akustisches Signal ab und die Animation des Bindevorgangs beginnt; siehe Automatischer Start des Bindevorgangs (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor) in diesem Abschnitt.



CC271117

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

C—Stoppanzeige  
D—Taste "Einen Bindevorgang manuell starten"

TL81334.0000F4B -29-24JUN21-1/1

CC271117 — UN—03MAR16

### Betrieb des Systems für weichen Ballenkern

Der weichen Ballenkern ermöglicht es, einen Ballen mit niedrigerer Dichte in der Mitte und hoher Dichte in der äußeren Lage des Ballens zu formen.

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

#### Einschalten des Systems für weichen Ballenkern

Schaltfläche "Weicher Ballenkern" (A) betätigen, um das System für weichen Ballenkern zu aktivieren.

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

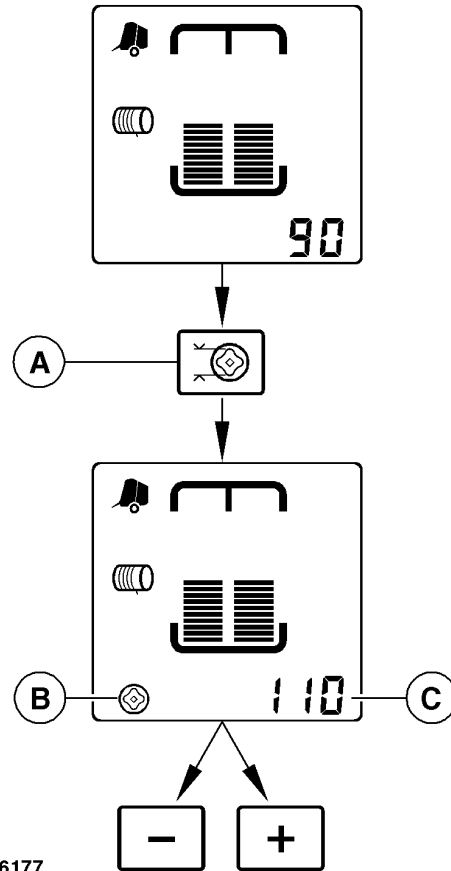
Schaltfläche "Weicher Ballenkern" (A) erneut betätigen, um den Modus für weichen Ballenkern zu deaktivieren. Das Piktogramm (B) "Weicher Ballenkern" wird nicht mehr angezeigt.

#### Durchmesser des weichen Ballenkerns einstellen

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

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

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



CC306177

A—Schaltfläche "Weicher Ballenkern"  
B—Piktogramm "Weicher Ballenkern"

C—Einstellung des Durchmessers des weichen Ballenkerns

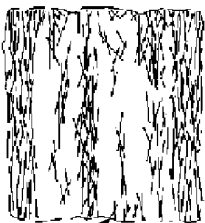
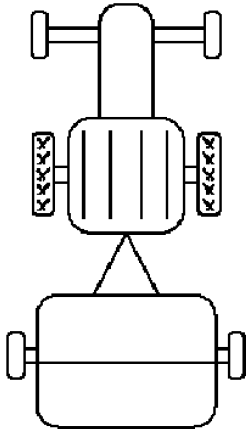
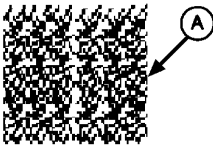
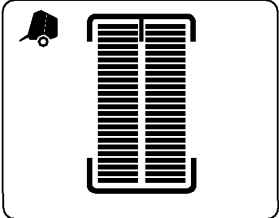
CC306177—UN—29MAR17

ti81334,1681998861002 -29-20APR23-1/1

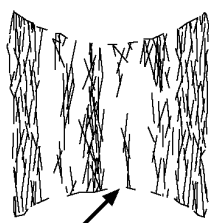
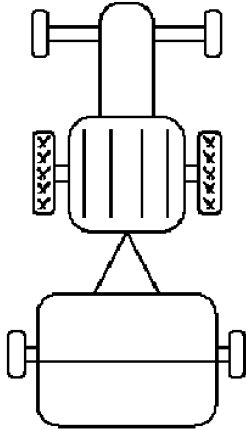
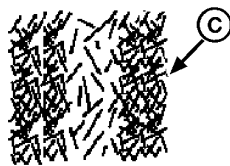
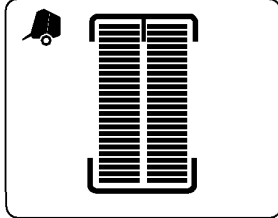


Einen Ballen mit den Ballenformanzeigern formen (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor)

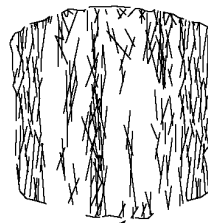
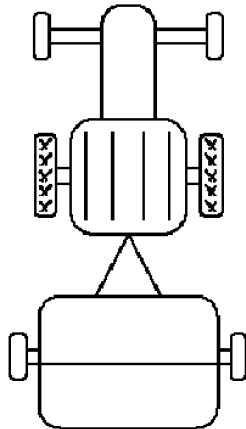
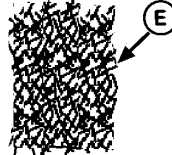
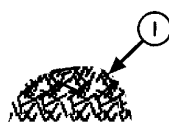
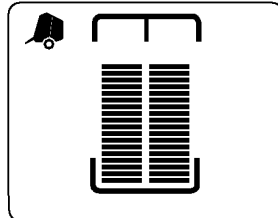
I



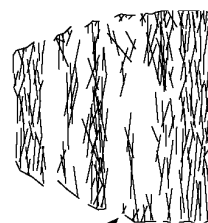
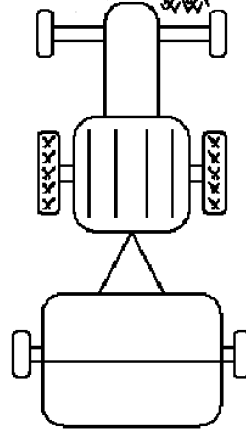
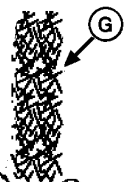
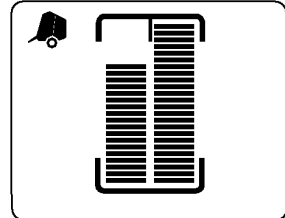
II



III



IV



Fortsetzung nächste Seite

t181334,1682000103346 -29-20APR23-1/2

E47515 —UN—07 JAN00

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

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

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

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

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

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

Wenn dies nicht möglich ist, kleinere Schwaden bilden (bis zur halben Breite der Presskammer) und die Ballenformbalken beachten. Siehe "Richtlinien zum Formen eines optimalen Ballens" im Abschnitt "Bedienung der Ballenpresse - Allgemeines".

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

Wenn möglich, von einer Schwadseite zur anderen wechseln, um die Ballenmitte besser aufzufüllen. Andernfalls besser geformte Schwaden bilden (z. B. durch Zusammenrechnen des Ernteguts).

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

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

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

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

Die Ballenformbalken können nicht die maximale Höhe erreichen, wenn mit reduzierter Ballendichte und/oder der Ausrüstung für die variable Bildung des Ballenkerns gearbeitet wird. Dies ist auch dann der Fall, wenn mit bestimmtem Erntegut wie Gras (dritter Schnitt) oder kurzem Getreidestroh gearbeitet wird, da die Ballenenden weich sind.

**IV—** Wenn bei einem halben Schwad (G) der Ballen ohne Seitenwechsel gepresst wird, bildet sich ein kegelförmiger Ballen (H). Das gleiche Ergebnis wird erzielt, wenn der Fahrer eine Seite mehr als die andere speist.

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

t81334,1682000103346 -29-20APR23-2/2

### Ballenzähler verwenden (Ballenpresse mit BaleTrak™ Easy-Monitor)

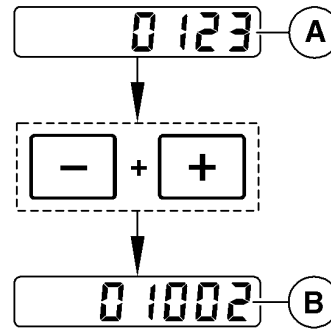
Der Monitor ist mit zwei Ballenzählern ausgestattet: Einem Gesamtzähler (B) und einem zurücksetzbaren laufenden Zähler (A), mit dem die Anzahl der Ballen eines Tages oder die Anzahl der Ballen eines speziellen Feldes gespeichert werden kann.

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

Im normalen Betriebsmodus wird der laufende Zähler (A) angezeigt.

#### Ansicht Gesamtballenzähler

Während der laufende Zähler (A) angezeigt wird, die Tasten "PLUS" und "MINUS" gleichzeitig drücken und gedrückt halten, um den Gesamtzähler (B) anzuzeigen.



CC211241

A—Laufender Zähler

B—Gesamtzähler

CC211241—UN—19AUG14

TL81334,0000F4E -29-02JUN21-1/2

### Laufenden Zähler zurücksetzen

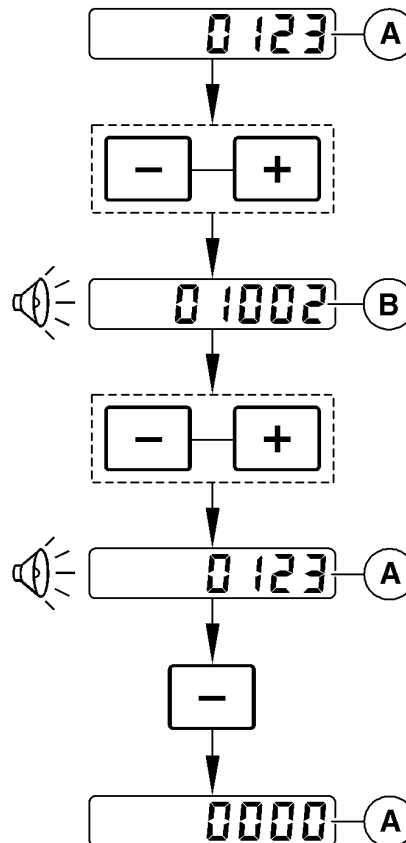
Die Tasten "PLUS" und "MINUS" gleichzeitig drücken und gedrückt halten, um den Gesamtzähler (B) anzuzeigen. Die Tasten PLUS" und "MINUS" gleichzeitig drücken und gedrückt halten, um den laufenden Zähler (A) auszuwählen.

Um den laufenden Zähler (A) zurückzusetzen, die Taste "MINUS" drücken und gedrückt halten. Der laufende Zähler (A) zählt bis Null zurück.

*HINWEIS: Der Gesamtzähler kann weder geändert noch gelöscht werden.*

A—Laufender Zähler

B—Gesamtzähler



CC211242

CC211242—UN—03JUN14

TL81334,0000F4E -29-02JUN21-2/2

## Ballenzähler verwenden (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor)

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

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

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

### Einen laufenden Zähler auswählen

Zur Auswahl eines laufenden Zählers (B) Taste (A) "Zähler" mehrmals drücken, bis der gewünschte Zähler (C) angezeigt wird. Ohne dass eine Taste gedrückt wird, kehrt der Monitor nach 5 Sekunden in den normalen Betriebsmodus zurück, wobei der zuletzt angezeigte laufende Zähler ausgewählt wird. Die neuen Ballen werden dem ausgewählten Zähler hinzugefügt.

Ist der Gesamtzähler (D) der zuletzt angezeigte Zähler, so ist der ausgewählte laufende Zähler (B) derjenige, der zuletzt ausgewählt wurde (z.B. Zähler 2).

### Ansicht Laufende Zähler

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

### Ansicht Gesamtballenzähler

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

### Anzeige des Zählers für Betriebsstunden

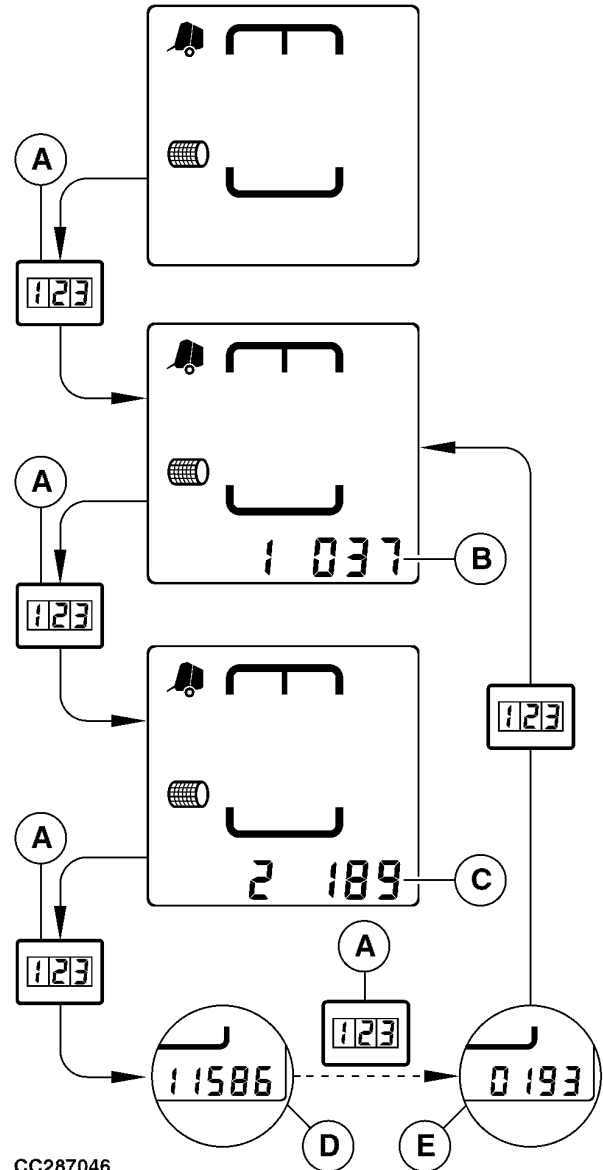
Während ein laufender Zähler (B) angezeigt wird, Taste (A) "Zähler" mehrmals drücken, bis am Monitor die Betriebsstunden angezeigt werden. (Der Zähler für Betriebsstunden wird nach dem Gesamtzähler für Ballen angezeigt.)

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

### Laufenden Zählern Ballen hinzufügen oder entfernen

Laufende Zähler können durch Hinzufügen von Ballen erhöht oder durch Entfernen von Ballen verringert werden.

Während der laufende Zähler angezeigt wird, die Taste "PLUS" oder "MINUS" drücken, um die Anzahl der Ballen zu erhöhen oder zu verringern.



CC287046

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

*HINWEIS: Durch dauerndes Drücken der MINUS-Taste wird der angezeigte Zähler zurückgesetzt.*

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

*HINWEIS: Durch Hinzufügen/Entfernen von Ballen im laufenden Zähler bleibt der Gesamtzähler unangetastet.*

### Laufenden Zähler zurücksetzen

Fortsetzung nächste Seite

TL81334.0000F4F -29-25JUN21-1/2

Um einen laufenden Zähler zurückzusetzen, die Taste "MINUS" drücken und gedrückt halten während ein laufender Zähler (B) angezeigt wird. Der angezeigte laufende Zähler zählt bis Null zurück.

**HINWEIS:** Der Gesamtzähler kann weder geändert noch gelöscht werden.

TL81334,0000F4F -29-25JUN21-2/2

## Warnpiktogramme (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor)

### Stoppanzeige

Die Stoppanzeige (A) wird angezeigt, wenn:

- der Ballen den eingestellten Durchmesser erreicht hat
- das Piktogramm "Heckklappe offen" angezeigt wird
- das Piktogramm "Übergröße" angezeigt wird
- das Piktogramm "Netzbindung" angezeigt wird
- Ein Diagnosecode wird angezeigt.
- der Monitor eingeschaltet wird und sich ein Ballen in der Presse befindet

Den Traktor anhalten, wenn die Stoppanzeige (A) angezeigt wird.

**HINWEIS:** Die Stoppanzeige wird beim Einschalten angezeigt, wenn der Netz- oder Garnauslöser nicht angeschlossen ist oder nicht funktioniert.

### Piktogramm "Heckklappe offen"

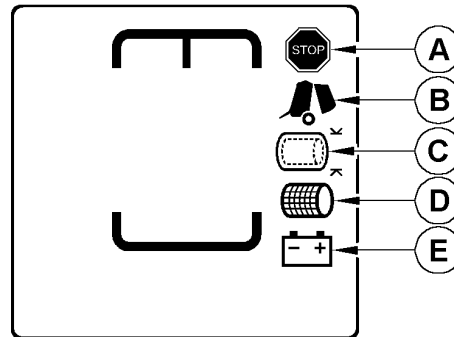
**WICHTIG:** Bei geöffneter Heckklappe die **Geschwindigkeit von 2 km/h (1,2 mph) nicht überschreiten. Es können Schäden an der Heckklappe auftreten.**

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

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

### Piktogramm für Ballen mit Übergröße

Das Piktogramm "Ballenübergröße" (C) wird angezeigt, wenn der Ballen den maximalen Ballendurchmesser für den Ballenpressentyp überschreitet. Ein fortgesetztes Arbeiten mit einem übergroßen Ballen in der Kammer kann zu schweren Schäden an Heckklappe, Lager und Rolle führen.



CC1018857

CC1018857 —UN—22DEC00

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

Wird das Piktogramm "Ballen mit Übergröße" angezeigt, den Traktor sofort anhalten. Mit der Taste "Manueller Start des Bindevorgangs" den Bindevorgang auslösen. Siehe [Manueller Start eines Bindevorgangs \(Ballenpresse mit BaleTrak™ Easy Monitor\)](#) oder [Manueller Start eines Bindevorgangs \(Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor\)](#) in diesem Abschnitt; dann den Ballen ablegen.

### Piktogramm "Netzbindung"

Das Piktogramm "Netzbindung" (D) wird angezeigt, wenn das Netz nicht abgeschnitten ist oder wenn die Netzrolle leer ist. Das Netz abschneiden oder die Netzrolle ersetzen, um dieses Piktogramm auszuschalten.

### Batteriepiktogramm

Das Batteriepiktogramm (E) und die Spannung werden angezeigt, wenn die Batteriespannung unter 11,2 V oder über 16 V liegt.

TL81334,0000F50 -29-02JUN21-1/1

## Diagnosecode

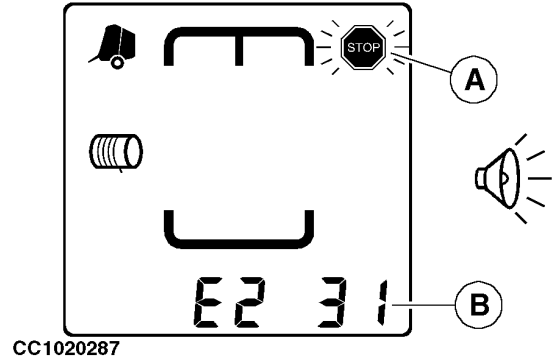
Wenn ein Fehler an der Rundballenpresse auftritt, wird ein akustisches Signal ausgegeben und ein Diagnosecode (B) angezeigt.

*HINWEIS: Stoppanzeige (A) wird ebenfalls angezeigt.*

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

Durch Drücken der Schaltfläche "MINUS" können einige der Diagnosecodes vom LCD-Bildschirm gelöscht werden.

Bei einigen anderen Diagnosecodes muss zuerst die Störung behoben werden bevor sie gelöscht werden können. Zum Abstellen des akustischen Signals die Schaltfläche "MINUS" drücken und die Störung gemäß des angezeigten Diagnosecodes beheben. Siehe Liste der Diagnosecodes im Abschnitt "Wartung mit BaleTrak Monitor".



A—Stoppanzeige

B—Diagnosecode

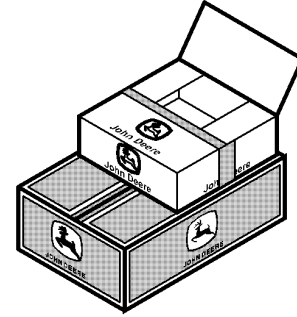
CC1020287—UN—30JUL01

t181334,1679048503693 -29-21MAR23-1/1

# Nachrüstätze

## Anbaugeräte suchen

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



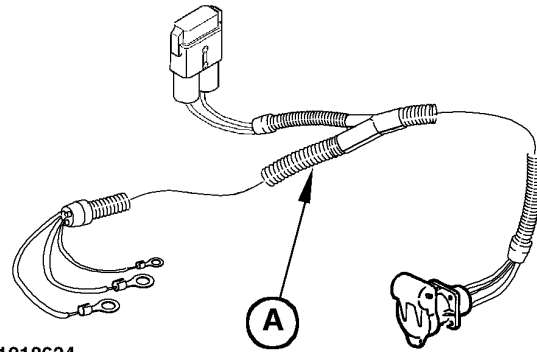
CC208612

CC208612—UN—14APR14

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

## Batteriekabelbaum für Monitor

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



CC1018634

CC1018634—UN—24OCT00

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

# Schmierung und Wartung

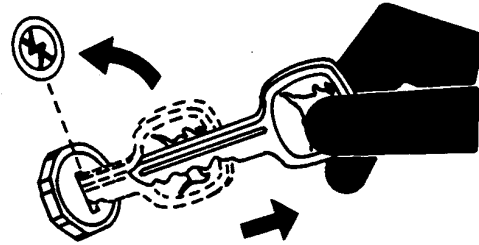
## Sichere Schmierung und Wartung der Maschine

**⚠ 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.



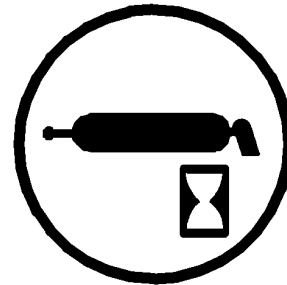
CC03745,00002A8 -29-27AUG01-1/1

TS230 —JUN—24MAY89

## 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

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

CC000934 —JUN—05APR95

## Durchführung von Schmierung und Wartung

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

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

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

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

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

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

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

### Schmierfett zur Schmierung

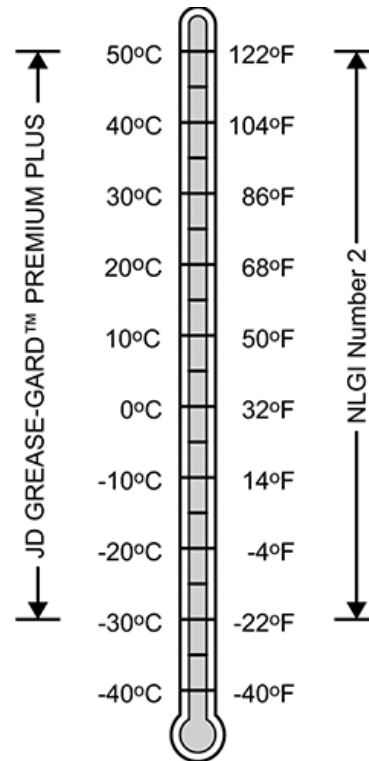
Folgende Schmierfette werden empfohlen:

- John Deere Grease-Gard™ Premium Plus

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

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

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



Schmierfette für Lufttemperaturbereiche

Grease-Gard ist eine Marke von Deere & Company

CC390496 —UN—24SEP19

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

**Getriebeöl**

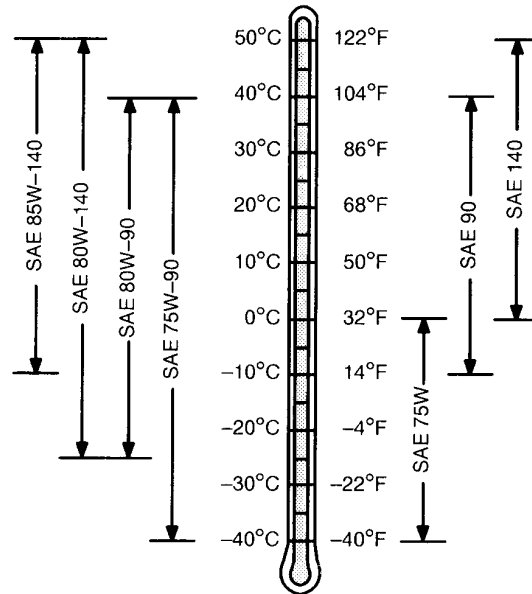
Ölviskosität entsprechend den bis zum nächsten Ölwechsel zu erwartenden Außentemperaturen wählen.

Folgende Öle vorzugsweise verwenden:

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

Bei Verwendung von anderen Ölarten müssen diese folgender Spezifikation entsprechen:

- API-Spezifikation GL-5



Ölviskositäten für Lufttemperaturbereiche

EXTREME-GARD ist eine Marke von Deere & Company

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

TS1653—UN—14MAR96

**Öl für Zentralschmierung der Ketten**

Folgendes Öl für die Zentralschmierung der Ketten (Multiluber) verwenden:

John Deere BIO-MULTILUBERÖL<sup>1</sup>

Andere gleichwertige, biologisch abbaubare Öle können ebenfalls verwendet werden.

**WICHTIG: Für diese Anwendung niemals Mineralöl verwenden.**

<sup>1</sup>Die biologische Abbaubarkeit von mindestens 80% innerhalb von 21 Tagen (nach Prüfmethode CEC-L-33-T-82) wird von John Deere BIO-MULTILUBERÖL erreicht bzw. unterschritten. BIO-MULTILUBERÖL darf nicht mit Mineralölen gemischt werden.

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

- DC43300: BIO-MULTILUBERÖL, 5 L

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

### Verwendung alternativer und synthetischer Schmiermittel

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

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

Informationen und Empfehlungen sind beim John Deere Händler erhältlich.

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

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

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

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

### Lagerung von Schmierstoffen

Die Maschinen können nur dann optimal arbeiten, wenn saubere Schmierstoffe verwendet werden.

Für die Handhabung aller Schmierstoffe nur saubere Behälter verwenden.

Die Schmierstoffe und Behälter einwandfrei lagern und vor Staub, Feuchtigkeit und Schmutz schützen.

Die Behälter liegend aufbewahren, um Wasser- und Schmutzansammlungen zu verhindern.

Sicherstellen, dass alle Behälter so gekennzeichnet sind, dass ihr Inhalt einwandfrei identifiziert werden kann.

Alle alten Behälter und darin verbliebene Schmierstoffe ordnungsgemäß entsorgen.

DX,LUBST -29-11APR11-1/1

### Mischen von Schmierstoffen

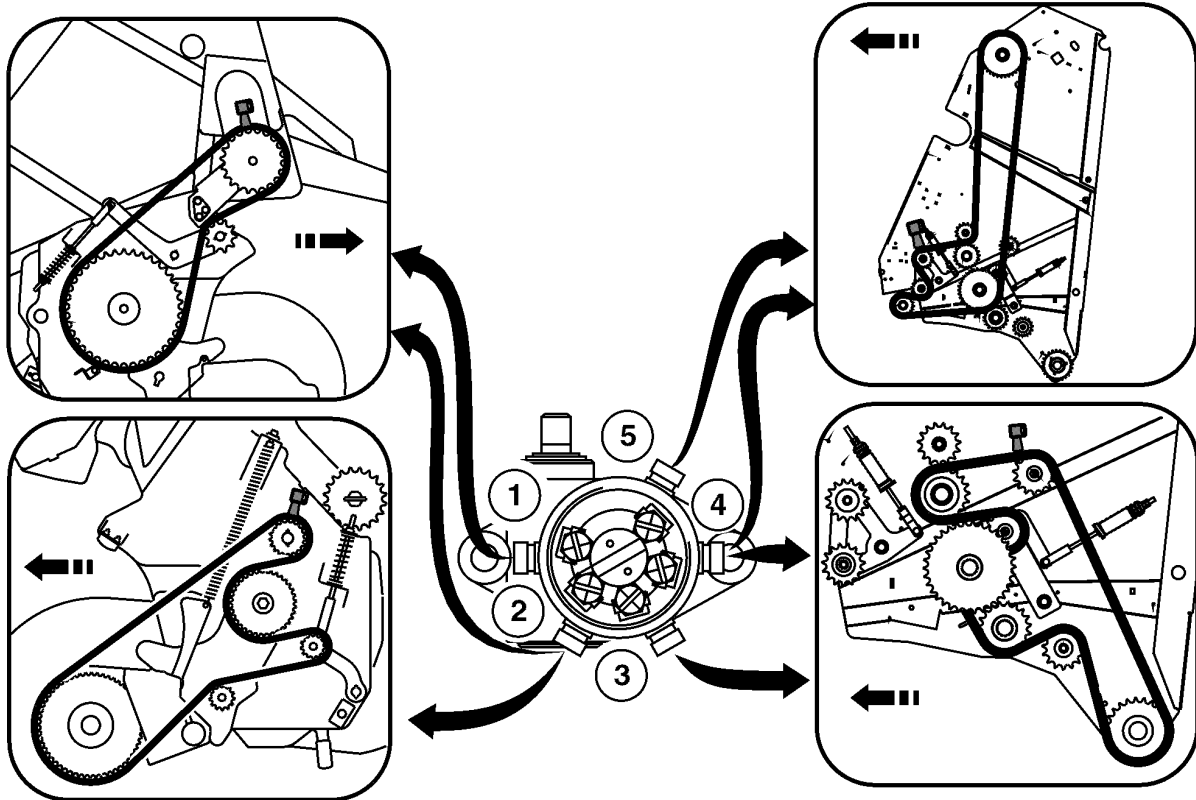
Unterschiedliche Ölsorten und -marken dürfen im allgemeinen nicht vermischt werden. Die von den Herstellern verwendeten Ölzusätze sind so gewählt, dass die Öle gewissen Spezifikationen und Leistungsanforderungen entsprechen.

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

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

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

Lage der Komponenten für Kettenschmiersystem (falls vorhanden)



CC397166

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

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

CC397166—UN—28NOV19

ga87848,1686036542899 -29-06JUN23-1/1

### Ölfluss einstellen (falls vorhanden)

Der Ölfluss kann für jede Kette eingestellt werden.

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

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

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

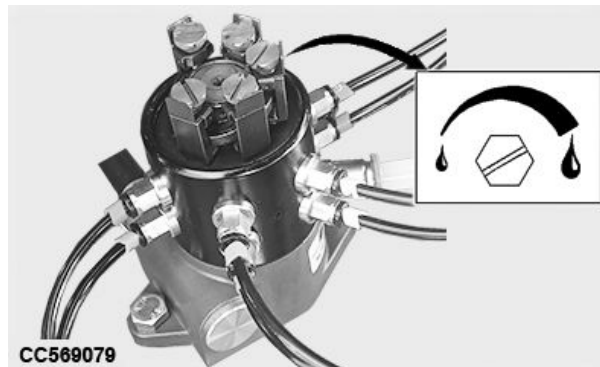
1 Umdrehung = 6 Klicks

Um die Werkseinstellungen zu übernehmen, wie folgt vorgehen:

Die entsprechende Schraube vollständig eindrehen.

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

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



CC569079

#### A—Pumpenabdeckung

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

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

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

4. Abdeckung einbauen.

ga87848,1686036767185 -29-07JUN23-1/1

CC569079 —UN—10MAY23

### Nach Bedarf: Behälter der Ketten-Zentralschmierung auffüllen (falls vorhanden)

Je nach Einstellung des Pumpenölflusses den Ölbehälter nach Bedarf auffüllen.

#### Spezifikation

Ölbehälter—Kapazität..... 4 l  
(1 US gal)

Richtige Ölart verwenden, siehe Multiluber Kettenöl in diesem Abschnitt.

**WICHTIG: Niemals eine andere Ölart verwenden.**



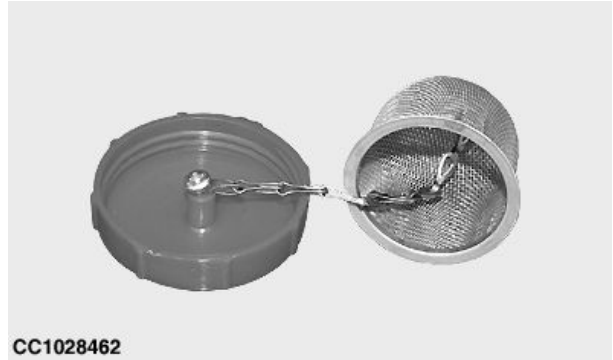
CC574076

ga87848,1686036968783 -29-06JUN23-1/1

CC574076 —UN—19APR23

### Nach Bedarf: Filter des Ölbehälters reinigen (falls vorhanden)

Filter des Ölbehälters nach Bedarf reinigen.



CC1028462

CC1028462—UN—21SEP06

ga87848,1686037213478 -29-06JUN23-1/1

### Nach Bedarf: Filter der hydraulischen Anschlusskupplung reinigen

Bei der Reinigung des Filters der Anschlusskupplung wie folgt vorgehen:

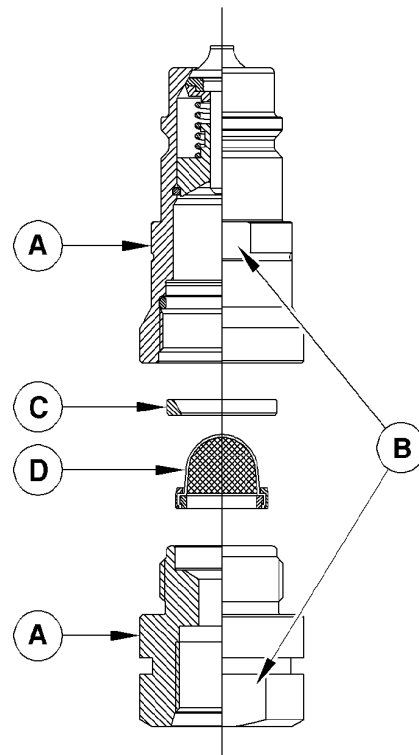
1. Anschlusskupplung (A) mit Hilfe der flachen Flächen (B) auseinanderbauen.
2. Distanzring (C) und Filter (D) entfernen.
3. Filter (D) mit sauberem Lösungsmittel reinigen.
4. Anschlusskupplung (A) in umgekehrter Reihenfolge wie beim Auseinanderbauen wieder zusammenbauen.
5. Anschlusskupplung (A) mit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

**Spezifikation**

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

**A—Anschlusskupplung**  
**B—Flache Oberfläche**

**C—Distanzring**  
**D—Filter**



CC1025485

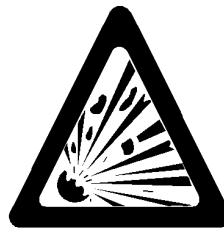
CC1025485—UN—15MAR04

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

### Nach Bedarf: Gas-Vorladung des Druckspeichers prüfen

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

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



CC1022636

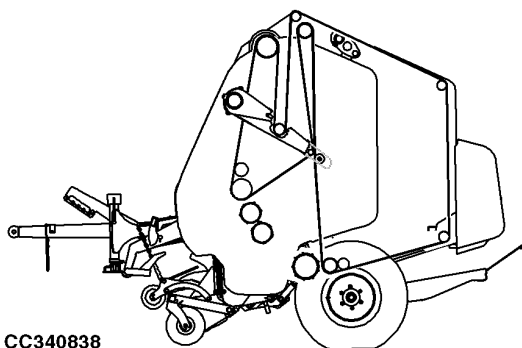
Explosion des Druckspeichers

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

CC1022636 —UN—15JAN03

### Nach Bedarf: Presskammerrollen reinigen

Pressgut entfernen, das um die Presskammerrollen gewickelt ist.



CC340838

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

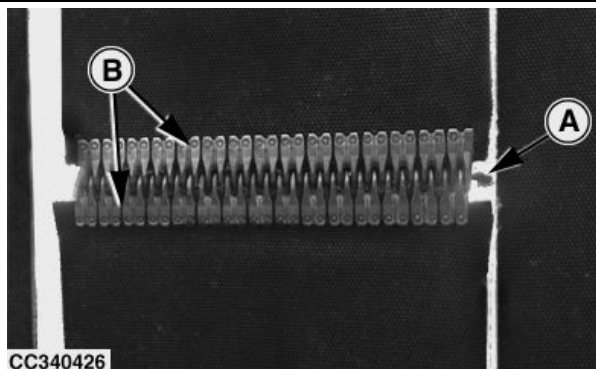
CC340838 —UN—14DEC17

### Nach Bedarf: Gurthaken und Hakendräfte reinigen

Pressgut von Gurthaken (B) und Hakendräften (A) entfernen.

A—Hakendraht

B—Gurthaken



CC340426

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

CC340426 —UN—14DEC17

### **Täglich: Brandverhütung**

Durch den Einsatz von Druckluft angestautes Erntegut entfernen und die Maschine sauber halten.

Hochdruckreinigung im Bereich der Lager unterlassen, um Dichtungen nicht zu beschädigen.

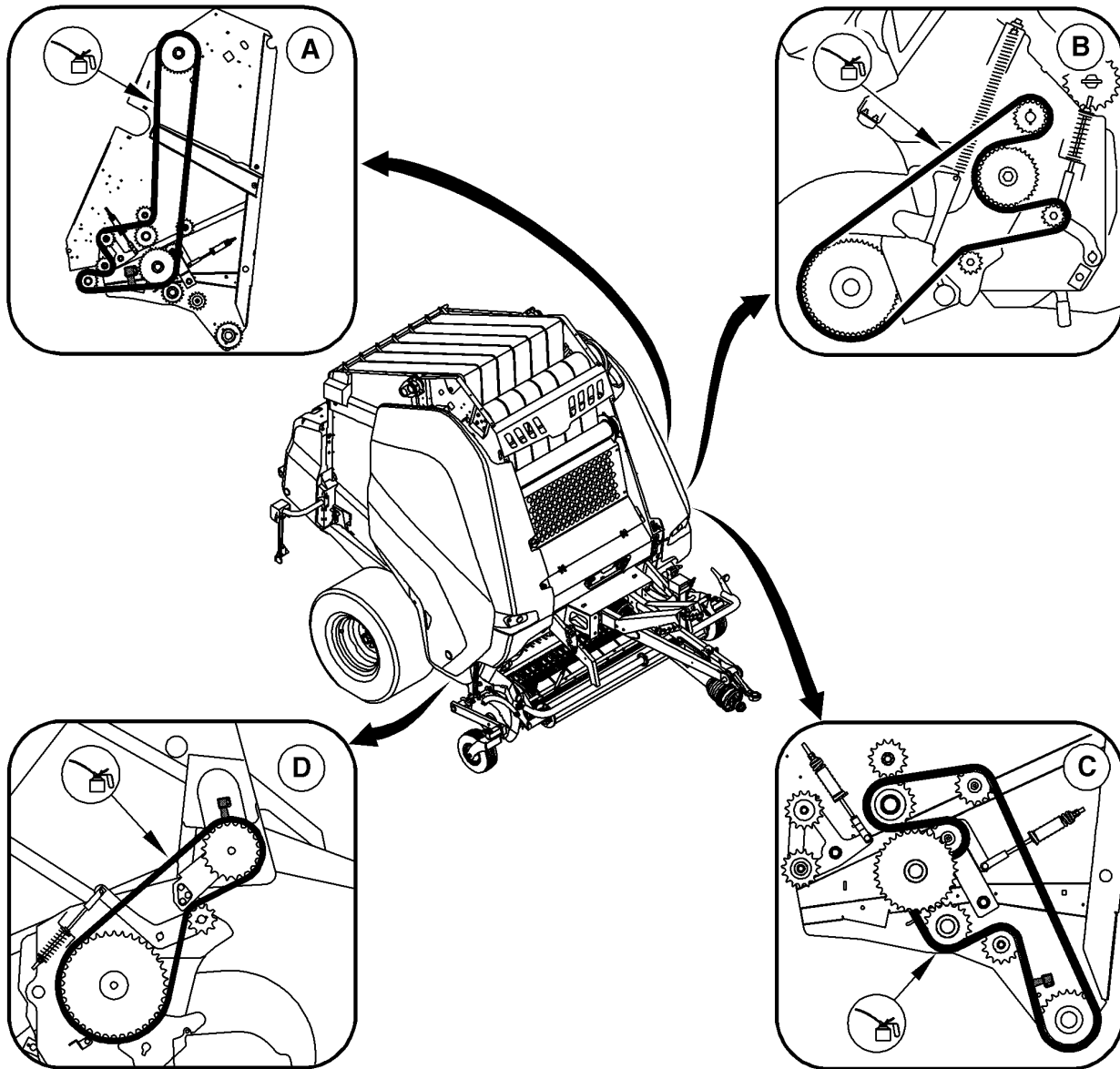
Lager auf frühzeitige Beschädigungsspuren überprüfen und wie angezeigt austauschen. Stromversorgung der Ballenpresse ausschalten und auf ungewöhnliche Geräusche, heiße Teile, Brandgerüche und ausgebleichene Farbe oder Metall prüfen.

#### **Zustand der Lager prüfen:**

- Heckklappe öffnen und verriegeln. Siehe Heckklappe sicher befestigen im Abschnitt Sicherheit.
- Gurte entspannen und jede Rolle von Hand drehen. Dabei auf Trockenheit, Geräusche und Schwergängigkeit achten.
- Lager drücken, ziehen oder leicht herausdrücken, um das Radialspiel zu prüfen.
- Lager auf Festsitz überprüfen. Verschlossene oder beschädigte Lager austauschen. Unmittelbar nach dem Betrieb die Temperatur jedes Lagers prüfen. Wenn einige heißer als die anderen sind die Lager austauschen.

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

Täglich: Ballenpresse ohne Kettenschmiersystem



CC333403

A—Hauptantriebskette  
B—Antriebskette der  
Rahmenrolle

C—Antriebskette der  
Pickupvorrichtung

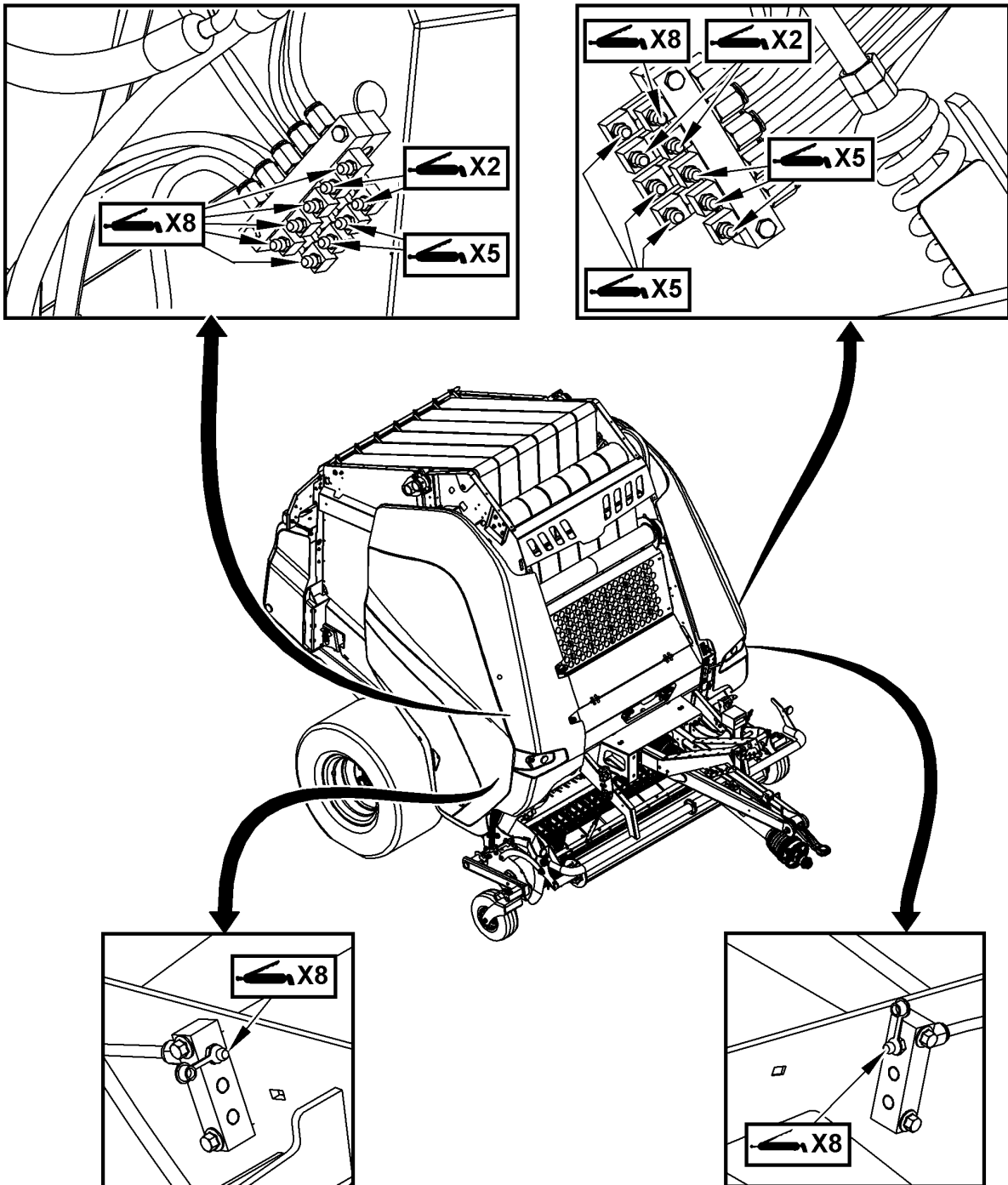
D—Antriebskette des  
Zuführrotors

Während die Ketten noch warm sind (z.B. unmittelbar nach dem Betrieb) Ol SAE 30 oder dicker auftragen

CC333403 —UN—10OCT17

GA87848,0000463 -29-10OCT17-1/1

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



CC310409

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

Fortsetzung nächste Seite

ga87848,1682604520912 -29-27APR23-1/2

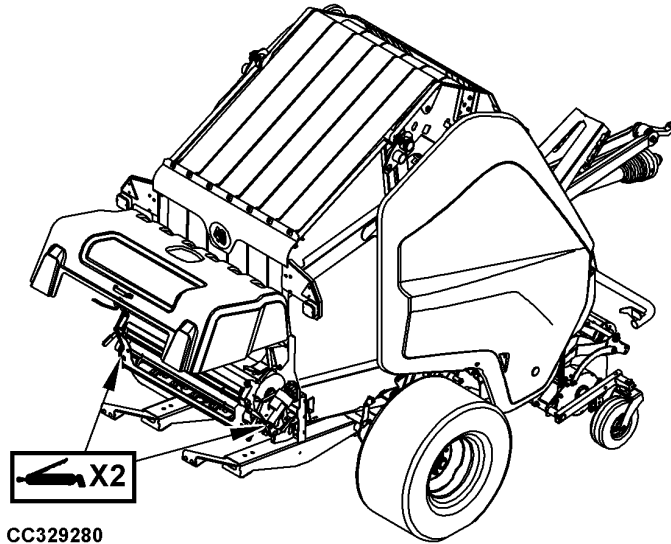
CC310409 — UN — 18APR17

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

Grease-Gard ist eine Marke von Deere & Company

ga87848,1682604520912 -29-27APR23-2/2

### Alle 30 Betriebsstunden: Gelenke der Netzbindung schmieren



CC329280—UN—01SEP17

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

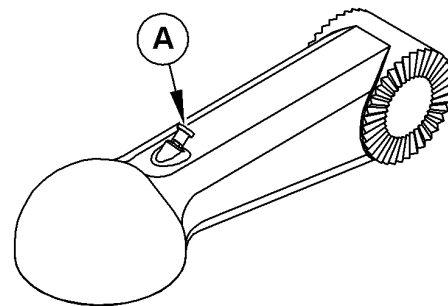
Grease-Gard ist eine Marke von Deere & Company

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

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

Mit John Deere Grease-Gard™ Premium Plus schmieren.

A—Schmiernippel

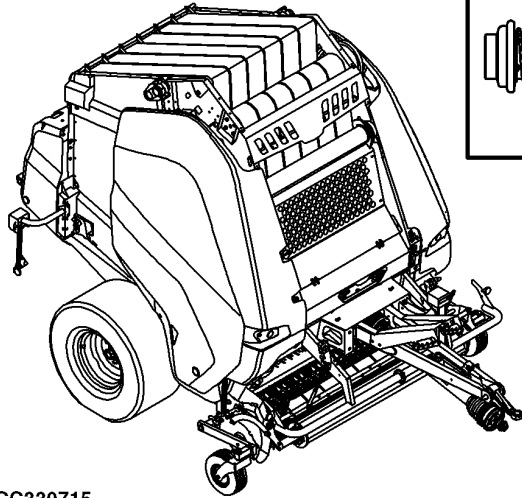


CC205925—UN—29OCT13

Grease-Gard ist eine Marke von Deere & Company

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

### Alle 50 Betriebsstunden: Teleskopantriebswelle schmieren



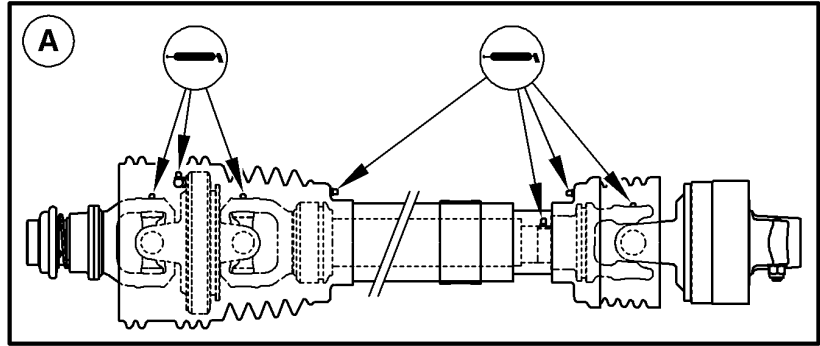
CC330715

**A—Schmiernippel**

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

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

*Grease-Gard ist eine Marke von Deere & Company*



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

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

CC330715—UN—27SEP17

### Alle 50 Betriebsstunden: Kettenspannung prüfen

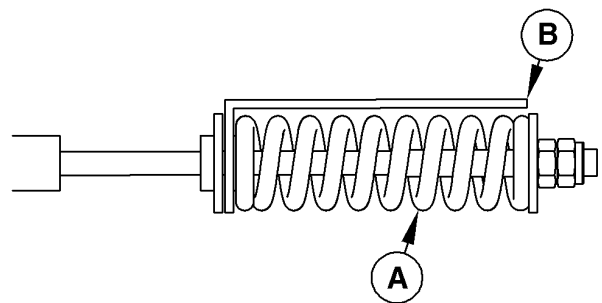
Bei allen Spannvorrichtungen sicherstellen, dass die Länge der Feder (A) mit der Länge der Lasche (B) übereinstimmt.

Die Kette bei Bedarf einstellen (siehe Abschnitt Wartung).

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

**A—Feder**

**B—Lasche**

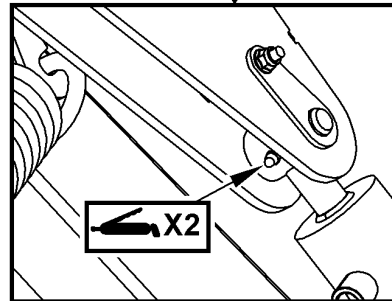
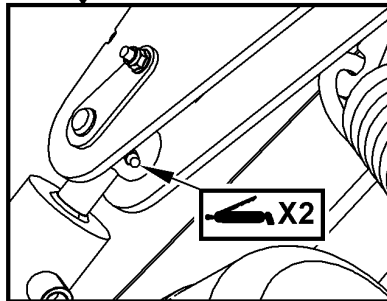
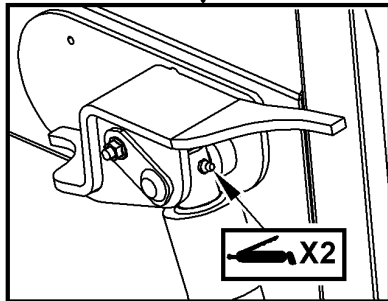
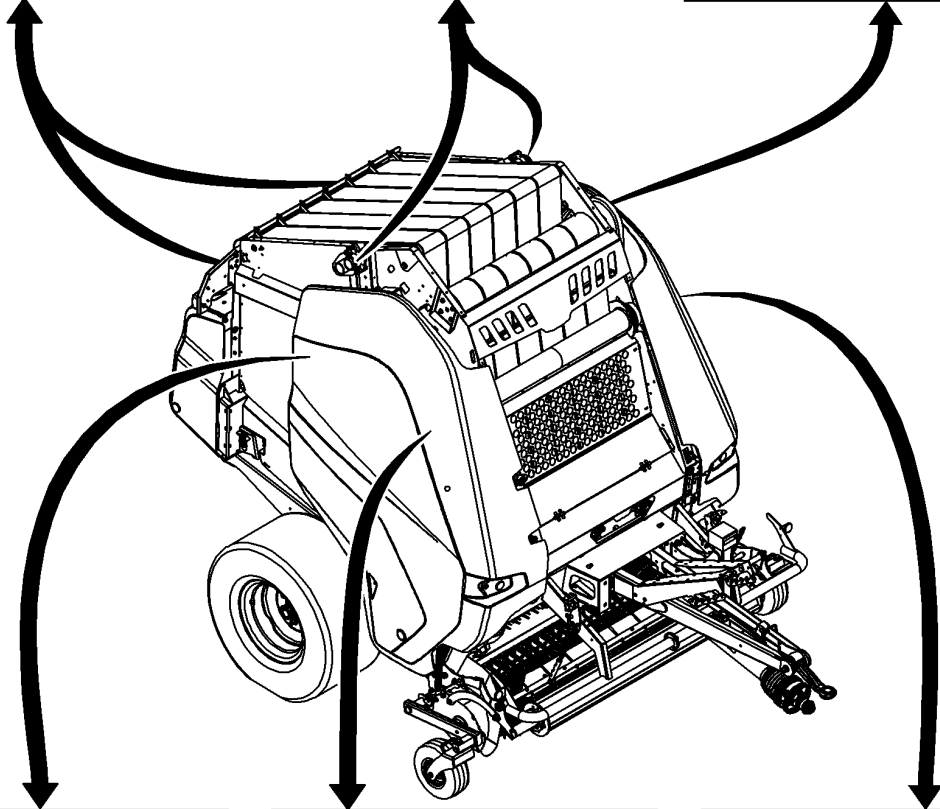
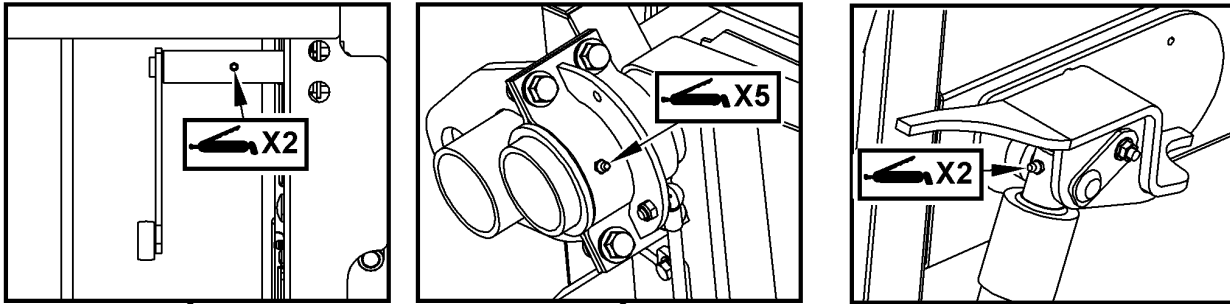


CC286971

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

CC286971—UN—01SEP16

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



CC310415

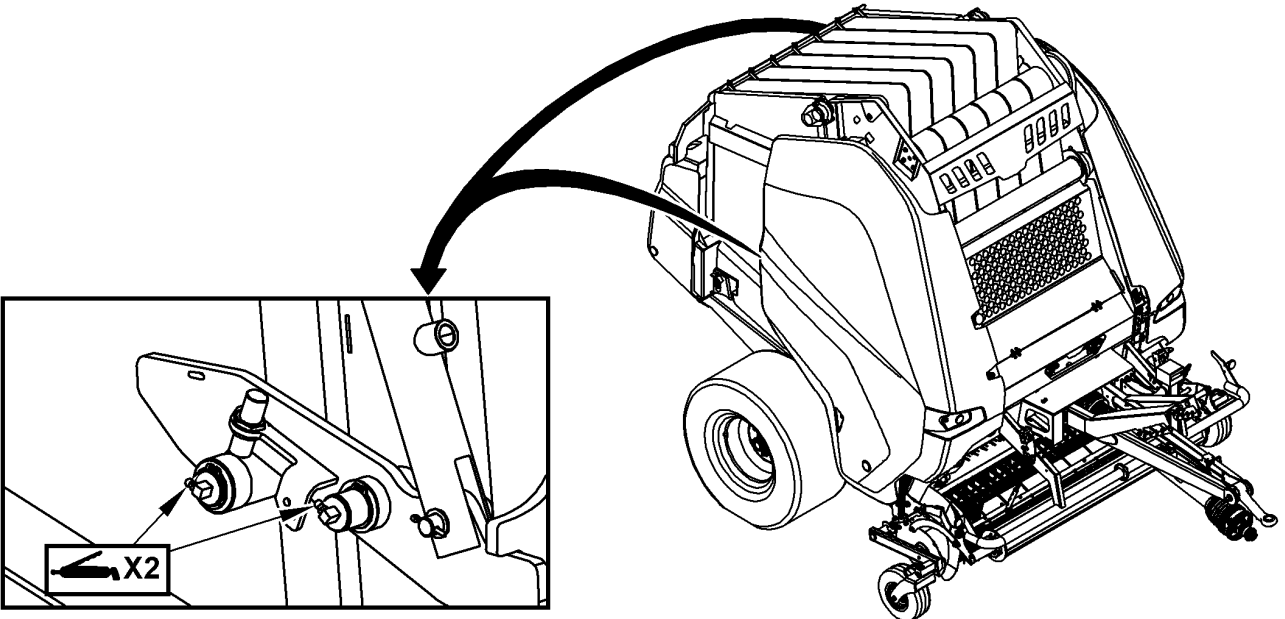
CC310415—UN—18APR17

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

Grease-Gard ist eine Marke von Deere & Company

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

**Alle 50 Betriebsstunden: Verriegelungen der Heckklappe schmieren**



CC329279

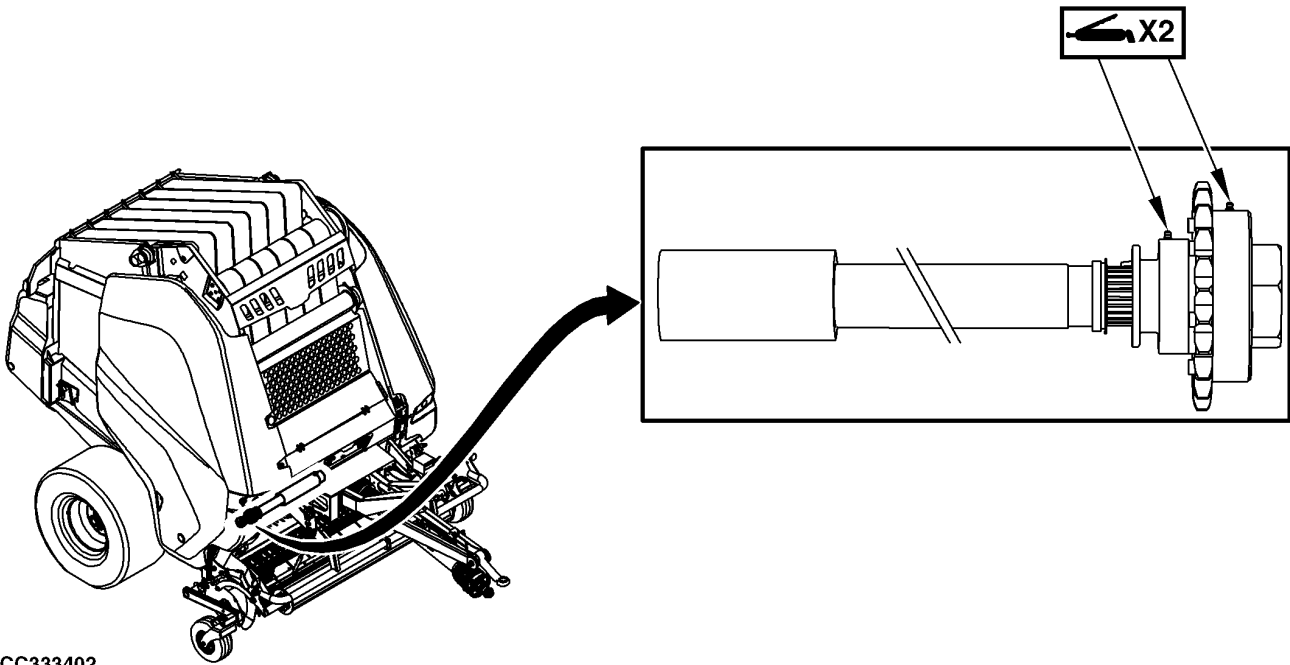
Mit John Deere Grease-Gard™-Premium Plus schmieren.

*Grease-Gard ist eine Marke von Deere & Company*

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

CC329279 —UN—01SEP17

**Alle 50 Betriebsstunden: Verlängerungswelle schmieren**



CC333402

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

*Grease-Gard ist eine Marke von Deere & Company*

CC333402 —UN—10OCT17

ga87848,1686042259051 -29-06JUN23-1/1

### Wöchentlich: Ölstand im Getriebegehäuse prüfen

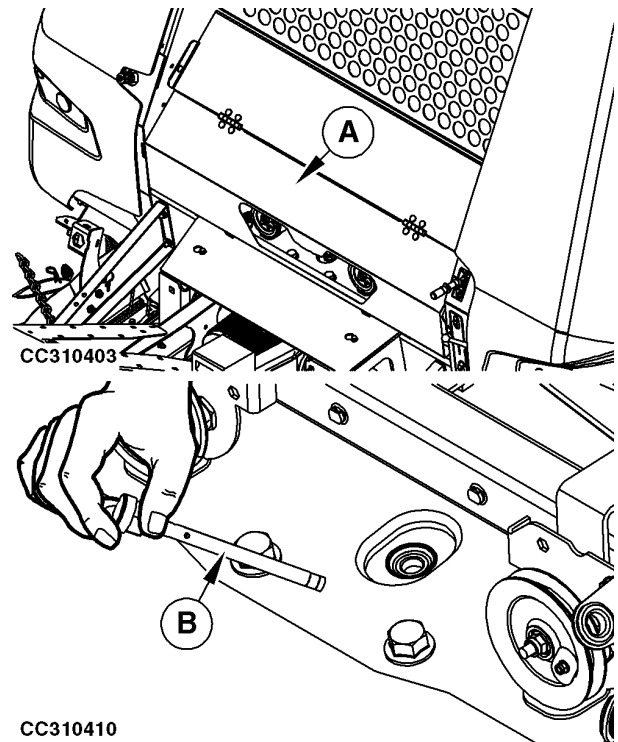
1. Abdeckung (A) des Garnbindesystems öffnen.
2. Den Ölstand im Getriebegehäuse mit Messstab (B) prüfen.

**WICHTIG:** Ölstand wöchentlich mit Messstab (B) prüfen und bei Bedarf Öl nachfüllen.

**Nicht zu viel Öl einfüllen, da dies zu Überhitzung und Ölleckage führt.**

A—Abdeckung des Garnbindesystems

B—Messstab



CC310403—UN—18APR17

CC310410—UN—17AUG17

NB02380,000050A -29-23OCT17-1/1

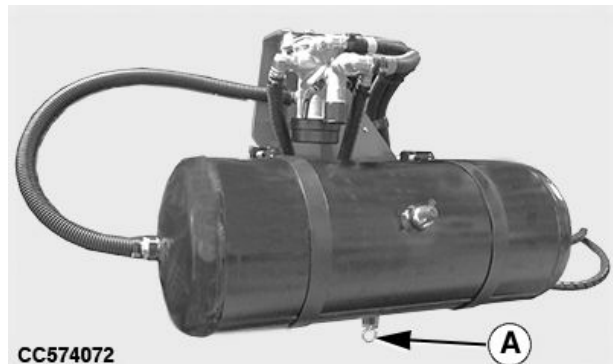
### Wöchentlich: Behälter der Druckluftbremse prüfen und Wasser ablassen

**⚠ ACHTUNG:** Vor dem Ablassen des Kondenswassers aus dem Druckluftbehälter sicherstellen, dass die Maschine gesichert ist und nicht wegrollen kann. Die Feststellbremse einlegen und die Räder durch Unterlegkeile sichern.

Ring (A) ziehen, um den Luftbehälter zu entwässern.

Kondensation im Bremssystem kann zu Störungen führen.

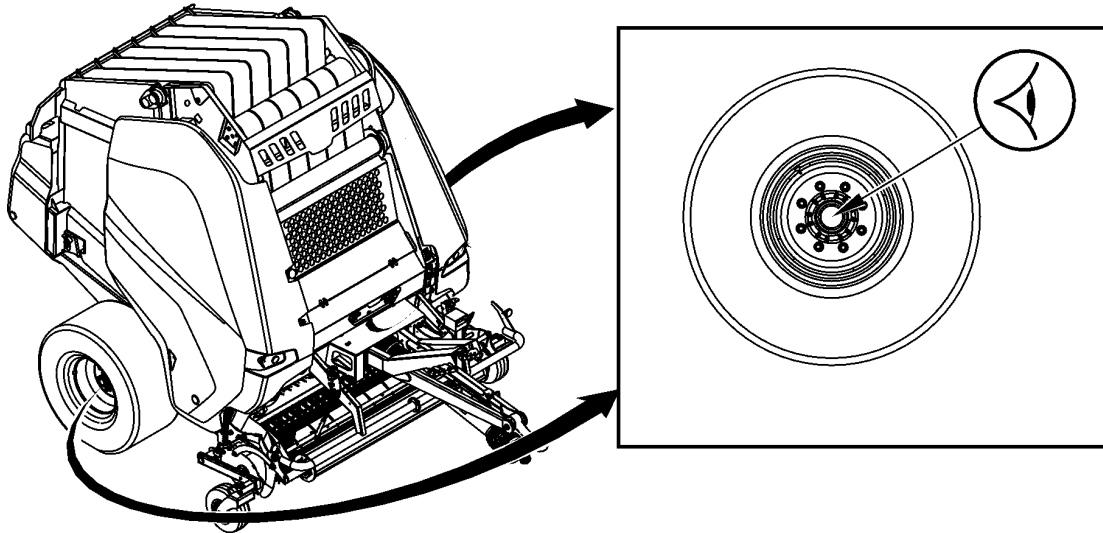
A—Ring



CC574072—UN—19APR23

ga87848,1680857690153 -29-07APR23-1/1

### Wöchentlich: Radnabendeckel prüfen



CC574087

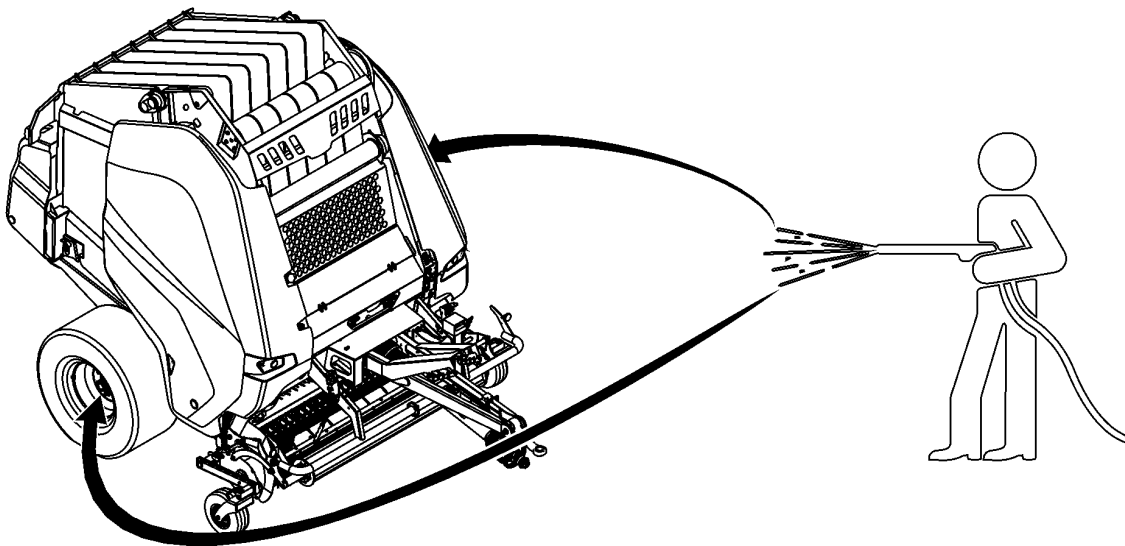
CC574087 —UN—25MAY23

Kappe der Radnabe auf beiden Seiten der Maschine ordnungsgemäß einbauen.

Radnabendeckel auf Leckage an beiden Maschinenseiten prüfen. Gegebenenfalls John Deere-Händler aufsuchen.

aysdijz,1681894690872 -29-25APR23-1/1

### Wöchentlich: Bremse reinigen und prüfen



CC574088

CC574088 —UN—25MAY23

**WICHTIG:** Unter Druck stehendes Wasser kann die Bremsenteile beschädigen. Hochdruckdüse nicht auf Bremsschläuche, Zylinder und Dichtungen richten.

Abschnitt Sicherheit. Sicherstellen, dass keine Leckage vorhanden ist. Bei Bedarf John Deere Händler aufsuchen.

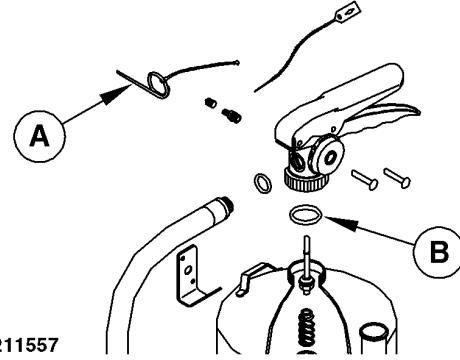
Sicherstellen, dass die Bremsen in gutem Zustand sind. Siehe Hochdruckdüse an Zylindern vermeiden im

aysdijz,1681894690895 -29-31MAY23-1/1

### Monatlich - Prüfung des Druckwassertanks

1. Auf mögliche Beschädigungen untersuchen: Korrosion, Leckage oder Verstopfung in der Auslassöffnung.
2. Dichtung (B) auf Bruch überprüfen.
3. Sicherungsstift (A) auf einwandfreien Zustand überprüfen.
4. Der Druckwassertank muss sauber sein. Ferner müssen die Hinweise auf dem Schild jederzeit klar lesbar sein.

Zeigt die Prüfung des Druckwassertanks Mängel auf muss er ausgetauscht werden.



