

VARIANT 360 / 360 RotoCut  
VARIANT 365 RotoCut  
VARIANT 380 / 380 RotoCut  
VARIANT 385 RotoCut

**CLAAS**

# Betriebsanleitung



Service & Parts



Original-Betriebsanleitung  
Sicherheitsvorschriften lesen und beachten

# Inhaltsverzeichnis

<b>1</b>	<b>Zu dieser Betriebsanleitung</b>	
1.1	Allgemeine Hinweise.....	6
<b>2</b>	<b>Sicherheit</b>	
2.1	Allgemeine Hinweise.....	9
2.2	Warnbildzeichen.....	23
2.3	Sicherheitseinrichtung.....	39
<b>3</b>	<b>Maschinenbeschreibung</b>	
3.1	Vorhandene Modelle.....	48
3.2	Übersicht und Funktionen.....	49
3.3	Arbeits- und Servicebereiche.....	53
3.4	Typenschild und Seriennummer.....	54
3.5	Allgemeines Funktionsprinzip.....	57
3.6	Bedienterminal.....	58
3.7	Gelenkwelle und Antrieb.....	59
3.8	Gutaufnahme.....	62
3.9	Einzugsaggregat.....	65
3.10	Presseinrichtung.....	69
3.11	Bindesystem.....	75
3.12	Ballenablage.....	81
3.13	Schmierölsystem.....	82
3.14	Schmieranlage.....	83
3.15	Bremse.....	84
3.16	Ausrüstung.....	86
<b>4</b>	<b>Bedien- und Anzeigeelemente</b>	
4.1	OPERATOR.....	89
4.2	COMMUNICATOR II.....	90
4.3	ISOBUS Terminal.....	115
<b>5</b>	<b>Technische Daten</b>	
5.1	Presse.....	116
5.2	Sicherheitseinrichtungen.....	123
5.3	Traktor.....	124
<b>6</b>	<b>Maschine vorbereiten</b>	
6.1	Allgemeine Hinweise.....	126
6.2	Gelenkwelle.....	127
6.3	Anhängebock.....	134
6.4	Hydraulische Anschlüsse.....	143
6.5	Elektrische Anschlüsse.....	144
6.6	Bremse.....	149
6.7	Garnbindung.....	153
6.8	Netzbindung.....	164



6.9	Schneideinrichtung.....	174
6.10	Maschine verladen.....	185
<b>7</b>	<b>Bedienung</b>	
7.1	Allgemeine Hinweise.....	189
7.2	Fortbewegung der Presse.....	191
7.3	Vor jeder Verwendung.....	193
7.4	Feldeinsatz.....	195
7.5	Spezifische Verwendung.....	199
7.6	Pick-up.....	202
7.7	Einzugsaggregat.....	209
7.8	Bindung.....	211
7.9	Ballenparameter.....	218
7.10	OPERATOR.....	223
7.11	COMMUNICATOR II.....	224
7.12	ISOBUS Terminal.....	242
7.13	Entstopfen der Presse.....	243
7.14	Nach Verwendung.....	253
<b>8</b>	<b>Störung und Abhilfe</b>	
8.1	Allgemeine Hinweise.....	260
8.2	Hydraulik.....	261
8.3	COMMUNICATOR II.....	266
8.4	Bindung.....	270
8.5	Schmierölsystem.....	277
8.6	Schmieranlage.....	279
8.7	Andere Funktionen.....	280
<b>9</b>	<b>Wartung</b>	
9.1	Allgemeine Wartungshinweise.....	282
9.2	Wartungstabellen.....	295
9.3	Schmierstofftabellen.....	300
9.4	Schmierplan.....	301
9.5	Wartungsarbeiten Getriebe.....	310
9.6	Wartungsarbeiten Achse und Räder.....	317
9.7	Wartungsarbeiten Bremse.....	322
9.8	Wartungsarbeiten Anhängavorrichtung.....	327
9.9	Wartungsarbeiten Hydrauliksystem.....	329
9.10	Wartungsarbeiten Pickup.....	331
9.11	Wartungsarbeiten Einzugsaggregat.....	335
9.12	Wartungsarbeiten Presskammer.....	337
9.13	Wartungsarbeiten Bindung.....	356
9.14	Wartungsarbeiten Ballenablage.....	365
9.15	Wartungsarbeiten Schmierölsystem.....	367
9.16	Wartungsarbeiten Schmiersystem.....	370

---

	1/0-009
9.17	Wartungsarbeiten Maschinengehäuse..... 373
9.18	Einwinterung..... 376
<b>10</b>	<b>Außerbetriebnahme und Entsorgung</b>
10.1	Allgemeine Hinweise..... 379
<b>11</b>	<b>EG-Konformitätserklärung</b>
11.1	Allgemeine Hinweise..... 381
	<b>Index..... 382</b>



# 1 Zu dieser Betriebsanleitung

## 1.1 Allgemeine Hinweise

12/811-002

### 1.1.1 Gültigkeit der Anleitung

Maschine	Typ	Identifizierungsnummer	
		von	bis
VARIANT 360 / 365	751	75104422	—
VARIANT 380 / 385	752	75204817	—

124908-002

### 1.1.2 Benutzung der Anleitung

Bei dieser Betriebsanleitung handelt es sich um die Original-Betriebsanleitung. Sie wird in den nachfolgenden Texten einfach als Betriebsanleitung bezeichnet.

Diese Betriebsanleitung richtet sich an alle Nutzer und enthält Informationen zu Anwendungsbereich, Bedienung, Verwendung, Einstellung, Wartung und Reinigung sowie zum Transport der Maschine.

Das Befolgen dieser Bedienungs- und Wartungsempfehlungen gewährleistet den einwandfreien Betriebszustand und eine lange Lebensdauer der Maschine.

Mangelhafte Wartung oder fehlerhafte Bedienung führen zu einem erhöhten Sicherheitsrisiko, vorzeitigem Verschleiß, verminderter Leistung und demzufolge zu vermindertem Ertrag sowie Zeitverlust. Lassen Sie regelmäßig den Nachernte-Check / Jahres-Check durch Ihre CLAAS Fachwerkstatt durchführen. Eine Kombination der vorgeschriebenen Wartungsarbeiten mit dem Nachernte-Check ist zu empfehlen.

Nutzen Sie die in dieser Maschine verwerteten, jahrelangen Erfahrungen und neuesten Erkenntnisse, dann wird Ihre Maschine stets gute Dienste leisten.

#### **Texte und Abbildungen**





Die Fotos und Abbildungen sind allgemeingültig. Auf Unterschiede wird durch Hinweise unterhalb der Abbildungen hingewiesen.

Beschreibungen und Abbildungen sind so kurz und allgemein wie möglich gehalten. Auf Unterschiede wird durch Zwischenüberschriften aufmerksam gemacht.

Die Texte lassen sich leicht durch ihre entsprechenden Formatierungen unterscheiden. Folgende Formatierungen werden unterschieden:

Formatierung	Bedeutung	Beschreibung
Beschreibung	Beschreibender Text	Weitere Informationen zum Thema.
– Handlungsanweisung	Vorgang	Vorgänge, die nacheinander durchgeführt werden müssen.
<i>Ergebnis</i>	Ergebnis	Ergebnis der durchgeführten Vorgänge.

Verweise lassen sich durch entsprechende Symbole leicht voneinander unterscheiden. Folgende Symbole werden unterschieden:

Symbol	Bedeutung	Beschreibung
	Siehe Index	Das Symbol  verweist darauf, dass zu diesem Thema weitere Informationen an anderer Stelle in dieser Anleitung zu finden sind.
	siehe Index der entsprechenden Betriebsanleitung	Das Symbol  verweist darauf, dass zu diesem Thema weitere Informationen in der Betriebsanleitung der entsprechenden Maschine oder Ausstattung zu finden sind.

### Gliederung mit Baugruppenstruktur

Die Kapitel dieser Anleitung sind, soweit die Inhalte es zulassen, in Baugruppen gegliedert. Die Struktur dieser Baugruppen ist in allen Kapiteln gleich aufgebaut.

Unterschiedliche Produktgruppen haben unterschiedliche Baugruppenstrukturen. CLAAS ist stets bemüht, diese Baugruppenstrukturen in jeglichen Dokumenten gleich zu halten.

### Suchen und Finden

Mithilfe der immer wiederkehrenden Baugruppenstruktur lässt sich über das Inhaltsverzeichnis oder die Kopfzeile dieser Anleitung schnell zum entsprechenden Thema finden.

Weiterhin ist der Index dieser Anleitung ein nützliches Werkzeug, um Themen zu finden. Der Index befindet sich auf den letzten Seiten dieser Anleitung.

### Richtungsangaben

Textangaben wie vorne, hinten, rechts und links gelten in Fahrtrichtung. In Abbildungen wird die Fahrtrichtung gegebenenfalls durch einen Fahrtrichtungspfeil gekennzeichnet.

### Wahlausrüstung und Zusatzausrüstung

Wahlausrüstungen sind Ausrüstungsvarianten der Maschine, bei denen unterschiedliche Varianten zur Verfügung stehen, aber nur eine Variante angebaut sein kann.










Zusatz-ausrüstungen sind Ausrüstungsvarianten der Maschine, die zusätzlich angebaut werden können, aber nicht dem Serenumfang der Maschine entsprechen.

Beide Begriffe kennzeichnen mögliche Varianten. Serenumfänge und Ausrüstungsvarianten können in den Ländern abweichen.

*Ihr CLAAS Kundendienst*

### 1.1.3 Symbole und Hinweise

Symbol	Bedeutung
	Warnhinweise, die unbedingt zu beachten sind.
	Informationen zur wirtschaftlichen Nutzung.
	Umwelthinweise, die Informationen zum Umweltschutz geben.
	Verweis auf Seite oder Dokumentation mit weiterführenden Informationen.
*	Optionale Ausstattung
	Handlungsanweisung
	Schmierstellen mit Mehrzweckfett abschmieren.
	Schmierstellen mit Schmieröl abschmieren.

### 1.1.4 Technische Daten

Die in dieser Anleitung angegebenen technischen Daten, Maße und Gewichte dienen nur zur Information und sind für uns nicht bindend. Wir behalten uns Änderungen im Rahmen der technischen Entwicklung vor.

## 2 Sicherheit

### 2.1 Allgemeine Hinweise

124920-001

#### 2.1.1 Allgemeines

Zur Vorbeugung von Unfällen aller Art muss jede mit Betrieb, Wartung oder Überprüfung der Presse betraute Person die Vorschriften dieser Betriebsanleitung lesen und befolgen.

Beachten Sie insbesondere die Kapitel Sicherheitshinweise und Vorbereitung der Maschine.

Das Verwenden von nicht von CLAAS hergestellten, geprüften oder zugelassen Ersatzteilen, Zubehörkomponenten und zusätzlichen Gerätschaften kann die Eigenschaften der Maschine negativ beeinflussen oder die ordnungsgemäße Funktion stören. Dadurch könnte möglicherweise die aktive und/oder passive Sicherheit beeinträchtigt werden, sowohl während des Betriebs wie im Straßenverkehr (Unfallverhütung).

CLAAS lehnt jede Verantwortung für Schäden ab, die aus der Benutzung von nicht Original-CLAAS-Teilen und -Zubehör entstehen.

12/820-001

#### 2.1.2 Bestimmungsgemäße Nutzung

Die CLAAS Presse ist ausschließlich für den fachgerechten Einsatz unter Beachtung der Vorschriften in der Landtechnik bei der Ernte von Getreidestroh und Futterpflanzen bestimmt.

Die Presse ist eine landwirtschaftliche Arbeitsmaschine, die an einen Traktor oder an ein vom Hersteller zugelassenes Zugfahrzeug angekuppelt werden kann; sie wurde für die Aufnahme und das Pressen von Stroh und Futterpflanzen durch Befahren der Felder vorgesehen und entwickelt. Unter Futterpflanzen sind Stängelpflanzen wie Gras und Luzerne zu verstehen.

Die Presse sammelt das in Schwaden vorliegende Erntegut (Getreidestroh oder Futterpflanzen) mit Hilfe einer Aufnahmevorrichtung und führt dieses mittels Einzugvorrichtung (oder optional einer Schneideinrichtung) zur Pressvorrichtung. Die Pressvorrichtung presst und bindet das Erntegut (Getreidestroh oder Futterpflanzen), um daraus einen Ballen zu formen. Eine weitere Vorrichtung setzt den Ballen für einen späteren Abtransport hinter der Presse ab.

Während des Straßenverkehrs kann die Presse entsprechend den Vorschriften der Straßenverkehrsordnung hinten an einen Traktor / ein vom Hersteller zugelassenes Zugfahrzeug angekuppelt werden.



Betrieb, Wartung und Instandhaltung ist nur fachlich ausgebildetem Personal mit Kenntnis über die Maschine und die damit verbundenen Gefahren erlaubt.

Unter bestimmungsgemäßer Nutzung versteht man unter anderem die Beachtung der Anweisungen in der Betriebsanleitung, der Nutzungsbedingungen sowie der vom Hersteller vorgeschriebenen Wartungs- und Instandhaltungsmaßnahmen.


Geltende Vorschriften zur Verhütung von Arbeitsunfällen sowie allgemeine Vorschriften zur technischen Sicherheit, Arbeitsmedizin und Straßenverkehrsordnung müssen vom Benutzer und Eigentümer befolgt werden.

Jede andere als die oben beschriebene Nutzung wird als nicht bestimmungsgemäß betrachtet. Für daraus resultierende Schäden kann der Hersteller nicht haftbar gemacht werden. Das Risiko trägt allein der Nutzer.

Fragen Sie bei CLAAS nach einer individuellen Beratung für den Fall einer bestimmungsgemäßen Nutzung unter besonderen Bedingungen.

121621-001

### 2.1.3 Vorhersehbare Fehlanwendung

Eine Verwendung außerhalb der bestimmungsgemäßen Nutzung  stellt eine vom Hersteller nicht vorgesehene Verwendung dar und ist daher eine Fehlanwendung im Sinne der Maschinenrichtlinie. Für hieraus eventuell entstehende Schäden übernimmt der Hersteller keine Haftung, diese gehen ausschließlich zu Lasten des Benutzers.

Nachstehend einige Fehlanwendungen der CLAAS- Presse:

- Benutzung von Flächen oder Räumen, die in der Betriebsanleitung nicht als Arbeits- oder Wartungsplatz beschrieben sind
- Durchführen von Einstellungs-, Reinigungs- oder Wartungsarbeiten entgegen den Angaben der Betriebsanleitung
- Beheben von Störungen und Durchführen von Wartungsarbeiten, während die Antriebe in Bewegung sind und/oder der Motor in Betrieb ist
- Nichtbeachtung der Warnungen an der Maschine oder in der Betriebsanleitung.
- Durchführung von Wartungs- und Instandsetzungsmaßnahmen durch nicht qualifiziertes Personal
- Eigenmächtige Umbauarbeiten an der Maschine
- Einbau von nicht erlaubtem oder nicht geprüftem Zubehör
- Verwendung von nicht Original-CLAAS-Ersatzteilen
- Benutzung im Standbetrieb

- Benutzung der Presse für andere Materialien als Stroh oder Futter, wie beispielsweise Abfall.
- Transport von Personen
- Transport von Gütern

## 2.1.4 Fahrt im Straßenverkehr

### **Straßenverkehrsordnung und Betriebserlaubnis**

Jedes Land besitzt seine eigene Straßenverkehrsordnung. Bei Abweichungen zwischen den Herstellerdaten und der Straßenverkehrsordnung des Landes, in welchem die Maschine genutzt wird, sind die im betreffenden Land geltenden Vorschriften zu beachten.

Der Fahrer ist gehalten, immer seinen Führerschein sowie eine Kopie der vom Straßenverkehrsamt ausgestellten Allgemeinen Betriebserlaubnis mitzuführen.

Die Maschine verfügt über zwei Unterlegkeile. Nach Benutzung müssen diese Keile immer an der Maschine verstaut werden.

Geschwindigkeitsbegrenzungen gemäß Straßenverkehrsordnung müssen befolgt werden. Geschwindigkeitsbegrenzungen sind von Land zu Land unterschiedlich.

Beim Bewegen der Presse auf öffentlichen Wegen müssen die vom Straßenverkehrsamt ausgestellten Beiblätter zur Allgemeinen Betriebserlaubnis beachtet werden.

### **Fahren auf öffentlichen Wegen**

Während der Fahrt auf öffentlichen Wegen darf sich unter keinen Umständen ein Ballen oder Erntegut in der Maschine befinden.

### **Veränderungen an der Presse**

Die Allgemeine Betriebserlaubnis erlischt im Falle von Veränderungen an Komponenten der Presse, deren Zustand gesetzlich vorgeschrieben ist oder deren Betrieb eine Gefahr für andere Verkehrsteilnehmer darstellt. Eine neue Betriebserlaubnis muss für die Presse beantragt werden. Ein TÜV-Gutachten muss für die Presse erstellt werden.

Bei Fragen bezüglich der Betriebserlaubnis Ihrer Gerätschaften, wenden Sie sich bitte an den Hersteller CLAAS.

### **Sicherheitseinrichtungen**

Wenn die Presse am Traktor angehängt ist:

- Beleuchtungskabel der Presse anschließen.
- Sicherstellen, dass die Beleuchtung ordnungsgemäß funktioniert.
- Leitungen der pneumatischen oder hydraulischen Bremsanlage anschließen (je nach Ausstattung).

- Sicherstellen, dass die Bremsanlage ordnungsgemäß funktioniert.
- Das Rückhalteband anbringen (für die ungebremsten Pressen, Frankreich).

Sich vor jeder Fahrt vom ordnungsgemäßen Funktionszustand der elektrischen, hydraulischen und/oder pneumatischen Verbindungen zwischen Presse und Traktor vergewissern.

#### **Kennzeichen**

Sollte nach Anhängen der Presse das Kennzeichen des Traktors nicht mehr sichtbar sein, muss ein neues Kennzeichen an der Presse angebracht werden.

Sicherstellen, dass das neue Kennzeichen beleuchtet ist. Beleuchtung bei Bedarf installieren.

120644-003

### **2.1.5 Kennzeichnung der Gefahrenhinweise**

Gefahrensymbole und erklärende Texte weisen auf die Sicherheitsvorschriften zur Presse und deren Benutzung hin.

Alle in diesem Kapitel beschriebenen Sicherheitsvorschriften müssen jedem Anwender der Presse übermittelt werden.

172/12-001



Art und Quelle der Gefahr

Folgen: Schwere Verletzung oder Tod treten auf jeden Fall ein.

- ▶ Maßnahmen zur Gefahrenabwehr

2296-002



Art und Quelle der Gefahr

Auswirkung: Lebensgefahr oder schwere Verletzungen

- ▶ Maßnahme zur Gefahrenverhütung

**VORSICHT**

Art und Ursache der Gefahr

Auswirkung: Verletzungen, erhebliche Sachschäden

- ▶ Maßnahme zur Gefahrenverhütung

2288-002

**HINWEIS**

Art und Quelle der Gefahr

Auswirkung: Sachschäden

- ▶ Maßnahme zur Risikovermeidung

2289-002

**Information**

Art und Quelle des Hinweises

Folge: Wirtschaftlichere Nutzung der Maschine

- ▶ Zu ergreifende Maßnahme

2290-001

**Umwelt!**

Art und Quelle der Gefahr (Umweltgefahr)

Auswirkung: Umweltschäden

- ▶ Maßnahme zur Risikovermeidung

Alle an der Presse angebrachten Aufkleber mit Warn- und Sicherheitshinweisen geben wichtige Anweisungen, wie die Presse ohne Risiko verwendet wird: diese Hinweise sind zur eigenen Sicherheit unbedingt zu beachten.

121543-004

**2.1.6 Sicherheitsvorschriften****Sicherheitsvorschriften**

- ▶ Zusätzlich zu den in dieser Betriebsanleitung enthaltenen Ratschlägen sind die allgemeinen Bestimmungen zur Sicherheit und Unfallverhütung einzuhalten.
- ▶ Machen Sie sich vor Inbetriebnahme der Presse mit allen Bedieneinrichtungen und deren Funktionen vertraut.

- ▶ Am Körper anliegende Kleidung tragen. Nie weite Bekleidung tragen.
- ▶ Die Presse immer vollkommen sauber halten, um jedes Brandrisiko zu vermeiden.
- ▶ Täglich Aufstiegsleiter und Trittflächen säubern, um die Wirksamkeit der Antirutsch-Beläge zu gewährleisten.
- ▶ Vor dem Anlassen oder der Inbetriebnahme der Presse den Arbeitsbereich von Presse und Traktor überprüfen (z. B. auf Anwesenheit von Kindern).
- ▶ Nie bei Betrieb oder Fahrt auf der Presse verweilen.
- ▶ Vor der Durchführung von Arbeiten an der Presse stets die Zapfwelle ausschalten, den Motor des Traktors abstellen, den Zündschlüssel abziehen und die Zapfwelle anhalten.
- ▶ Anhängen der Presse gemäß den geltenden Vorschriften und nur mittels der dazu bestimmten Vorrichtungen.
- ▶ Bei Handhaben des Stützfußes auf Quetsch- und Schnittgefahren achten.
- ▶ Den Stützfuß zum Stabilisieren der Presse beim An- oder Abhängen verwenden.
- ▶ Größte Aufmerksamkeit ist beim An- und Abhängen der Presse geboten - ohne die nötige Umsicht können diese Handhabungen gefährlich sein.
- ▶ Überprüfen der im Verkehr erforderlichen Ausrüstungen wie Beleuchtung, Signalanlagen und Sicherheitseinrichtungen.
- ▶ Das Bedienterminal derart einbauen, dass jedes versehentliche Einschalten der Box bei Fahrt oder Betrieb ausgeschlossen ist.
- ▶ Die Geschwindigkeit bei der Arbeit und im Straßenverkehr den auf Feld und Straße vorherrschenden Bedingungen anpassen.
- ▶ Sich der ausreichenden Manövrier- und Bremseigenschaften des Traktors bei angehängter Presse vergewissern. Die Anwesenheit der Presse verändert Fahrweise, Bremsvermögen und Lenkradius des Traktors.
- ▶ Plötzliche Kurven auf Steigungen und Gefällstrecken sowie bei seitlichen Bewegungen am Hang vermeiden.
- ▶ In Kurven auf die Schwungmasse der Presse achten.
- ▶ Vor Beginn der Arbeit mit der Presse alle Sicherheits- und Schutzeinrichtungen anbringen.
- ▶ Vor Beginn der Arbeit mit der Presse die ordnungsgemäße Befestigung aller Elemente und Teile überprüfen.
- ▶ Bei Pressen, die mit einer Schneidvorrichtung ausgerüstet sind, sicherstellen, dass alle nicht verwendeten Messer oder Blindmesser im Blindmesserhalter befestigt sind (je nach Ausrüstung).
- ▶ Nie im Arbeits- und Gefahrenbereich der Presse aufhalten.

- ▶ Nie im Lenk- und Drehbereich der Presse aufhalten.
  - ▶ Besonders auf solche Teile achten, die von außen gesteuert werden (zum Beispiel über die Hydraulik): Gefahr von Quetsch- und Schnittverletzungen.
  - ▶ Immer ausreichend Abstand zu den Bereichen halten, wo das Gut zugeführt wird, z.B. zur Pickup: aufgrund ihrer Funktion können sie konstruktiv nicht komplett gesichert werden.
  - ▶ Keile unter die Räder schieben und die Feststellbremse (je nach Ausstattung) anziehen, um jede unerwartete Bewegung der Presse zu verhindern.
  - ▶ Nie zwischen Traktor und Presse stellen, ohne zuvor den Traktor abgestellt zu haben (Motor abstellen, Zündschlüssel abziehen und Handbremse anziehen) und die Presse zu sichern (Unterlegkeile).
- 
- ▶ Bei Rundballenpressen beim Öffnen der Heckklappe in der Nähe von Stromleitungen besonders vorsichtig vorgehen, damit die Heckklappe nicht mit den Leitungen in Berührung kommt.
  - ▶ In der Nähe von Stromleitungen niemals den oberen Teil der Maschine betreten.
- 
- ▶ Bestimmte Arbeiten machen das Tragen von Schutzausrüstung erforderlich.



56512

/39-001

1


**Bei starker Hitze besonders auf Folgendes achten:**

- ▶ Spannung der Feder an der Heckklappe (für Variant).
- ▶ Sauberkeit der Maschine (Lager, Lagergehäuse, Ketten ...).
- ▶ Ausreichende Schmierung der Lager und Lagergehäuse.
- ▶ Ausreichende Schmierung und eine korrekte Spannung der Ketten.
- ▶ Sicherstellen, dass die klimatischen Bedingungen, insbesondere bei starker Hitze, eine Verwendung der Maschine gemäß den technischen Einsatzbeschränkungen für die Presse zulassen.

### **Fahrbetrieb**

- ▶ Die im Nutzungsland der Presse geltende Straßenverkehrsordnung befolgen.
- ▶ Nie die geltende Höchstgeschwindigkeit überschreiten.
- ▶ Die Sicherheitshinweise auf den verschiedenen Aufklebern an der Maschine beachten: Sie geben wichtige Hinweise, wie die Presse ohne Risiko verwendet wird.
- ▶ Nie die zulässige Achshöchstlast überschreiten.
- ▶ Nie das zulässige Gesamtgewicht überschreiten.

### **Zusammengekoppelte Maschinen**

- ▶ Presse gegen unbeabsichtigte Bewegungen mittels Unterlegkeilen und Feststellbremse absichern (je nach Ausrüstung).
- ▶ Die zulässige Höchstlast an Deichsel, Zugstange, Zugdeichsel oder Zughaken beachten.
- ▶ Sicherstellen, dass die vertikale Stützlast am Kupplungspunkt des Traktors ausreicht, um die Presse zu ziehen.  [Seite 117, Gewicht](#)
- ▶ Das Anzugsdrehmoment der Befestigungsschrauben für Zugöse und Deichsel nach den ersten 10 Betriebsstunden überprüfen.
- ▶ Das Anzugsdrehmoment der Befestigungsschrauben für Zugöse und Deichsel in regelmäßigen Abständen überprüfen, ungefähr alle 50 Betriebsstunden.
- ▶ Deutschland: Sicherstellen, dass die Presse mit einer für den Fahrbetrieb auf öffentlichen Straßen zugelassenen Hochdeichsel ausgerüstet ist.
- ▶ Italien: Sicherstellen, dass die Presse mit einer drehbaren Zugöse für den Fahrbetrieb auf öffentlichen Straßen ausgerüstet ist.
- ▶ Frankreich: Bei ungebremsten Maschinen das Vorhandensein des Rückhaltebands sowie dessen korrekte Befestigung am Schlepper sicherstellen (gemäß den geltenden Vorschriften).

### **Gelenkwelle**

- ▶ Nur vom Hersteller empfohlene Gelenkwellen benutzen.
- ▶ Kontrollieren, dass die Gelenkwelle über ein Schutzrohr sowie Schutzköpfe verfügt. Den einwandfreien Zustand der Sicherheitseinrichtungen der Gelenkwelle sicherstellen.
- ▶ Den Zapfwellenschutz am Traktor überprüfen. Ebenfalls den ordnungsgemäßen Zustand des Sicherungssystems überprüfen.
- ▶ Sicherstellen, dass die Gelenkwelle sowohl in Transport- als auch in Arbeitsstellung von Schutzrohren abgedeckt ist: die Abdeckung muss den Vorschriften in der Betriebsanleitung entsprechen.



- ▶ Zum An- oder Abkoppeln der Gelenkwelle müssen Zapfwelle und Motor des Traktors ausgeschaltet und der Zündschlüssel abgezogen werden.
- ▶ Stets sicherstellen, dass ordnungsgemäß angehängt wurde und die Gelenkwelle verriegelt ist.
- ▶ Die am Schutzrohr der Gelenkwelle vorhandenen Sicherungsketten am Traktor (auf Traktorseite) und an der Presse (auf Pressenseite) befestigen, um das Drehen des Schutzrohres zu unterbinden.
- ▶ Vor Anschalten der Zapfwelle überprüfen, ob Geschwindigkeit und Drehrichtung der Traktor-Zapfwelle der Geschwindigkeit und Drehrichtung seitens der Presse entsprechen.
- ▶ Vor Anschalten der Zapfwelle sicherstellen, dass sich niemand in der Maschinengefahrenezone befindet.
- ▶ Die Zapfwelle nie anschalten, wenn der Motor des Traktors abgestellt ist.
- ▶ Bei laufender Zapfwelle sicherstellen, dass sich niemand in der Maschinengefahrenezone befindet.
- ▶ Vor jeder großen Kurve stets die Zapfwelle auskuppeln.
- ▶ Stets die Zapfwelle auskuppeln, wenn diese nicht benutzt wird.
- ▶ Der Presse fern bleiben, solange sich die Zapfwelle dreht, dies selbst in ausgekuppeltem Zustand (deren Trägheit verhindert, dass sie sofort nach Auskuppeln zum Stillstand kommt). Erst nach vollständigem Stillstand der Maschine an der Presse arbeiten.
- ▶ Reinigen, Schmieren und/oder Einstellen der Presse erst nach Abstellen der Zapfwelle und des Traktormotors und Abziehen des Zündschlüssels.
- ▶ Die von der Zapfwelle abgekuppelte Gelenkwelle immer mit Hilfe der Halterung an der Presse oder der Rückhalteketten abstützen.
- ▶ Nach Abstellen der Zapfwelle und des Traktormotors und Abziehen des Zündschlüssels den Zapfwellenschutz am Traktor aufsetzen.
- ▶ Vor Betrieb der Presse eventuelle Schäden an der Gelenkwelle umgehend reparieren.
- ▶ Bei Quaderballenpressen, vor dem An- oder Abkoppeln der Gelenkwelle das Schwungrad mittels Bremse blockieren.

---

### Hydrauliksystem

Das Hydrauliksystem befindet sich unter Hochdruck. Es kann sich erhitzen und schwere Verletzungen verursachen.

- ▶ Vor Beginn von Arbeiten am Hydrauliksystem den Hydraulikdruck auf Null zurücksetzen, den Motor des Traktors abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
- ▶ Bei Verbinden der Hydraulik zwischen Presse und Traktor immer sicherstellen, dass sich in den Hydrauliksystemen von Presse und Traktor kein Druck mehr befindet.



17/0-009

- ▶ Hydraulikleitungen regelmäßig überprüfen: Beschädigte oder verschlissene Leitungen austauschen.
- ▶ Die Hydraulikleitungen alle 6 Jahre ab Kaufdatum austauschen.

14/08-001

**⚠ WARNUNG**

Eindringen von unter Druck stehendem Hydrauliköl in die Haut.

Auswirkung: Schwere Verletzungen durch Eindringen von Öl unter die Haut

- ▶ Stets Fachwerkstätten mit Arbeiten am Hydrauliksystem beauftragen.
- ▶ Regelmäßig den ordnungsgemäßen Zustand von Hydraulikleitungen und -schläuchen überprüfen.
- ▶ Jede schadhafte Leitung oder Schlauch austauschen.
- ▶ Hydraulikleitungen alle 6 Jahre ab Kaufdatum austauschen.
- ▶ Bei Arbeiten am Hydrauliksystem immer Sicherheitsausrüstung tragen.
- ▶ Bei Unfall sofort einen Arzt aufsuchen, um Entzündungen zu vermeiden.

Jeder Hydraulikschlauch an der Presse entspricht einer spezifischen Funktion.

- ▶ Vor Anschluss am Traktor, alle Leitungen ausfindig machen.

14/09-002

**⚠ VORSICHT**

Ein Vertauschen der Schläuche beim Anschließen am Traktor führt zu vertauschten Funktionen.

Auswirkung: Verletzungen, erhebliche Sachschäden

- ▶ Hydraulikanschlüsse der Presse identifizieren.
- ▶ Stets auf eine ordnungsgemäße Verbindung zwischen Presse und Traktor achten.

14/10-001

**⚠ WARNUNG**

Unvermutete Leckagen am Hydrauliksystem.

Auswirkung: Verletzungen, schwere Materialschäden

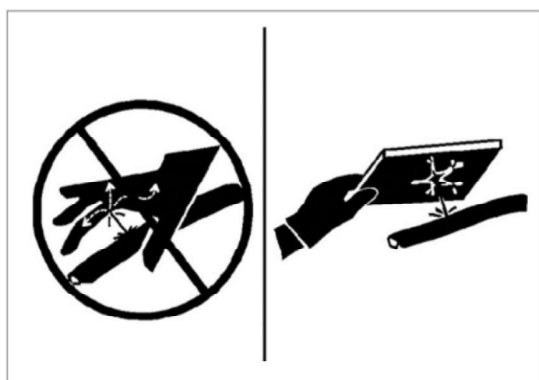
- ▶ Leitungen regelmäßig überprüfen.

**HINWEIS**

Einbau von inkompatiblen Hydraulikschläuchen

Auswirkung: Beschädigung der Presse

- ▶ Stets Hydraulikleitungen verwenden, die den Empfehlungen hinsichtlich der technischen Eigenschaften entsprechen.
- 
- ▶ Reparaturen am Hydrauliksystem von CLAAS Fachwerkstätten durchführen lassen.
  - ▶ Geeignete Geräte zum Aufspüren von Lecks am Hydrauliksystem verwenden.
- 



123941-001

125/19-002

**⚠ WARNUNG**

Hydrauliköl unter hohem Druck.

Auswirkung: Die Flüssigkeit kann unter die Haut eindringen und schwere Verletzungen verursachen.

- ▶ Arbeiten am Hydraulikkreislauf grundsätzlich nur von qualifiziertem Personal in Fachwerkstätten durchführen lassen.
- ▶ Die Leitungen regelmäßig überprüfen.
- ▶ Undichte Stellen mit einem Holzstück oder Stofflappen ermitteln.
- ▶ Sicherstellen, dass der Ölstrahl nicht in Richtung des Instandsetzungspersonals abgelenkt wird.
- ▶ Beschädigte Leitungen austauschen.
- ▶ Die Leitungen ab dem Herstellungsdatum alle 6 Jahre austauschen.

2

125/20-002

**⚠ WARNUNG**

Falscher Umgang mit hydraulischen Flüssigkeiten kann zu schweren Verletzungen führen.

Schwere oder tödliche Verletzungen.

Schon ein nadelstichgroßes Loch kann schwere Verletzungen zur Folge haben.

- ▶ Bei Eindringen von hydraulischen Flüssigkeiten in die Haut oder Augen die Verletzung sofort durch einen Facharzt behandeln lassen.

### Bremsen (je nach Ausrüstung)

- ▶ Vor jeder Inbetriebnahme die einwandfreie Funktion der Bremsen sicherstellen.
- ▶ Regelmäßig die komplette Bremsanlage überprüfen.
- ▶ Stets Fachwerkstätten mit der Instandsetzung und Einstellung der Bremsanlage beauftragen.

21/60-001

### **WARNUNG**

Ungenügende technische Kenntnisse für eine Reparatur oder Wartung

Auswirkung: Schwere Verletzungen

- ▶ Stets eine Fachwerkstatt beauftragen, um Arbeiten an der Bremsanlage durchführen zu lassen.

### Räder und Reifen


- ▶ Vor Arbeit an den Reifen Presse vor unbeabsichtigten Bewegungen mittels Unterlegkeilen schützen.
- ▶ Sich vor Auswechseln von Reifen oder Rädern mit geeignetem Werkzeug versehen und sicherstellen, dass der erforderliche Kenntnisstand besteht.
- ▶ Reifen und Räder von Fachwerkstätten reparieren und einstellen lassen.
- ▶ Den Anzug der Radmutter in regelmäßigen Abständen überprüfen:
  - ▶ nach den ersten 10 Betriebsstunden im Falle eines Radwechsels,
  - ▶ danach alle 50 Betriebsstunden.
- ▶ Den Luftdruck der Reifen in regelmäßigen Abständen überprüfen. Diese bei Bedarf gemäß empfohlenem Druck auffüllen.

### Wartung



- ▶ Vor Beginn jeglicher Arbeiten zur Instandhaltung, Wartung oder Säuberung der Presse:
  - ▶ Den Hauptantrieb stoppen.
  - ▶ Den Motor des Traktors abstellen.
  - ▶ Zündschlüssel abziehen.
  - ▶ Den vollständigen Stillstand der Antriebe abwarten.
  - ▶ Bei Quaderballenpressen das Schwungrad mittels Bremse blockieren.
- ▶ Beim Tauschen von Teilen Handschuhe tragen und geeignetes Werkzeug verwenden.
- ▶ Öle und Filter gemäß geltenden gesetzlichen Bestimmungen entsorgen.
- ▶ Anzug von Schrauben und Muttern in regelmäßigen Abständen prüfen. Diese bei Bedarf nachziehen.

- ▶ Dem Verschleiß ausgesetzte Schutzvorrichtungen in regelmäßigen Abständen überprüfen. Diese bei Bedarf austauschen.
- ▶ Immer Ersatzteile verwenden, die den vom Gerätehersteller festgelegten technischen Anforderungen entsprechen.

#### Abkuppeln

- ▶ Sicherstellen, dass kein Ballen und kein Erntegut in der Maschine vorhanden ist.
- ▶ Sicherstellen, dass der Untergrund stabil und so eben wie möglich ist (Neigung von weniger als 8,5°).
- ▶ Maschine mit Unterlegkeilen sichern und/oder die Feststellbremse anziehen, falls diese Ausrüstung vorhanden ist.
- ▶ Stets den Stützfuß zur Stabilisierung der Maschine einsetzen.  [Seite 41, Stützfuß](#)

#### Transport, Verzurren und Anheben

- ▶ Hebepunkte beachten.  [Seite 187, Anheben](#)
- ▶ Verzurrbereiche beachten.  [Seite 185, Verzurren der Presse](#)
- ▶ Beachten Sie die Sicherheitshinweise und die geltenden Vorschriften für den Transport, das Verzurren oder das Anheben.
- ▶ Beim Transport oder beim Anheben nie einen Ballen oder Erntegut in der Maschine belassen.

### 2.1.7 Unfallverhütung

Niemals die Hand oder einen Gegenstand unter die Schutzabdeckungen halten, wenn der Motor des Traktors läuft.

Nach Anhalten des Traktors sind die Presseantriebe nicht automatisch geschützt. Bei Einstellarbeiten kann ein manuelles Drehen der Antriebe erforderlich sein. Dazu müssen zwingend folgende Sicherheitsvorschriften befolgt werden:

- ▶ Den Hauptantrieb stoppen.
- ▶ Den Motor des Traktors abstellen.
- ▶ Zündschlüssel abziehen.
- ▶ Den vollständigen Stillstand der Antriebe abwarten.
- ▶ Bei Quaderballenpressen das Schwungrad mittels Bremse blockieren.

### 2.1.8 Abfallentsorgung

- ▶ Alle Abfälle (Öle, Filter usw.) gemäß den geltenden gesetzlichen Bestimmungen entsorgen.

### **2.1.9 Restrisiken**

Unsere Maschinen werden in Übereinstimmung mit sicherheitsrelevanten Normen und Richtlinien entwickelt. Aus betriebstechnischen Gründen können jedoch in einigen Bereichen der Maschine nach wie vor Gefahren auftreten (Schnittverletzungen, Erfassung, Quetschung, Spritzgefahr, Verbrennungen usw.).

Bei Nutzung, Wartung, Transport oder sonstigen Arbeiten sind die allgemeinen Sicherheitsvorschriften zu beachten. Keinesfalls Arbeiten an der Maschine vornehmen, wenn die Maschine oder Teile davon nicht zum Stehen gebracht wurden.

## 2.2 Warnbildzeichen

### 2.2.1 Beschreibung

An allen Gefahrenzonen der Presse sind Sicherheitsaufkleber angebracht. Die Aufkleber weisen den Anwender auf die bestehenden Gefahren hin. Sie zeigen das richtige Verhalten, um sich vor Gefahren und Verletzungen zu schützen.

Die Aufkleber bestehen aus zwei Komponenten:

- Die erste Komponente signalisiert die Gefahr in einem Dreieck,
- Die zweite Komponente verweist auf Mittel zur Gefahrenverhütung.

Bei den für die Aufkleber verwendeten Darstellungen handelt es sich um Symbole universeller Art. Die Aufkleber werden nach Möglichkeit nahe der Gefahrenzone angebracht.

Jeder Original CLAAS Aufkleber gibt die CLAAS Teilenummer (oder Ersatzteilnummer) an.

Ort der Anbringung und Bedeutung jedes Aufklebers werden auf den folgenden Seiten beschrieben. Jede Beschreibung enthält:

- Die 10-stellige Sachnummer des Aufklebers,
- die Beschreibung der bestehenden Gefahr.

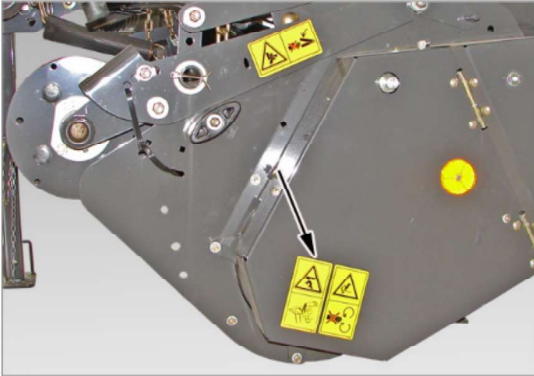
#### **WARNUNG**

Gefahrenbereiche der Maschine

Auswirkung: Lebensgefahr oder schwere Verletzungen

- ▶ Beschädigte oder unlesbare Aufkleber sofort austauschen.
- ▶ Entsprechenden Sicherheitsaufkleber sofort an allen geänderten oder reparierten Teilen anbringen.
- ▶ Mit Sicherheitsaufklebern versehene Bereiche niemals mit einem Hochdruckreiniger säubern.

### 2.2.2 Anbringung der Sicherheitsaufkleber



40181-002



40182-002

00 0114 049 0

3



0114 049\_0

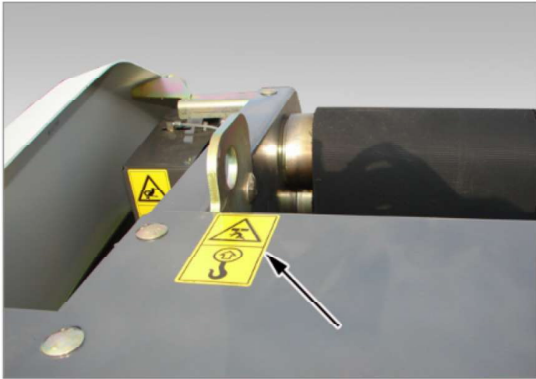
40079-001

Vor Eintreten in einen Gefahrenbereich die Verriegelungsketten der Pickup in der oberen Position anbringen.

4

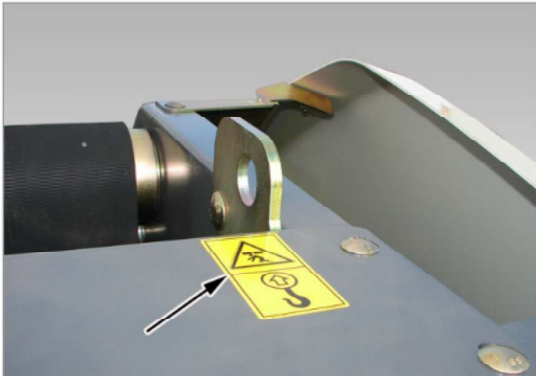


00 0514 038 2



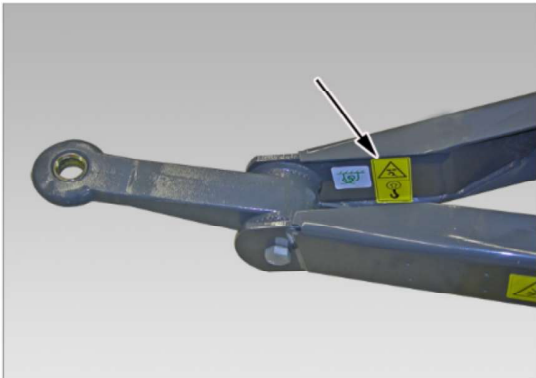
3/524-002

5



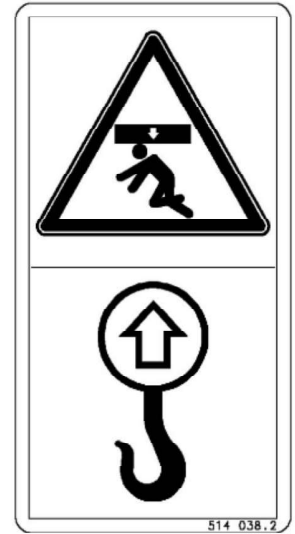
3/525-002

6



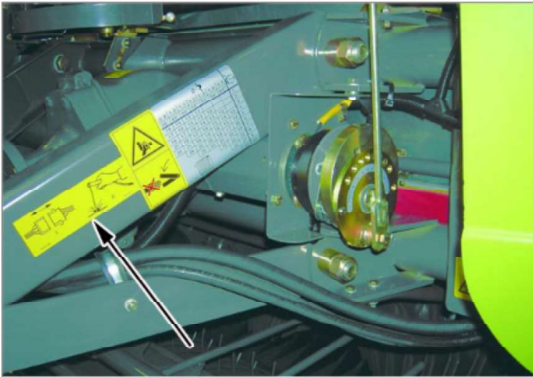
40319-002

7

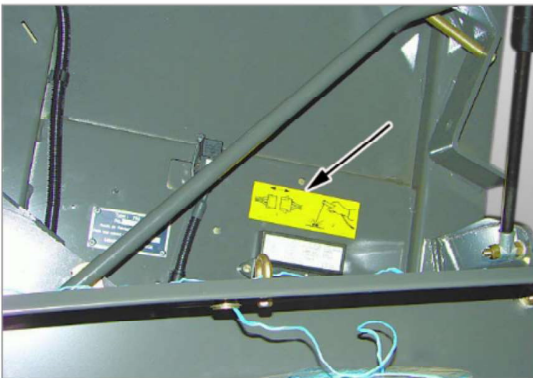


514 038.2  
65-001

Zum Anheben der Maschine nur die gekennzeichneten Punkte verwenden. Niemals im Gefahrenbereich unter schwebender Maschine aufhalten.