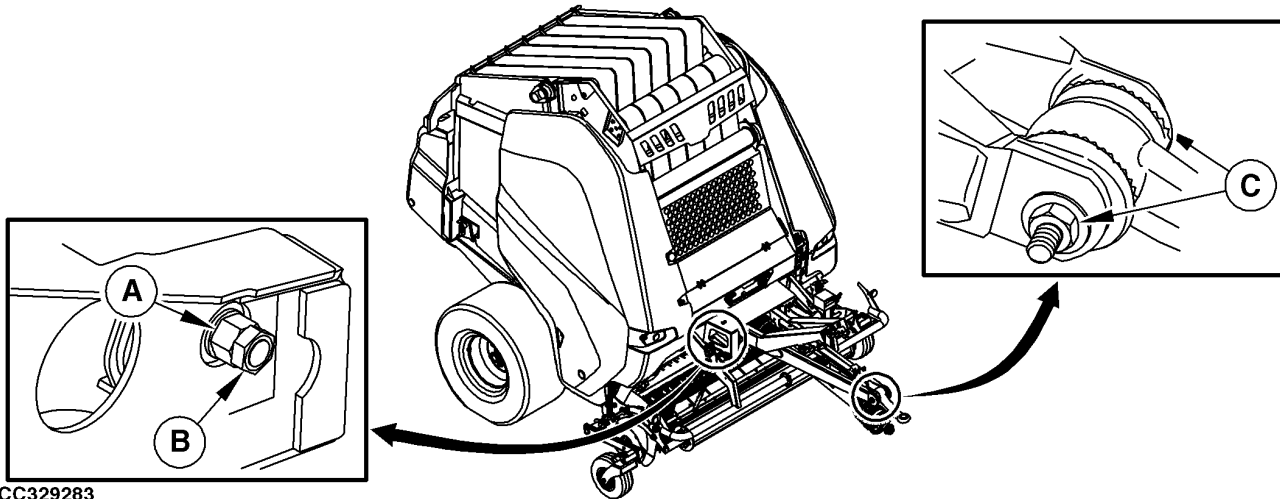
A—Sicherungsstift

B—Dichtring

DC82261,00004D7 -29-20AUG14-1/1

CC211557 —UN—20AUG14

**Alle 100 Betriebsstunden oder jährlich: Deichselrahmen und Anhängervorrichtung prüfen**



CC329283

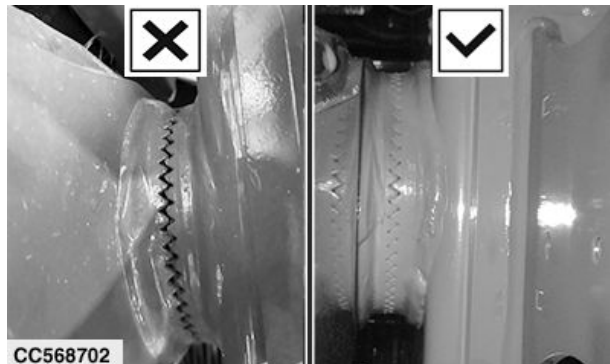
CC329283—UN—01SEP17

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

Befestigungsmuttern (A) des Deichselrahmens, Sicherungsmuttern (B) und Befestigungsschrauben (C) der Anhängervorrichtung mit dem vorgeschriebenen Drehmoment nochmal anziehen:

**Spezifikation**

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



CC568702

Fehler beim Anziehen der Deichsel

CC568702—UN—08MAR23

**A—Befestigungsmutter des Deichselrahmens**  
**B—Kontermutter des Deichselrahmens**

**C—Befestigungsmutter der Anhängervorrichtung**

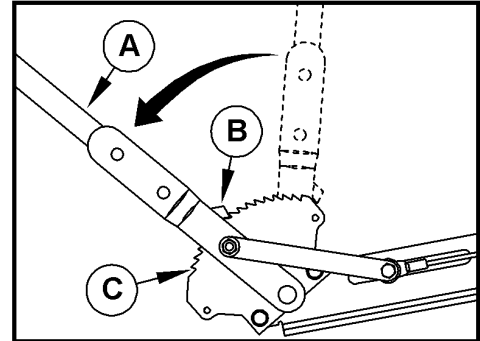
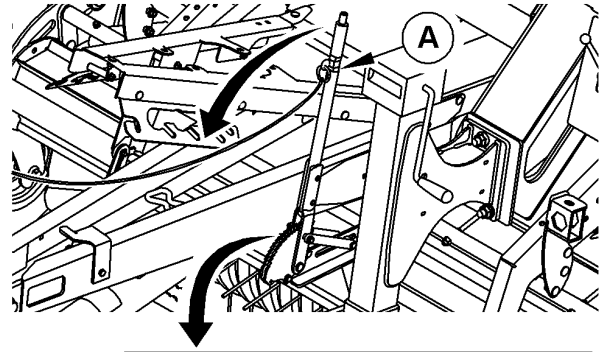
ga87848,1682670818211 -29-23JUN23-1/1

**Alle 100 Betriebsstunden oder jährlich:  
Feststellbremse prüfen**

Zum Feststellen der Feststellbremse den Hebel (A) maximal anziehen, dann überprüfen, dass die Raste (B) nicht in der letzten Aussparung (C) steht.

Ist dies nicht der Fall, den John Deere-Händler aufsuchen.

- A—Hebel für Feststellbremse  
B—Verriegelung der Feststellbremse  
C—Übrige Aussparung



CC205667

CC205667 —UN—16OCT13

ga87848,1682431028358 -29-25APR23-1/1

**Alle 100 Betriebsstunden oder jährlich:  
Drehmoment der Radmuttern prüfen**

Drehmoment der Radmutter prüfen. Siehe "[Drehmoment der Radmuttern prüfen](#)" im Abschnitt "Ballenpresse vorbereiten".

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

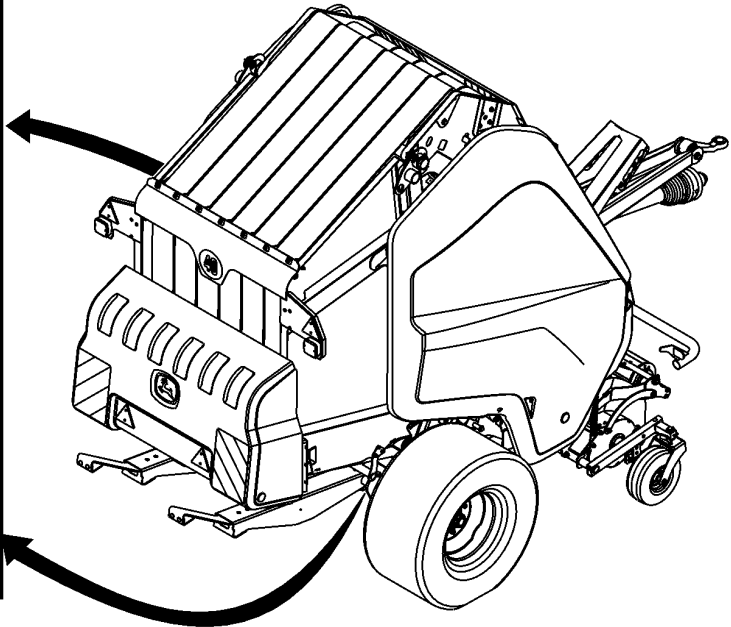
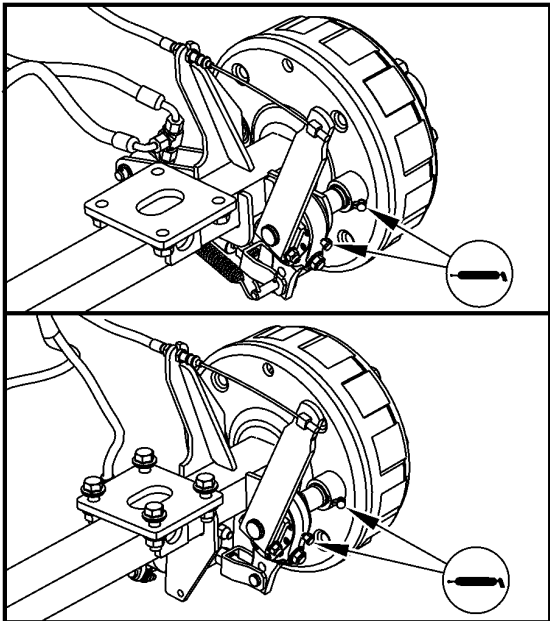


CC575701

CC575701 —UN—28APR23

aysdijz,1681395389627 -29-26APR23-1/1

### Alle 100 Betriebsstunden oder jährlich: Bremswellen schmieren



CC574100 —UN—21APR23

CC574100

Auf beiden Seiten der Maschine mit John Deere Grease-Gard™ Premium Plus schmieren.

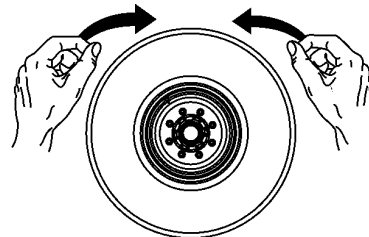
*Grease-Gard ist eine Marke von Deere & Company*

aysdijz,1681895000050 -29-25APR23-1/1

### Alle 100 Betriebsstunden oder jährlich: Axialspiel des Radnabenlagers prüfen

Sicherstellen, dass sich die Räder nicht spielen:

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



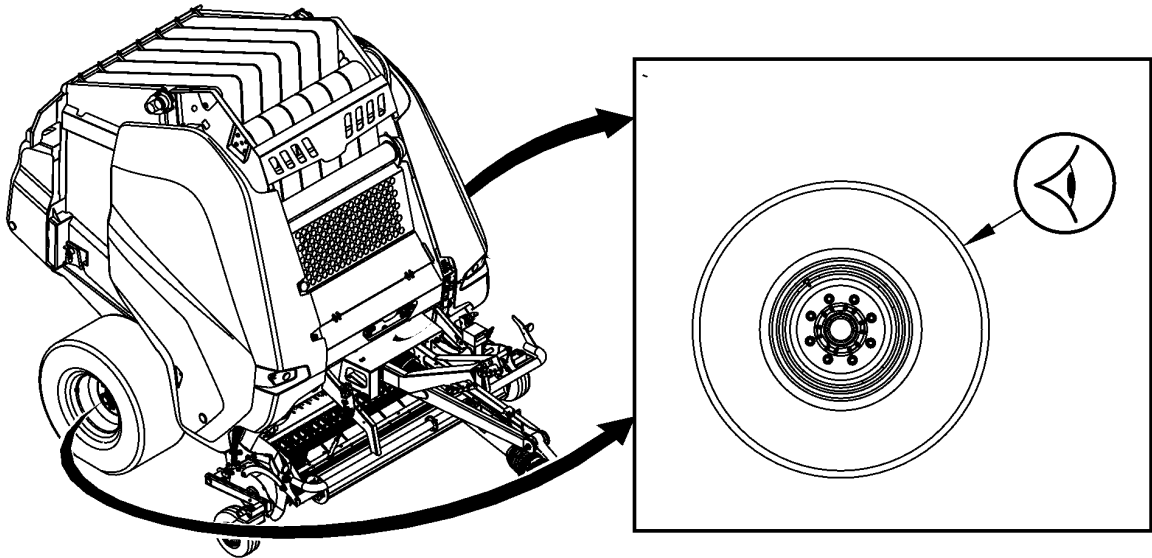
CC574077

CC574077 —UN—19APR23

Gegebenenfalls John Deere-Händler aufsuchen.

aysdijz,1681895000103 -29-25APR23-1/1

**Zweimal im Jahr: Reifen prüfen**



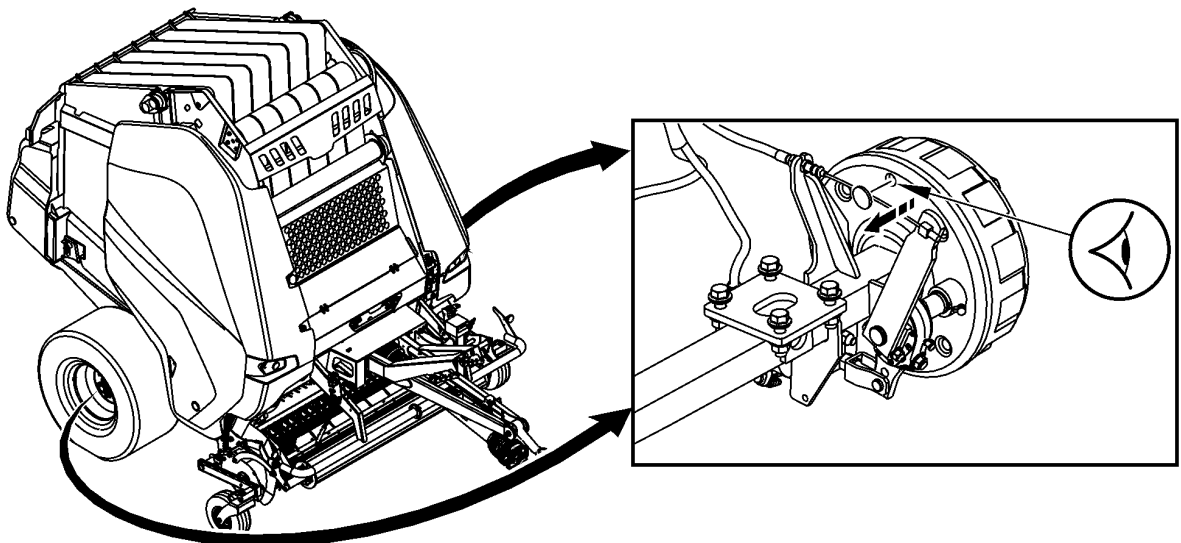
CC574101

Reifenbedingungen auf beiden Seiten der Maschine prüfen. Gegebenenfalls John Deere-Händler aufsuchen.

aysdijz,1681895043328 -29-31MAY23-1/1

CC574101 —JUN—25MAY23

**Alle 500 Betriebsstunden: Bremsbacken prüfen**



CC575679

*Druckluftbremse abgebildet*

Auf beiden Seiten der Maschine prüfen, ob die Stärke der Bremsbeläge oberhalb folgender technischer Angaben liegt:

Wenn dies nicht der Fall ist, den John Deere Händler zum Austausch der Bremsbacken aufsuchen.

	Spezifikation
Bremsbelag—Mindeststärke.....	2 mm (5/64 in)

aysdijz,1681895063783 -29-31MAY23-1/1

CC575679 —JUN—25MAY23

### Alle 500 Betriebsstunden oder jährlich: Getriebeöl ablassen und auffüllen

1. Abdeckung (A) des Garnbindesystems öffnen.
2. Das Öl ablassen, wenn es noch warm ist (nach dem Betrieb).  
Messstab (B) und Ablasstopfen (C) entfernen und das Öl in einen geeigneten Behälter ablassen.
3. Ablasstopfen (C) reinigen, dann wieder anbringen und mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen:

**Spezifikation**

Ablasstopfen—Drehmoment.....30 Nm  
(22 lb-ft)

4. Das Getriebegehäuse mit John Deere Extreme-Gard™ (oder gleichwertigem Produkt) füllen. Siehe "Getriebeöl" in diesem Abschnitt.

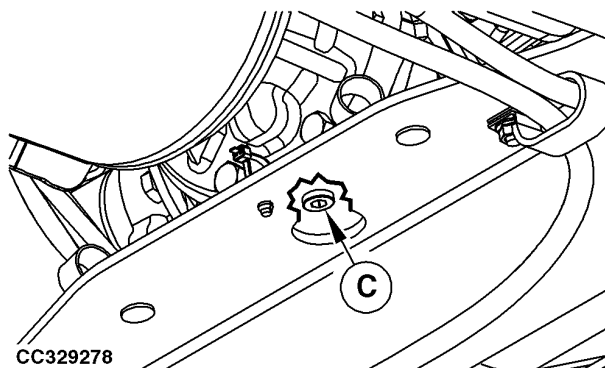
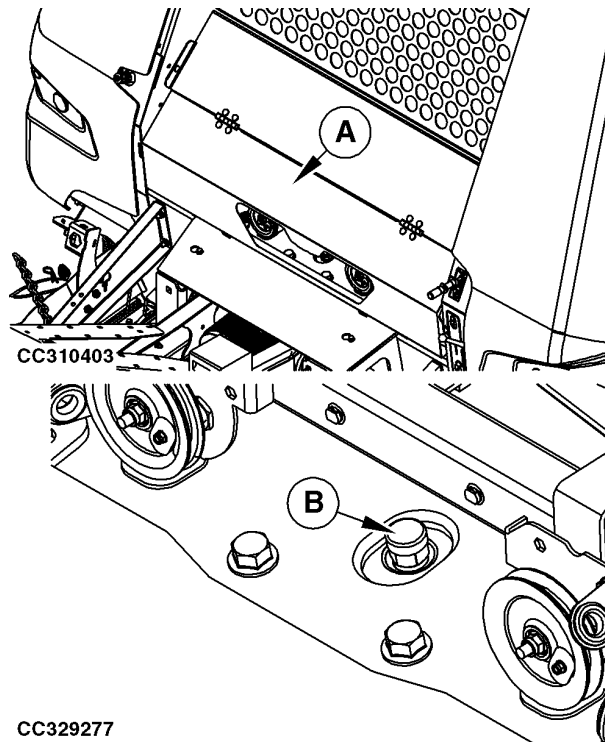
**Spezifikation**

Getriebegehäuse—Füllmenge..... 1,9 l  
(0,5 gal)

5. Ölstand mit Messstab (B) prüfen, dann den Messstab wieder anbringen.
6. Abdeckung (A) der Garnbindung schließen.

A—Abdeckung des  
Garnbindesystems  
B—Messstab

C—Ablasstopfen

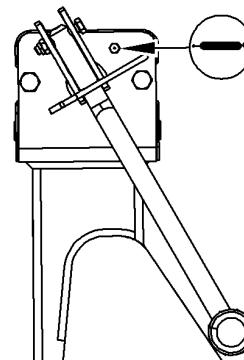


Extreme-Gard ist eine Marke von Deere & Company

ga87848,1682671470117 -29-28APR23-1/1

### Alle 500 Betriebsstunden oder jährlich: Abstellstütze schmieren

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



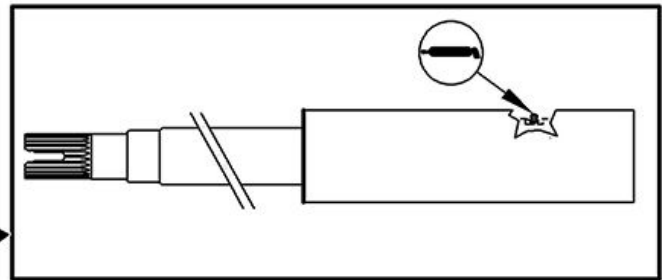
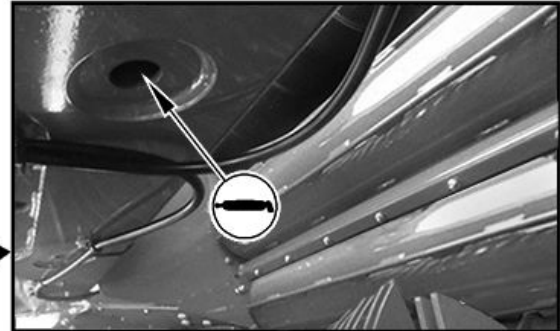
Grease-Gard ist eine Marke von Deere & Company

ga87848,1679386792278 -29-21MAR23-1/1

**Alle 500 Betriebsstunden oder jährlich:  
Verlängerungswelle schmieren**



CC516891



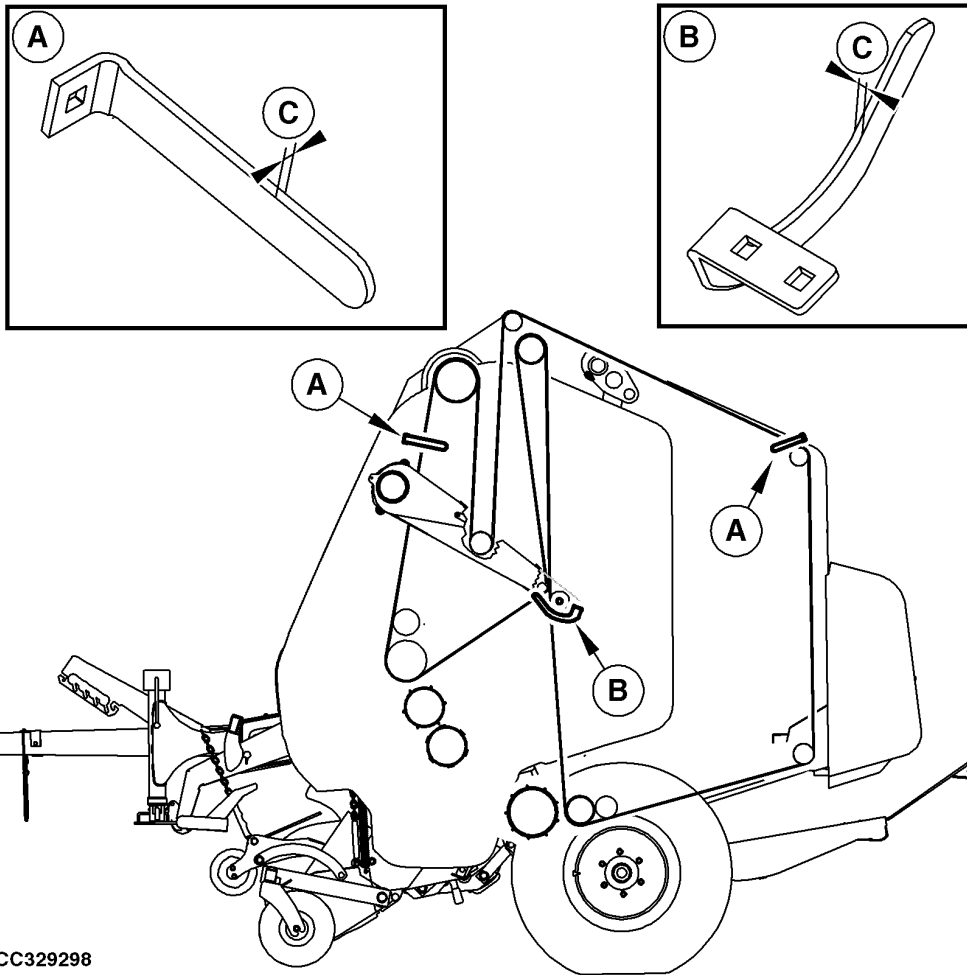
Mit John Deere Grease-Gard™-Premium Plus schmieren.

*Grease-Gard ist eine Marke von Deere & Company*

ga87848,1683286596825 -29-05MAY23-1/1

CC516891 — UN — 09JUL21

**Alle 500 Betriebsstunden oder jährlich:  
Gurtführung auf Verschleiß prüfen**



CC329298

CC329298 —UN—21SEP17

**A—Gurtführung Typ 1**

**B—Gurtführung Typ 2**

**C—Abstand**

Prüfen, ob der Abstand (C) der Gurtführungen (A) und (B) größer ist als der vorgeschriebene Wert.

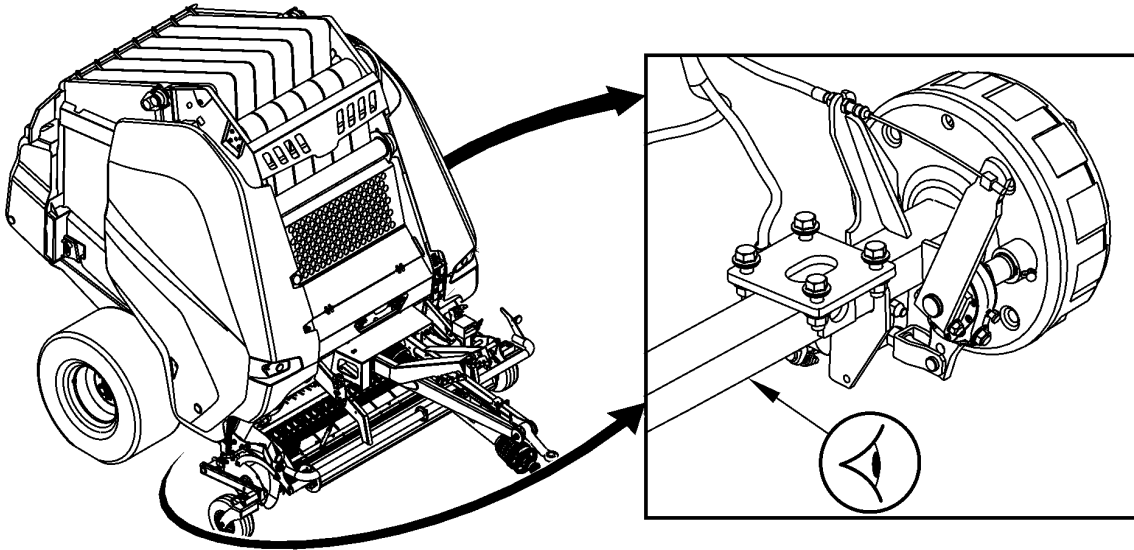
Wenn der Abstand (C) unter den Vorgaben liegt, den John Deere Händler aufsuchen.

**Spezifikation**

Gurtführung—Abstand..... 2,5 mm  
(3/32 in)

ga87848,1682671739417 -29-05MAY23-1/1

**Jährlich: Achsenverschleiß prüfen**



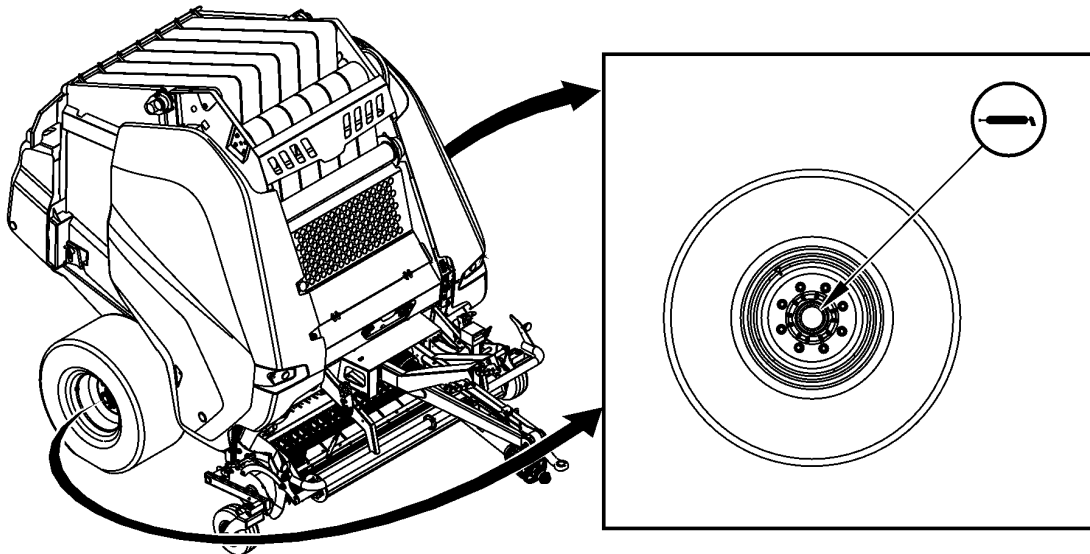
CC575686

Die Achse auf Verschleiß prüfen. Gegebenenfalls John Deere-Händler aufsuchen.

aysdijz,1681895063884 -29-31MAY23-1/1

CC575686 —UN—25MAY23

**Jährlich: Radlager reinigen, prüfen und schmieren**



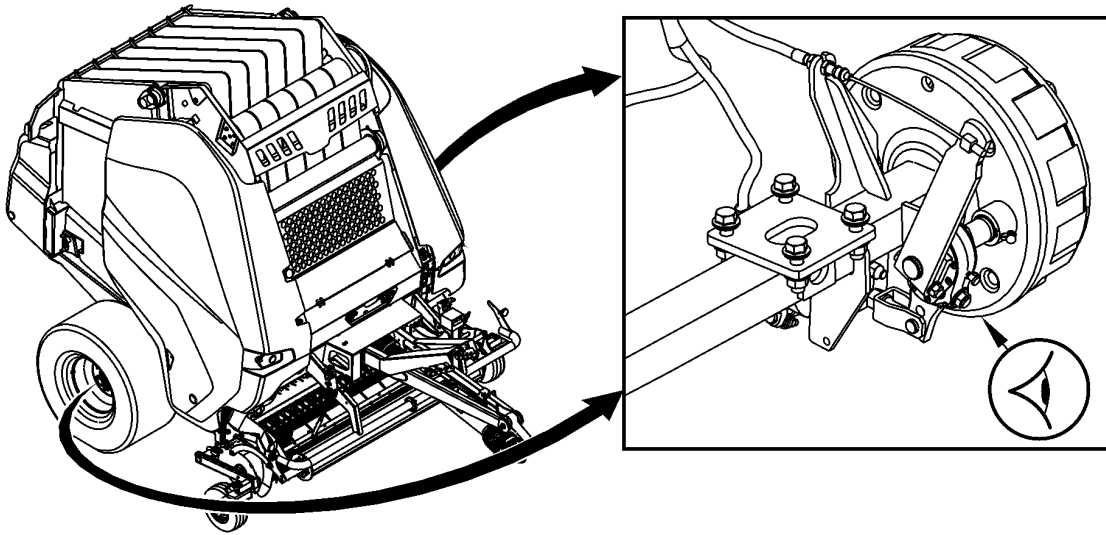
CC575678

Zum Reinigen und Schmieren der Radlager den John Deere Händler aufsuchen.

aysdijz,1681895063854 -29-02MAY23-1/1

CC575678 —UN—25MAY23

**Jährlich: Trommelverschleiß prüfen und reinigen**



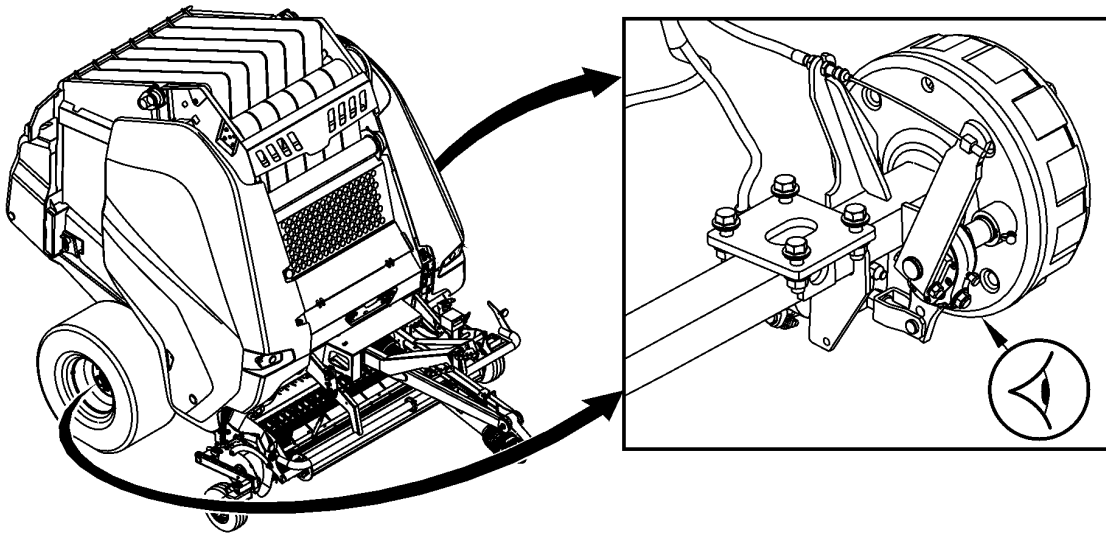
CC575680

Zum Reinigen und prüfen auf Trommelverschleiß den John Deere-Händler aufsuchen.

aysdijz,1681895063829 -29-31MAY23-1/1

CC575680 —UN—25MAY23

**Jährlich: Baugruppe aus Trommel und Bremsbacken reinigen**



CC575680

Zum Reinigen der Baugruppe aus Trommel und Bremsbacken den John Deere Händler aufsuchen.

aysdijz,1683030947992 -29-31MAY23-1/1

CC575680 —UN—25MAY23

### Jährlich: Stärke der Verschleißplatten prüfen

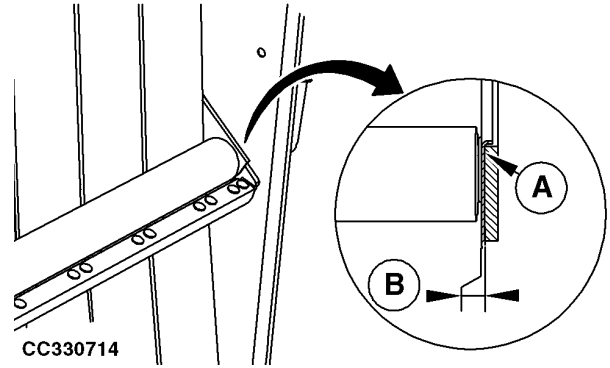
1. Das Gatter öffnen und mit der Sicherheitsverriegelung sichern.
2. Prüfen, ob Stärke (B) innerhalb der Spezifikation liegt; den John Deere Händler aufsuchen.

**Spezifikation**

Verschleißplatte—Stärke.....0—3 mm  
(0—1/8 in)

**WICHTIG: Der Spannarm kann beschädigt werden, wenn Stärke (B) unterhalb der Spezifikation liegt.**

3. Das Verfahren auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.



CC330714

A—Verschleißplatte

B—Stärke

CC330714 —UN—28SEP17

GA87848,00003F5 -29-02NOV17-1/1

### Jährlich: Druckspeicher prüfen

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

1. Druckspeicher auf Korrosion prüfen.
  - a. Druckspeicher nach Bedarf ersetzen.
2. Sicherstellen, dass die Anschlüsse fest angezogen und dicht sind.
3. Befestigungselemente prüfen.



CC1022636

Explosion des Druckspeichers

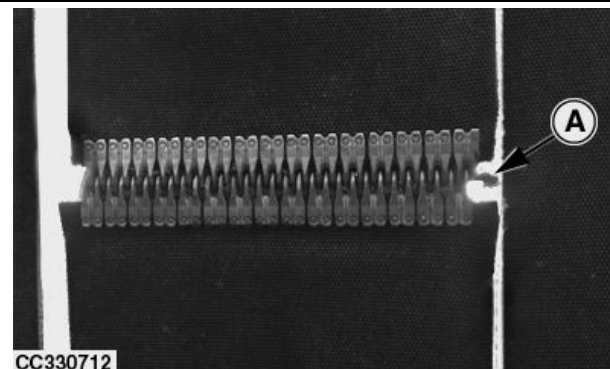
CC1022636 —UN—15JAN03

ga87848,1676036265828 -29-13FEB23-1/1

### Jährlich: Gurthaltedrähte ersetzen

Gurthaltedrähte (A) müssen jährlich ersetzt werden. Siehe Gurte einbauen im Abschnitt "Wartung".

A—Draht



CC330712

CC330712 —UN—27SEP17

GA87848,0000C58 -29-05JUN19-1/1

**Alle 3000 Ballen oder jährlich - Bremse für Netzförderrollen prüfen (bei Maschinen mit Bremsband)**

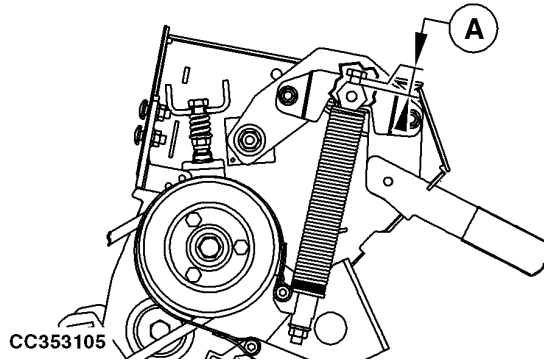
Prüfen, ob Abstand (A) der Spezifikation entspricht:

**Spezifikation**

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

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

**A—Abstand**



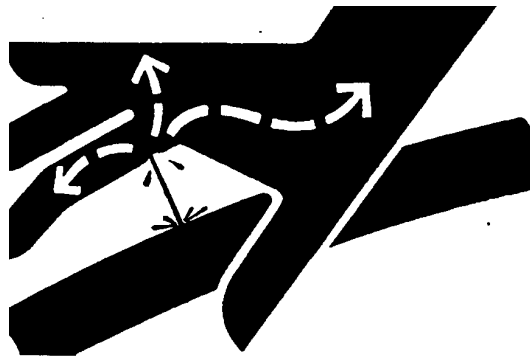
CC353105

CC353105 —UN—17MAY18

GA87848,00012A8 -29-02JUL21-1/1

**Alle 6 Jahre: Hydraulikschläuche ersetzen**

Da mit der Zeit Verschleiß an den Hydraulikschläuchen auftritt, ist es empfehlenswert, die Schläuche alle 6 Jahre auszutauschen.



X9811 —UN—23AUG88

AP00976,000018D -29-13FEB23-1/1

**Alle 6 Jahre: Druckspeicher für Ballendichte ersetzen**

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

Druckspeicher für Ballendichte muss 6 Jahre ersetzt werden. Das Herstellungsdatum ist am Druckspeicher markiert: MM-JJ. Siehe Hydraulik-Druckspeichervorrichtung warten im Abschnitt "Wartung".



CC1022636

Explosion des Druckspeichers

CC1022636 —UN—15JAN03

ga87848,1681816726950 -29-18APR23-1/1

**Alle 6 Jahre: Druckspeicher der hydraulischen Bremse ersetzen (falls vorhanden)**

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

Hydraulikdruckspeicher müssen 6 Jahre ersetzt werden. Das Herstellungsdatum ist am Druckspeicher markiert: MM-JJ. Siehe Hydraulik-Druckspeichervorrichtung warten im Abschnitt "Wartung".



CC1022636

*Explosion des Druckspeichers*

ga87848,1681816707983 -29-18APR23-1/1

CC1022636—UN—15JAN03

# Störungen und deren Behebung

## Störungen der Pickupvorrichtung und Störungen bei der Pressgutzufuhr

Störung	Ursache	Abhilfe
<b>Kupplung rückt während der Ballenformung aus.</b>	Erntegutansammlung vor oder hinter dem Rotor.	Abstreifer für Rolle 2 einbauen. Siehe " <a href="#">Abstreifer der Rolle 2 einbauen</a> " im Abschnitt "Wartung".
	Schwadniederhalter oder Rollenniederhalter zu niedrig.	Schwadniederhalter anheben. Siehe " <a href="#">Schwadniederhalter einstellen (falls vorhanden)</a> " im Abschnitt "Bedienung der Ballenpresse - Allgemeines".
	Maschinenwinkel nicht richtig eingestellt.	Maschinenwinkel prüfen. Siehe " <a href="#">Maschinenwinkel einstellen</a> " im Abschnitt "Ballenpresse vorbereiten".
<b>Heu wird nicht sauber aufgenommen.</b>	Pickupvorrichtung steht zu hoch.	Pickup absenken. Siehe <a href="#">Pickup-Tiefenführungsräder einstellen</a> im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse — Allgemeines".
	Mangelnde Ausgleichsfederung der Pickup.	Einstellung der Ausgleichsfeder prüfen. Siehe <a href="#">Pickup-Ausgleichsfeder einstellen</a> im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines".
	Die Deichsel steht zu niedrig.	Deichseleinstellung prüfen. Siehe " <a href="#">Deichsel einstellen</a> " im Abschnitt "Vorbereitung der Ballenpresse".
	Schwadniederhalter für kurzes Erntegut oder Niederhalterrolle steht zu hoch.	Unteres Abweisblech für kurzes Erntegut. Siehe " <a href="#">Schwadniederhalter einstellen (falls vorhanden)</a> " im Abschnitt "Bedienung der Ballenpresse - Allgemeines".
	Schwaden zu locker.	Dichtere Schwaden bilden. Siehe Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse - Allgemeines".
	Pickupzinken verbogen oder gebrochen.	Zinken ausrichten oder ersetzen, siehe <a href="#">Pickupzinken ersetzen</a> im Abschnitt "Wartung".
	Geschwindigkeit über Grund zu hoch.	Geschwindigkeit über Grund verringern.
	<b>Pickupvorrichtung bleibt nicht angehoben oder senkt sich von selbst ab.</b>	Gewichtsausgleich zu hoch oder zu niedrig.

Fortsetzung nächste Seite

t181334,1686042259712 -29-28JUN23-1/3

Störung	Ursache	Abhilfe
		Prüfen, ob sich zwischen dem Rahmen der Pickupvorrichtung und dem Rahmen des Zuführrotors Erntegut angesammelt hat.
<b>Pickupzinken drehen sich nicht.</b>	Antriebskette der Pickupvorrichtung nicht ausreichend gespannt oder gerissen.	Spannung der Pickupantriebskette einstellen, siehe <u>Pickupantriebskette einstellen</u> im Abschnitt "Wartung".  Kette ersetzen.
	Nocken gebrochen.	Nocken ersetzen. Den John Deere Händler aufsuchen.
<b>Pickupzinken dringen in den Boden ein.</b>	Pickupvorrichtung steht zu tief.	Pickup anheben. Siehe <u>Pickup-Tiefenführungsräder einstellen</u> im Abschnitt Betrieb der Ballenpresse — Allgemeines.
	Mangelnde Ausgleichsfederung der Pickup.	Einstellung der Ausgleichsfeder prüfen. Siehe <u>Pickup-Ausgleichsfeder einstellen</u> im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines".
<b>Pickupzinken brechen ab.</b>	Pickupvorrichtung steht zu tief.	Pickup anheben. Siehe <u>Pickup-Tiefenführungsräder einstellen</u> im Abschnitt Betrieb der Ballenpresse — Allgemeines.
	Fremdmaterial in der Ballenpresse und/oder Zinken gebrochen.	Material entfernen und/oder Zinken ersetzen, siehe <u>Pickupzinken ersetzen</u> im Abschnitt "Wartung".
	Maisstängel werden gepresst.	Pickup anheben. Verstärktes Abbrechen der Pickupzinken ist zu erwarten. Siehe Abschnitt Betrieb der Ballenpresse - Allgemeines.
<b>Verschleiß auf Innenseite der Abstreifer.</b>	Abstreifer nach oben gebogen, sie schlagen gegen die Wicklungen der Zinken.	Prüfen, ob die Abweiser klemmen.  Zinken und Abstreiferstellung prüfen.  Gewichtsausgleich vergrößern. Siehe <u>Pickup-Ausgleichsfeder einstellen</u> im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines".

Fortsetzung nächste Seite

1181334,1686042259712 -29-28JUN23-2/3

Störung	Ursache	Abhilfe
		Pickup anheben. Siehe " <u>Pickuptastrad einstellen</u> " im Abschnitt "Bedienung der Ballenpresse - Allgemeines".
<b>Verstopfung an Abweisern.</b>	Zu viel Material an den Seiten.	Materialzufuhr an den Seiten reduzieren.
	Pickupvorrichtung steht zu tief.	Pickup anheben. Siehe " <u>Pickuptastrad einstellen</u> " im Abschnitt "Bedienung der Ballenpresse - Allgemeines".
<b>Verstopfung am Zuführrotor.</b>	Geschwindigkeit über Grund zu hoch.	Geschwindigkeit über Grund verringern. Zur Beseitigung von Verstopfungen am Zuführrotor siehe <u>Beseitigung von Verstopfungen am Zuführrotor</u> in "Betrieb der Ballenpresse – Allgemeines".
	Ballendichte zu hoch.	Dichte verringern. Siehe " <u>Ballendichte einstellen</u> " im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse - Allgemeines".
<b>Verstopfungen am Pickup.</b>		Die Abstreifer der Förderschnecke des Rotors einstellen. Siehe <u>Abstreifer der Rotor-Förderschnecke einstellen</u> im Abschnitt "Wartung".
	Schwadniederhalter für kurzes Erntegut oder Niederhalterrolle steht zu hoch.	Unteres Abweisblech für kurzes Erntegut. Siehe " <u>Schwadniederhalter einstellen (falls vorhanden)</u> " im Abschnitt "Bedienung der Ballenpresse - Allgemeines".
	Deichsel nicht richtig eingestellt.	Einstellung der Deichsel prüfen, siehe <u>Deichsel einstellen</u> im Abschnitt Anbau und Abbau.
	Schwaden zu groß.	Größe der Schwaden reduzieren.
	Geschwindigkeit über Grund zu hoch.	Geschwindigkeit über Grund verringern.
<b>Geräusche im Rotor.</b>	Deformierter Rotorzahn.	Den John Deere Händler aufsuchen.

t181334,1686042259712 -29-28JUN23-3/3

*Störungen und deren Behebung*

<b>Störung</b>	<b>Ursache</b>	<b>Abhilfe</b>
	Fremdkörper im Rotor.	Fremdkörper von der Seite des Rotors aus dem Inneren des Rotors entfernen.
	Abstreifer nicht richtig eingestellt.	Einstellung der Abstreifer prüfen.

t181334,1686042259712 -29-28JUN23-4/3

## Ballenbeschaffenheit

Störung	Ursache	Abhilfe
<b>Kegelförmige Ballen bei Ballenpressen mit BaleTrak™ Kontrollmonitor, obwohl der Monitor einen wohlgeformten Ballen zeigt.</b>	Ballenformpotentiometer falsch eingestellt.	Ballenformpotentiometer kalibrieren. Siehe <u>"Kanäle 006 und 007: "Ballenformpotentiometer RB321 und RB322 kalibrieren" (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor)</u> im Abschnitt "Wartung" des BaleTrak™ Monitors.
	Äußere Gurte unterschiedlich lang	Die Gurte auf die gleiche Länge innerhalb von 38 mm (1-1/2 in.) kürzen. Siehe Abschnitt "Wartung".
	Feder des Ballenformanzeigers defekt.	Feder ersetzen.
<b>Ballen konisch geformt bei Pressen ohne BaleTrak Monitor.</b>	Schlechtes Fahren.	Siehe <u>Richtlinie für die Bildung eines optimalen Ballens</u> im Abschnitt "Betrieb des BaleTrak™ Monitor".
<b>Einstellungen von Garn- oder Netzbindung nicht gleichmäßig bei unterschiedlichen Ballengrößen.</b>	Drehzahlsensor der Ballenpresse nicht angeschlossen, defekt oder nicht richtig eingestellt.	Sensor wieder anschließen oder neu einstellen. Gegebenenfalls ersetzen. Siehe Abschnitte "Wartung" und "Wartung des BaleTrak-Monitors".
	Potentiometer für Ballendurchmesser nicht angeschlossen, defekt oder nicht richtig kalibriert.	Potentiometer wieder anschließen oder kalibrieren. Gegebenenfalls ersetzen. Siehe <u>Kanal 027: Unterste Stellung des Gurtspannarms erfassen (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)</u> oder <u>Kanal 027: Unterste Position des Gurtspannarms aufzeichnen (Ballenpresse mit BaleTrak-Monitor)</u> im Abschnitt "Wartung des BaleTrak-Monitors".
	Gurt des Netzbindesystems nicht fest.	Netzriemenspannung prüfen. Siehe <u>Spannung des Antriebsriemens prüfen (Prüfung 5)</u> im Abschnitt "Wartung".
<b>Presse formt keine dichten Ballen.</b>	Interne Leckage am Hydraulikzylinder für Gurtspannung.	John Deere Händler aufsuchen.
	Überdruckventil verschmutzt oder defekt.	John Deere Händler aufsuchen.
	Ballenenden nicht ausreichend verdichtet.	An den Enden der Ballenpresse mehr Pressgut zuführen. Siehe <u>"Richtlinie zum Formen eines optimalen Ballens"</u> im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse - Allgemeines".

Fortsetzung nächste Seite

t181334,1686042992193 -29-06JUN23-1/3

Störung	Ursache	Abhilfe
<b>Die Dichte der äußeren Ballenschichten ist zu gering.</b>	Regler für Ballendichte auf leichte Ballen eingestellt.	Auf schwerere Ballen einstellen. Siehe " <u>Ballendichte einstellen</u> " im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse - Allgemeines".
	Pressgurte sind zu kurz.	Länge überprüfen und korrigieren. Siehe Abschnitt "Wartung".
	Nicht genügend Netzumwicklungen.	Die Anzahl der Netzumwicklungen einstellen. Siehe " <u>Anzahl der Netzumwicklungen einstellen</u> " im Abschnitt "Betrieb mit BaleTrak-Monitor".
	Sensor für Verriegelung der Heckklappe nicht richtig eingestellt oder defekt	Sensor für Verriegelung der Heckklappe einstellen. Siehe <u>Sensoren SB3310 und SB3311 für Verriegelung der Heckklappe einstellen</u> im Abschnitt "Wartung".
<b>Presse formt zu kleine Ballen</b>		Den John Deere Händler aufsuchen.
	Ventil für Ballendichte defekt.	Den John Deere Händler aufsuchen
	Ballendurchmesser nicht auf gewünschten Durchmesser eingestellt.	Ballendurchmesser einstellen. Siehe <u>Ballendurchmesser einstellen (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor)</u> im Abschnitt "Betrieb mit BaleTrak Monitor".
	Schlechte Kalibrierung des Ballendurchmesser-Potentiometers.	Potentiometer für Ballendurchmesser kalibrieren. Siehe <u>Kanal 027: Unterste Stellung des Gurtspannarms erfassen (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)</u> oder <u>Kanal 027: Unterste Stellung des Gurtspannarms erfassen (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor)</u> und <u>Kanal 028: Feinabstimmung der Ballengröße (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)</u> oder <u>Kanal 028: Feineinstellung der Ballengröße (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor)</u> im Abschnitt "Wartung mit BaleTrak™ Monitor".
	Preßgurte zu kurz	Gurtlänge entsprechend anpassen. Siehe Abschnitt "Wartung".

Fortsetzung nächste Seite

1181334,1686042992193 -29-06JUN23-2/3

## Störungen und deren Behebung

Störung	Ursache	Abhilfe
	Ballendichte zu gering eingestellt.	Ballendichte erhöhen. Siehe "Ballendichte einstellen" im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse - Allgemeines".
<b>Gewünschter Ballendurchmesser wird nicht erreicht.</b>	Potentiometer für Ballendurchmesser nicht richtig kalibriert.	Potentiometer für Ballendurchmesser kalibrieren. Siehe <u>Kanal 027: Unterste Stellung des Gurtspannarms erfassen (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)</u> oder <u>Kanal 027: Unterste Stellung des Gurtspannarms erfassen (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor)</u> und <u>Kanal 028: Feinabstimmung der Ballengröße (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)</u> oder <u>Kanal 028: Feineinstellung der Ballengröße (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor)</u> im Abschnitt "Wartung mit BaleTrak™ Monitor".

†181334,1686042992193 -29-06JUN23-3/3

## Allgemeine Störungen der Ballenpresse

Störung	Ursache	Abhilfe
<b>Heckklappe öffnet sich beim Pressen von Ballen.</b>	Heckklappe nicht verriegelt.	Nach dem Schließen der Heckklappe den Hebel für Zusatzsteuergeräte des Traktors einige Sekunden gedrückt halten.  Gatterriegel einstellen. Siehe <u>Verriegelung der Heckklappe einstellen</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> .
	Sensor für Verriegelung der Heckklappe nicht richtig eingestellt oder defekt.	Verriegelungssensor einstellen. Siehe <u>Sensoren SB3310 und SB3311 für Verriegelung der Heckklappe einstellen</u> im Abschnitt "Wartung".  Den John Deere Händler aufsuchen
<b>Heckklappe nicht verriegelt.</b>	Hindernis zwischen Heckklappe und Rahmen.	Hindernis beseitigen.
	Pressgutansammlung an den Gurten unter bestimmten Erntebedingungen.	Ablagerungen beseitigen. Zapfwelle laufen lassen und dabei die Heckklappe schließen.
<b>Heckklappe verriegelt, wird aber als nicht verriegelt angezeigt.</b>	Sensor für Verriegelung der Heckklappe nicht richtig eingestellt oder defekt.	Verriegelungssensor einstellen. Siehe <u>Sensoren SB3310 und SB3311 für Verriegelung der Heckklappe einstellen</u> im Abschnitt "Wartung".  Den John Deere Händler aufsuchen
	Verriegelung der Heckklappe nicht richtig eingestellt.	Gatterriegel einstellen. Siehe <u>Verriegelung der Heckklappe einstellen</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> .
<b>Geräusche beim Schließen der Heckklappe.</b>	Spannarm nicht geschmiert.	Spannarm schmieren. Siehe Abschnitt <u>Schmierung und Wartung</u> .
	Türscharniere nicht geschmiert.	Türscharniere schmieren. Siehe <u>Alle 50 Betriebsstunden: Türscharniere, Hydraulikzylinder und Stifte des Ballenformsensors</u> im Abschnitt <u>Schmierung und Wartung</u> .
	Verriegelung der Heckklappe nicht geschmiert	Gatterverriegelungen schmieren. Siehe <u>Alle 50 Betriebsstunden: Verriegelungen der Heckklappe schmieren</u> im Abschnitt <u>Schmierung und Wartung</u> .
	Defekter Stoßdämpfer der Heckklappen-Hydraulikzylinder.	Den John Deere Händler aufsuchen

Fortsetzung nächste Seite

†181334,1686043202347 -29-27JUN23-1/4

Störung	Ursache	Abhilfe
<b>Ballendichteanzeige im roten Bereich.</b>	Ballendichteanzeige defekt.	Messgerät austauschen. Den John Deere Händler aufsuchen.
	Hydraulikkreis überlastet.	Geschwindigkeit über Grund verringern.  Ballendichte verringern. Siehe "Ballendichte einstellen" im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse - Allgemeines".
	Ventil für Ballendichte defekt.	Ventil reparieren oder ersetzen. John Deere Händler aufsuchen.
<b>Riemenführung nicht korrekt.</b>	Hintere untere Heckklappenrolle verstellt.	Rolle einstellen. Siehe <u>Gurtlauf einstellen</u> im Abschnitt "Wartung".
	Falsche Gurtführung.	Siehe <u>Gurte durch die Ballenpresse verlegen</u> im Abschnitt "Wartung".
	Ansammlung auf Rollen der Ballenpresse.	Ablagerungen beseitigen.
	Gurtverbindungsstelle nicht schräg angeschnitten.	Gurt neu verbinden. Siehe Abschnitt "Wartung".
<b>Reiben der Pressgurte.</b>	Gurtspannarm nicht in unterster Stellung.	Heckklappe vollständig öffnen und dann schließen.  Spannarm schmieren. Siehe Abschnitt Schmierung und Wartung.
	Hydraulikventil defekt.	Den John Deere Händler aufsuchen.
	Falsche Gurtführung.	Siehe <u>Gurte durch die Ballenpresse verlegen</u> im Abschnitt "Wartung".
<b>Einzugsrollen 1 und 2 mit Heu umwickelt.</b>	Abstreifer nicht eingestellt.	Abstreifer einstellen. Siehe " <u>Abstreifer der unteren Einzugsrolle 1 einstellen</u> " und " <u>Abstreifer der Rolle 2 einbauen</u> " im Abschnitt "Wartung".
<b>Ballen steckt in Presskammer fest.</b>	Neue Ballenpresse.	Ballendichte verringern, bis einige Ballen gepresst und die Seitenbleche geglättet sind.  Ohne eingerückte Zapfwelle entladen.

Fortsetzung nächste Seite

t181334,1686043202347 -29-27JUN23-2/4

Störung	Ursache	Abhilfe
	Ballenpresse bergab.	Ballenpresse auf einer ebenen Fläche entladen.
	Ballen-Übergröße.	Keine übergroßen Ballen pressen.
	Ballendichte zu hoch.	Ballendichte verringern. Siehe " <u>Ballendichte einstellen</u> " im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse - Allgemeines".
	Deichsel nicht richtig eingestellt.	Deichsel einstellen. Siehe " <u>Deichsel einstellen</u> " im Abschnitt "Vorbereitung der Ballenpresse".
<b>Regler für Ballendichte schwergängig.</b>	Verriegelungsring hängt am Ventilgehäuse fest.	Verriegelungsring vor der Einstellung des Reglers für Ballendichte lösen.
	Gewinde der Einstellschraube trocken.	Das Gewinde mit ein paar Tropfen Öl oder Graphitpulver versehen.
	Angehobene Heckklappe und/oder Gurtspannarm schaffen zusätzliche Wendekraft.	Heckklappe öffnen und dann schließen. Hierzu Traktor-Zusatzsteuergerät auf Schwimmstellung stellen.
<b>Gurtverbindung hält nicht.</b>	Gurte unterschiedlich lang.	Die Länge der Gurte darf nicht um mehr als 38 mm (1-1/2 in.) unterschiedlich sein. Siehe Abschnitt "Wartung".
	Falsche Gurtverbindungshaken oder schlechte Verbindung.	Siehe <u>Gurte reparieren</u> im Abschnitt "Wartung".
	Pressgutansammlungen an Rollen oder Gurtführungen.	Ansammlung von Erntegut entfernen.
<b>Gurte rutschen oder bleiben stehen.</b>	Gurtspannarm kehrt nicht vollständig zurück, um die Gurte zu spannen.	Prüfen, ob der Spannarm die Gurte spannt.  Heckklappe vollständig öffnen und dann schließen.
		Spannarm schmieren. Siehe Abschnitt Schmierung und Wartung.
	Gurte zu lang.	Gurte auf die richtige Länge zuschneiden. Siehe Abschnitt "Wartung".
	Ventil für Ballendichte defekt.	Ventil reparieren oder ersetzen. Den John Deere Händler aufsuchen.

Fortsetzung nächste Seite

1181334,1686043202347 -29-27JUN23-3/4

Störung	Ursache	Abhilfe
	Materialansammlung zwischen den Gurten.	Materialansammlungen zwischen den Gurten entfernen.
	Kette gerissen.	Kette ersetzen.
<b>Übermäßiges Abscheren des Scherbolzens.</b>	Zapfwelldrehzahl stimmt nicht	Richtige Zapfwelldrehzahl einstellen. Siehe <u>Traktor-Zapfwelldrehzahl einstellen</u> im Abschnitt "Traktor vorbereiten".
	Falsche Größe oder Güte des Scherbolzens.	Durch empfohlenen Scherbolzen ersetzen.
	Ballendichte und/oder Fahrgeschwindigkeit zu hoch.	Ballendichte und/oder Fahrgeschwindigkeit verringern. Siehe " <u>Ballendichte einstellen</u> " im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse - Allgemeines".
	Öffnungswinkel der Pickupvorrichtung zu gering.	Deichsel einstellen. Siehe " <u>Deichsel einstellen</u> " im Abschnitt "Vorbereitung der Ballenpresse".
	Erntegut wickelt sich um die Einzugsrolle.	Abstreifer einstellen. Siehe " <u>Abstreifer der unteren Einzugsrolle 1 einstellen</u> " und " <u>Abstreifer der Rolle 2 einbauen</u> " im Abschnitt "Wartung".
<b>Sicherheitswarnung für Ballenübergroße wird aktiviert, wenn der Ballendurchmesser kleiner als der maximal zulässige Wert ist.</b>	Ansammlung auf Schalter.	Bereich des Schalters für Ballenübergroße reinigen.
	Schalter für Ballenübergroße blockiert in Übergrößen-Stellung.	Schalter für Ballenübergroße lösen, bei Bedarf ersetzen.
<b>Magnetspule für weichen Ballenkern wird nicht mit Strom versorgt.</b>	Sensor für Verriegelung der Heckklappe nicht richtig eingestellt oder defekt.	Verriegelungssensor einstellen. Siehe <u>Sensoren SB3310 und SB3311 für Verriegelung der Heckklappe einstellen</u> im Abschnitt "Wartung".
	Verriegelung der Heckklappe nicht richtig eingestellt.	Den John Deere Händler aufsuchen  Gatterriegel einstellen. Siehe <u>Verriegelung der Heckklappe einstellen</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> .

†181334,1686043202347 -29-27JUN23-4/4

## Schwierigkeiten im Betrieb der Silagegeräte

Störung	Ursache	Abhilfe
<b>Erntegutstau an der Einzugsrolle</b>	Abstreifer zu weit von der Einzugsrolle entfernt.	Abstreifer einstellen. Siehe " <a href="#">Abstreifer der unteren Einzugsrolle 1 einstellen</a> " und " <a href="#">Abstreifer der Rolle 2 einbauen</a> " im Abschnitt "Wartung".
<b>Gurt(e) rutschen durch.</b>	Zu schwere Silageballen.	Ballendurchmesser verkleinern.  Ballendichte verringern. Siehe <a href="#">Ballendichte einstellen</a>
<b>Schwierigkeiten bei Ballenkernbildung durch verregnetes Silagegut</b>	Ballenkern dreht sich nicht.	System für weichen Ballenkern aktivieren und Ballendichte verringern. Siehe <a href="#">System für weichen Ballenkern bedienen</a> und <a href="#">Ballendichte einstellen</a> in den Abschnitten "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines" und "Betrieb mit BaleTrak™ Monitor".
<b>Verstopfung der Presse durch zu viel Silagegut.</b>	Unregelmäßige Schwadreihen	Zapfwelle bei niedriger Motordrehzahl wieder einrücken. Wenn dies nicht funktioniert, absenkbares Bodenblech absenken und Messer der Schneideinrichtung einfahren. Siehe <a href="#">Beseitigung von Verstopfungen im Zuführrotor</a> im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse - Allgemeines".

NB02380,000052B -29-27JUN23-1/1

## Probleme mit Netzbindevorrichtung

Störung	Ursache	Abhilfe
<b>Ballen nicht gebunden (kein Alarmton am Ende des Bindevorgangs).</b>	Netzantriebsriemen zu kurz.	Antriebsriemen ersetzen. Siehe <u>Antriebsriemen der Netzförderrollen aus- und einbauen</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> .
	Untere Netzführung nicht in Kontakt mit den Gurten.	Siehe <u>Position der unteren Netzführung prüfen (Prüfung 7)</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> .
	Grate an den Kanälen der unteren Netzführung	Grate entfernen.
	Netzrolle leer.	Neue Netzrolle einlegen.
	Netzförderrollen nicht eingekuppelt.	Antriebsriemen prüfen bzw. ersetzen. Siehe <u>Netzbindevorrichtung prüfen</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> .  Gurtspannung zu Beginn des Bindevorgangs prüfen. Siehe <u>Spannung des Antriebsriemens prüfen (Prüfung 5)</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> .  Netzrollendurchmesser darf 320 mm (1 ft 1/2 in) nicht überschreiten.
	Netz wickelt sich um Gummirolle.	Zapfwelle des Traktors ausschalten. Netzabdeckung öffnen und Bremse für Netzförderrolle lösen. Netz durch Ziehen abrollen. Nie versuchen, das Netz mit einem Messer durch Schneiden mit Druck gegen die Gummirolle zu trennen.
	Beim Pressen des ersten Ballens des Tages wickelt sich das Netz um die Gummirolle.	Netz von den Netzförderrollen lösen, wenn die Ballenpresse über Nacht oder mehr als 10 Stunden nicht in Betrieb ist.
	Druck der Netzförderrolle zu hoch oder zu niedrig.	Druck der Netzrollen einstellen. Siehe Abschnitt "Wartung".
	Netz nicht richtig eingelegt (neue Rolle).	Netz erneut einlegen. Siehe Abschnitt "Vorbereiten der Ballenpresse".
	Netz nicht richtig eingelegt.	Bremse der Netzförderrollen einstellen. Siehe <u>Bremse für Netzförderrollen prüfen (bei Maschinen mit Bremsband) (Prüfung 6)</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> .

Fortsetzung nächste Seite

t181334,1686043533932 -29-27JUN23-1/4

Störung	Ursache	Abhilfe
<b>Ballen nicht gebunden (mit Alarmton am Ende des Bindevorgangs)</b>	Gummirolle beschädigt oder klebrig.	Gummirolle austauschen, reinigen und mit Talkum versehen.
	Netz klebrig durch Verpackungsmaterial.	Klebrige Stelle abschneiden.
	Netz wickelt sich um Einzugsrolle der Ballenpresse.	Grate an Einzugsrolle entfernen.
	Netz wickelt sich um klebrige Rollen der Ballenpresse.	Betreffende Rollen säubern und Abstreifer einstellen. Siehe Abschnitt "Wartung".
<b>Ballen gebunden (kein Alarmton am Ende des Bindevorgangs)</b>	Gurtverbindung nicht glatt ausgeführt.	Gurtverbindung ändern.
	Netzschalter oder -sensor defekt, verbogen oder nicht richtig eingestellt.	Schalter oder Sensor prüfen und/oder ersetzen. Siehe Abschnitte <i>Wartung und Wartung des BaleTrak™ Monitors</i> .
<b>Netz wickelt sich um Gummirolle.</b>	Feder am Schalterbetätigungsbolzen fehlt.	Feder ersetzen.
	Bremse für Netzförderrollen nicht richtig eingestellt.	Bremse der Netzförderrollen einstellen. Siehe <u><a href="#">Bremse für Netzförderrollen prüfen (bei Maschinen mit Bremsband) (Prüfung 6)</a></u> im Abschnitt <i>Wartung</i> .
<b>Netz gerissen.</b>	Bremskraft falsch eingestellt.	Netzbindespannung erhöhen, siehe hierzu <u><a href="#">Netzbindespannung einstellen</a></u> im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines".
<b>Nicht genügend Netz ausgebreitet.</b>	Bremskraft falsch eingestellt.	Netzbindespannung verringern. Siehe <u><a href="#">Netzbindespannung einstellen</a></u> im Abschnitt "Betrieb der Ballenpresse — Allgemeines".
	Gummibremse abgenutzt.	Gummibremse ersetzen.
<b>Netz wird um Ballen gewickelt, ist jedoch zerrissen bzw. bleibt hinter Pickup.</b>	Untere Netzführung verbogen.	Die Führung auf der Höhe der unteren Heckklappenrolle Nr. 10 prüfen. Siehe <u><a href="#">Position der unteren Netzführung prüfen (Prüfung 7)</a></u> im Abschnitt <i>Wartung</i> .
	Zuführgabeln der Pickupvorrichtung (1,81 m; 5 ft 11 in) zu aggressiv.	Prüfen, ob die Zuführzinken der 1,81 m (5 ft 11 in) Pickup in Stellung "1" sind. Siehe Abschnitt <i>Betrieb der Ballenpresse – Allgemeines</i> .

Fortsetzung nächste Seite

1181334,1686043533932 -29-27JUN23-2/4

Störung	Ursache	Abhilfe
	Bremse für Netzförderrollen nicht richtig eingestellt.	Bremse der Netzförderrollen einstellen. Siehe <u>Bremse für Netzförderrollen prüfen (bei Maschinen mit Gummibremsklotz) (Prüfung 6)</u> und <u>Bremse für Netzförderrollen prüfen (bei Maschinen mit Bremsband) (Prüfung 6)</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> .
	Gurtverbindung nicht glatt ausgeführt.	Gurtverbindung ändern.
	Schweißpunkte oder Fehlstellen auf der Einzugsrolle.	Schweißpunkte und -spuren entfernen.
	Gurte liegen zu fest an der unteren Führung an.	Kontakt korrigieren. Siehe <u>"Stellung der unteren Netzführung prüfen (Prüfung 7)"</u> im Abschnitt <u>"Wartung"</u> .
<b>Netz wickelt sich teilweise um den Rotor.</b>	Ansammlung von Erntegut zwischen Abstreifer und Rolle 2.	Abstreifer von Rolle 2 ausbauen. Siehe <u>"Abstreifer von Rolle 2 ausbauen"</u> im Abschnitt <u>"Wartung"</u> .
<b>Ballen nicht gleichmäßig bzw. überhaupt nicht gebunden.</b>	Verstopfung zwischen unterer Netzführung und Heckklappenrolle Nr. 9. Siehe <u>Nummerierung der Rollen</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> .	Diesen Bereich reinigen.
	Führung der Heckklappenrolle Nr. 10 verbogen.	Siehe <u>Position der unteren Netzführung prüfen (Prüfung 7)</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> .
	Bremse für Netzförderrollen nicht richtig eingestellt.	Bremse der Netzförderrollen einstellen. Siehe <u>Bremse für Netzförderrollen prüfen (bei Maschinen mit Gummibremsklotz) (Prüfung 6)</u> und <u>Bremse für Netzförderrollen prüfen (bei Maschinen mit Bremsband) (Prüfung 6)</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> .
	Blech der unteren Netzführung nicht in Kontakt mit den Gurten.	Kontakt korrigieren. Siehe <u>Position der unteren Netzführung prüfen (Prüfung 7)</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> .
	Antriebsriemen der Netzförderrollen zu lang.	Antriebsriemen ersetzen. Siehe <u>Antriebsriemen der Netzförderrollen aus- und einbauen</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> .
	Abdeckung für Netzbindevorrichtung nicht geschlossen.	Für optimale Ergebnisse muss die Abdeckung geschlossen und verriegelt sein.

Fortsetzung nächste Seite

t181334,1686043533932 -29-27JUN23-3/4

Störungen und deren Behebung

Störung	Ursache	Abhilfe
	Netzrolle falsch herum in den Netzkasten eingelegt.	Netzrolle richtig einsetzen. Siehe Abschnitt "Vorbereiten der Ballenpresse".
	Gasdruckfeder(n) der Abdeckung für Netzbindevorrichtung schwach.	Federn auf beiden Seiten der Abdeckung für Netzbindungsvorrichtung prüfen. Gegebenenfalls ersetzen.
	Ansammlung von Erntegut zwischen Abstreifer und Rolle 2.	Abstreifer von Rolle 2 ausbauen. Siehe " <u>Abstreifer von Rolle 2 ausbauen</u> " im Abschnitt "Wartung".
<b>Netz ist lose um Ballen gewickelt.</b>	Zu viele Netzumwicklungen.	Normalerweise sind nur drei Netzumwicklungen nötig. Überzählige Umwicklungen können lose erscheinen.
	Gasdruckfeder(n) schwach.	Feder(n) auf richtige Spannkraft prüfen.
<b>Netz nicht abgeschnitten.</b>	Netz ist nicht von empfohlener Qualität.	Netz der empfohlenen Qualität verwenden.
	Elektrische Komponenten defekt.	Teile prüfen und/oder ersetzen.
	Messer stumpf.	Messer schärfen. Siehe Abschnitt "Wartung".
	Bremse für Netzförderrollen nicht richtig eingestellt.	Bremse der Netzförderrollen einstellen. Siehe <u>Bremse für Netzförderrollen prüfen (bei Maschinen mit Gummibremsklotz) (Prüfung 6)</u> und <u>Bremse für Netzförderrollen prüfen (bei Maschinen mit Bremsband) (Prüfung 6)</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> .
	Gegenschneide liegt nicht über die gesamte Breite am Netzmesser an.	Richtig wieder einbauen. Siehe <u>Position von Messer und Gegenmesser prüfen (Prüfung 1)</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> .
	Netzmesser nicht parallel.	Richtig wieder einbauen.
<b>Summer verstummt nach Abschneiden des Netzes nicht.</b>	Feder am Schalterbetätigungsbolzen fehlt.	Feder ersetzen.

t181334,1686043533932 -29-27JUN23-4/4

*Störungen und deren Behebung*

<b>Störung</b>	<b>Ursache</b>	<b>Abhilfe</b>
<b>Netz nicht fest um den Ballen gewickelt.</b>	Antriebsriemen der Netzförderrollen zu lang.	Antriebsriemen ersetzen. Siehe <u>Antriebsriemen der Netzförderrollen aus- und einbauen</u> im Abschnitt <u>Wartung</u> .
<b>Abdeckung bleibt nicht offen.</b>	Gasdruckfeder(n) schwach.	Gasfeder(n) ersetzen.

†181334\_1686043533932 -29-27JUN23-5/4

## Probleme der Garnbindevorrichtung

Störung	Ursache	Abhilfe
<b>Garn wickelt sich teilweise um Ballen und Rotor oder über gesamte Breite um Rotor.</b>	Ansammlung von Erntegut zwischen Abweiser und Rolle Nr. 2.	Garnabweiser einbauen. Siehe <u>Garnabweiser der mittleren Einzugsrolle (Nr. 2) einbauen</u> im Abschnitt "Wartung".
<b>Garnspannung zu hoch oder Garn reißt beim Binden.</b>	Falsche Garnführung.	Auf korrekte Garnführung prüfen. Siehe <u>Garn vom Garnkasten zu den Garnarmen führen (Rohrarme)</u> oder <u>Garn vom Garnkasten zu den Garnarmen führen (verstellbare Arme)</u> im Abschnitt "Vorbereiten der Ballenpresse".
<b>Garn auf Ballen zu locker.</b>	Schlechtes Garn, Knoten im Garn, neues Knäuel mit eng gewickeltem Kern, feuchtes Garn.	Schlechtes Garn herausziehen oder Garn ersetzen.
	Falscher Bolzen oder falsche Federn für Garnbremse.	Durch korrekte Teile ersetzen.
	Feder von Garnbremse defekt oder fehlt.	Feder ersetzen.
<b>Garnabstand nicht konstant.</b>	Falscher Spannbolzen.	Bolzen ersetzen.
	Garnbremsen verschlissen.	Verschlissene Teile ersetzen.
<b>Garnabstand nicht konstant.</b>	Änderung der Zapfwellendrehzahl während des Bindevorgangs.	Zapfwellrehzahl konstant halten.
<b>Kein Garn auf Ballen oder Garn nicht vom Ballen erfasst.</b>	Am Ende der Garnarme herausragendes Garn zu kurz.	Traktormotor abstellen und Garn herausziehen, bis 150 mm (6 in.) am Ende der Garnarme herausragen. Siehe <u>Garn vom Garnkasten zu den Garnarmen führen (Rohrarme)</u> oder <u>Garn vom Garnkasten zu den Garnarmen führen (verstellbare Arme)</u> im Abschnitt "Vorbereiten der Ballenpresse". Einstellung des Garnmessers prüfen. Siehe <u>Garnschnittlänge einstellen</u> und/oder <u>Messer der Garnbindung ersetzen</u> im Abschnitt "Wartung".
	Am Ende der Garnarme herausragendes Garn zu lang.	Einstellung des Garnmessers prüfen. Siehe <u>Garnschnittlänge einstellen</u> und/oder <u>Messer der Garnbindung ersetzen</u> im Abschnitt "Wartung".
	Garnspannung zu hoch.	Garnspannung zu hoch oder Garn reißt beim Binden oben.