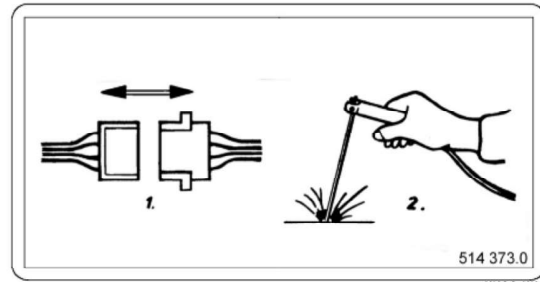


3/557-002



3/558-002

00 0514 373 0

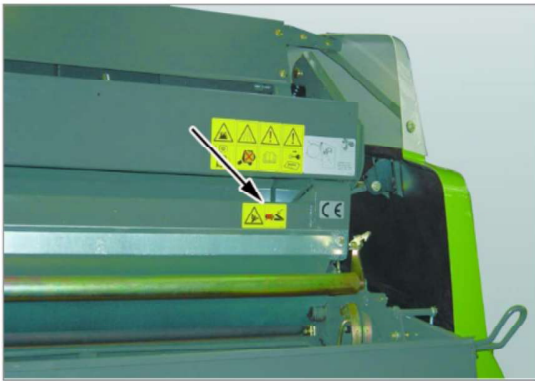


8611-001

8

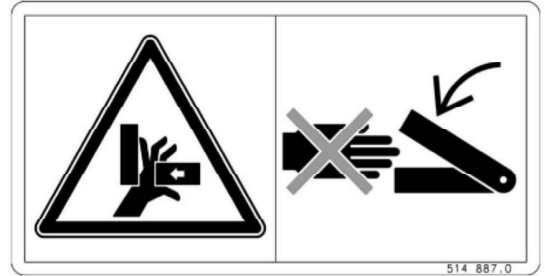
Vor Schweißarbeiten oder Arbeiten an der elektrischen Anlage alle elektrischen Einrichtungen (Module und Steckverbindungen) trennen, um die Stromversorgung zu unterbrechen.

9



3/543-002

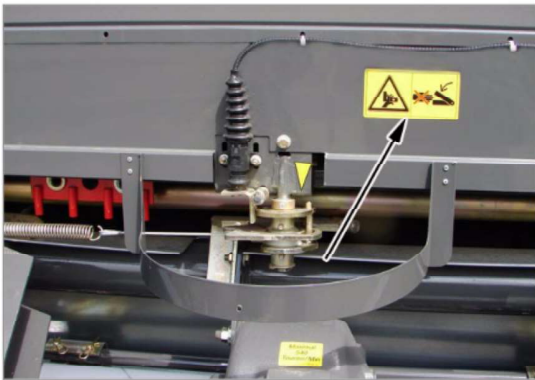
00 0514 887 0



514 887 0  
304-001

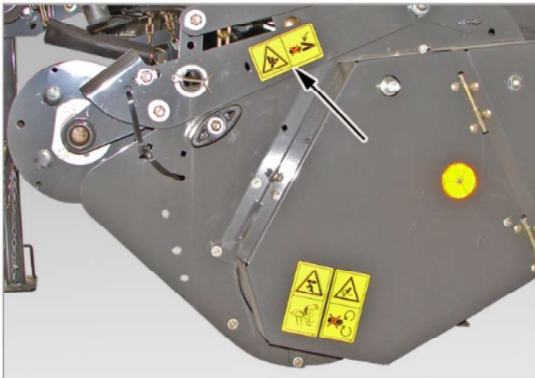
10

Niemals die Hände in einen Bereich halten, in dem Quetschgefahr durch bewegliche Teile besteht.



3/544-002

11



3/545-002

12

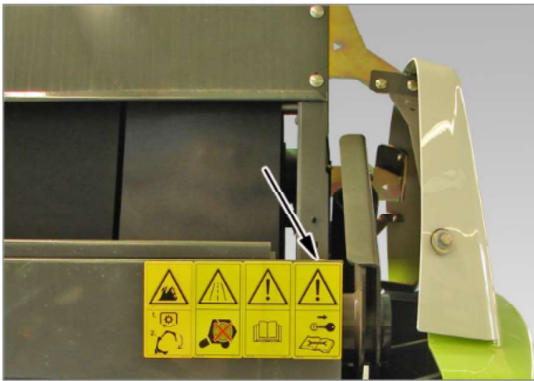
Je nach Ausrüstung



3/546-002

13

Je nach Ausrüstung



3/550-002

14

00 0514 895 1



514 895.1  
337-001

Vor der Durchführung von Wartungs- und Reparaturarbeiten den Motor des Traktors abstellen und den Zündschlüssel abziehen.



3/526-002

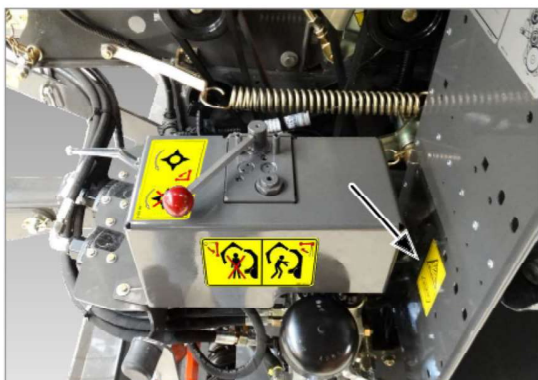
15

00 0514 946 1



250519-001

Vor Inbetriebnahme der Presse die Betriebsanleitung sowie alle Sicherheitsvorschriften aufmerksam lesen und beachten.

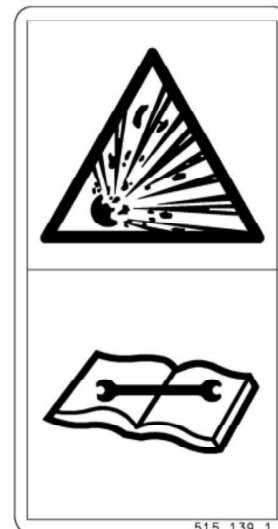


Je nach Ausrüstung

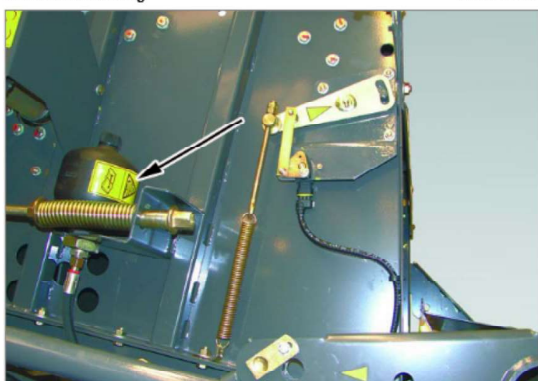
257959-002

00 0515 139 1

16



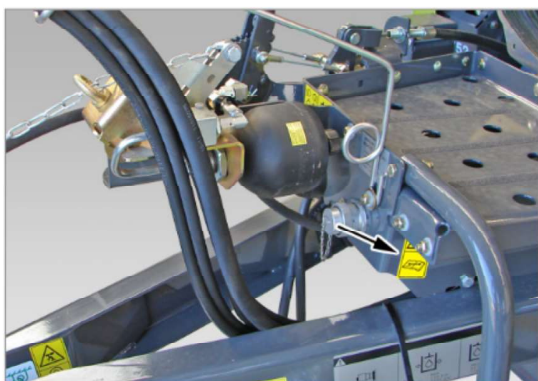
515 139.1  
3/9-001



37555-002

17

Der Druckspeicher enthält unter Druck stehendes Gas und Öl. Ausbau und Reparatur müssen unbedingt nach den Anweisungen der technischen Anleitung vorgenommen werden.



Je nach Ausrüstung

186789-001

18

133826-002

00 0515 334 1



258087-001

19



515 334.1

9602-001

Andere als die gekennzeichneten Aufhänge- und Verzurrpunkte sind nicht zulässig.





3/521-002

20

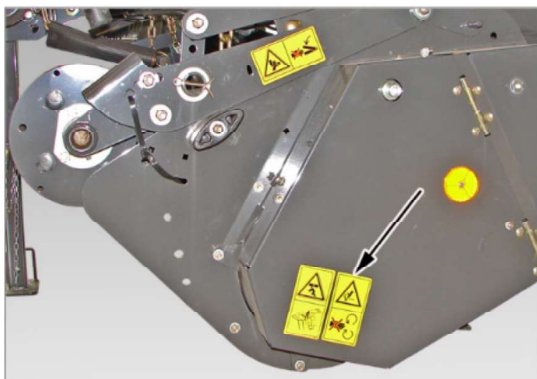
00 0516 025 0



516 025.0  
260-001

Dem Schwenkbereich der Heckklappe fernbleiben, wenn der Motor des Traktors läuft.

00 0516 028 0



40209-002

21



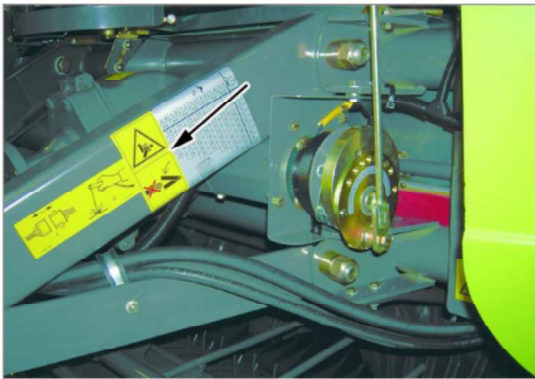
516 028.0  
274-001

Die Schutzvorrichtungen weder öffnen noch abbauen, solange der Motor läuft.



40210-002

22



3/540-002

00 0516 038 0

23



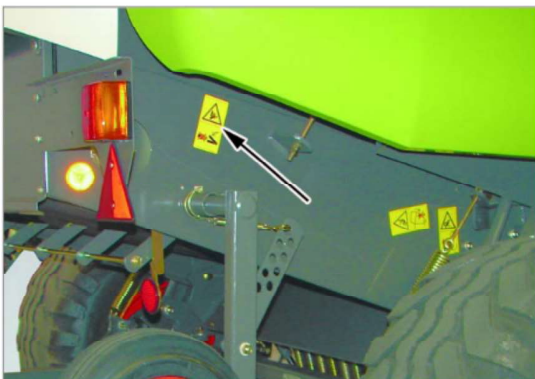
516 038\_0  
302-001

Niemals in den Quetsch-Gefahrenbereich greifen, solange sich dort Teile bewegen können.



3/541-002

24



3/542-002

25



3/547-002

00 0516 039 1

26



516 039 1

249638-001

Bei laufendem Motor niemals Schutzeinrichtungen öffnen oder entfernen.

27



3/548-002

1266/4-001

00 0516 041 0

28

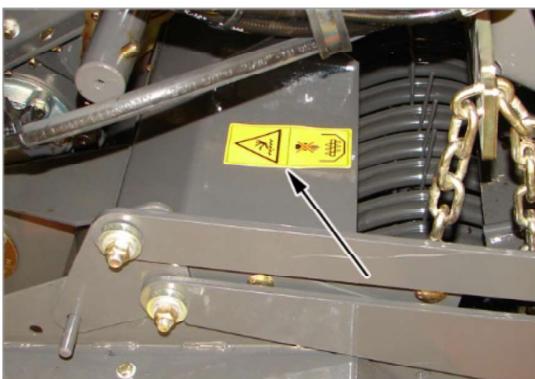


516 041 0

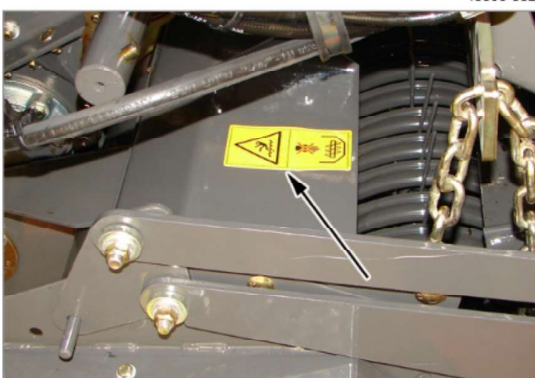
314-001

Solange der Motor in Betrieb ist, nie die Hand oder einen Gegenstand in den Bereich der Schnecke einführen.

29



40093-002



40097-002





3/551-002

00 0516 047 0

30



516 047.0  
3/56-001

Maschine vor dem Abkoppeln oder Abstellen mit Unterlegkeil vor unbeabsichtigtem Wegrollen sichern.

31

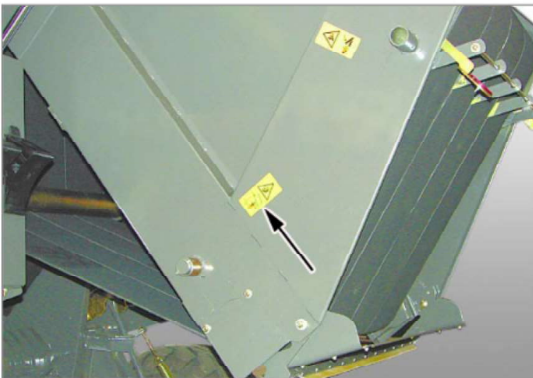


3/552-002



3/530-003

32



3/531-002

33



3/532-002

34



3/533-002

35

00 0516 050 0



516 050.0  
269-001

Nicht unter die angehobene Heckklappe treten, bevor die Sicherung eingelegt ist.

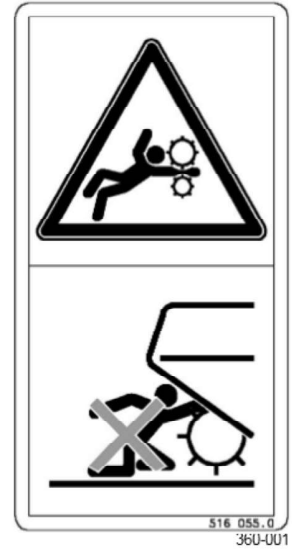


Je nach Ausrüstung

258086-001

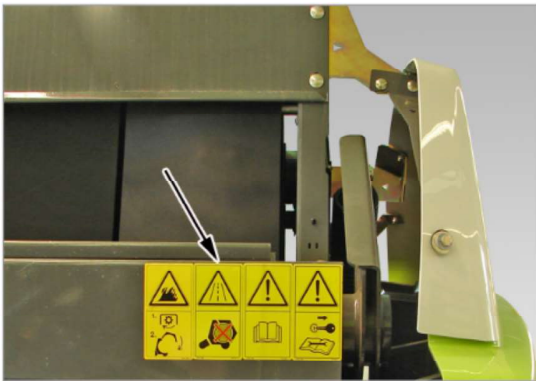
36

00 0516 055 0



516 055\_0  
36U-001

Von der Pickup fernhalten, solange der Motor läuft.

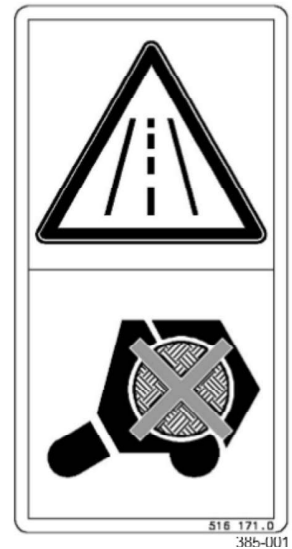


3/556-002

37

00 0516 171 0

1264/0-001



516 171\_0  
385-001

Während der Straßenfahrt keine Ballen in der Presskammer mitführen.



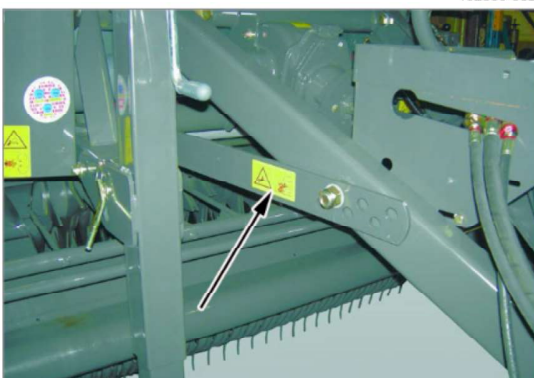
3/528-002



3/529-002

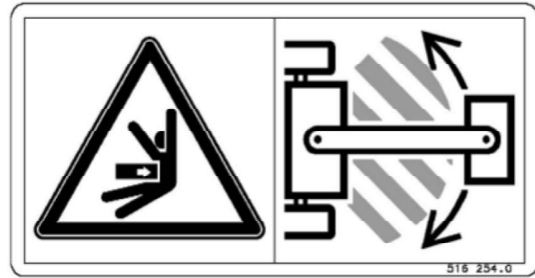


132059-002



3/554-002

00 0516 254 0



516 254.0  
267-001

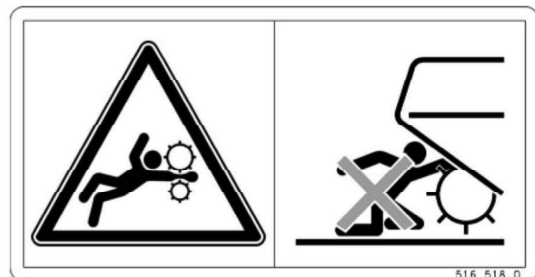
38

Bei laufendem Motor nicht im Schwenkbereich aufhalten.

39

130915-001

00 0516 518 0



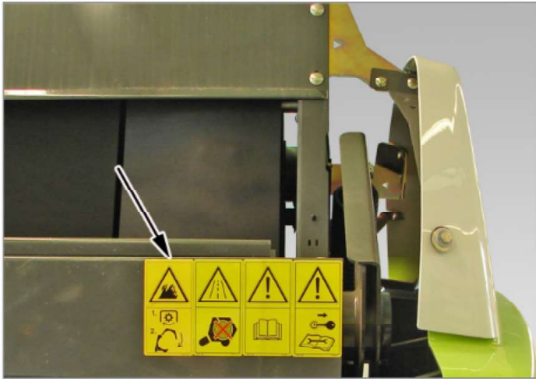
516 518.0  
362-001

40

Von der Pickup fernhalten, solange der Motor läuft.

41

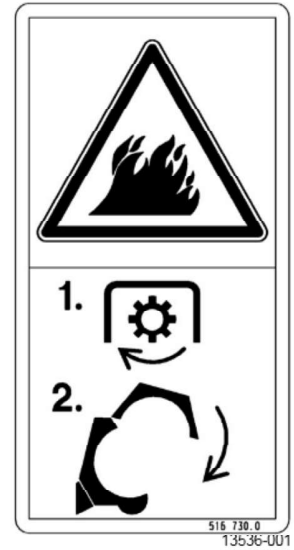




37560-002

42

00 0516 730 0



516 730 0  
13536-001

Stets die Heckklappe schließen, wenn die Bänder in Rotation sind. Brandgefahr bei Inbetriebnahme der Bänder aufgrund einer Anhäufung von Pressgut in den Bändern während des Stillstands.

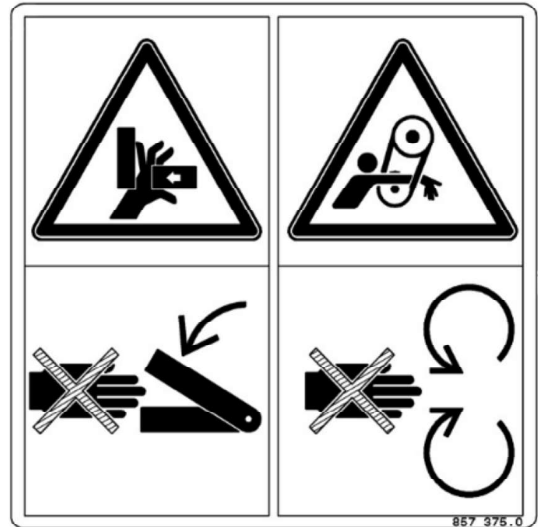
130921-002



129005-001

43

00 0857 375 0



857 375 0  
128999-001

Niemals mit den Händen in einen Bereich greifen, in dem Quetschgefahr durch bewegliche Teile besteht.

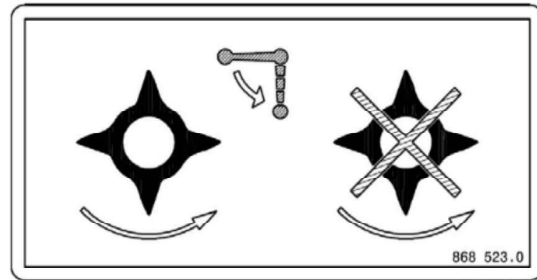
44

Bei laufendem Motor niemals Schutzeinrichtungen öffnen oder entfernen.



25/954-002

00 0868 523 0



45

25/696-001

Vor dem manuellen Entstopfen der Presse den Rotor mit Hilfe des Ventils auskuppeln.

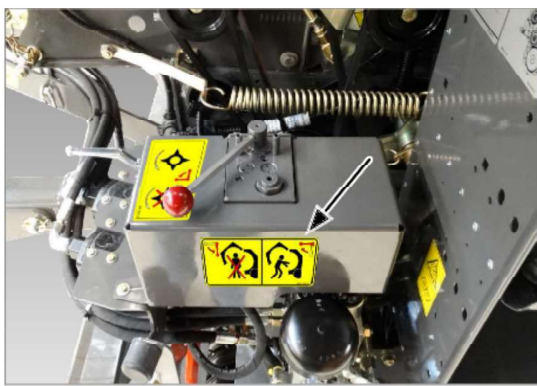
00 0868 524 2



25/696-003

46

Bei Arbeiten unterhalb der offenen Heckklappe oder in der Presskammer den Sicherungshebel in die Sicherheitsstellung bringen.



25/948-002

## 2.3 Sicherheitseinrichtung

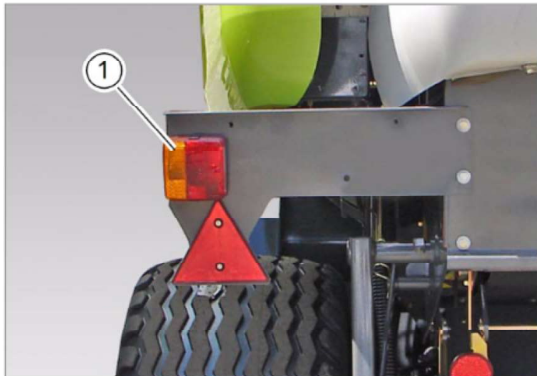
### 2.3.1 Licht- und Signalanlage

**⚠️ WARNUNG**

Option abhängig vom Benutzerland.

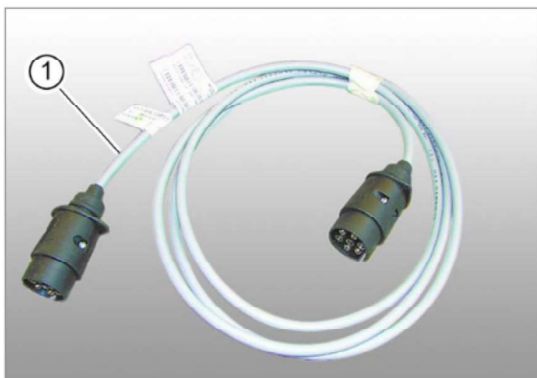
Auswirkung: Ausrüstung nicht auf allen Pressen verfügbar.

Die Licht- und Signalanlage (1) der Presse ist von den gesetzlichen Vorschriften in den Vertriebsländern abhängig.



28317-002

47



123575-002

48

Die Licht- und Signalanlage ist durch das Anschließen des Kabels (1) zwischen Traktor und Presse einsetzbar, [Seite 145, Beleuchtung](#).

### 2.3.2 Reflektoren

21774-001



28832-002

#### **⚠️ WARNUNG**

Option abhängig vom Benutzerland.

Auswirkung: Ausrüstung nicht auf allen Pressen verfügbar.

Die Pressen können mit zusätzlichen Reflektoren (1) an Vorder- und Rückseite der Maschine ausgerüstet sein.



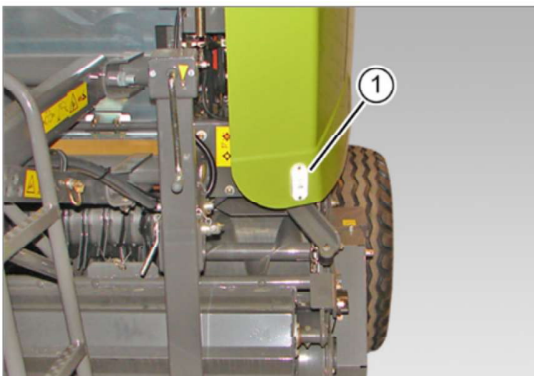
37523-002

49



185977-001

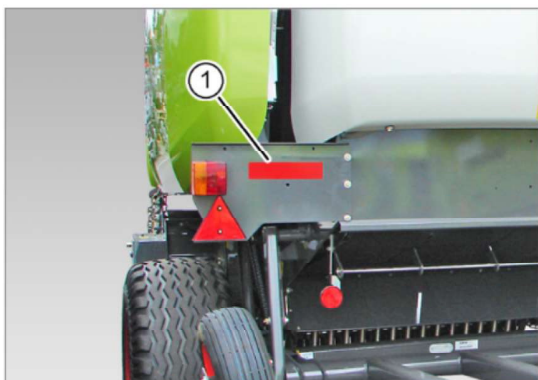
50



186496-001

51





1859/4-001

53

12/834-003

### 2.3.3 Stützfuß



1501/1-001

54

Der Stützfuß (1) gewährleistet eine stabile Position der Presse, wenn diese nicht an einen Traktor angehängt ist.

Der Stützfuß ist vorne an der Presse befestigt.

Der Stützfuß wird von Hand bewegt.

43395-001

#### **⚠️ WARNUNG**

Schwenkbewegung des Stützfußes

Auswirkung: Schnitt- oder Quetschverletzungen an den Fingern

- ▶ Grundsätzlich den Motor des Traktors abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
- ▶ Keine Fremdperson zur Hilfe bei dieser Operation hinzuziehen.
- ▶ Beim Handhaben des Stützfußes immer Schutzhandschuhe tragen.
- ▶ Bei Schwenkbewegung des Stützfußes Hände oder Finger nicht in Scher- oder Quetschbereiche bringen.

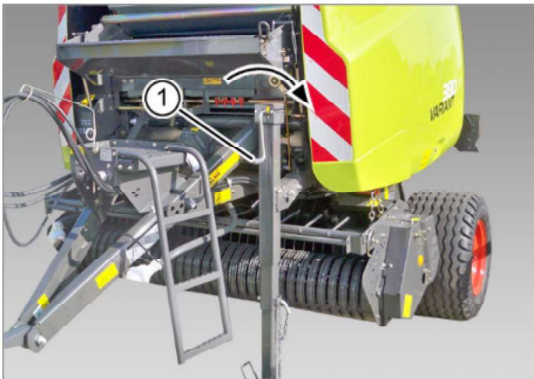
14/12-001

#### **⚠️ WARNUNG**

Bewegen der auf dem Stützfuß stehenden Presse

Auswirkung: Beschädigung des Stützfußes der Presse

- ▶ Vor Bewegen der Presse immer den Stützfuß hochziehen.



150177-001

### Transportstellung

- ▶ Die Presse am Traktor anhängen.
- ▶ Um den Fuß hochzuziehen, die Kurbel (1) im Uhrzeigersinn drehen.

22/41-001

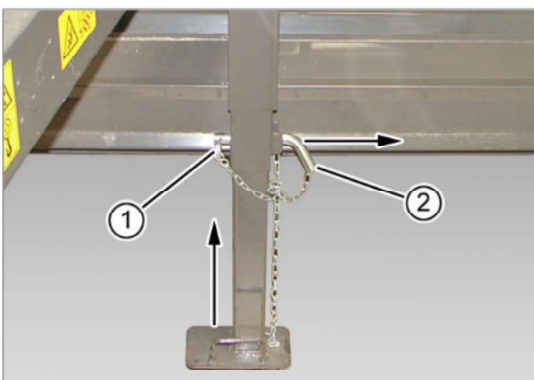
### **⚠ WARNUNG**

Presse ist nicht mehr stabil und verliert das Gleichgewicht

Auswirkung: Schwere Schäden an der Presse

55

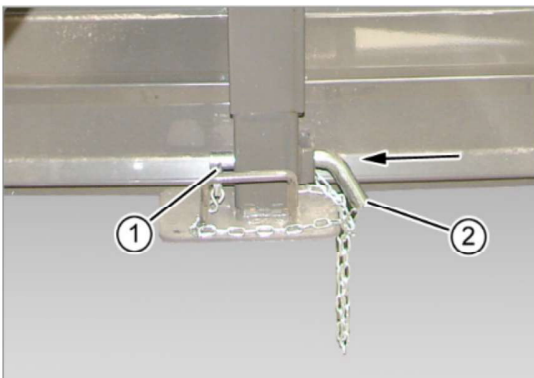
- ▶ Bei Versetzen der Presse in die Transportstellung diese immer am Traktor angehängt lassen.



149945-001

56

- ▶ Das Unterteil des Stützfußes festhalten.
- ▶ Den Sicherheitssplint (1) entfernen.
- ▶ Den Haltestift (2) drehen und herausziehen.
- ▶ Das Unterteil des Stützfußes nach oben schieben.



149944-001

- ▶ Den Haltestift (2) einsetzen und verdrehen.
- ▶ Den Sicherheitssplint (1) am Haltestift (2) einstecken.

110059-002

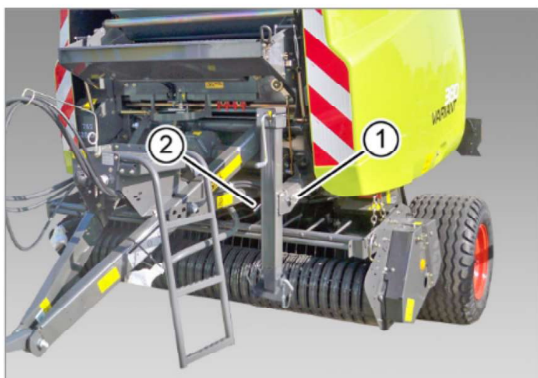
### **⚠ WARNUNG**

Bolzen des Stützfußes nicht verriegelt

Auswirkung: Schwere Schäden an der Presse

- ▶ Stets sicherstellen, dass der Bolzen des Stützfußes verriegelt ist.

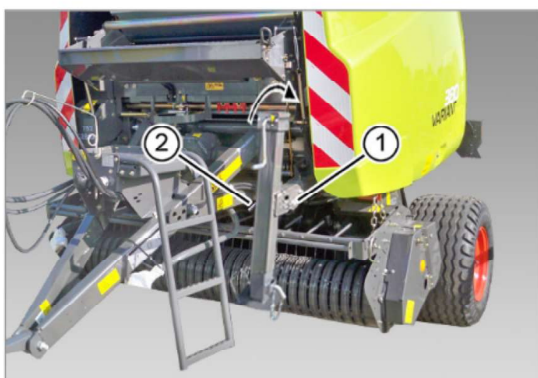
57



15U181-001

- ▶ Den Sicherheitssplint (1) entfernen.
- ▶ Den Haltestift (2) entfernen.

58



15U198-001

- ▶ Den Stützfuß nach hinten schwenken.
- ▶ Den Haltestift (2) in das untere Loch einsetzen.
- ▶ Den Sicherheitssplint (1) einsetzen.

*Der Stützfuß befindet sich in der Transportstellung.*

11U059-002

**⚠ WARNUNG**

Bolzen des Stützfußes nicht verriegelt

Auswirkung: Schwere Schäden an der Presse

59

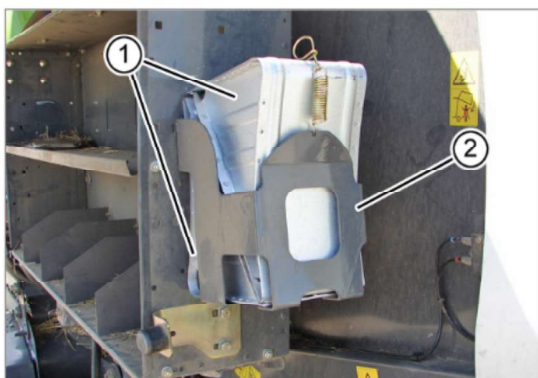
- ▶ Stets sicherstellen, dass der Bolzen des Stützfußes verriegelt ist.

**Arretierstellung**

- ▶ Die Anweisungen für die Transportstellung in umgekehrter Reihenfolge ausführen.

12/8333-002

**2.3.4 Unterlegkeile**



15U441-001

Die Unterlegkeile (1) verhindern unerwartete Bewegungen der Presse. Bei Nichtgebrauch müssen die Unterlegkeile immer an der Presse vorhanden sein.

Die Halterung für die Unterlegkeile (2) ist hinten am Garn- / Netzkasten, auf der linken Seite der Maschine befestigt.

60



20130-003

#### Verwendung

- ▶ Die Unterlegkeile (1) talseitig unter die Räder legen.

*Die Maschine ist vor unerwarteten Bewegungen geschützt.*

14/21-001

#### **⚠ WARNUNG**

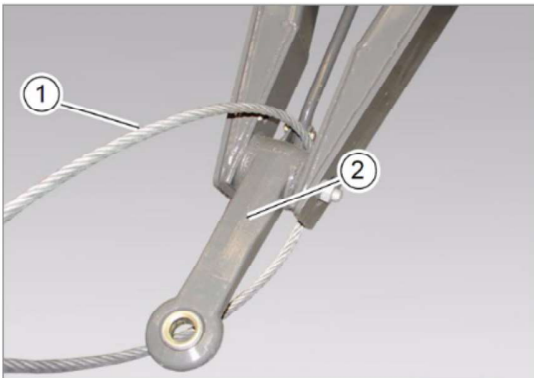
Unbeabsichtigte Bewegungen der Presse.

**61** Auswirkung: Lebensgefahr, Gefahr eines schweren Unfalls oder einer Beschädigung der Presse

- ▶ Vor Abhängen der Presse vom Traktor, immer die Keile unter die Räder legen.

122004-001

#### 2.3.5 Halteseil (Maschine ohne Bremse und in Frankreich einsetzbar)



123602-001

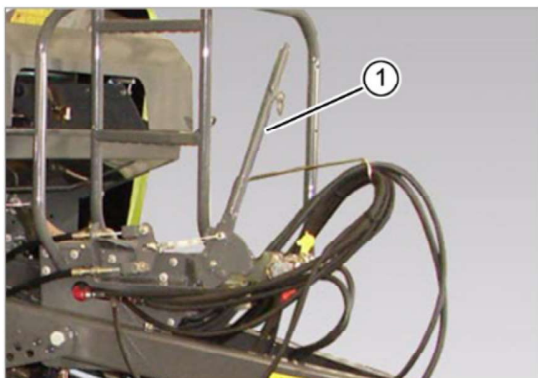
Das Halteseil (1) der Presse wird um die Zugöse (2) gelegt und ordnungsgemäß am Traktor befestigt.

Sollte sich die Presse vom Traktor lösen, wird sie durch das Halteseil zurückgehalten.

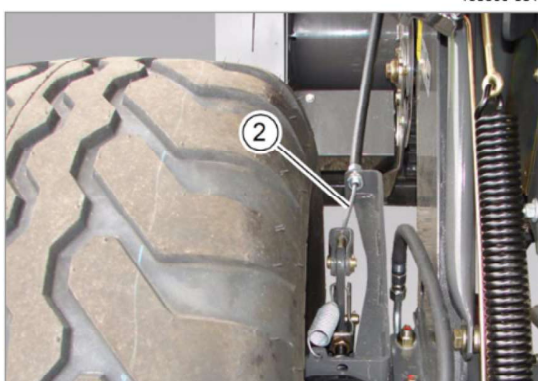
**62**



### 2.3.6 Feststellbremse



150589-001



28322-002

217/4-001

**! WARNUNG**

Option abhängig vom Benutzerland.

Auswirkung: Ausrüstung nicht auf allen Pressen verfügbar.

60485-001

**63 ! WARNUNG**

Die Verwendung der Feststellbremse ersetzt nicht den Einsatz von Unterlegkeilen.

Auswirkung: Beim Parken stets Unterlegkeile unter die Räder setzen.

143093-001

**! WARNUNG**

**64** Verwendung der Sicherheitsbremse (je nach Ausrüstung) anstelle der Feststellbremse.

Auswirkung: Lebensgefahr, schwere Verletzungen oder schwere Schäden an der Presse

- ▶ Die Sicherheitsbremse nie beim Abstellen der Presse verwenden.
- ▶ Stets die Feststellbremse verwenden.

Die Betätigung der Feststellbremse erfolgt manuell.

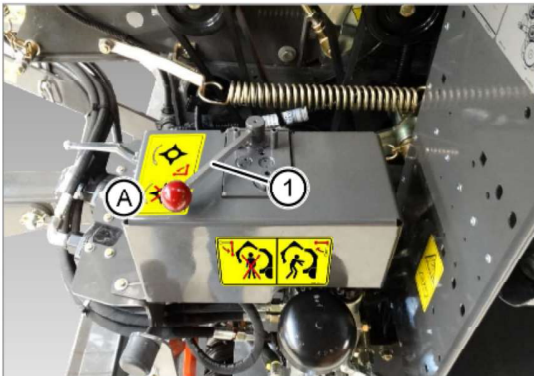
Die Feststellbremse ist an Maschinen montiert, welche über eine der drei folgenden Bremsanlagen verfügen: hydraulische, aktiv-hydraulische oder Druckluftbremsanlage.

Die Feststellbremse besteht aus:

- einem Feststellhebel (1) mit Rasten im vorderen Bereich der Presse,
- zwei Seilzügen (2), die zu jedem Rad führen, zur Betätigung der Bremsen.

Eine mitgelieferte Kette muss an der Öse des Hebels und an einem festen Punkt am Traktor befestigt werden, damit im Falle eines Bruchs der Anhängervorrichtung zwischen Presse und Traktor die Feststellbremse ausgelöst wird.

### 2.3.7 Verriegelung der Heckklappe



257960-002

Bei Arbeiten unterhalb der offenen Heckklappe oder in der Presskammer den Sicherungshebel (1) in die Sicherheitsstellung (A) bringen.

52583-002

#### **⚠️ WARNUNG**

Plötzliches Absenken der Heckklappe der Presse  
Auswirkung: Lebensgefahr oder schwere Verletzungen

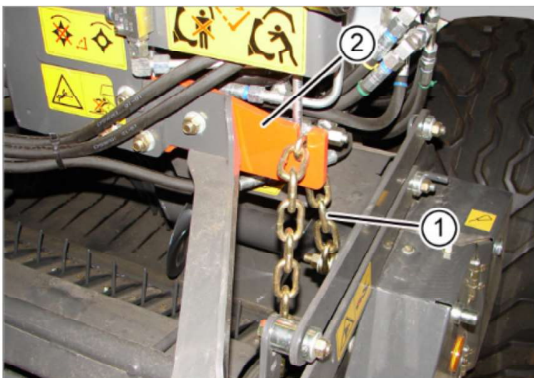
- 65 ▶ Die Klappe in geöffneter Position stets mit Hilfe der hydraulischen Sicherheitsverriegelung arretieren.

#### **Entriegelung**

Zum Schließen der Heckklappe den Sicherheitshebel (1) in die entgegengesetzte Position stellen.

12/836-001

### 2.3.8 Verriegelung der Pickup



40255-002

Bei Arbeiten unter der Presse oder beim Transport stets die Pickup in der oberen Position verriegeln.

- ▶ Die Halteketten (1) für die Pickup in der entsprechenden Halterung (2) arretieren.

125689-001

#### **⚠️ WARNUNG**

Durchführung von Arbeiten unter der Pickup.  
Auswirkung: Lebensgefahr oder schwere Verletzungen

- 66 ▶ Niemals unter der Pickup arbeiten, ohne ihre hohe oder niedrige Stellung abgesichert zu haben.

### 2.3.9 Feuerlöscher



12/8691-001

67

#### **⚠️ WARNUNG**

Option abhängig vom Benutzerland.

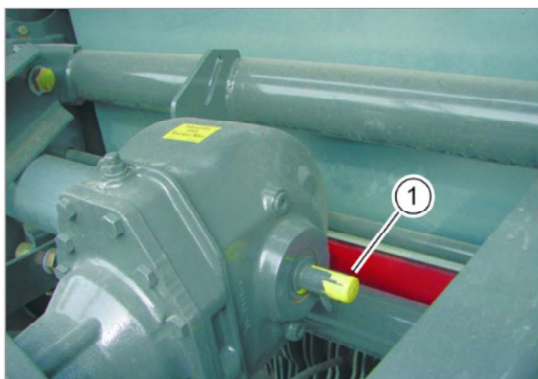
Auswirkung: Ausrüstung nicht auf allen Pressen verfügbar.

Im vorderen Bereich der Presse ist ein Feuerlöscher (1) angebracht.

21/74-001

### 2.3.10 Schutz am Ausgang des Hauptgetriebes ohne Garnbindung

12/838-001



12/6/69-001

68

Wenn die Presse über keine Garnbindung verfügt, befindet sich ein Sicherheitsstopfen am Ausgang des Hauptgetriebes.



## 3 Maschinenbeschreibung

### 3.1 Vorhandene Modelle

12/859-001

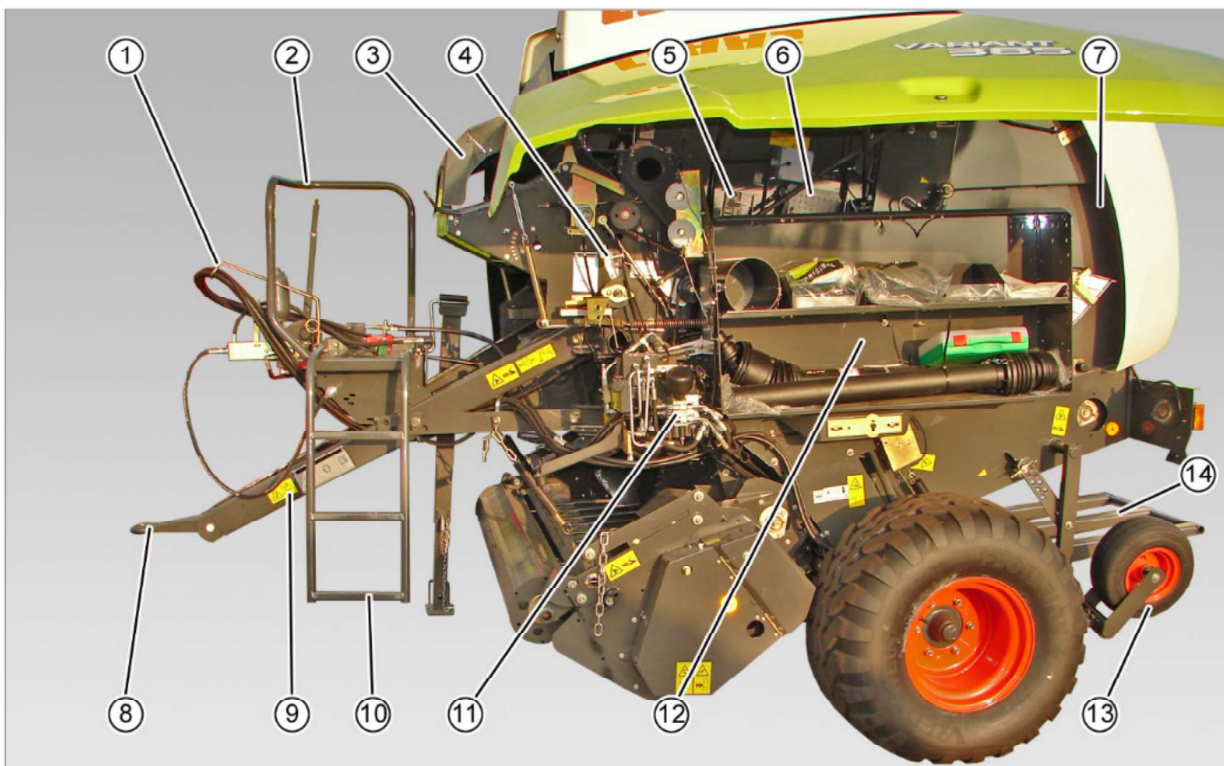
#### 3.1.1 Kennzeichnung der Maschinen

Die in dieser Betriebsanleitung beschriebenen  
VARIANT Pressen gibt es in 6 Varianten:

	Typ 751	Typ 752
Maximaler Ballendurchmesser	1,55 m	1,75 m
Förderrotor	VARIANT 360	VARIANT 380
Schneidrotor	VARIANT 360 RotoCut	VARIANT 380 RotoCut
HeavyDuty Schneidrotor	VARIANT 365 RotoCut	VARIANT 385 RotoCut

**3.2 Übersicht und Funktionen**

**3.2.1 Linke Seite**



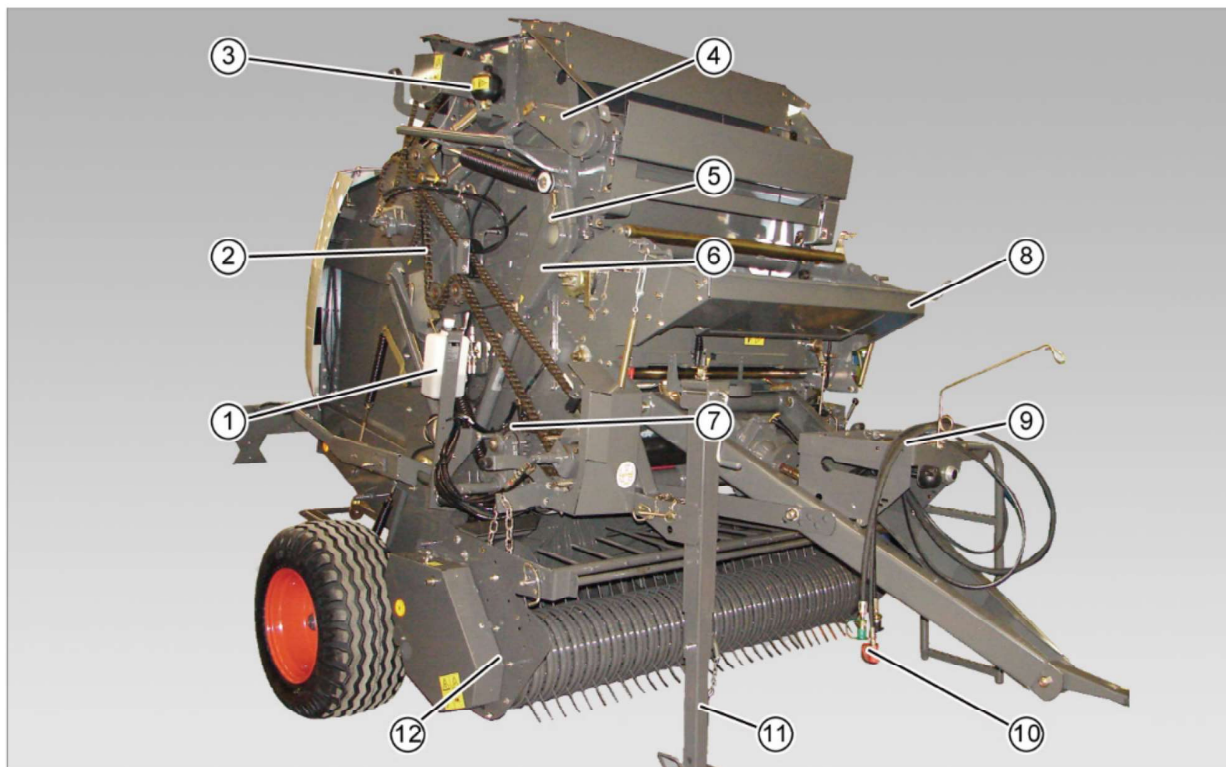
13688-003

**69**

	<b>Bezeichnung</b>	<b>Funktion</b>
1	Kabel- und Leitungshalterung	Fixiert Kabel und Leitungen zwischen Presse und Traktor.
2	Schutzgeländer	Sichert den Benutzer, wenn dieser sich auf dem Trittblech aufhält.
3	Abdeckhaube der Netzmulde (Option)	Deckt die Netzmulde ab, um die Ansammlung von Pressgut in diesem Bereich zu verhindern.
4	Antriebsbremse der Garn-/Netzbindung (je nach Ausrüstung)	Ermöglicht eine Teilauswahl der verwendeten Bindungsart.
5	Typenschild	Zeigt die technischen Daten der Presse an.
6	Modul	Enthält das Programm für den Betrieb der Presse.
7	Heckklappe	Diese bildet, gemeinsam mit der Vorkammer, die Presskammer.
8	Zugöse	Dies ist das Verbindungselement zwischen Traktor und Presse. Sie dient zum Ankuppeln der Presse.
9	Deichsel	Sie ist einstellbar und ermöglicht die Anpassung in der Höhe der Anhängung.