Störung	Ursache	Abhilfe
	Garnspannung am Anfang des Bindevorgangs zu hoch.	Garnausröser kalibrieren. Siehe <a href="#">Kanal 029: "Elektrischen Garmotor kalibrieren" (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor)</a> im Abschnitt "Wartung" des BaleTrak™ Monitors.
	Garnqualität.	Garn ersetzen. Siehe <a href="#">Garn auswählen</a> im Abschnitt Ballenpresse vorbereiten.
	Kein Garn mit Erntegut zugeführt.	Vorwärtsfahrt des Traktors nicht unterbrechen. Einige Sekunden verstreichen lassen, damit Garn gemeinsam mit dem Erntegut zugeführt wird.
	Kein Garn in Ballenpresse vorhanden.	Mit Garn befüllen. Siehe <a href="#">Garnkästen auffüllen</a> und <a href="#">Knoten für Garn</a> im Abschnitt Vorbereiten der Ballenpresse.
<b>Garn zu nah an beiden Rändern des Ballen.</b>	Garnausröser nicht kalibriert.	Garnausröser kalibrieren. Siehe <a href="#">Kanal 029: "Elektrischen Garmotor kalibrieren" (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor)</a> im Abschnitt "Wartung" des BaleTrak™ Monitors.
	Fassförmige Ballen.	Ballenenden durch Zufuhr von Schwaden verdichten.
<b>Garn zu nah an einer Kante des Ballen.</b>	Kegelförmige Ballen.	Ballenenden durch Zufuhr von Schwaden verdichten.
<b>Garn nicht abgeschnitten.</b>	Zapfwelle vor Abtrennen des Garns ausgerückt.	Vor dem Ausrücken der Zapfwelle sicherstellen, dass sich das Garn nicht länger bewegt.
	Garmesser nicht richtig eingestellt.	Garmesserarm einstellen. Siehe <a href="#">Garnschnittlänge einstellen</a> im Abschnitt "Wartung".
	Garmesser stumpf.	Garmesser ausbauen und in umgekehrter Stellung wieder einbauen oder Garmesser ersetzen. Siehe <a href="#">Messer der Garnbindung ersetzen</a> im Abschnitt "Wartung".
	Hindernis verhindert, dass Garn gegen das Messer geführt wird.	Hindernis beseitigen.
	Hohe Garnspannung aufgrund von falscher Garnführung oder schlechtem Garnknäuel.	Ursache für hohe Spannung beheben.

Fortsetzung nächste Seite

TL81334,0001013 -29-25AUG21-2/3

## Störungen und deren Behebung

Störung	Ursache	Abhilfe
<b>Durchlauf des Garnarms zu schnell und Binden zu kleiner Ballen.</b>	Ballendurchmesser zu klein eingestellt.	Gewünschten Ballendurchmesser am Monitor neu einstellen. Siehe Abschnitt "Bedienung der Ballenpressen-Anwendung".
<b>Der Garnbindevorgang beginnt wenige Sekunden nach der Anforderung.</b>	E-Intensität zu gering.	Zum Einstellen des aktuellen Garnauslösers den John Deere Händler aufsuchen.
<b>Garnarme bewegen sich zu langsam.</b>	Batterieladung zu niedrig.	Ladezustand der Batterie prüfen (min. 20 A).
	Widerstand im Gestänge.	Ursache feststellen und beseitigen
<b>Garnarme bewegen sich nicht.</b>	Ungenügende Stromversorgung.	Elektrische Anschlüsse (Stecker, Batteriekabelbaum, Stecker des Stellglied usw.) prüfen.  Stromverbrauch des Traktors reduzieren.
	Defekter Garnauslöser.	Nach Bedarf reparieren oder austauschen.
	Steuereinheit defekt	Nach Bedarf ersetzen.
<b>Geräusche am Anfang des Bindevorgangs.</b>	Bindearme falsch eingestellt und berühren dadurch die Rollen in der Presskammer.	Garnbindungsarme einstellen. Siehe <u>Stellung der Garnarme einstellen (Rohrarme)</u> oder <u>Stellung der Garnarme einstellen (verstellbare Arme)</u> im Abschnitt "Wartung".

TL81334,0001013 -29-25AUG21-3/3

## Kettenschmiersystem

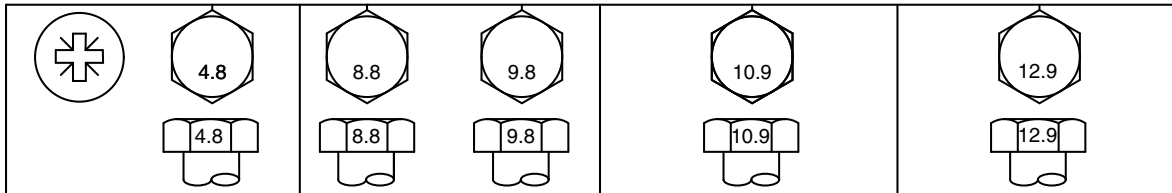
Störung	Ursache	Abhilfe
<b>Ölverbrauch zu hoch.</b>	Hauptleitung unterbrochen.	Reparieren oder austauschen.
	Zu dünnflüssiges Öl.	Richtige Ölsorte verwenden (siehe Abschnitt Schmierung und Wartung). Öfluss verringern. Siehe <u>Öfluss einstellen (falls vorhanden)</u> im Abschnitt "Schmierung und Wartung".
<b>Ölverbrauch zu niedrig.</b>	Zu dickflüssiges Öl.	Richtige Ölsorte verwenden (siehe Abschnitt Schmierung und Wartung). Öfluss erhöhen. Siehe <u>Öfluss einstellen (falls vorhanden)</u> im Abschnitt "Schmierung und Wartung".
	<b>Keine Schmierung.</b>	Pumpe wird nicht einwandfrei angetrieben.
Pumpe defekt.		Reparieren, einstellen oder ersetzen.
Hauptleitung unterbrochen.		Reparieren oder austauschen.
Kein Öl im System.		Bei Bedarf Öl der vorgeschriebenen Qualität einfüllen. Siehe Abschnitt "Schmierung und Wartung".
Luft im Schmiersystem oder Pumpe leer.		Pumpe entlüften.
System durch starke Verschmutzung blockiert.		System reinigen und alle Dosierventile ersetzen.
Leitung blockiert.		Leitung instandsetzen

NB02380,0000532 -29-10OCT17-1/1

# Instandhaltung

## Drehmomente für metrische Schrauben

TS1742 —UN—31MAY18



Schrauben- größe	Festigkeitsklasse 4.8				Festigkeitsklasse 8.8 oder 9.8				Festigkeitsklasse 10.9				Festigkeitsklasse 12.9			
	Sechskant- kopf <sup>a</sup>		Flansch- kopf <sup>b</sup>		Sechskant- kopf <sup>a</sup>		Flansch- kopf <sup>b</sup>		Sechskant- kopf <sup>a</sup>		Flansch- kopf <sup>b</sup>		Sechskant- kopf <sup>a</sup>		Flansch- kopf <sup>b</sup>	
	Nm	lb-in	Nm	lb-in	Nm	lb-in	Nm	lb-in	Nm	lb-in	Nm	lb-in	Nm	lb-in	Nm	lb-in
M6	3,6	31,9	3,9	34,5	6,7	59,3	7,3	64,6	9,8	86,7	10,8	95,6	11,5	102	12,6	112
									Nm	lb-ft	Nm	lb-ft	Nm	lb-ft	Nm	lb-ft
M8	8,6	76,1	9,4	83,2	16,2	143	17,6	156	23,8	17,6	25,9	19,1	27,8	20,5	30,3	22,3
			Nm	lb-ft	Nm	lb-ft	Nm	lb-ft								
M10	16,9	150	18,4	13,6	31,9	23,5	34,7	25,6	46,8	34,5	51	37,6	55	40,6	60	44,3
	Nm	lb-ft														
M12	—	—	—	—	55	40,6	61	45	81	59,7	89	65,6	95	70,1	105	77,4
M14	—	—	—	—	87	64,2	96	70,8	128	94,4	141	104	150	111	165	122
M16	—	—	—	—	135	99,6	149	110	198	146	219	162	232	171	257	190
M18	—	—	—	—	193	142	214	158	275	203	304	224	322	245	356	263
M20	—	—	—	—	272	201	301	222	387	285	428	316	453	334	501	370
M22	—	—	—	—	365	263	405	299	520	384	576	425	608	448	674	497
M24	—	—	—	—	468	345	518	382	666	491	738	544	780	575	864	637
M27	—	—	—	—	683	504	758	559	973	718	1080	797	1139	840	1263	932
M30	—	—	—	—	932	687	1029	759	1327	979	1466	1081	1553	1145	1715	1265
M33	—	—	—	—	1258	928	1398	1031	1788	1319	1986	1465	2092	1543	2324	1714
M36	—	—	—	—	1617	1193	1789	1319	2303	1699	2548	1879	2695	1988	2982	2199

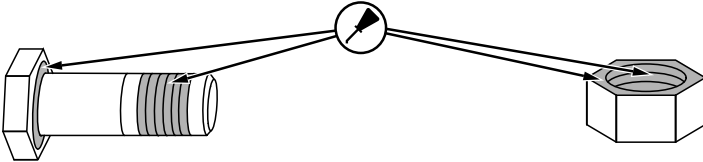
Die angegebenen Nennwerte für Drehmomente sind Richtwerte bei einer vermuteten Genauigkeit des Schraubenschlüssels von 20 %, wie z. B. bei einem manuellen Drehmomentschlüssel.

Diese Werte NICHT verwenden, wenn ein anderes Drehmoment oder ein anderes Befestigungsverfahren für eine bestimmte Anwendung vorgegeben ist. Bei Kontermuttern, Edelstahlschrauben und -mutter sowie Muttern für Bügelschrauben, siehe Anweisungen zur Befestigung für die jeweilige Anwendung.

Beim Austausch von Schrauben und Muttern darauf achten, dass entsprechende Teile der gleichen oder einer höheren Festigkeitsklasse verwendet werden. Schrauben und Muttern einer höheren Festigkeitsklasse mit dem gleichen Drehmoment anziehen wie die ursprünglich verwendeten Teile.

Fortsetzung nächste Seite

DX,TORQ2 -29-09MAY22-1/2

Schrauben- größe	Festigkeitsklasse 4.8		Festigkeitsklasse 8.8 oder 9.8		Festigkeitsklasse 10.9		Festigkeitsklasse 12.9	
	Sechskant- kopf <sup>a</sup>	Flansch- kopf <sup>b</sup>	Sechskant- kopf <sup>a</sup>	Flansch- kopf <sup>b</sup>	Sechskant- kopf <sup>a</sup>	Flansch- kopf <sup>b</sup>	Sechskant- kopf <sup>a</sup>	Flansch- kopf <sup>b</sup>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sicherstellen, dass die Gewinde der Schrauben und Muttern sauber sind.</li> <li>• Hy-Gard™ oder ein gleichwertiges Öl dünn unter dem Schraubenkopf sowie auf die Gewinde von Schraube und Mutter auftragen (siehe nachfolgende Abbildung).</li> <li>• Das Öl sparsam auftragen, um die Möglichkeit einer hydraulischen Blockade durch überschüssiges Öl in Sacklochbohrungen zu verringern.</li> <li>• Schrauben richtig einsetzen.</li> </ul>								
<p>TS1741 —UN—22MAY18</p> 								

<sup>a</sup>Die Werte in den Spalten "Sechskantkopf" gelten für Sechskantschrauben mit Schaft und Sechskantschrauben mit Gewinde bis Kopf gemäß ISO 4014 und ISO 4017, für Sechskantschrauben mit Flansch gemäß ISO 4162 sowie für Sechskantmutter gemäß ISO 4032.

<sup>b</sup>Die Werte in den Spalten "Flanschkopf" gelten für Sechskantschrauben und Sechskantmutter mit Flansch gemäß ASME B18.2.3.9M, ISO 4161 oder EN 1665.

DX.TORQ2 -29-09MAY22-2/2

## Brandverhütung bei jeder Wartung

Darauf achten, dass sich keine Fremdkörper (Frucht, Spreu, Garn, Netzbindungsmaterial usw.) in der Nähe von potenziell heißen Maschinenteilen wie Lagern und Rutschkupplung ansammeln. Solche Ansammlungen im Rahmen der standardmäßigen Wartungsarbeiten entfernen.

Hochdruckreinigung im Bereich der Lager unterlassen, um deren Dichtungen nicht zu beschädigen.

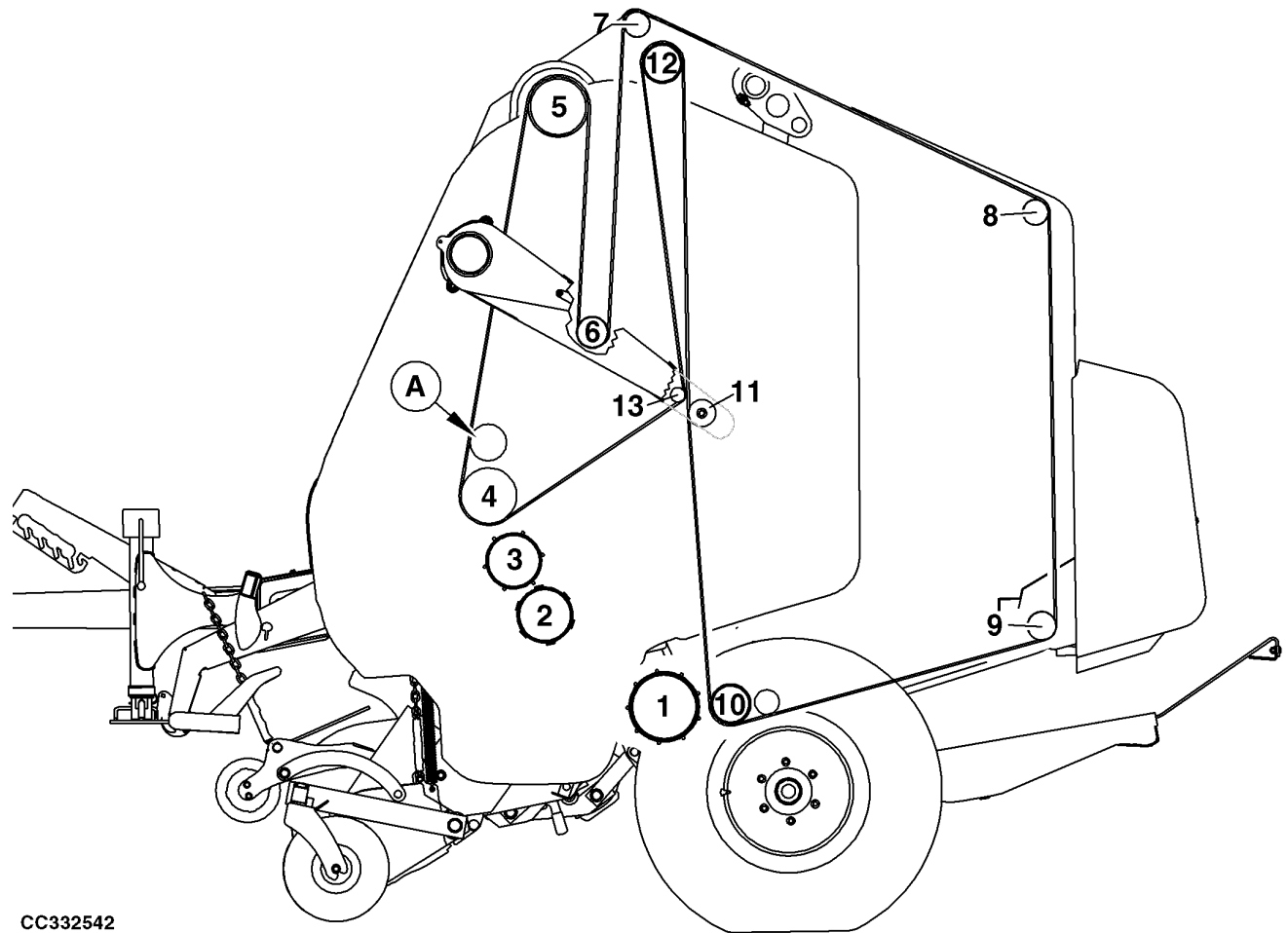
Lager regelmäßig auf erste Anzeichen von Funktionsbeeinträchtigungen prüfen und bei Bedarf ersetzen. Ballenpresse stromlos machen und auf ungewöhnliche Geräusche, heiße Teile, Brandgerüche und ausgeblichene Farbe oder Metall überprüfen. Zustand der Lager prüfen. (Siehe Täglich: Brandverhütung im Abschnitt Schmierung und Wartung.

Falls für Wartungsarbeiten ein Schweißgerät, Schneidbrenner oder eine Schleifmaschine zum Einsatz kommen, die folgenden Richtlinien beachten:

1. Ballenpresse auf dem Gehsteig oder auf blankem Grund abstellen.
2. Spreu entfernen, da sie entflammables Material für Funkenquellen darstellt. Kann die Spreu nicht entfernt werden, vorher gut mit Wasser durchtränken. Schläuche und Gurte von Funkenquellen, Lichtbögen oder Flammen fernhalten.
3. Löschmittel für unmittelbaren Einsatz bereithalten.
4. Bei Schweiß, Schneide- und Schleifarbeiten ist eine zweite Person zur Beobachtung etwaiger Entstehung von Bränden ratsam.
5. Nach Abschluss der Schweiß, Schneide- und Schleifarbeiten sollte den bearbeiteten Teilen genug Zeit zur Abkühlung gelassen werden bevor mit dem Pressen von Ballen begonnen wird. Vor dem Verlassen des Wartungsbereichs sicherstellen, dass keine Brandherde entstanden sind.

GA87848,0000556 -29-08FEB18-1/1

Nummerierung der Rollen



CC332542

A—Vordere Reinigungsrolle  
 1— Untere Einzugsrolle  
 2— Mittlere Einzugsrolle  
 3— Obere Einzugsrolle  
 4— Untere Gurtantriebsrolle

5— Obere Gurtantriebsrolle  
 6— Vordere Spannrolle für Spannarm  
 7— Obere vordere Rolle  
 8— Obere hintere Gatterrolle

9— Untere hintere Gatterrolle  
 10— Untere vordere Gatterrolle  
 11— Hintere Spannrolle für Spannarm  
 12— Obere Spannrolle

13— Mittlere Spannrolle für Spannarm

NB02380,0000521 -29-10OCT17-1/1

CC332542—UN—11OCT17

## Sichere Wartungsverfahren anwenden

**⚠ ACHTUNG:** Diese Maschine besitzt eine automatische Ablaufsteuerung mit Verweilpositionen: Die Maschine wirkt, als sei sie gestoppt, und läuft dann unerwartet wieder an.

Um schwere oder tödliche Verletzungen zu vermeiden:

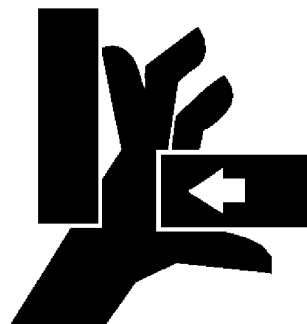
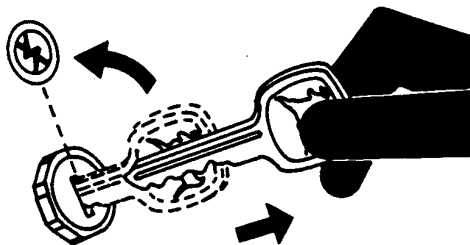
- Zapfwelle deaktivieren
- Feststellbremse des Traktors betätigen und/oder das Getriebe in die Parkstellung schalten
- Traktormotor abstellen
- Zündschlüssel abziehen
- Hydraulikdruck abbauen
- Heckklappe verriegeln. Siehe **Heckklappe sicher befestigen** im Abschnitt Sicherheit.
- Parksperre betätigen
- Handbremse anziehen
- Warten, bis alle sich bewegenden Teile zum Stillstand gekommen sind
- Alle Bauteile abkühlen lassen

Vor der Wartung der Maschine:

Um Verletzungen durch unerwartete Bewegungen der Maschine zu vermeiden, muss die Maschine unbedingt auf einer ebenen Fläche gewartet werden.

Wenn die Maschine vom Traktor abgebaut ist, Räder mit Unterlegkeilen sichern, um eine Bewegung der Maschine zu verhindern.

**WICHTIG:** Bei Schweißarbeiten an der Maschine die Stromversorgung für alle elektronischen Komponenten trennen. Überspannung kann elektronische Bedienelemente beschädigen.



LX002 510

ga87848,1677744952291 -29-02MAR23-1/1

TS230 —UN—24MAY89

E41125 —UN—25OCT96

LX002510 —UN—17JAN95

## Hydraulik-Druckspeichervorrichtung warten

**⚠ ACHTUNG:** Druckspeicher können nicht repariert werden.

Aus unter Druck stehenden Druckspeichersystemen austretende Flüssigkeiten oder Gase können schwere Verletzungen verursachen.

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



CC1022636

Druckspeicherwarnung

Fortsetzung nächste Seite

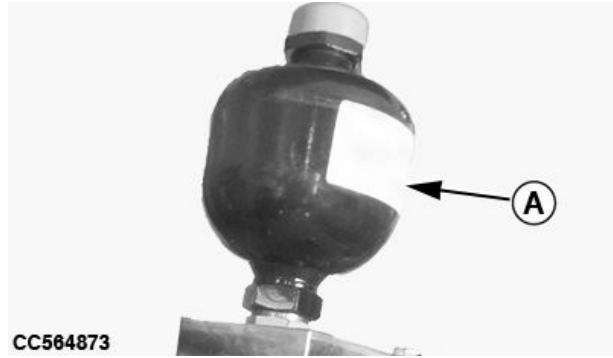
ga87848,1676020303443 -29-15FEB23-1/2

CC1022636 —UN—15JAN03

Die folgenden Informationen müssen entweder auf Druckspeichern oder auf einem Aufkleber an Druckspeichern angegeben werden:

- Name und kurze Adresse des Herstellers/Lieferanten
- Produktidentifizierung des Herstellers/Lieferanten
- Warnung mit folgendem Text: "Vorsicht - unter Druck stehender Behälter. Vor dem Auseinanderbauen Druck ablassen!"
- Gasladedruck XX bar
- Warnung mit folgendem Text: "Hydraulikdruckspeicher dürfen nur mit Stickstoff befüllt werden"

A—Aufkleber



CC564873 —UN—14FEB23

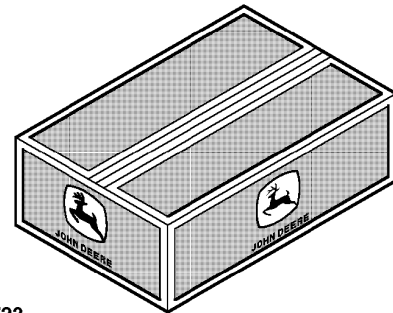
ga87848,1676020303443 -29-15FEB23-2/2

### Nur John Deere Originalteile verwenden

John Deere Originalteile sind speziell für den Einbau in John Deere Maschinen vorgesehen.

Teile anderer Hersteller sind von John Deere weder geprüft noch freigegeben. Der Einbau und die Verwendung solcher Produkte kann schädliche Auswirkungen auf die Konstruktionseigenschaften der Maschine haben und deshalb ihre Sicherheit beeinträchtigen.

Zur Vermeidung dieses Risikos nur John Deere Originalteile verwenden.



CC1020723

CC1020723 —UN—25OCT01

CC03745,0000FD5 -29-18SEP09-1/1

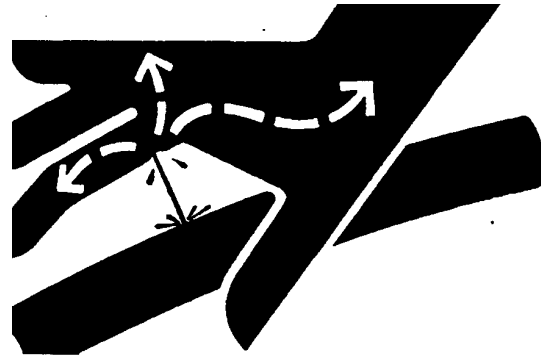
### Hydraulikkomponenten ersetzen

**⚠ ACHTUNG:** Austretende Hochdruckflüssigkeiten können die Haut durchdringen und schwere Verletzungen verursachen. Deshalb vor dem Trennen von Leitungen die Anlage drucklos machen. Bevor der Druck in der Anlage wieder aufgebaut wird, sich vergewissern, daß alle Leitungsverbindungen dicht sind. Bei der Suche nach Leckstellen ein Stück Karton verwenden, niemals die Hand. Hände und Körper schützen.

Vor der Wartung von Hydraulikkomponenten stets den Druck in der Hydraulikanlage abbauen.

Zum Entfernen und Anschließen der Schläuche zwei Schraubenschlüssel verwenden, damit sich die Hydraulikleitungen nicht verdrehen können.

Bei Verletzungen sofort einen Arzt aufsuchen. Ist irgendeine Flüssigkeit in die Haut eingedrungen, muß



diese innerhalb weniger Stunden entfernt werden, andernfalls können schwere Infektionen die Folge sein. Ärzte, die damit nicht vertraut sind, sollten sich die entsprechenden Informationen von einer kompetenten medizinischen Quelle besorgen.

X9811 —UN—23AUG88

CC03745,0000286 -29-23AUG01-1/1

## Befüllen des Druckwassertanks

*HINWEIS: Der Druckwassertank wird ohne Inhalt geliefert. Der Druckwassertank muss VOR Auslieferung der Maschine befüllt werden.*

*Wenn eine Frostschutzlösung verwendet wird, ist eine vollständige Entleerung und Wartung des Druckwassertanks erforderlich.*

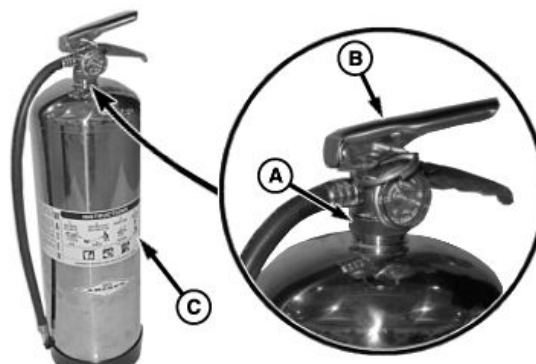
**⚠ ACHTUNG: Vor dem Befüllen sicherstellen, dass der Druck im Druckwassertank vollständig abgebaut ist.**

1. Den Restdruck vollständig abbauen und das verbliebene Wasser (oder die Frostschutzlösung) vollständig ablassen; dabei sicherstellen, dass kein Luftdruck mehr vorhanden ist.
2. Mutter (A) lösen und Ventilbaugruppe (B) vom Behälter (C) abnehmen.

**WICHTIG: Der Druckwassertank darf nur dann Temperaturen unter dem Gefrierpunkt ausgesetzt werden, wenn ein Frostschutzmittel verwendet wird.**

*HINWEIS: Korrosionsschutzmittel muss verwendet werden, wenn das Wasser sehr viel Chlorid enthält (40 ppm).*

3. Den Behälter mit 9,5 l (2,5 gal.) sauberem Wasser oder Frostschutzlösung füllen.



A—Mutter  
B—Ventilbaugruppe

C—Zylinder

*HINWEIS: Die Flüssigkeitsstand befindet sich ungefähr 15 cm (6 in.) vom oberen Rand des Behälters.*

4. Dichtung auf Beschädigungen überprüfen und nach Bedarf austauschen.
5. Dichtung in Mutter (A) der Ventilbaugruppe (B) einsetzen.

H02727 —UN—10SEP08

Fortsetzung nächste Seite

DC82261,00004DE -29-20AUG14-1/3

**⚠ ACHTUNG:** Die Mutter mit der Hand gemäß der Spezifikation festziehen. Durch zu festes Anziehen mit einem Schraubenschlüssel wird das Ventil beschädigt.

- Ventilbaugruppe (A) einbauen und Mutter (B) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment festziehen.

**Spezifikation**

Mutter—Drehmoment.....11,3—11,9 N·m  
(100 – 105 lb-in)

- Die Kappe vom Druckventil (C) abnehmen.

*HINWEIS:* Den Druckregler am Luftkompressor so einstellen, dass der Druck nicht mehr als 175 kPa (1,75 bar, 25 psi) über dem Betriebsdruck des Manometers liegt.

**⚠ ACHTUNG:** Den Druckwassertank niemals für längere Zeit am Regler einer Hochdruckquelle angeschlossen lassen. Druckwassertank nicht mit zu viel Druck beaufschlagen. Bei zu viel Druck könnte der Tank brechen.

- Den Druckwassertank mit dem vorgegebenen Druck beaufschlagen. Dazu Luft oder Stickstoff verwenden.

**Spezifikation**

Druckwassertank—Druck.....690 kPa  
6,9 bar  
(100 psi)



A—Ventilbaugruppe  
B—Mutter

C—Druckventil

*HINWEIS:* Mutter, Manometer, Druckventil, Schweißnähte am Behälter und Ventilöffnung auf Leckage prüfen; dazu Leckprüfflüssigkeit oder Seifenwasser verwenden.

- Die vorher entfernte Kappe am Druckventil anbringen.

DC82261,00004DE -29-20AUG14-2/3

H92728 —UN—08SEP08

- Stift (A) so anbringen, dass der Ring zur Vorderseite des Druckwassertanks zeigt und Plombe anbringen.

- Schlauch und Düse (B) in Halter (C) einsetzen.

- Druckwassertank an die Maschine anbauen.

A—Bolzen  
B—Schlauch und Düse

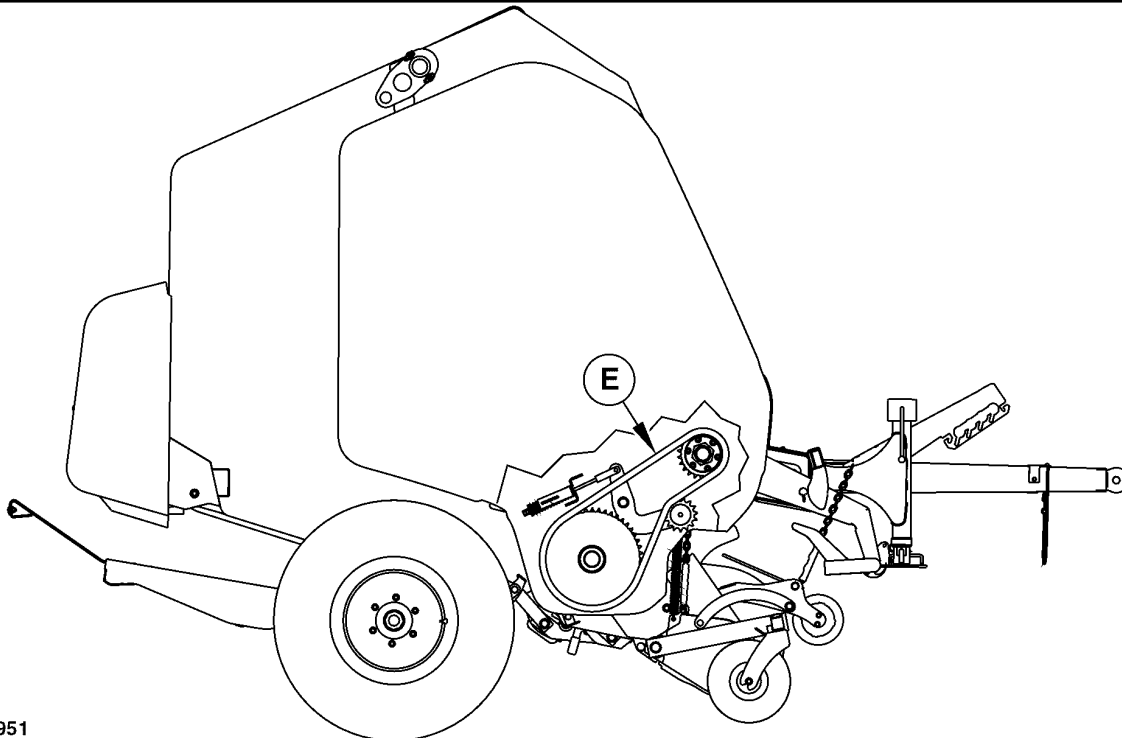
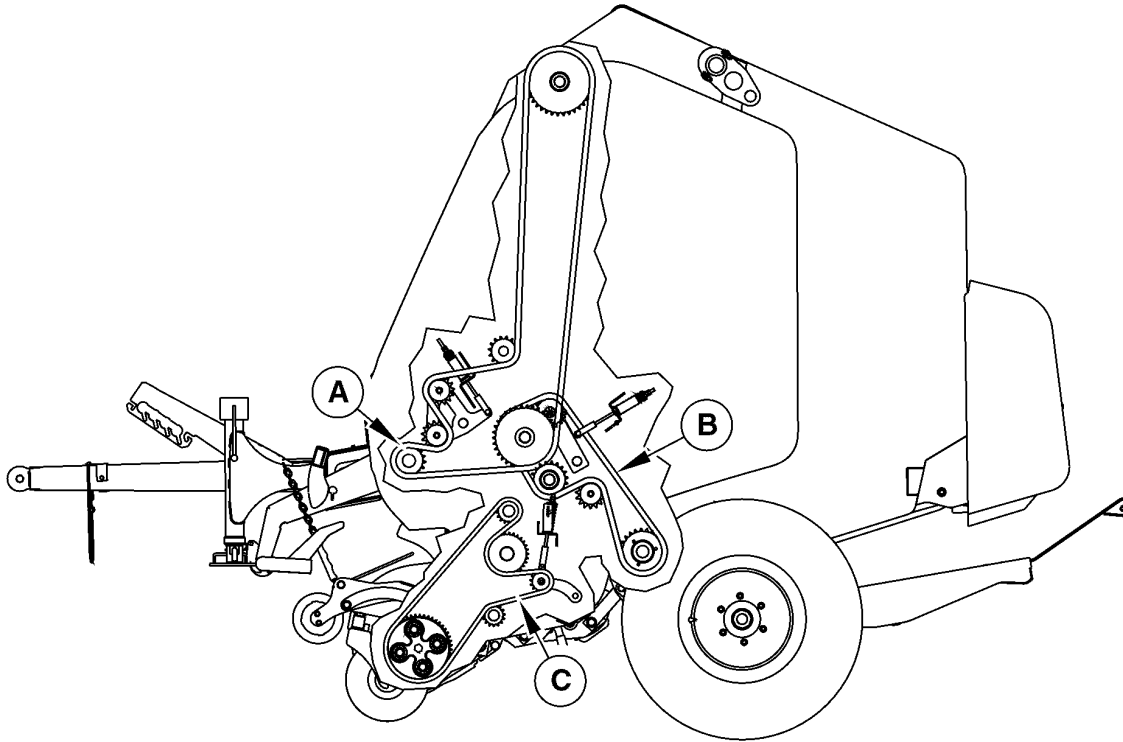
C—Halter



DC82261,00004DE -29-20AUG14-3/3

H92729 —UN—08SEP08

### Bezeichnung der Ketten der Ballenpresse



CC518951

A—Hauptantriebskette  
B—Antriebskette der  
Einzugsrolle

C—Pickupantriebskette  
D—Antriebskette des  
Zuführrotors

CC518951 —UN—26AUG21

GA87848,00013E5 -29-26AUG21-1/1

### Anhängevorrichtung mit Kugel einstellen

Bei Verwendung einer Anhängervorrichtung mit Kugel kann es erforderlich sein, den Abstand zwischen Verriegelung (C) und Anhängervorrichtung mit Kugel (E) einzustellen.

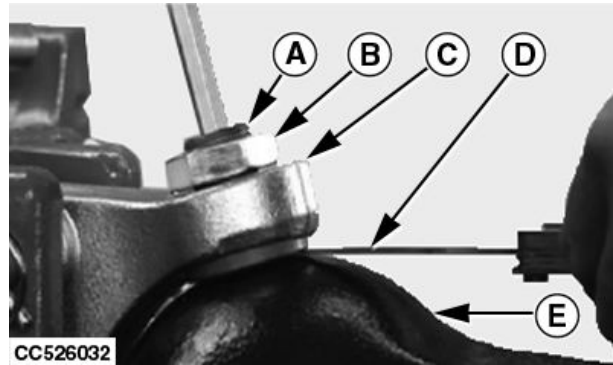
1. Maschine an den Traktor anhängen.
2. Verriegelung (C) in verriegelte Stellung bringen.
3. Abstand zwischen Schraube (A) und Anhängervorrichtung mit Kugel (E) mithilfe Distanzscheibe (D) prüfen. Sie muss im innerhalb der technischen Angaben liegen:

#### Spezifikation

Schraube an Anhängervorrichtung mit Kugel—Spiel.....	0,5 mm max. (0 - 1/32 in.)
--	-------------------------------

Wenn der Abstand oberhalb der technischen Angaben liegt, weiter mit der nächsten Prüfung.

4. Kontermutter (B) lösen.
5. Schraube (A) anziehen, bis obige technische Angabe erreicht ist.



- |                |                                 |
|----------------|---------------------------------|
| A—Schraube     | D—Distanzscheibe                |
| B—Kontermutter | E—Anhängervorrichtung mit Kugel |
| C—Verriegelung |                                 |

6. Kontermutter (B) anziehen.

TL81334,00010A2 -29-19MAY22-1/1

### Pickupantriebskette einstellen

Um sicherzustellen, dass Kette nicht durchhängt, Heckklappe schließen und Zapfwelle einige Sekunden lang einschalten. Motor des Traktors abstellen.

Wenn nötig, Antriebskette (A) der Pickupvorrichtung wie folgt spannen:

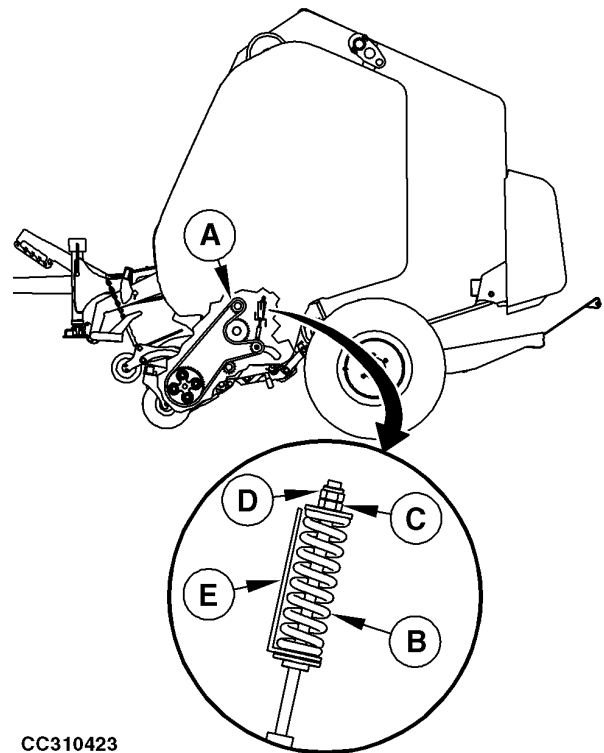
1. Sicherungsmutter (D) lösen.
2. Spannung der Pickupantriebskette (A) mithilfe der Mutter (C) so einstellen, dass die Länge der Feder (B) innerhalb der technischen Angaben liegt.

#### Spezifikation

Antriebskette der Heckklappenrolle—Federlänge.....	124 - 128 mm (4-7/8 - 5-1/32 in)
--	-------------------------------------

3. Zapfwelle einige Sekunden lang einschalten.
4. Einstellung prüfen. Bei Bedarf ab Schritt 2 wiederholen.
5. Kontermutter (D) anziehen.

- |                       |                |
|-----------------------|----------------|
| A—Pickupantriebskette | D—Kontermutter |
| B—Feder               | E—Lasche       |
| C—Mutter              |                |



CC310423

aysdijz,1683209645498 -29-05MAY23-1/1

### Hauptantriebskette einstellen

Um sicherzustellen, dass Kette nicht durchhängt, Heckklappe schließen und Zapfwelle einige Sekunden lang einschalten. Motor des Traktors abstellen.

Wenn nötig, Hauptantriebskette (A) wie folgt spannen:

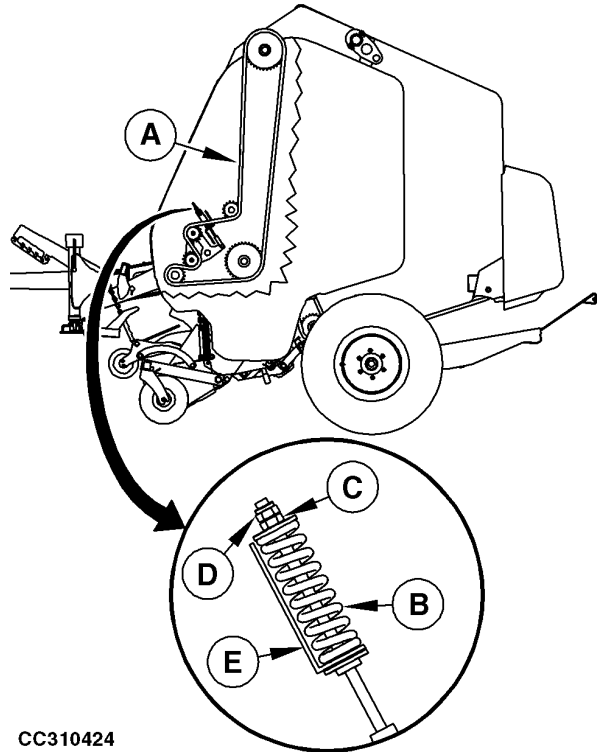
1. Sicherungsmutter (D) lösen.
2. Spannung der Hauptantriebskette (A) mithilfe der Mutter (C) so einstellen, dass die Länge der Feder (B) innerhalb der technischen Angaben liegt.

**Spezifikation**

Hauptantriebskette—Federlänge..... 108 - 112 mm  
(4-1/4 - 4-13/32 in)

3. Zapfwelle einige Sekunden lang einschalten.
4. Einstellung prüfen. Bei Bedarf ab Schritt 2 wiederholen.
5. Kontermutter (D) anziehen.

- |                      |                |
|----------------------|----------------|
| A—Hauptantriebskette | D—Kontermutter |
| B—Feder              | E—Lasche       |
| C—Mutter             |                |



CC310424

aysdijz,1683209645451 -29-05MAY23-1/1

CC310424—UN—01SEP17

### Antriebskette der Einzugsrolle einstellen

Um sicherzustellen, dass Kette nicht durchhängt, Heckklappe schließen und Zapfwelle einige Sekunden lang einschalten. Motor des Traktors abstellen.

Spannung der Antriebskette für Einzugsrolle (A) oder (B) wie folgt einstellen:

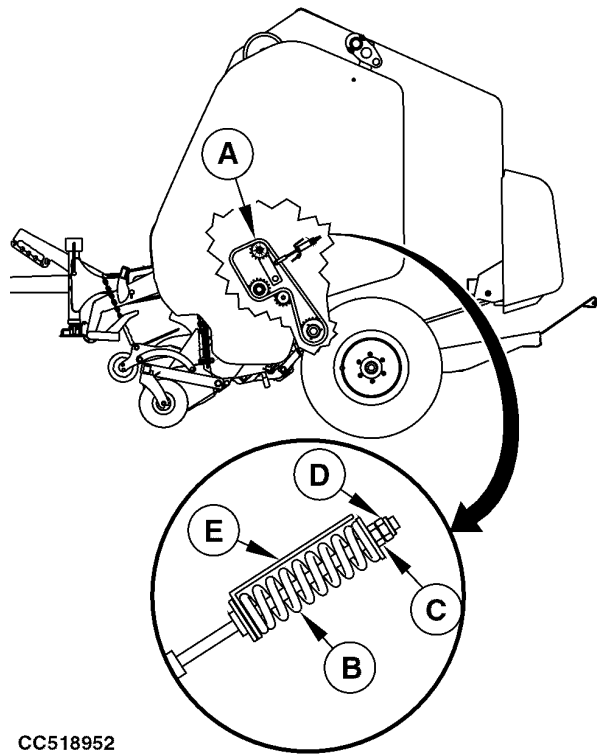
1. Sicherungsmutter (D) lösen.
2. Spannung der Antriebskette (A) der Einzugsrolle mithilfe der Mutter (C) so einstellen, dass die Länge der Feder (B) innerhalb der technischen Angaben liegt.

**Spezifikation**

Antriebskette der Einzugsrolle (A)—Federlänge..... 120  
(4-23/32 in)

3. Zapfwelle einige Sekunden lang einschalten.
4. Einstellung prüfen. Bei Bedarf ab Schritt 2 wiederholen.
5. Kontermutter (D) anziehen.

- |                                  |                |
|----------------------------------|----------------|
| A—Antriebskette der Einzugsrolle | D—Kontermutter |
| B—Feder                          | E—Lasche       |
| C—Mutter                         |                |



CC518952

ga87848,1685954675157 -29-05JUN23-1/1

CC518952—UN—01SEP21

### Antriebskette des Zuführrotors einstellen

Um sicherzustellen, dass Kette nicht durchhängt, Heckklappe schließen und Zapfwelle einige Sekunden lang einschalten. Motor des Traktors abstellen.

Wenn nötig, die Spannung der Antriebskette (A) des Zuführrotors wie folgt einstellen:

1. Sicherungsmutter (D) lösen.
2. Spannung der Antriebskette (A) des Zuführrotors mithilfe der Mutter (C) so einstellen, dass die Länge der Feder (B) innerhalb der technischen Angaben liegt.

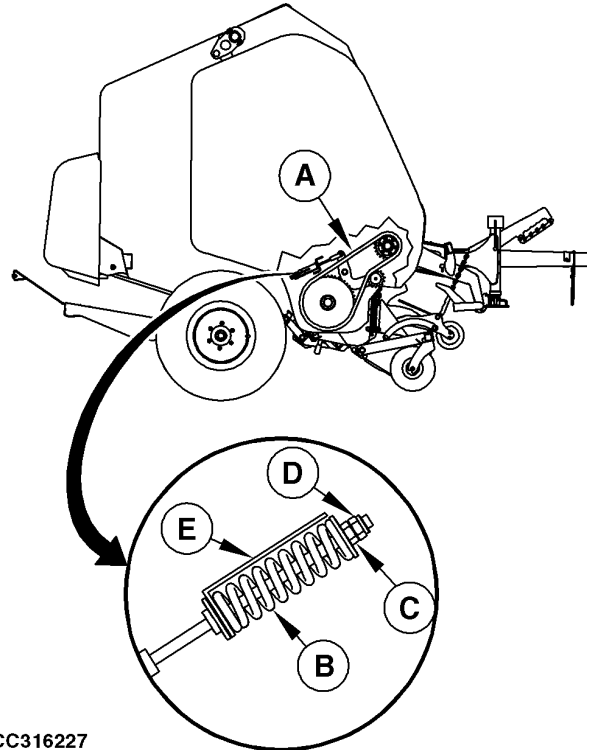
#### Spezifikation

Antriebskette des Zuführrotors—Federlänge..... 124 - 128 mm  
(4-7/8 - 5-1/32 in)

3. Zapfwelle einige Sekunden lang einschalten.
4. Einstellung prüfen. Bei Bedarf ab Schritt 2 wiederholen.
5. Kontermutter (D) anziehen.

A—Antriebskette des Zuführrotors  
B—Feder  
C—Mutter

D—Kontermutter  
E—Lasche



CC316227

CC316227—UN—01SEP17

aysdijz,1683209645305 -29-05MAY23-1/1

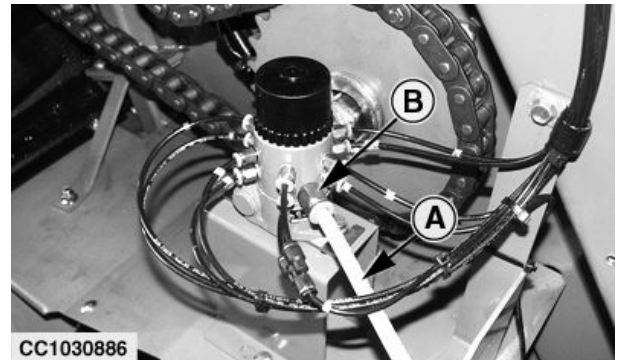
### Pumpe des Kettenschmiersystems entlüften

*HINWEIS: Das Kettenschmiersystem muss entlüftet werden, wenn der Ölbehälter vollständig entleert war.*

1. Einlassrohr (A) trennen.
2. Warten, bis Einlassrohr (A) vollständig entlüftet ist, bevor es wieder an Anschlusskupplung (B) angeschlossen wird.
3. Die Ballenpresse laufen lassen, bis das Öl kontinuierlich an den Schmiervorrichtungen austritt.

A—Einlassrohr

B—Anschlusskupplung



CC1030886

CC1030886—UN—02OCT08

GA87848.000040B -29-28SEP17-1/1

## Schmiervorrichtungen einstellen

- Je nachdem, wieviele Schmiervorrichtungen zur Schmierung einer Kette verwendet werden, die Stellung der Schmiervorrichtungen entsprechend einstellen:
  - Wird zur Schmierung der Kette eine Schmiervorrichtung verwendet, muss die Mittellinie der Schmiervorrichtung (A) mit einer der Platten in der Kette (B) auf einer Linie sein.
  - Werden zur Schmierung der Kette zwei Schmiervorrichtungen verwendet, muss die Mittellinie jeder Schmiervorrichtung (A) mit einer der Platten in der Kette (B) auf einer Linie sein.
- Jede Schmiervorrichtung (A) so einstellen, dass die vorgeschriebene Überlappung (C) mit der Kette (B) entsteht.

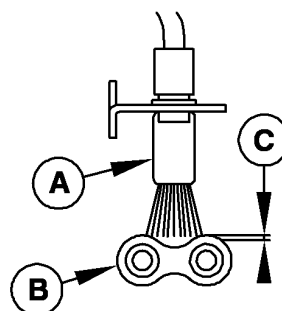
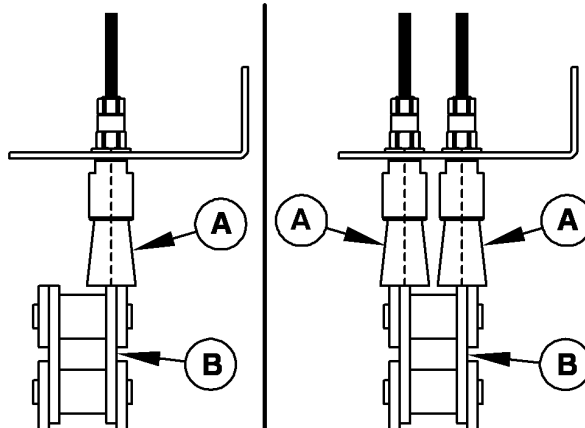
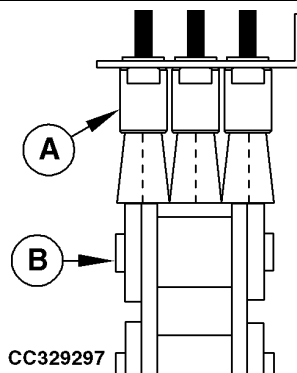
### Spezifikation

Schmiervorrichtung  
an Kette—Länge der  
Überlappung.....0—2 mm  
(0—0.08 in.)

Diese Einstellung ist erforderlich, um die Antriebskette ordnungsgemäß zu reinigen und zu schmieren. Andere Einstellungen können zu vorzeitigem Kettenverschleiß führen.

A—Schmiervorrichtung  
B—Kette

C—Schmiervorrichtung  
zu Kette, Länge der  
Überlappung



CC329297 —UN—21SEP17

CC1035277 —UN—23SEP11

CC1035277

NB02380,00004E9 -29-05OCT17-1/1

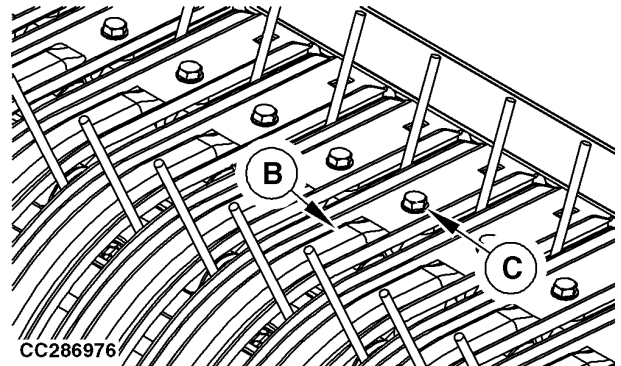
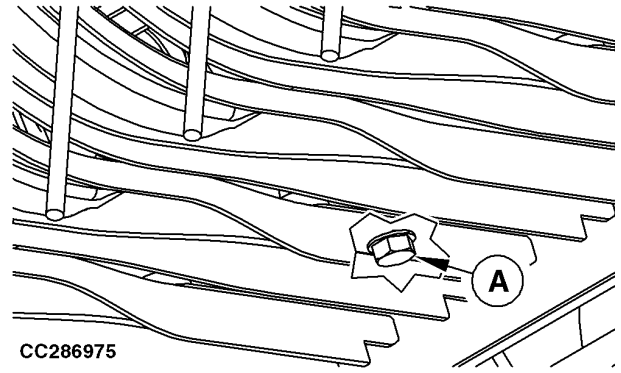
### Pickupzinken ersetzen

**⚠ ACHTUNG:** Vor Beginn der Arbeiten an der Ballenpresse Zapfwelle abschalten, Getriebe in Parkstellung bringen, Feststellbremse betätigen, Motor abstellen, Zündschlüssel abziehen und warten, bis alle beweglichen Teile zum Stillstand gekommen sind.

1. Untere Schraube (A) entfernen.
2. Zuerst obere Schraube (C) und dann Abstreifer (B) entfernen.

A—Untere Schraube  
B—Abstreifer

C—Obere Schraube



NB02380,00001BC -29-07OCT16-1/3

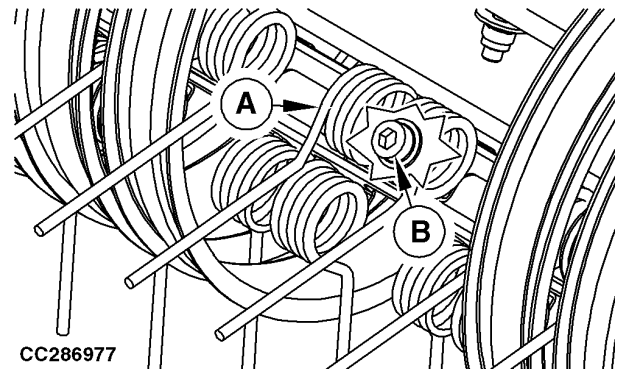
3. Schraube (B) entfernen.
4. Beschädigten Pickupzinken (A) ersetzen. Der Pickupzinken muss wie abgebildet eingebaut werden.
5. Schraube (B) einsetzen und mit dem vorgeschriebenen Drehmoment festziehen.

**Spezifikation**

Schraube für Pickupzinken—Drehmoment.....64 Nm  
(47 lb-ft)

A—Zinken

B—Schraube



Fortsetzung nächste Seite

NB02380,00001BC -29-07OCT16-2/3

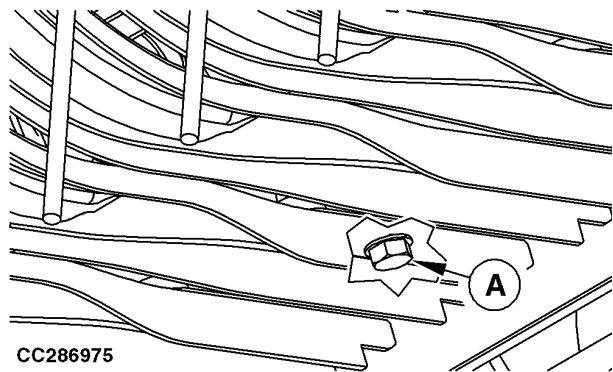
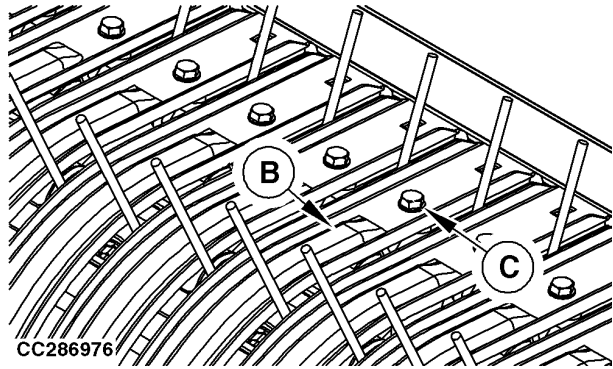
6. Abstreifer bei Bedarf ersetzen. Abstreifer wie abgebildet einbauen.
7. Zuerst obere Schraube (C) und dann untere Schraube (A) anbringen.
8. Schrauben (A) und (C) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen.

**Spezifikation**

Abstreiferschrauben—Drehmoment.....25 Nm  
(18 lb-ft)

**A—Untere Schraube**  
**B—Abstreifer**

**C—Obere Schraube**



CC286976 —UN—03AUG16

CC286975 —UN—03AUG16

NB02380,00001BC -29-07OCT16-3/3

### Scherbolzen der Teleskoptriebswelle austauschen (falls vorhanden)

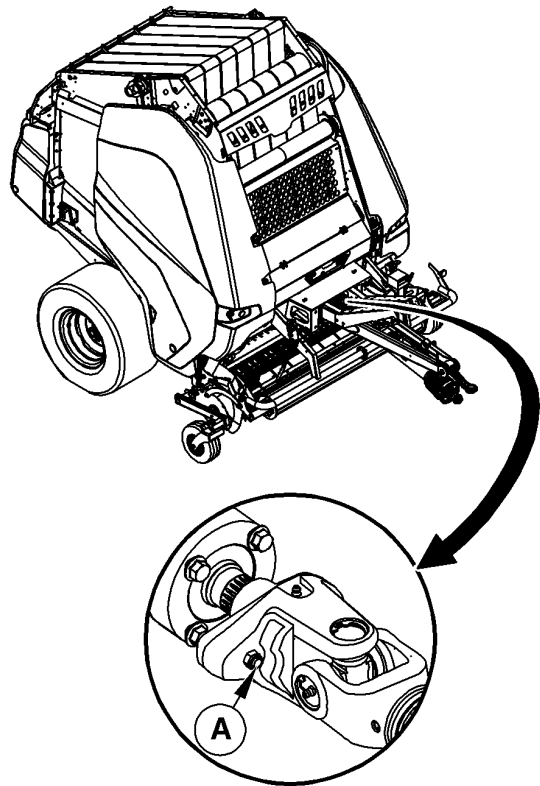
1. Vordere Abdeckung der Ballenpresse und Schutzabdeckung der Teleskoptriebswelle entfernen.
2. Einen Scherbolzen (A) verwenden, der sich im dafür vorgesehenen Halter befindet.
3. Nabenbohrungen ausrichten und eine Sechskantschraube (M8 x 45, Güteklasse 8,8) mit Kontermutter anbringen.

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

*HINWEIS: Die entsprechenden Schrauben und Muttern sind beim John Deere Vertragshändler erhältlich.*

4. Die zuvor entfernten Schutze wieder anbringen.

A—Scherbolzen



CC310408

NB02380,00003DB -29-31MAR17-1/1

CC310408 —UN—18APR17

### Feder des Spannarms einstellen

Wenn die Feder ersetzt oder die Schrauben entfernt wurden, die Feder wie folgt einstellen:

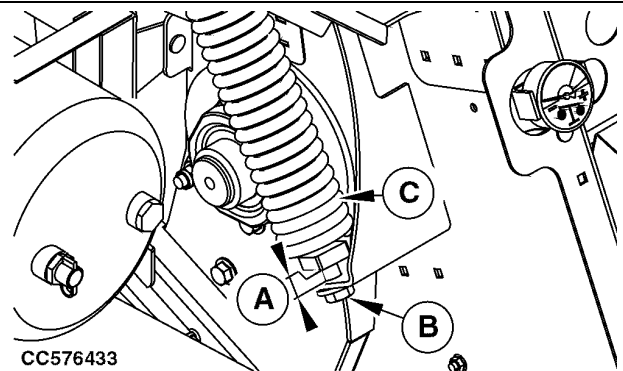
Schraube (B) anziehen oder lösen, bis der vorgeschriebene Abstand (A) erreicht ist.

#### Spezifikation

Halterung der Feder des Spannarms zu Unterseite der Feder des Spannarms—Abstand.....	16 - 24 mm (5/8-1 in)
--	--------------------------

A—Abstand  
B—Schraube

C—Feder



CC576433

ga87848,1682679990202 -29-28APR23-1/1

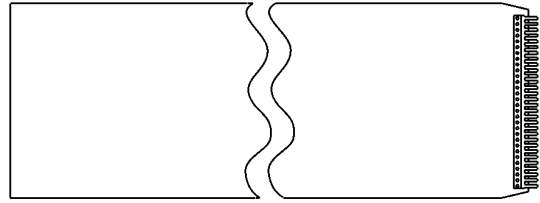
CC576433 —UN—04MAY23

### Gurt vorbereiten: Neuer Riemen

**HINWEIS:** Gurt-Ersatzteile von John Deere werden länger als empfohlen und nur mit Haken an Fasenseite geliefert.

Gurt muss dementsprechend auf die angegebene empfohlene Länge geschnitten und eingehakt werden.

1. Gurt auf ebener Fläche ausrollen.



CC423768

CC423768—UN—03DEC20

GA87848,000106F -29-22DEC20-1/4

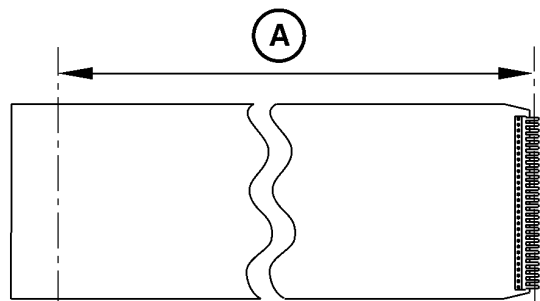
**WICHTIG:** Gurtlänge (A) wird von Stift zu Stiftachse gemessen, als wäre der Gurt an der Maschine angebracht.

2. Gurtlänge wie angegeben messen:

**Spezifikation**

Riemen V451G—Länge.....	11,650 ± 0,015 m
	(38 ft 2-21/32 in ± 19/32 in)
Riemen V451M—Länge.....	11,650 ± 0,015 m
	(38 ft 2-21/32 in ± 19/32 in)
Riemen V461M—Länge.....	12,845 ± 0,015 m
	(42 ft 45/64 in ± 19/32 in)

3. Vorgeschriebene Riemenlänge (A) an Riemen markieren.



CC423769

CC423769—UN—03DEC20

A—Vorgeschriebene Länge

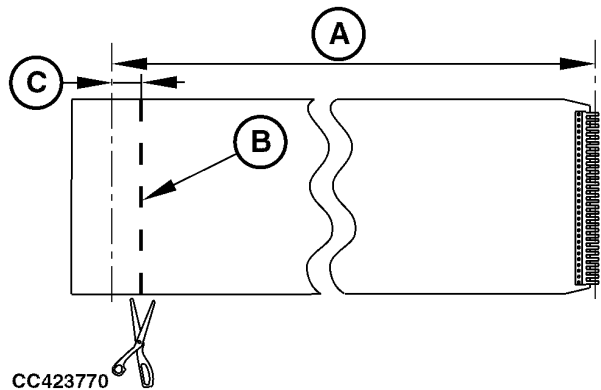
GA87848,000106F -29-22DEC20-2/4

4. Neue Markierung (B) 5 mm (3/16 in) von vorheriger Markierung, wie abgebildet, setzen.

**HINWEIS:** Versatz entspricht Abstand (C) zwischen Gummiende und Stiftachse.

5. Riemen an markierter Stelle (B) mit Riemenschneidewerkzeug schneiden.

A—Vorgeschriebene Länge      C—Abstand  
B—Markierung für Schnitt



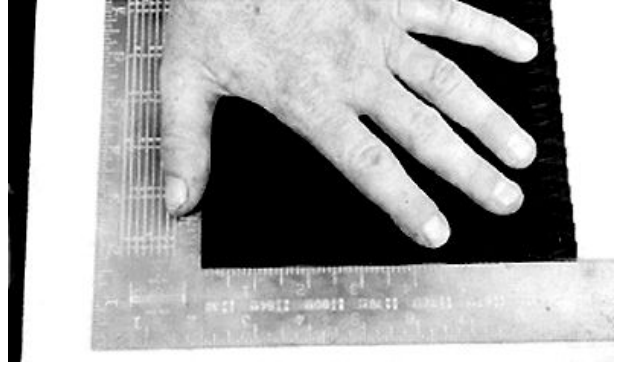
CC423770

CC423770—UN—03DEC20

Fortsetzung nächste Seite

GA87848,000106F -29-22DEC20-3/4

6. Prüfen, ob Schnitt im rechten Winkel ist.
7. Riemenhaken anbringen. Siehe Gurthaken anbringen in diesem Abschnitt.



E21798 -UN-24JUN99

GA87848,000106F -29-22DEC20-4/4

## Gurte reparieren

**WICHTIG:** Gurte können an den Kanten ausfransen oder reißen. Ausgefranzte Stränge abschneiden. Das Risiko vermeiden, dass sich ausgefranzte Stränge bei der Formung des Ballens um Rollen verfangen oder gewickelt werden, was zu zusätzlichem Ausfransen oder Beschädigungen der Gurte führt.

*HINWEIS:* Wenn Gurte nicht mehr der angegebenen Länge entsprechen, ein Gurtverlängerungs-Kit hinzufügen.

*Beide Seiten der Haken bei der Gurtreparatur ersetzen.*

Bei der Behelfs- und der empfohlenen Reparatur wie folgt vorgehen:

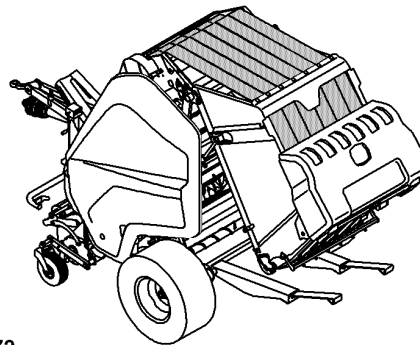
- Behelfsreparatur: Einen oder mehrere Gurte während der Arbeit auf dem Feld schnell reparieren. Die empfohlene Reparatur muss so schnell wie möglich durchgeführt werden.
- Empfohlene Reparatur: Die 6 Gurte reparieren und alle Haken jedes Gurtes ersetzen. Muss nach einer Behelfsreparatur durchgeführt werden oder wenn mindestens ein oder mehrere Gurte oder Gurthaken beschädigt sind.

### Behelfsreparatur:

1. Beschädigten Gurt ausbauen. Siehe Gurte abnehmen in diesem Abschnitt.
2. Messen der beschädigten Gurtlänge.

*HINWEIS:* Gurtlänge vor und nach der Reparatur muss gleich sein.

3. Den Gurt mit einem Gurtverlängerungs-Kit so abschneiden, dass er die gleiche Länge hat. Siehe Riemen vorbereiten: Behelfsreparatur in diesem Abschnitt.
4. Haken anbringen. Siehe Gurthaken anbringen in diesem Abschnitt.



CC368972

5. Riemen anbringen. Siehe Gurte durch die Ballenpresse verlegen und Gurte einbauen in diesem Abschnitt.
6. Gurtlauf einstellen. Siehe Gurtlauf einstellen in diesem Abschnitt.
7. Sobald wie möglich das empfohlene Reparaturverfahren anwenden. Siehe folgende empfohlene Reparaturverfahren.

### Empfohlene Reparatur:

1. Alle Gurte abbauen. Siehe Gurte abnehmen in diesem Abschnitt.
2. Gurte abschneiden, um die Haken an beiden Enden zu entfernen, und sicherstellen, dass die Länge der Gurte der Spezifikation entspricht. Siehe Riemen vorbereiten: Empfohlene Reparatur in diesem Abschnitt.
3. Haken anbringen. Siehe Gurthaken anbringen in diesem Abschnitt.
4. Riemen anbringen. Siehe Gurte durch die Ballenpresse verlegen und Gurte einbauen in diesem Abschnitt.
5. Gurtlauf einstellen. Siehe Gurtlauf einstellen in diesem Abschnitt.

GA87848,00010E2 -29-20JAN21-1/1

CC368972 —JUN—15JAN19

## Gurte ausbauen

1. Traktormotor anlassen und Monitor einschalten.
2. Sicherstellen, dass die Sensoren für Verriegelung der Heckklappe richtig mit Strom versorgt werden (LED-Beleuchtung AN, wenn Heckklappe geschlossen ist).
3. Heckklappe vollständig öffnen und mit Sicherheitsverriegelung sichern.

**⚠ ACHTUNG:** Sicherstellen, dass die Heckklappe verriegelt ist. Wenn Heckklappe während Durchführung dieses Verfahrens nicht verriegelt ist, kann sie plötzlich schließen und schwere oder tödliche Verletzungen verursachen.



TS688 — UN — 21SEP89

GA87848,000106D -29-22DEC20-1/3

4. Schraube, M16 an beiden Seiten in Bohrung (A) einsetzen.
5. Einen Magneten vor einem der Heckklappensensoren platzieren.
6. Heckklappenöffnung für die Gatteröffnung trennen.
7. Das Zusatzsteuergerät betätigen, um die Heckklappe zu schließen, bis der Spannarm vollständig angehoben ist.
8. Traktormotor abstellen und Monitor abschalten.

A—Bohrung



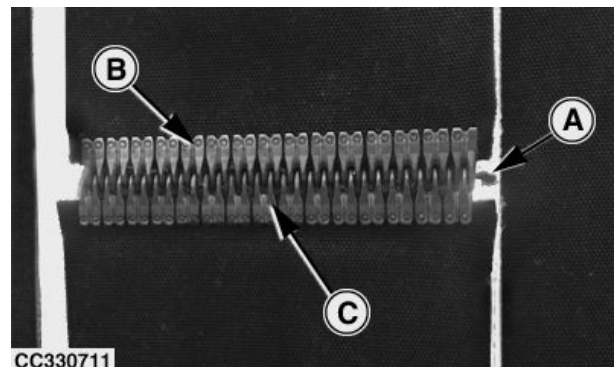
CC406013 — UN — 04MAR20

GA87848,000106D -29-22DEC20-2/3

9. Stift (A) mit Zange drehen und aus Riemenverbindung ziehen.
10. Riemen abnehmen.
11. Gurthaken (B) und (C) auf Abnutzung oder Beschädigung prüfen. Verschlissene oder beschädigte Teile ersetzen.

A—Spleißstift  
B—Gurthaken

C—Gurthaken



CC330711 — UN — 26SEP17

GA87848,000106D -29-22DEC20-3/3

## Gurt vorbereiten: Behelfsreparatur

### Gurtschneidewerkzeug

Um beschädigte Gurtabschnitte zu entfernen, wird empfohlen, ein Schneidewerkzeug zu verwenden, wie abgebildet. Den John Deere Händler aufsuchen.

CC368967

Gurtschneidewerkzeug – MC464300012

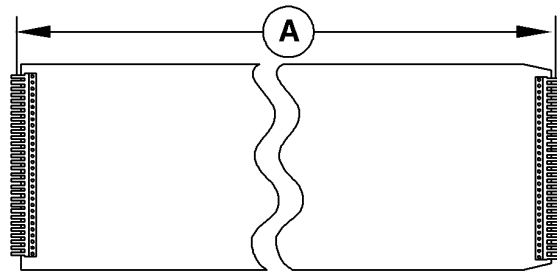
GA87848,0001070 -29-22DEC20-1/4

CC368967 —UN—21DEC18

**WICHTIG:** Sicherstellen, dass Abstand zwischen zwei Haken mindestens 2 m beträgt.

*HINWEIS:* Riemenlänge (A) an Stiftachse messen, als ob an Maschine installiert.