	<b>Bezeichnung</b>	<b>Funktion</b>
10	Leiter	Ermöglicht den Zugang zum oberen Bereich der Presse, insbesondere für die Vorbereitung oder zur Einstellung der Bindung.
11	Hydraulikeinheit / Ölfilter / Sicherungshebel der Heckklappe	<p>Die Hydraulikeinheit steuert alle hydraulischen Funktionen der Presse.</p> <p>Der Ölfilter filtert das vom Traktor kommende Hydrauliköl, das sich in der Presse im Umlauf befindet.</p> <p>Mit Hilfe des Sicherungshebels wird die Heckklappe bei Arbeiten an der Maschine offen gehalten.</p> <p>Vor jedem Eingriff stets den Hebel in die Sicherheitsstellung bringen!</p>
12	Garn-/Netzkasten	Dies ist der Garn- und/oder Netzvorrat.
13	Pickup-Räder	In der Arbeitsstellung (an der Pickup) sorgen sie für einen konstanten Abstand zwischen den Zinken des Aufnehmers und dem Boden.
14	Ballenrampe	Ermöglicht das erschütterungsfreie Ablegen des Ballens auf dem Boden und macht den Schwenkbereich der Heckklappe nach der Ballenablage frei.

3.2.2 Rechte Seite



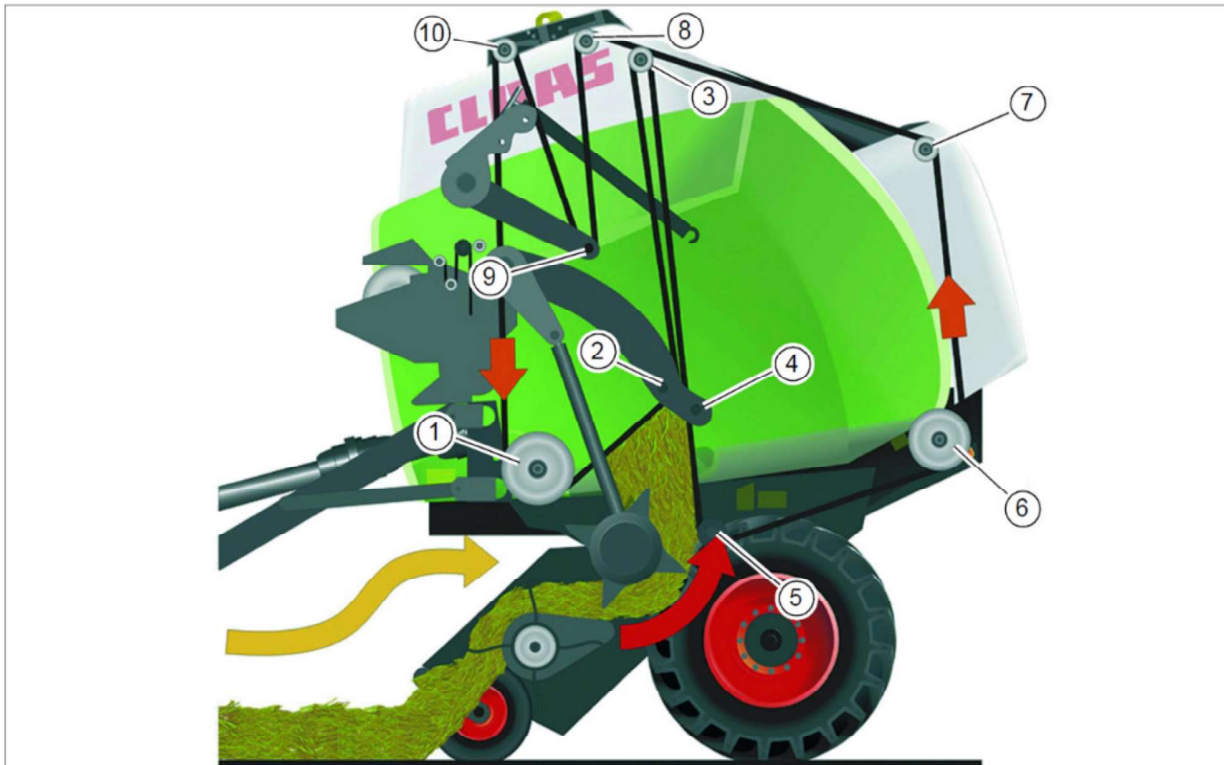
13545-002

70

	Bezeichnung	Funktion
1	Vorratsbehälter Schmieröl	Die automatische Schmierung der Antriebsketten trägt zur Langlebigkeit der Antriebselemente bei.
2	Antriebskette der Bänder	Treibt die rotierenden Bänder an.
3	Druckspeicher	Dies ist ein Ölvorratsbehälter für den Hydraulikkreislauf.
4	Obere Spannarme (auf der linken und der rechten Maschinenseite vorhanden)	Halten die Bänder während des Ballenaufbaus gespannt.
5	Rückdrehhebel (je nach Ausrüstung)	Ermöglicht ein Entstopfen der Presse durch Drehen des Rotors in umgekehrter Richtung.
6	Untere Spannarme (auf der linken und der rechten Maschinenseite vorhanden)	Üben während des gesamten Ballenaufbaus über die Walzen 2 und 4 permanenten Druck auf den Ballen aus.
7	Antriebskette des Rotors	Treibt den Rotor an.
8	Netzmulde (je nach Ausrüstung)	Aufnahme für die Netzrolle bei Maschinen, die über Netzbindung verfügen.
9	Trittblech	Ermöglicht den Zugang zum vorderen Bereich der Presse.
10	Hydraulikleitungen	Gewährleisten nach Anschluss am Traktor die Hydraulikversorgung der Presse.

	Bezeichnung	Funktion
11	Stützfuß	Der Stützfuß dient zum Abstützen der Presse, wenn diese nicht am Traktor angekuppelt ist.
12	Pickup	Sie nimmt das in Schwaden angehäuften Erntegut auf.

**3.2.3 Identifizierung der Presswalzen**





### 3.3 Arbeits- und Servicebereiche

124948-003

#### 3.3.1 Allgemeines

Die Arbeitsplätze der Presse sind Bereiche, die bei normaler Verwendung der Presse für den Benutzer zugänglich sind.

Die normale Verwendung der Presse schließt Wartungs- und Instandsetzungsarbeiten aus (ausgenommen regelmäßige Schmierarbeiten).

- ▶ Vor jedem Betreten von Arbeits- und Wartungsplätzen, die Maschine unbedingt abstellen.

30348-002

#### **⚠ WARNUNG**

Bei Arbeiten zur Instandsetzung, Wartung, Säuberung oder bei technischen Eingriffen an der Presse können Antriebs Elemente in Bewegung geraten.

Auswirkung: Lebensgefahr oder schwere Verletzungen durch bewegte Teile

- ▶ Die Zapfwelle abstellen.
- ▶ Einheit Traktor/Presse anhalten.
- ▶ Motor des Traktors abstellen.
- ▶ Zündschlüssel abziehen.

2188-001

#### **⚠ WARNUNG**

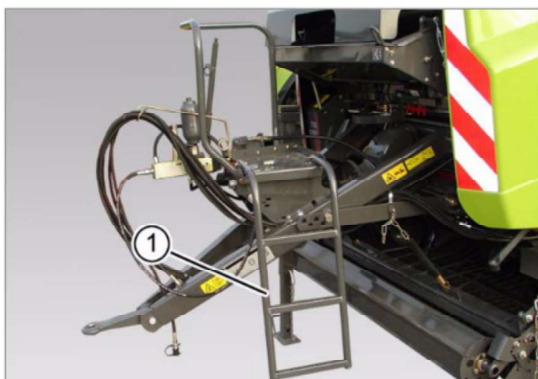
Gefahr des Wegrollens der Presse.

Auswirkung: schwere Sachschäden

- ▶ Keile unter die Räder schieben.
- ▶ Den Stützfuß zum Stabilisieren der Presse aufstellen.

12/839-001





#### 3.3.2 Vorderer Bereich der Presse



12068-003

72

Der Benutzer muss Zugang zu diesem Bereich haben, um folgende Tätigkeiten durchzuführen:

- Die Bindegarnrollen einsetzen oder austauschen  Seite 157,  Seite 159.
- Das Netz einsetzen oder austauschen (Option)  Seite 165.
- Die periodischen manuellen Schmierarbeiten durchführen (je nach Ausrüstung)  Seite 301, [Schmierplan](#).
- ▶ Der Zugang zum vorderen Bereich der Presse erfolgt über:
  - ▶ die Leiter (1) am Trittblech.



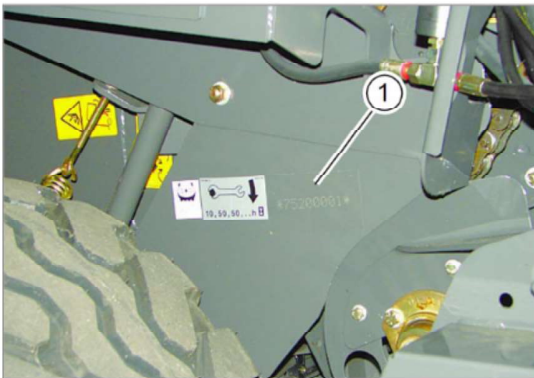
### 3.4 Typenschild und Seriennummer

#### 3.4.1 Ersatzteile und technische Daten

Bei jedem Bestellen von Ersatzteilen oder Anfordern von technischen Daten immer Seriennummer der Presse angeben.

Lieferung von ungeeigneten Ersatzteilen für Ihre Presse kann anhand dieser Nummer vermieden werden.

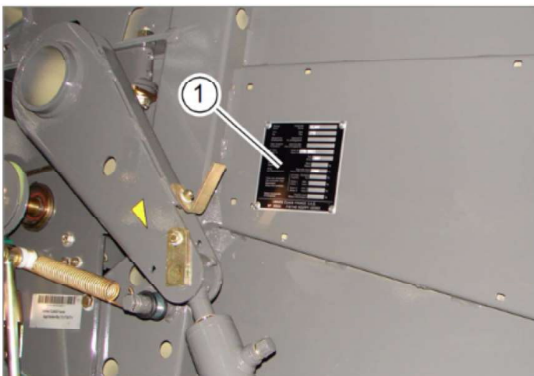
#### 3.4.2 Position Typenschilder



126645-001

73

Die Seriennummer (1) der Presse ist auf der rechten Seite der Presse eingeprägt.



126647-001

74

Typenschild Maschine (1)

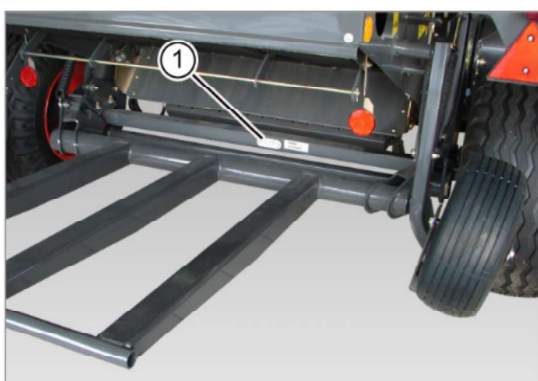


39674-001

75

Typenschild Deichsel (1)

Falls die Bestimmungen im Verwendungsland der Presse dies erfordern, ist das Typenschild der Deichsel (1) seitlich an der Deichsel angeklebt.



Typenschild Deichsel (1)

76

39687-002

14/686-001

### 3.4.3 Typenschild Maschine

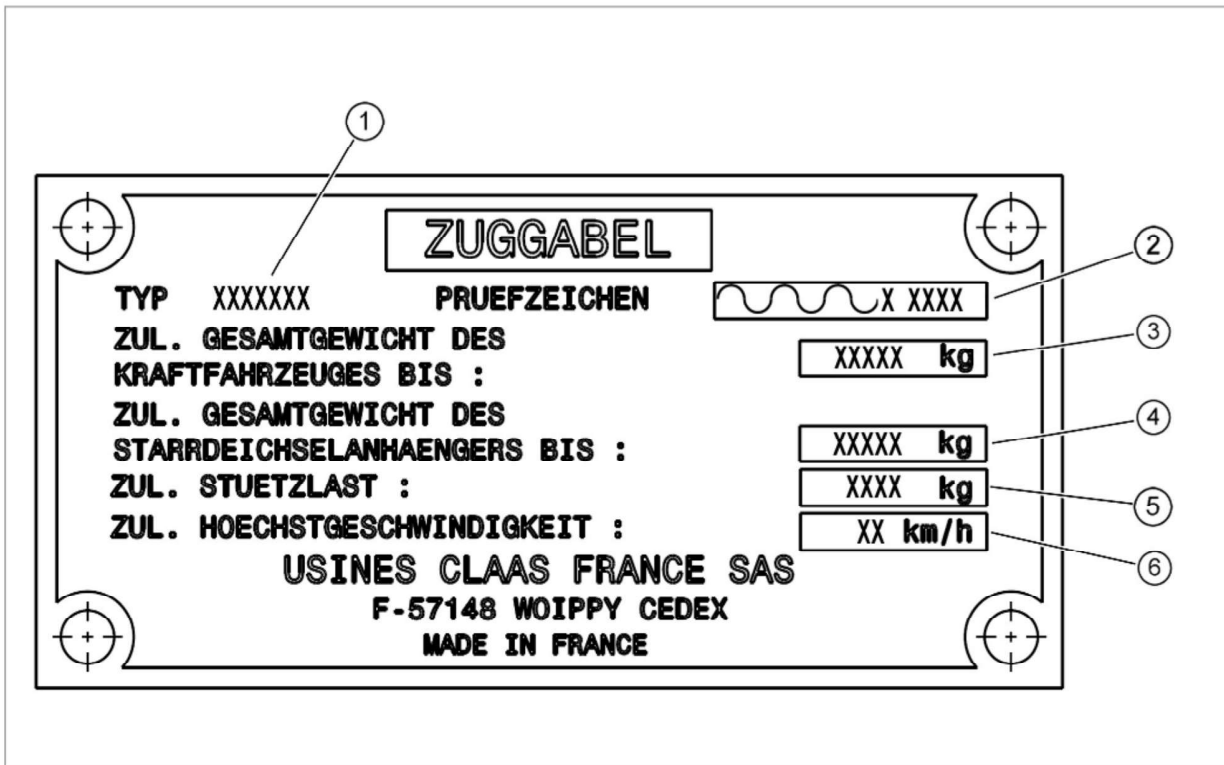
①	Marque	Trademark		①
	Marke	Marca		
	T.V.V.	Type		②
	Typ	Tipo		
	Réceptionné	Approval Nr		③
	Pruefnummer	Nr omologazione		
	Date réception	Approval date		④
	Pruefdatum	Dati omologazione		
	N° série	Serial Nr		⑤
	Serien Nr	Telaio Nr		
	Année	Year		⑥
	Jahr	Anno		
	Année technique	Technical year		⑦
	Technisches Jahr	Anno tecnico		
	PV	Mass		⑧
	Gewicht	Massa		
	PTAC	Total adm mass		⑨
	Zul. Gesamtgewicht	Massa max ammessa		
	Poids max admissible	Anneau Occhione		⑩
	Max admissible mass	Zugoese		
	Maximallast	Essieu 1 Axle 1		⑪
	Massa max ammessa	Achse 1 Asse 1		
		Essieu 2 Axle 2		⑫
		Achse 2 Asse 2		
	Masse remorquable	Towable mass		⑬
	Anhaengelast	Massa rimorchiabile		
USINES CLAAS FRANCE S.A.S. BP 90830 F-57148 WOIPPY CEDEX				

1235/0-002

77

	Bezeichnung		Bezeichnung
1	Marke der Maschine	8	Gewicht der Maschine
2	Typ der Maschine	9	Zulässiges Gesamtgewicht beladen
3	Prüfnummer der Maschine	10	Zulässige Maximallast an der Zugöse
4	Prüfdatum der Maschine	11	Zulässige Maximallast an Achse 1
5	Seriennummer der Maschine	12	Zulässige Maximallast an Achse 2
6	Herstellungsjahr der Maschine	13	Anhängelast
7	Technisches Jahr		

**3.4.4 Typenschild Deichsel**



39657-003

78

	Bezeichnung		Bezeichnung
1	CLAAS Sachnummer der Deichsel	4	Zulässiges Gesamtgewicht des Anhängers
2	Prüfzeichen und Nr. der TÜV-Betriebserlaubnis der Deichsel	5	Zulässige Stützlast
3	Zulässiges Gesamtgewicht des Traktors	6	Zulässige Höchstgeschwindigkeit

## 3.5 Allgemeines Funktionsprinzip

### 3.5.1 Presszyklus eines Ballens

Die in dieser Anleitung beschriebenen Pressen ermöglichen ausschließlich das Pressen von Heu, Stroh und Silage zu Rundballen.

Das Komprimieren des Ballens erfolgt in 5 Schritten:

- Aufnahme des Ernteguts durch die Pickup
- Transport des Ernteguts von der Pickup zur Presskammer
- Pressvorgang
- Binden
- Ballenablage

Die Presse wird durch eine Gelenkwelle mit Winkelgetriebe angetrieben.

### 3.6 Bedienterminal

#### 3.6.1 Bedienterminal



COMMUNICATOR 15/199-001

79

Die in dieser Betriebsanleitung beschriebenen Pressen können optional mit einem der folgenden Bedienterminals ausgerüstet sein:

- COMMUNICATOR
- OPERATOR



OPERATOR 254341-001

80

#### 3.6.2 ISOBUS-Anschluss



124361-001

81

Die Presse kann direkt über das Terminal des Traktors gesteuert werden, sofern dieser über einen ISOBUS-Anschluss verfügt.

Für die Verbindung zwischen Traktor und Presse wird ein ISOBUS-Kabel (1) benötigt.

Für weitere Angaben zur Funktionsweise des ISOBUS-Terminals bitte das Handbuch des Herstellers zurate ziehen.

### 3.7 Gelenkwelle und Antrieb

#### 3.7.1 Kraftübertragung

Die Presse wird vom Traktor über eine Gelenkwelle angetrieben. Es können zwei Arten von Gelenkwellen an der VARIANT Presse vorhanden sein:

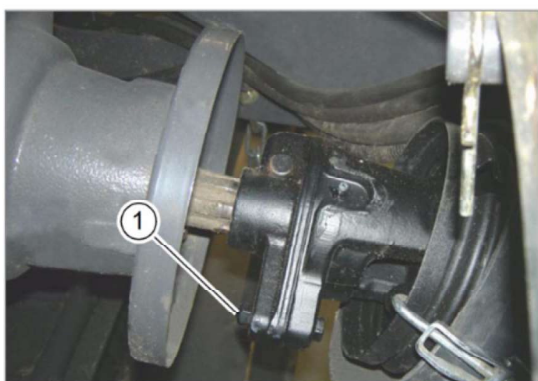
- Gelenkwelle mit Scherschraube
- Gelenkwelle mit Nockenschaltkupplung

Die mit der Presse gelieferte Gelenkwelle ist abhängig von der Ausrüstung und den Optionen.

---

#### Gelenkwelle mit Scherschraube

Die Scherschraube (1) schützt die Presse vor Überlastung.



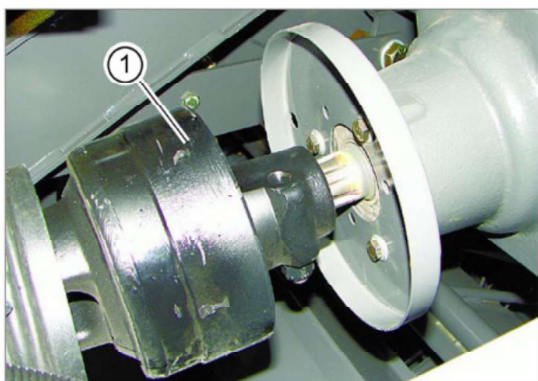
128056-001

82

---

#### Gelenkwelle mit Nockenschaltkupplung

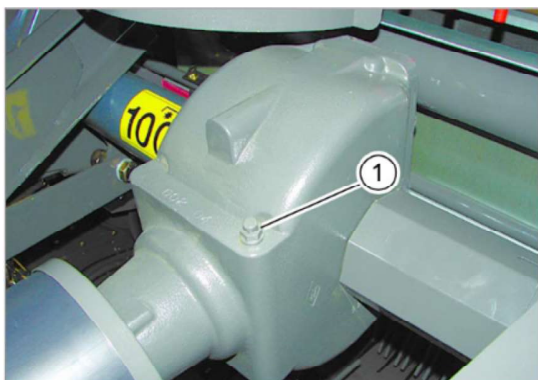
Die Gelenkwelle verfügt über eine Nockenschaltkupplung (1), um die Presse vor Überlastung zu schützen.



128057-001

83

#### 3.7.2 Antrieb



11862-002

Der Pressenantrieb, d. h. die Rotationsbewegung der Bänder und der Pickup, erfolgt über ein Winkelgetriebe (1).

Es gibt zwei Arten von Getrieben:

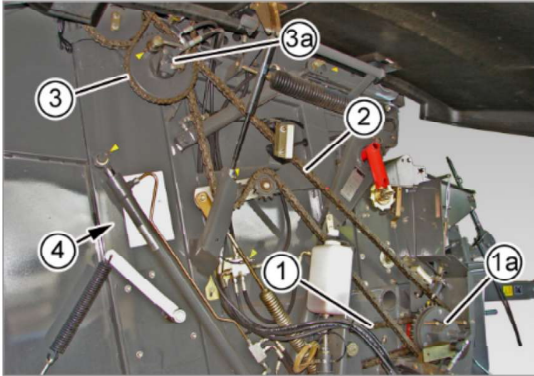
- das Getriebe 540 min<sup>-1</sup>
- das Getriebe 1 000 min<sup>-1</sup>

Das an der Presse verbaute Getriebe ist abhängig von der Ausrüstung und den Optionen.

84



### 3.7.3 Antriebsketten

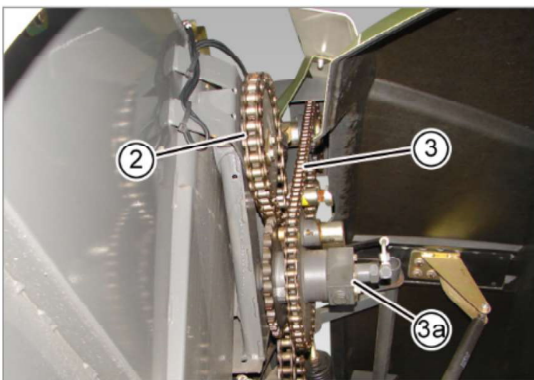


129051-001

85

Der Hauptantrieb treibt die Kette (1) über die Kupplung (1a) und die Kette (2) an.

Die Kette (2) treibt die Kette (3) über die Kupplung (3a) und die Kette (4) in der Klappe an.

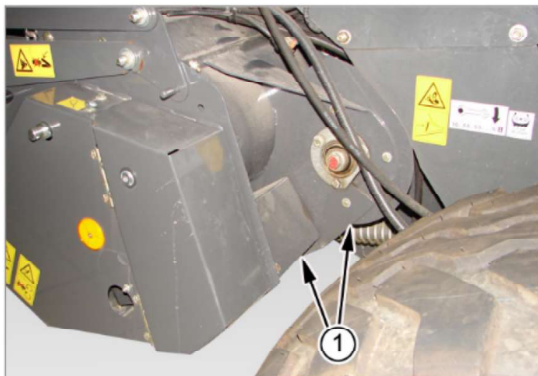


129053-001

86

Kettennr.	Funktion	Bemerkung
1	Antrieb des Rotors	über Kupplung (1a)
2	Antrieb von Kette (3)	über Kupplung (3a)
	Antrieb von Kette (4)	Kette (4) befindet sich in der Klappe
3	Antrieb von Walze 3	Walze 3 wird angetrieben, wenn Kupplung (3a) eingerückt ist
4	Antrieb von Walze 5	Walze 5 wird permanent angetrieben

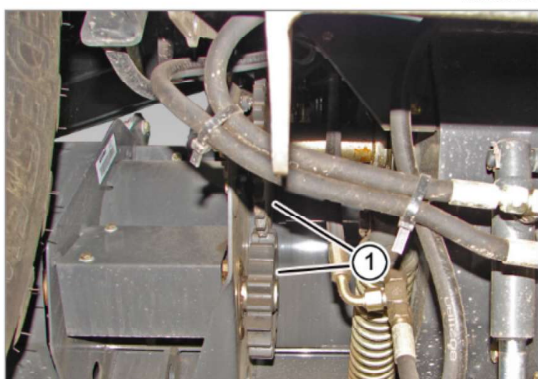
**3.7.4 Pickup-Antrieb**



129055-001

87

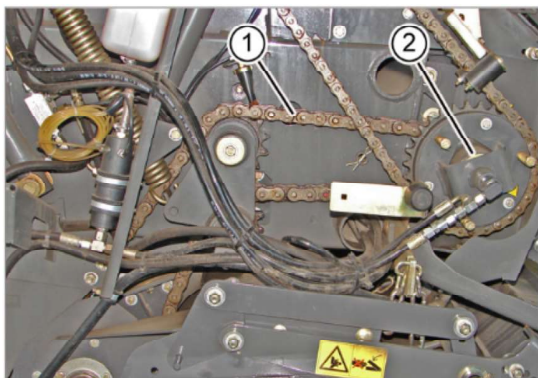
Die Pickup wird vom Zahnradpaar (1) auf der linken Seite der Presse angetrieben.



129056-001

88

**3.7.5 Rotorantrieb**



129054-001

89

Der Rotor wird über die Kupplung (2) von der Kette (1) angetrieben.

### 3.8 Gutaufnahme

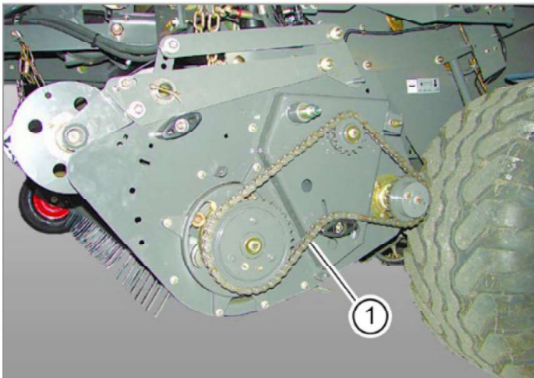
#### 3.8.1 Pickup



126811-001

Die Pickup (1) dient zur Aufnahme von Silage-, Heu- und Strohschwaden.

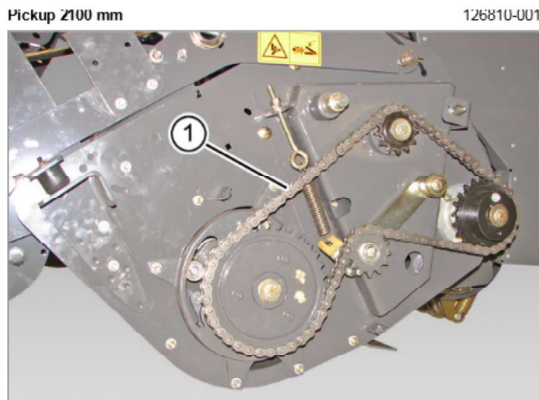
90



126810-001

Der Rotationsantrieb erfolgt über Antriebsketten (1) auf der rechten und linken Seite der Pickup.

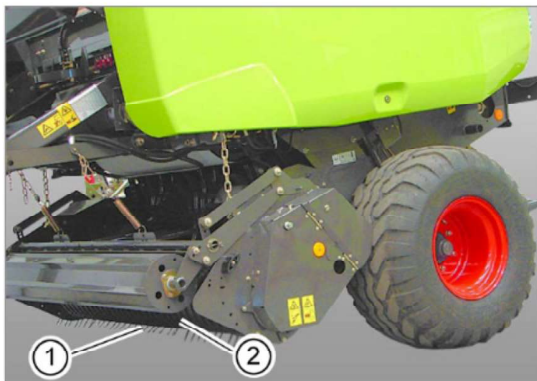
91



Pickup Z350 mm

160117-001

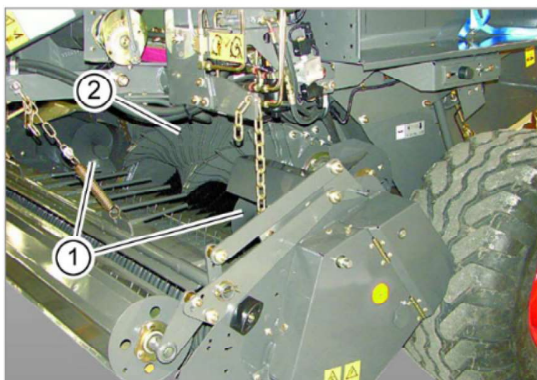
92



126809-001

Die Doppelzinken (1) am Aufnehmer (2) ziehen das Erntegut ein und führen es zum Rotor.

93

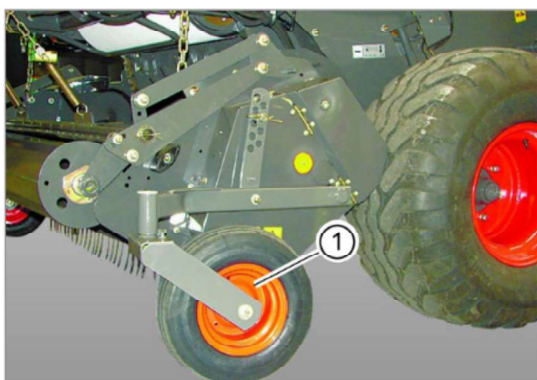


126808-001

2 Einzugsschnecken (1) befinden sich im hinteren Bereich des Aufnehmers. Sie sitzen vor dem Rotor (2). Sie werden von Ketten angetrieben.

Die Einzugsschnecken nehmen das Erntegut von der Pickup auf und verteilen es auf die gesamte Breite des Rotors.

94



126807-001

Die Pickup verfügt über Stützräder (1), die als Pickup-Räder bezeichnet werden. Die Verwendung der Pickup-Räder hängt von der Art des Ernteguts ab.

Im Allgemeinen gilt für:

- Heu, Silage: Arbeiten mit Pickup-Rädern
- Stroh: Arbeiten ohne Pickup-Räder

Die Pickup-Räder gewährleisten einen gleichmäßigen Abstand zwischen dem Boden und den Zinken der Pickup.

95



### 3.8.2 Niederhalter



129353-001

96

Der Niederhalter (1) ermöglicht das Regulieren des aufgenommenen Ernteguts. Er gewährleistet eine gleichmäßige Versorgung des Aufnehmers und des Rotors.

Der Niederhalter (1) bewährt sich vor allem bei der Aufnahme unregelmäßiger Schwaden.

12/865-001

### 3.8.3 Kurzstrohprallblech (Option)



126805-001

97

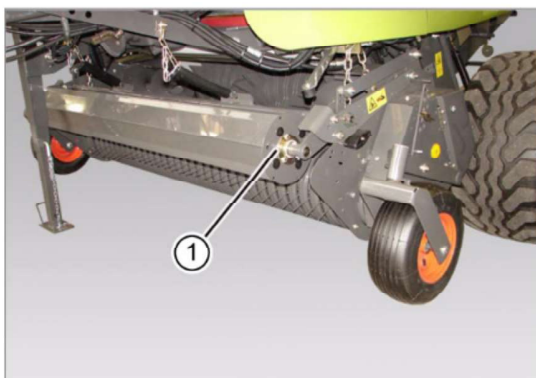
Das Kurzstrohprallblech (1) ermöglicht das Regulieren des aufgenommenen Ernteguts. Es gewährleistet eine gleichmäßige Versorgung des Aufnehmers und des Rotors.

Das Kurzstrohprallblech (1) verringert das Aufrollen von Erntegut um die Pickup.

Es bewährt sich vor allem bei der Aufnahme von kleineren Schwaden.

12/866-001

### 3.8.4 Rollenniederhalter (Option)



126806-001

98

Der Rollenniederhalter (1) ermöglicht das Regulieren des aufgenommenen Ernteguts. Er gewährleistet eine gleichmäßige Versorgung des Aufnehmers und des Rotors.

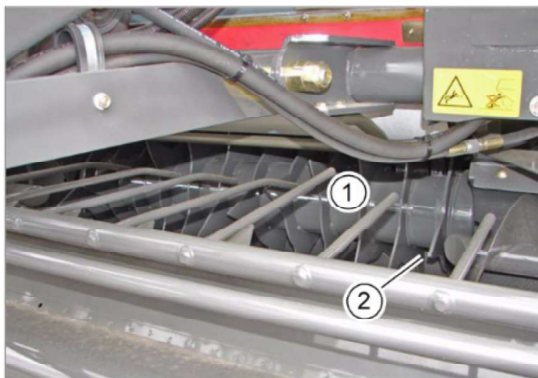
Der Rollenniederhalter (1) bewährt sich vor allem bei der Aufnahme von großen und unregelmäßigen Schwaden. Er dient ebenfalls zur Vorverdichtung des Ernteguts, bevor diese zum Rotor gelangt.

Der Rollenniederhalter (1) ist oberhalb der Pickup angebracht. Seine Position ist gegenüber dem Aufnehmer leicht nach vorne versetzt. Durch diese Position wirkt der Rollenniederhalter (1) auf den Durchsatz des Ernteguts, bevor dieses den Aufnehmer erreicht.



### 3.9 Einzugsaggregat

#### 3.9.1 Rotor



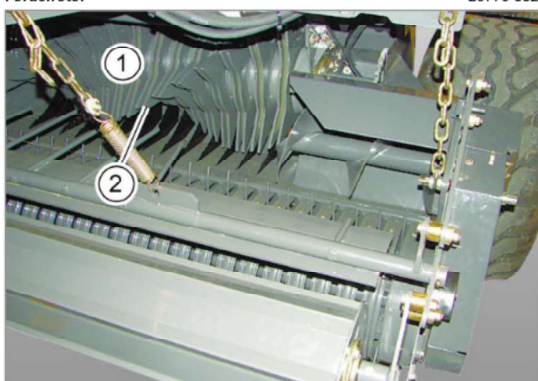
Förderrotor 28/18-002

Der Rotor (1) transportiert das Erntegut von der Pickup zur Presskammer. Das Erntegut wird durch die spiralförmig angebrachten Rotorzinken (2) eingezogen.

Der Rotor der VARIANT 360 und VARIANT 380 besteht aus einfachen Zinken: Förderrotor.

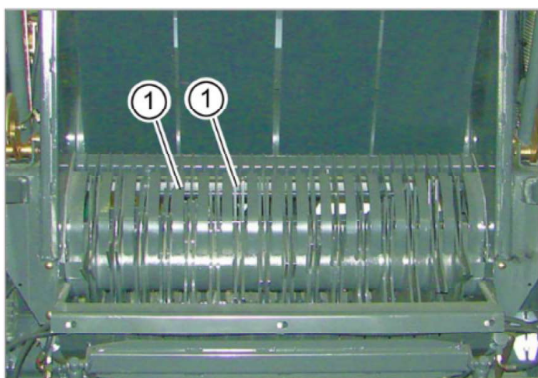
Der Rotor der VARIANT RotoCut besteht aus Doppelzinken: RotoCut Schneidrotor.

99



RotoCut Schneidrotor 118/6-002

100



1215/-002

Der Rotor verfügt über separate Abstreifer (1). Diese Abstreifer verhindern die Ansammlung von Erntegut und somit, dass dieses über den Rotor läuft. Damit verstetigt sich der Materialfluss in Richtung Presskammer.

101

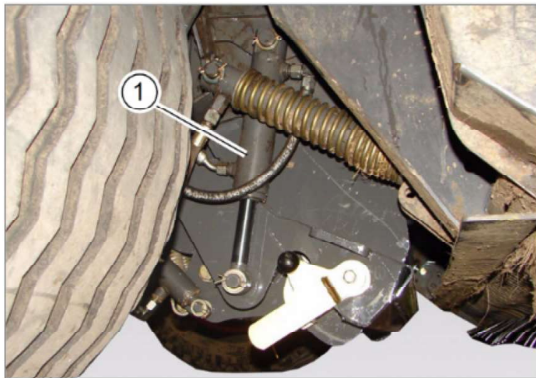
#### 3.9.2 Rotorrahmen mit absenkbarem Boden (Option)

Die VARIANT-Pressen können optional mit einem absenkbaren Boden ausgerüstet sein.

Diese Maßnahme erleichtert eventuelle Entstopfungsarbeiten an der Maschine. Dadurch wird ebenfalls die Anpassung der Arbeitsgeschwindigkeit an die Aufnahme- und Pressbedingungen erleichtert (Pressgutvolumen, Feuchtigkeit,...).

Die Hauptfunktion des absenkbaren Bodens besteht darin, Entstopfungsmaßnahmen bei Überlastungen im Rotorbereich zu vereinfachen.

Die mit dem absenkbaren Boden verbundene Doppelsicherung (mechanisch und hydraulisch) ermöglicht eine Anpassung der Arbeitsgeschwindigkeit an die Aufnahme- und Pressbedingungen.



12/630-001

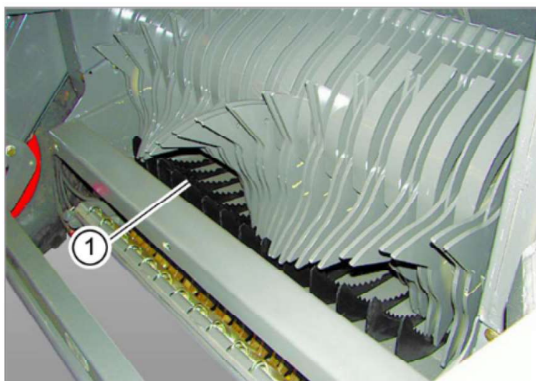
102

Der absenkbare Boden wird durch je einen Zylinder (1) auf beiden Seite der Presse betätigt.

### 3.9.3 RotoCut Schneidevorrichtung (Option)

Die Schneidevorrichtung ermöglicht das Schneiden des Ernteguts zu einer Länge von 70 mm.

**Hinweis:** Die Schneideinrichtung ist nur bei den Pressen VARIANT RotoCut vorhanden.



126812-001

103

#### Schneidmesser

Die RotoCut-Schneidevorrichtung verfügt über 14 Schneidmesser (1). Die Schneidmesser sind einzeln im Schneidboden befestigt.

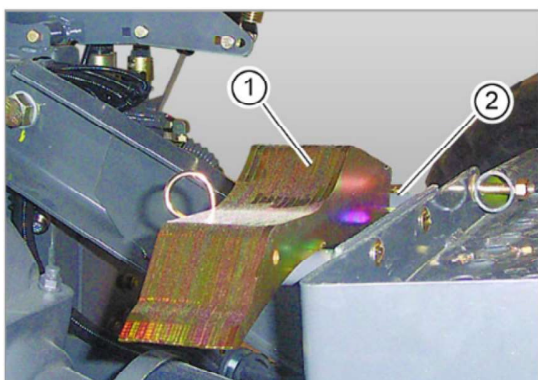


126813-001

**Schutz gegen Fremdkörper**

Bei der Aufnahme von Fremdkörpern, beispielsweise bei Steinen, klappen die Messer dank einer Feder (1) automatisch ab. Jedes Messer ist also entsprechend gegen Beschädigungen geschützt. Nach dem Durchlaufen des Fremdkörpers nimmt das Schneidmesser wieder seine ursprüngliche Stellung ein.

104



126814-001

**Blindmesser (Option)**

Blindmesser (1) sind Metallteile, die anstelle der ausgebauten Messer montiert werden.

Sie sollen Folgendes verhindern:

- eine Anhäufung von Pressgut und von Steinen in den Schlitzen des Schneidbodens
- einen vorzeitigen und unnötigen Verschleiß der Messerklingen, wenn sie über längere Zeit nicht verwendet werden
- eine Beschädigung der Messerklingen bei der Aufnahme von Pressgut in steinigem Gelände

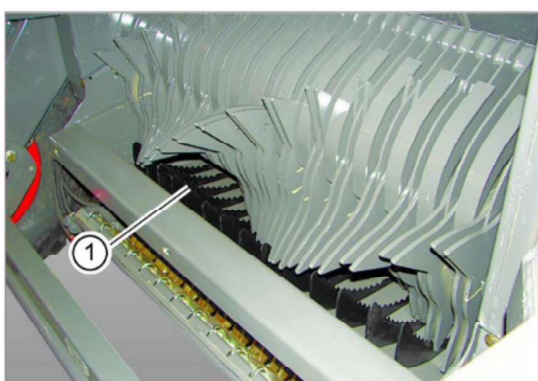
105

Der Halter für die Blindmesser (2) wird im hinteren Bereich des Trittlechs befestigt. Er erlaubt eine sichere Aufbewahrung der nicht verwendeten Messer und Blindmesser.

**3.9.4 HeavyDuty RotoCut Schneidevorrichtung**

Die HeavyDuty Schneidevorrichtung ermöglicht das Schneiden des Ernteguts zu einer Länge von 70 mm.

**Hinweis:** Die Schneideinrichtung ist nur bei den Pressen VARIANT 365 RotoCut und VARIANT 385 RotoCut vorhanden.



126812-001

**HeavyDuty Messer**

Die HeavyDuty RotoCut Schneidevorrichtung verfügt über 14 HeavyDuty Schneidmesser (1). Die Schneidmesser sind einzeln im Schneidboden befestigt.

106



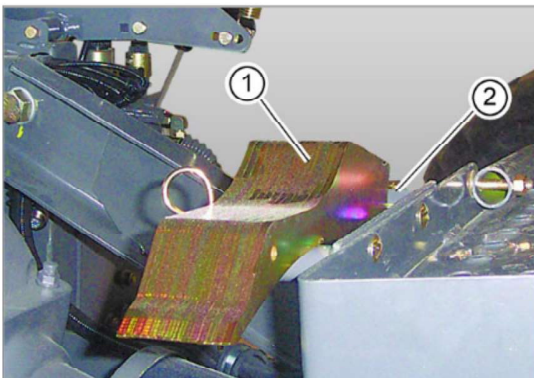


126813-001

### Schutz gegen Fremdkörper

Bei der Aufnahme von Fremdkörpern, beispielsweise bei Steinen, klappen die Messer dank einer HeavyDuty Feder (1) automatisch ab. Jedes HeavyDuty Messer ist also entsprechend gegen Beschädigungen geschützt. Nach dem Durchlaufen des Fremdkörpers nimmt das Schneidmesser wieder seine ursprüngliche Stellung ein.

107



126814-001

### Blindmesser (Option)

Blindmesser (1) sind Metallteile, die anstelle der ausgebauten Messer montiert werden.