A—Länge



CC368973



CC368968

Fortsetzung nächste Seite

GA87848,0001070 -29-22DEC20-2/4

CC368973 —UN—21JAN19

CC368968 —UN—23JAN19

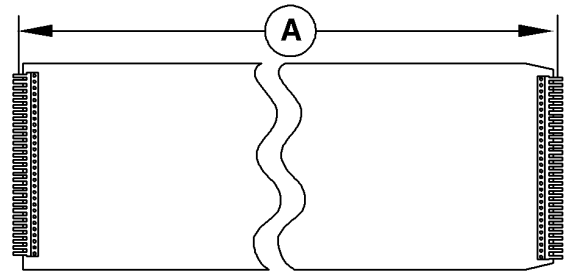
1. Gurtlänge (A) messen.
2. Den Gurt mit einem Gurtverlängerungs-Kit so abschneiden, dass er die gleiche Länge hat.

**Spezifikation**

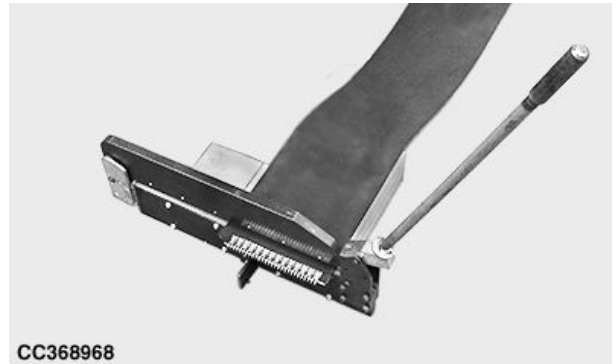
Gurtverlängerungs-Kit—Minimale Länge..... 2 m  
(6 ft 7 in)

3. Prüfen, ob Schnitt im rechten Winkel ist.
4. Überprüfen, ob Riemenlänge (A) mit Riemenverlängerung der Messlänge entspricht.

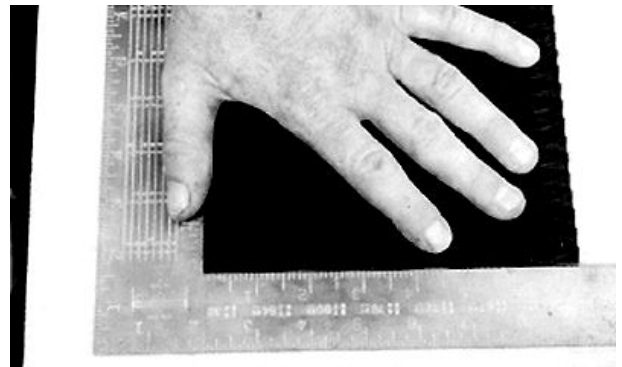
**A—Länge**



CC368973



CC368968



Fortsetzung nächste Seite

GA87848,0001070 -29-22DEC20-3/4

CC368973 —UN—21JAN19

CC368968 —UN—23JAN19

E21798 —UN—24JUN99

**WICHTIG: Endstück des Gurtbandes NUR in Laufrichtung abschneiden.**

**NICHT von diesen Abmessungen abweichen.**

5. Die Gurte so abschneiden, dass das nachlaufende Ende innerhalb der Spezifikation liegt:

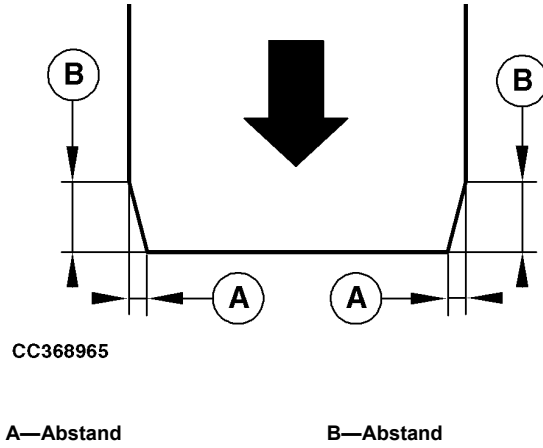
**Spezifikation**

A – Nachlaufendes Ende abtrennen –  
Breite—Abstand..... 6 mm  
(1/4 in)

**Spezifikation**

B – Nachlaufendes Ende abtrennen –  
Höhe—Abstand..... 25 — 26 mm  
(63/64 in — 1-1/32 in)

6. Riemenhaken anbringen. Siehe Gurthaken anbringen in diesem Abschnitt.



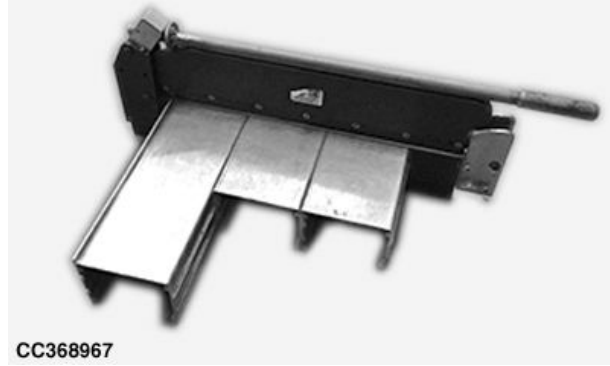
CC368965—UN—17JAN19

GA87848,0001070 -29-22DEC20-4/4

## Gurt vorbereiten: Empfohlene Reparatur

### Gurtschneidewerkzeug

Um beschädigte Gurtabschnitte zu entfernen, wird empfohlen, ein Schneidewerkzeug zu verwenden, wie abgebildet. Den John Deere Händler aufsuchen.



CC368967

Gurtschneidewerkzeug – MC464300012

CC368967 —UN—21DEC18

GA87848,0001071 -29-22DEC20-1/3

**WICHTIG:** Als empfohlene Reparatur werden alle Haken von jeweils 6 Maschinengurten ausgetauscht.

Darauf achten, dass Abstand zwischen zwei Haken mindestens 2 m beträgt.

*HINWEIS:* Um die Haken auszutauschen, den Gurt am Ende der Haken abschneiden.

1. Sicherstellen, dass die Gurtlänge (A) innerhalb der Spezifikation liegt.

- Wenn die Gurtlänge (A) länger ist als die Spezifikation: Den Gurt mit der Spezifikation der Gurtlänge markieren.
- Wenn die Gurtlänge (A) kürzer ist als die Spezifikation: Den Gurt so markieren, dass er der Spezifikation mit einem Gurtverlängerungs-Kit entspricht.

#### Spezifikation

Gurtverlängerungs-Kit—Minimale Länge..... 2 m  
(6 ft 7 in)

*HINWEIS:* Riemenlänge (A) an Stiftachse messen, als ob an Maschine installiert.

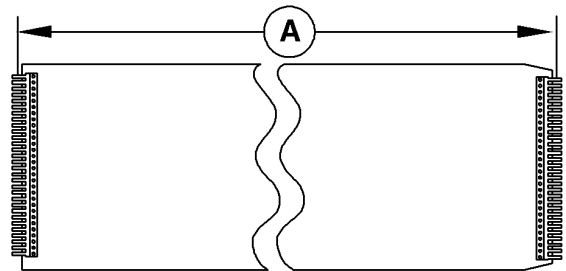
#### Spezifikation

Riemen V451G—Länge..... 11,650 ± 0,015 m  
(38 ft 2-1/2 in ± 19/32 in)  
Riemen V451M—Länge..... 11,650 ± 0,015 m  
(38 ft 2-1/2 in ± 19/32 in)  
Riemen V461M—Länge..... 12,845 ± 0,015 m  
(42 ft 45/64 in ± 19/32 in)

2. Riemen auf definierte Länge (A) schneiden.

3. Prüfen, ob Schnitt im rechten Winkel ist.

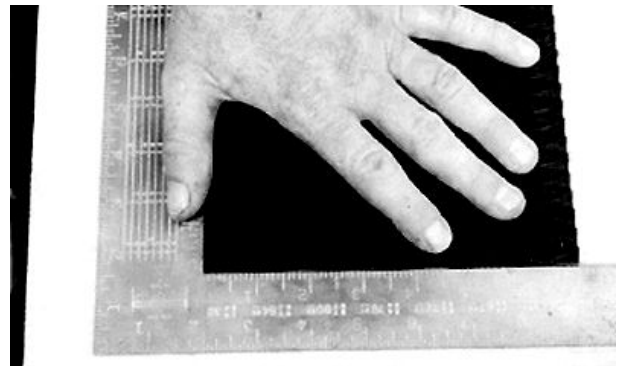
A—Länge



CC368973



CC368968



CC368973 —UN—21JAN19

CC368968 —UN—23JAN19

E21798 —UN—24JUN99

Fortsetzung nächste Seite

GA87848,0001071 -29-22DEC20-2/3

**WICHTIG: Endstück des Gurtbandes NUR in Laufrichtung abschneiden.**

**NICHT von diesen Abmessungen abweichen.**

4. Die Gurte so abschneiden, dass das nachlaufende Ende innerhalb der Spezifikation liegt:

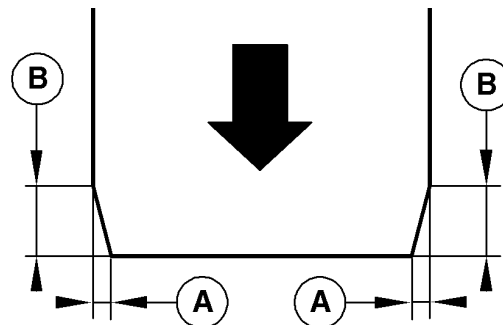
**Spezifikation**

A – Nachlaufendes Ende abtrennen –  
Breite—Abstand..... 6 mm  
(1/4 in)

**Spezifikation**

B – Nachlaufendes Ende abtrennen –  
Höhe—Abstand..... 25 – 26 mm  
(63/64 in — 1-1/32 in)

5. Riemenhaken anbringen. Siehe Gurthaken anbringen in diesem Abschnitt.



CC368965

A—Abstand

B—Abstand

CC368965—UN—17/JAN19

GA87848,0001071 -29-22DEC20-3/3

## Gurthaken anbringen

### Gurtverbinder

Um Verbindungssegmente an den Pressgurten zu befestigen, wird empfohlen, einen Gurtverbinder mit einem Durchschlag oder Drucklufthammer zu verwenden, wie abgebildet.

Für den Gurtverbinder muss ein Schraubstock an einer Werkbank befestigt werden.

John Deere Händler aufsuchen.



CC368964

Gurtverbinder – MC411295872

E40772—UN—08AUG96

CC368964—UN—06/JAN19



Drucklufthammer – MC411295806

Fortsetzung nächste Seite

GA87848,0001072 -29-22DEC20-1/7

1. Riemenverbinder (A) in einen Schraubstock spannen, wobei Bohrungen (B) zum Bediener zeigen müssen. Die Schulter des Gurtverbinders sollte auf den Schraubstockbacken aufliegen.

A—Gurtverbinder

B—Bohrung



CC423775—UN—01DEC20

GA87848,0001072 -29-22DEC20-2/7

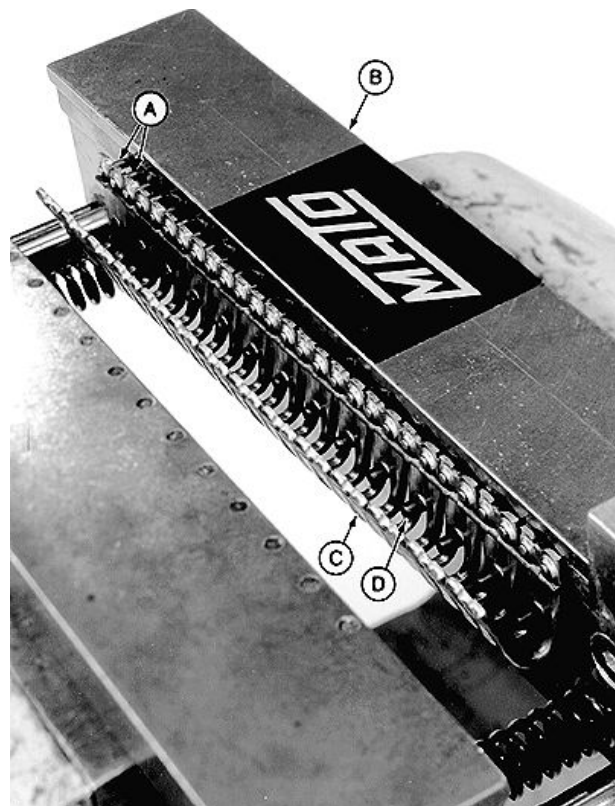
2. Gurtverbindungsleiste (C) in Gurtverbinder (B) einlegen. Sicherstellen, dass in jeder der 15 Bohrungen des Gurtverbinders jeweils zwei Niet-Steckstifte (A) jedes Gurtverbindungssegments sitzen. Die Gurtverbindungssegmente müssen an den Anschlagstiften (D) anliegen.
3. Schraubstock spannen, bis Riemenverbinderleiste leicht erfaßt wird und Gurt mühelos eingelegt werden kann.

A—Stift

B—Gurtverbinder

C—Leiste

D—Anschlagstift



E40774—UN—08AUG96

Fortsetzung nächste Seite

GA87848,0001072 -29-22DEC20-3/7

**WICHTIG:** Haken hat seitlichen Versatz im Riemenverbinder. Haken muss wie abgebildet eingebaut werden, um sicherzustellen, dass Gurtenden richtig ausgerichtet sind.

Wenn nur ein Haken eingebaut werden muss, erste Hakenposition merken, um richtige Riemen-seite in Riemenverbinder einzusetzen. Falls erforderlich, Riemen drehen.

Wenn beide Haken eingebaut werden müssen, muss Riemen zwischen Sitzen gedreht werden.

**WICHTIG:** Sicherstellen, dass Riemen-seite gegen Anschlagplatte (A) gedrückt wird. Riemenkanten müssen beim Einsetzen der Haken richtig ausgerichtet sein.

- Riemen (B) an Riemenverbinderleiste anbringen, während Riemenkanten an Anschlagplatte (A) gepreßt werden, Riemen gleichmäßig an Anschlagbolzen drücken. Sicherstellen, dass Riemenverbindungsleiste an Anschlagbolzen anliegt.

*HINWEIS:* Der Gurtverbinder ist mit einem Anschlag ausgestattet, ziehen Sie den Schraubstock nicht zu fest an, um einen gleichmäßig verteilten Druck auf den Gurt zu halten.

- Sicherstellen, dass Gurt und Verbindungsleiste rechtwinklig im Gurtverbindungswerkzeug liegen. Schraubstock um Riemen und Verbindungsleiste schließen, bis Abstand zwischen Riemenverbinderbacken Stärke des Gurtes entspricht.

**WICHTIG:** Wird Handdurchschlag (E) verwendet, kann bei Verwendung eines zu großen Hammers oder zu festen Schlags zu Beschädigung des Riemenverbinders oder Verbindung führen.

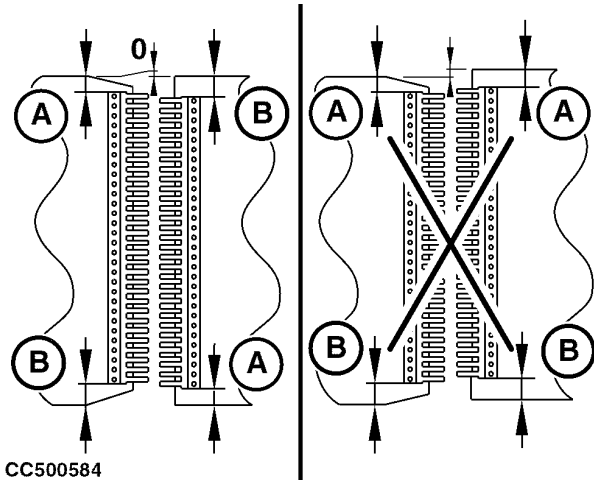
Wird Drucklufthammer (F) verwendet, kann zu hoher Luftdruck oder zu lange Nietzeit zu Beschädigung des Riemenverbinders oder Verbindung führen.

- Nieten mit Durchschlag (C) oder einem Drucklufthammer (D) durch Riemen treiben.

Für korrekte Installation folgende Anweisungen beachten:

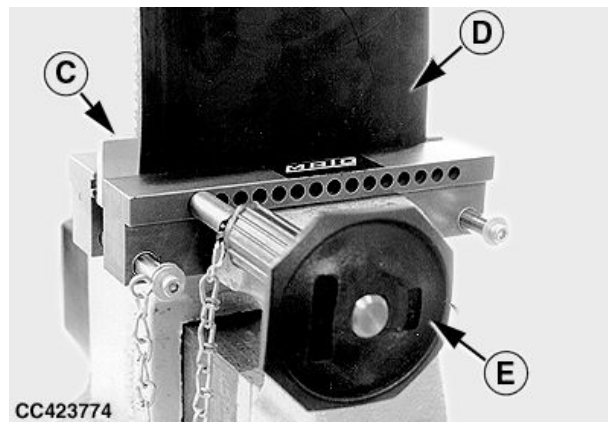
Zuerst beide äußeren Riemenverbindungssegmente, dann von außen nach innen restliche Segmente vernieten.

- Wird Durchschlag (C) verwendet, Nieten eintreiben, bis sich Schulter des Dorns und Backe des Riemenverbinders berühren. Noch einmal auf Durchschlag schlagen, um Kontakt zwischen Schulter und Riemenverbinderbacke sicherzustellen.
- Wird Drucklufthammer (D) verwendet, Luftdruck auf 500—600 kPa (5—6 bar) (72,5—87 psi)



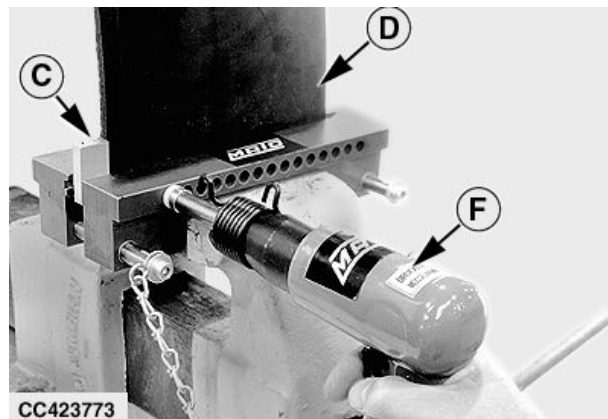
CC500584

CC500584 —UN—14DEC20



CC423774

CC423774 —UN—11DEC20



CC423773

CC423773 —UN—11DEC20

C—Anschlagblech  
D—Gurt

E—Handdurchschlag  
F—Drucklufthammer

einstellen. Hammer für jede Niete 1—2 Sekunden lang einschalten. Das Nachbessern der Nietverbindungen ist normalerweise nicht nötig.

Fortsetzung nächste Seite

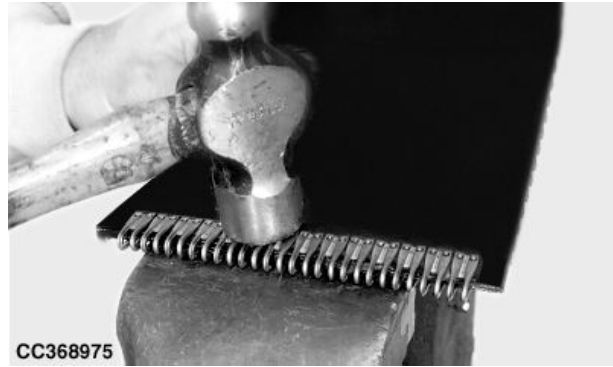
GA87848,0001072 -29-22DEC20-4/7

7. Gurt aus dem Schraubstock nehmen und Haken überprüfen. Alle Niete müssen durch den Gurt durchgeschlagen sein und in der Mitte Anknüpfungen aufweisen.

**WICHTIG: Beim Flachschiagen der Nietenköpfe nicht mit dem Hammer auf den gebogenen Bereich der Gurtverbinder schlagen.**

**Nicht zu fest auf die Niete schlagen, da sie sich sonst verbiegen und die Verbindung beschädigen können.**

8. Gurt mit Haken auf eine feste Unterlage legen. Nietenköpfe mit der flachen Seite eines kleinen Hammers flachschiagen. Leicht auf mehrere Niete gleichzeitig "Klopfen". Flachgeschlagenen Nietenköpfe dürfen nicht über Riemenverbindungsstelle hinausragen.



CC368975 —UN—23JAN19

GA87848,0001072 -29-22DEC20-5/7

9. Haken (A) senkrecht mit Riemen (D), wie abgebildet, überprüfen.

- a. Anschlagwinkel (C) 5 cm (2 in) von Riemenende entfernt positionieren.

**WICHTIG: Dickere Seite des Anschlagwinkels (C), wie abgebildet, entlang Seite des Riemens (D) drücken.**

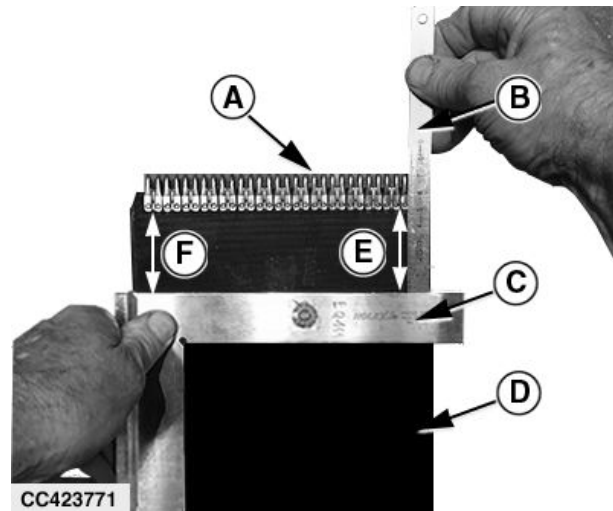
- b. Abstand (E) und (F) an beiden Hakenenden abmessen. Abstände (E) und (F) müssen gleich sein.

**Spezifikation**

E - F—Abstand..... 0 ± 1 mm  
(0 ± 1/32 in)

- c. Schritt für zweiten Haken wiederholen.

- Wenn zutreffend, weiter mit nächstem Schritt.
- Wenn nicht zutreffend, Verfahren wiederholen. Siehe Riemen vorbereiten: Empfohlene Reparatur in diesem Abschnitt.



CC423771 —UN—10DEC20

A—Haken  
B—Lineal  
C—Anschlagwinkel

D—Gurt  
E—Abstand  
F—Abstand

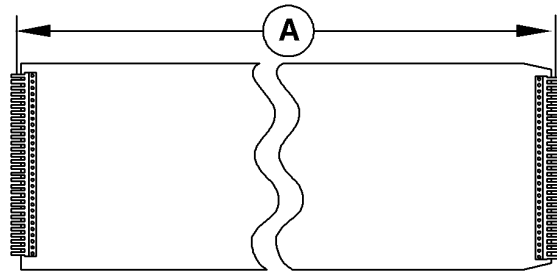
Fortsetzung nächste Seite

GA87848,0001072 -29-22DEC20-6/7

10. Riemenlänge (A) erneut überprüfen.

11. Riemen anbringen. Siehe Gurte anbringen in diesem Abschnitt.

A—Vorgeschriebene Länge

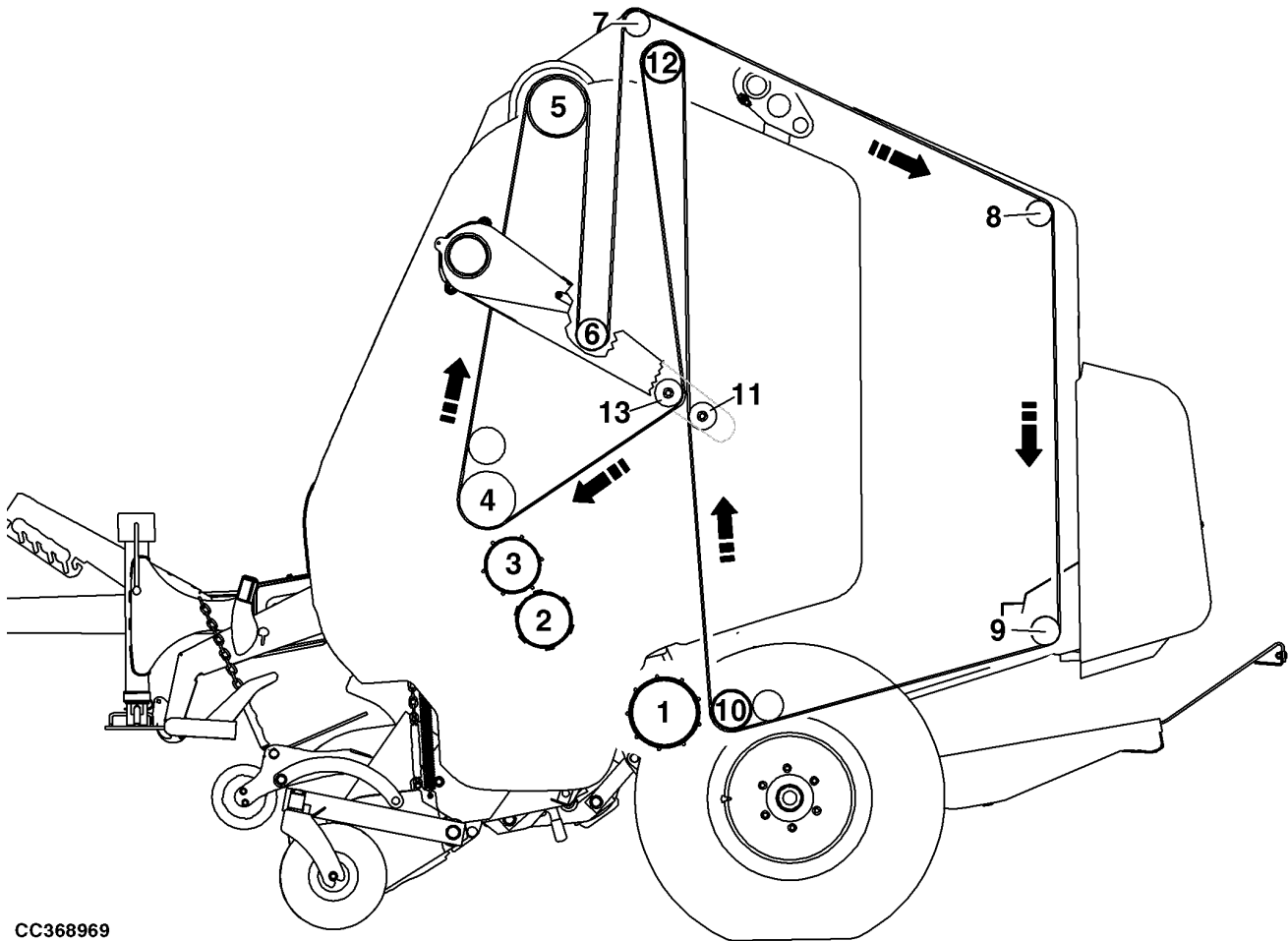


CC368973

CC368973—UN—21JAN19

GA87848,0001072 -29-22DEC20-7/7

### Gurte durch die Ballenpresse verlegen



CC368969

Riemen wie gezeigt einbauen und durch einzelne Führungen verlegen. Siehe Gurte anbringen in diesem Abschnitt.

CC368969—UN—20DEC18

GA87848,0001074 -29-08JAN21-1/1

## Gurte einbauen

1. Riemen lösen, siehe hierzu [Riemen lösen](#) in diesem Abschnitt.

**WICHTIG: Die Gurte müssen so eingebaut werden, dass sich das abgeschnittene Ende in der normalen Bewegungsrichtung bewegt (große Pfeile in Abbildung).**

2. Sicherstellen, dass die Gurte durch die einzelnen Führungen hindurch gelegt werden. Riemenverlegung überprüfen. Siehe [Riemen durch Ballenpresse führen](#) in diesem Abschnitt.
3. Riemen so einfädeln, dass Gurtende mit rechteckigen Ecken (D) Ende mit abgeschnittenen Ecken (E) in normale Fahrtrichtung führt (große Pfeile).

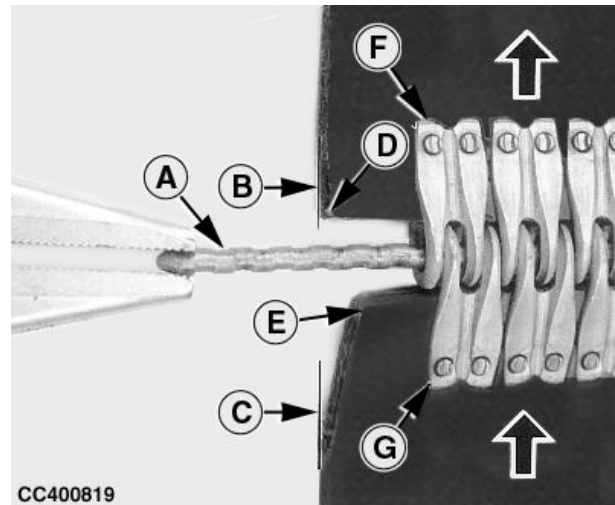
**WICHTIG: Anordnung (Verriegelung) von Verbindungssegmenten beeinflusst Ausrichtung der Riemenkante. Die Gurtkanten müssen fluchten, sonst werden die Gurte beschädigt.**

4. Das Verriegeln von Verbindungselementen stellt sicher, dass Gurtkante (B) mit Gurtkante (C) fluchtet. Fluchten die Gurtkanten nicht, die Verriegelungssegmente neu ausrichten, indem ein Gurtende links (oder rechts) um eine Verbindungskerbe gegenüber dem anderen Gurtende verschoben wird.

*HINWEIS: Zu Illustrationszwecken ist der Spleißstift um 90° gedreht (Verriegelungsstellung) abgebildet. Der Stift darf nur in diese Stellung gedreht werden, wenn er vollständig eingeschoben ist.*

*HINWEIS: Es wird empfohlen, die Spleißstifte mindestens einmal jährlich oder bei Verschleiß oder Bruch zu ersetzen.*

5. Spleißstift einschieben, wenn die Kerben (A) zu Rückseite und Vorderseite der Gurte zeigen. Darauf achten, die Enden des Stifts beim Einbauen nicht zu verformen. Stift um 90° drehen, nachdem er vollständig eingeschoben ist. Sicherstellen, dass die Verbindungssegmente in den Stiftkerben sitzen.
6. Magnet entfernen.
7. M16 Schrauben auf beiden Seiten entfernen.



- A—Aussparungen in Spleißstift  
 B—Gurtkante (rechteckiges Ende)  
 C—Gurtkante (abgeschnittenes Ende)  
 D—Rechteckige Ecke

- E—Abgeschnittene Ecke  
 F—Äußeres Segment (rechteckiges Ende)  
 G—Äußeres Segment (abgeschnittenes Ende)

8. Hydraulikschlauch für Heckklappenöffnung anschließen.
9. Motor des Traktors anlassen.

**WICHTIG: Vor Schließen der Heckklappe muss sich Spannarm in unterer Stellung befinden, um Beschädigung des Gurtes zu vermeiden.**

10. Zusatzsteuergerät betätigen, um Heckklappe zu öffnen, dann Zusatzsteuergerät betätigen, um Heckklappe zu schließen und unteren Spannarm zu heben.
11. Heckklappe entriegeln.
12. Heckklappe schließen.
13. Gurtlauf visuell prüfen, falls erforderlich. Siehe [Gurtlauf einstellen](#) in diesem Abschnitt.

GA87848,00010E1 -29-20JAN21-1/1

CC400819 — UN—27FEB20

## Gurtlauf einstellen

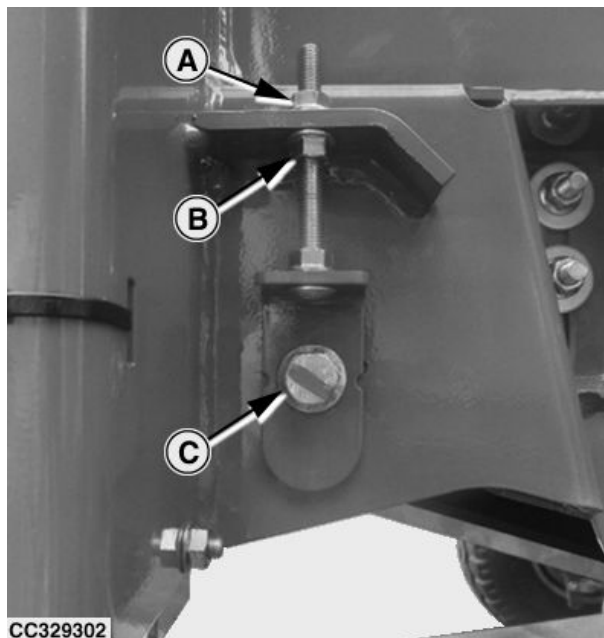
**HINWEIS:** Funktion für weichen Ballenkern muss deaktiviert sein.

**HINWEIS:** Ballenpresse muss leer, Heckklappe geschlossen und Dichte auf Maximalwert eingestellt sein.

Mithilfe der entsprechenden Hebevorrichtung den Gurtlauf an Rollen Nr. 5, 8 und 11 und den oberen Gurtführungen der Heckklappe beobachten.

Bei nicht korrektem Gurtlauf wie folgt vorgehen:

1. Ballenpresse auf einer ebenen Fläche abstellen. Zapfwelle mit Nenndrehzahl laufen lassen.
2. Zusatzsteuergerätehebel des Traktors in Gatterschließstellung halten, um der Gurtlauf während der Prüfung unter Spannung zu halten.
3. Motor des Traktors abstellen.
4. Riemenlauf prüfen:
  - Wenn Riemen in Heckklappen- und Spannarmführung zentriert sind, ist Riemenverfolgung in Ordnung, weiter mit Schritt 11.
  - Wenn äußere Riemen leicht mit äußeren Führungen in Kontakt stehen und inneren Riemen in Führungen zentriert sind, ist Riemenlauf in Ordnung, weiter mit Schritt 11.
  - Wenn alle Gurte von der gleichen Seite abweichen, mit dem nächsten Schritt fortfahren.
5. Traktormotor anlassen.
6. Heckklappe öffnen.
7. Motor des Traktors abstellen.
8. Die Heckklappe mit Zusatzsteuerventil in Schwimmstellung schließen, um den Hydraulikdruck abzubauen
9. Kontermutter (B) lösen, dann die Mutter (A) lösen bzw. anziehen, um die untere Heckklappenrolle (C) abzusenken oder anzuheben.



CC329302

CC329302—UN—21SEP17

A—Mutter  
B—Kontermutter

C—Untere Heckklappenrolle

- Laufen die Gurte nach rechts, rechte Seite der unteren Heckklappenrolle (C) absenken.
- Laufen die Gurte nach links, rechte Seite der unteren Heckklappenrolle (C) anheben.

10. Riemenlauf beobachten, dann weiter mit Schritt 1.

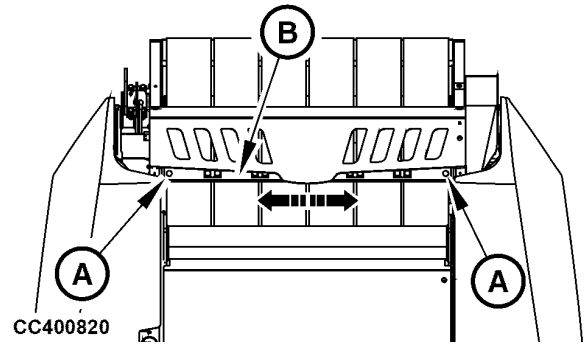
11. Vordere Riemenführungen prüfen:

- Wenn Riemen- und Spannarmführung zentriert sind, ist Ergebnis in Ordnung, weiter mit Schritt 15.
- Wenn Heckklappen- und Spannarmführung nicht zentriert sind, Gurtführung des Rahmens anpassen und weiter mit dem nächsten Schritt.

Fortsetzung nächste Seite

t181334,1686052543360 -29-06JUN23-1/2

12. Schrauben (A) lösen.
13. Halter des Gurtlaufs (B) so verschieben, dass der Gurtlauf nicht gegen den Gurt drückt.
14. Schrauben (A) festziehen.
15. Ballenpresse laufen lassen, um sicherzustellen, dass Gurt nicht gegen Gurtführung läuft.
16. Potentiometer für Ballendurchmesser RB311 kalibrieren. Siehe Kanal 027: Unterste Stellung des Gurtspannarms erfassen (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor) oder Kanal 027: Unterste Position des Gurtspannarms aufzeichnen (Ballenpresse mit BaleTrak-Monitor) im Abschnitt Wartung des BaleTrak-Monitors.
17. Ballenformpotentiometer RB321 und SB322 kalibrieren. Siehe Kanäle 006 und 007: Ballenformpotentiometer RB321 und RB322



A—Schraube B—Gurtführungshalterung

kalibrieren" (Ballenpresse mit BaleTrak-Monitor)E im Abschnitt "Wartung" des BaleTrak-Monitors.

t81334,1686052543360 -29-06JUN23-2/2

CC400820—JUN—27MAR20

### Abstreifer der unteren Einzugsrolle (Nr. 1) einstellen

1. Das Gatter vollständig öffnen.
2. Die Parksperre des Traktors einlegen, den Motor abstellen und den Schlüssel abziehen.
3. Gatter verriegeln, siehe Gatter sichern im Abschnitt Sicherheit.

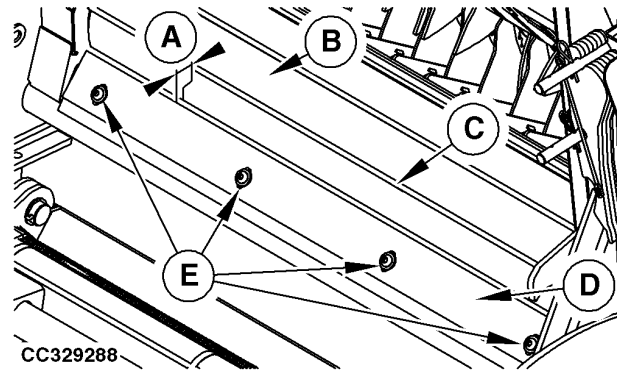
**⚠ ACHTUNG:** Sicherstellen, dass das Gatter verriegelt ist. Wenn das Gatter während der Durchführung dieses Verfahrens nicht verriegelt ist, kann das Gatter plötzlich schließen und schwere oder tödliche Verletzungen verursachen.

4. Rechte seitliche Klappe öffnen.
5. Antriebskette der Einzugsrolle entfernen; siehe Bezeichnung der Ketten der Ballenpresse in diesem Abschnitt, um die Kette ausfindig zu machen.
6. Muttern (E) lösen.
7. Die Stange (C) auswählen, deren Abstand (A) zum Abstreifer (D) am kleinsten ist.
8. Abstreifer (D) an gewählter Stange (C) auf folgende Spezifikation einstellen:

**Spezifikation**

Abstreifer zu Leiste an Rolle—Abstand.....2—3 mm  
(3/32—1/8 in)

9. Rolle (B) drehen, um sicherzustellen, dass sich Rolle (B) und Abstreifer (D) nicht berühren.



A—Abstand B—Untere Einzugsrolle (Nr. 1) C—Stange D—Abstreifer E—Mutter

**WICHTIG:** Es darf keine Reibung zwischen Abstreifer (D) und unterer Einzugsrolle (B) bestehen.

10. Auf beiden Seiten die Befestigungsmuttern (E) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen:

**Spezifikation**

Befestigungsmutter—Drehmoment.....65 N·m  
(48 lb·ft)

11. Antriebskette der Einzugsrollen einbauen.

NB02380,00004D7 -29-05SEP17-1/1

CC329288—JUN—01SEP17

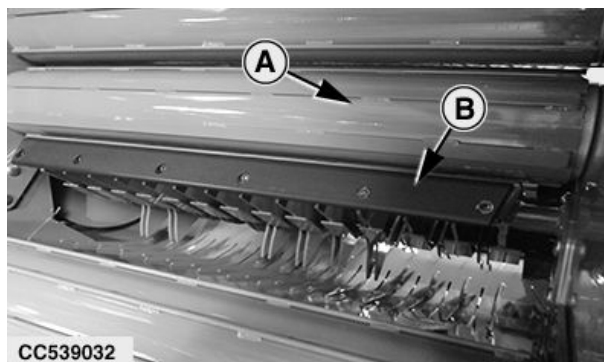
## Abstreifer der Rolle 2 einbauen

Empfohlene Werkskonfiguration nur mit in der Kammer eingebautem Kunststoffabweiser (B).

Die Maschine kann lediglich dann mit einem Abstreifer ausgestattet werden, wenn das Erntegut unter schwierigen Bedingungen um Rolle 2 (A) herum haften bleibt.

A—Rolle 2

B—Abweiser



CC539032

CC539032 —UN—30JUN22

ga87848,1687263736773 -29-28JUN23-1/4

Zum Einbau des Abstreifers wie folgt vorgehen:

1. Heckklappe vollständig öffnen.
2. Feststellbremse einlegen und/oder Getriebe in Parkstellung bringen, Motor des Traktors abstellen und Zündschlüssel abziehen.
3. Heckklappe verriegeln. Siehe "Heckklappe sichern" im Abschnitt "Sicherheit".
4. Schrauben (B) entfernen.
5. Abweiser (A) ausbauen.
6. Schrauben (D) entfernen.
7. Abstreifer (F) aus Verstaualage nehmen. Siehe "Abstreifer der Rolle 2 verstauen" in diesem Abschnitt
8. Abstreifer (F) und Exzenter (E) an Rotorabstreifer (C) anbringen.
9. Schraube (D) einsetzen.

**HINWEIS:** Schraube nicht anziehen, um Abstreifer einzustellen.

A—Abweiser

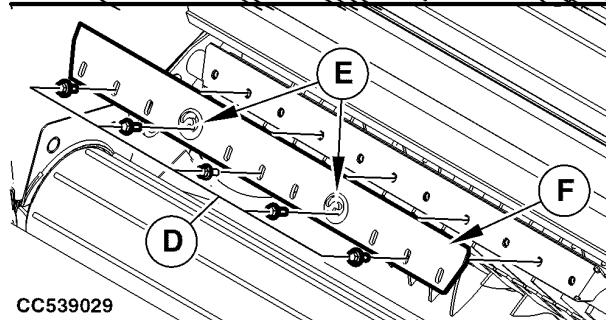
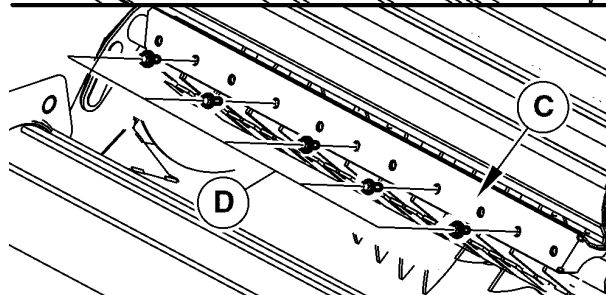
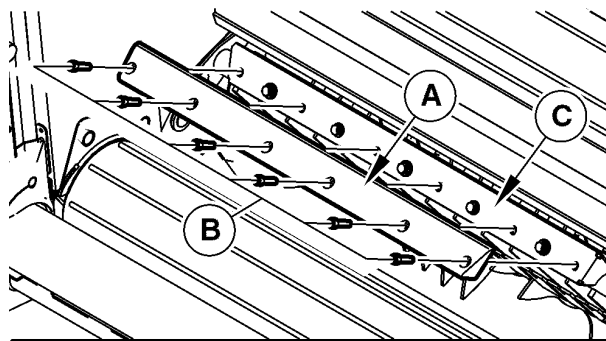
B—Schraube

C—Rotorabstreifer

D—Schraube

E—Exzenter

F—Abstreifer



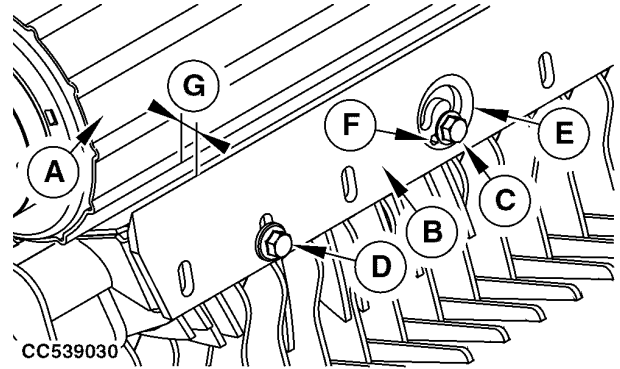
CC539029

CC539029 —UN—29JUN22

Fortsetzung nächste Seite

ga87848,1687263736773 -29-28JUN23-2/4

10. Exzenter (E) mit einem geeigneten Werkzeug in den Sechskantformen (F) im Uhrzeigersinn drehen, um Abstreifer (B) so eng wie möglich an Rolle (A) einzustellen. Ausreichend Abstand (G) lassen, um jegliche Berührung mit Rolle (A) zu vermeiden.
11. Ballenpresse von Hand drehen, um sicherzustellen, dass sich Rolle (A) und Abstreifer (B) nicht berühren. Siehe *Sichere Wartung der Maschine* im Abschnitt *Sicherheit*.
12. Abstreifer-Befestigungsschrauben (C) und dann (D) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen:



- CC539030
- |  |                 |
|--|-----------------|
| A—Obere Einzugsrolle                   | E—Exzenter      |
| B—Abstreifer                           | F—Sechskantform |
| C—Befestigungsschraube des Abstreifers | G—Abstand       |
| D—Befestigungsschraube des Abstreifers |                 |

**Spezifikation**

Befestigungsschrauben des Abstreifers—Drehmoment.....	111 Nm (82 lb-ft)
---	----------------------

ga87848,1687263736773 -29-28JUN23-3/4

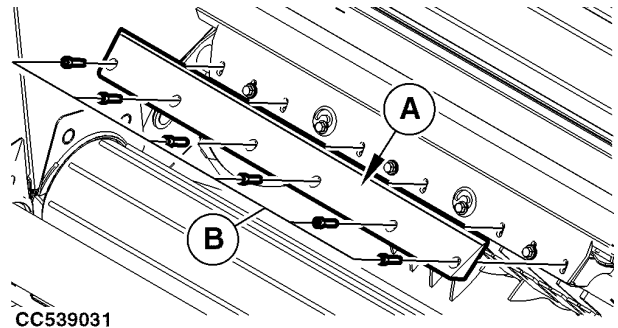
CC539030 — JUN—29JUN22

13. Abweiser (A) einbauen.
14. Schrauben (B) einsetzen und mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen:

**Spezifikation**

Abweiser, Schrauben—Drehmoment.....	111 Nm (82 lb-ft)
-------------------------------------	----------------------

- |            |            |
|------------|------------|
| A—Abweiser | B—Schraube |
|------------|------------|



CC539031

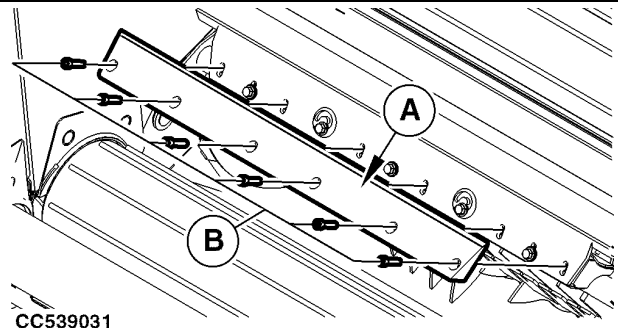
ga87848,1687263736773 -29-28JUN23-4/4

CC539031 — JUN—29JUN22

**Abstreifer der Rolle 2 ausbauen**

Wenn sich Netz um den Rotor wickelt oder Erntegut auf der Oberseite des Abstreifers ansammelt, Abstreifer wie folgt ausbauen:

1. Feststellbremse einlegen und/oder Getriebe in Parkstellung bringen, Motor des Traktors abstellen und Zündschlüssel abziehen.
2. Heckklappe verriegeln. Siehe "Heckklappe sichern" im Abschnitt "Sicherheit".
3. Schrauben (B) entfernen.
4. Abweiser (A) ausbauen.



CC539031

- |            |            |
|------------|------------|
| A—Abweiser | B—Schraube |
|------------|------------|

Fortsetzung nächste Seite

ga87848,1687264271209 -29-27JUN23-1/2

CC539031 — JUN—29JUN22

5. Schrauben (A) entfernen.
6. Abstreifer (C) und Exzenter (B) ausbauen.
7. Abstreifer (C) und Exzenter (B) verstauen. Siehe "Abstreifer der Rolle 2 verstauen" in diesem Abschnitt.
8. Schrauben (A) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen:

**Spezifikation**

Schrauben des Abweisers—Drehmoment..... 111 Nm  
(82 lb-ft)

9. Abweiser (F) einbauen.

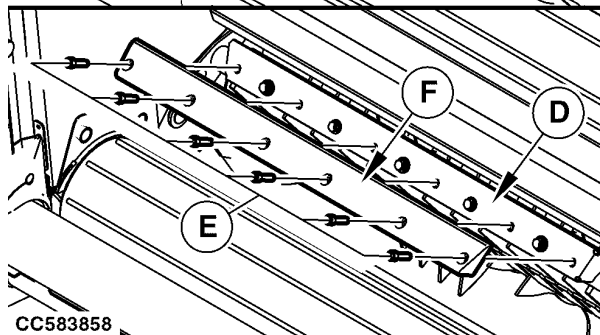
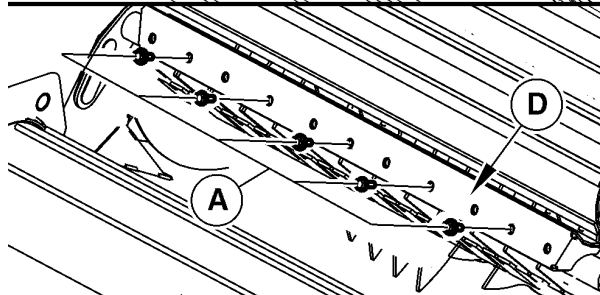
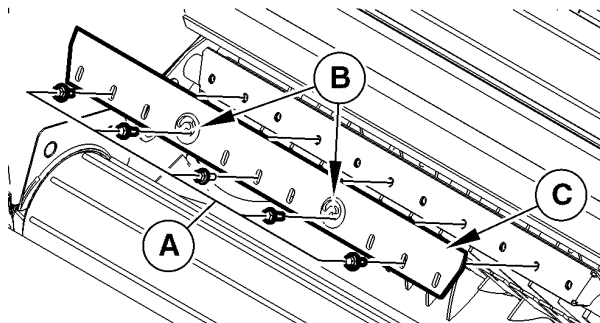
10. Schrauben (E) anbringen und mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen:

**Spezifikation**

Schrauben des Abweisers—Drehmoment..... 111 Nm  
(82 lb-ft)

A—Schraube  
B—Exzenter  
C—Abstreifer

D—Rotorabstreifer  
E—Schraube  
F—Abweiser



CC583858

CC583858 —UN—21JUN23

ga87848,1687264271209 -29-27JUN23-2/2

## Abstreifer der Rolle 2 verstauen

Bei Maschinen mit Garnbindesystem den Abstreifer (F) und auf dem Garnkasten (H) verstauen.

Bei Maschinen ohne Garnbindesystem Abstreifer (F) auf vorderen Abdeckung (H) verstauen.

Zur Entnahme des Abstreifers aus der Verstaualage wie folgt vorgehen:

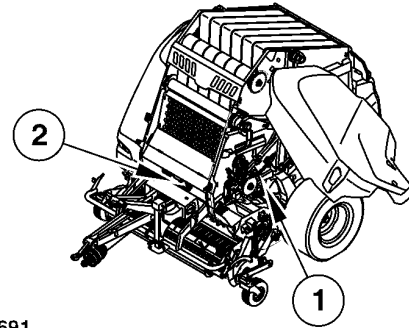
1. Muttern (A) entfernen.
2. Schrauben (D) entfernen.
3. Abstreifer (E) und Exzenter (F) ausbauen.
4. Unterlegscheiben (B) entfernen.
5. Unterlegscheiben (C) entfernen.

Zum Verstauen des Abstreifers wie folgt vorgehen:

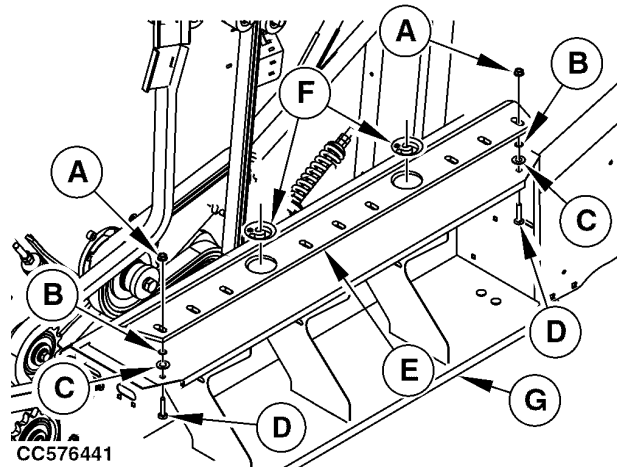
1. Unterlegscheiben (C) anbringen.
2. Unterlegscheiben (B) anbringen.
3. Abstreifer (E) und Exzenter (H) einbauen.
4. Schrauben (D) anbringen.
5. Muttern (A) anbringen.

- 1—Verstaualage bei Maschinen mit Garnbindungssystem
- 2—Verstaualage bei Maschinen ohne Garnbindungssystem
- A—Mutter
- B—Unterlegscheibe
- C—Unterlegscheibe

- D—Schraube
- E—Abstreifer
- F—Exzenter
- G—Garnkasten
- H—Frontdeckel

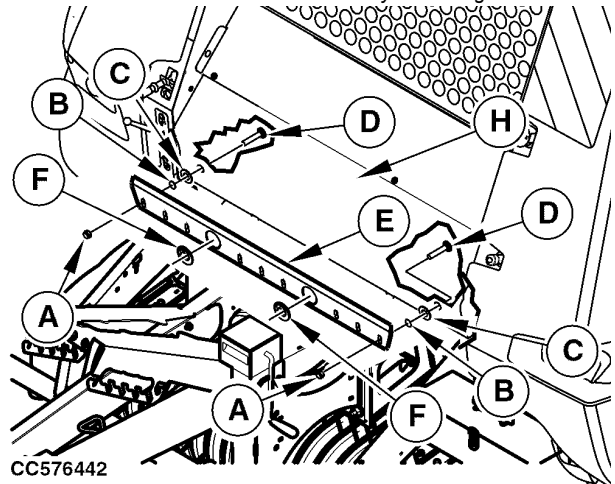


CC398691



CC576441

1 — Maschine mit Garnbindungssystem ausgestattet



CC576442

2 — Maschine nicht mit Garnbindungssystem ausgestattet

ga87848,1684761744990 -29-27.JUN23-1/1

CC398691 —UN—09JAN20

CC576441 —UN—22MAY23

CC576442 —UN—22MAY23

## Garnabweiser der mittleren Einzugsrolle (Nr. 2) einbauen

1. Heckklappe vollständig öffnen und sichern.

**⚠ ACHTUNG:** Sicherstellen, dass die Heckklappe verriegelt ist. Wenn Heckklappe während Durchführung dieses Verfahrens nicht verriegelt ist, kann sie plötzlich schließen und schwere oder tödliche Verletzungen verursachen.

2. Feststellbremse einlegen und / oder Getriebe in Parkstellung bringen, Motor des Traktors abstellen und Zündschlüssel abziehen.

3. Linke Seitenklappe öffnen.

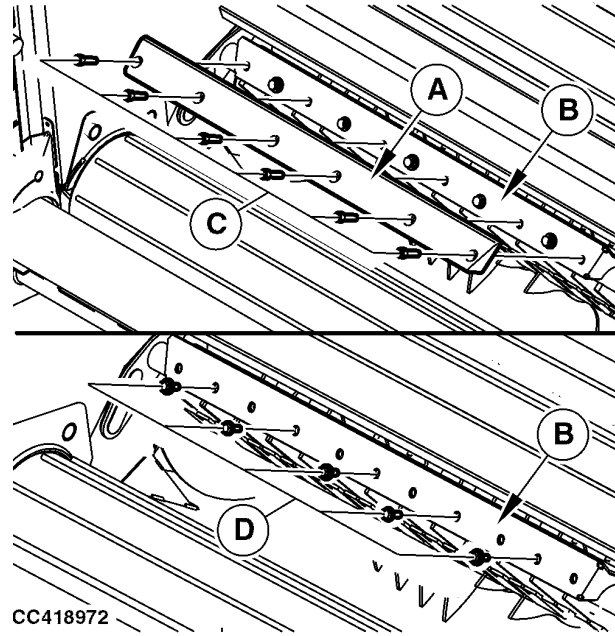
4. Antriebskette der mittleren Einzugsrolle (Nr. 2) entfernen.

5. Schrauben (C) entfernen.

6. Abweiser (A) ausbauen.

7. Schrauben (D) entfernen.

*HINWEIS: Abweiser entfernen, falls vorhanden.*



A—Abweiser  
B—Rotorabstreifer

C—Schraube  
D—Schraube

Fortsetzung nächste Seite

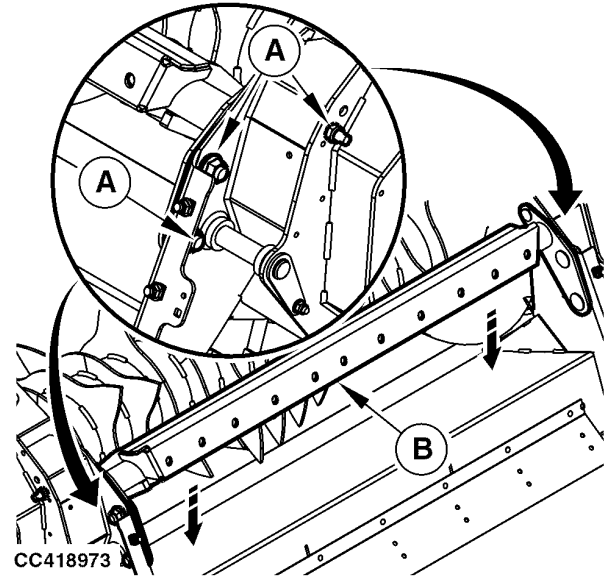
GA87848,0001080 -29-23DEC20-1/4

CC418972 —UN—16DEC20

8. Schraube (A) lösen.
9. Rotorabstreifer (B) ganz absenken.
10. Darauf achten, dass Abstand (C) und (E) auf beiden Seiten der Maschine gleich sind.
11. Schraube (A) anziehen.

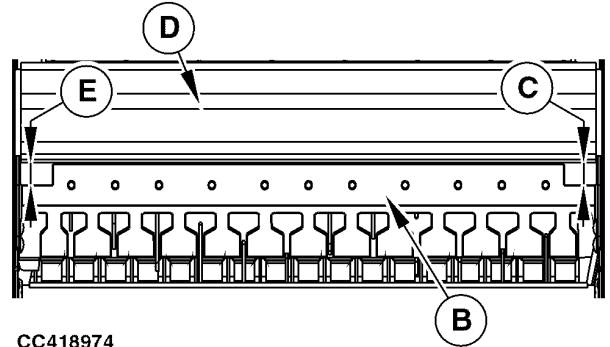
A—Schraube  
B—Rotorabstreifer  
C—Abstand

D—Mittlere Einzugsrolle (Nr. 2)  
E—Abstand



CC418973

Rotorabstreifer V451M, V461M abgebildet



CC418974

Rotorabstreifer V451M, V461M abgebildet

Fortsetzung nächste Seite

GA87848,0001080 -29-23DEC20-2/4

CC418973 —UN—16DEC20

CC418974 —UN—16DEC20

12. Garnabweiser (A) an Rotorabstreifer (B) anbringen.
13. Schrauben (C) anziehen, bis Kopf in Kontakt mit Garnabweiser (A) ist.
14. Werkzeug verwenden, um Garnabweiser wegzudrücken und fernzuhalten, um größtmöglichen Abstand (E) zwischen Garnabweiser (A) und mittlerer Einzugsrolle (Nr. 2) (D) herzustellen.

**Spezifikation**

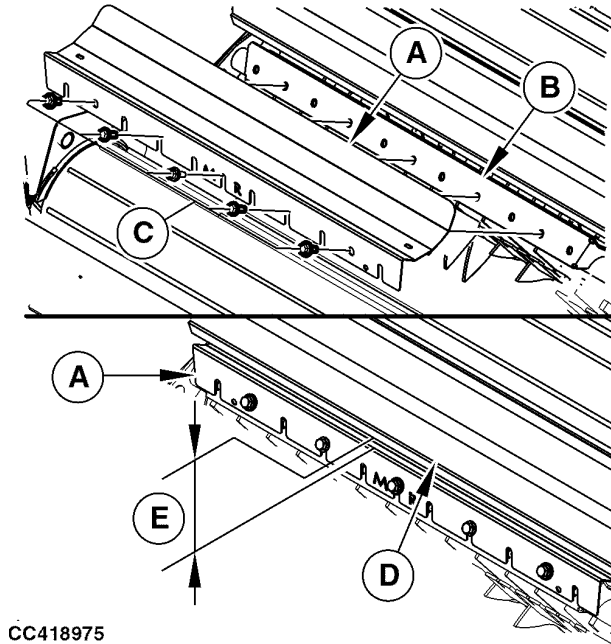
Garnabweiser zu mittlerer Einzugsrolle (Nr. 2)—Abstand..... Größtmöglicher

15. Schrauben (C) mit vorgeschriebenem Drehmoment anziehen:

**Spezifikation**

Abweiserschrauben—Drehmoment..... 111 Nm (82 lb-ft)

- A—Garnabweiser
- B—Rotorabstreifer
- C—Schraube
- D—Mittlere Einzugsrolle (Nr. 2)
- E—Abstand



CC418975

CC418975 —UN—16DEC20

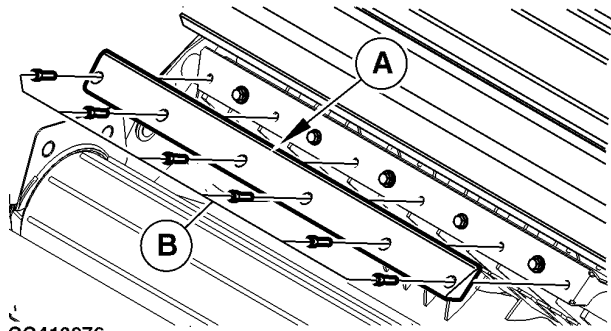
GA87848,0001080 -29-23DEC20-3/4

16. Abweiser (A) einbauen.
- HINWEIS: Abstreifer nicht einbauen.*
17. Schrauben (B) anbringen und mit vorgeschriebenem Drehmoment anziehen:

**Spezifikation**

Abweiserschrauben—Drehmoment..... 111 Nm (82 lb-ft)

- A—Abweiser
- B—Schraube



CC418976

CC418976 —UN—16DEC20

GA87848,0001080 -29-23DEC20-4/4

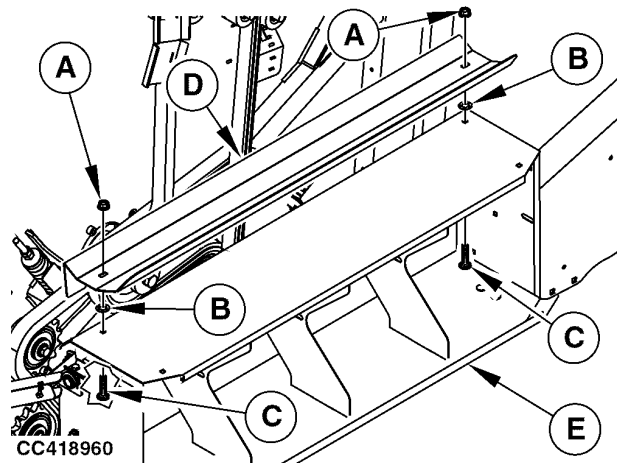
### Garnabweiser der mittleren Einzugsrolle (Nr. 2) aufbewahren

Um Garnabweiser (D) aus Einlagerung zu entnehmen, wie folgt vorgehen:

1. Muttern (A) entfernen.
2. Schrauben (C) entfernen.
3. Garnabweiser (D) entfernen.
4. Schrauben (C) an Garnkasten (E) anbringen.
5. Muttern (A) an Schrauben (C) anbringen.

Zum Aufbewahren des Garnabweisers (D) wie folgt vorgehen:

1. Mutter (A) entfernen.
2. Schraube (C) entfernen.
3. Unterlegscheibe (B) an Garnkasten (D) anbringen.
4. Garnabweiser (D) wie abgebildet an Garnkasten (E) anbringen.
5. Schrauben (C) anbringen.



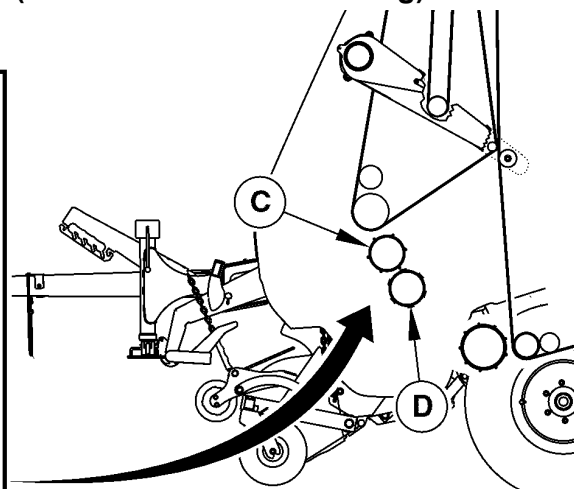
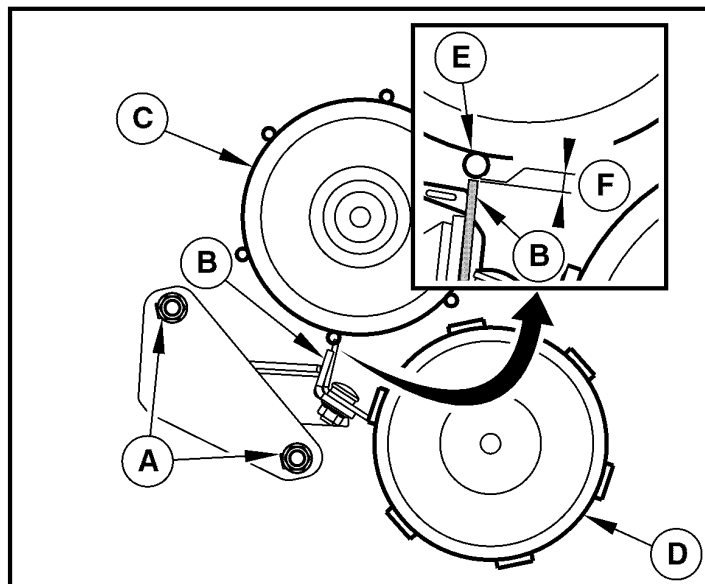
A—Mutter  
 B—Unterlegscheibe  
 C—Schraube  
 D—Garnabweiser  
 E—Garnkasten

6. Muttern (A) anbringen.

GA87848,0000F9E -29-07SEP20-1/1

CC418960 —UN—14DEC20

### Abstreifer der oberen Einzugsrolle (Nr. 3) einstellen (Maschine mit Garnbindung)



CC516998—UN—09JUL21

CC516998

A—Mutter  
B—Abstreifer  
C—Obere Einzugsrolle

D—Untere Einzugsrolle  
E—Obere Einzugsrolle

F—Abstand

1. Feststellbremse einlegen und/oder das Getriebe in PARK-Stellung schalten. Motor des Traktors abstellen und Schlüssel abziehen.
2. Antriebskette der Einzugsrolle entfernen. Siehe Bezeichnung der Ketten der Ballenpresse in diesem Abschnitt, um die Kette ausfindig zu machen.
3. Pickup absenken und Ketten entfernen. Siehe Untere Anschläge der Pickupvorrichtung einstellen im Abschnitt Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines.
4. Falls vorhanden, Rollenleitblech entfernen.
5. Muttern (A) auf beiden Seiten lösen.
6. Abstreifer (B) so nahe wie möglich an obere Einzugsrolle (C) bewegen und halten.
7. Muttern (A) anziehen.

8. Sicherstellen, dass Abstand (F) zwischen oberer Einzugsrolle (C) und Abstreifer (B) innerhalb der gesamten Breite innerhalb der Spezifikation liegt:

**Spezifikation**

Obere Einzugsrolle zu  
Abstreifer—Abstand..... So nah wie möglich, aber ohne Berührung.

9. Obere Einzugsrolle (C) vollständig drehen, um auf Kontakte zu prüfen. Weiter mit Schritt 3 nach Bedarf.
10. Falls vorhanden, Rollenleitblech einbauen.
11. Pickup-Ketten einbauen. Siehe Untere Anschläge der Pickupvorrichtung einstellen im Abschnitt Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines.
12. Antriebskette der Einzugsrolle einbauen.

GA87848,0001315 -29-09JUL21-1/1

### Abstreifer der unteren hinteren Gatterrolle (Nr. 9) einstellen

Zum Einstellen des Abstreifers wie folgt vorgehen:

1. Abstand (D) an beiden Enden des Abstreifers (B) prüfen. Ist der Abstand in Ordnung, weiter mit Schritt 5, andernfalls weiter mit dem nächsten Schritt.
2. Schrauben (C) auf beiden Seiten lösen.
3. Den Abstreiferhalter so verschieben, dass er den gleichen Abstand (D) an beiden Enden des Abstreifer (B) hat.
4. Schrauben (C) rechts und dann links mit folgendem Drehmoment anziehen:

**Spezifikation**

Schrauben im Halter des Abstreifers der unteren hinteren Gatterrolle (Nr.

9)—Drehmoment.....65 N·m  
(48 lb·ft)

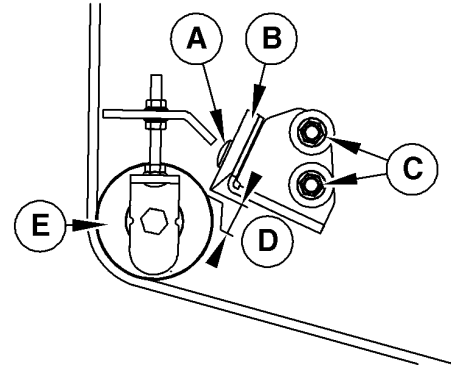
5. Prüfen, ob der Abstand (D) dem vorgeschriebenen Wert entspricht. Bei Bedarf den Abstand (D) wie im nächsten Schritt beschrieben anpassen.

**Spezifikation**

Untere hintere Gatterrolle (Nr. 9), Abstreifer zu

Rolle (Nr. 9)—Abstand.....2—3 mm  
(3/32—1/8 in)

6. Schrauben (A) lösen.



CC329290

A—Schraube  
B—Abstreifer  
C—Schraube

D—Abstand  
E—Untere hintere Gatterrolle (Nr. 9)

7. Abstreifer (B) so verschieben, dass der vorgeschriebene Abstand (D) zwischen Abstreifer (B) und Rolle (E) eingehalten wird.
8. Schrauben (A) mit folgendem Drehmoment anziehen:

**Spezifikation**

Schrauben im Halter des Abstreifers der unteren hinteren Gatterrolle (Nr.

9)—Drehmoment.....65 N·m  
(48 lb·ft)

NB02380,00004D9 -29-31AUG17-1/1

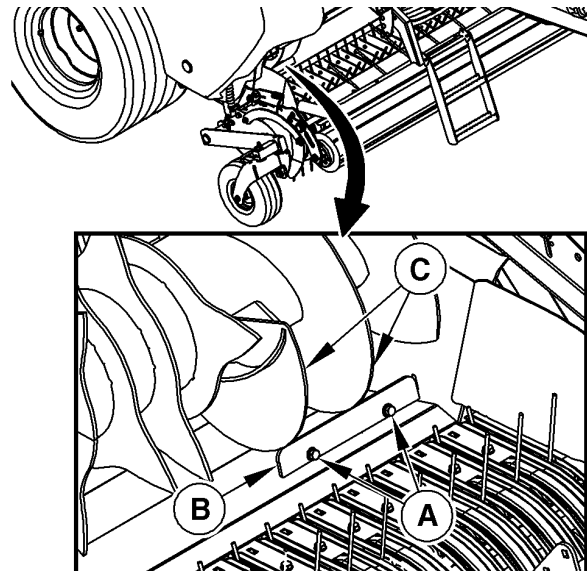
CC329290—UN—05SEP17

### Abstreifer der Förderschnecke des Rotors einstellen

1. Schrauben (A) lösen.
2. Abstreifer (A) so nahe wie möglich an der Förderschnecke des Rotors (C) ausrichten, jedoch ohne diese zu berühren; darauf achten, dass diese Einstellung beibehalten wird.
3. Die Ballenpresse von Hand drehen, um sicherzustellen, dass sich Förderschnecke des Rotors (C) und Abstreifer (B) nicht berühren. Siehe "Sichere Wartung der Maschine" im Abschnitt "Sicherheit".
4. Schrauben (A) anziehen.
5. Verfahren auf gegenüberliegender Seite wiederholen.

A—Schraube  
B—Abstreifer der Förderschnecke des Rotors

C—Förderschnecke des Rotors

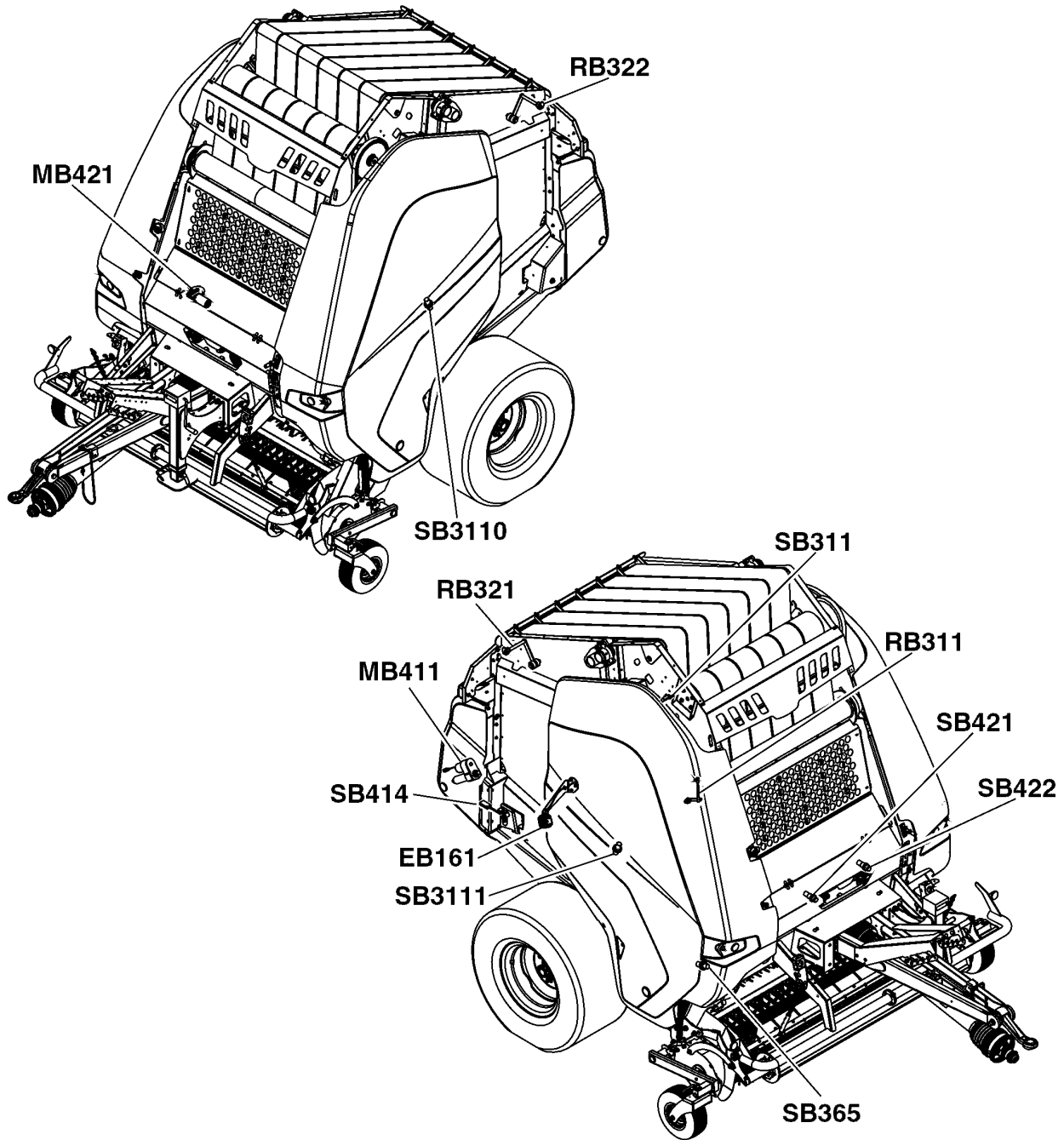


CC208374

t181334,1686053180001 -29-06JUN23-1/1

CC208374—UN—16DEC13

Lage der elektrischen Komponenten der Ballenpresse



CC580905

CC580905—UN—05.JUN23

E161— Kamera für hintere Heckklappe  
 MB411—Netzauslöser  
 MB421—Garnauslöser  
 RB311—Potentiometer für Ballendurchmesser  
 RB321—Linkes Ballenformpotentiometer (Ballenpressen mit BaleTrak-Monitor)

RB322—Rechtes Ballenformpotentiometer (Ballenpressen mit BaleTrak-Monitor)  
 SB311—Schalter für Ballenübergröße  
 SB3110—Linker Sensor für Verriegelung der Heckklappe

SB3111—Rechter Sensor für Verriegelung der Heckklappe  
 SB365—Drehzahlsensor der Ballenpresse  
 SB414—Netzschrittsensor  
 SB421—Linker Garnscheibensensor

SB422—Rechter Garnscheibensensor

ga87848,1685963084478 -29-05JUN23-1/1

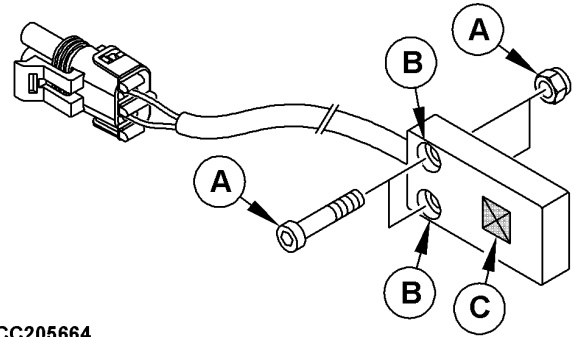
### Erfassungsbereich des Sensors ermitteln

Sicherstellen, dass der Erfassungsbereich (C) des Sensors richtig auf die Zielplatte ausgerichtet ist, damit der Sensor die Zielplatte genau erfassen kann. Der Erfassungsbereich (C) des Sensors befindet sich nur auf der Seite, auf der sich auch die beiden Senkbohrungen (B) befinden.

Wurde der Sensor ausgetauscht oder wurden die Sechskantschrauben (A) entfernt, Sechskantschrauben (A) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen:

**Spezifikation**

Sechskantschrauben—Drehmoment.....	1,2 - 1,8 Nm (0,9—1,3 lb-ft)
------------------------------------	---------------------------------



CC205664

A—Sechskantschraube  
B—Senkbohrung

C—Erfassungsbereich des Sensors

CC205664 —UN—10OCT13

NB02380.0000417 -29-24MAY17-1/1

### Garnscheibensensoren SB421 und SB422 einstellen

1. Staubschutz anheben, um den Zugang zu ermöglichen.
2. Mutter (A) einstellen, bis der vorgeschriebene Abstand (B) zwischen Garnscheibe (C) und Halterung (D) erreicht ist:

**Spezifikation**

Garnscheibe zu Halterung—Abstand (B).....	40 - 42 mm (1-9/16 — 1-21/32 in)
---	-------------------------------------

3. Garnscheibe (C) drehen, bis der Magnet (F) dem Sensor (E) gegenübersteht.
4. Sicherungsmuttern (H) lösen, dann Sensor (E) verschieben, bis der vorgeschriebene Abstand (G) erreicht ist:

**Spezifikation**

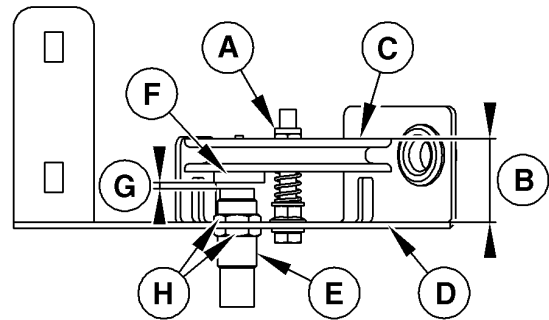
Sensor zu Magnet—Abstand (G).....	2 - 4 mm (5/64—10/64 Zoll)
-----------------------------------	-------------------------------

5. Sicherungsmuttern (H) auf nachstehende Spezifikation anziehen:

**Spezifikation**

Kontermuttern—Drehmoment.....	2 N·m (1,5 lb-ft)
-------------------------------	----------------------

6. Riemenscheibe (C) mehrmals drehen, um sicherzustellen, dass sich Sensor (E) und Magnet (F) nicht gegenseitig berühren.



CC1035274

A—Mutter  
B—Abstand  
C—Garnscheibe  
D—Halter

E—Sensor  
F—Magnet  
G—Abstand  
H—Kontermuttern

CC1035274 —UN—10FEB12

7. Das Verfahren auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.
8. Am Monitor prüfen, ob die Sensoren ansprechen. Siehe

- Kanal 022: Prüfung des linken Garnscheibensensors SB421 (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor) im Abschnitt "Wartung mit BaleTrak™ Monitor".
- Kanal 023: Prüfung des rechten Garnscheibensensors SB422 (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor) im Abschnitt "Wartung mit BaleTrak™ Monitor".

NB02380.0000531 -29-24OCT17-1/1

### Drehzahlsensor SB365 der Ballenpresse einstellen

1. Die Ballenpresse von Hand drehen, bis Zahnrad (A) in der abgebildeten Stellung ist. Siehe Sichere Wartung der Maschine im Abschnitt Sicherheit.
2. Kontermuttern (B) lösen, dann Sensor (C) verschieben, bis der vorgeschriebene Abstand (D) erreicht ist.

**Spezifikation**

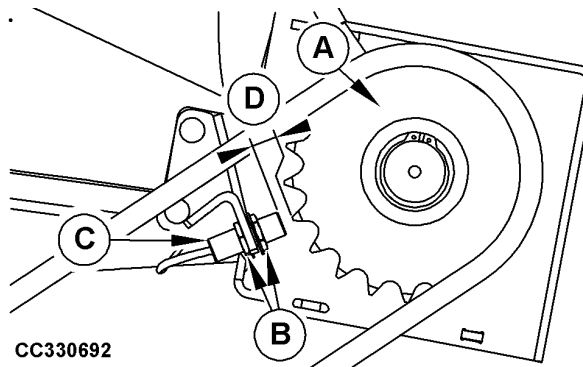
Sensor zu  
Zahnrad—Abstand..... 2 - 4 mm  
(5/64 - 10/64 in)

3. Sicherstellen, dass die Mittellinie des Sensors (C) mit der Mittellinie des Zahnrads (A) ausgerichtet ist.
4. Sicherungsmuttern (B) auf nachstehende Spezifikation anziehen:

**Spezifikation**

Kontermuttern—Drehmo-  
ment..... 23 Nm  
(17 lb-ft)

5. Die Ballenpresse mehrmals drehen, um sicherzustellen, dass Sensor (C) und Zahnrad (A) sich nicht gegenseitig beeinträchtigen.



CC330692

- A—Zahnrad  
B—Kontermutter  
C—Drehzahlsensor der Ballenpresse  
D—Abstand

6. Am Monitor prüfen, ob der Sensor anspricht. Siehe Kanal 017: Prüfung des Drehzahlsensors der Ballenpresse SB365 (Ballenpresse mit BaleTrak-Monitor) im Abschnitt "Wartung mit BaleTrak-Monitor".

†181334,1686053375588 -29-06JUN23-1/1

CC330692—UN—08SEP17

### Gatterverriegelung einstellen

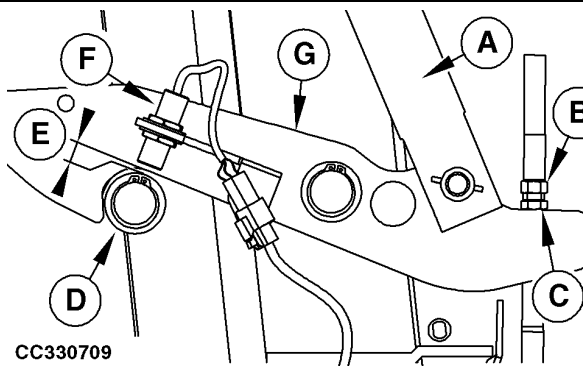
**WICHTIG: Um zu vermeiden, dass sich das Gatter während des Betriebs der Ballenpresse öffnet, muss Gatterverriegelung (B) ordnungsgemäß eingestellt werden.**

1. Gatter vollständig schließen. Die Hydraulikzylinder des Gatters müssen vollständig eingefahren sein.
2. Bei Bedarf das Netzrollenfach und/oder Garnrollenfach ausbauen, um Zugang zu erhalten.
3. Prüfen, ob Abstand (E) der Spezifikation entspricht. Bei Bedarf wie folgt vorgehen.

**Spezifikation**

Gatterverriegelung zu  
Büchse für Gatterverriegelung—Abstand..... 1,5—2,5 mm  
(1/16—3/32 in)

4. Kontermutter (B) lösen.
5. Mutter (C) so einstellen, dass der vorgeschriebene Abstand (E) erreicht wird.
6. Kontermutter (B) festziehen.
7. Prüfen, ob der Sensor für Gatterverriegelung ordnungsgemäß eingestellt ist. Siehe Sensoren



CC330709

- A—Gatterzylinder  
B—Kontermutter  
C—Mutter  
D—Büchse für Gatterverriegelung  
E—Abstand  
F—Sensor  
G—Gatterverriegelung

SB3310 und SB3311 für Gatterverriegelung einstellen in diesem Abschnitt.

8. Das Verfahren auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.
9. Falls zuvor ausgebaut, Netzrollenfach und/oder Garnrollenfach wieder einbauen.

GA87848,00003EC -29-20OCT17-1/1

CC330709—UN—26SEP17

### Sensoren SB3310 und SB3311 für Gatterverriegelung einstellen

1. Gatter vollständig schließen. Die Hydraulikzylinder des Gatters müssen vollständig eingefahren sein.
2. Falls erforderlich, das Netzrollenfach und/oder Garnrollenfach ausbauen, um den Zugang zu ermöglichen.
3. Sicherstellen, dass das Gatter ordnungsgemäß verriegelt ist. Falls erforderlich, die Gatterverriegelung einstellen. Siehe Erfassungsbereich des Sensors ermitteln in diesem Abschnitt.
4. Kontermuttern (A) lösen, dann Sensor (D) verschieben, bis der vorgeschriebene Abstand (F) erreicht ist.

**Spezifikation**

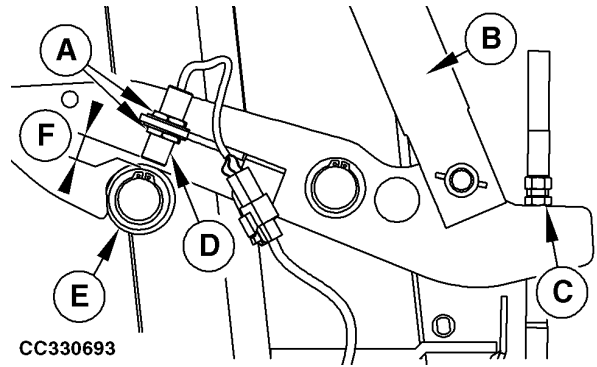
Sensor zu	
Büchse—Abstand.....	3 - 5 mm (1/8—3/16 Zoll)

5. Sicherstellen, dass die Mittellinie des Sensors (D) mit Büchse (E) ausgerichtet ist.
6. Sicherungsmuttern (A) mit vorgeschriebenem Drehmoment anziehen:

**Spezifikation**

Kontermuttern—Drehmoment.....	23 N·m (17 lb-ft)
-------------------------------	----------------------

7. Das Verfahren auf der gegenüberliegenden Seite wiederholen.
8. Am Monitor prüfen, ob die Sensoren ansprechen. Siehe



- |                    |                                 |
|--------------------|---------------------------------|
| A—Kontermutter     | D—Sensor                        |
| B—Gatterzylinder   | E—Büchse für Gatterverriegelung |
| C—Einstellschraube | F—Abstand                       |

- Kanal 015: Prüfung des linken Gattersensors SB3310 (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor) im Abschnitt "Wartung mit BaleTrak™ Monitor".
  - Kanal 015: Prüfung des linken Gattersensors SB3310 (Ballenpresse mit BaleTrak™ Easy Monitor) im Abschnitt "Wartung mit BaleTrak™ Monitor".
  - Kanal 014: Prüfung des rechten Gattersensors SB3311 (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor) im Abschnitt "Wartung mit BaleTrak™ Monitor".
  - Kanal 014: Prüfung des rechten Gattersensors SB3311 (Ballenpresse mit BaleTrak™ Easy Monitor) im Abschnitt "Wartung mit BaleTrak™ Monitor".
9. Netzrollenfach und/oder Garnrollenfach wieder einbauen, falls diese Teile zuvor ausgebaut wurden.

NB02380.000052E -29-24OCT17-1/1

CC330693—JUN—11SEP17

### Netzsensor SB414 einstellen

1. Abdeckung für Netzbindung entfernen, um den Zugang zu ermöglichen.
2. Kontermuttern (B) lösen, dann Sensor (C) verschieben, bis der vorgeschriebene Abstand (A) erreicht ist.

**Spezifikation**

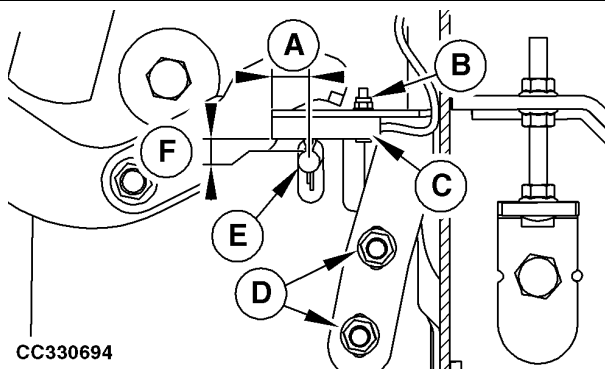
Sensor zu Netzbindungsstange—Abstand.....15—19 mm  
(19/32—3/4 Zoll)

3. Muttern (B) anziehen.
4. Muttern (D) lösen, dann Sensor (C) verschieben, bis der vorgeschriebene Abstand (F) erreicht ist.

**Spezifikation**

Sensor zu Netzbindungsstange—Abstand.....0,5 - 2 mm  
(0,02—0,08)

5. Muttern (D) festziehen.
6. Am Monitor prüfen, ob der Sensor anspricht. Siehe Kanal 012: Prüfung des Netzschnittsensors SB414 (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor) oder



A—Abstand  
B—Mutter  
C—Netzschnittsensor  
D—Mutter  
E—Netzbindungsstange  
F—Abstand

Kanal 012: Prüfung des Netzschnittsensors SB414 (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor) in Abschnitt 240 des entsprechenden Diagnosehandbuchs.

7. Abdeckung für Netzbindung einbauen.

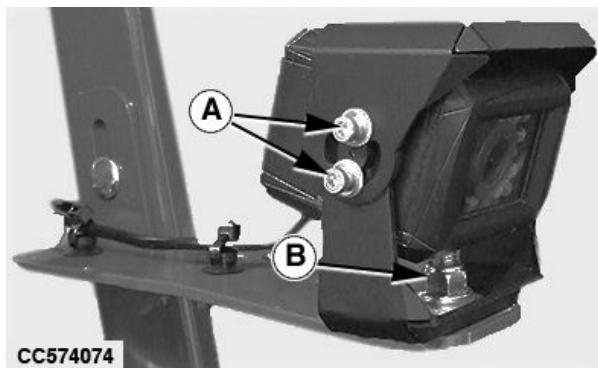
NB02380,000052F -29-24OCT17-1/1

### Ausrichtung der Kamera EB161 einstellen

1. Schrauben (B) und (A) auf beiden Seiten lösen.
2. Die Ausrichtung der Kamera einstellen.
3. Schrauben (B) und (A) auf beiden Seiten anziehen.

A—Schraube

B—Schraube



ga87848,1682080626799 -29-21APR23-1/1

### Liste der Einstellungen für Garnbindungs-vorrichtung

Die folgenden Einstellungen sollten durchgeführt werden, wenn im Feldbetrieb Störungen bei der Garnbindung auftreten.

- Position des Garnbindungsarms einstellen.
- Position des Garnbindungsmotors einstellen.
- Schelle der Garnbremse der Garnbindung einstellen.

- Garnbremse der Garnbindung einstellen.
- Abstreifer der Garnbindungs-Scheibe einstellen.
- Messer der Garnbindung ersetzen.
- Garnschnittlänge einstellen.
- Kalibrierung des Auslösers der Garnbindung: siehe Kanal 029: Elektrischen Garnmotor kalibrieren (Ballenpresse mit BaleTrak-Monitor) im Abschnitt Wartung des BaleTrak-Monitors.

GA87848,00010DD -29-18JAN21-1/1

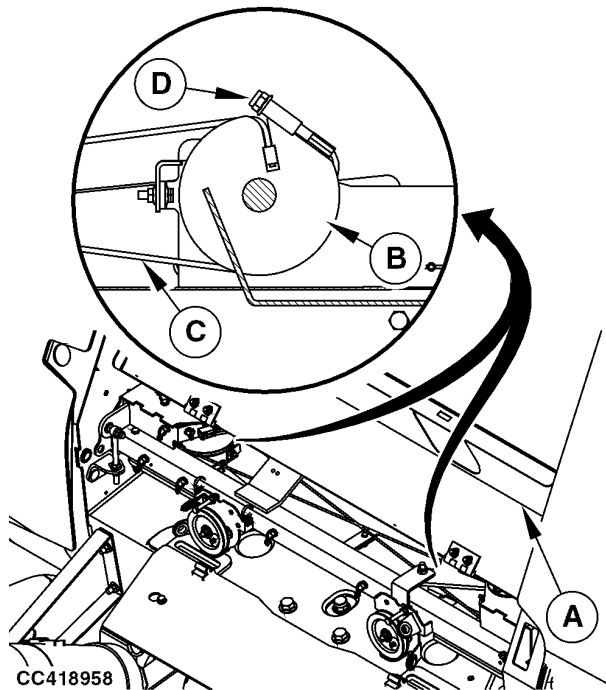
### Position der Garnarme einstellen (Rohrarme)

1. Abdeckung der Garnbindung (A) öffnen.
2. Bei eingezogenen Garnarmen (E) und (G) prüfen, ob der vorgeschriebene Abstand (F) eingehalten ist.

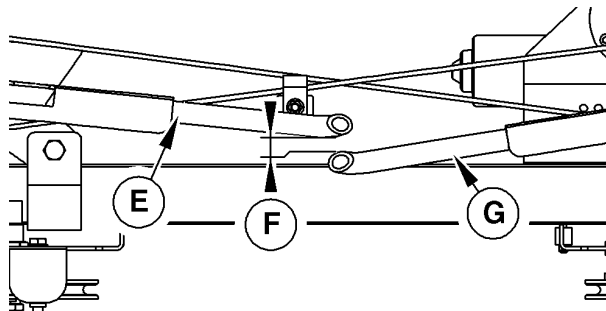
**Spezifikation**

Linker Garnarm  
zu rechter  
Garnarm—Abstand..... 10 — 14 mm  
(25/64 — 35/64 in)

- Wenn die Prüfung in Ordnung ist, weiter mit Schritt 5
  - Wenn die Prüfung nicht in Ordnung ist, weiter mit dem nächsten Schritt
3. • Wenn Abstand (F) unter Spezifikation liegt, wie folgt vorgehen.
    - a. Mutter (D) auf rechter Seite lösen.
    - b. Mutter (D) auf linker Seite anziehen, um Abstand (F) einzustellen.
    - c. Mutter (D) auf rechter Seite festziehen.
  - Wenn Abstand (F) über Spezifikation liegt, wie folgt vorgehen.
    - a. Mutter (D) auf linker Seite lösen.
    - b. Mutter (D) auf rechter Seite anziehen, um Abstand (F) einzustellen.
    - c. Mutter (D) auf linker Seite anziehen.
  4. Prüfen, ob Abstand (F) den technischen Angaben entspricht.
    - Wenn die Prüfung in Ordnung ist, weiter mit dem nächsten Schritt
    - Wenn Prüfung nicht in Ordnung, weiter mit Schritt 2



CC418958



CC330703

A—Abdeckung der  
Garnbindung  
B—Scheibe  
C—Seil  
D—Mutter

E—Rechter Arm  
F—Abstand  
G—Linker Arm

CC418958 —UN—14DEC20

CC330703 —UN—22SEP17

Fortsetzung nächste Seite

GA87848,0001085 -29-11JAN21-1/3

5. Garnarm (F) ganz ausfahren.
6. Prüfen, ob Abstand (E) der Spezifikation entspricht:

**Spezifikation**

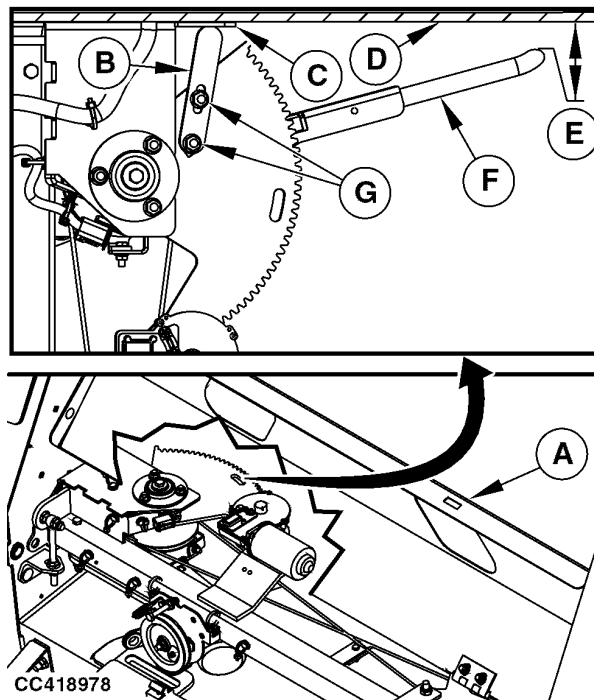
Garnarm zu  
 Presskammer-  
 Rahmen—Abstand.....25 — 35 mm  
 (1 — 1-3/8 in)

- Wenn in Ordnung: Weiter mit Schritt 10.
- Wenn nicht in Ordnung: Weiter mit dem nächsten Schritt.

7. Muttern (G) lösen.
8. Garnarm (E) ausfahren oder einziehen, um den vorgeschriebenen Abstand (E) zu erreichen.
9. Anschlag (B) bewegen, bis er Halterung (C) berührt.
10. Muttern (G) festziehen.

11. Garmotor kalibrieren. Siehe [Kanal\\_029: Elektrischen Garmotor kalibrieren \(Ballenpresse mit BaleTrak-Monitor\)](#) im Abschnitt *Wartung des BaleTrak-Monitors*

- |                                     |                   |
|-------------------------------------|-------------------|
| <b>A</b> —Abdeckung der Garnbindung | <b>E</b> —Abstand |
| <b>B</b> —Anschlag                  | <b>F</b> —Garnarm |
| <b>C</b> —Halterung der Garnbindung | <b>G</b> —Mutter  |
| <b>D</b> —Presskammer-Rahmen        |                   |



CC418978

CC418978 —UN—16DEC20

GA87848,0001085 -29-11JAN21-2/3

12. Sicherstellen, dass Arm (B) möglichst nah am oberen Anlasser (Nr. 3) (C) anliegt, jedoch ohne Kontakt.

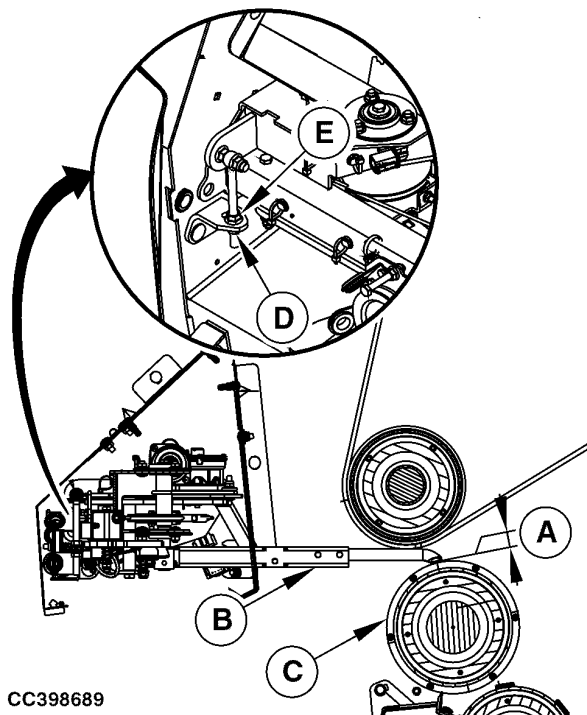
**Spezifikation**

Garnarme zu oberer  
 Einzugsrolle (Nr.  
 3)—Abstand..... So nah wie möglich, aber ohne Berührung

13. Wenn Abstand (A) nicht innerhalb technischer Angaben liegt, auf beiden Seiten des Garnbindesystems wie folgt vorgehen:

- Zum Vergrößern des Abstands:
  - a. Schraube (E) lösen.
  - b. Schraube (D) anziehen.
  - c. Schraube (E) anziehen.
- Zum Verringern des Abstands:
  - a. Schraube (D) lösen.
  - b. Schraube (E) anziehen.
  - c. Schraube (D) anziehen.

- |                                      |                  |
|--------------------------------------|------------------|
| <b>A</b> —Abstand                    | <b>D</b> —Mutter |
| <b>B</b> —Garnarm                    | <b>E</b> —Mutter |
| <b>C</b> —Obere Einzugsrolle (Nr. 3) |                  |



CC398689

CC398689 —UN—16JAN20

GA87848,0001085 -29-11JAN21-3/3

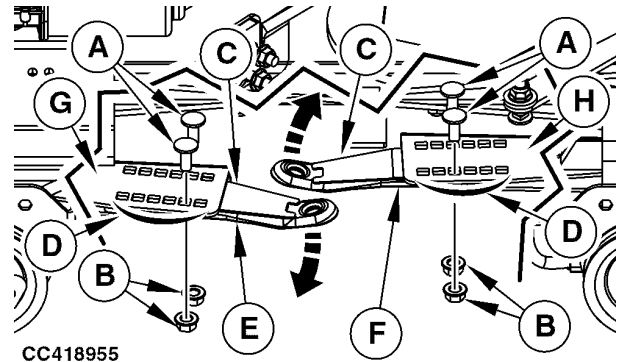
### Stellung des Garnarms einstellen (einstellbare Arme)

1. Heckklappe öffnen und sichern.
2. Feststellbremse einlegen und / oder Getriebe in Parkstellung bringen, Motor des Traktors abstellen und Zündschlüssel abziehen.
3. Abdeckung der Garnbindung öffnen.
4. Muttern (B) entfernen.
5. Schrauben (A) entfernen.
6. Löcher der Federplatten (C) und der Garnarmverlängerung (E) und (F) mit gewünschten Bohrungen (D) der Garnarme (G) und (H) ausrichten.

**HINWEIS:** Werkseinstellung in Abbildung dargestellt:

- Rechter Garnarm (G): 2. Bohrung vom Armende (siehe Abbildung).
- Linker Garnarm (H): 3. Bohrung vom Armende (siehe Abbildung).

7. Schrauben (A) und Muttern (B) anbringen.



CC418955

- |               |                       |
|---------------|-----------------------|
| A—Schraube    | E—Garnarmverlängerung |
| B—Mutter      | F—Garnarmverlängerung |
| C—Federplatte | G—Rechter Garnarm     |
| D—Bohrung     | H—Linker Garnarm      |

8. Garnarm Verlängerung (E) ziehen und Mutter (B) anziehen.
9. Garnarm Verlängerung (F) drücken und Mutter (B) festziehen.

GA87848,0001086 -29-11JAN21-1/4

10. Garnarme mit Hilfe des Monitors vollständig ausfahren.
11. Prüfen, ob Abstand (A) der Spezifikation entspricht:

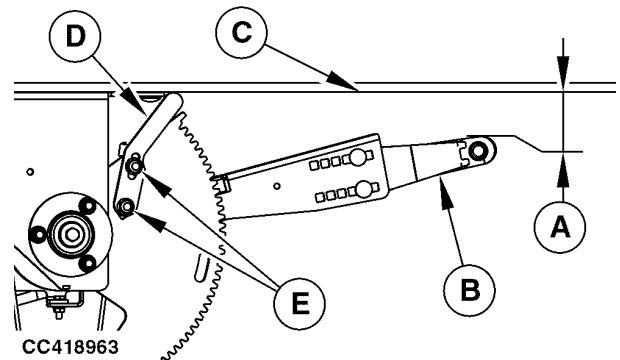
#### Spezifikation

Rechter Garnarm zu Presskammerrahmen—Abstand.....25 — 35 mm  
(1 — 1-3/8 in)

- Wenn in Ordnung: Weiter mit Schritt 15.
- Wenn nicht in Ordnung: Weiter mit dem nächsten Schritt.

12. Abstand (A) wie folgt einstellen:

- a. Muttern (E) lösen.
- b. Garnarm (B) ausfahren oder einziehen, um vorgeschriebenen Abstand (A) zu erreichen.
- c. Stopp (D) bewegen, um Berührung mit Ballenpresserahmen (C) herzustellen.
- d. Muttern (E) festziehen.



CC418963

- |                      |            |
|----------------------|------------|
| A—Abstand            | D—Anschlag |
| B—Garnarm            | E—Mutter   |
| C—Presskammer-Rahmen |            |

Fortsetzung nächste Seite

GA87848,0001086 -29-11JAN21-2/4

13. Abstand (B) messen.

*HINWEIS: Abstand (B) hängt von Abstand (A) ab.*

14. Sicherstellen, dass zwischen Abstand (B) und Abstand (A) 0—15 mm liege.

Beispiel von Abstand (B) in Verhältnis zu Abstand (A)	
Abstand (A)	Abstand (B)
25 mm	10–25 mm
30 mm	15–30 mm
35 mm	20–35 mm

- Wenn in Ordnung: Weiter mit Schritt 18.
- Wenn nicht in Ordnung: Weiter mit dem nächsten Schritt.

15. Den Abstand (B) wie folgt einstellen:

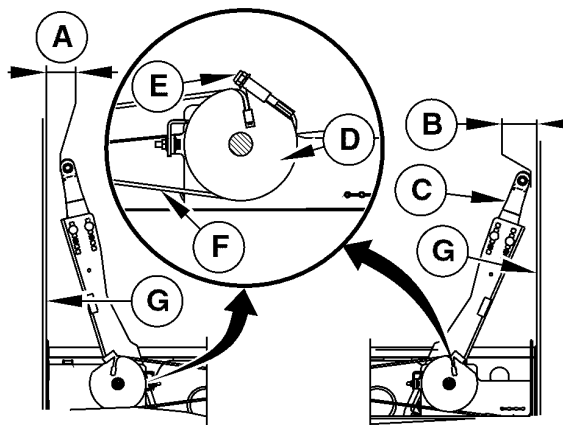
- Wenn Abstand (B) unter Spezifikation liegt, wie folgt vorgehen.

1. Mutter (D) auf rechter Seite lösen.
2. Mutter (E) auf linker Seite anziehen, um Abstand (B) einzustellen.
3. Mutter (E) auf rechter Seite festziehen.

- Wenn Abstand (B) über Spezifikation liegt, wie folgt vorgehen.

1. Mutter (E) auf linker Seite lösen.
2. Mutter (E) auf rechter Seite anziehen, um Abstand (B) einzustellen.
3. Mutter (E) auf linker Seite anziehen.

16. Sicherstellen, dass sich Garnarme während Bindevorgang nicht überlappen.



CC418964

CC418964—UN—14DEC20

A—Abstand  
B—Abstand  
C—Garnarm  
D—Scheibe

E—Mutter  
F—Seil  
G—Presskammer-Rahmen

*HINWEIS: Vor allem am Ende des Zyklus.*

- Wenn in Ordnung: Weiter mit dem nächsten Schritt.
- Wenn nicht in Ordnung: Abstand vergrößern (B). Weiter mit Schritt 15.

17. Garnmotor kalibrieren. Siehe Kanal 029: Elektrischen Garnmotor kalibrieren (Ballenpresse mit BaleTrak-Monitor) im Abschnitt Wartung des BaleTrak-Monitors

Fortsetzung nächste Seite

GA87848,0001086 -29-11JAN21-3/4

18. Sicherstellen, dass Arm (B) möglichst nah am oberen Anlasser (Nr. 3) (C) anliegt, jedoch ohne Kontakt.

**Spezifikation**

Garnarme zu oberer

Einzugsrolle (Nr.

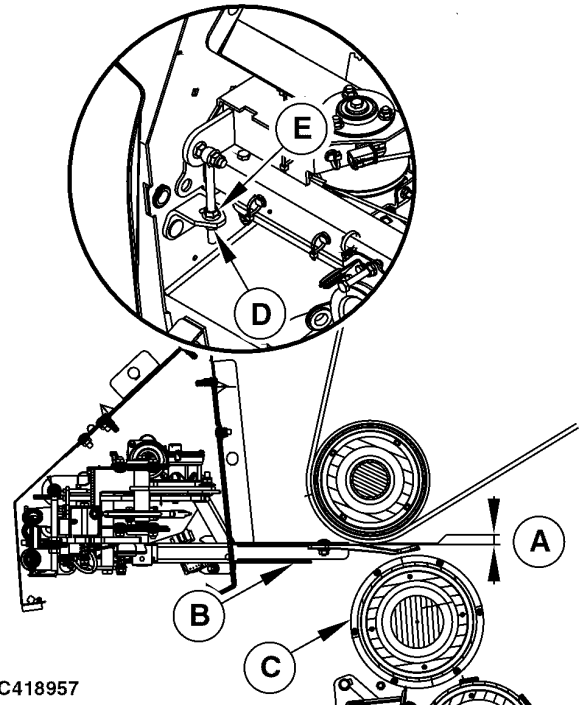
3)—Abstand..... So nah wie möglich, aber ohne Berührung

19. Wenn Abstand (A) nicht innerhalb technischer Angaben liegt, auf beiden Seiten des Garnbindesystems wie folgt vorgehen:

- Vergrößern des Abstands (A):
  - a. Schraube (E) lösen.
  - b. Schraube (D) anziehen.
  - c. Schraube (E) anziehen.
- Verringern des Abstands (A):
  - a. Schraube (D) lösen.
  - b. Schraube (E) anziehen.
  - c. Schraube (D) anziehen.

20. Abdeckung (A) der Garnbindung schließen.

- |                              |          |
|------------------------------|----------|
| A—Abstand                    | D—Mutter |
| B—Garnarm                    | E—Mutter |
| C—Obere Einzugsrolle (Nr. 3) |          |



CC418957

CC418957 —UN—14DEC20

GA87848,0001086 -29-11JAN21-4/4

## Position des Garnbindungs-Stellglieds einstellen

1. Abdeckung (A) der Garnbindung öffnen.
2. Prüfen, ob Schraube (E) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment angezogen ist.

### Spezifikation

Schraube für Kettenrad der Garnbindung—Drehmoment..... 2 — 4 Nm  
(1,5 — 3 lb-ft)

Falls erforderlich, Schraube (E) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen.

3. Schraube (C) lösen.
4. Garnauslöser (F) so weit schieben, bis die Kettenradverzahnung (B) die Unterseite der Zahnstange (D) berührt.
5. Schraube (C) mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anziehen.

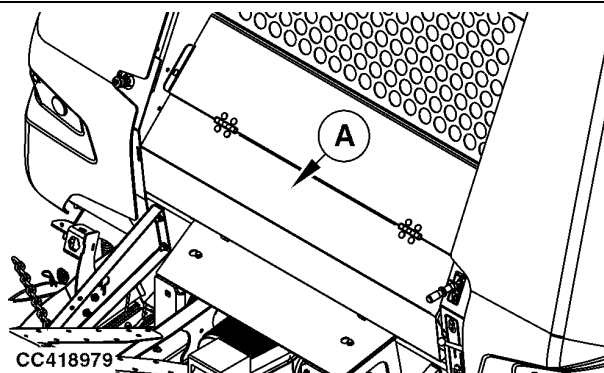
### Spezifikation

Schraube für Garnbindungs-Stellglied—Drehmoment..... 8 — 10 Nm  
(6 — 7,5 lb-ft)

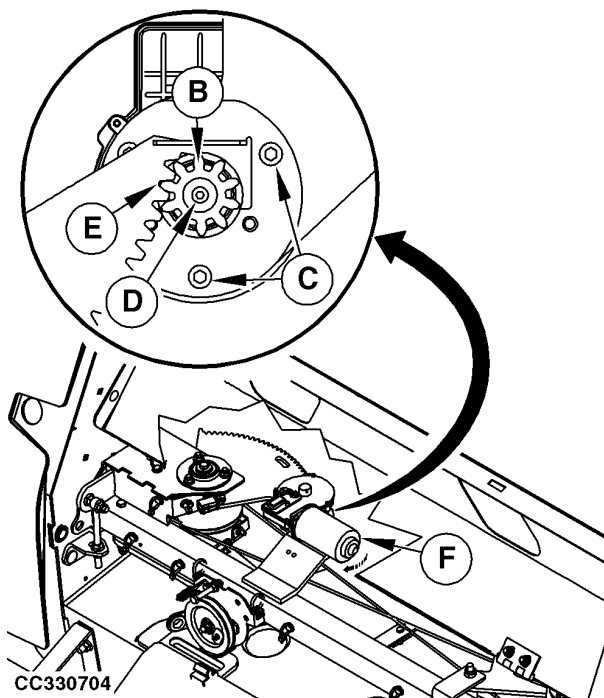
6. Abdeckung (A) der Garnbindung schließen.

A—Abdeckung der Garnbindung  
B—Kettenradzahn  
C—Schraube

D—Schraube  
E—Unterseite des Zahnstangenzahns  
F—Garnmotor



CC418979 —UN—18DEC20



CC330704 —UN—28SEP17

GA87848,000107A -29-18JAN21-1/1

## Schelle der Garnbremse der Garnbindung einstellen

1. Abdeckung (A) der Garnbindung öffnen.
2. Prüfen, ob Abstand (C) dem vorgeschriebenen Wert entspricht.

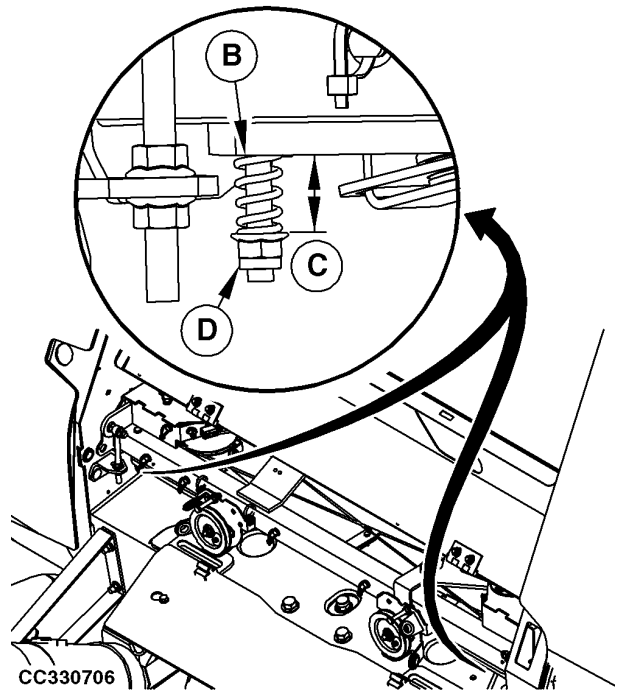
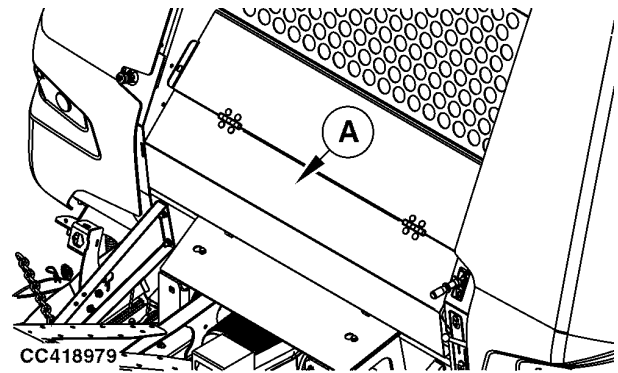
### Spezifikation

Garnbindungs-  
schelle—Abstand.....23 — 25 mm  
(29/32 — 1-1/16 in)

3. • Wenn der Abstand (C) kleiner als vorgeschrieben ist, Mutter (D) lösen.  
• Wenn Abstand (C) größer als vorgeschrieben ist, Mutter (D) anziehen.
4. Abdeckung (A) der Garnbindung schließen.

A—Abdeckung der  
Garnbindung  
B—Feder

C—Abstand  
D—Mutter



CC418979 —UN—18DEC20

CC330706 —UN—28SEP17

GA87848,000107B -29-18JAN21-1/1

### Garnbremse der Garnbindung einstellen

1. Abdeckung (A) der Garnbindung öffnen.
2. Prüfen, ob Abstand (C) dem vorgeschriebenen Wert entspricht.

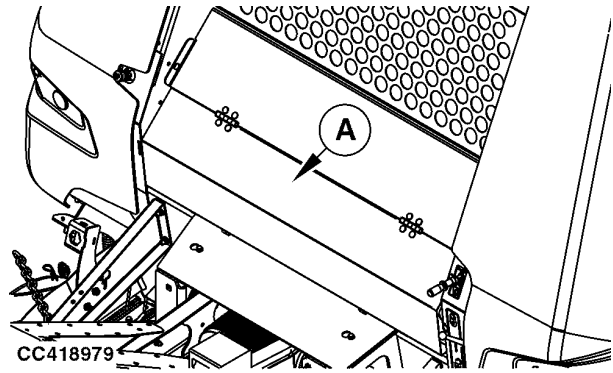
**Spezifikation**

Garnbremse—Abstand.....31 — 33 mm  
(1-1/4 — 1-5/16 in)

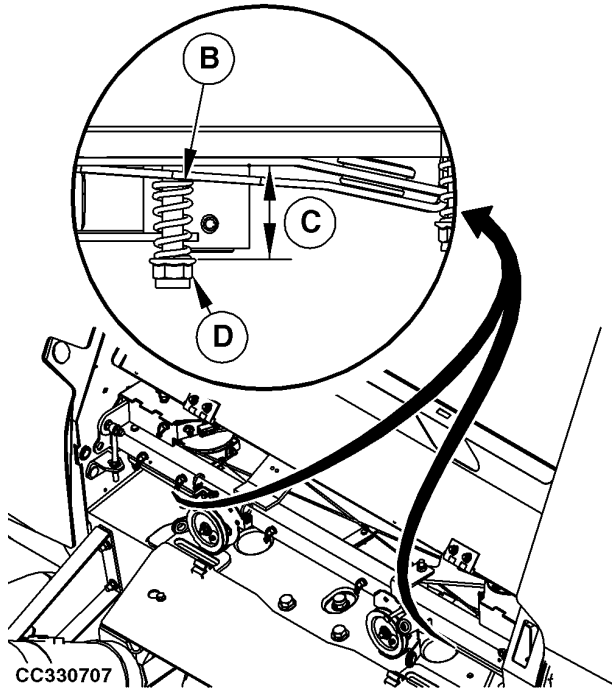
3. • Wenn der Abstand (C) kleiner als vorgeschrieben ist, Mutter (D) lösen.  
• Wenn Abstand (C) größer als vorgeschrieben ist, Mutter (D) anziehen.
4. Abdeckung (A) der Garnbindung schließen.

A—Abdeckung der  
Garnbindung  
B—Feder

C—Abstand  
D—Mutter



CC418979 —UN—18DEC20



CC330707 —UN—28SEP17

GA87848,000107C -29-18JAN21-1/1

### Abstreifer der Garnbindungs-Scheibe einstellen

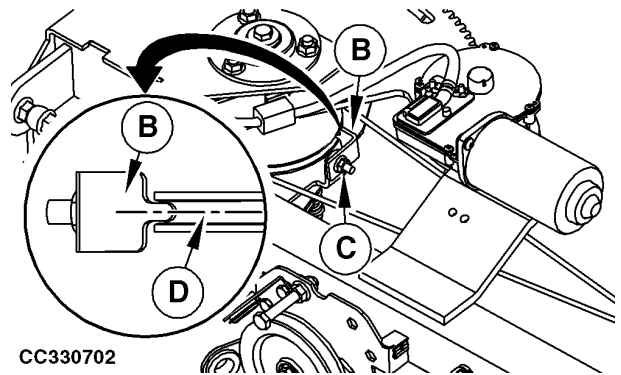
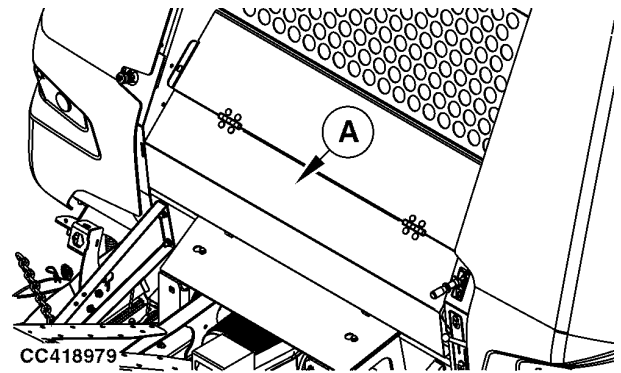
1. Abdeckung (A) der Garnbindung öffnen.
2. Prüfen, ob sich Abstreifer (B) der Scheibe in der Mitte der Nut (D) der Scheibe befindet. Falls nicht, wie folgt vorgehen.
3. Mutter (C) lösen.
4. Abstreifer der Riemenscheibe in die Mitte der Nut in der Riemenscheibe (D) verschieben.

**WICHTIG: Sicherstellen, dass der Abstreiferfinger (B) die Nut in der Riemenscheibe (D) nicht berührt.**

5. Mutter (C) anziehen.
6. Abdeckung (A) der Garnbindung schließen.

A—Abdeckung der  
Garnbindung  
B—Abstreifer der Scheibe

C—Mutter  
D—Nut der Scheibe



CC418979 —UN—18DEC20

CC330702 —UN—25SEP17

GA87848.000107D -29-18JAN21-1/1

## Messer der Garnbindung ersetzen

1. Abdeckung (A) der Garnbindung öffnen.
2. Garnbindungsarm einfahren.

**⚠ ACHTUNG: Verletzungen vermeiden, indem beim Umgang mit dem Messer der Garnbindung Handschuhe getragen werden.**

3. Muttern (C) lösen.
4. Messer (E) ersetzen.

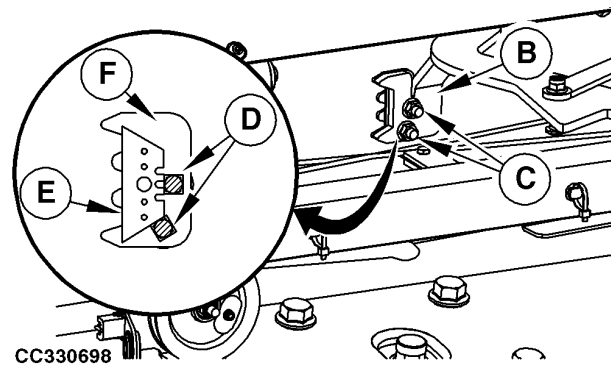
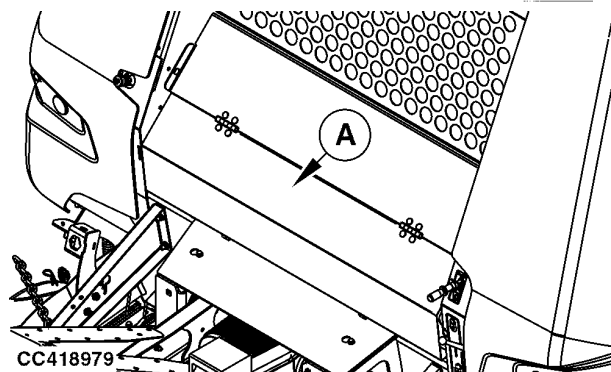
**WICHTIG: Schrauben (D) müssen richtig in Halterungen (B) und (F) sitzen.**

**Das Messer (E) muss die Schrauben (D) berühren.**

5. Muttern (C) anziehen.
6. Abdeckung (B) der Garnbindung schließen.

A—Abdeckung der  
Garnbindung  
B—Halterung  
C—Mutter

D—Schraube  
E—Messer  
F—Halterung



TS268—UN—23AUG88

CC418979—UN—18DEC20

CC330698—UN—22SEP17

CC418979

CC330698

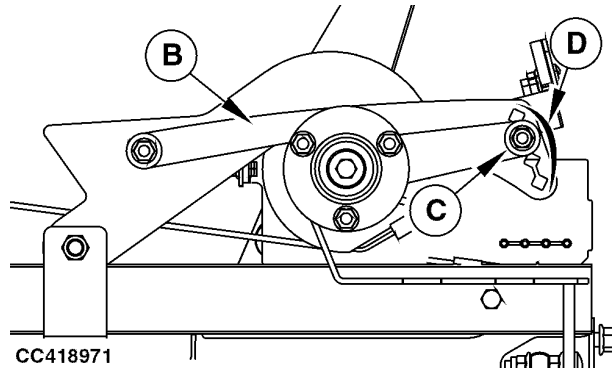
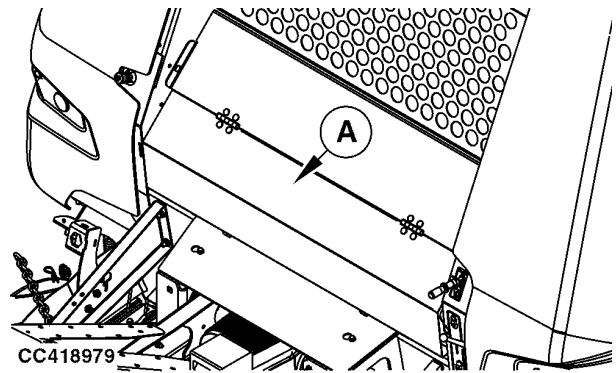
GA87848,000107E -29-18JAN21-1/1

### Garnschnittlänge einstellen

1. Abdeckung (A) der Garnbindung öffnen.
2. Sicherstellen, dass sich Schraube (B) wie abgebildet in zweiter Bohrung (D) der Messerstange (B) befindet.
  - Wenn in Ordnung: Garnschnittlänge ist in Ordnung.
  - Wenn nicht in Ordnung: Weiter mit dem nächsten Schritt.
3. Schraube (C) entfernen.
4. Messerstange (B) wie abgebildet bewegen.
5. Schraube (C) anziehen.
6. Abdeckung (A) der Garnbindung schließen.

A—Abdeckung der  
Garnbindung  
B—Messerstange

C—Schraube (Werkseinstel-  
lung)  
D—Bohrung



CC418979 —UN—18DEC20

CC418971 —UN—17DEC20

GA87848,000107F -29-18JAN21-1/1

## Netzbindevorrichtung prüfen

Das folgende Verfahren sollte durchgeführt werden, wenn im Feldbetrieb Störungen bei der Netzbindung oder beim Abschneiden des Netzes auftreten.

Das Prüfverfahren besteht aus folgenden Prüfungen:

- Prüfung 1 - Stellung des Messers und der Gegenschneide prüfen
- Prüfung 2 - Freie Bewegung des Schwenkhebels prüfen

- Prüfung 3 - Netzförderrollendruck prüfen
- Prüfung 4 - Position der Rolle Nr. 9 prüfen
- Prüfung 5 - Spannung des Antriebsriemens prüfen
- Prüfung 6 - Bremse der Netzförderrollen prüfen
- Prüfung 7 - Position der unteren Netzführung prüfen

**HINWEIS:** Wenn alle Prüfergebnisse in Ordnung sind, ist die Netzbindevorrichtung optimal eingestellt.

NB02380,00004F2 -29-04OCT17-1/1

## Stellung von Messer und Gegenschneide prüfen (Prüfung 1)

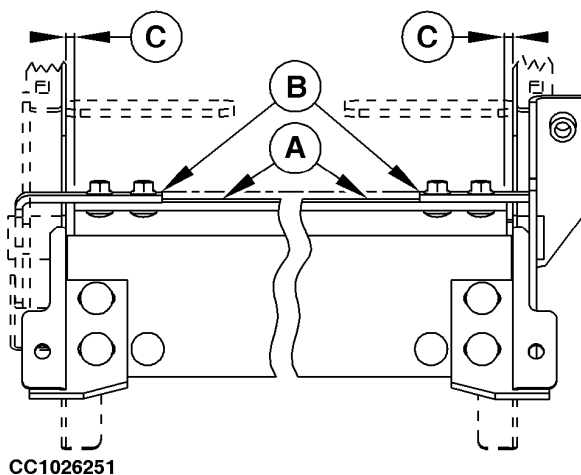
**⚠ ACHTUNG:** Bei Arbeiten an Messer und Gegenschneide stets Handschuhe tragen, um Verletzungen zu vermeiden.

**HINWEIS:** Wenn während des Betriebs schwere Störungen beim Abschneiden des Netzes auftreten, muss die Stellung der Gegenschneide zum Messer überprüft werden.

1. Netzauslöser in eingefahrener Stellung halten.
2. Prüfen, ob die zwei Halter der Gegenschneide (B) richtig ausgerichtet sind.
3. Gegenschneide (A) zwischen den seitlichen Haltern zentrieren, um auf beiden Seiten den vorgeschriebenen Abstand (C) zu erzielen.

### Spezifikation

Gegenschneide zu seitlichem Halter—Abstand.....  $5 \pm 2$  mm  
( $3/16 \pm 5/64$  in)



A—Gegenschneide  
B—Halter der Gegenschneide  
C—Abstand

CC1026251 —UN—27OCT04

Fortsetzung nächste Seite

t181334,1687770699647 -29-26JUN23-1/3

4. Prüfen, ob die Gegenschneide (A) über die gesamte Breite am Netzmesser (D) anliegt.

**WICHTIG: Die Gegenschneide sollte Kontakt mit dem mittleren Bereich der scharfen Messerseite haben, siehe Abbildung.**

Der Abstand (E) des Bereiches, in dem kein Kontakt besteht, darf nicht größer sein als nachfolgend angegeben:

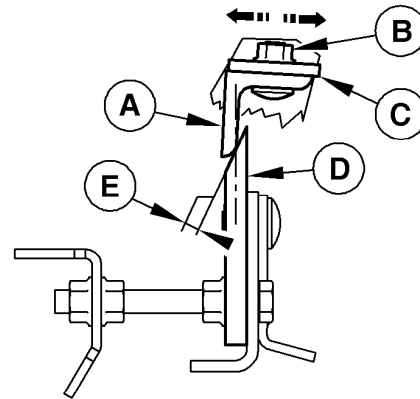
**Spezifikation**

Gegenmesser zu  
Messer—Abstand..... maximal 0,5 mm  
(maximal 1/64 in)

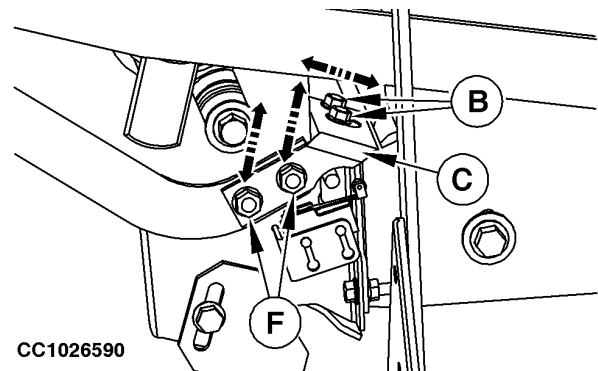
Falls erforderlich, Abstand (E) wie folgt einstellen:

- Muttern (B) und (F) lösen.
- Gegenschneide (A) und Halter der Gegenschneide (C) so verschieben, dass der vorgeschrieben Abstand (E) besteht.
- Muttern (B) und (F) festziehen.

A—Gegenschneide                      D—Messer  
B—Muttern                                E—Abstand  
C—Halter der Gegenschneide        F—Muttern



CC1026591



CC1026590

tl81334,1687770699647 -29-26JUN23-2/3

CC1026591 —UN—27OCT04

CC1026590 —UN—27OCT04

5. Falls die Gegenschneide (A) nicht über die volle Breite des Messers (B) Kontakt hat, den Abstand (E) wie folgt einstellen:

- Kontermutter (C) lösen.
- Die Mutter (D) anzeigen, um das Messer (B) so zu positionieren, dass der vorgeschriebene Abstand (E) besteht.

**Spezifikation**

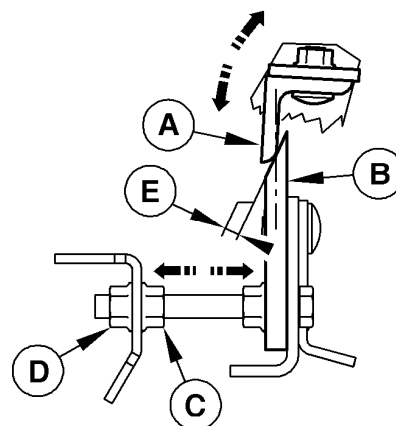
Gegenmesser zu  
Messer—Abstand..... maximal 0,5 mm  
(maximal 1/64 in)

- Kontermutter (C) nach der Einstellung festziehen.

6. Netzauslöser aus- und einfahren. Abstand (E) prüfen, und das Verfahren gegebenenfalls wiederholen.

**Weiter mit Prüfung 2.**

A—Gegenschneide                      D—Mutter  
B—Messer                                E—Abstand  
C—Kontermutter

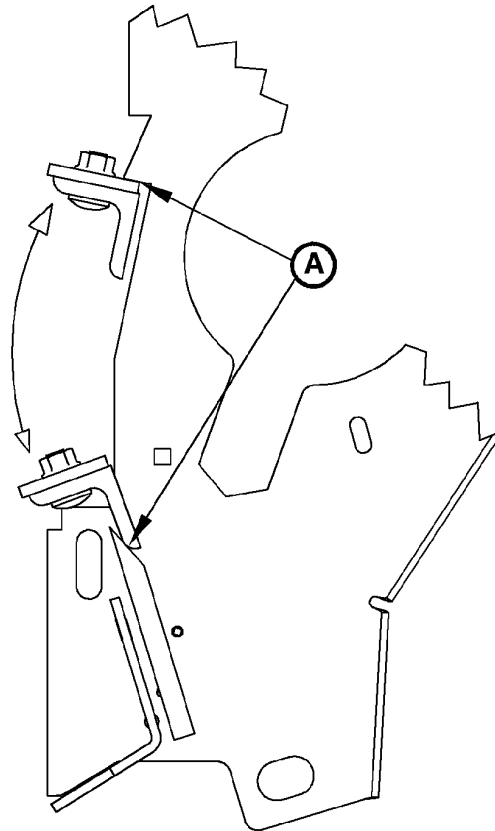


CC1026592

tl81334,1687770699647 -29-26JUN23-3/3

CC1026592 —UN—27OCT04

## Freie Bewegung des Schwenkhebels (Prüfung 2)



CC1019126

CC1019126—JUN—09FEB01

A—Anschläge

**WICHTIG:** Bevor diese Prüfung durchgeführt wird, muss das Ergebnis von Prüfung 1 in Ordnung sein. Siehe entsprechende Prüfverfahren in diesem Abschnitt.

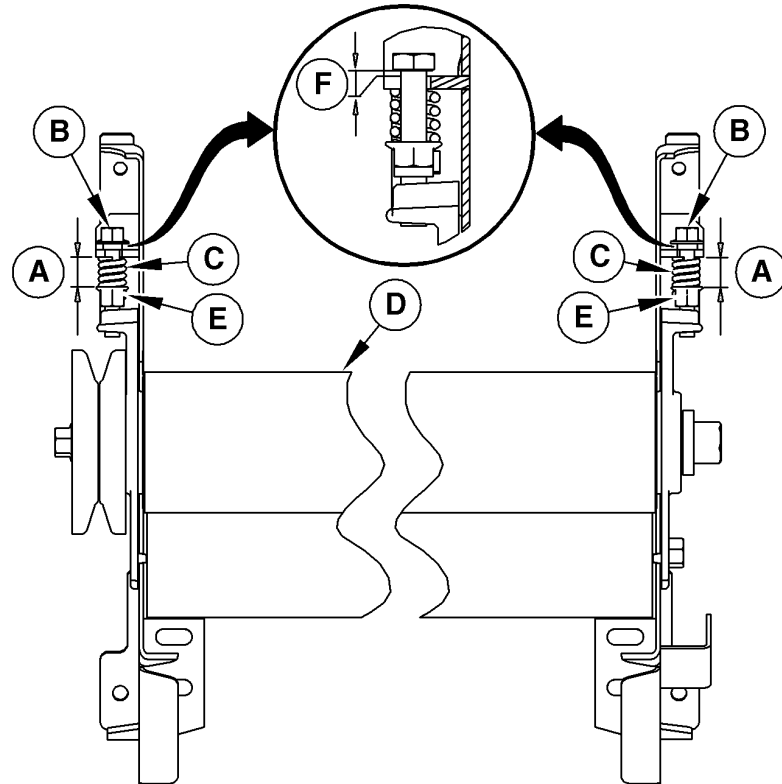
Wie folgt vorgehen:

Bei entkoppeltem Stellglied prüfen, ob sich der Schwenkhebel frei bewegen kann, ohne Kontakt mit den seitlichen Haltern zwischen den zwei Anschlägen (A) zu haben.

**Weiter mit Prüfung 3**

NB02380,00004F3 -29-20SEP17-1/1

**Netzförderrollendruck prüfen (Prüfung 3)**



CC329305

CC329305—UN—23OCT17

A—Länge  
B—Schraube

C—Feder  
D—Gummirolle

E—Einstellmutter für Feder

F—Abstand

**WICHTIG:** Vor Durchführung dieser Prüfung sicherstellen, dass die Prüfungen 1 bis 2 in Ordnung sind. Mit den in diesem Abschnitt beschriebenen relevanten Prüfungen fortfahren.

Wie folgt vorgehen:

1. Bremse für die Netzförderrollen lösen; siehe Netzrolle einlegen im Abschnitt Vorbereiten der Ballenpresse.
2. Durch Lösen bzw. Anziehen der Schraube (B) den vorgeschriebenen Abstand (F) einstellen.

**Spezifikation**

Schraube zu Winkel—Abstand..... 2 mm  
(3/32 in)

3. Netzförderrollendruck durch Lösen bzw. Anziehen der Federeinstellmutter (E) einstellen, bis Länge (A) der Federn (C) innerhalb der Spezifikationen liegt.

**Spezifikation**

Feder—Länge..... 20,5 ± 0,5 mm  
(0.8 ± 0.02 in)

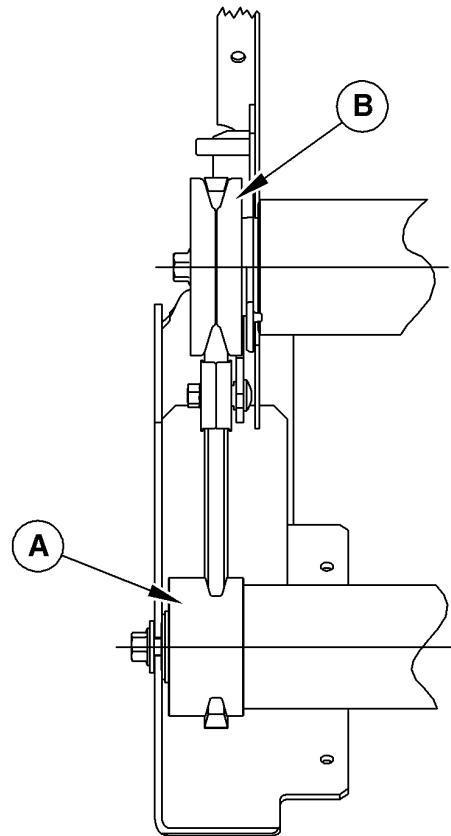
**WICHTIG:** Sicherstellen, dass sich die Gummirolle und die beschichtete Rolle von Hand in beide Richtungen frei drehen lassen.

4. Fremdkörper oder Netzmaterial zwischen den Rollen entfernen.

**Weiter mit Prüfung 4.**

NB02380,00004F5 -29-23OCT17-1/1

**Position der Rolle Nr. 9 prüfen (Prüfung 4)**



CC333381

CC333381 —UN—28SEP17

A—Rolle Nr. 9

B—Gummirollenscheibe

**WICHTIG:** Vor Durchführung dieser Prüfung sicherstellen, dass die Prüfungen 1 bis 3 in Ordnung sind. Mit den in diesem Abschnitt beschriebenen relevanten Prüfungen fortfahren.

**WICHTIG:** Die Position der Rolle Nr. 9 (A) ist nach jedem Austausch des Antriebsriemens zu prüfen.

Wie folgt vorgehen:

Prüfen, ob das Axialspiel der Rolle Nr. 9 (A) zwischen 0,5 und 1,5 mm (1/64 bis 1/16 in.) beträgt und ob die

Gummirolle (B) sowie die Scheiben der Rolle Nr. 9 mit einer Toleranz von  $\pm 5$  mm (0.2 in) ausgerichtet sind.

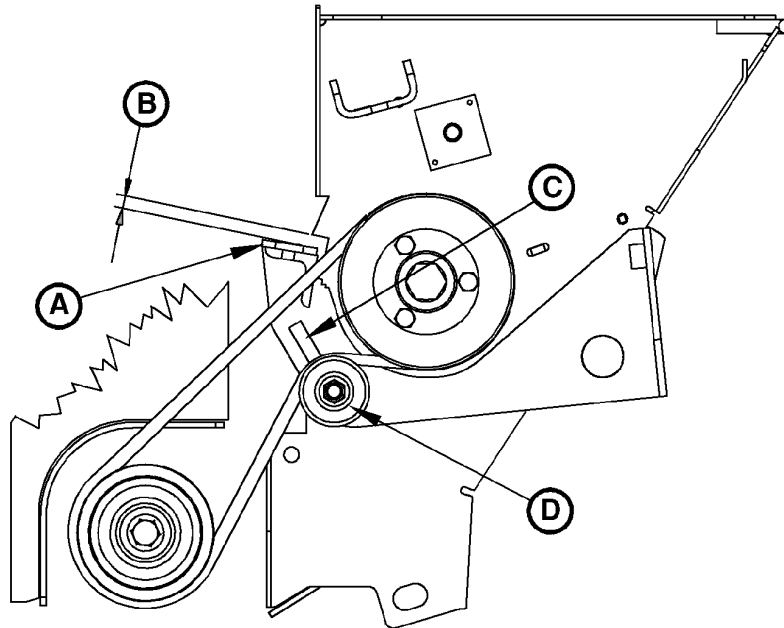
Zu beiden Seiten der Rolle Nr. 9 (A) die erforderliche Anzahl von Scheiben einsetzen.

Netzförderrollen-Antriebsriemen wieder auflegen. Siehe "Antriebsriemen der Netzförderrollen ein- und ausbauen" in diesem Abschnitt.

**Weiter mit Prüfung 5.**

NB02380,00004F8 -29-28SEP17-1/1

## Spannung des Antriebsriemens prüfen (Prüfung 5)



CC1019129

A—Halte der Gegenschneide

B—Abstand  
C—Langloch

D—Riemenscheibe der  
Spannvorrichtung

**WICHTIG:** Bevor diese Prüfung durchgeführt wird, müssen die Ergebnisse der Prüfungen 1 bis 4 in Ordnung sein. Mit den in diesem Abschnitt beschriebenen relevanten Prüfungen fortfahren.

**WICHTIG:** Nach jedem Ersetzen des Antriebsriemens ist es unbedingt notwendig zu prüfen, ob der neue Riemen eine Länge hat, die eine optimale Einstellung des Netzbindungsantriebs zulässt.

Wie folgt vorgehen:

1. Netzauslöser ganz ausfahren.
2. Spannrolle (D) im Langloch (C) verstellen, sodass der Abstand (B) zwischen Halter (A) der Gegenschneide

und dem Ausschnitt in der Seitenwand 10 mm (3/8 in.) beträgt.