Sie sollen Folgendes verhindern:

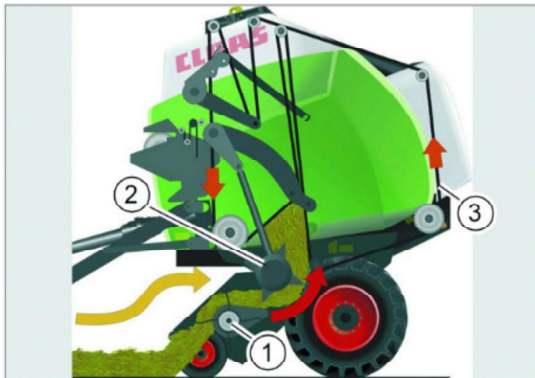
- eine Anhäufung von Pressgut und von Steinen in den Schlitzen des Schneidbodens
- einen vorzeitigen und unnötigen Verschleiß der Messerklingen, wenn sie über längere Zeit nicht verwendet werden
- eine Beschädigung der Messerklingen bei der Aufnahme von Pressgut in steinigem Gelände

108

Der Halter für die Blindmesser (2) wird im hinteren Bereich des Trittblechs befestigt. Er erlaubt eine sichere Aufbewahrung der nicht verwendeten Messer und Blindmesser.

### 3.10 Presseinrichtung

#### 3.10.1 Presskammer und Bänder



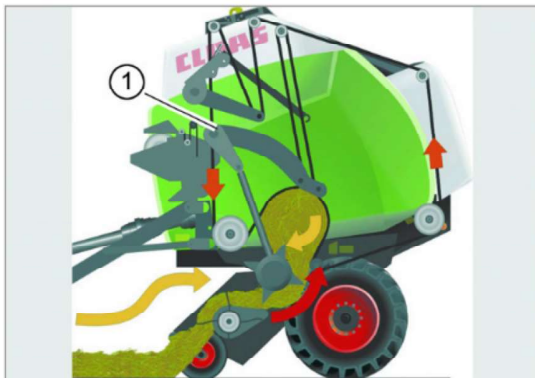
12/691-001

109

Das von der Pickup (1) aufgenommene Erntegut läuft unter den Rotor (2), wo es gegebenenfalls geschnitten wird (RotoCut).

Der Rotor (2) fördert das Erntegut kontinuierlich in die Presskammer und versetzt dieses gleichzeitig in rotierende Bewegung.

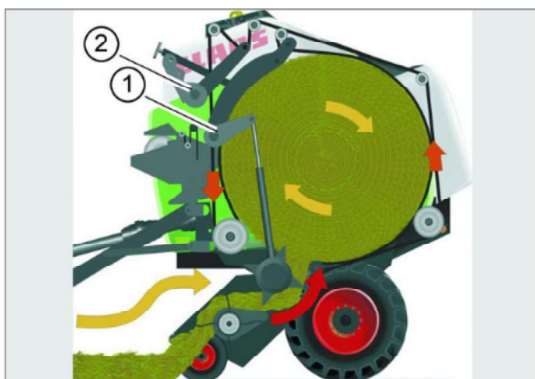
Das Erntegut wird anschließend durch die sich drehenden Bänder (3) weiter gedreht.



12/694-001

110

Durch das gleichzeitige Pressen und Drehen des Ernteguts in der Presskammer wird der untere Spannarm (1) langsam und gleichmäßig nach oben gedrückt.



12/697-001

111

Diese Verlagerung des Spannarms (1) überträgt sich auf die Lage der Bänder. Der obere Spannarm (2) erhält über den gesamten Pressvorgang hinweg die optimale Bänderspannung aufrecht.



### 3.10.2 Weichkern



1/958-001

112

Mit der Funktion Weichkern kann der Pressdruck im Kern des Ballens vermindert werden. Danach erhöht sich der Druck bis zum gewünschten Ballendruck.

Ein Weichkern kann unter bestimmten Bedingungen für eine gleichbleibende Futterqualität während der Lagerung in den Wintermonaten sorgen und erleichtert das Abrollen des Ballens.

Für den Weichkern können folgende Einstellungen vorgenommen werden:

- Durchmesser
- Druck

5/547-002

#### **⚠️ WARNUNG**

Verwendung der Funktion „Weichkern“ bei Silage

Ergebnis: Verdrehen der Endlosbänder

- ▶ Bei Silage mit großen Schwaden muss der Weichkerndruck stets größer als 60 bar sein.
- ▶ Bei Silage mit kleinen Schwaden muss der Weichkerndruck stets größer als 90 bar sein.

5/549-002

#### **⚠️ WARNUNG**

Verwendung der Funktion „Weichkern“ bei kleinen Schwaden

Ergebnis: Verdrehen der Endlosbänder

- ▶ Bei trockenem Pressgut mit kleinen Schwaden muss der Weichkerndruck stets größer als 50 bar sein.
- ▶ Bei Silage mit kleinen Schwaden muss der Weichkerndruck stets größer als 90 bar sein.

Die Einstellung erfolgt anhand des Bedienterminals.

12/898-002

### 3.10.3 Aktivhydraulik

#### **Beschreibung**

Die Aktivhydraulik der Presse beeinflusst:

- die Spannung der Bänder beim Schließen der Heckklappe
- die Führung der Bänder am Anfang des Ballenaufbaus, wenn besonders schwierige Silagen und kleine Schwaden verarbeitet werden.

Beim Schließen der Heckklappe beträgt der Druck im Hydraulikkreislauf ca. 75 bar. Damit die Bänder korrekt gespannt sind, leitet die Aktivhydraulik den Zylinderdruck der Heckklappe an die Zylinder der Spannarme.

#### **Aktivhydraulik und Weichkern**

Die Funktion Aktivhydraulik wird nach dem Schließen der Heckklappe deaktiviert, wenn ein Weichkern eingestellt wurde. Um eine einwandfreie Funktionsweise der Aktivhydraulik unter extremen Bedingungen zu gewährleisten, muss unbedingt die Funktion Weichkern ausgeschaltet werden. Wenn die Funktion Weichkern nicht ausgeschaltet ist, wird die Aktivhydraulik bei Beginn des Ballenaufbaus unterbrochen.

Bei besonders schwierigen Silagen und bei kleinen Schwaden muss die Funktion Weichkern ausgeschaltet sein, damit die Aktivhydraulik einwandfrei funktioniert.

5/54/002



Verwendung der Funktion „Weichkern“ bei Silage

Ergebnis: Verdrehen der Endlosbänder

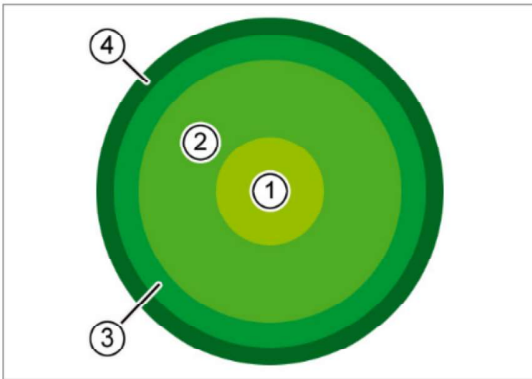
- ▶ Bei Silage mit großen Schwaden muss der Weichkerndruck stets größer als 60 bar sein.
- ▶ Bei Silage mit kleinen Schwaden muss der Weichkerndruck stets größer als 90 bar sein.

131531-001

### **3.10.4 Bearbeitung der äußeren Schichten**

Um einen konstanten Pressvorgang zu gewährleisten, erfolgt während des Presszyklus eine automatische Anpassung des Pressdrucks. Dieser wird in zwei Stufen erhöht:

- wenn 80 % des Ballendurchmessers erreicht werden: Erhöhung des Drucks um 8 %
- wenn 92 % des Ballendurchmessers erreicht werden: Erhöhung des Drucks um 17 %



129688-001

113

Beispiel:

Vom Benutzer werden folgende Werte eingestellt:

- Durchmesser: 160 cm
- Druck: 150 bar

Bei Erreichen eines Durchmessers von 128 cm (80 % von 160 cm) wird der Druck auf 162 bar erhöht.

Bei Erreichen eines Durchmessers von 147 cm (92 % von 160 cm) wird der Druck auf 175 bar erhöht.

	Beschreibung
1	Weichkern
2	Bereich mit einem Druck von 150 bar
3	Bereich mit einem Druck von 162 bar
4	Bereich mit einem Druck von 175 bar

*Die schrittweise erfolgende Druckerhöhung sorgt für eine konstante Presskraft in der Maschine.*

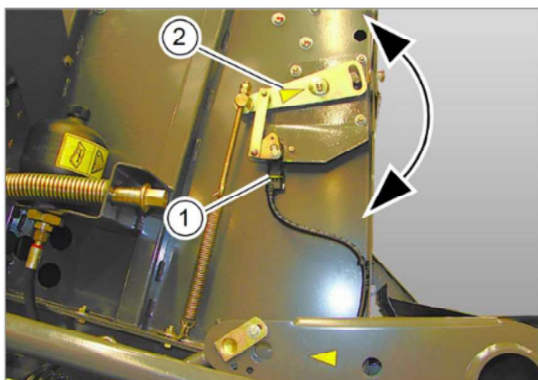
12/880-003

### 3.10.5 Füllanzeige der Presskammer\*

#### Beschreibung

Die Presse verfügt optional über die Funktion Füllanzeige. Diese Funktion liefert Informationen über die Gleichmäßigkeit der Befüllung der Presskammer.

Diese Funktion erweist sich besonders bei der Aufnahme kleiner oder unregelmäßiger Schwaden oder von Silage als nützlich. Mit ihrer Hilfe kann die korrekte Spannung der Riemen sichergestellt und verhindert werden, dass diese umschlagen.



120/1-002

114

**Funktionsweise**

Sensoren (1) an den Hebeln (2) auf beiden Seiten der Presse messen die Spannung an jedem der äußeren Bänder (3).



12096-002

115

Ist die Spannung der äußeren Bänder unterschiedlich – was einer ungleichmäßigen Befüllung der Presskammer entspricht – bewegt sich der Hebel des weniger gespannten Bands weiter nach oben.

Diese Bewegung wird in Form von Symbolen im Display des Bedienterminals angezeigt.

Symbol	Bedienterminal
◀ ■ L R ▶	– COMMUNICATOR – OPERATOR – ISOBUS- Bedienterminal



12/700-001

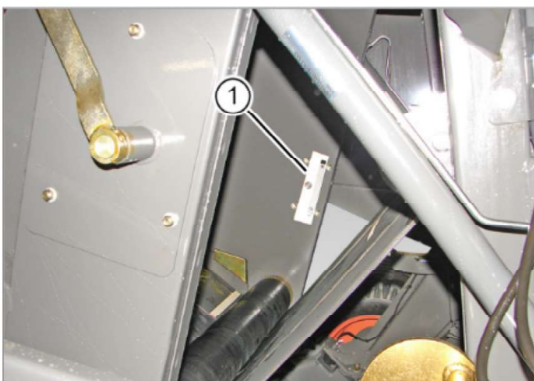
116

Standardmäßig bewerten die Sensoren die Ballenform in der Mitte (A) der Bänder (bezogen auf die Gesamtbreite).

Wird nach dem Pressen des ersten Ballens festgestellt, dass die Mitte für die aufgenommenen Schwaden nicht geeignet ist, kann der Messbereich mit Hilfe der Rückstelltaste der Füllanzeige geändert werden.

Taste	Bedienterminal
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- COMMUNICATOR</li> <li>- OPERATOR</li> <li>- ISOBUS-Bedienterminal</li> </ul>

### 3.10.6 Feuchtigkeitssensor (Option)

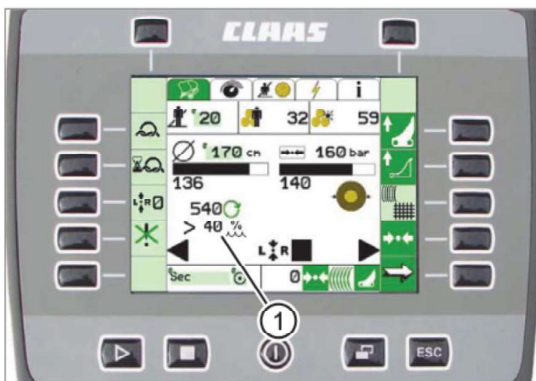


1/8362-001

Der Feuchtigkeitssensor (1) überwacht den Feuchtigkeitsgrad des Ernteguts in Echtzeit.

Der Feuchtigkeitssensor (1) ist in der Heckklappe der Presskammer montiert.

117



2542/U-001

Der Feuchtigkeitsgrad (1) wird im Display des Bedienterminals in Echtzeit angezeigt.

Der angezeigte Wert ist ein Indikator und kein kalibrierter Messwert.

Der Feuchtigkeitsgrad wird an der Außenfläche des Ballens gemessen.

Die im Ballen vorhandene Feuchtigkeit kann von dem an der Oberfläche gemessenen Wert abweichen. Die Feuchtigkeit innerhalb des Ballens kann mit Hilfe eines separaten Hygrometers gemessen werden (nicht mitgeliefert).

118

Der angezeigte Wert dient dem Nutzer als Richtwert für die Veränderung der Feuchtigkeit des Pressguts im Verlauf des Arbeitstags. Ausgehend von diesen Informationen sind folgende Einstellungen möglich:

- Anpassen des Pressdrucks, um die gewünschte Pressdichte zu erzielen
- Stopp des Pressvorgangs, wenn das aufgenommene Erntegut zu feucht ist

*Der max. gemessene Feuchtigkeitsgrad beträgt 40 %.*

Beträgt der gemessene Feuchtigkeitsgrad mehr als 40 %, zeigt das Bedienterminal folgenden Wert an:

**> 40 %**



## 3.11 Bindsystem

### 3.11.1 Bindungs-Kategorien und -typen

#### Definition

**Kategorie:** die Bindungskategorie entspricht dem Automatisierungsgrad der Bindung.

**Typ:** Die Bindungstyp entspricht dem für die Bindung verwendeten Material.

#### Bindungskategorie

Die Presse ist optional mit 2 Bindungstypen ausgestattet:

- Standardbindung
- Komfortbindung

Welcher Bindungstyp zur Verfügung steht, hängt davon ab, mit welcher Bindungskategorie - Standard oder Komfort - die Presse ausgestattet ist.

#### Bindungstyp

Die Presse ist optional mit 3 Bindungskategorien ausgestattet:

- Netzbindung
- Garnbindung
- Garn-/Netzbindung

#### Bindeprozess

Der Bindeprozess wird automatisch ausgelöst, sobald der gepresste Ballen den am Bedienterminal eingestellten Durchmesser erreicht hat.

Die Bindung kann jedoch auch so konfiguriert werden, dass sie manuell ausgelöst werden kann.

### 3.11.2 Standardbindung

#### Beschreibung

Bei der Standardbindung erfolgt die Steuerung halbautomatisch.

Ein Teil der Einstellungen - Anzahl der Windungen des Garns oder des Netzes - wird direkt an der Presse eingegeben. Alle anderen Einstellungen erfolgen am Bedienterminal.

#### Pressen mit Garn- und Netzbindung

Bei mit Garn- und Netzbindung ausgerüsteten Pressen muss die Auswahl des Bindungstyps - Garn oder Netz - mechanisch an der Presse und elektronisch am Bedienterminal erfolgen.

### 3.11.3 Komfortbindung

#### Beschreibung

Die Steuerung der Komfortbindung ist weiter automatisiert als die Standardbindung.

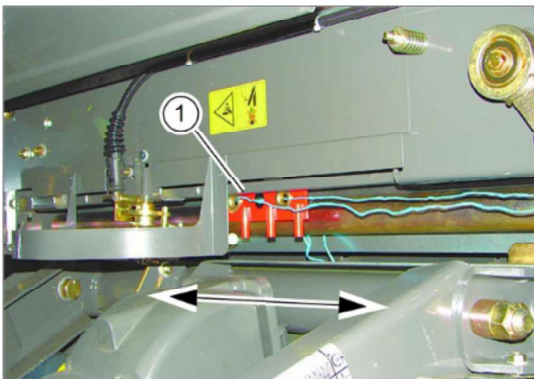
Alle Grundeinstellungen – Anzahl der Garn- bzw. Netzumwicklungen, Bindungsverzögerung – werden am Bedienterminal vorgenommen.

#### Pressen mit Garn- und Netzbindung

Bei mit Garn- und Netzbindung ausgerüsteten Pressen erfolgt die Auswahl des Bindungstyps – Garn oder Netz – mechanisch an der Presse und elektronisch am Bedienterminal.

12/886-001

### 3.11.4 Garnbindung



12/745-001

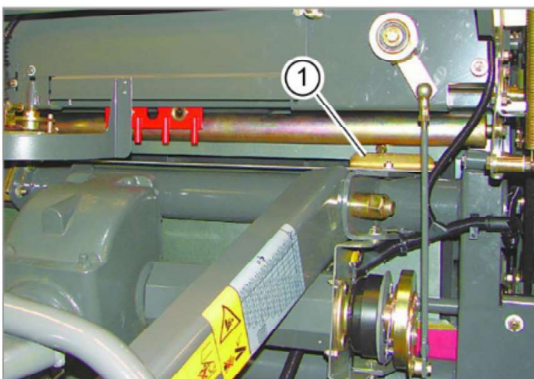
#### Garnschlitten

Der Garnschlitten (1) führt das Garn in die Presskammer ein.

In der mittleren (Ruhe-) Position befindet sich der Garnschlitten (1) in einer Ebene mit einer Gummirolle. Diese Gummirolle sorgt dafür, dass das Garn korrekt in die Presskammer eingeführt und abgerollt wird.

Der Garnschlitten wird durch eine Antriebskette in Bewegung gesetzt. Er bewegt sich während der Bindung über die gesamte Breite des Ballens hin und her und verteilt so das Garn über die gesamte Ballenoberfläche.

119



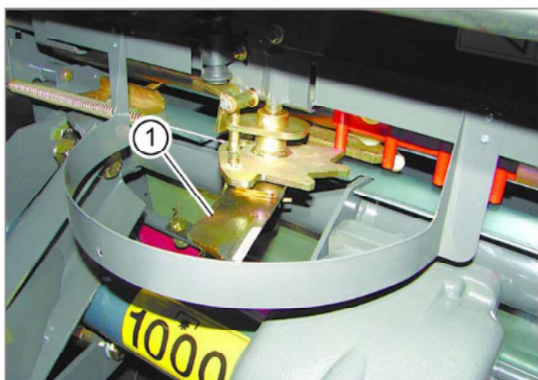
12/746-001

#### Garnführung

Die Garnführungen (1) verhindern, dass das Garn an den Seiten des Ballens abrutscht. Es handelt sich um Anschläge, deren Abstand geringer als die Breite des Ballens ist.

Ihre Position kann abhängig vom Erntegut eingestellt werden. Je trockener das gesammelte Pressgut, desto weiter müssen die Anschläge vom Ballenrand bzw. von der Seitenwand entfernt sein.

120



12/747-001

**Garnmesser**

Sobald die eingestellte Anzahl von Garnumwicklungen erreicht ist, wird das Garnmesser (1) aktiviert, um das Garn abzuschneiden.

121

**3.11.5 Netzbindung**

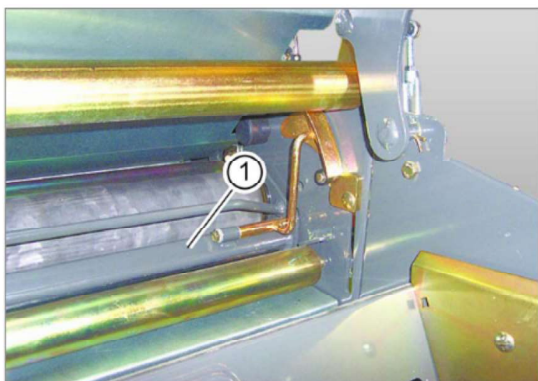


15/0621-001

**Netzbremse**

Die Netzbremse (1) ermöglicht das Spannen des Netzes während der Bindung. Sie hält außerdem die Netzrolle an ihrem Platz.

122

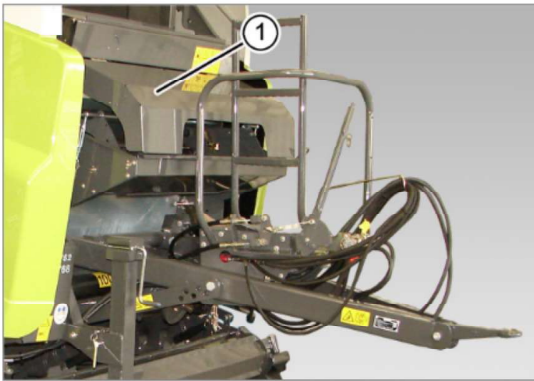


12/749-001

**Netzmesser**

Sobald die eingestellte Anzahl von Netzumwicklungen erreicht ist, wird das Netzmesser (1) aktiviert, um das Netz abzuschneiden.

123



3/931-002

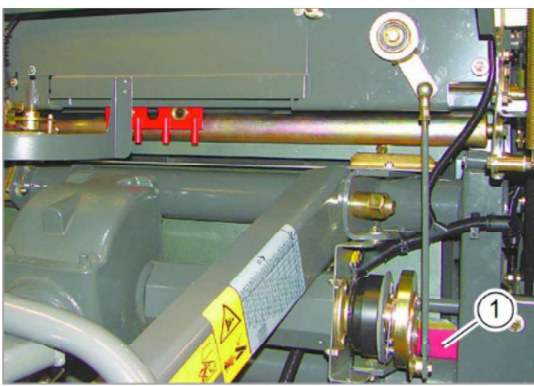
124

#### Abdeckhaube der Netzmulde (Option)

Die Netzmulde kann optional mit einer Abdeckhaube (1) ausgerüstet sein, die ein Ansammeln von Erntegut an der Netzrolle und der Bindevorrichtung verhindern soll.

12/888-001

#### 3.11.6 Einführband der Bindung

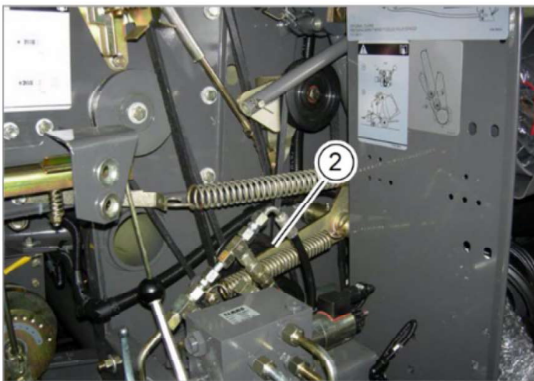


12/750-001

125

Mit dem Einführband der Bindung (1) wird das Garn oder das Netz beim Bindevorgang in die Presskammer eingeführt.

Es wird über ein System von Hebeln (2) in Bewegung gesetzt.