3. Den Riemenantrieb 15 Sekunden lang bei voller Drehzahl laufen lassen.
4. Stellglied mehrmals ganz aus- und wieder einfahren.
5. Stellglied ganz ausfahren.
6. Abstand (B) auf  $3,5 \pm 1,5$  mm ( $2/16 \pm 1/16$  in.) einstellen.

**WICHTIG:** Bei ausgefahrenem Stellglied darf es nicht möglich sein, die Förderrollen von Hand zu drehen.

**Weiter mit Prüfung 6.**

TL81334,0000FCF -29-26AUG21-1/1

CC1019129 —UN—09FEB01

### Bremse für Netzförderrollen prüfen (bei Maschinen mit Gummibremsklotz) (Prüfung 6)

**WICHTIG:** Bevor diese Prüfung durchgeführt wird, müssen die Prüfungen 1 bis 5 erfolgreich durchgeführt worden sein. Mit den in diesem Abschnitt beschriebenen relevanten Prüfungen fortfahren.

**WICHTIG:** Vor dem Einsatz der Presse muss die Bremse für die Netzförderrollen eingestellt werden.

Wie folgt vorgehen:

1. Netzauslöser in eingefahrener Stellung halten.
2. Hebel (A) der Bremse für die Netzförderrollen lösen.
3. Sicherstellen, dass Länge (B) der Feder dem vorgeschriebenen Maß entspricht:

**Spezifikation**

Feder—Länge..... 20 mm  
(3/4 in)

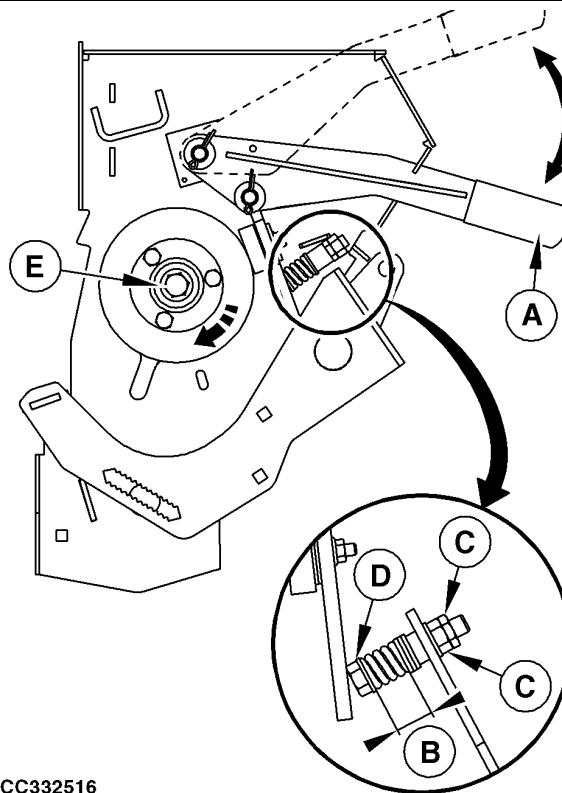
Falls erforderlich, die Federlänge (B) wie folgt einstellen:

- a. Die zwei Kontermuttern (C) lösen.
  - b. Die Schraube (D) nach rechts drehen, um Länge (B) der Feder zu verkleinern bzw. nach links, um sie zu vergrößern.
4. Hebel (A) der Bremse für die Netzförderrollen betätigen.
  5. Prüfen, ob das Widerstandsmoment zum Drehen der Schraube (E) der Gummiförderrolle um eine Vierteldrehung nach rechts dem vorgeschriebenen Wert entspricht:

• Bei einem bereits benutzten Gummibremsklotz:

**Spezifikation**

Rillenscheibe—Drehung..... mindestens 40 Nm  
(mindestens 30 lb-ft)



CC332516

A—Hebel der Bremse für Netzförderrollen  
B—Länge  
C—Kontermuttern

D—Schraube  
E—Schraube der Gummiförderrolle

• Bei einem neuen Gummibremsklotz:

**Spezifikation**

Rillenscheibe—Drehung..... 65—75 Nm  
(48—55 lb-ft)

CC332516 —UN—21SEP17

Fortsetzung nächste Seite

GA87848,00005A2 -29-17MAY18-1/2

6. Wenn das Widerstandsmoment kleiner als vorgeschrieben ist, die Bremse für Netzförderrollen wie folgt einstellen:
  - a. Hebel (A) der Bremse für die Netzförderrollen lösen.
  - b. Muttern (H) lösen.

**WICHTIG: Niemals zwei Distanzscheiben (G) gleichzeitig verlagern, um unnötigen Verschleiß des Gummibremsklotzes (I) zu vermeiden.**

- c. Eine Distanzscheibe (G) zwischen Gummibremsklotz (I) und dessen Halter (F) verlagern.
- d. Muttern (H) festziehen.
- e. Hebel (A) der Bremse für die Netzförderrollen betätigen.
- f. Prüfen, ob das Widerstandsmoment zum Drehen der Schraube der Gummiförderrolle um eine Vierteldrehung nach rechts dem vorgeschriebenen Wert entspricht:
  - Bei einem bereits benutzten Gummibremsklotz:

**Spezifikation**

Rillenscheibe—Drehung..... mindestens 50 Nm  
(mindestens 37 lb-ft)

- Bei einem neuen Gummibremsklotz:

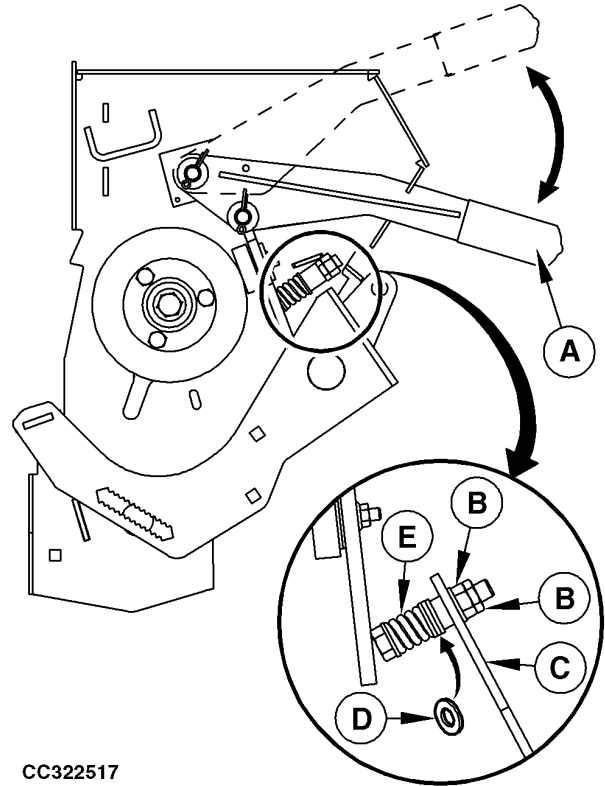
**Spezifikation**

Rillenscheibe—Drehung..... 65—75 Nm  
(48—55 lb-ft)

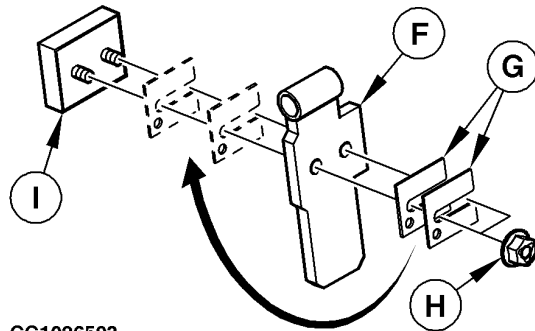
Wenn das Widerstandsdrehmoment kleiner als vorgeschrieben ist, Schritt 6 wiederholen.  
Wenn das Widerstandsdrehmoment nach Verwendung aller Distanzscheiben (G) stets kleiner als vorgeschrieben ist, wie folgt vorgehen:

- a. Hebel (A) der Bremse für die Netzförderrollen lösen.
- b. Kontermuttern (B) entfernen.
- c. Eine Scheibe (D) zwischen Feder (E) und Halter (C) einsetzen.
- d. Kontermuttern (B) wieder anbringen und festziehen.
- e. Hebel (A) der Bremse für die Netzförderrollen betätigen.
- f. Widerstandsdrehmoment erneut prüfen.

**Weiter mit Prüfung 7.**



CC322517



CC1026593

- |   |                   |
|---|-------------------|
| A—Hebel der Bremse für Netzförderrollen | F—Halter          |
| B—Kontermuttern                         | G—Distanzscheiben |
| C—Halter                                | H—Muttern         |
| D—Scheibe                               | I—Gummibremsklotz |
| E—Feder                                 |                   |

CC322517 —UN—21SEP17

CC1026593 —UN—27OCT04

GA87848.00005A2 -29-17MAY18-2/2

**Bremse für Netzförderrollen prüfen (bei Maschinen mit Bremsband) (Prüfung 6)**

**WICHTIG:** Bevor diese Prüfung durchgeführt wird, müssen die Prüfungen 1 bis 5 erfolgreich durchgeführt worden sein. Mit den in diesem Abschnitt beschriebenen relevanten Prüfungen fortfahren.

**WICHTIG:** Die Einstellung der Bremse für Netzförderrollen muss durchgeführt werden, wenn sich das Netz um die Gummirolle und/oder die Klemmrolle wickelt.

Wie folgt vorgehen:

1. Netzauslöser vollständig einfahren.
2. Band-Anschlag (A) einstellen:
  - a. Schrauben (B) lösen.

*HINWEIS:* Bei angezogener Bremse muss mindestens eine Bohrung des Bremsband (D) berühren.

- b. Kanten der Bohrungen (C) an Bremsband (D) ausrichten.
  - c. Schrauben (B) anziehen.
3. Prüfen, ob Abstand (E) der Spezifikation entspricht:

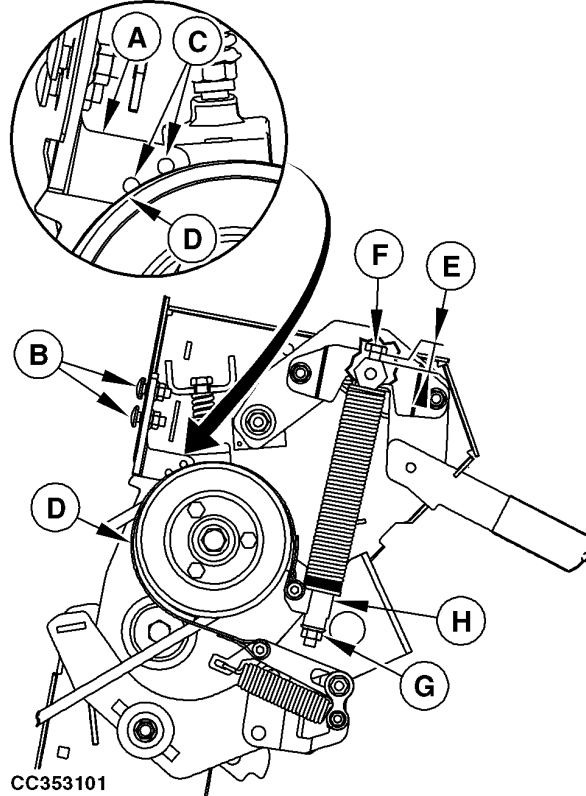
**Spezifikation**

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

Wenn nötig, Einstellschraube (F) einstellen:

**WICHTIG: Einstellschraube (F) nicht einstellen, bevor Mutter (G) gelöst ist, da sonst die Bremse beschädigt werden kann.**

- a. Spannrohr (H) festhalten und Mutter (G) lösen.
- b. Einstellschraube (F) drehen, bis Abstand (E) den Vorgaben entspricht.



CC353101

- |                 |                    |
|-----------------|--------------------|
| A—Band-Anschlag | E—Abstand          |
| B—Schraube      | F—Einstellschraube |
| C—Bohrung       | G—Mutter           |
| D—Band          | H—Spannrohr        |

- c. Spannrohr (H) festhalten und Mutter (G) anziehen.
4. Riemenscheibe mit einem Schraubenschlüssel nach rechts drehen. Der Kopf der Einstellschraube (F) darf den Kopf des Spannrohrs (H) nicht berühren.

CC353101—UN—17MAY18

Fortsetzung nächste Seite

GA87848,0001148 -29-09JUL21-1/2

5. Prüfen, ob Netzbindungsmaterial ordnungsgemäß zugeführt wird.

- Wenn die Bremseinstellung korrekt ist, liegt Netzbindungsmaterial (A) wie in Foto 1 dargestellt eng an der Stahlrolle an
- Wenn die Bremseinstellung zu spät ist, kann sich eine Netzschleife über der Gegenschneide (B) bilden. Das Material kann zwischen dem vorderen Blech und der Gummirolle eingeklemmt werden und Einzugsprobleme wie in Foto 2 gezeigt verursachen. Einstellschraube wie angegeben einstellen und mit Schritt 2 fortfahren.
- Wenn die Bremseinstellung zu früh ist, kann das Netz zurückschnappen und es können Einzugsprobleme wie in Foto 3 dargestellt auftreten. Einstellschraube gemäß Spezifikation einstellen und mit Schritt 2 fortfahren.

A—Netzbindungsmaterial

B—Gegenschneide

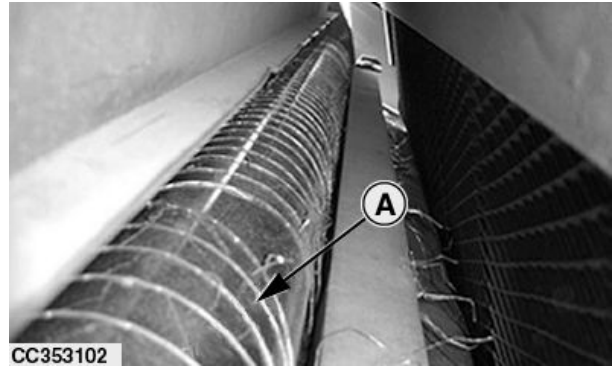


Foto 1: Einstellung ist richtig

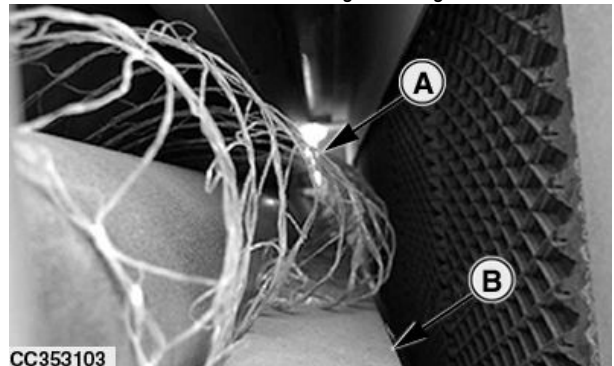


Foto 2: Einstellung ist verspätet

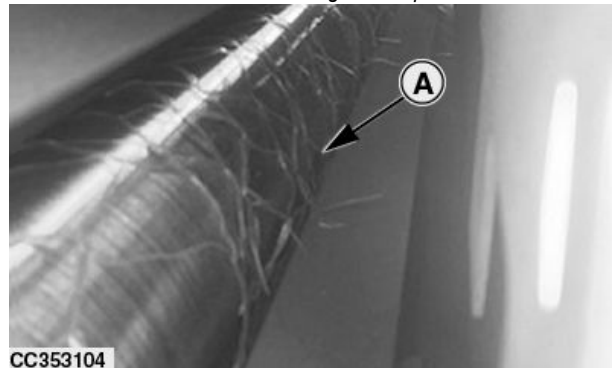


Foto 3: Einstellung ist verfrüht

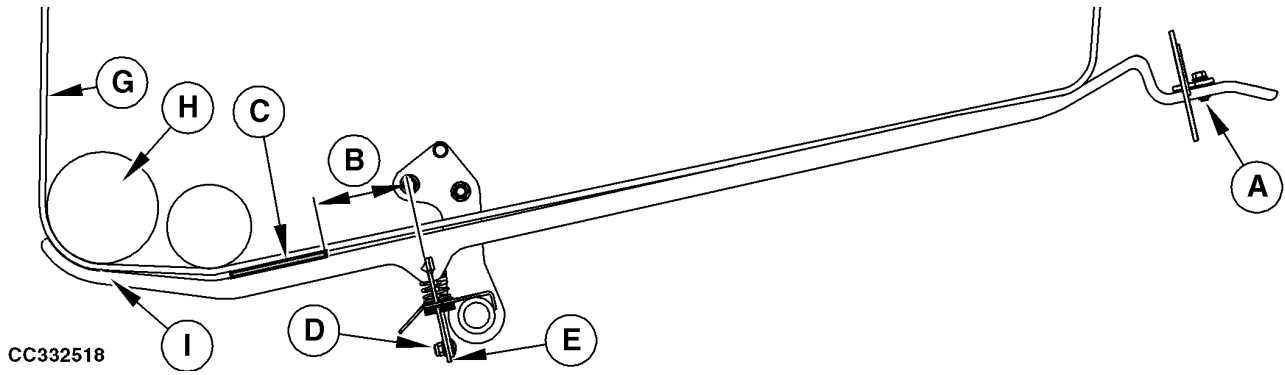
GA87848,0001148 -29-09JUL21-2/2

CC353102—UN—15MAY18

CC353103—UN—15MAY18

CC353104—UN—15MAY18

**Stellung der unteren Netzführung prüfen  
(Prüfung 7)**



CC332518 —UN—21SEP17

Fortsetzung nächste Seite

ga87848,1683288014252 -29-31MAY23-1/2

Zum Einstellen der Stellung der Netzführung wie folgt vorgehen:

**WICHTIG: Sicherstellen, dass sich die Netzführungen in der Stellung für normale Feldbedingungen befinden. Siehe Netzführung entsprechend den Feldbedingungen einstellen im Abschnitt Betrieb der Ballenpresse—Allgemeines.**

1. Muttern (A) und (D) an allen Führungen lösen.
2. Blech (C) mit dem vorgeschriebenen Abstand (B) zwischen Laufschiene (I) und Gurten (G) über die gesamte Breite der Ballenpresse legen.

**Spezifikation**

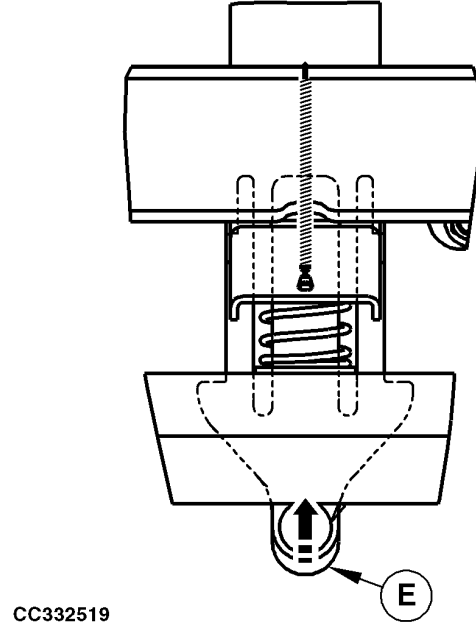
Blechposition—Abstand..... 83 mm  
(3-1/4 in)

3. Vordere Fixierung der Laufschiene (E) so weit nach oben schieben, dass sie den Halter berührt.
4. Schraube (E) anziehen.
5. Schritte 3 und 4 für alle anderen Führungen wiederholen.
6. Blech (C) entfernen.
7. Position der Laufschiene (I) so einstellen, dass Laufschiene und Gurt den vorgeschriebenen Abstand (F) haben.

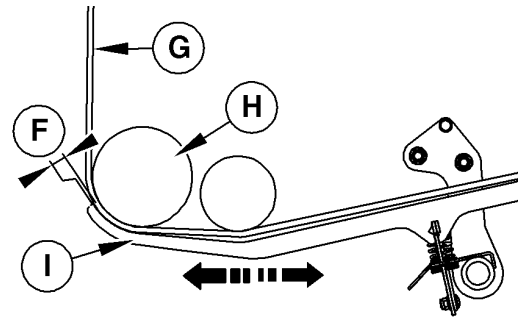
**Spezifikation**

Vorderes Ende der Laufschiene zu Gurt—Abstand..... 2 mm  
(5/64 in)

8. Schraube (A) anziehen.
9. Schritte 7 und 8 für alle anderen Führungen wiederholen.
10. Prüfen, ob alle hinteren Enden der Laufschiene nach oben und unten frei beweglich sind.



CC332519



CC332520

- |   |               |
|---|---------------|
| A—Mutter  | F—Abstand     |
| B—Abstand   | G—Gurt        |
| C—Blech, 1200 x 150 x 1,5 mm<br>(3 ft 11-1/4 in x 5-7/8 in x 1/16 in) | H—Rolle 10    |
| D—Mutter  | I—Laufschiene |
| E—Vordere Fixierung der Laufschiene                                   |               |

ga87848,1683288014252 -29-31MAY23-2/2

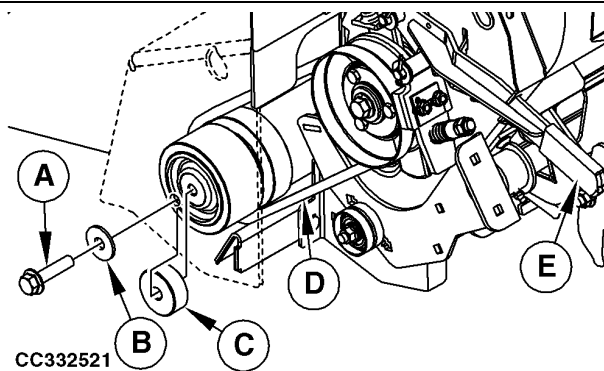
CC332519—UN—21SEP17

CC332520—UN—21SEP17

## Antriebsriemen der Netzförderrollen ein- und ausbauen

Antriebsrollen für die Netzförderrollen wie folgt abnehmen:

1. Den Netzauslöser mithilfe des Monitors vollständig einfahren.
2. Abdeckung des Netzbindesystems öffnen.
3. Gatter etwas öffnen, um die Gurte zu entspannen.
4. Befestigungsschraube (A) der Gatterrolle Nr. 9 und Scheibe (B) entfernen.
5. Distanzring (C) entfernen.
6. Bremshebel (E) lösen.
7. Antriebsriemen (D) entfernen.
8. Den Einbau des Antriebsriemens in umgekehrter Reihenfolge wie beim Ausbau beschrieben durchführen.
9. Gatter schließen und Gurtlauf prüfen. Siehe Gurtlauf einstellen in diesem Abschnitt.



- A—Schraube  
B—Waschanlage  
C—Distanzring  
D—Gurt  
E—Bremshebel

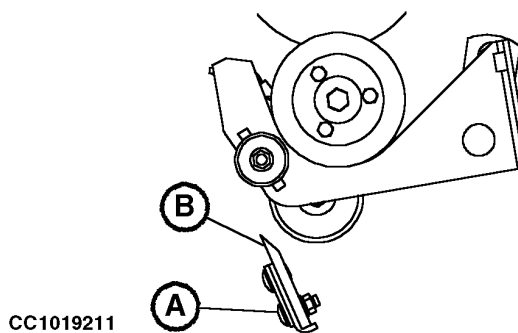
CC332521 —UN—25SEP17

GA87848,0000C59 -29-05JUN19-1/1

## Netzmesser aus- und einbauen

**⚠ ACHTUNG: Verletzungen vermeiden, indem beim Umgang mit dem Netzmesser immer Handschuhe getragen werden.**

1. Die Position der Schneidkante des Messers für den Wiedereinbau beachten.
2. Abdeckung für Netzbindung öffnen.
3. Netzauslöser ganz ausfahren, dann den Auslösestecker abziehen.
4. Befestigungsschrauben (A) von Messer (B) entfernen und Messer (B) aus seinen Halterungen entfernen.
5. Messer (B) so in die Halterungen einsetzen, dass es die vorherige Lage wieder einnimmt.
6. Schrauben einsetzen und mit vorgeschriebenem Drehmoment anziehen.



- A—Befestigungsschraube B—Messer

CC1019211 —UN—13FEB01

7. Stellgliedstecker wieder anschließen und Stellglied einfahren. Abdeckung für Netzbindung schließen.

**WICHTIG: Nach Einbau des Netzmessers immer "Prüfung 1" der Prüfverfahren der Netzbindevorrichtung ausführen, siehe hierzu Stellung von Messer und Gegenschneide prüfen (Prüfung 1) in diesem Abschnitt.**

### Spezifikation

Befestigungsschraube für Netzmesser—Drehmoment.....	55 N·m (40 lb·ft)
---	----------------------

NB02380,00004FC -29-09OCT17-1/1

## Um die Förderrollen gewickeltes Bindematerial entfernen

**⚠ ACHTUNG:** Verletzungen durch sich bewegende Rollen vermeiden. Zapfwelle ausschalten und Traktor vor Wartungsarbeiten abstellen.

Wenn sich Netz um die Gummirolle gewickelt hat:

Abdeckung für Netzbindung öffnen.

Bremse für die Förderrollen lösen.

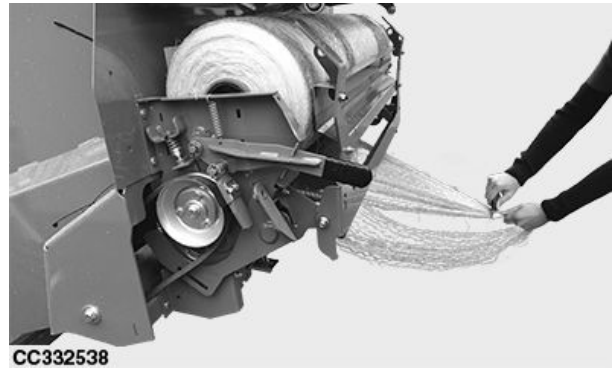
**WICHTIG:** Netzmaterial nicht von der Gummirolle schneiden. Eventuelle Messerschnitte im Gummirollenbelag können dazu führen, dass sich häufiger Material um die Rollen wickelt, wodurch ein Austausch der Rollen erforderlich wird.

Netzmaterial von der Zuführrolle weg ziehen. Netzmaterial abschneiden.

Das freie Netzende aufnehmen und über die obere Rolle des Netzmaterials legen.

Jegliches um die Rollen gewickeltes Netzmaterial sowie Fadenreste, Drahtklammern usw. entfernen.

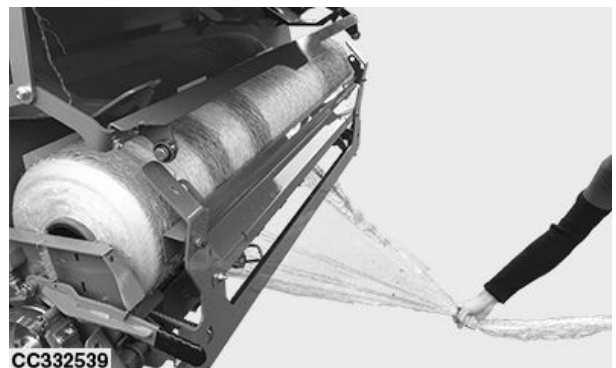
Netzförderrollen sauber wischen und prüfen, ob sich irgendwelche klebrigen Verunreinigungen auf ihnen befinden. Wenn nötig, kann die Rolle mit Seife und Wasser abgewaschen werden. NIEMALS Lösungsmittel zum Reinigen der gummibeschichteten Förderrolle verwenden. Rolle vor dem nächsten Einfädeln trocknen lassen, sonst kommt es erneut dazu, dass sich Netz um die Rolle wickelt.



CC332538 — UN — 03OCT17



CC332533 — UN — 03OCT17



CC332539 — UN — 03OCT17

ga87848,1683010390400 -29-02MAY23-1/1

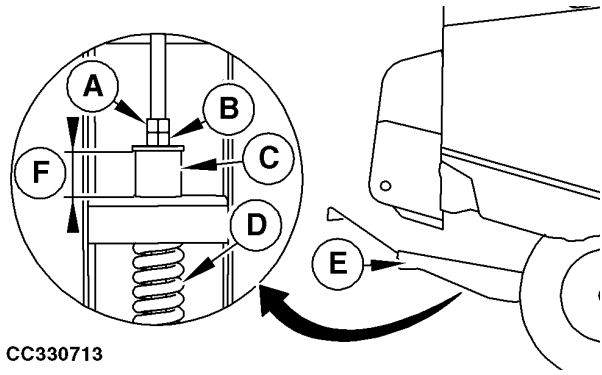
### Rampe zur Ballenablage einstellen

1. Die Ballenpresse auf einer ebenen Fläche abstellen.
2. Prüfen, ob Abstand (F) der Spezifikation entspricht. Bei Bedarf wie folgt vorgehen.

**Spezifikation**

Rampe zur Ballenablage,  
 Büchse—Abstand..... 38,5 - 41,5 mm  
 (1-1/2 - 1-5/8 in)

3. Kontermutter (A) lösen.
4. Mutter (B) so einstellen, dass der vorgeschriebene Abstand (F) erreicht wird.
5. Kontermutter (A) anziehen.



CC330713

A—Kontermutter  
 B—Mutter  
 C—Büchse

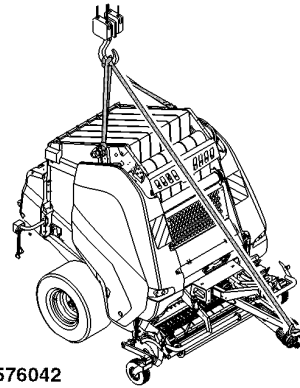
D—Feder  
 E—Rampe zur Ballenablage  
 F—Abstand

ga87848,1684852141951 -29-23MAY23-1/1

CC330713 —UN—27SEP17

### Aufhängepunkte der Rundballenpresse

Wenn die Maschine angehoben werden muss, die gezeigten Aufhängepunkte verwenden.



CC576042



CC576042 —UN—26JUN23

t181334,168773239605 -29-26JUN23-1/1

### Rad aus- und einbauen

1. Feststellbremse einlegen und/oder Getriebe in Parkstellung bringen, Motor des Traktors abstellen und Zündschlüssel abziehen.
2. Radmuttern leicht lösen.
3. Wagenheber (A) wie abgebildet unter der Achse in der Nähe des Aufklebers (B) ansetzen.
4. Rad mithilfe des Wagenhebers (A) vom Boden abheben.
5. Die Ballenpresse mit einer Stütze sichern.
6. Radmuttern und Rad entfernen.
7. Neues Rad und neue Muttern anbringen. Muttern von Hand leicht anziehen.
8. Stütze entfernen, Ballenpresse absenken und Wagenheber (A) entfernen.
9. Radmuttern diagonal mit dem folgenden Drehmoment anziehen:

**Spezifikation**

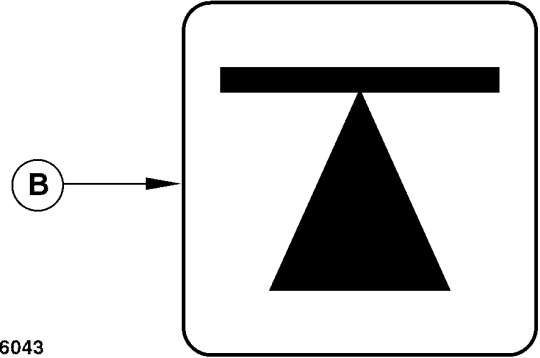
Radmutter—Drehmoment.....270 Nm  
(200 lb-ft)

10. Reifendruck prüfen. Siehe "Reifendruck" im Abschnitt "Ballenpresse vorbereiten".

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



CC1035369



CC576043

A—Wagenheber

B—Aufkleber für Wagenheber

†81334,168778226671 -29-26JUN23-1/1

CC1035369 —JUN—11OCT11

CC576043 —JUN—26JUN23

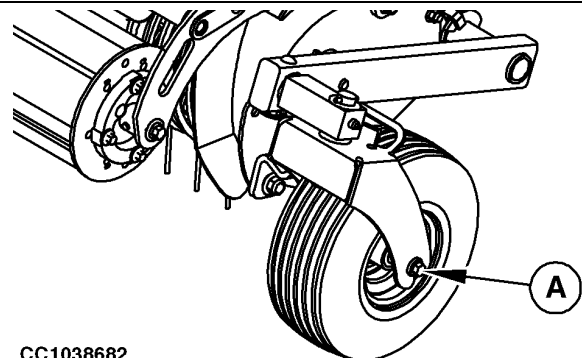
### Stützrad reparieren

Wenn Befestigungsschraube (A) für die Reparatur der Standard- oder Nachlauf-Stützräder gelöst wird, eine neue Befestigungsschraube (A) verwenden. Die entsprechenden Schrauben sind beim John Deere Händler erhältlich.

Die Befestigungsschraube des Stützrads mit dem folgenden Drehmoment festziehen:

**Spezifikation**

Befestigungsschraube des Stützrads—Drehmoment.....110 N·m  
(81 lb.-ft.)



CC1038682

Nachlauf-Stützrad gezeigt

A—Befestigungsschraube des Stützrads

OUC006,00019BA -29-14NOV12-1/1

CC1038682 —JUN—14NOV12

# Wartung mit BaleTrak-Monitor

## Liste der Diagnosecodes

Die Diagnosecodes sind in folgender Tabelle erläutert:

<b>Batterie</b>			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Angezeigten Code löschen
E001	Spannungsabfall bei eingeschaltetem Auslöser.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Batterie prüfen. Drehstromgenerator prüfen. Siehe <a href="#">Kanal 019: Voltmeter (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)</a> oder <a href="#">Kanal 019: "Voltmeter" (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor)</a> in diesem Abschnitt. Den John Deere Händler aufsuchen.	Bei abgeschaltetem Stellglied die MINUS-Taste drücken.
E002	Batteriespannung nicht über 11,2 V.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Batterie prüfen. Drehstromgenerator prüfen. Siehe <a href="#">Kanal 019: Voltmeter (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)</a> oder <a href="#">Kanal 019: "Voltmeter" (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor)</a> in diesem Abschnitt. Den John Deere Händler aufsuchen.	Verschwundet, nachdem das Problem behoben wurde.
E003	Batteriespannung 16 V oder höher.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Batterie prüfen. Drehstromgenerator prüfen. Siehe <a href="#">Kanal 019: Voltmeter (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)</a> oder <a href="#">Kanal 019: "Voltmeter" (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor)</a> in diesem Abschnitt. Den John Deere Händler aufsuchen.	Verschwundet, nachdem das Problem behoben wurde.
B...	Batteriespannung anzeigen.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Batterie prüfen. Drehstromgenerator prüfen. Siehe <a href="#">Kanal 019: Voltmeter (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)</a> oder <a href="#">Kanal 019: "Voltmeter" (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor)</a> in diesem Abschnitt. Den John Deere Händler aufsuchen.	Verschwundet, nachdem das Problem behoben wurde.

<b>Potentiometer für Ballendurchmesser RB311</b>			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Angezeigten Code löschen
E102	Leitungsunterbrechung oder Kurzschluss im Stromkreis des Ballendurchmessers.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Potentiometer prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.
E103	Kurzschluss zu Batterie im Ballendurchmesser.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Potentiometer prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.

Fortsetzung nächste Seite

t181334,1681979561450 -29-20APR23-1/8

## Wartung mit BaleTrak-Monitor

<b>Potentiometer für Ballendurchmesser RB311</b>			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Angezeigten Code löschen
E104	Ballen unter Mindestgröße.	Kalibrierung des Potentiometers prüfen. Siehe <u>Kanal 027: Unterste Stellung des Gurtspannarms erfassen (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)</u> oder <u>Kanal 027: Unterste Position des Gurtspannarms erfassen (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor)</u> in diesem Abschnitt. Kabel und Steckverbinder prüfen. Potentiometer prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.
E105	Ballen über Maximalgröße.	Kalibrierung des Potentiometers prüfen. Siehe <u>Kanal 027: Unterste Stellung des Gurtspannarms erfassen (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)</u> oder <u>Kanal 027: Unterste Position des Gurtspannarms erfassen (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor)</u> in diesem Abschnitt. Kabel und Steckverbinder prüfen. Potentiometer prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.

<b>Ballenformpotentiometer rechts RB322</b>			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Angezeigten Code löschen
E112	Leitungsunterbrechung oder Kurzschluss im Stromkreis der rechten Ballenform.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Potentiometer prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.
E113	Kurzschluss der rechten Ballenform zur Batterie.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Potentiometer prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.
E114	Rechte Ballenform unter Mindestwert.	Kalibrierung des Potentiometers prüfen. Siehe <u>Kanäle 006 und 007: Ballenformpotentiometer RB321 und RB322 kalibrieren (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor)</u> in diesem Abschnitt. Kabel und Steckverbinder prüfen. Potentiometer prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.
E115	Rechte Ballenform über Maximalwert.	Kalibrierung des Potentiometers prüfen. Siehe <u>Kanäle 006 und 007: Ballenformpotentiometer RB321 und RB322 kalibrieren (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor)</u> in diesem Abschnitt. Kabel und Steckverbinder prüfen. Potentiometer prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.

Fortsetzung nächste Seite

t181334,1681979561450 -29-20APR23-2/8

## Wartung mit BaleTrak-Monitor

<b>Linkes Ballenformpotentiometer RB321</b>			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Angezeigten Code löschen
E122	Leitungsunterbrechung oder Kurzschluss im Stromkreis der linken Ballenform.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Potentiometer prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.
E123	Linker Ballenformbereich, Kurzschluss zu Batterie.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Potentiometer prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.
E124	Linke Ballenform unter Mindestwert.	Kalibrierung des Potentiometers prüfen. Siehe <u>Kanäle 006 und 007: Ballenformpotentiometer RB321 und RB322 kalibrieren (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor)</u> in diesem Abschnitt. Kabel und Steckverbinder prüfen. Potentiometer prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.
E125	Linke Ballenform über Maximalwert.	Kalibrierung des Potentiometers prüfen. Siehe <u>Kanäle 006 und 007: Ballenformpotentiometer RB321 und RB322 kalibrieren (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor)</u> in diesem Abschnitt. Kabel und Steckverbinder prüfen. Potentiometer prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.

<b>Garn-Elektromotor MB421</b>			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Angezeigten Code löschen
E201	Garn-Elektromotor nicht angeschlossen.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Garn-Elektromotor prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.	Bei ausgeschaltetem Elektromotor die MINUS-Taste drücken.
E202	Garn-Elektromotor defekt oder klemmt.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Garn-Elektromotor prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.	Bei ausgeschaltetem Elektromotor die MINUS-Taste drücken.
E203	Hoher Widerstand der Stromversorgungsleitung des Garn-Elektromotors.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Garn-Elektromotor prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.	Bei ausgeschaltetem Elektromotor die MINUS-Taste drücken.
E204	Kurzschluss zu Batterie am Kabel des Garn-Elektromotors.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Garn-Elektromotor prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.
E205	Masseschluss am Kabel des Garn-Elektromotors.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Garn-Elektromotor prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.

<b>Netzauslöser MB411</b>			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Angezeigten Code löschen
E211	Netzauslöser nicht angeschlossen.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Netzauslöser prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.	Bei abgeschaltetem Stellglied die MINUS-Taste drücken.
E212	Netzauslöser defekt.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Netzauslöser prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.	Bei abgeschaltetem Stellglied die MINUS-Taste drücken.

Fortsetzung nächste Seite

t181334,1681979561450 -29-20APR23-3/8

<b>Netzauslöser MB411</b>			
<b>Diagnosecode</b>	<b>Beschreibung</b>	<b>Lösung</b>	<b>Angezeigten Code löschen</b>
E213	Hoher Widerstand der Stromversorgungsleitung des Netzauslösers.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Netzauslöser prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.	Bei abgeschaltetem Stellglied die MINUS-Taste drücken.
E214	Batteriekurzschluss des Auslöserkabels.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Netzauslöser prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.
E215	Masseschluss des Auslöserkabels.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Netzauslöser prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.

<b>Magnetventil für weichen Ballenkern YB351</b>			
<b>Diagnosecode</b>	<b>Beschreibung</b>	<b>Lösung</b>	<b>Angezeigten Code löschen</b>
E221	Magnetventil für weichen Ballenkern nicht angeschlossen.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Magnetventil für weichen Ballenkern prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.
E222	Masseschluss des Magnetventils für weichen Ballenkern.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Magnetventil für weichen Ballenkern prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.
E223	Batteriekurzschluss des Magnetventils für weichen Ballenkern.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Magnetventil für weichen Ballenkern prüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.

<b>Pickup-Magnetventil YB511</b>			
<b>Diagnosecode</b>	<b>Beschreibung</b>	<b>Lösung</b>	<b>Angezeigten Code löschen</b>
E231	Magnetventil für Pickupvorrichtung nicht angeschlossen.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Magnetventil für Pickup überprüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.
E232	Masseschluss am Magnetventil für Pickupvorrichtung.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Magnetventil für Pickup überprüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.
E233	Kurzschluss zu Batterie am Magnetventil für Pickupvorrichtung.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Magnetventil für Pickup überprüfen. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.

## Wartung mit BaleTrak-Monitor

<b>Drehzahlsensor der Ballenpresse SB365</b>			
<b>Diagnosecode</b>	<b>Beschreibung</b>	<b>Lösung</b>	<b>Angezeigten Code löschen</b>
E311	Ballenpressen-Drehzahl zu gering oder Sensor nicht angeschlossen.	Zapfwelldrehzahl erhöhen. Sensoreinstellung prüfen. Siehe <u>Drehzahlsensor SB365 der Ballenpresse</u> im Abschnitt "Wartung". Sensor prüfen. Siehe Kanal 017: " <u>Prüfung des Drehzahlsensors für Ballenpresse SB365</u> " ( <u>Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor</u> ) in diesem Abschnitt. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.
E312	Drehzahl der Ballenpresse zu niedrig.	Zapfwelldrehzahl erhöhen. Sensoreinstellung prüfen. Siehe <u>Drehzahlsensor SB365 der Ballenpresse</u> im Abschnitt "Wartung". Sensor prüfen. Siehe Kanal 017: " <u>Prüfung des Drehzahlsensors für Ballenpresse SB365</u> " ( <u>Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor</u> ) in diesem Abschnitt. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.
E313	Drehzahl der Ballenpresse über Maximalwert.	Zapfwelldrehzahl verringern. Sensoreinstellung prüfen. Siehe <u>Drehzahlsensor SB365 der Ballenpresse</u> im Abschnitt "Wartung". Sensor prüfen. Siehe Kanal 017: " <u>Prüfung des Drehzahlsensors für Ballenpresse SB365</u> " ( <u>Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor</u> ) in diesem Abschnitt. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.

Fortsetzung nächste Seite

t181334,1681979561450 -29-20APR23-5/8

Wartung mit BaleTrak-Monitor

<b>Garnscheibensensoren SB421 und SB422</b>			
<b>Diagnosecode</b>	<b>Beschreibung</b>	<b>Lösung</b>	<b>Angezeigten Code löschen</b>
E321	Garnrolle ist leer oder Garn wird nicht um den Ballen gewickelt.	<p>Garnrolle ersetzen.                      Garnführung prüfen. Siehe <u>Garn vom Garnkasten zu den Garnarmen führen (Rohrarme)</u> oder <u>Garn vom Garnkasten zu den Garnarmen führen (verstellbare Arme)</u> im Abschnitt "Vorbereiten der Ballenpresse".                      Einstellung der Garnscheibensensoren prüfen.                      Sensoren prüfen. Siehe <u>Kanal 022: Prüfung des linken Garnscheibensensors SB421 (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor)</u> und <u>Kanal 023: "Prüfung des rechten Garnscheibensensors SB422" (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor)</u> in diesem Abschnitt.                      Den John Deere Händler aufsuchen.</p>	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.
E322	Garn nicht abgeschnitten.	<p>Garnmessereinstellung prüfen. Siehe <u>Stellung der Garnarme einstellen (Rohrarme)</u> oder <u>Stellung der Garnarme einstellen (verstellbare Arme)</u> im Abschnitt "Wartung".                      Garmesser schärfen. Siehe <u>Messer der Garnbindung ersetzen</u> im Abschnitt "Wartung".                      Sensoren prüfen. Siehe <u>Kanal 022: Prüfung des linken Garnscheibensensors SB421 (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor)</u> und <u>Kanal 023: "Prüfung des rechten Garnscheibensensors SB422" (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor)</u> in diesem Abschnitt.                      Den John Deere Händler aufsuchen.</p>	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.

Fortsetzung nächste Seite

ti81334,1681979561450 -29-20APR23-6/8

Wartung mit BaleTrak-Monitor

Netzsensor SB414			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Angezeigten Code löschen
E401	Netzschnittsensor erkennt immer das Ziel (Netzbindungsstange). Kein Netz auf dem Ballen.	Netzrolle ersetzen. Netzführung prüfen. Siehe <u>Netzrolle einlegen</u> im Abschnitt Vorbereiten der Ballenpresse. Kabel und Steckverbinder prüfen. Einstellung des Netzsenors prüfen. Netzsensor überprüfen. Siehe <u>Kanal 012: Prüfung des Netzschnittsenors SB414 (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)</u> oder <u>Kanal 012: "Prüfung des Netzschnittsenors SB414" (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor)</u> in diesem Abschnitt. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.
E402	Netzschnittsensor erkennt nie das Ziel (Netzbindungsstange). Netz nicht abgeschnitten.	Position von Netzmesser und Gegenschneide prüfen. Siehe <u>Position von Messer und Gegenmesser prüfen (Prüfung 1)</u> im Abschnitt Wartung. Netzmesser schärfen. Kabel und Steckverbinder prüfen. Einstellung des Netzsenors prüfen. Siehe <u>Netzsensor SB414 einstellen</u> im Abschnitt "Wartung". Netzsensor überprüfen. Siehe <u>Kanal 012: Prüfung des Netzschnittsenors SB414 (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)</u> oder <u>Kanal 012: "Prüfung des Netzschnittsenors SB414" (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor)</u> in diesem Abschnitt. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.

Fortsetzung nächste Seite

t181334,1681979561450 -29-20APR23-7/8

## Wartung mit BaleTrak-Monitor

<b>Sensoren für Verriegelung der Heckklappe SB3310 und SB3311</b>			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Angezeigten Code löschen
E411	Rechter Sensor für Verriegelung der Heckklappe SB3311 erkennt nie das Ziel. Heckklappe immer offen.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Einstellung des rechten Sensors für Verriegelung der Heckklappe prüfen. Siehe <u>Sensoren SB3310 und SB3311 für Verriegelung der Heckklappe einstellen</u> im Abschnitt "Wartung". Rechten Sensor für Verriegelung der Heckklappe prüfen. Siehe <u>Kanal 014: Prüfung des rechten Gattersensors SB3311 (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor) oder Kanal 014: "Prüfung des rechten Gattersensors SB3311" (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor)</u> in diesem Abschnitt. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.
E412	Rechter Sensor SB3311 für Verriegelung der Heckklappe erfasst immer das Ziel. Heckklappe immer geschlossen.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Einstellung des rechten Sensors für Verriegelung der Heckklappe prüfen. Siehe <u>Sensoren SB3310 und SB3311 für Verriegelung der Heckklappe einstellen</u> im Abschnitt "Wartung". Rechten Sensor für Verriegelung der Heckklappe prüfen. Siehe <u>Kanal 014: Prüfung des rechten Gattersensors SB3311 (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor) oder Kanal 014: "Prüfung des rechten Gattersensors SB3311" (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor)</u> in diesem Abschnitt. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.
E421	Linker Sensor für Verriegelung der Heckklappe SB3310 erkennt nie das Ziel. Heckklappe immer offen.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Einstellung des linken Sensors für Verriegelung der Heckklappe prüfen. Siehe <u>Sensoren SB3310 und SB3311 für Verriegelung der Heckklappe einstellen</u> im Abschnitt "Wartung". Linken Sensor für Verriegelung der Heckklappe prüfen. Siehe <u>Kanal 015: Prüfung des linken Gattersensors SB3310 (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor) oder Kanal 015: "Prüfung des linken Gattersensors SB3310" (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor)</u> in diesem Abschnitt. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.

t81334,1681979561450 -29-20APR23-8/8

## Wartung mit BaleTrak-Monitor

### Sensoren für Verriegelung der Heckklappe SB3310 und SB3311

Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Angezeigten Code löschen
E422	Linker Sensor SB3310 für Verriegelung der Heckklappe erfasst immer das Ziel. Heckklappe immer geschlossen.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Einstellung des linken Sensors für Verriegelung der Heckklappe prüfen. Siehe <u>Sensoren SB3310 und SB3311 für Verriegelung der Heckklappe einstellen</u> im Abschnitt "Wartung". Linken Sensor für Verriegelung der Heckklappe prüfen. Siehe <u>Kanal 015: Prüfung des linken Gattersensors SB3310 (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor) oder Kanal 015: "Prüfung des linken Gattersensors SB3310" (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor)</u> in diesem Abschnitt. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.
E423	Heckklappe angelehnt (nur Ballenpresse mit BaleTrak™ Easy Monitor)	Kabel und Steckverbinder prüfen. Einstellung des rechten Sensors für Verriegelung der Heckklappe prüfen. Siehe <u>Sensoren SB3310 und SB3311 für Verriegelung der Heckklappe einstellen</u> im Abschnitt "Wartung". Linken und rechten Sensor für Verriegelung der Heckklappe prüfen. Siehe <u>Kanal 015: Prüfung des linken Gattersensors SB3310 (Ballenpresse mit BaleTrak™ Easy-Monitor) und Kanal 014: "Prüfung des rechten Gattersensors SB3311" (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor)</u> in diesem Abschnitt. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.

### Schalter SB311 für Ballenübergroße

Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Angezeigten Code löschen
E431	Ballen mit Übergroße nicht erkannt, wenn erwartet.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Sensor für Ballen mit Übergroße prüfen. Siehe <u>Kanal 013: "Prüfung des Schalters SB311 für Ballenübergroße" (Ballenpresse mit BaleTrak™ Easy-Monitor) oder Kanal 013: "Prüfung des Schalters für Ballenübergroße SB311" (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor)</u> in diesem Abschnitt. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.
E432	Ballen mit Übergroße.	Kabel und Steckverbinder prüfen. Sensor für Ballen mit Übergroße prüfen. Siehe <u>Kanal 013: "Prüfung des Schalters SB311 für Ballenübergroße" (Ballenpresse mit BaleTrak™ Easy-Monitor) oder Kanal 013: "Prüfung des Schalters für Ballenübergroße SB311" (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor)</u> in diesem Abschnitt. Den John Deere Händler aufsuchen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.

I181334,1681979561450 -29-20APR23-9/8

Positiver Analogbezug			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Angezeigten Code löschen
E512	Massenschluss.	Potentiometerkabel und Anschlüsse überprüfen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.
E513	Kurzschluss.	Potentiometerkabel und Anschlüsse überprüfen.	Ist das Problem behoben, die MINUS-Taste drücken.

EEPROM			
Diagnosecode	Beschreibung	Lösung	Angezeigten Code löschen
E601	Speicher defekt.	Persönliche Einstellungen neu eingeben.	Verschwindet nach 5 Sekunden.
E602	Speicher defekt.	Persönliche Einstellungen prüfen.	Verschwindet nach 5 Sekunden.
E603	Speicher defekt.	Den John Deere Händler aufsuchen.	Verschwindet, nachdem das Problem behoben wurde.
E604	Speicher defekt.	Persönliche Einstellungen prüfen.	Verschwindet nach 5 Sekunden.
E605	Speicher defekt.	Den John Deere Händler aufsuchen.	Verschwindet, nachdem das Problem behoben wurde.

1181334,1681979561450 -29-20APR23-10/8

### Diagnosemodus: Benutzerparameter (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)

Mit den Benutzerparametern kann der Fahrer alle Einstellungen auf die Werkseinstellungen zurücksetzen und Benutzerparameter einstellen. Mit den Benutzerparametern kann der Fahrer auch spezielle Garnbindungsprogramme wählen und elektrische Komponenten, die mit dem Monitor verbunden sind, überprüfen und einstellen.

Die Benutzerparameter sind in verschiedenen "Kanälen" von CH001 bis CH040 gespeichert.

#### Einschalten des Monitors im Diagnosemodus

Bei ausgeschaltetem Monitor die Taste (A) "Garn- oder Netzbindung" gedrückt halten, dann die EIN/AUS-Taste (B) drücken, um den Monitor einzuschalten.

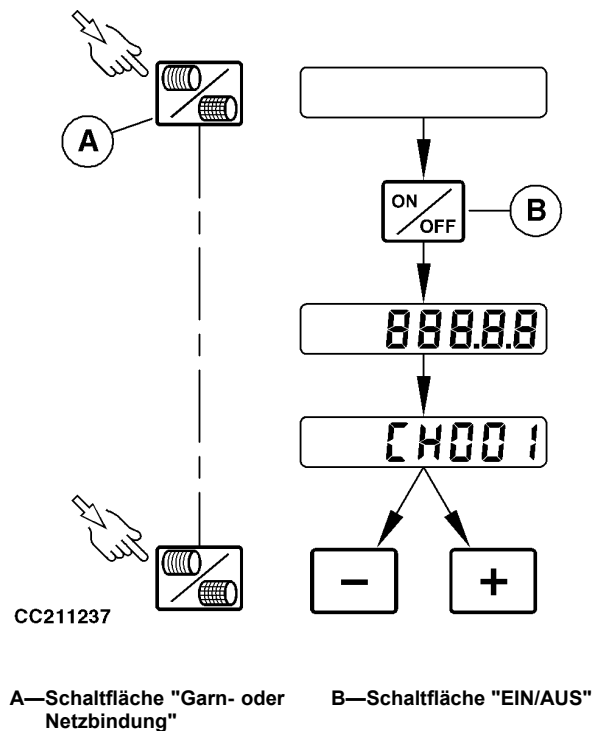
Während des Einschaltvorgangs werden alle Piktogramme am Monitor angezeigt, und das akustische Signal ertönt eine Sekunde lang.

Auf der LCD-Anzeige wird dann "CH001" angezeigt. Wird die Taste für Garn- oder Netzbindung (A) losgelassen, wird der Monitor in den Diagnosemodus geschaltet, und die Einstellung von Kanal 1 angezeigt.

**HINWEIS:** Um den Monitor im Diagnosemodus einzuschalten, die Taste (A) für Garn- oder Netzbindung erst loslassen, wenn am Monitor "CH001" angezeigt wird.

#### Auswahl des Benutzerkanals

Ist der Monitor in den Diagnosemodus geschaltet, die Taste (A) "Garn- oder Netzbindung" gedrückt halten und



die PLUS- oder MINUS-Taste drücken, um den Kanal zu wechseln.

Um in den normalen Modus zurückzugelangen und die Einstellungen der Benutzerparameter zu speichern, den Monitor durch Drücken der Ein/Aus-Taste (B) ausschalten.

1181334,1681980397499 -29-20APR23-1/1

### Diagnosemodus: Benutzerparameter (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor)

Mit den Benutzerparametern kann der Fahrer alle Einstellungen auf die Werkseinstellungen zurücksetzen und Benutzerparameter einstellen. Mit den Benutzerparametern kann der Fahrer auch spezielle Garnbindungsprogramme wählen und elektrische Komponenten, die mit dem Monitor verbunden sind, überprüfen und einstellen.

Die Benutzerparameter sind in verschiedenen "Kanälen" von CH001 bis CH040 gespeichert.

#### Monitor einschalten (Diagnosemodus wählen)

Bei ausgeschaltetem Monitor die Zählertaste (A) gedrückt halten, dann durch Drücken der Ein/Aus-Taste (B) den Monitor einschalten.

Während des Einschaltvorgangs werden alle Piktogramme am Monitor angezeigt, und das akustische Signal ertönt eine Sekunde lang.

Auf der LCD-Anzeige wird dann "CH001" angezeigt. Der Monitor wird in den Diagnosemodus geschaltet, und die Einstellung von Kanal 1 wird angezeigt, wenn die Zählertaste losgelassen wird.

*HINWEIS: Um den Monitor im Diagnosemodus einzuschalten, die Zählertaste (A) nicht loslassen, bevor "CH001" am Monitor angezeigt wird.*

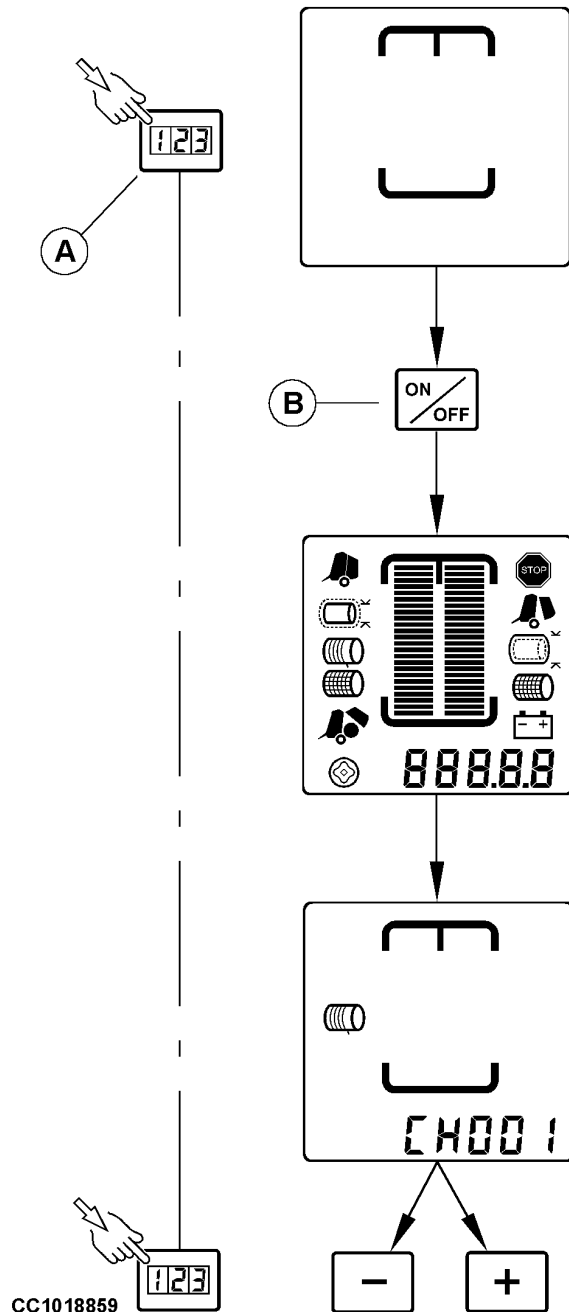
#### Wählen des Benutzerkanals

Ist der Monitor in den Diagnosemodus geschaltet, die Zählertaste (A) gedrückt halten und die PLUS- oder MINUS-Taste drücken, um den Kanal zu wechseln.

Um in den normalen Modus zurückzugelangen und die Einstellungen der Benutzerparameter zu speichern, den Monitor durch Drücken der Ein/Aus-Taste (B) ausschalten.

A—Schaltfläche "Zähler"

B—Schaltfläche "EIN/AUS"



CC1018859

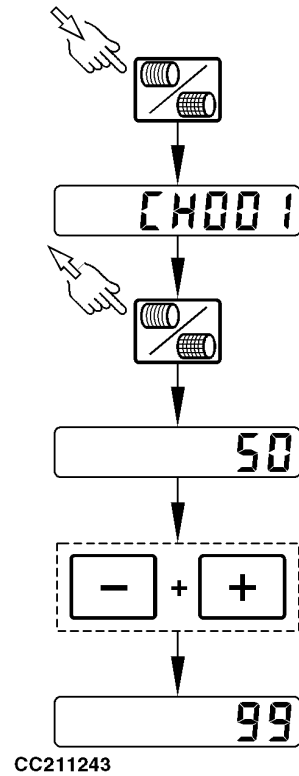
CC1018859—UN—22DEC00

t181334,1681980422073 -29-20APR23-1/1

### Kanal 001: Auf Werkseinstellungen zurücksetzen (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)

Ist "CH001" ausgewählt, wird "50" angezeigt. Um alle Programme für Garn- und Netzbindung auf Werkseinstellungen zurückzusetzen, gleichzeitig PLUS- und MINUS-Taste drücken. Auf dem LCD-Bildschirm wird "99" angezeigt.

*HINWEIS: Es wird empfohlen, alle anderen Kanalparameter nach dem Zurücksetzen auf Werkseinstellungen zu prüfen.*



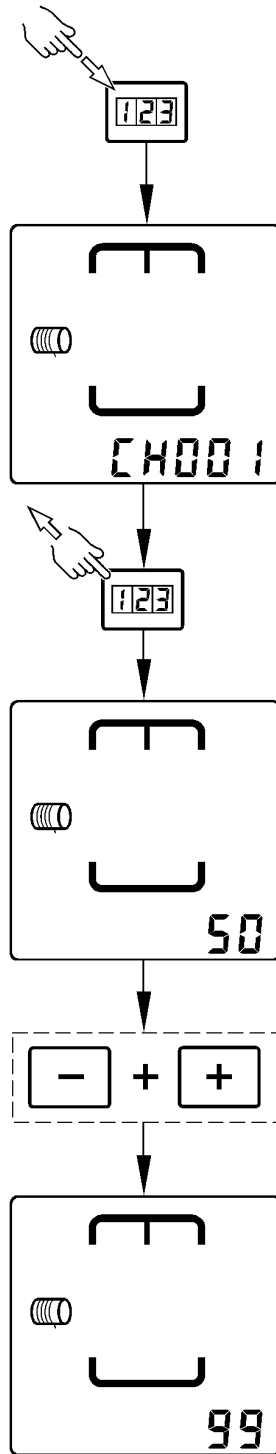
CC211243 —UN—04JUN14

TL81334,0000F6C -29-23JUN21-1/1

### Kanal 001: Auf Werkseinstellungen zurücksetzen (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor)

Ist "CH001" ausgewählt, wird "50" angezeigt. Um alle Programme für Garn- und Netzbindung auf Werkseinstellungen zurückzusetzen, gleichzeitig PLUS- und MINUS-Taste drücken. Auf dem LCD-Bildschirm wird "99" angezeigt.

*HINWEIS: Es wird empfohlen, alle anderen Kanalparameter nach dem Zurücksetzen auf Werkseinstellungen zu prüfen.*



CC1018860

CC1018860 —UN—22DEC00

TL81334,0000F6D -29-25JUN21-1/1

### Kanal 002: Nicht aktiviert

TL81334,000019B -29-08SEP17-1/1

### Kanal 003: Garnbindungsprogramm mit Ausfahren des Garnarms (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor)

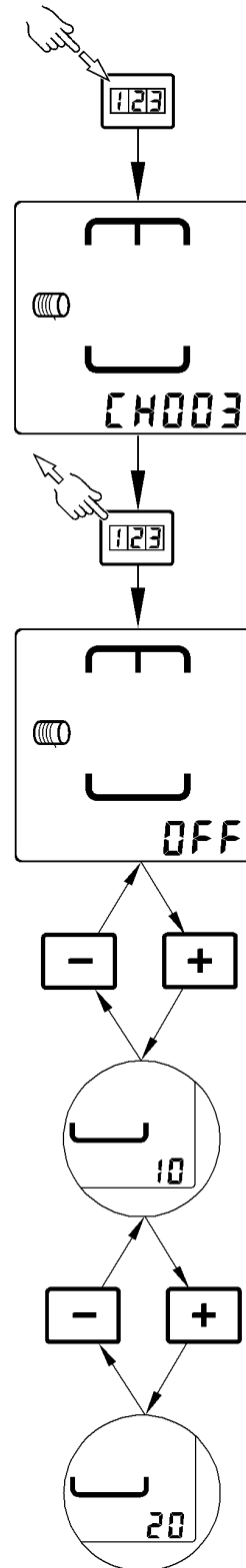
*HINWEIS: Der BaleTrak Easy Monitor aktiviert Kanal 003 nicht.*

Dieses Programm ermöglicht dem Fahrer mehr Garnschlingen am Ende des Bindevorgangs und kann verhindern, dass sich das Garn vom Ballen löst.

Nach Ausführung der eingestellten Anzahl von Umwicklungen am Bindungsende wird der Garnarm erneut zur Ballenmitte ausgefahren, bis der eingestellte Abstand erreicht wird. Anschließend wird der Garnarm vollständig eingefahren.

In Kanal 003 die Taste PLUS drücken, um dieses Programm einzuschalten und den Garnarm auf 10 oder 20 cm (4 oder 8 in) einzustellen.

MINUS-Taste drücken, um Abstand von 20, 10 cm (8 oder 4 in) zu verringern und dieses Programm zu beenden. Wird das Garnbindungsprogramm mit Ausfahren des Garnarms ausgeschaltet, zeigt der LCD-Bildschirm "AUS" an.



CC353909

TL81334.0000F6E -29-08JUN21-1/1

CC353909—JUN—29JUN18

**Kanal 004: Nicht aktiviert**

JC87117,0000329 -29-04APR17-1/1

**Kanal 005: Standardwert des Ballendurchmessers für niedrigste Position des Gurtspannarms**

**WICHTIG:** Diesen Wert nicht ändern. Wurde dieser Wert geändert, den Wert für Ballenpresse V451G auf "8430" einstellen.

*HINWEIS:* Dieser Kanal wird für Softwareversion höher als 5.40 verwendet.

Dieser Kanal wird verwendet, um den Standardwert des Ballendurchmessers für die niedrigste Stellung des Gurtspannarms zu speichern.

TL81334,0001002 -29-25AUG21-1/1

**Kanäle 006 und 007: Ballenformpotentiometer RB321 und RB322 kalibrieren (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor)**

*HINWEIS:* Der BaleTrak™ Easy-Monitor aktiviert Kanal 006 und 007 nicht.

"CH006" ermöglicht dem Fahrer, die Stellung des rechten Ballenformpotentiometers einzustellen, und in "CH007" kann die Stellung des linken Ballenformpotentiometers eingestellt werden.

*HINWEIS:* Das Einstellverfahren ist für beide Seiten identisch. Für jede Seite den entsprechenden Kanal verwenden.

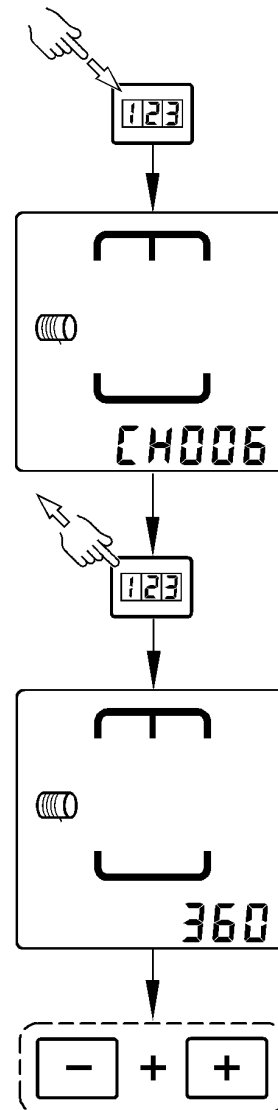
Vorrichtung für weichen Ballenkern deaktivieren, Heckklappe öffnen und schließen und Ventil für Ballendichte auf Arbeitsdruck einstellen.

Die Zapfwelle ein paar Sekunden einschalten, so dass die Gurte nicht mehr durchhängen. Den Bedienungshebel des Zusatzsteuergeräts erneut betätigen, um sicherzustellen, dass sich der Gurtspannarm in seiner untersten Position befindet.

In CH006 gleichzeitig die PLUS- und MINUS-Taste drücken, um den Wert des rechten Ballenformpotentiometers zu erfassen.

In CH007 gleichzeitig die PLUS- und MINUS-Taste drücken, um den Wert des linken Ballenformpotentiometers zu erfassen.

*HINWEIS:* In CH006 und CH007 die PLUS-Taste drücken, um den erfassten Wert des rechten und linken Ballenformpotentiometers zu erfassen.



CC1038105

CC1038105—UN—20SEP12

TL81334,0000F6F -29-25AUG21-1/1

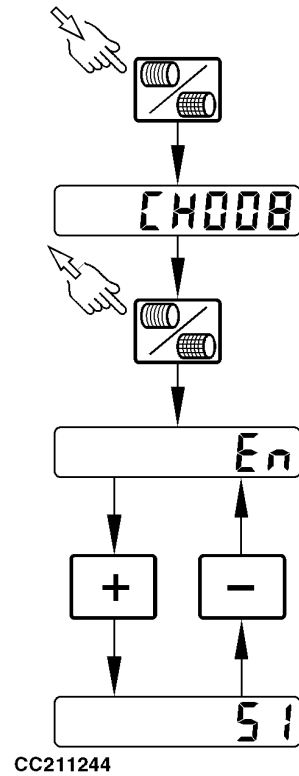
### Kanal 008: Maßeinheiten (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)

Der Monitor ist werkseitig auf metrische Maßeinheiten eingestellt.

CH008 ermöglicht dem Fahrer das Umschalten von metrischen auf nicht-metrische Maßeinheiten.

Zum Umschalten auf nicht metrische Einheiten die MINUS-Taste drücken. Hierauf wird "En" (Englisch) angezeigt. Die Maße werden in Zoll angezeigt.

Die Plusstaste drücken, um metrische Maßeinheiten zu wählen. Daraufhin wird "SI" (Internationales System) angezeigt. Die Maße werden in Zentimetern angezeigt.



CC211244 —UN—04JUN14

TL81334,0000F70 -29-08JUN21-1/1

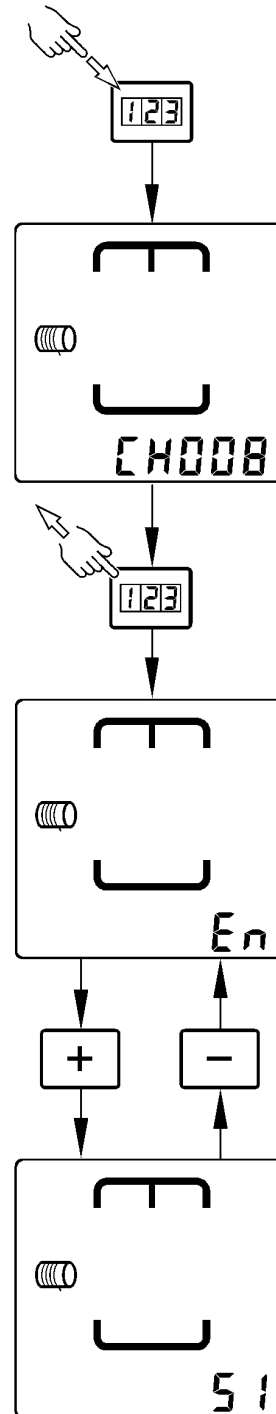
### Kanal 008: Maßeinheiten (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor)

Der Monitor ist werkseitig auf metrische Maßeinheiten eingestellt.

CH008 ermöglicht dem Fahrer das Umschalten von metrischen auf nicht-metrische Maßeinheiten.

Zum Umschalten auf nicht metrische Einheiten die MINUS-Taste drücken. Hierauf wird "En" (Englisch) angezeigt. Die Einheiten werden in Zoll angezeigt.

Die Plusstaste drücken, um metrische Maßeinheiten zu wählen. Daraufhin wird "SI" (Internationales System) angezeigt. Die Einheiten werden in Zentimetern angezeigt.



CC1026735

CC1026735 —UN—28JAN05

TL81334,0000F71 -29-08JUN21-1/1

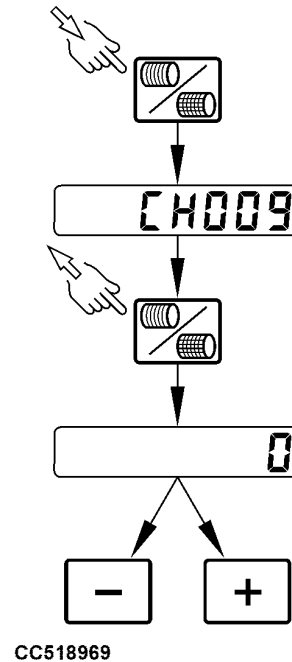
### Kanal 009: Verzögerung der Netzbindung (Ballenpresse mit BaleTrak™ Easy Monitor)

Die Verzögerung der Netzbindung ist die Zeit zwischen dem auf dem Monitor angezeigten Start der Netzbindung und der Aktivierung des Netzauslösers.

Durch die Verzögerung der Netzbindung wird Zeit zum Anhalten des Traktors geschaffen, um zu vermeiden, dass Erntegut zwischen die Umwicklungen gelangt.

CH009 ermöglicht dem Fahrer die Verzögerung der Netzbindung auf einen Wert zwischen 0 und 15 Sekunden einzustellen. Die Werkseinstellung beträgt 0 Sekunden.

Die PLUS- oder MINUS-Taste drücken, um die Verzögerung der Netzbindung zu verlängern oder zu verkürzen.



CC518969

t81334.1681981225580 -29-20APR23-1/1

CC518969 —UN—25AUG21

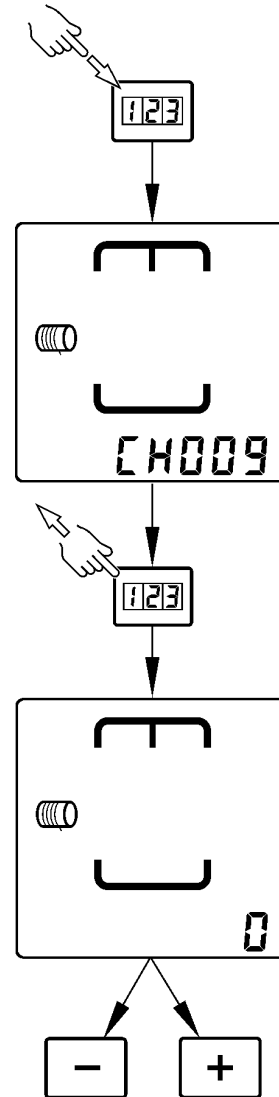
### Kanal 009: Verzögerung der Netzbindung (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor)

Die Verzögerung der Netzbindung ist die Zeit zwischen dem auf dem Monitor angezeigten Start der Netzbindung und der Aktivierung des Netzauslösers.

Durch die Verzögerung der Netzbindung wird Zeit zum Anhalten des Traktors geschaffen, um zu vermeiden, dass Erntegut zwischen die Umwicklungen gelangt.

CH009 ermöglicht dem Fahrer die Verzögerung der Netzbindung auf einen Wert zwischen 0 und 15 Sekunden einzustellen. Die Werkseinstellung beträgt 0 Sekunden.

Die PLUS- oder MINUS-Taste drücken, um die Verzögerung der Netzbindung zu verlängern oder zu verkürzen.



CC518968

CC518968 —UN—25AUG21

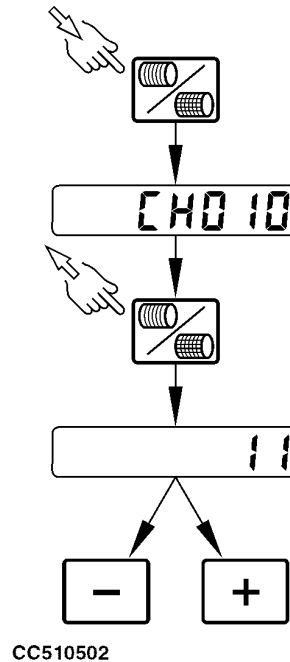
1181334,1681981396630 -29-20APR23-1/1

**Kanal 010: "Versatz für Sicherheitswarnung bei fast erreichter Ballengröße" (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor) im Abschnitt "Wartung"**

Der Versatz für Sicherheitswarnung bei fast erreichter Ballengröße stellt den Abstand dar, der von der voreingestellten Ballengröße abgezogen wird, bei der das Piktogramm "Fast erreichte Ballengröße" angezeigt wird.

CH010 ermöglicht der Arbeitskraft, diesen Abstand auf einen Wert zwischen 1 und 27 cm (0,5 bis 10 in.) festzulegen. Die Werkseinstellung beträgt 11 cm (4,5 in.).

Die PLUS- oder MINUS-Taste drücken, um den Versatz für den Alarm bei fast erreichter Ballengröße zu erhöhen oder zu verringern.



CC510502

CC510502 —JUN—22JUN21

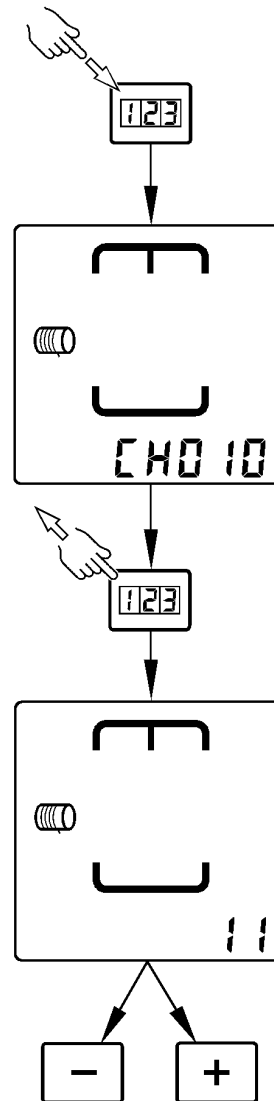
TL81334,0000FA9 -29-22JUN21-1/1

### Kanal 010: Versatz für Sicherheitswarnung bei fast erreichter Ballengröße (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor)

Der Versatz für Sicherheitswarnung bei fast erreichter Ballengröße stellt den Abstand dar, der von der voreingestellten Ballengröße abgezogen wird, bei der das Piktogramm "Fast erreichte Ballengröße" angezeigt wird.

CH010 ermöglicht der Arbeitskraft, diesen Abstand auf einen Wert zwischen 1 und 27 cm (0,5 bis 10 in.) festzulegen. Die Werkseinstellung beträgt 11 cm (4,5 in.).

Die PLUS- oder MINUS-Taste drücken, um den Versatz für den Alarm bei fast erreichter Ballengröße zu erhöhen oder zu verringern.



CC1018869

CC1018869 —UN—22DEC00

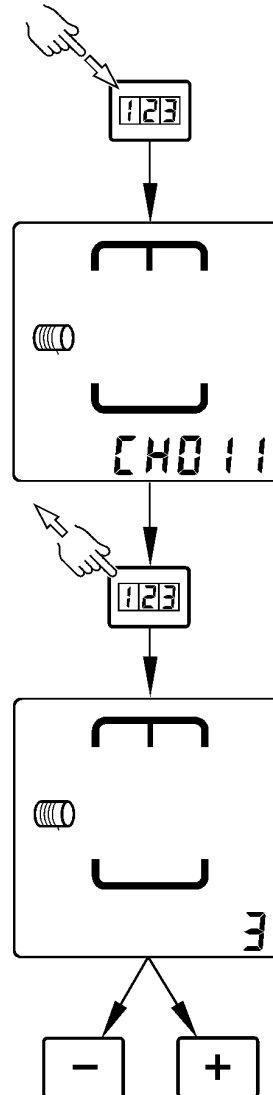
TL81334,0000F74 -29-22JUN21-1/1

### Kanal 011: Ballenform-Empfindlichkeit (Ballenpressen mit BaleTrak™ Monitor)

*HINWEIS: Der BaleTrak Easy Monitor aktiviert  
Kanal 011 nicht.*

CH011 ermöglicht dem Fahrer die Ballenformempfindlichkeit auf einen Wert zwischen 1 (Empfindlichkeit sehr langsam) und 5 (Empfindlichkeit sehr schnell) einzustellen. Die Werkseinstellung beträgt 3.

Die PLUS- oder MINUS-Taste drücken, um die Ballenformempfindlichkeit zu vergrößern oder zu verringern.



CC1018870

CC1018870—UN—22DEC00

TL81334.0000F75 -29-08JUN21-1/1

### Kanal 012: Prüfung des Netzschnittsensors SB414 (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)

In CH012 kann die Arbeitskraft den Netzschnittsensor prüfen.

Der Monitor zeigt "0" an, wenn der Sensor (A) die Stange (B) erkennt.

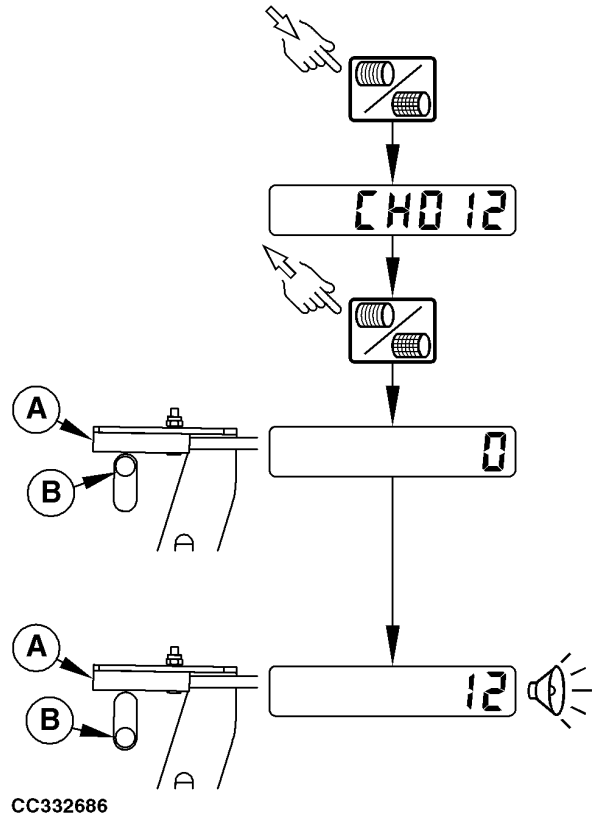
Der Monitor zeigt "12" an und gibt einen Dauersignalton aus, wenn der Sensor (A) die Stange (B) nicht erkennt.

Wenn das Ergebnis dieser Prüfung nicht in Ordnung ist, den John Deere Händler aufsuchen.

*HINWEIS: Siehe Netzschnittsensor SB414 einstellen im Abschnitt Wartung für Informationen zum Prüfen der Einstellung des Netzschnittsensors.*

A—Netzschnittsensor

B—Netzbindungsstange



CC332686

CC332686—UN—05OCT17

TL81334,00001D5 -29-05OCT17-1/1

### Kanal 012: Prüfung des Netzschnittsensors SB414 (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor)

In CH012 kann die Arbeitskraft den Netzschnittsensor prüfen.

Der Monitor zeigt "0" an, wenn Sensor (A) die Stange (B) erkennt.

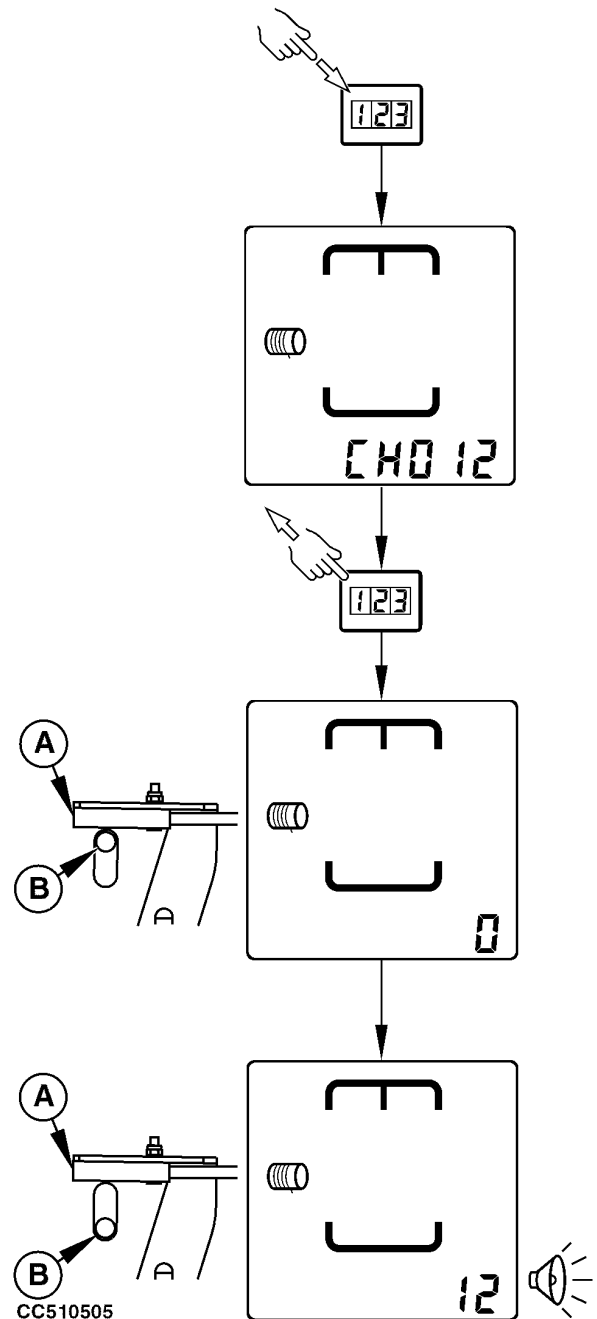
Der Monitor zeigt "12" an, wobei ein Dauersignalton zu hören ist, wenn Sensor (A) die Stange (B) nicht erkennt.

Ist das Ergebnis dieser Prüfung nicht in Ordnung, John Deere Händler aufsuchen.

*HINWEIS: Siehe Netzschnittsensor SB414 einstellen im Abschnitt Wartung, um die Einstellung des Netzschnittsensors zu prüfen.*

A—Netzschnittsensor

B—Netzbindungsstange



CC510505—UN—23JUN21

TL81334,0000FAD -29-24JUN21-1/1

### Kanal 013: Prüfung des Schalters für Ballenübergroße SB311 (Ballenpresse mit BaleTrak™ Easy Monitor)

CH013 ermöglicht der Arbeitskraft, den Schalter für Ballenübergroße zu prüfen.

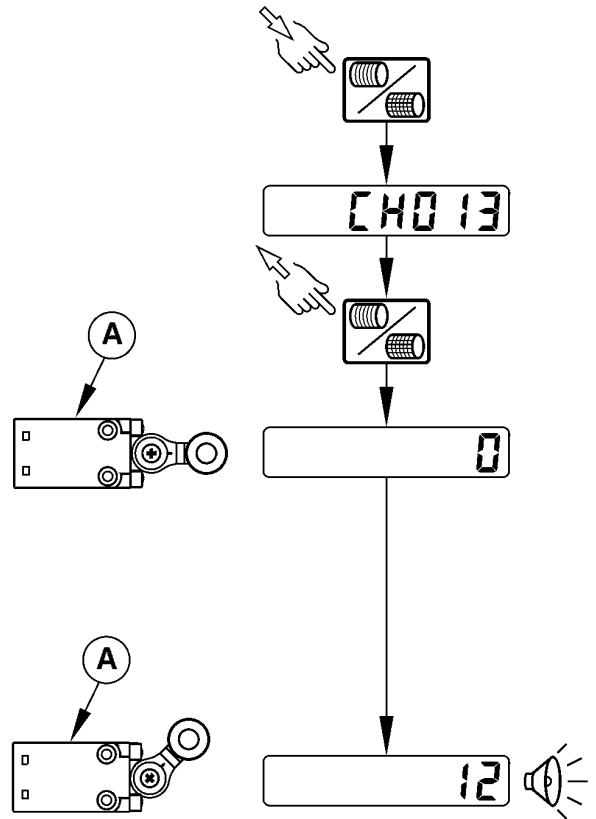
Der Monitor zeigt 0" an, wenn der Schalter (A) das Ziel (B) nicht erkennt.

Der Monitor zeigt 12" an und gibt einen Dauersignalton aus, wenn der Schalter (A) das Ziel (B) erkennt.

Wenn das Ergebnis dieser Prüfung nicht in Ordnung ist, den John Deere Händler aufsuchen.

**A**—Schalter für Ballenübergroße

**B**—Schalter für Ballenübergroße, Ziel



CC380431

CC380431 —UN—16JAN20

TL81334,0000C70 -29-16JAN20-1/1

### Kanal 013: Prüfung des Schalters für Ballenübergröße SB311 (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor)

CH013 ermöglicht der Arbeitskraft, den Schalter für Ballenübergröße zu prüfen.

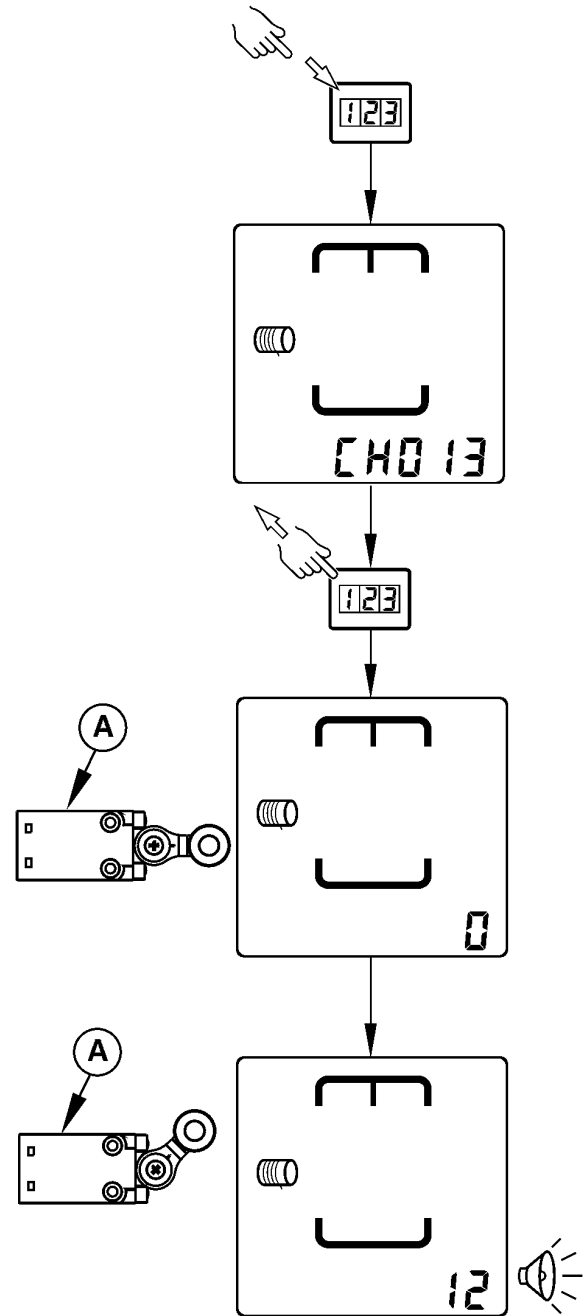
Der Monitor zeigt 0“ an, wenn der Schalter (A) das Ziel (B) nicht erkennt.

Der Monitor zeigt 12“ an und gibt einen Dauersignalton aus, wenn der Schalter (A) das Ziel (B) erkennt.

Wenn das Ergebnis dieser Prüfung nicht in Ordnung ist, den John Deere Händler aufsuchen.

A—Schalter für Ballenübergröße

B—Schalter für Ballenübergröße, Ziel



CC380432

CC380432—UN—16JAN20

TL81334.0000C71 -29-16JAN20-1/1

### Kanal 014: Prüfung des rechten Gattersensors SB3311 (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)

In CH014 kann die Arbeitskraft den Gattersensor rechts prüfen.

Der Monitor zeigt "0" an, wenn der Sensor (A) das Ziel (B) erkennt.

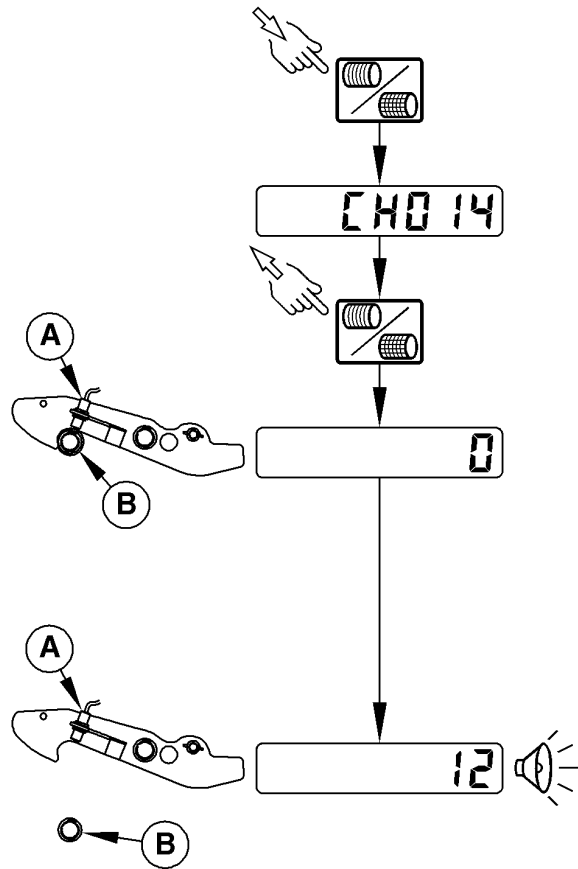
Der Monitor zeigt "12" an und gibt einen Dauersignalton aus, wenn der Sensor (A) das Ziel (B) nicht erkennt.

Wenn das Ergebnis dieser Prüfung nicht in Ordnung ist, den John Deere Händler aufsuchen.

*HINWEIS: Zu Informationen zum Prüfen der Einstellung des Gattersensors rechts siehe Sensor für Gatterverriegelung SB3310 und SB3311 einstellen im Abschnitt Wartung.*

A—Gattersensor rechts

B—Ziel von Gattersensor rechts



CC332690

CC332690 —UN—05OCT17

TL81334,000019E -29-20OCT17-1/1

### Kanal 014: Prüfung des rechten Gattersensors SB3311 (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor)

In CH014 kann die Arbeitskraft den Gattersensor rechts prüfen.

Der Monitor zeigt "0" an, wenn der Sensor (A) das Ziel (B) erkennt.

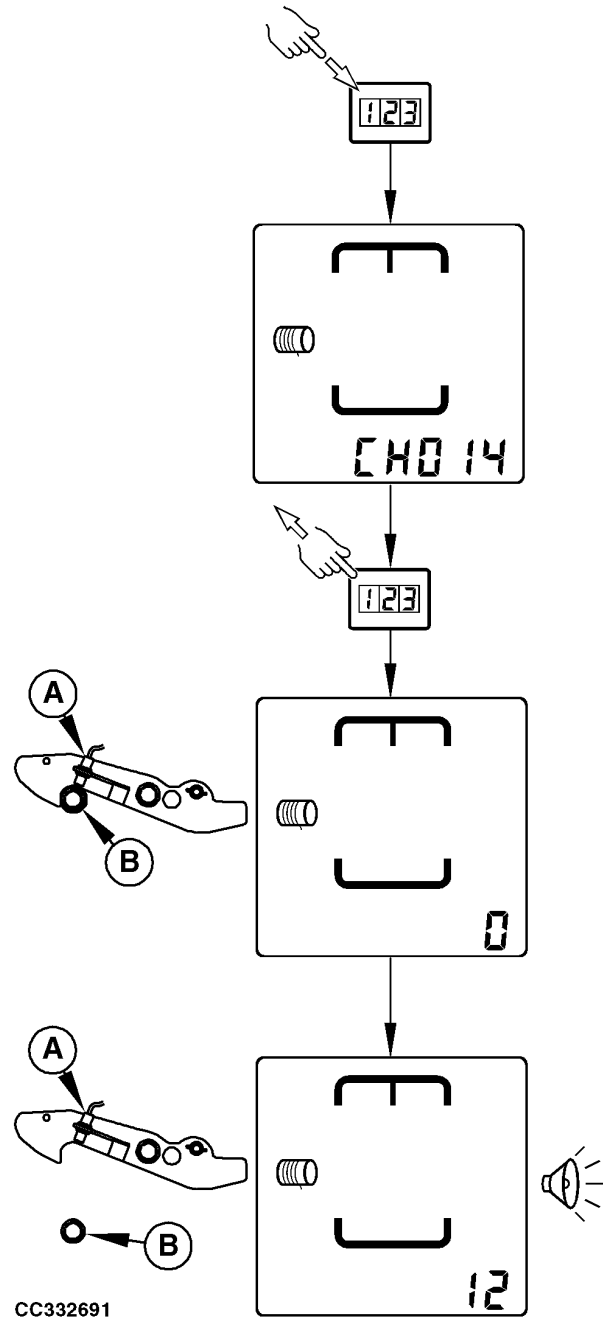
Der Monitor zeigt "12" an und gibt einen Dauersignalton aus, wenn der Sensor (A) das Ziel (B) nicht erkennt.

Wenn das Ergebnis dieser Prüfung nicht in Ordnung ist, den John Deere Händler aufsuchen.

*HINWEIS: Zu Informationen zum Prüfen der Einstellung des Gattersensors rechts siehe Sensor für Gatterverriegelung SB3310 und SB3311 einstellen im Abschnitt Wartung.*

A—Gattersensor rechts

B—Ziel von Gattersensor rechts



TL81334.000019F -29-20OCT17-1/1

### Kanal 015: Prüfung des linken Gattersensors SB3310 (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)

In CH015 kann die Arbeitskraft den Gattersensor links prüfen.

Der Monitor zeigt "0" an, wenn der Sensor (A) das Ziel (B) erkennt.

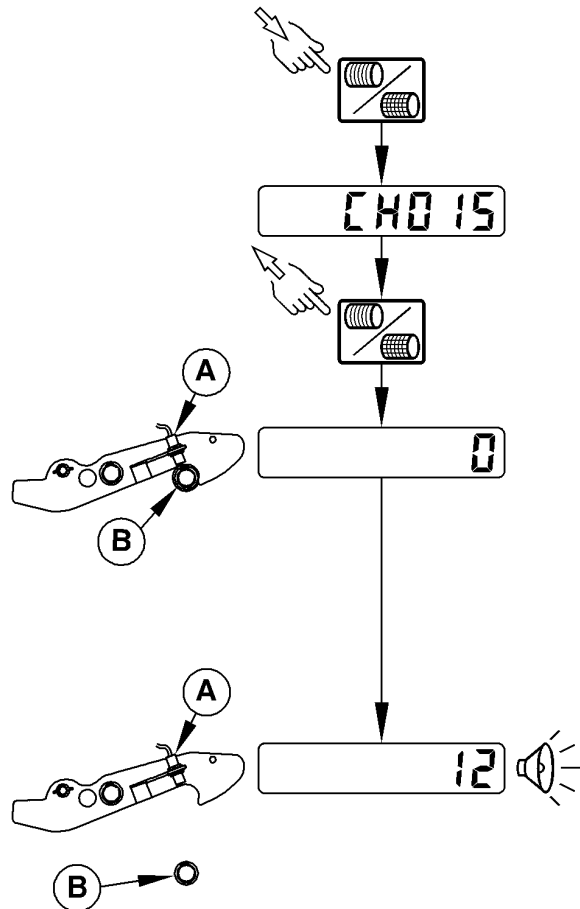
Der Monitor zeigt "12" an und gibt einen Dauersignalton aus, wenn der Sensor (A) das Ziel (B) nicht erkennt.

Wenn das Ergebnis dieser Prüfung nicht in Ordnung ist, den John Deere Händler aufsuchen.

*HINWEIS: Zu Informationen zum Prüfen der Einstellung des Gattersensors links siehe Sensor für Gatterverriegelung SB3310 und SB3311 einstellen im Abschnitt Wartung.*

A—Gattersensor links

B—Ziel des Gattersensors links



CC332692

CC332692 —UN—05OCT17

TL81334,00001A0 -29-20OCT17-1/1

### Kanal 015: Prüfung des linken Gattersensors SB3310 (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor)

In CH015 kann die Arbeitskraft den Gattersensor links prüfen.

Der Monitor zeigt "0" an, wenn der Sensor (A) das Ziel (B) erkennt.

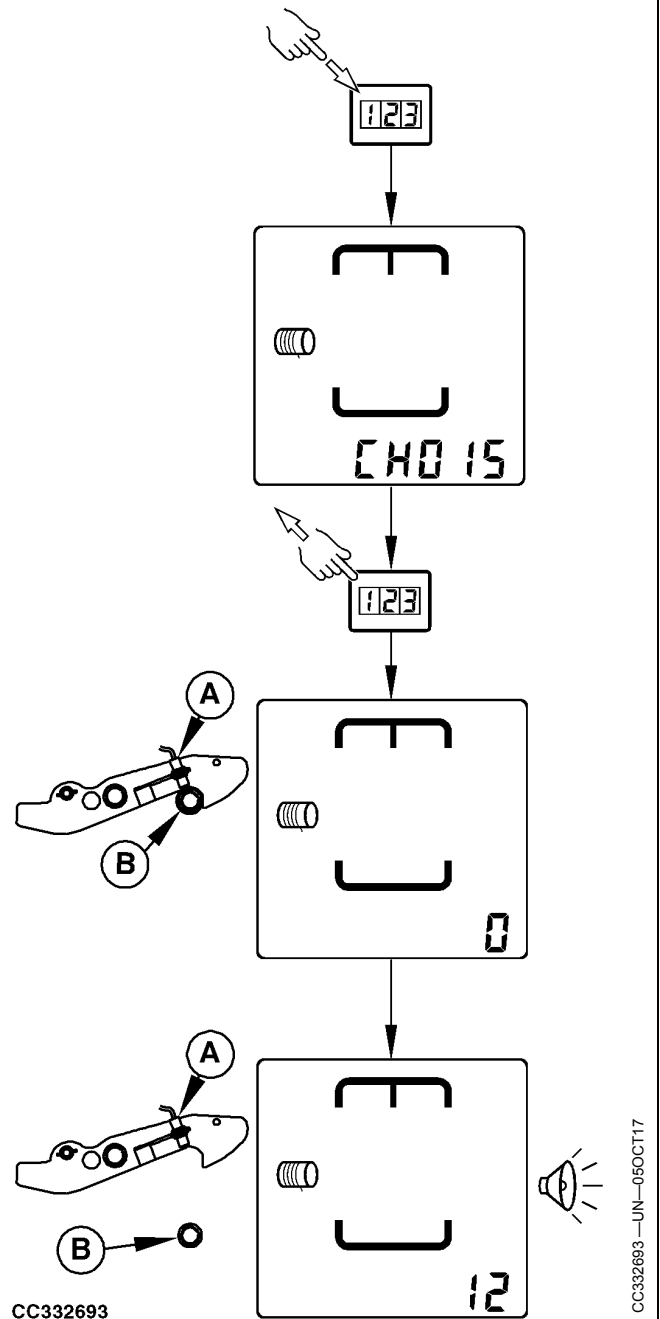
Der Monitor zeigt "12" an und gibt einen Dauersignalton aus, wenn der Sensor (A) das Ziel (B) nicht erkennt.

Wenn das Ergebnis dieser Prüfung nicht in Ordnung ist, den John Deere Händler aufsuchen.

*HINWEIS: Zu Informationen zum Prüfen der Einstellung des Gattersensors links siehe Sensor für Gatterverriegelung SB3310 und SB3311 einstellen im Abschnitt Wartung.*

A—Gattersensor links

B—Ziel des Gattersensors links



### Kanal 016: nicht belegt

OUC006,00014C0 -29-04NOV08-1/1

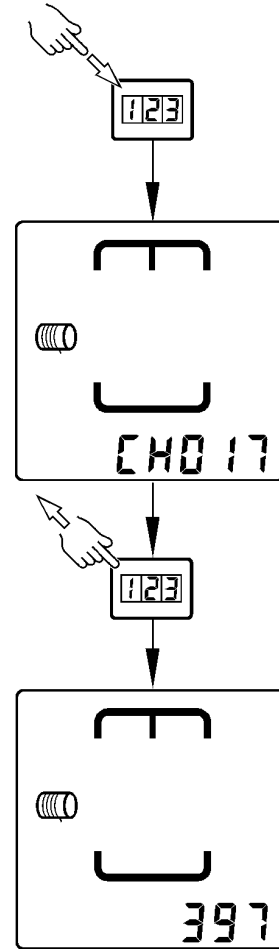
### Kanal 017: Prüfung des Ballenpressen-Drehzahlsensors SB365 (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor)

*HINWEIS: Der BaleTrak™ Easy Monitor aktiviert Kanal 017 nicht.*

In "CH017" kann der Fahrer die Drehzahl der Ballenpresse prüfen. Die gemessene Drehzahl kann 397 1/min betragen, wenn die Nenndrehzahl der Traktorzapfwelle 540 1/min beträgt.

*HINWEIS: Siehe Drehzahlsensor SB365 der Ballenpresse einstellen im Abschnitt "Wartung", um die Einstellung des Sensors der Getriebegehäuse-Ausgangswelle prüfen.*

Wenn das Ergebnis dieser Prüfung nicht in Ordnung ist, den John Deere Händler aufsuchen.



CC332695

CC332695—UN—05OCT17

TL81334,000100D -29-25AUG21-1/1

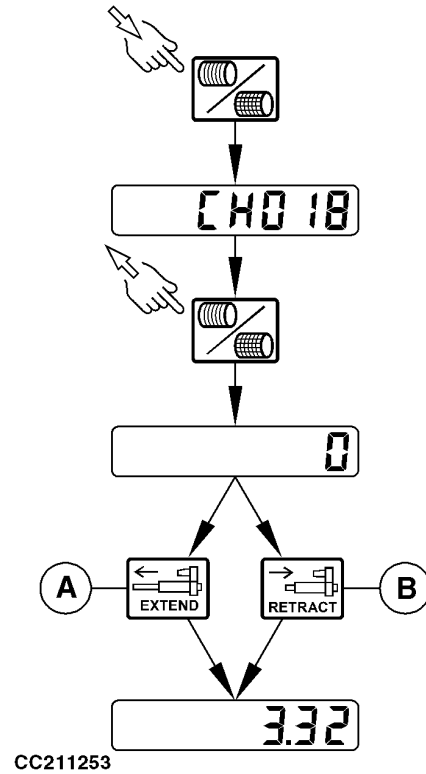
### Kanal 018: Prüfung des Stromverbrauchs des Auslösers (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)

"CH018" ermöglicht dem Fahrer, den Stromverbrauch des Garn- oder des Netzauslösers anzuzeigen.

Taste "Ausfahren" (A) oder "Einfahren" (B) drücken, um Auslöser des ausgewählten Bindesystems zu bewegen. Während der Bewegung des Auslösers wird am Monitor der Stromverbrauch in Ampere angezeigt.

A—Taste "AUSFAHREN"

B—Taste "EINFAHREN"



CC211253

CC211253—UN—05JUN14

TL81334,0000F76 -29-08JUN21-1/1

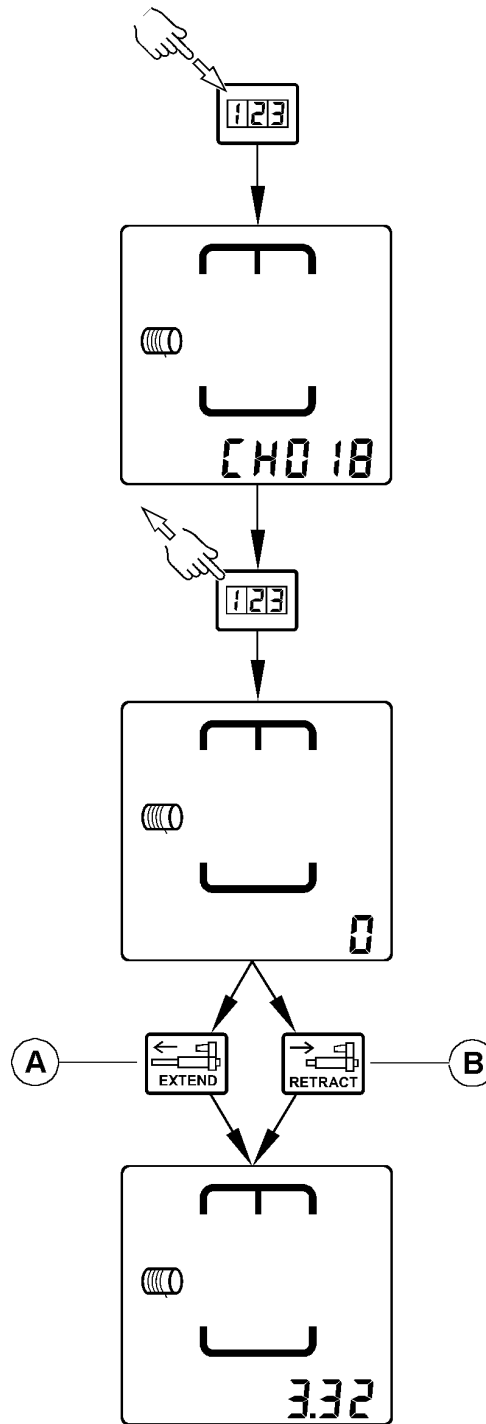
### Kanal 018: Prüfung des Stromverbrauchs des Auslösers (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor)

"CH018" ermöglicht dem Fahrer, den Stromverbrauch des Garn- oder des Netzauslösers anzuzeigen.

Taste "Ausfahren" (A) oder "Einfahren" (B) drücken, um Auslöser des ausgewählten Bindsystems zu bewegen. Während der Bewegung des Auslösers wird am Monitor der Stromverbrauch in Ampere angezeigt.

A—Taste "AUSFAHREN"

B—Taste "EINFAHREN"



CC1018876

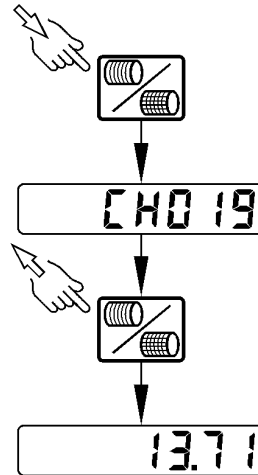
CC1018876—UN—30JAN01

TL81334,0000F77 -29-08JUN21-1/1

### Kanal 019: Voltmeter (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)

CH019 ermöglicht dem Fahrer, um die Spannung im elektrischen Schaltkreis anzuzeigen.

Wenn dieser Kanal aktiviert ist, kann die Spannung während der Bewegung des Garn- oder Netzauslösers gemessen werden, um Leitungen mit einem zu hohen Widerstand zu erkennen. Taste für AUSFAHREN (A) oder für EINFAHREN (B) drücken, um den Auslöser des gewählten Bindungssystems zu bewegen. Die Spannung während des Auslöserbewegung wird am LCD-Bildschirm in Ampere angezeigt.



CC211254

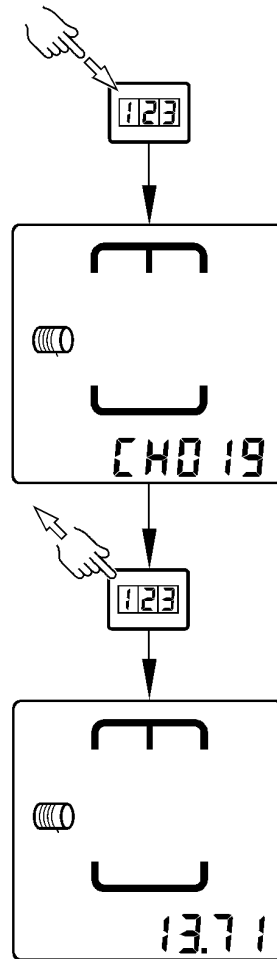
TL81334,0000F78 -29-25JUN21-1/1

CC211254 —UN—05JUN14

### Kanal 019: Voltmeter (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor)

CH019 ermöglicht dem Fahrer, um die Spannung im elektrischen Schaltkreis anzuzeigen.

Wenn dieser Kanal aktiviert ist, kann die Spannung während der Bewegung des Garn- oder Netzauslösers gemessen werden, um Leitungen mit einem zu hohen Widerstand zu erkennen. Taste für AUSFAHREN (A) oder für EINFAHREN (B) drücken, um den Auslöser des gewählten Bindungssystems zu bewegen. Die Spannung während des Auslöserbewegung wird am LCD-Bildschirm in Ampere angezeigt.



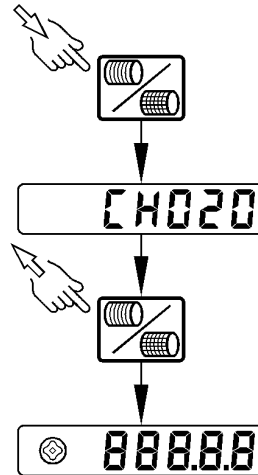
CC1018877

TL81334,0000F79 -29-25JUN21-1/1

CC1018877 —UN—22DEC00

**Kanal 020: Prüfung des LCD-Bildschirms  
(Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)**

CH020 ermöglicht dem Fahrer das Prüfen aller LCD-Bildschirmpiktogramme.



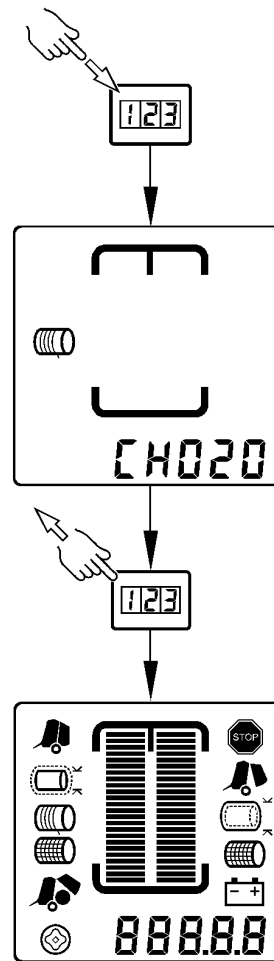
CC211255

CC211255 —UN—05JUN14

DC82261,00004B3 -29-05JUN14-1/1

**Kanal 020: Prüfung des LCD-Bildschirms  
(Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor)**

CH020 ermöglicht dem Fahrer das Prüfen aller LCD-Bildschirmpiktogramme.



CC1018878

CC1018878 —UN—22DEC00

TL81334,00001FA -29-09OCT17-1/1

### Kanal 021: Maximaler Stromverbrauch des Auslösers (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)

"CH021" ermöglicht dem Fahrer, den maximalen Stromverbrauch für Auslöser des Garn- oder Netzauslösers anzuzeigen.

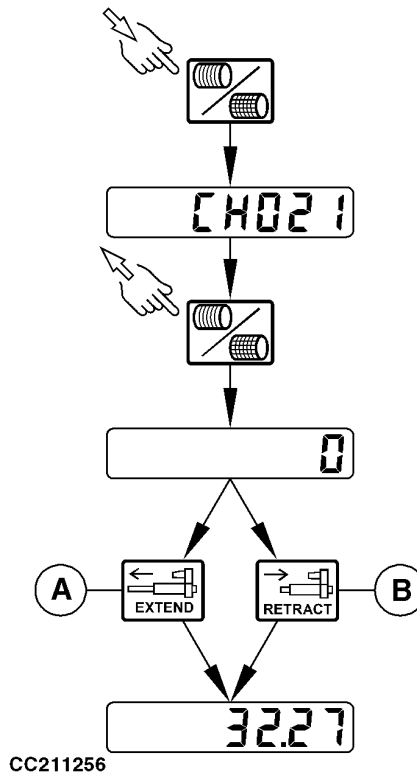
Taste "AUSFAHREN" (A) oder "EINFAHREN" (B) drücken, um den Auslöser des gewählten Bindungssystems zu betätigen.

Der maximaler Stromverbrauch, gemessen während der Auslöserbewegung, wird angezeigt.

Um die Anzeige zurückzusetzen den Auslöser durch Drücken der Taste für AUSFAHREN (A) oder für EINFAHREN (B) zur vollen Hubstellung aus- oder einfahren. Dann dieselbe Taste erneut drücken.

A—Taste "AUSFAHREN"

B—Taste "EINFAHREN"



CC211256—UN—05JUN14

TL81334,0000F7A -29-09JUN21-1/1

### Kanal 021: Maximaler Stromverbrauch des Auslösers (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor)

"CH021" ermöglicht dem Fahrer, den maximalen Stromverbrauch für Auslöser des Garn- oder Netzauslösers anzuzeigen.

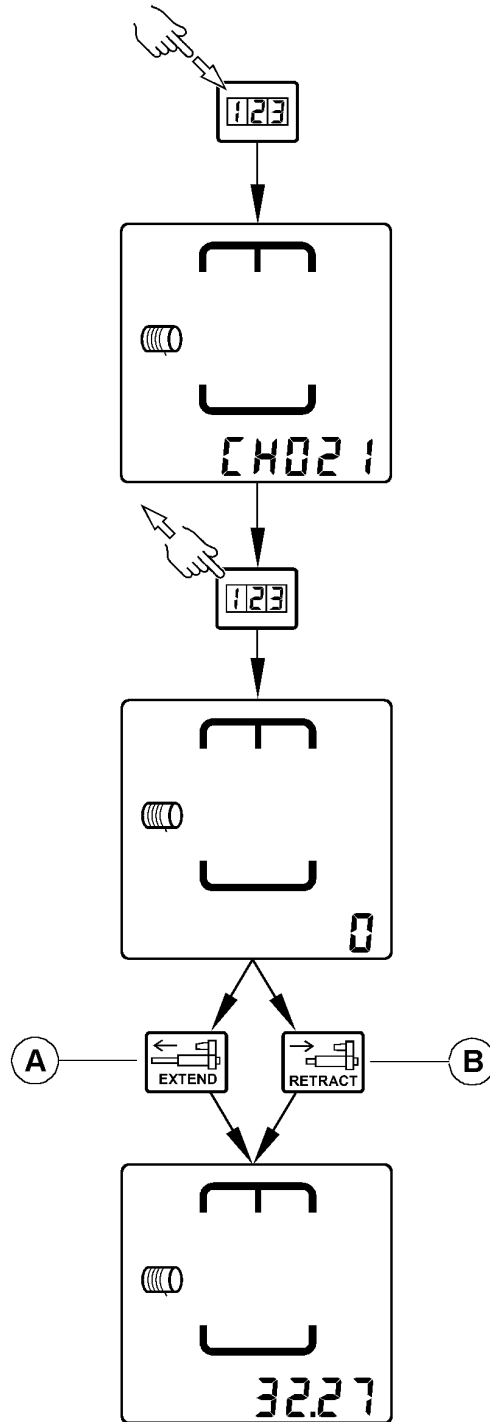
Taste "AUSFAHREN" (A) oder "EINFAHREN" (B) drücken, um den Auslöser des gewählten Bindungssystems zu betätigen.

Der maximaler Stromverbrauch, gemessen während der Auslöserbewegung, wird angezeigt.

Um die Anzeige zurückzusetzen den Auslöser durch Drücken der Taste für AUSFAHREN (A) oder für EINFAHREN (B) zur vollen Hubstellung aus- oder einfahren. Dann dieselbe Taste erneut drücken.

A—Taste "AUSFAHREN"

B—Taste "EINFAHREN"



CC1018884

CC1018884—UN—30JAN01

TL81334.0000F7B -29-09JUN21-1/1

### Kanal 022: Prüfung des linken Garnscheibensensors SB421 (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor)

In CH022 kann der Fahrer den Garnscheibensensor links prüfen.

Garnscheibensensor (C) meldet dem Monitor, dass sich die Garnscheibe dreht, wodurch bestätigt wird, dass beim Bindevorgang das Garn um den Ballen gelegt wurde.

Riemenscheibe (A) mit der Hand drehen.

Auf dem Monitor wird "0" angezeigt, und ein kontinuierliches akustisches Signal ertönt, wenn der Sensor (C) dem Magneten (B) gegenübersteht.

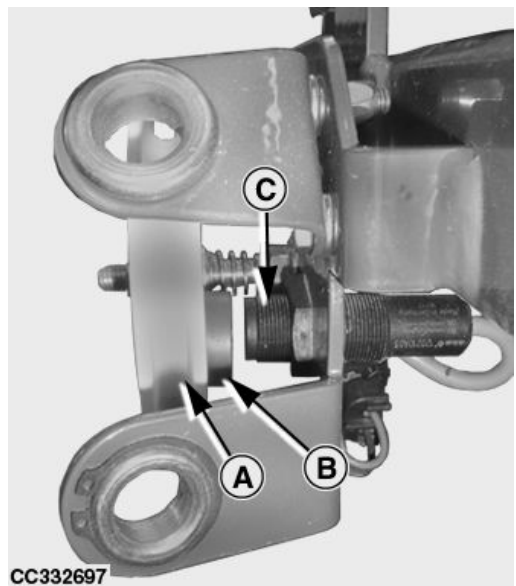
Auf dem Monitor wird "12" angezeigt, wenn Sensor (C) dem Magneten (B) nicht gegenübersteht.

Wenn das Ergebnis dieser Prüfung nicht in Ordnung ist, den John Deere Händler aufsuchen.

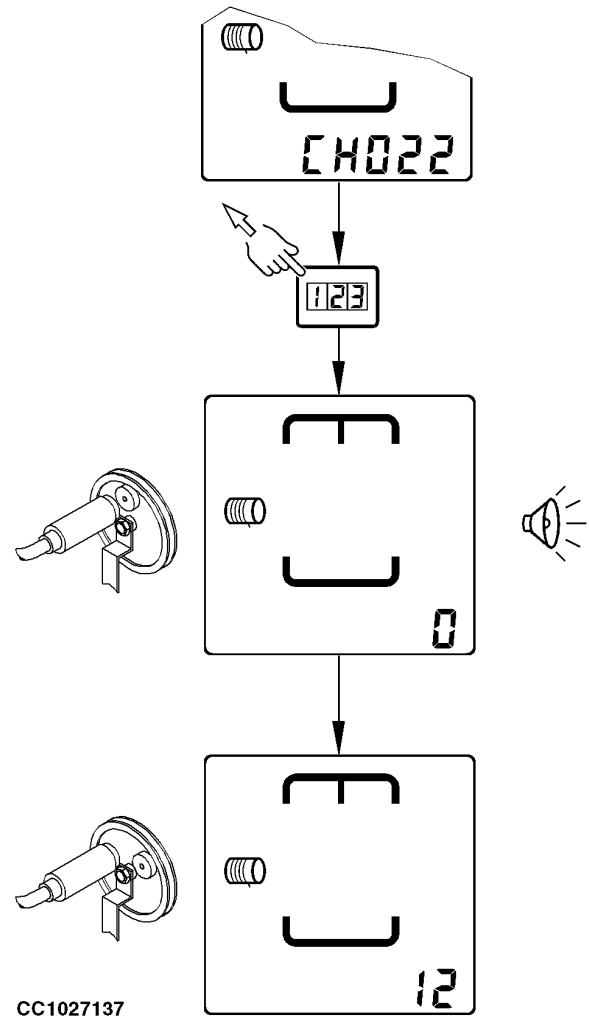
**HINWEIS:** Siehe Garnscheibensensoren SB421 und SB422 einstellen im Abschnitt Wartung, um die Einstellung des Garnscheibensensors zu prüfen.

A—Riemenscheibe  
B—Magnet

C—Sensor



CC332697 —UN—05OCT17



CC1027137

CC1027137 —UN—10FEB05

TL81334.0000F7C -29-23JUN21-1/1

### Kanal 023: Prüfung des rechten Garnscheibensensors SB422 (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor)

"CH023" ermöglicht dem Fahrer, den rechten Garnscheibensensor zu prüfen.

Garnscheibensensor (C) meldet dem Monitor, dass sich die Garnscheibe dreht, wodurch bestätigt wird, dass beim Bindevorgang das Garn um den Ballen gelegt wurde.

Riemenscheibe (A) mit der Hand drehen.

Auf dem Monitor wird "0" angezeigt, und ein kontinuierliches akustisches Signal ertönt, wenn der Sensor (C) dem Magneten (B) gegenübersteht.

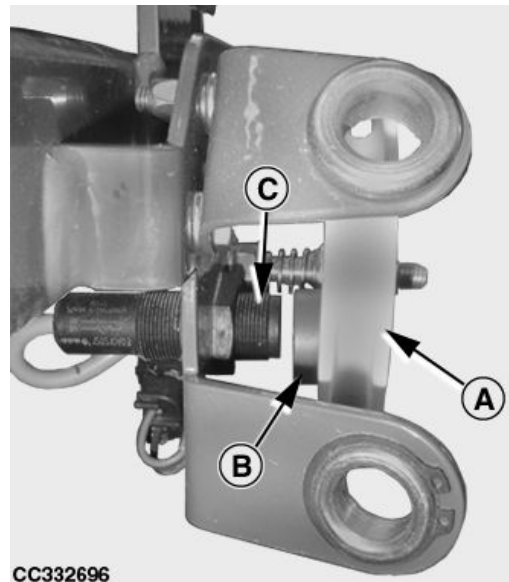
Auf dem Monitor wird "12" angezeigt, wenn Sensor (C) dem Magneten (B) nicht gegenübersteht.

Wenn das Ergebnis dieser Prüfung nicht in Ordnung ist, den John Deere Händler aufsuchen.

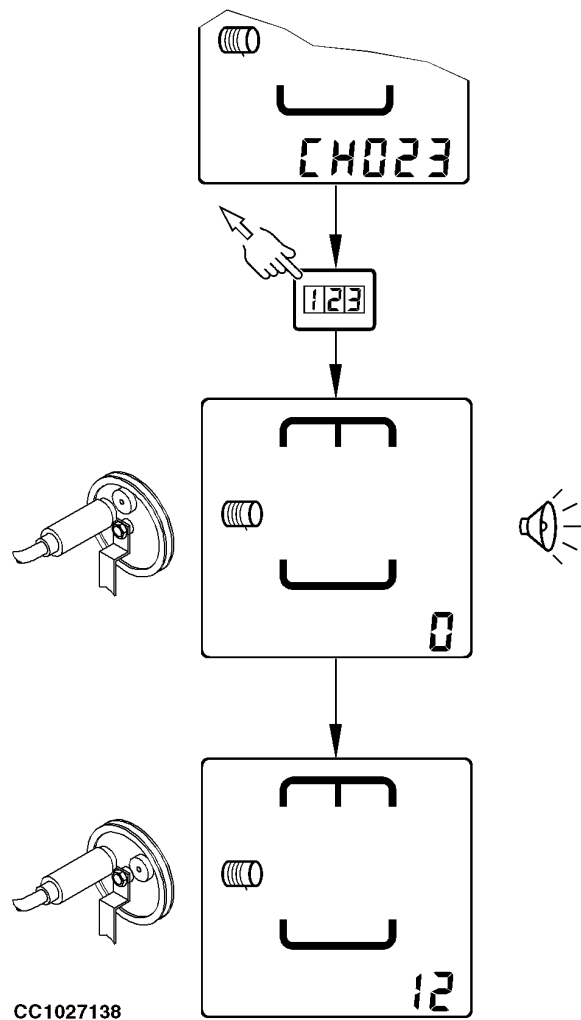
**HINWEIS:** Siehe *Garnscheibensensoren SB421 und SB422 einstellen* im Abschnitt *Wartung*, um die *Einstellung des Garnscheibensensors zu prüfen*.

A—Riemenscheibe  
B—Magnet

C—Sensor



CC332696 —UN—05OCT17



CC1027138 —UN—10FEB05

TL81334,0000F7D -29-09JUN21-1/1

**Kanal 024: Nicht aktiviert**

TL81334,00001A8 -29-09OCT17-1/1

**Kanal 025: Nicht aktiviert**

TL81334,00001DB -29-09OCT17-1/1

**Kanal 026: Nicht aktiviert**

JC87117,0000332 -29-04APR17-1/1

**Kanal 027: Unterste Position des Gurtspannarms erfassen (Ballenpresse mit BaleTrak™ Easy Monitor)**

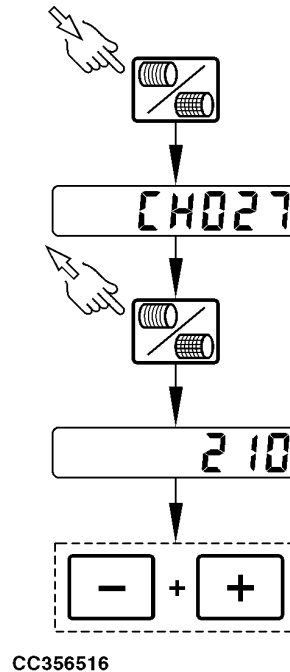
"CH027" ermöglicht es, die unterste Stellung des Gurtspannarms zu notieren.

Sicherstellen, dass die Presskammer leer, das Gerät für weichen Ballenkern deaktiviert, das Ventil für Ballendichte auf Arbeitsdruck eingestellt und der Spannarm in der niedrigsten Stellung ist.

Die Zapfwelle ein paar Sekunden einschalten, um die Gurte zu spannen. Motor des Traktors abstellen.

Kanal 27 auswählen.

In CH027 gleichzeitig die PLUS- und MINUS-Taste drücken, um den Wert für die unterste Position des Gurtspannarms zu speichern.



CC356516 —UN—06.JUL.18

TL81334,0000F7E -29-25AUG21-1/1

### Kanal 027: Unterste Position des Gurtspannarms erfassen (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor)

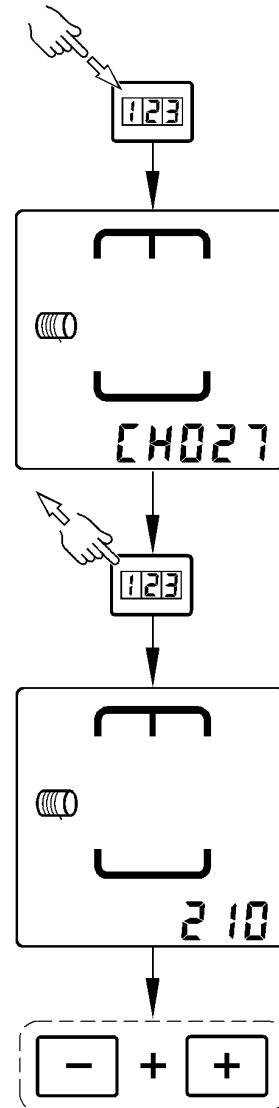
"CH027" ermöglicht es, die unterste Stellung des Gurtspannarms zu notieren.

Sicherstellen, dass die Presskammer leer, das Gerät für weichen Ballenkern deaktiviert, das Ventil für Ballendichte auf Arbeitsdruck eingestellt und der Spannarm in der niedrigsten Stellung ist.

Die Zapfwelle ein paar Sekunden einschalten, um die Gurte zu spannen. Motor des Traktors abstellen.

Kanal 27 auswählen.

In CH027 gleichzeitig die PLUS- und MINUS-Taste drücken, um den Wert für die unterste Position des Gurtspannarms zu speichern.



CC356511

CC356511 —UN—29JUN18

TL81334,0000F7F -29-25AUG21-1/1

### Kanal 028: Feinabstimmung der Ballengröße (Ballenpresse mit BaleTrak Easy Monitor)

Abhängig vom Pressgut kann es vorkommen, dass der gemessene Ballendurchmesser nicht mit dem gewünschten, am Monitor eingestellten Durchmesser übereinstimmt.

**WICHTIG: Bevor diese Einstellung geändert wird, sicherstellen, dass Kanal 27 richtig eingestellt ist.**

In CH028 kann am Monitor eine Feinabstimmung vorgenommen werden, um den gewünschten Ballendurchmesser zu erhalten. Dazu wie folgt vorgehen:

1. Einen Ballen mit der aktuellen Einstellung des Durchmessers pressen.

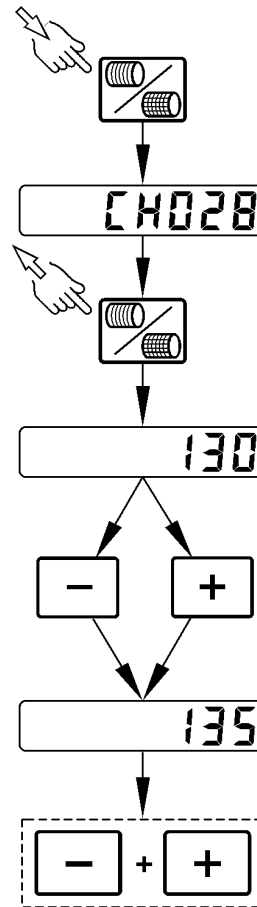
*HINWEIS: Für die erste Kalibrierung wird empfohlen, den Sollwert für Ballendurchmesser bei V451M auf 1,40 m (4 ft. 7-2/16 in.) einzustellen, um eine Übergrößensicherheitswarnung zu vermeiden.*

2. Durchmesser der ausgeworfenen Ballen messen.

*HINWEIS: Zum Prüfen des Ballendurchmessers, Ballen auf beiden Seiten horizontal und vertikal messen. Die vier Maße addieren und durch vier teilen, um den durchschnittlichen Ballendurchmesser zu bestimmen.*

3. Kanal 28 wählen.
4. In CH028, die PLUS- oder MINUS-Taste drücken, bis der ausgeworfene und gemessene Ballendurchmesser angezeigt wird.
5. Wenn der gemessene Ballendurchmesser eingegeben wird, gleichzeitig die PLUS- und MINUS-Taste drücken, um den Wert zu speichern.
6. Gewünschten Sollwert für Ballendurchmesser einstellen und einen weiteren Ballen erstellen und das Ergebnis prüfen. Bei Bedarf das Verfahren aus Schritt 1 wiederholen.

*HINWEIS: Nach der Feinabstimmung des Ballendurchmessers wird der tatsächliche Ballendurchmesser (leere Presskammer) entsprechend der Korrektur geändert.*



CC332699

*Der Ballendurchmesser (leere Presskammer) muss weniger als 93 cm (36 5/8 in.) betragen.*

*HINWEIS: Diese Feineinstellung muss möglicherweise wiederholt werden, wenn der gewünschte Ballendurchmesser oder die gewünschte Fruchtart geändert wird.*

TL81334,0000F80 -29-25AUG21-1/1

CC332699 —UN—06OCT17

### Kanal 028: Feinabstimmung der Ballengröße (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor)

Abhängig vom Pressgut kann es vorkommen, dass der gemessene Ballendurchmesser nicht mit dem gewünschten, am Monitor eingestellten Durchmesser übereinstimmt.

**WICHTIG: Bevor diese Einstellung geändert wird, sicherstellen, dass Kanal 27 richtig eingestellt ist.**

In CH028 kann am Monitor eine Feinabstimmung vorgenommen werden, um den gewünschten Ballendurchmesser zu erhalten. Dazu wie folgt vorgehen:

1. Einen Ballen mit der aktuellen Einstellung des Durchmessers pressen.

*HINWEIS: Für die erste Kalibrierung wird empfohlen, den Sollwert für Ballendurchmesser bei V451M auf 1,40 m (4 ft. 7-2/16 in.) einzustellen, um eine Übergrößensicherheitswarnung zu vermeiden.*

2. Durchmesser der ausgeworfenen Ballen messen.

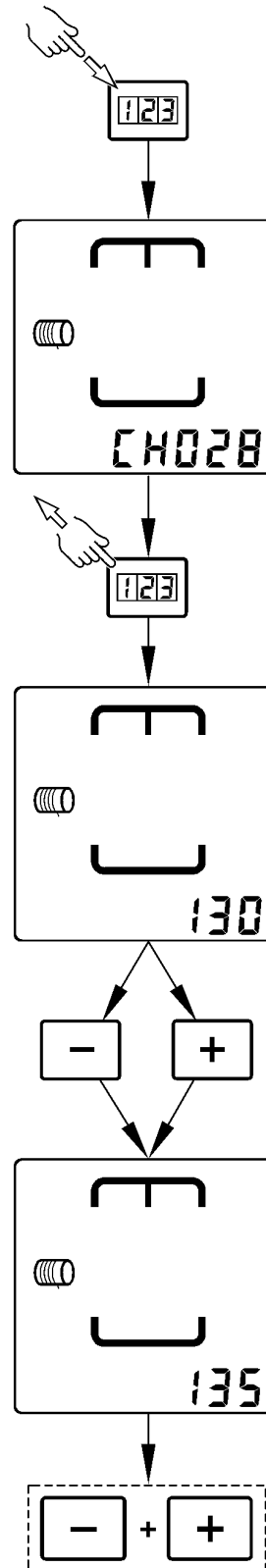
*HINWEIS: Zum Prüfen des Ballendurchmessers, Ballen auf beiden Seiten horizontal und vertikal messen. Die vier Maße addieren und durch vier teilen, um den durchschnittlichen Ballendurchmesser zu bestimmen.*

3. Kanal 28 wählen.
4. In CH028, die PLUS- oder MINUS-Taste drücken, bis der ausgeworfene und gemessene Ballendurchmesser angezeigt wird.
5. Wenn der gemessene Ballendurchmesser eingegeben wird, gleichzeitig die PLUS- und MINUS-Taste drücken, um den Wert zu speichern.
6. Gewünschten Sollwert für Ballendurchmesser einstellen und einen weiteren Ballen erstellen und das Ergebnis prüfen. Bei Bedarf das Verfahren aus Schritt 1 wiederholen.

*HINWEIS: Nach der Feinabstimmung des Ballendurchmessers wird der tatsächliche Ballendurchmesser (leere Presskammer) entsprechend der Korrektur geändert.*

*Der Ballendurchmesser (leere Presskammer) muss weniger als 93 cm (36 5/8 in.) betragen.*

*HINWEIS: Diese Feineinstellung muss möglicherweise wiederholt werden, wenn der gewünschte Ballendurchmesser oder die gewünschte Fruchtart geändert wird.*



CC332700

TL81334,0000F81 -29-25AUG21-1/1

CC332700 —UN—05OCT17

### Kanal 029: Garn-Elektromotor kalibrieren (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor)

**HINWEIS:** Vor der Kalibrierung der Garnbindung sicherstellen, dass die Heckklappe ordnungsgemäß geschlossen ist.

In CH029 kann der Garn-Elektromotor kalibriert werden.

1. Kanal 29 wählen.
2. Taste (A) für Einfahren drücken, bis am Monitor "0" angezeigt wird.
3. Taste Ausfahren (B) drücken, bis der Auslöser ganz ausgefahren ist.

**HINWEIS:** Taste AUSFAHREN (B) erst loslassen, wenn der Anschlag der Garnarme den Rahmen berührt.

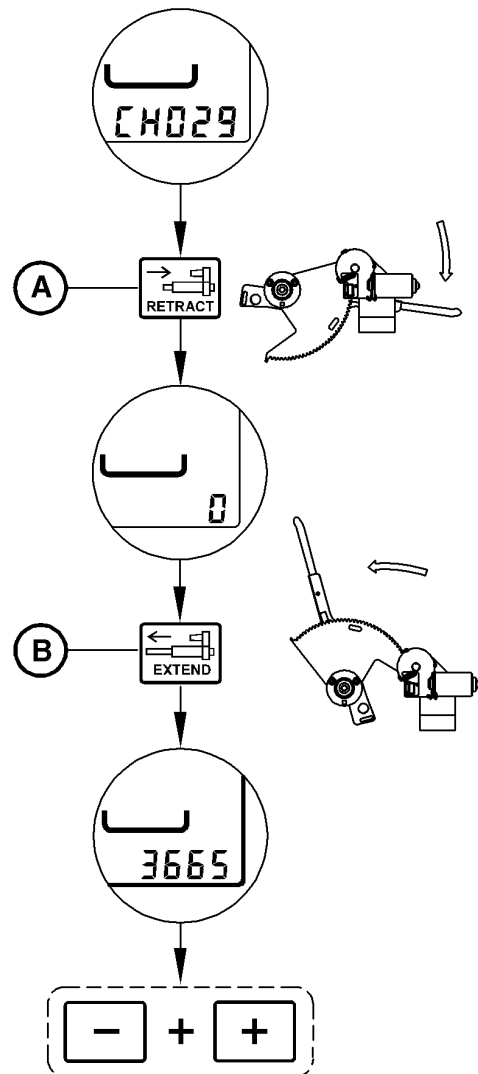
Wenn der Wert während des Ausfahrens der Arme nicht variiert:

- Sicherstellen, dass der Traktorzündschlüssel auf **EIN** steht.
- Sicherstellen, dass der Stromversorgungsstecker richtig angeschlossen und mit Strom versorgt wird.
- Den John Deere Händler aufsuchen.

4. Gleichzeitig die PLUS- und MINUS-Taste drücken, um den Wert für die Garnarmposition aufzuzeichnen.
5. Den Monitor ausschalten.

A—Taste "EINFAHREN"

B—Taste "AUSFAHREN"



CC332701

CC332701—UN—05OCT17

TL81334.0000F82 -29-25AUG21-1/1

### Kanal 030: Nicht aktiviert

TL81334.0000202 -29-10OCT17-1/1

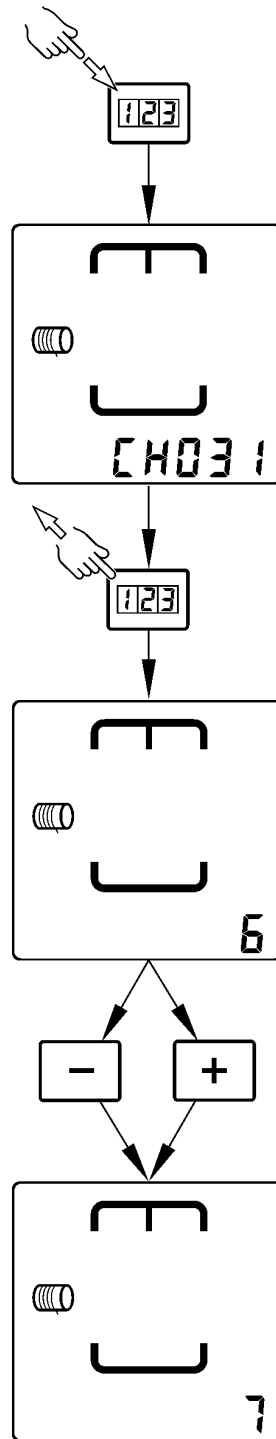
### Kanal 031: Abstand der Garnschlingen in der Mitte einstellen (Ballenpresse mit BaleTrak-Monitor)

Mit CH031 kann der Fahrer Abstand der Garnschlingen in der Mitte (B) einstellen.

Der Abstand der Garnschlingen in der Mitte kann zwischen 2 und 8 cm eingestellt werden. PLUS- oder MINUS-Taste drücken, um den Wert um eine Einheit zu erhöhen oder zu verringern.

*HINWEIS: Werkseinstellung ist 6 cm.*

Nachdem der Wert des Abstands der Garnschlingen in der Mitte eingestellt wurde, Monitor aus- und wieder einschalten, um die Einstellung zu bestätigen.



CC510504

CC510504 —UN—23JUN21

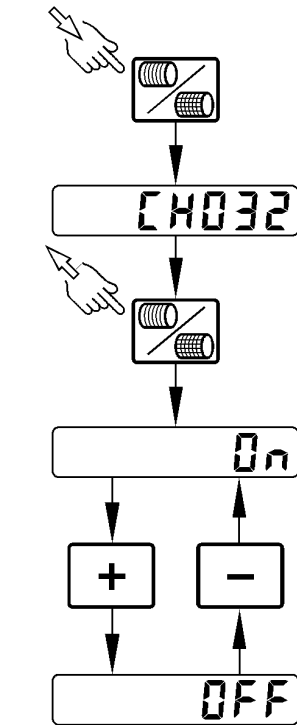
TL81334,0000FAB -29-23JUN21-1/1

### Kanal 032: Automatischer Start des Bindevorgangs (Ballenpresse mit BaleTrak™ Easy Monitor)

CH032 ermöglicht dem Fahrer den automatischen Start des Bindevorgangs zu aktivieren oder zu deaktivieren.

In CH032 die Taste PLUS drücken, um den automatischen Bindevorgang zu aktivieren. Am LCD-Bildschirm wird "EIN" angezeigt.

Die Taste MINUS drücken, um den automatischen Bindevorgang zu deaktivieren. Am LCD-Bildschirm wird "AUS" angezeigt.



CC211247

TL81334,0000F83 -29-09JUN21-1/2

CC211247 —UN—04JUN14

**HINWEIS:** Ist der automatische Start eines Bindevorgangs deaktiviert, blinkt der "nA" Code (A) im normalen Modus.

CC211248 —UN—04JUN14

A—"nA"-Code



CC211248

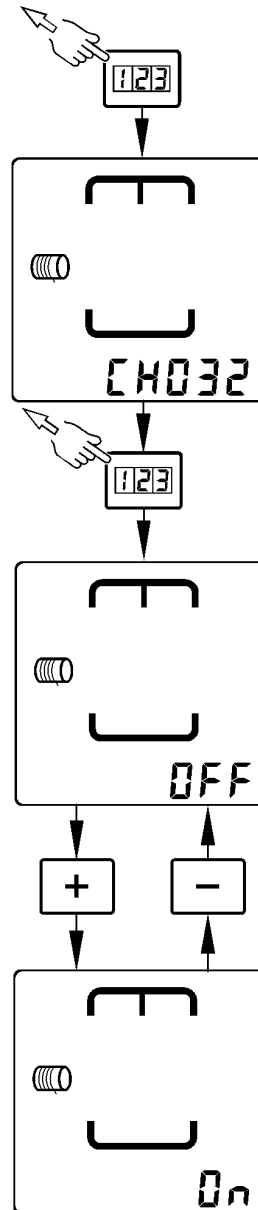
TL81334,0000F83 -29-09JUN21-2/2

### Kanal 032: Automatischer Start des Bindevorgangs (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor)

CH032 ermöglicht dem Fahrer den automatischen Start des Bindevorgangs zu aktivieren oder zu deaktivieren.

In CH032 die Taste PLUS drücken, um den automatischen Bindevorgang zu aktivieren. Am LCD-Bildschirm wird "EIN" angezeigt.

Die Taste MINUS drücken, um den automatischen Bindevorgang zu deaktivieren. Am LCD-Bildschirm wird "AUS" angezeigt.



CC1023442

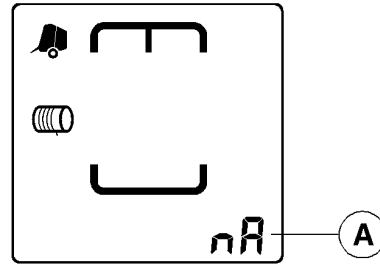
CC1023442 —UN—18SEP03

Fortsetzung nächste Seite

TL81334.0000F84 -29-09JUN21-1/2

**HINWEIS:** Ist der automatische Start eines Bindevorgangs deaktiviert, blinkt der "nA" Code (A) im normalen Modus.

A—"nA"-Code



CC10234423

TL81334,0000F84 -29-09JUN21-2/2

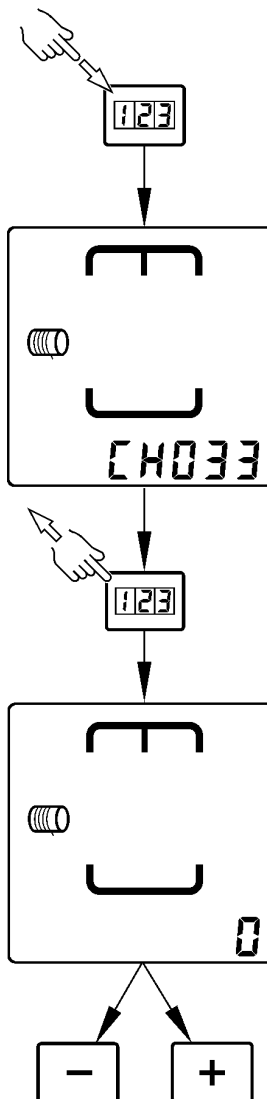
CC1023443 —UN—18SEP03

### Kanal 033: Versatz des Beginns der Garnbindung einstellen (Ballenpresse mit BaleTrak™ Monitor)

Durch den Versatz am Beginn der Garnbindung kann der Bindevorgang mit einer Ballengröße gestartet werden, die geringer als der voreingestellte Ballengröße ist. Dies erleichtert das Ergreifen des Garns durch den Ballen.

CH033 ermöglicht dem Fahrer, den Versatz für Start der Garnbindung zwischen 0 cm (0 in.) (kein Versatz) und 15 cm (5-7/8 in.) einzustellen.

Die Werkseinstellung ist 0 cm (0 in.). PLUS- oder MINUS-Taste drücken, um Versatz am Beginn der Garnbindung zu erhöhen oder zu verringern.



CC510503

tl81334,1681982104885 -29-20APR23-1/1

CC510503 —UN—05JUL21

**Kanal 034: Nicht aktiviert**

TL81334,00001AD -29-08SEP17-1/1

**Kanal 035: Nicht aktiviert**

TL81334,00001AE -29-08SEP17-1/1

**Kanal 036: Nicht aktiviert**

TL81334,00001B8 -29-08SEP17-1/1

**Kanal 037: Nicht aktiviert**

TL81334,00001B9 -29-08SEP17-1/1

**Kanal 038: Nicht aktiviert**

TL81334,00001BA -29-08SEP17-1/1

**Kanal 039: Verzögerung am Ende des Netzbindezyklus einstellen (Ballenpresse mit BaleTrak Easy-Monitor)**

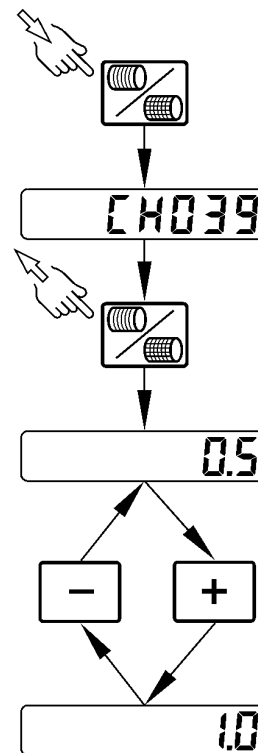
*HINWEIS: Dieser Kanal wird für Softwareversion höher als 5,40 verwendet.*

CH039 ermöglicht dem Fahrer, eine Verzögerung am Ende eines Netzbindevorgangs einzustellen. Diese Verzögerung stellt sicher, dass die Netzbindung richtig am Ballen befestigt ist.

Die Verzögerung kann zwischen 0 und 3 Sekunden eingestellt werden. PLUS-Taste oder MINUS-Taste drücken, um den Wert um 0,5 Sekunden zu erhöhen oder zu verringern.

*HINWEIS: Werkseinstellung beträgt 0,5 Sekunden.*

Nachdem der Wert der Verzögerung am Ende des Netzbindevorgangs eingestellt wurde, Monitor aus- und wieder einschalten, um die Einstellung zu bestätigen.



CC510500

CC510500 —UN—10JUN21

tl81334,1681982207125 -29-20APR23-1/1

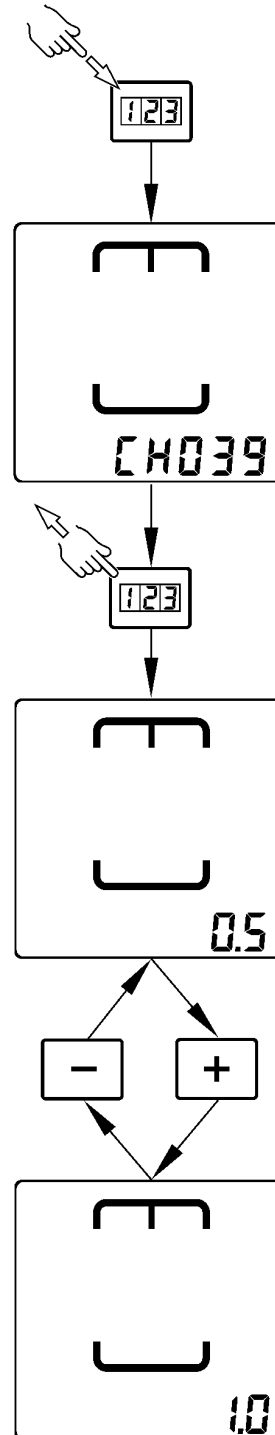
### Kanal 039: Verzögerung am Ende des Netzbindevorgangs einstellen (Ballenpresse mit BaleTrak-Monitor)

CH039 ermöglicht dem Fahrer, eine Verzögerung am Ende eines Netzbindevorgangs einzustellen. Diese Verzögerung stellt sicher, dass die Netzbindung richtig am Ballen befestigt ist.

Die Verzögerung kann zwischen 0 und 3 Sekunden eingestellt werden. PLUS-Taste oder MINUS-Taste drücken, um den Wert um 0,5 Sekunden zu erhöhen oder zu verringern.

*HINWEIS: Werkseinstellung beträgt 0,5 Sekunden.*

Nachdem der Wert der Verzögerung am Ende des Netzbindevorgangs eingestellt wurde, Monitor aus- und wieder einschalten, um die Einstellung zu bestätigen.



CC510501

CC510501 — UN — 10JUN21

t81334,1681982351877 -29-20APR23-1/1

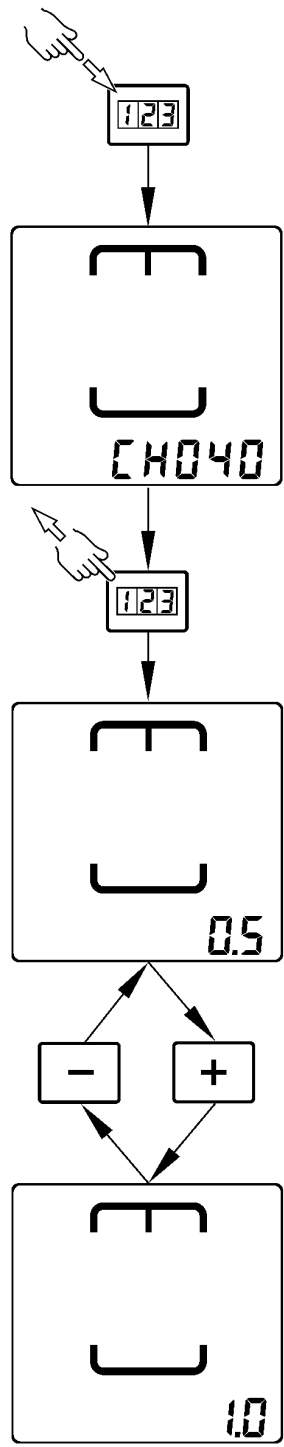
**Kanal 040: Verzögerung am Ende des Garnbindevorgangs einstellen (Ballenpresse mit BaleTrak-Monitor)**

CH039 ermöglicht dem Fahrer, eine Verzögerung am Ende eines Garnbindevorgangs einzustellen. Diese Verzögerung stellt sicher, dass die Garnbindung richtig am Ballen befestigt ist.

Die Verzögerung kann zwischen 0 und 3 Sekunden eingestellt werden. PLUS-Taste oder MINUS-Taste drücken, um den Wert um 0,5 Sekunden zu erhöhen oder zu verringern.

*HINWEIS: Werkseinstellung beträgt 0,5 Sekunden.*

Nachdem der Wert der Verzögerung am Ende des Garnbindevorgangs eingestellt wurde, Monitor aus- und wieder einschalten, um die Einstellung zu bestätigen.



CC574255

CC574255 —UN—19APR23

1181334,1681982710683 -29-20APR23-1/1

# Einlagerung

## Ballenpresse für die Einlagerung vorbereiten

Binderrollen entfernen und an einem kühlen und trockenen Ort aufbewahren.

Gurte entspannen.

Ballenpresse innen und außen gründlich reinigen. Schmutz und Erntegutreste ziehen Feuchtigkeit an und führen zu Rostbildung.

Binderahmen gründlich reinigen.

**WICHTIG: Soll der Netzbindemechanismus für einen längeren Zeitraum eingelagert werden, können Verformungen der Gummiförderrollen vermieden werden, indem diese vom Druck entlastet werden und die Rollenbremse gelöst wird. Über die gesamte Rollenbreite ein Stück Karton zwischen die Förderrollen legen.**

*HINWEIS: Wird zur Reinigung der Ballenpresse ein Hochdruckreiniger verwendet, dann den Wasserstrahl nicht auf Lager oder elektrische Komponenten richten.*

Messer schärfen und einfetten.

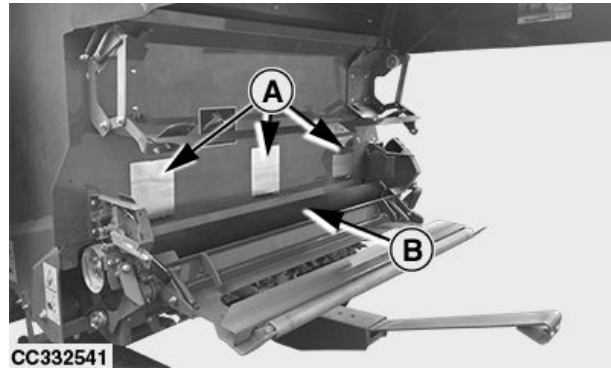
Freigängigkeit aller Rollen prüfen. Schwergängige Rollen ausbauen, Lagergehäuse reinigen und, falls erforderlich, Lager ersetzen.

Die Maschine vollständig und gründlich schmieren. Siehe Abschnitt Schmierung und Wartung. Dieser Zusatz an Schmierfett kann Feuchtigkeit auffangen und die Lager vor Feuchte schützen.

Freiliegende Kolbenstangen durch Einfetten vor Rost schützen.

Alle Gelenkstellen und Gestänge leicht einölen.

Das Gewinde aller Einstellschrauben mit einer dünnen Schmierfettschicht versehen.



CC332541

A—Schutzrohr

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

Lackschäden ausbessern oder beschädigte Lackstellen einölen.

Alle Ketten reinigen. Gründlich trocknen und dickflüssiges Öl auftragen.

Elektrische Anschlüsse mit einem geeigneten Schutzmittel (Spray) vor Korrosion schützen.

Eine Liste der benötigten Ersatzteile aufstellen und diese rechtzeitig bestellen.

Presse an einem trockenen Platz abstellen. Bei Lagerung im Freien mit wasserdichtem Material abdecken.

Ballenpresse aufbocken, um die Reifen zu entlasten. NICHT die Luft aus den Reifen lassen. Wenn Reifen Licht, Fett und Öl ausgesetzt sind, diese zum Schutz abdecken.

ga87848,1683028620519 -29-31MAY23-1/1

CC332541—JUN—04OCT17

## Vorbereitungen für die neue Erntesaison

Getriebeölstand prüfen. Bei Bedarf, das Getriebegehäuse bis zur Bohrung des Prüfstopfens mit Öl füllen. See Wöchentlich: Ölstand im Getriebegehäuse prüfen im Abschnitt Schmierung und Wartung.

Die Maschine komplett abschmieren. Siehe Abschnitt "Schmierung und Wartung". Durch das Abschmieren wird Kondenswasser, das sich eventuell in den Lagern angesammelt hat, hinausgepresst.

Luftdruck der Reifen prüfen. Siehe Reifendruck im Abschnitt Vorbereiten der Ballenpresse.

Alle Schrauben und Muttern anziehen. Siehe Abschnitt Wartung.

Alle Gurthaken prüfen und ersetzen, falls erforderlich. Siehe Gurthaken anbringen im Abschnitt "Wartung".

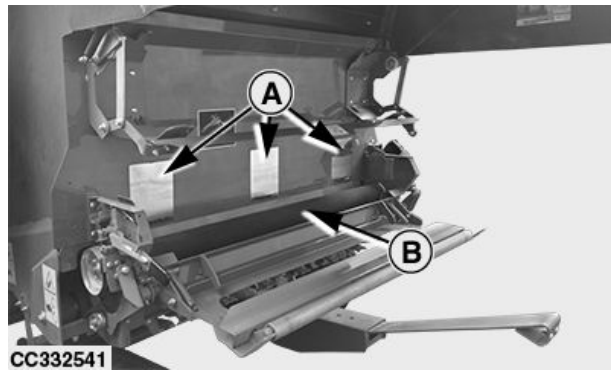
Alle Riemenspleißbolzen ersetzen. Siehe Gurte einbauen im Abschnitt "Wartung".

Die Einstellungen der Ballenpresse prüfen; siehe Beschreibung im Abschnitt Wartung.

Diese Betriebsanleitung durchlesen.

Funktion des Kontrollmonitors überprüfen.

Netzförderrollen (B) sauber wischen und prüfen, ob sich irgendwelche klebrigen Verunreinigungen auf ihnen befinden. Falls es erforderlich ist, können die Rollen mit Seifenlauge abgewaschen werden. NIEMALS Lösungsmittel zum Reinigen der gummibeschichteten Förderrolle verwenden.



A—Netzrollenhalterungen aus Stahl B—Vorpresswalzen

Gummibeschichtete Förderrolle mit Talkum bestäuben.

Bereiche prüfen, die Kontakt mit der Netzrolle haben. Diese Bereiche müssen sauber und glatt sein, um zu vermeiden, dass sich das Netz um die gummibeschichtete Rolle wickelt. Übermäßige Ansammlungen von Staub oder Pressgut von den Förderrollen (B) und den Netzrollenhalterungen (A) aus Edelstahl mit einem trockenen Tuch entfernen.

Einstellungen der Netzbindung prüfen, vor allem den Netzförderrollendruck. Siehe Netzbindevorrichtung prüfen im Abschnitt Wartung.

Prüfen, ob das Netzmesser scharf ist.

TL81334,00006A4 -29-05JUN19-1/1

CC332541 —JUN—04OCT17

# Technische Angaben

## Technische Daten der Ballenpresse V451G

### Größe der Presskammer

Durchmesser der Presskammer .....	0,9 bis 1,65 m (3 to 5,4 ft)
Breite der Presskammer .....	1,21 m (4.ft)

### Ballenpresse

Maximales Gewicht <sup>a</sup> .....	3750 kg (8265 lb)
Länge, Gatter geschlossen .....	5,15 m (16 ft. 11 in.)
Länge, Heckklappe offen .....	5,85 m (19 ft 1/4 in)
Höhe, Heckklappe geschlossen .....	3,1m (10 ft 2 in)
Höhe, Gatter offen .....	4,2 m (13 ft 11-1/4 in)
Breite (mit Bereifung 500/50 - 17) .....	2,75 m (9 ft 1/4 in)

<sup>a</sup>Das Gewicht kann je nach Ausrüstung variieren.

### 2,20 m (7 ft 3 in) Pickupvorrichtung ohne absenkbares Bodenblech

Breite der Pickup .....	2,20 m (7 ft. 3 in.)
Breite (zwischen den äußeren Zinken) .....	1,92 m (6 ft. 4 in.)
Zinkenleisten .....	10 (2 x 5)
Anzahl der Zinken .....	150
Zinkenabstand .....	66 mm (2-1/2 in.)
Abstreiferdurchmesser .....	340 mm (1 ft 1-1/2 in)

### Bremssystem (falls vorhanden)

Typ .....	hydraulisch oder pneumatisch
-----------	------------------------------

### Verschiedenes

Zapfwellendrehzahl .....	540 1/min (Ballenpressen mit Getriebe für 540 1/min)
Antriebsschutz .....	Abschalt-Nockenkupplung
Gelenkwelle .....	Gelenkwelle mit konstanter Drehzahl
Traktor-Höchstgewicht .....	10000 kg (22050 lb)
Mindestleistung des Traktors .....	75 kW (100 PS) an Zapfwelle
Reifenart .....	15/55 - 17 134 A8 500/50 - 17 140 A8
Deichsel .....	Einstellbar

### Geräuschpegel

Maximaler Geräuschpegel in Übereinstimmung mit EN1553; Messung gemäß ISO3744 (Durchschnittswert) .....	85 dB(A)
--	----------

ga87848,1686212869804 -29-14JUN23-1/1

**EG-Konformitätserklärung:  
Rundballenpresse V451G**

**Deere & Company  
Moline, Illinois USA**

Die Person, die dieses Zertifikat unterzeichnet hat, erklärt hiermit, dass:

**Maschinentyp:** Rundballenpresse

**Modell:** V451G

**Ab Seriennummern:** 1CCV451HAHG179001-  
1CCV451LAHG179001-  
1CCV451NAHG179001-  
1CCV451PAHG179001-

alle entsprechenden Vorschriften und grundlegenden Anforderungen der folgenden Richtlinie erfüllt:

RICHTLINIE	NUMMER	ZERTIFIZIERUNGSMETHODE
Maschinenrichtlinie	2006/42/EC	Selbstzertifizierung

Das Produkt erfüllt die Anforderungen der folgenden Normen und/oder anderen normativen Dokumente:

ISO 4254-1                      ISO 4254-11

Name und Anschrift der Person in der Europäischen Gemeinschaft mit der Berechtigung zur Erstellung der technischen Konstruktionsdokumentation:

Brigitte Birk  
John Deere GmbH und Co. KG  
Mannheim Regional Center  
John-Deere-Straße 70  
D-68163 Mannheim, Deutschland

Diese Konformitätserklärung wird unter der alleinigen Verantwortung des Herstellers gegeben.



CC213594—UN—09OCT14

**Ausstellungsort:** Arc-lès-Gray, Frankreich

**Ausstellungsdatum:** 15. November 2017

**Herstellerwerk:** John Deere, Arc-Lès-Gray, Frankreich

**Name:** Didier DELPHIGUÉ

**Titel:** Manager Product Engineering

CC03745,000125D -29-15NOV17-1/1

**EU-Konformitätserklärung:  
Rundballenpresse V451G**

**Deere & Company  
Moline, Illinois USA**

Die Person, die dieses Zertifikat unterzeichnet hat, erklärt hiermit, dass:

**Maschinentyp:** Rundballenpresse

**Modell:** V451G

**Ab Seriennummern:** 1CCV451HALG210001-  
1CCV451NALG210001-  
1CCV451PALG210001-

alle entsprechenden Vorschriften und grundlegenden Anforderungen der folgenden Richtlinie erfüllt:

RICHTLINIE	NUMMER	ZERTIFIZIERUNGSMETHODE
Maschinenrichtlinie	2006/42/EG	Selbstzertifizierung

Das Produkt erfüllt die Anforderungen der folgenden Normen und/oder anderen normativen Dokumente:

ISO 4254-1

ISO 4254-11

Name und Anschrift der Körperschaft in der Europäischen Gemeinschaft mit der Berechtigung zur Erstellung der technischen Konstruktionsdokumentation:

John Deere Walldorf GmbH und Co. KG  
Kundendienst  
Impexstraße 3  
D-69190 Walldorf, Deutschland  
EUConformity@JohnDeere.com

Diese Konformitätserklärung wird unter der alleinigen Verantwortung des Herstellers gegeben.



**Ausstellungsort:** Arc-lès-Gray, Frankreich

**Ausstellungsdatum:** 1. August 2020

**Herstellerwerk:** John Deere Arc-lès-Gray, Frankreich

**Name:** Frédéric PERROTIN

**Titel:** Engineering Manager

GA87848,0001187 -29-01AUG20-1/1

CC414332 —UN—24 JUN21

**EU-Konformitätserklärung:  
Rundballenpresse V451G**

**Deere & Company  
Moline, Illinois USA**

Die Person, die dieses Zertifikat unterzeichnet hat, erklärt hiermit, dass:

**Maschinentyp:** Rundballenpresse

**Modell:** V451G

**Ab Seriennummern:** 1CCV451HAMG220001-  
1CCV451NAMG220001-

alle entsprechenden Vorschriften und grundlegenden Anforderungen der folgenden Richtlinie erfüllt:

RICHTLINIE	NUMMER	ZERTIFIZIERUNGSMETHODE
Maschinenrichtlinie	2006/42/EG	Selbstzertifizierung

Das Produkt erfüllt die Anforderungen der folgenden Normen und/oder anderen normativen Dokumente:

EN ISO 4254-1                      EN ISO 4254-11 + A1

Name und Anschrift der Körperschaft in der Europäischen Gemeinschaft mit der Berechtigung zur Erstellung der technischen Konstruktionsdokumentation:

John Deere Walldorf GmbH und Co. KG  
Kundendienst  
Impexstraße 3  
D-69190 Walldorf, Deutschland  
EUConformity@JohnDeere.com

Diese Konformitätserklärung wird unter der alleinigen Verantwortung des Herstellers gegeben.



CC414332—UN—24JUN21

**Ausstellungsort:** Arc-lès-Gray, Frankreich

**Ausstellungsdatum:** 1. Juli 2021

**Herstellerwerk:** John Deere Arc-lès-Gray, Frankreich

**Name:** Frédéric PERROTIN

**Titel:** Engineering Manager

GA87848,00012BA -29-01JUL21-1/1

## Konformitätserklärung Großbritannien Rundballenpresse V451G

Deere & Company  
Moline, Illinois USA

Die Person, die dieses Zertifikat unterzeichnet hat, erklärt hiermit, dass:

**Maschinentyp:** Rundballenpresse

**Modell:** V451G

**Ab Seriennummern:** 1CCV451HAMG220001-  
1CCV451NAMG220001-

Erfüllt alle entsprechenden Bestimmungen und grundlegenden Anforderungen der folgenden britischen Vorschriften:

VERORDNUNG	NUMMER	ZERTIFIZIERUNGSMETHODE
Supply of Machine (Sicherheit) -Vorschriften 2008	S. I. 2008/1597	Selbstzertifizierung

Das Produkt erfüllt die Anforderungen der folgenden Normen und/oder anderen normativen Dokumente:

EN ISO 4254-1

EN ISO 4254-11 + A1

Vevollmächtigter für die technische Konstruktionsdokumentation ist:

John Deere Ltd  
Harby Road  
Langar  
Nottinghamshire  
NG13 9HT  
United Kingdom  
EUConformity@JohnDeere.com

Diese Konformitätserklärung wird unter der alleinigen Verantwortung des Herstellers gegeben.



**Ausstellungsort:** Arc-lès-Gray, Frankreich

**Ausstellungsdatum:** 1. Juli 2021

**Herstellerwerk:** John Deere Arc-lès-Gray, Frankreich

**Name:** Frédéric PERROTIN

**Titel:** Engineering Manager

GA87848,000118E -29-01JUL21-1/1

CC511493 —JUN—19MAY21

## Eurasische Wirtschaftsunion

Diese Information gilt nur für Produkte, welche die Konformitätskennzeichnung EAC der Mitgliedsstaaten der Eurasischen Wirtschaftsunion aufweisen.

**Hersteller:**

Deere & Company, Moline, Illinois, USA

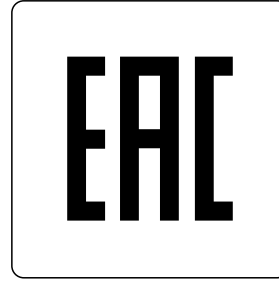
**Name der autorisierten Vertretung in der Eurasischen Wirtschaftsunion:**

Gesellschaft mit beschränkter Haftung  
"John Deere Rus"

**Adresse der autorisierten Vertretung:**

142050, Russland, Region Moskau, Distrikt Domodedovo, Domodedovo, Mikrodistrikt Beliye Stolbi, vladenye "Lager 104", Gebäude 2

Wenn technische Unterstützung benötigt wird, mit dem Händler in Verbindung treten.



EAC-Kennzeichnung

Das Herstellungsdatum wird auf der Produktkennzeichnung auf oder neben dem Seriennummernschild angegeben.

TS1738—UN—26APR16

DX,EAC -29-27APR16-1/1

# Seriennummern

## Seriennummernschild

Die Seriennummer zur Kennzeichnung der Ballenpresse ist auf dem Seriennummernschild zur Werksproduktidentifikation oder dem europäischen Fahrzeug-Identifikationsnummernschild eingestanz.

Diese Nummern und Buchstaben werden zur Bestellung von Ersatzteilen benötigt.

Um diese Seriennummern zur Hand zu haben, sollten sie in die dafür vorgesehenen Tabellen unter den Abbildungen eingetragen werden.

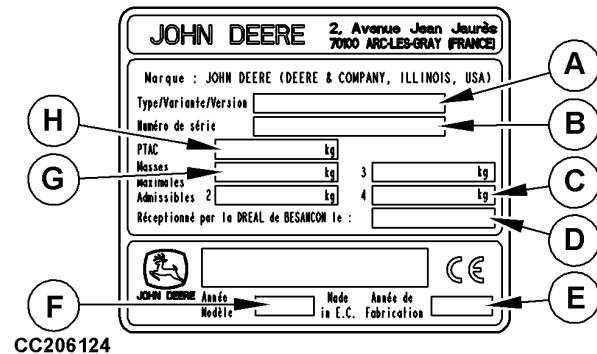
GA87848,00006F8 -29-09JUL18-1/1

## Beschreibung des Seriennummernschilds

Je nach den örtlichen Bestimmungen ist die Maschine mit einem der folgenden Identifikationsnummernschilder ausgerüstet:

### Produkt-Identifikationsnummernschild

- |   |                                    |
|---|------------------------------------|
| A—Modellbezeichnung                         | E—Baujahr                          |
| B—Identifikationsnummer                     | F—Modelljahr                       |
| C—Maximale Anhängelast                      | G—Maximale Achslast                |
| D—Tag der Abnahme oder Homologations-Nummer | H—Maximal zulässiges Gesamtgewicht |

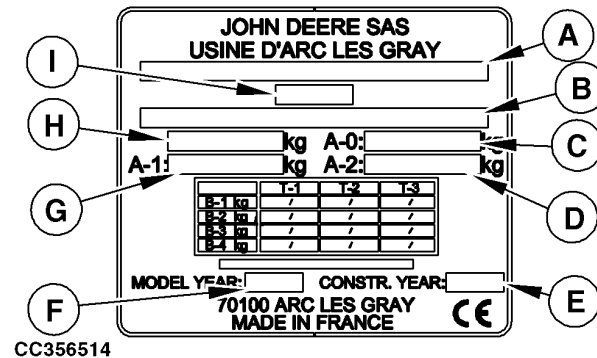


CC206124

GA87848,00006EF -29-03AUG18-1/2

## Europäisches Fahrzeug-Identifikationsnummernschild

- |   |   |
|---|---|
| A—EU-Typengenehmigungsnummer                    | F—Modelljahr                                    |
| B—Identifikationsnummer                         | G—Technisch maximal zulässige Masse für Achse 1 |
| C—Vertikallast (S) am Kupplungspunkt            | H—Technisch maximal zulässige Gesamtmasse       |
| D—Technisch maximal zulässige Masse für Achse 2 | I—Europäische Fahrzeugklasse                    |
| E—Baujahr                                       |   |



CC356514

GA87848,00006EF -29-03AUG18-2/2

### Identifikationsnummer der Rundballenpresse



CC333399

CC333399 —UN—06OCT17

Das Schild mit der Identifikationsnummer der Rundballenpresse befindet sich auf der rechten Seite der Ballenpresse hinter dem Schutzgitter.

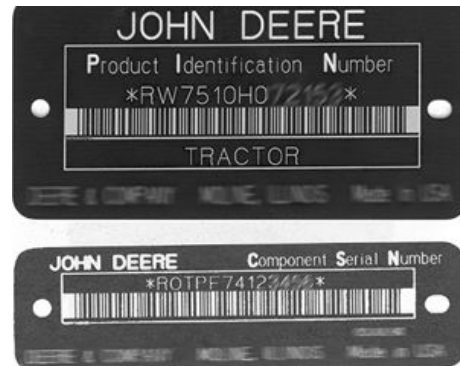
Die Seriennummer in untenstehender Tabelle notieren.

Seriennummer														
*														*

GA87848,0000427 -29-11OCT17-1/1

### Eigentumsnachweise aufbewahren

1. An einem sicheren Ort eine Auflistung aller Maschinen- und Komponentenseriennummern aufbewahren. Diese Auflistung sollte auf dem neuesten Stand sein.
2. Regelmäßig überprüfen ob die Seriennummernschilder noch vorhanden sind. Sollten Anzeichen von Manipulationen zu erkennen sein, die entsprechenden Behörden benachrichtigen und Ersatzschilder bestellen.
3. Andere Maßnahmen, die ergriffen werden können:
  - Maschinen mit einem persönlichen Zahlencode markieren
  - Farbfotos von jeder Maschine aus verschiedenen Blickwinkeln anfertigen

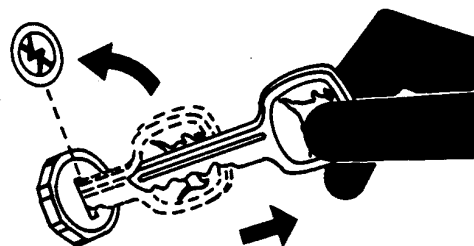


TS1680 —UN—09DEC03

DX,SECURE1 -29-18NOV03-1/1

### Maschinen sicher abstellen

1. Vorrichtungen zum Verhindern von Vandalismus einbauen.
2. Bei Einlagerung der Maschine:
  - Anbaugeräte auf den Boden absenken.
  - Räder in die weiteste Position bringen, um ein Aufladen der Maschine zu erschweren
  - Schlüssel und Batterien entfernen
3. Beim Einlagern in Gebäuden, große Ausrüstungsteile vor den Ausgängen lagern und Türen verschließen.
4. Zum Einlagern im Freien, gut beleuchtete und eingezäunte Bereiche wählen.
5. Verdächtige Aktivitäten notieren und Diebstähle sofort bei den entsprechenden Behörden melden.
6. Bei Verlusten auch den John Deere Händler benachrichtigen.



TS230 —UN—24MAY89

DX,SECURE2 -29-28OCT09-1/1

# Verfügbare John Deere Wartungsliteratur

## Technische Daten

Technische Informationen sind bei John Deere erhältlich. Veröffentlichungen stehen als Druckversion oder auf CD-ROM zur Verfügung.

Bestellungen können über folgende Kanäle erfolgen:

- John Deere Store für technische Informationen:  
**[www.JohnDeere.com/TechInfoStore](http://www.JohnDeere.com/TechInfoStore)**
- Telefon 1-800-522-7448 (USA)
- Wenden Sie sich an Ihren John Deere Vertriebspartner

Folgende Materialien stehen zur Verfügung:

ERSATZTEILKATALOGE enthalten Listen mit Ersatzteilen, die für Ihre Maschine erhältlich sind. Abbildungen mit Explosionszeichnungen erleichtern die Bestimmung der korrekten Teile. Diese helfen auch bei Montage und Zerlegung.



TS189 — UN — 17JAN89

DX,SERVLIT -29-07DEC16-1/4

BETRIEBSANLEITUNGEN enthalten Informationen zu Sicherheit, Bedienung, Wartung und Instandsetzung.



TS191 — UN — 02DEC88

DX,SERVLIT -29-07DEC16-2/4

TECHNISCHE HANDBÜCHER liefern Informationen zur Wartung und Pflege Ihrer Maschine. Sie enthalten technische Angaben, bebilderte Anleitungen zu Montage und Zerlegung, Hydrauliköl-Flussdiagramme und Leitungspläne. Einige Produkte verfügen über separate Handbücher mit Informationen zu Reparatur und Diagnose. Für einige Komponenten, z. B. Motoren, stehen separate technische Handbücher für Komponenten zur Verfügung.



TS224 — UN — 17JAN89

Fortsetzung nächste Seite

DX,SERVLIT -29-07DEC16-3/4

AUSBILDUNGSPLÄNE enthalten fünf umfassende Buchreihen, in denen herstellerübergreifend die Grundlagen ausführlich erläutert werden:

- Die Serie zu landwirtschaftlichen Grundlagen behandelt die Technologien in Land- und Viehwirtschaft.
- Die Serie zur Führung landwirtschaftlicher Betriebe untersucht reale Problemstellungen und bietet praktische Lösungen in den Bereichen Marketing, Finanzierung, Auswahl der Geräte und der Einhaltung von Normen und Vorschriften.
- Die Handbücher "Wartung – Grundlagen" enthalten Informationen zur Reparatur und Wartung von Geräten für Geländeeinsatz.
- Die Handbücher "Maschinenbetrieb – Grundlagen" erläutern die Kapazitäten und Einstellungen von Maschinen, Möglichkeiten zur Verbesserung der Maschinenleistung und das Vermeiden überflüssiger Feldeinsätze.



- Handbücher "Kompaktmaschinen – Grundlagen" informieren über die Wartung und Pflege von Maschinen mit bis zu 40 PS an der Zapfwelle.

DX,SERVLIT -29-07DEC16-4/4

TS1663 —UN—10OCT97

# Stichwortverzeichnis

	Seite		Seite
<b>A</b>			
Abbau		Alle 50 Betriebsstunden.....	45-12
Abstellstütze ausklappen.....	27-9	Teleskopantriebswelle.....	45-13
Feststellbremse der Maschine einlegen (Ballenpresse mit hydraulischen Bremsen).....	27-1	Türscharniere, Hydraulikzylinder und Stifte des Ballenformsensors.....	45-14
Siebenpolige Anhängersteckdose, Stecker trennen.....	27-5	Verlängerungswelle.....	45-16, 45-25
Abbauen		Verriegelungen der Heckklappe.....	45-15
Teleskopantriebswelle aufbewahren.....	27-8	Alle 500 Betriebsstunden	
Abgewandelter Weberknoten		Abstellstütze.....	45-24
Garn.....	20-12	Getriebegehäuse entleeren und wieder befüllen ..	45-24
Abnehmen		Gurtführung auf Verschleiß prüfen.....	45-26
Ballenpresse vom Traktor.....	27-1	An- und Abbau	
Ballenpresse vom Traktor abbauen.....	27-1	Anschließen, Druckluftbremsen.....	25-11
Druckluftbremsen trennen.....	27-3	Hydraulische Bremsen anschließen.....	25-10
Feststellbremse der Maschine einlegen (Ballenpresse mit Druckluftbremsen).....	27-2	Anbau	
Hydraulikschläuche aufbewahren.....	27-7	Abstellstütze einklappen.....	25-3
Hydrauliksystem der Ballenpresse Vom Hydrauliksystem des Traktors trennen.....	27-6	Feststellbremse der Maschine lösen (Ballenpresse mit hydraulischen Bremsen).....	25-10
Hydraulische Bremsen trennen.....	27-2	Anbau und Abbau	
Mechanische Kupplung verriegeln.....	27-10	Teleskopantriebswelle an Zapfwelle des Traktors anschließen.....	25-5
Teleskopantriebswelle von Traktor- Zapfwelle trennen.....	27-8	Anbauen	
Abstand der Garnschlingen in der Mitte einstellen		Ballenpresse an Traktor.....	25-2
Kanal 031		Maschinenkabelbaum anschließen.....	25-8
BaleTrak™ Monitor.....	56-45	Anbaugerät	
Abstellstütze		Suchen.....	40-1
Ausklappen.....	27-9	Anbaugeräte suchen.....	40-1
Einklappen.....	25-3	Anbauteile	
Abstreifer		Batteriekabelbaum.....	40-1
Förderschnecke des Rotors.....	55-41	Anbringen	
Abstreifer der Förderschnecke des Rotors einstellen		Feststellbremse der Maschine lösen (Ballenpresse mit Druckluftbremsen).....	25-11
Einstellen.....	55-41	Anhängen	
Abstreifer der oberen Einzugsrolle (2)		Ballenpresse an Traktor anbauen.....	25-2
Ausbauen.....	55-33	Sicherheitskette befestigen.....	25-6
Abstreifer der oberen Einzugsrolle (Nr. 3)		Sicherungskette.....	25-6
Stellung.....	55-40	Anhängevorrichtung mit Kugel	
Abstreifer der Rolle 2		Einstellen.....	55-9
Einbauen.....	55-32	Anschließen	
Verstauen.....	55-35	An Hydrauliksystem des Traktors.....	25-6
Abstreifer der unteren Einzugsrolle (Nr. 1)		Druckluftbremsen.....	25-11
Einstellen.....	55-31	Hydraulische Bremse.....	25-10
Abstreifer der unteren hinteren Gatterrolle (Nr. 9) einstellen		Kabelbaum der Videokamera.....	25-9
Einstellen.....	55-41	Maschinenkabelbaum.....	25-8
Alle 10 Betriebsstunden.....	45-11	Anschluss an siebenpolige Anhängersteckdose.....	25-8
Alle 100 Betriebsstunden		Antriebskette der Einzugsrolle	
Drehmoment der Radmuttern prüfen.....	45-21	Einstellen.....	55-10
Feststellbremse prüfen.....	45-21	Antriebskette des Zuführrotors	
Alle 30 Betriebsstunden		Einstellen.....	55-11
Gelenke der Netzbindung.....	45-12	Anzahl der Garnschlingen an den Seiten	
Alle 3000 Ballen		Einstellen	
Bremsen für Netzförderrollen prüfen (bei Maschinen mit Bremsband).....	45-30	BaleTrak-Monitor.....	38-14
		Anzahl der Garnschlingen in der Mitte	
		Einstellen	
		BaleTrak-Monitor.....	38-15
		Anzahl der Netzumwicklungen	
		Einstellen.....	38-12

Fortsetzung nächste Seite

	Seite		Seite
Auf Werkseinstellungen zurücksetzen		Ballenpresse	
Kanal 001		Am Traktor anbauen .....	25-2
BaleTrak™ Monitor .....	56-12, 56-13	Vom Traktor abbauen .....	27-1
Ausbauen		Ballenpresse betreiben	
Abstreifer der oberen Einzugsrolle (2) .....	55-33	Ballendichte einstellen .....	35-7
Ausgleichsfeder der Pickup		Beseitigung von Verstopfungen der Ballenpresse ..	35-9
Stellung .....	35-4	Ventil für Verriegelung der Heckklappe .....	35-4
Ausrichtung der Kamera		Ballenpresse für Einlagerung vorbereiten .....	60-1
Einstellen .....	55-46	Ballenpresse vorbereiten	
Austausch der Scherbolzen		Drehmoment der Radmuttern prüfen .....	20-15
Teleskopantriebswelle .....	55-15	Maschinenwinkel einstellen .....	20-2
Austauschen		Pflege der Netzbindevorrichtung .....	20-6
Gurthaltedrähte .....	45-29	Reifendruck .....	20-1
Auswählen		Standard-Tasträder in Arbeitsstellung einbauen .....	20-4
Bindesystem		Ballenzähler	
BaleTrak-Monitor .....	38-10	Verwendung	
Automatischer Start		BaleTrak™ Monitor .....	38-25, 38-26
Bindevorgang		Batteriekabelbaum	
BaleTrak™ Monitor .....	38-17	Einbauen .....	15-4
Automatischer Start des Bindevorgangs .....	38-16	Beginn der Garnbindung	
Kanal 032		Versatz .....	38-15
BaleTrak™ Monitor .....	56-46, 56-47	Behälter der Druckluftbremse	
Axialspiel		Prüfen und Wasser ablassen .....	45-17
Alle 100 Betriebsstunden .....	45-22	Behälter der Druckluftbremse, Wasser ablassen .....	45-17
		Benutzerparameter	
<b>B</b>		Diagnosemodus	
BaleTrak		BaleTrak Easy-Monitor .....	56-10
Monitor .....	38-2	BaleTrak-Monitor .....	56-11
Monitor einbauen .....	15-5	Beschreibung der Tastatur	
BaleTrak Easy		BaleTrak Easy-Monitor .....	38-3
Monitor .....	38-1	Beschreibung des LCD	
BaleTrak Easy-Monitor		BaleTrak Easy-Monitor .....	38-3
Beschreibung der Tastatur .....	38-3	Betrieb	
Beschreibung des LCD .....	38-3	System für weichen Ballenkern .....	38-21
BaleTrak™ Monitor		Betrieb der Ballenpresse	
LCD-Beschreibung .....	38-5	Schwadgröße .....	35-3
Monitor ein- und ausschalten .....	38-6, 38-8	Schwadniederhalter einstellen .....	35-6
Warnpiktogramme .....	38-27	Seitliche Klappe öffnen und schließen .....	35-3
BaleTrak Plus-Monitor		Vorbereiten des Ernteguts (Heu) .....	35-3
Diagnosecode .....	38-28	Vorbereiten des Ernteguts (Silage) .....	35-3
Ballen		Vorbereiten des Ernteguts (Stroh) .....	35-3
Bei Verstopfung .....	35-9	Bewegung des Schwenkhebels .....	55-60
Ballendichte		Bildschirm	
Einstellen .....	35-7	Prüfen .....	56-35
Ballendurchmesser		Bildung eines optimalen Ballens .....	35-8
Einstellen		Bindesystem	
BaleTrak Easy-Monitor .....	38-9	Auswählen	
BaleTrak-Monitor .....	38-9	BaleTrak-Monitor .....	38-10
Ballenformanzeiger		Bindevorgang	
Einen Ballen formen		Automatischer Start	
BaleTrak-Monitor .....	38-23	BaleTrak™ Monitor .....	38-17
Ballenformempfindlichkeit		Manueller Start	
Kanal 011		BaleTrak™ Monitor .....	38-19, 38-20
BaleTrak™ Monitor .....	56-22	Brand	
Ballenformpotentiometer kalibrieren		Befüllen des Druckwassertanks .....	55-6
Kanal 006 und 007		Im Brandfall .....	05-10
BaleTrak™ Monitor .....	56-15	Brandverhütung .....	45-9
		Allgemeinheit .....	05-10

Fortsetzung nächste Seite

	Seite		Seite
Brandverhütung bei jeder Wartung.....	55-2	Einlagerung	
Bremse für Netzförderrollen .....	55-64, 55-66	Ballenpresse vorbereiten .....	60-1
Bremse für Netzförderrollen prüfen (bei Maschinen mit Bremsband)		Vorbereitungen für die neue Erntesaison.....	60-2
Jährlich.....	45-30	Einlaufzeit	
Bremse für Netzförderrollen prüfen (bei Maschinen mit Bremsband)		Drehmoment der Radmutter.....	32-1
Alle 3000 Ballen.....	45-30	Einlaufzeit der Ballenpresse .....	32-1
		Nach den ersten 50 Betriebsstunden.....	32-1
		Nach den ersten 500 Ballen.....	32-2
		Radnabenlager .....	32-1, 45-22
<b>D</b>		Einstellen	
Deichsel		Abstand der Garnschlingen in der Mitte.....	38-15
Einstellen .....	20-3	Abstreifer der unteren Einzugsrolle (Nr. 1) .....	55-31
Deichsel einstellen.....	20-3	Abstreifer der unteren hinteren Gatterrolle (Nr. 9) einstellen.....	55-41
Diagnosecode		Anhängevorrichtung mit Kugel.....	55-9
BaleTrak Plus-Monitor .....	38-28	Antriebskette der Einzugsrolle .....	55-10
Diagnosemodus		Antriebskette des Zuführrotors.....	55-11
Benutzerparameter		Anzahl der Garnschlingen an den Seiten	
BaleTrak Easy-Monitor.....	56-10	BaleTrak-Monitor.....	38-14
BaleTrak-Monitor.....	56-11	Anzahl der Garnschlingen in der Mitte	
Drehmoment der Radmutter		BaleTrak-Monitor .....	38-15
Prüfen .....	20-15	Anzahl der Netzumwicklungen.....	38-12
Drehmoment-Tabellen		Ausrichtung der Kamera .....	55-46
Metrisch .....	55-1	Ballendurchmesser	
Drehmomente für Befestigungsteile		BaleTrak Easy-Monitor .....	38-9
Metrisch .....	55-1	BaleTrak-Monitor.....	38-9
Drehmomente für metrische Schrauben.....	55-1	Deichsel .....	20-3
Drehmomente für Schrauben		Drehzahlsensor der Ballenpresse.....	55-44
Metrisch .....	55-1	Feder des Spannarms .....	55-15
Drehzahlsensor für Ballenpresse		Garnabstand	
Prüfen .....	56-31	BaleTrak-Monitor .....	38-13
Druckluftbremsen		Garnbindung .....	55-46
Anschließen .....	25-11	Abstreifer der Scheibe.....	55-55
Trennen.....	27-3	Garnbremse .....	55-54
Druckspeicher		Position des Stellglieds .....	55-52
Wartung .....	45-8, 45-29, 45-31, 55-4	Schelle der Garnbremse .....	55-53
Druckspeicher für Ballendichte		Garnschnittlänge.....	55-57
alle 6 Jahre .....	45-30	Gatterverriegelung .....	55-44
Druckwassertank		Gurtlauf .....	55-30
Prüfung .....	45-19	Hauptantriebskette.....	55-10
		Maschinenwinkel.....	20-2
<b>E</b>		Netzbindespannung.....	35-10
Einbauen		Netzfördersensor .....	55-46
Abstreifer der Rolle 2 .....	55-32	Netzführung .....	35-10
Antriebsriemen der Netzförderrollen.....	55-70	Ölfluss .....	45-6
BaleTrak-Monitor .....	15-5	Pickupantriebskette.....	55-9
Gurte.....	55-29	Pickuptasträder .....	35-5
Monitorhalter .....	15-3	Rampe zur Ballenablage.....	20-15, 55-72
Netzmesser.....	55-70	Schmiervorrichtungen .....	55-12
Standard-Tasträder		Schwadniederhalter .....	35-6
Arbeitsstellung.....	20-4	SCV-Durchfluss des Traktors .....	15-2
Teleskopantriebswelle.....	25-4	Sensoren für Gatterverriegelung.....	55-45
Einen Ballen formen		Elektrische Anlage	
Ballenformanzeiger		Lage der Komponenten .....	55-42
BaleTrak-Monitor.....	38-23	Elektrischen Garmotor kalibrieren	
		Kanal 029	
		BaleTrak™ Monitor .....	56-44

Fortsetzung nächste Seite

	Seite		Seite
Entlüften		Garnschnitlänge	
Pumpe des Kettenschmiersystems.....	55-11	Einstellen .....	55-57
Ersetzen		Gattersensor links	
Garnbindung		Prüfen .....	56-29, 56-30
Messer.....	55-56	Gattersensor rechts	
		Prüfen .....	56-27, 56-28
<b>F</b>		Gatterverriegelung	
Feineinstellung der Ballengröße		Einstellen .....	55-44
Kanal 028		Getriebegehäuse	
BaleTrak™ Monitor .....	56-42, 56-43	Entleeren.....	32-1
Feldbedingungen		Entleeren und neu befüllen .....	45-24
Netzführung .....	35-10	Ölstand.....	45-17
Feststellbremse der Maschine einlegen		Getriebeöl	
(Ballenpresse mit Druckluftbremsen).....	27-2	Öl, Getriebe.....	45-3
Feststellbremse der Maschine einlegen		Gurt vorbereiten	
(Ballenpresse mit hydraulischen Bremsen) .....	27-1	Empfohlene Reparatur.....	55-16, 55-23
Feststellbremse der Maschine lösen		Gurt vorbereiten: Behelfsreparatur.....	55-20
(Ballenpresse mit Druckluftbremsen).....	25-11	Gurte	
Feststellbremse der Maschine lösen		Drähte ersetzen .....	45-29
(Ballenpresse mit hydraulischen Bremsen) .....	25-10	Einbauen.....	55-29
Feuer		Entfernen .....	55-19
Vorbeugende Maßnahmen		Reparieren .....	55-18
Allgemein gültige Regeln.....	05-10	Gurte durch die Ballenpresse verlegen .....	55-28
Maschine reinigen .....	35-2	Gurtführungen	
		Verschleiß prüfen .....	45-26
<b>G</b>		Gurthaken anbringen.....	55-24
Garn		Gurthaken und Drähte reinigen .....	45-8
Auswählen .....	20-10		
Probleme der Bindevorrichtung .....	50-18	<b>H</b>	
Garn verlegen		Halterung für Teleskopantriebswelle.....	25-5
Vom Garnkasten zum Garnarm		Hauptantriebskette	
(einstellbare Arme).....	20-14	Einstellen .....	55-10
Vom Garnkasten zum Garnarm (Rohrarme).....	20-13	Hydraulikanschlusskupplung	
Garnabstand		Filter reinigen .....	45-7
Einstellen		Hydraulikdruckspeicher	
BaleTrak-Monitor .....	38-13	Wartung .....	55-4
Garnbindung		Hydraulikschläuche	
Anfänglicher Versatz .....	38-15	An Traktor anschließen.....	25-6
Einstellen .....	55-46	Ersetzen.....	45-30
Abstreifer der Scheibe.....	55-55	Speicher.....	27-7
Garnbremse .....	55-54	Vom Traktor trennen .....	27-6
Position des Stellglieds .....	55-52	Hydrauliksystem der Ballenpresse	
Schelle der Garnbremse .....	55-53	An Traktor anschließen.....	25-6
Ersetzen		Vom Traktor trennen .....	27-6
Messer.....	55-56	Hydraulische Bremsen	
Garnbindungsprogramm mit Ausfahren des		Anschließen .....	25-10
Garnarms		Trennen.....	27-2
Kanal 003			
BaleTrak™ Monitor .....	56-14	<b>J</b>	
Garnkästen		Jährlich	
Auffüllen .....	20-11	Abstellstütze.....	45-24
Garnkästen auffüllen .....	20-11	Baugruppe aus Trommel und	
Garnscheibensensoren		Bremsbacken reinigen .....	45-28
Einstellen .....	55-43	Bremse für Netzförderrollen prüfen (bei	
		Maschinen mit Bremsband) .....	45-30

Fortsetzung nächste Seite

	Seite		Seite
Drehmoment der Radmuttern prüfen .....	45-21	Kanal 018	
Feststellbremse prüfen .....	45-21	Prüfung des Stromverbrauchs für Auslöser	
Getriebegehäuse entleeren und wieder befüllen ..	45-24	BaleTrak™ Monitor .....	56-32, 56-33
Gurtführung auf Verschleiß prüfen .....	45-26	Kanal 019	
Trommel auf Verschleiß prüfen .....	45-28	Voltmeter	
Verschleiß der Achse .....	45-27	BaleTrak™ Monitor .....	56-34
Verschleiß der Bremsstrommel .....	45-28	Kanal 020	
Verschleißplatten .....	45-29	Prüfung des LCD-Bildschirms .....	56-35
Jährliche Wartung		Kanal 021	
Gurthaltedrähte ersetzen .....	45-29	Maximale Stromaufnahme des Auslösers	
John Deere Originalteile .....	55-5	BaleTrak™ Monitor .....	56-36, 56-37
		Kanal 022	
		Prüfung des Garnscheibensensor links	
		BaleTrak™ Monitor .....	56-38
		Rechten Garnscheibensensor prüfen	
		BaleTrak™ Monitor .....	56-39
		Kanal 027	
		Unterste Stellung des Gurtspannarms	
		notieren	
		BaleTrak™ Monitor .....	56-40, 56-41
		Kanal 028	
		Feineinstellung der Ballengröße	
		BaleTrak™ Monitor .....	56-42, 56-43
		Kanal 029	
		Elektrischen Garnmotor kalibrieren	
		BaleTrak™ Monitor .....	56-44
		Kanal 031	
		Abstand der Garnschlingen in der Mitte	
		einstellen	
		BaleTrak™ Monitor .....	56-45
		Kanal 032	
		Automatischer Start des Bindevorgangs	
		BaleTrak™ Monitor .....	56-46, 56-47
		Kanal 033	
		Verzögerung des Beginns der	
		Garnbindung	
		BaleTrak-Monitor .....	56-48
		Kanal 039	
		Verzögerung am Ende des	
		Netzbindezyklus einstellen	
		BaleTrak Easy-Monitor .....	56-49
		BaleTrak-Monitor .....	56-50
		Kanal 040	
		Verzögerung am Ende des	
		Garnbindevorgangs einstellen	
		BaleTrak-Monitor .....	56-51
		Kette	
		Alle 50 Betriebsstunden - Spannung prüfen .....	45-13
		Antriebskette der Einzugsrolle einstellen .....	55-10
		Antriebskette des Zuführrotors einstellen .....	55-11
		Hauptantriebskette einstellen .....	55-10
		Pickupantriebskette einstellen .....	55-9
		Ketten	
		Lage der Komponenten für Schmiersystem .....	45-5
		Kettenschmiersystem	
		Pumpe entlüften .....	55-11
		Störungen .....	50-21

Fortsetzung nächste Seite

	Seite		Seite
Klappe		Nach den ersten 50 Betriebsstunden	
Schließen .....	30-1	Getriebegehäuse .....	32-1
Komponenten ausfindig machen		Nach den ersten 500 Ballen	
Elektrische Anlage .....	55-42	Bremsen der Netzförderrollen prüfen .....	32-2
<b>L</b>			
Lage der Komponenten		Netz	
Elektrische Anlage .....	55-42	Probleme mit Bindevorrichtung .....	50-13
Lage der Komponenten für Schmiersystem		Netzbindespannung	
Ketten .....	45-5	Einstellen .....	35-10
LCD-Beschreibung		Netzbindevorrichtung	
BaleTrak™ Monitor .....	38-5	Pflege .....	20-6
LCD-Bildschirm		Prüfverfahren - Allgemein .....	55-58
Prüfen .....	56-35	Netzbindevorrichtung prüfen .....	55-58
Liste der Diagnosecodes .....	56-1	Netzförderrolle	
<b>M</b>			
Manueller Start		Antriebsriemen .....	55-70
Bindevorgang		Netzförderrollendruck	
BaleTrak™ Monitor .....	38-19, 38-20	Prüfen .....	55-61
Maschine abstellen		Netzfördersensor	
Transportieren .....	30-3	Einstellen .....	55-46
Maschine parken .....	30-2	Netzführung	
Maschinenkabelbaum		Einstellen .....	35-10
Anschließen .....	25-8	Feldbedingungen .....	35-10
Trennen .....	27-5	Netzmesser	
Maschinenwinkel		Ausbauen .....	55-70
Einstellen .....	20-2	Netzrolle	
Maßeinheiten		Aufbewahrung .....	20-5
Kanal 008		Auswählen .....	20-5
BaleTrak™ Monitor .....	56-16, 56-17	Einlegen .....	20-6
Maximale Stromaufnahme des Auslösers		Netz durch Förderrollen führen .....	20-6
Kanal 021		Netzschnittsensor	
BaleTrak™ Monitor .....	56-36, 56-37	Prüfen .....	56-23
Maximaler Betriebsdruck des Hydrauliksystems .....	05-12	<b>O</b>	
Mischen von Schmierstoffen .....	45-4	Öffnen	
Monitor		Seitliche Klappe .....	35-3
BaleTrak .....	38-2	Ölfluss	
BaleTrak Easy .....	38-1	Einstellen .....	45-6
Halterung einbauen .....	15-3	<b>P</b>	
Monitor ein- und ausschalten		Pflege	
BaleTrak™ Monitor .....	38-6, 38-8	Netzbindevorrichtung .....	20-6
<b>N</b>			
Nach Bedarf		Pickup	
Behälter der Schmierpumpe für die		Tiefenanschlüsse einstellen .....	35-5
Zentralschmierung auffüllen .....	45-6	Pickupantriebskette	
Filter der hydraulischen Anschlusskup-		Einstellen .....	55-9
plung reinigen .....	45-7	Pickuptasträder	
Filter des Reinölbehälters reinigen .....	45-7	Einstellen .....	35-5
Gurthaken und Drähte reinigen .....	45-8	Pickupzinken	
Presskammerrollen reinigen .....	45-8	Ersetzen .....	55-13
Nach den ersten 10 Betriebsstunden		Position der Rolle Nr. 9	
Drehmoment der Radmuttern .....	32-1	Prüfen .....	55-62
		Presskammerrollen reinigen .....	45-8
		Prüfen	
		Drehmoment der Radmuttern .....	20-15
		Reifendruck .....	20-1
		Stellung der Netzführung .....	55-68

Fortsetzung nächste Seite

	Seite		Seite
Prüfung		Alle 30 Betriebsstunden	
Druckwassertank .....	45-19	Gelenke der Netzbindung.....	45-12
Prüfung des Garnscheibensensor links		Alle 50 Betriebsstunden .....	45-12
Kanal 022		Kettenspannung prüfen .....	45-13
BaleTrak™ Monitor .....	56-38	Schmierung der Türscharniere, Hydraulikzylinder und Stifte des Ballenformsensors .....	45-14
Prüfung des Netzschnittsensors		Teleskopantriebswelle .....	45-13
Kanal 012		Verlängerungswelle .....	45-16, 45-25
BaleTrak™ Monitor .....	56-24	Verriegelungen der Heckklappe .....	45-15
Prüfung des Stromverbrauchs für Auslöser		Alle 500 Betriebsstunden .....	45-24
Kanal 018		Bremsbacken .....	45-23
BaleTrak™ Monitor .....	56-32, 56-33	Getriebegehäuse.....	45-24
		Gurtführung auf Verschleiß prüfen .....	45-26
		alle 6 Jahre .....	45-30
<b>R</b>		Ballenpresse ohne Kettenschmiersystem.....	45-10
Rad		Brandverhütung .....	45-9
Aus- und einbauen.....	55-73	Jährlich.....	45-24, 45-29
Drehmoment der Muttern.....	32-1	Baugruppe aus Trommel und Bremsbacken .....	45-28
Drehmoment der Muttern prüfen.....	45-21	Bremswellen.....	45-22
Feststellbremse prüfen .....	45-21	Deichselrahmen und Anhängervorrichtung .....	45-20
Radnabenlager		Drehmoment der Radmutter.....	45-21
Jährlich.....	45-22	Feststellbremse .....	45-21
Nach den ersten 10 Betriebsstunden .....	32-1	Getriebegehäuse.....	45-24
Rampe zur Ballenablage		Gurtführung auf Verschleiß prüfen .....	45-26
Einstellen .....	20-15, 55-72	Radlager.....	45-27
Rechten Garnscheibensensor prüfen		Verschleiß der Achse .....	45-27
Kanal 022		Verschleiß der Trommel .....	45-28
BaleTrak™ Monitor .....	56-39	Verschleißplatten.....	45-29
Reifendruck		Jährliche Wartung.....	45-29
Prüfen .....	20-1	Lage der Komponenten für Kettenschmiersystem..	45-5
Reinigen		Nach Bedarf .....	45-6, 45-8
der Maschine .....	35-2	Öfluss einstellen.....	45-6
Richtlinie für die Bildung eines optimalen Ballens .....	35-8	Prüfen	
Rundballenpresse		Radlager.....	45-27
Aufhängepunkte.....	55-72	Reinigen	
		Radlager.....	45-27
<b>S</b>		Schmieren	
Schalter für Ballenübergröße		Radlager.....	45-27
Prüfen .....	56-26	Täglich .....	45-10
Schließen		Wartungsintervalle beachten .....	45-1
Klappe.....	30-1	Wöchentlich .....	45-17, 45-18
Seitliche Klappe .....	30-1, 35-3	Zweimal im Jahr	
Schmierfett		Reifen prüfen.....	45-23
Schmierfett zur Schmierung.....	45-2	Schmiervorrichtungen	
Schmierfett zur Schmierung .....	45-2	Einstellen .....	55-12
Schmiermittel, Sicherheit.....	45-4	Schotsteckknoten	
Schmierstoffe		Garn .....	20-12
Mischen.....	45-4	Schwadgröße .....	35-3
Schmierstoffe, Lagerung		Schwadniederhalter	
Lagerung, Schmierstoffe.....	45-4	Einstellen .....	35-6
Schmierung und Wartung		SCV-Durchfluss des Traktors	
Alle 10 Betriebsstunden .....	45-11	Einstellen .....	15-2
Alle 100 Betriebsstunden		Seitliche Klappe	
Bremswellen.....	45-22	Schließen.....	30-1
Deichselrahmen und Anhängervorrichtung .....	45-20		
Drehmoment der Radmutter.....	45-21		
Feststellbremse .....	45-21		

Fortsetzung nächste Seite

Seite	Seite
Sensor	Schwierigkeiten im Betrieb der Silagegeräte ..... 50-12
Erkennungsbereich identifizieren	Störungen bei Pressgutzufuhr ..... 50-1
(Ballenpressen mit BaleTrak Monitor und	Störungen der Pickup ..... 50-1
ab Seriennr. 135000) ..... 55-43	Strohabweiser, Zugpendel ..... 15-5
Sensor für Ballenübergroße	Stützrad
Prüfen ..... 56-25	Reparatur ..... 55-73
Sensoren für Gatterverriegelung	System für weichen Ballenkern
Einstellen ..... 55-45	Betrieb ..... 38-21
Seriennummer	
Platte ..... 70-1	<b>T</b>
Seriennummern	täglich ..... 45-10
Beschreibung des Seriennummernschildes ..... 70-1	Technische Angaben
Identifikationsnummer der Ballenpresse ..... 70-2	Ballenpresse V451M ..... 65-1
Sichere Wartung der Reifen ..... 05-8	Teleskopantriebswelle
Sicherheit	Aufbewahren ..... 27-8
Rotierende Antriebswellen, Abstand halten ..... 05-5	Austausch der Scherbolzen ..... 55-15
Sichere Wartung der Reifen ..... 05-8	Einbauen ..... 25-4
Sicherheit bei Wartungsarbeiten ..... 05-12	Trennen ..... 27-8
Sicherheit, Schmiermittel ..... 45-4	Verbinden ..... 25-5
Sicherheit, Stufen und Handläufe	Traktor
Stufen und Handläufe richtig verwenden ..... 05-8	Strohabweiser, Zugpendel ..... 15-5
Sicherheit, Vorsicht bei Hochdruckflüssigkeiten	Traktor vorbereiten
Vorsicht bei unter hohem Druck stehenden	Batteriekabelbaum einbauen ..... 15-4
Flüssigkeiten ..... 05-13	Batteriekabelbaum zum Anschluss des
Sicherheitsmaßnahmen	Steuermonitors einbauen ..... 15-4
Befüllen des Druckwassertanks ..... 55-6	Monitorhalterung einbauen ..... 15-3
Siebenpolige Anhängersteckdose	SCV-Durchfluss des Traktors einstellen ..... 15-2
Trennen ..... 27-5	Traktorseitige
Signalwörter, verstehen ..... 05-2	Einbau der Monitorhalterung ..... 15-3
Spannarm	Zugpendel ..... 15-1
Feder einstellen ..... 55-15	Transport
Spannung des Antriebsriemens ..... 55-63	Maschine parken ..... 30-2
Standard-Tasträder	Transport der Ballenpresse auf öffentlichen Straßen.. 30-1
Einbauen	Transport und Parken
Arbeitsstellung ..... 20-4	Seitliche Klappen schließen ..... 30-1
Standard-Tiefenführungsrad	Transportieren
Transportstellung ..... 30-2	Maschine abstellen ..... 30-3
Standardwert des Ballendurchmessers für	Transport der Ballenpresse auf
niedrigste Stellung des Gurtspannarms	öffentlichen Straßen ..... 30-1
Kanal 005 ..... 56-15	Transportstellung
Stellung	Standard-Tiefenführungsrad ..... 30-2
Abstreifer der oberen Einzugsrolle (Nr. 3) ..... 55-40	Trennen
Ausgleichsfeder der Pickup ..... 35-4	Druckluftbremsen ..... 27-3
Tiefenanschläge für Pickup ..... 35-5	Hydraulische Bremse ..... 27-2
Zugpendel ..... 15-1	Kabelbaum der Videokamera ..... 27-4
Stellung der Netzführung	Maschinenkabelbaum ..... 27-5
Prüfen ..... 55-68	Siebenpolige Anhängersteckdose ..... 27-5
Stellung von Messer und Gegenschneide	Vom Hydrauliksystem des Traktors ..... 27-6
Prüfen ..... 55-58	Typenbild ..... 00-1
Steuermonitor anschließen	
Batteriekabelbaum einbauen ..... 15-4	<b>U</b>
Störungssuche	Um die Förderrollen gewickelter Bindematerial ..... 55-71
Allgemeine Störungen der Ballenpresse ..... 50-8	
Ballenbeschaffenheit ..... 50-5	
Kettenschmiersystem ..... 50-21	
Probleme der Garnbindevorrichtung ..... 50-18	
Probleme mit Netzbindevorrichtung ..... 50-13	

Fortsetzung nächste Seite

Seite	Seite
Unterste Stellung des Gurtspannarms notieren Kanal 027 BaleTrak™ Monitor ..... 56-40, 56-41	Vorbereitung des Traktors Zugpendel einstellen..... 15-1
<b>V</b>	
Ventil für Verriegelung der Heckklappe ..... 35-4	
Versatz des Beginns der Garnbindung..... 38-15	
Versatz für Sicherheitswarnung bei fast erreichter Ballengröße Kanal 010 BaleTrak™ Monitor ..... 56-20, 56-21	
Verstauen Abstreifer der Rolle 2 ..... 55-35	
Verstopfung beseitigen Ballenpresse ..... 35-9	
Verwendung Ballenzähler BaleTrak™ Monitor ..... 38-25, 38-26	
Verzögerung am Ende des Garnbindevor- gangs einstellen Kanal 040 BaleTrak-Monitor ..... 56-51	
Verzögerung am Ende des Netzbindezyklus einstellen Kanal 039 BaleTrak Easy-Monitor ..... 56-49 BaleTrak-Monitor ..... 56-50	
Verzögerung der Netzbindung Kanal 009 BaleTrak Easy-Monitor ..... 56-18 BaleTrak-Monitor ..... 56-19	
Verzögerung des Beginns der Garnbindung Kanal 033 BaleTrak-Monitor ..... 56-48	
Voltmeter Kanal 019 BaleTrak™ Monitor ..... 56-34	
Vor jedem Einsatz der Ballenpresse..... 35-1	
Vorbereiten der Ballenpresse Abgewandelter Weberknoten..... 20-12 Garn auswählen..... 20-10 Netzrolle auswählen..... 20-5 Netzrolle einlegen ..... 20-6 Pflege der Garnrolle..... 20-10 Schotsteckknoten..... 20-12	
Vorbereiten der Presse Aufbewahrung der Netzrolle ..... 20-5	
Vorbereiten des Ernteguts Heu ..... 35-3 Schwadgröße..... 35-3 Silage..... 35-3 Stroh ..... 35-3	
Vorbereiten des Traktors BaleTrak-Monitor einbauen..... 15-5 Strohabweiser, Zugpendel ..... 15-5 Zapfwelldrehzahl des Traktors auswählen..... 15-1	
<b>VORBEREITUNG</b> Zu Beginn der Erntesaison ..... 60-2	
	<b>W</b>
	Warnpiktogramme BaleTrak™ Monitor ..... 38-27
	Wartung Antriebsriemen der Netzförderrollen ..... 55-70 Bezeichnung der Ketten der Ballenpresse..... 55-8 Brandverhütung ..... 55-2 Bremsen der Netzförderrollen einstellen..... 55-66 Bremsen für Netzförderrollen einstellen..... 55-64 Bremsen für Netzförderrollen prüfen ..... 55-64, 55-66 Drehzahlsensor der Ballenpresse einstellen..... 55-44 Druckspeicher ..... 45-8, 45-29, 45-31 Einstellen Feder des Spannarms ..... 55-15 Freie Bewegung des Schwenkhebels prüfen..... 55-60 Gurte reparieren..... 55-18 Gurtlauf einstellen ..... 55-30 Netzbindevorrichtung prüfen..... 55-58 Netzförderrollendruck prüfen ..... 55-61 Netzfördersensor einstellen ..... 55-46 Netzmesser aus- und einbauen ..... 55-70 Nummerierung der Rollen ..... 55-3 Pickupzinken ersetzen ..... 55-13 Position der Rolle Nr. 9 prüfen..... 55-62 Pumpe des Kettenschmiersystems entlüften..... 55-11 Rad aus- und einbauen..... 55-73 Schmiervorrichtungen einstellen..... 55-12 Sensoren für Gatterverriegelung einstellen ..... 55-45 Spannung des Antriebsriemens prüfen..... 55-63 Stellung der unteren Netzführung ..... 55-68 Stellung von Messer und Gegenschneide prüfen.. 55-58 Stützrad reparieren ..... 55-73 Um die Förderrollen gewickeltes Bindematerial entfernen ..... 55-71 Verfahren zum Prüfen der Netzbindevorrichtung.. 55-58 Vor jeder Wartung ..... 55-2 Wartungsintervalle ..... 45-1 Wöchentlich ..... 45-17 Bremsen..... 45-18 Radnabendeckel ..... 45-18
	<b>Z</b>
	Zapfwelle Drehzahl auswählen ..... 15-1 Teleskopantriebswelle anschließen ..... 25-5 Teleskopantriebswelle trennen ..... 27-8 Zapfwelldrehzahl des Traktors Auswählen ..... 15-1 Zugpendel Stellung..... 15-1 Zweimal im Jahr Reifen..... 45-23



## John Deere Service - Sorgt für Ihre Produktivität

### John Deere Ersatzteile

Wir beschaffen Ihnen in kürzester Zeit John Deere Originalersatzteile und helfen so, lange Ausfallzeiten zu vermeiden.

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



DX,IBC,A -29-04JUN90-1/1

TS100 — UN — 23AUG88

### Die richtigen Werkzeuge

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



DX,IBC,B -29-27OCT09-1/1

TS101 — UN — 23AUG88

### Gut ausgebildete Kundendienstleute

Für den John Deere Kundendienst heißt es niemals: "Schule aus".

In regelmäßigen Kursen lernen unsere Mechaniker Ihre Maschinen und Geräte in- und auswendig kennen. Neue Wartungsmethoden runden das Programm ab.

Das bringt Erfahrung, auf die Sie bauen können.



DX,IBC,C -29-04JUN90-1/1

TS102 — UN — 23AUG88

### Schnell zur Stelle

Wir möchten Ihnen schnell und wirksam helfen, vor allem dann und dort, wo Sie Hilfe am nötigsten brauchen. Wir reparieren bei Ihnen oder in unserer Werkstatt ganz nach den Umständen. Kommen Sie zu uns und vertrauen Sie uns.

JOHN DEERE HAT DEN ÜBERLEGENEN KUNDENDIENST: WIR SIND DA, WENN SIE UNS BRAUCHEN



DX,IBC,D -29-04JUN90-1/1

TS103 — UN — 23AUG88