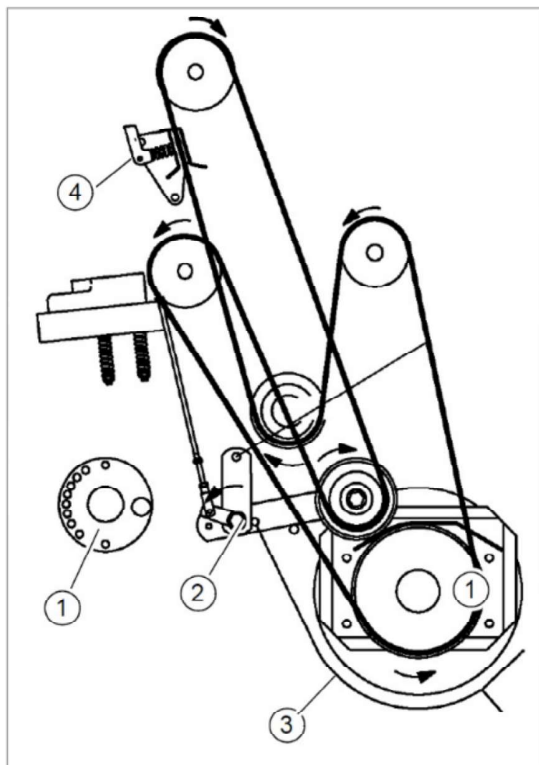


12/751-001

126



### 3.11.7 Bindevorgang



127

Sobald der Ballen den eingestellten Durchmesser erreicht hat, wird die Magnetkupplung (1) automatisch aktiviert. Der Bindevorgang beginnt.

Die Aktivierung der Magnetkupplung (1) führt zur Rotation des Hebels (2) nach links (Pfeilrichtung). Das Einführband der Bindung (3) wird nach oben gegen die rotierenden Bänder gezogen.

#### Garnbindung

Wenn die Bindung mit Garn erfolgt, die Bandbremse (4) von Hand anziehen, [Seite 160, Auswahl der Garnbindung \(je nach Ausrüstung\)](#).

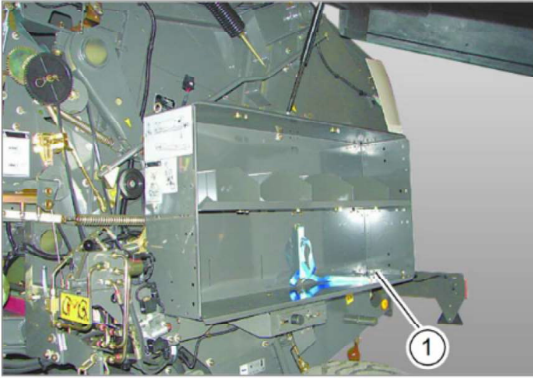
#### Netzbindung

Wenn die Bindung mit Netz erfolgt, die Bandbremse (4) von Hand lösen, [Seite 170, Auswahl der Netzbindung \(je nach Ausrüstung\)](#).

Wenn die Bindung gestartet wird, erscheint das STOP-Symbol im Display des Bedienterminals und ein Piepton wird ausgegeben.



### 3.11.8 Garn-/Netzkasten



127/54-001

128

Der Garn-/Netzkasten (1) ist auf der linken Seite der Presse angebracht.

Darin kann Folgendes untergebracht werden (je nach Ausrüstung):

- 4 oder 5 Garnrollen und 1 Netzrolle (Maschinen mit Garn- und Netzbindung)
- 8 oder 10 Garnrollen (Maschinen mit Garnbindung)
- bis zu 2 Netzrollen (Maschinen mit Netzbindung)



11832-002

129

### 3.12 Ballenablage

#### 3.12.1 Ballenrampe



12092-002


Eine Ballenrampe (1) ist im hinteren Bereich der Presse angebracht.

Sie schützt den Ballen beim Ablegen vor Beschädigung und hält ihn gleichzeitig von der Heckklappe fern. Damit wird verhindert, dass sich Ballen und Heckklappe berühren.

*Es ist nicht erforderlich, zum Ablegen des Ballens zurückzusetzen.*

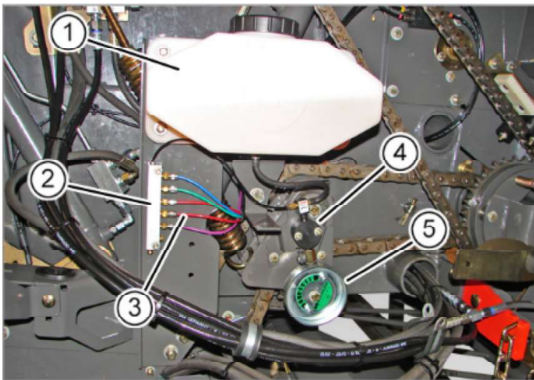
130

Die Ballenrampe ist mit Sensoren bestückt, die erkennen, wenn ein Ballen über die Rampe bewegt wird. Geht ein Ballen über die Ballenrampe, leuchtet im Display des Bedienterminals das entsprechende Symbol auf.

Symbol	Bedienterminal
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- COMMUNICATOR</li> <li>- OPERATOR</li> <li>- ISOBUS- Bedienterminal</li> </ul>

## 3.13 Schmierölsystem

### 3.13.1 Automatische Kettenschmierung



#### Ölbehälter

Die Presse verfügt über einen Ölbehälter (1) zur Schmierung der Antriebsketten.

Der Behälter ist an die Schmierölpumpe (4) angeschlossen.

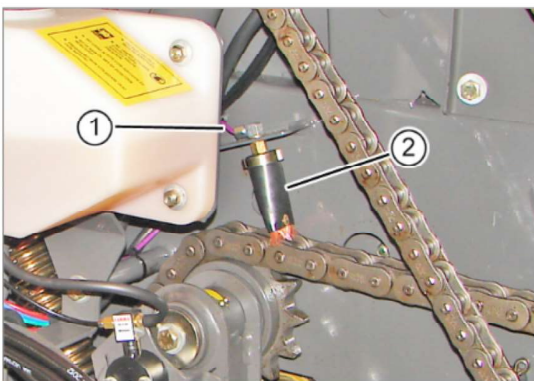
#### Schmierölpumpe

Die Schmierölpumpe (4) wird von einer Steuerscheibe (5) betätigt, die auf dem Ritzel des Antriebskettenspanners für den Rotor montiert ist.

131 Die Schmierölpumpe (4) ist über einen Verteiler (2) an die Schmierölleitungen (3) angeschlossen.

Die Kettenschmierung erfolgt kontinuierlich, sobald die Maschine sich dreht.

Der Öldurchsatz kann mit Hilfe der Steuerscheibe (5) eingestellt werden. [Seite 369, Einstellung:](#)



#### Ölpinsel

Am Ende jeder Leitung (1) befindet sich ein Ölpinsel (2).

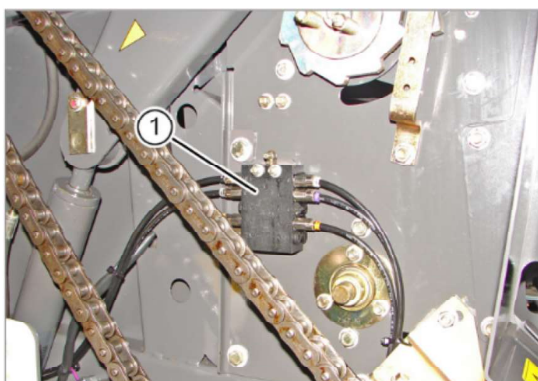
Das Öl wird mit Hilfe der Ölpinsel (2) auf die Antriebsketten aufgetragen.

132

### 3.14 Schmieranlage

156632-001

#### 3.14.1 Manuelle Zentralschmierung (Option)



1/122-001

Die Presse ist mit 2 Zentralschmiermodulen (1) ausgerüstet, die mit den einzelnen Schmierstellen verbunden sind, um das Schmieren der Presse zu erleichtern.

Die Module befinden sich am Rahmen vorne rechts und auf der rechten Seite der Heckklappe.

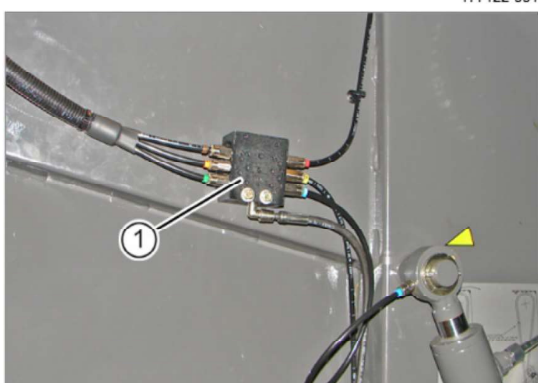
19252-001

#### **⚠️ WARNUNG**

133 Vorhandensein von Bereichen, die von der Zentralschmieranlage nicht automatisch geschmiert werden.

Auswirkung: Beschädigung der nicht geschmierten Bereiche.

- ▶ Regelmäßig die Bereiche schmieren, die von der automatischen Zentralschmieranlage nicht versorgt werden.
- ▶ 👁️ Schmierplan.



1/123-001

134



## 3.15 Bremse

### 3.15.1 Hydraulische Bremsanlage



19U13-003

#### **⚠️ WARNUNG**

Option abhängig vom Benutzerland.

Auswirkung: Ausrüstung nicht auf allen Pressen verfügbar.

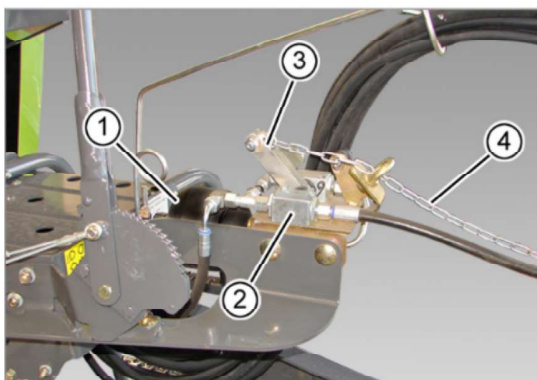
135

Der Öldruck wird vom Traktor bereitgestellt.

Die hydraulische Bremsanlage gewährleistet das Abbremsen der Presse über den Hydraulikanschluss des Traktors.

Die hydraulische Bremsanlage besteht aus hydraulischen Nehmerzylindern (1) zur Betätigung der Bremsen.

### 3.15.2 Aktiv-hydraulische Bremsanlage



15U615-001

#### **⚠️ WARNUNG**

Option abhängig vom Benutzerland.

Auswirkung: Ausrüstung nicht auf allen Pressen verfügbar.

136

#### **⚠️ WARNUNG**

Verwendung der Sicherheitsbremse (je nach Ausrüstung) anstelle der Feststellbremse.

Auswirkung: Lebensgefahr, schwere Verletzungen oder schwere Schäden an der Presse

- ▶ Die Sicherheitsbremse nie beim Abstellen der Presse verwenden.
- ▶ Stets die Feststellbremse verwenden.

Der Öldruck wird vom Traktor erzeugt.

Die aktiv-hydraulische Bremsanlage gewährleistet das Abbremsen und durch die Sicherheitsbremse den Stillstand der Presse bei einer Unterbrechung der Verbindungsleitung Presse-Traktor.

Die Sicherheitsbremse wird durch die Kette (4) aktiviert, die den Hebel (3) mit dem Traktor verbindet.



Die Sicherheitsbremse (2) befindet sich vorne an der Presse.

Sie verfügt über:

- einen Hydraulik-Öldruckbehälter (1)
- 
- hydraulische Nehmerzylinder (1) zur Betätigung der Bremsen

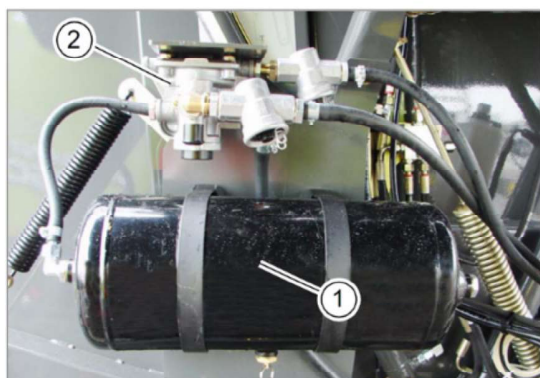


19013-003

137

12/893-002

### 3.15.3 Druckluftbremsanlage



189/2-002

138

#### **⚠️ WARNUNG**

Option abhängig vom Benutzerland.

Auswirkung: Ausrüstung nicht auf allen Pressen verfügbar.

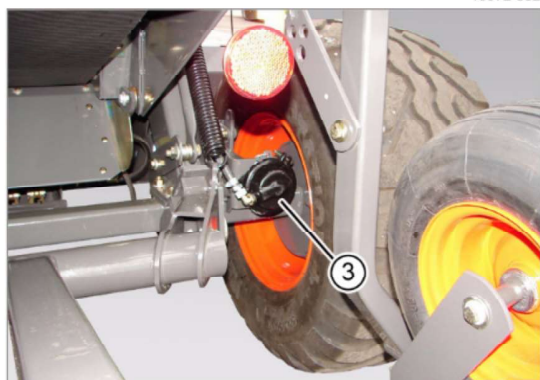
21/74-001

Der Luftdruck wird vom Traktor bereitgestellt.

Die Druckluftbremsanlage mit Doppelkreislauf gewährleistet durch eine Sicherheitsbremse das Abbremsen und den Stillstand der Presse bei einer Unterbrechung der Verbindungsleitung Presse-Traktor.

Die Druckluftbremsanlage mit Doppelkreislauf besteht aus:

- einem Druckluftbehälter (1) unter der rechten Seitenklappe der Presse
- einem Sicherheitsventil (2) unter der rechten Seitenklappe der Presse zum Anhalten der Presse, falls:
  - die Presse sich abkuppelt
  - die Druckluftleitung abreißt
- pneumatischen Bremszylindern (3) zur Betätigung der Bremsen

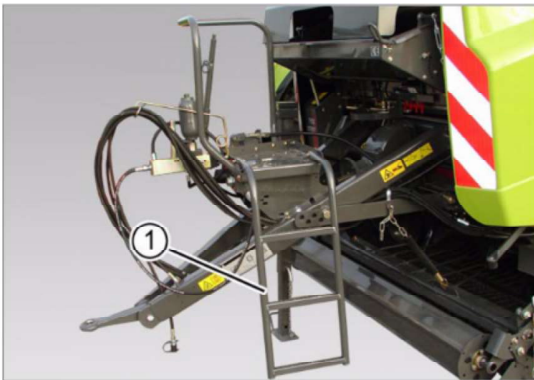


189/3-002

139

## 3.16 Ausrüstung

### 3.16.1 Leiter



12U68-003

Der vordere Bereich der Presse ist über eine Leiter (1) zugänglich, die seitlich am Trittblech angebracht ist.

218/9-001

#### **⚠️ WARNUNG**

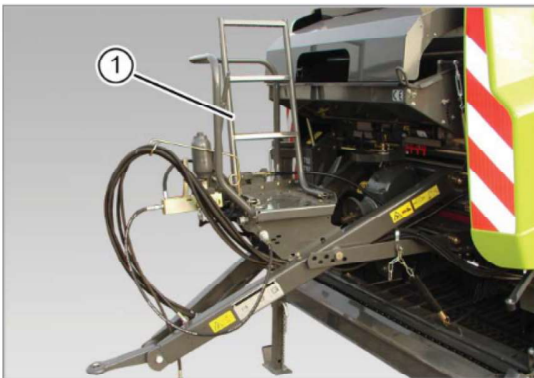
Bedienung der Leiter

Auswirkung: Schnitt- oder Quetschverletzungen an den Fingern

- ▶ Bei der Bedienung der Leiter stets Handschuhe tragen.
- ▶ Achten Sie bei der Bedienung der Leiter darauf, dass Sie die Hände bzw. die Finger aus den Bereichen mit Schnitt- oder Quetschgefahr fernhalten.

140

Bei Nichtgebrauch muss sich die Leiter (1) in der Transportstellung befinden.

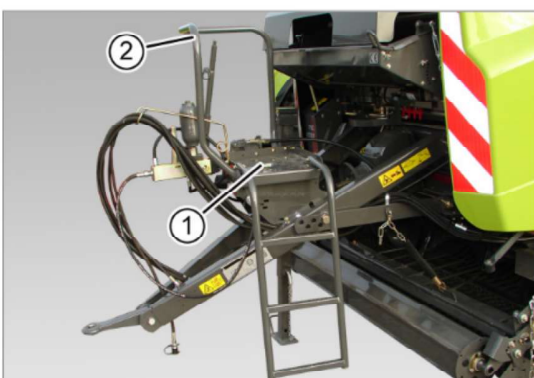


215249-001

141

12/895-001

### 3.16.2 Trittblech



3/925-002

Vorn an der Presse ist ein Trittblech (1) angebracht. Von ihm aus erreicht man die Netzmulde. Auch die Blindmesserhalterung kann von hier aus befestigt werden.

Das Trittblech (1) ist mit einem Geländer (2) zum Schutz des Benutzers ausgerüstet.

142

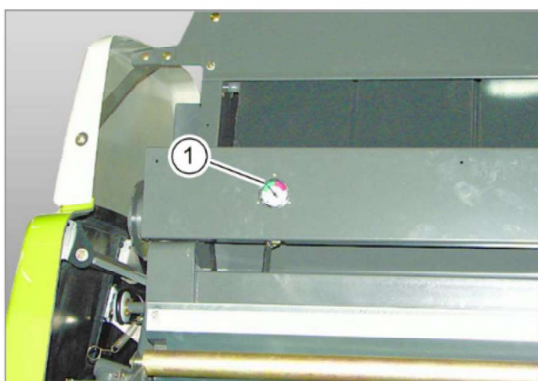
**⚠️ WARNUNG**

Zugang zum vorderen Bereich der Maschine

Auswirkung: Schwere Verletzungen

- ▶ Grundsätzlich den Motor des Traktors abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
- ▶ Vor der Benutzung des Trittlechs und dem Öffnen der vorderen Haube stets warten, bis alle beweglichen Teile stillstehen.
- ▶ Stets auf die Sauberkeit des Trittlechs achten, insbesondere darauf, dass kein Fett oder ein anderes rutschiges Mittel darauf ist, bevor es benutzt wird.

12/896-002

**3.16.3 Manometer**

126815-001

An den Pressen mit OPERATOR ist am vorderen Blech ein Manometer (1) angebracht. Dieses Manometer zeigt den aktuellen Druck in der Presskammer an.

**Hinweis:** Pressen mit COMMUNICATOR oder ISOBUS Terminal verfügen vorne an der Presse über kein Manometer (der Druck wird direkt am Display des Terminals abgelesen).

143

### 3.16.4 Module



128059-001

144

Je nach Optionen und Ausstattung der Presse verfügt diese über:

- ein oder zwei UBM-Module (1)
- ein CCU16+-Modul (2)



12081-002

145

## 4 Bedien- und Anzeigeelemente

### 4.1 OPERATOR

18243/-001

#### 4.1.1 Übersicht

Die in dieser Betriebsanleitung beschriebenen Pressen können optional mit einem OPERATOR Bedienterminal ausgerüstet werden.

Die Presse kann über das OPERATOR Bedienterminal vom Traktor aus eingestellt und gesteuert werden. Die Verfügbarkeit der Funktionen ist abhängig von der Ausstattung (Optionen) der Presse.


- ▶ Zur Information über die Ausrüstung der Maschine, siehe Technische Daten der Presse.

Die Anzeigen und Funktionen am OPERATOR ähneln den Anzeigen und Funktionen des COMMUNICATOR.

Hinweis: Die Anzeige des Pressdrucks ist nur am Manometer der Maschine verfügbar.

Die Beschreibung, Verwendung und Verwaltung der terminaleigenen OPERATOR Daten wird in der Betriebsanleitung des OPERATOR erläutert. 

#### **Vor der Erstbenutzung**

- ▶ Die Betriebsanleitung des OPERATOR Bedienterminals lesen. 




## 4.2 COMMUNICATOR II

### 4.2.1 Übersicht


Die in dieser Betriebsanleitung beschriebenen Pressen können optional mit dem COMMUNICATOR ausgerüstet werden.

Der COMMUNICATOR ermöglicht die Einstellung und Bedienung der Presse von der Traktor-Kabine aus.

Dieses Kapitel gibt eine Übersicht über alle Funktionen der Presse, welche mittels COMMUNICATOR gesteuert werden können. Die Verfügbarkeit der Funktionen ist abhängig von der Ausstattung (Optionen) der Presse.



















Die Beschreibung, Verwendung und Verwaltung der terminaleigenen Daten wird in der Betriebsanleitung des COMMUNICATOR erläutert. 

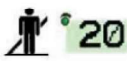



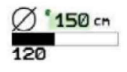








#### **Vor der Erstbenutzung**








- ▶ Die Betriebsanleitung des COMMUNICATOR lesen. 

4.2.2 Beschreibung der Menüs Betrieb des COMMUNICATOR mit Standardbindung

Menü Arbeit

		Anzeige	Funktion
			
			Menü Arbeit aktiv
Navigationstaste			Manuelles Auslösen einer Bindung
			Manuelle Verzögerung des Bindeprozesses
			Elektronische Auswahl des Bindungstyps: Garn- oder Netzbindung
			Reinitialisieren der Störungsanzeige (Achtung: nur die Anzeige der Störung am Display erlischt; falls das Problem nicht behoben wird, erscheint die Störung erneut)
			Reinitialisieren der Füllanzeige der Presskammer
			Aktivieren der Messer (mit feststehendem Boden)
			Deaktivieren der Messer (mit feststehendem Boden)
			Öffnen / Schließen des absenkbaaren Bodens (mit absenkbaarem Boden)
			Aktivieren / Deaktivieren der Messer (mit absenkbaarem Boden)
			Pressdruck aktivieren / deaktivieren
		Aufrufen des Menüs Einstellungen	

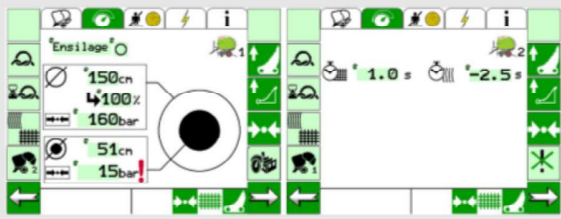
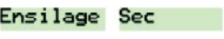




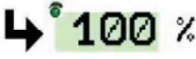
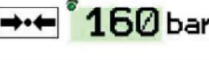




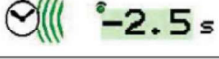
	Anzeige	Funktion
Oberes Display		Nummer des aktiven Auftrags
		Ballen-Auftragszähler
		Ballen-Tageszähler
		Auswählbarer und veränderbarer Parameter
Displaymitte		Fortschritt des Press- bzw. Bindevorgangs: – eingestellter Wert, numerisch im oberen Bereich – aktueller Wert, graphisch – aktueller Wert, numerisch im unteren Bereich
		Anzeige des Pressdrucks: – eingestellter Wert, numerisch im oberen Bereich – aktueller Wert, graphisch – aktueller Wert, numerisch im unteren Bereich
		Pressdruck für den Weichkern unter 40 bar eingestellt (im Modus Trocken) oder unter 60 bar (im Modus Silage)
		Phase des Press- oder Bindezyklus
		Öffnen der Klappe
		Phase der Ballenbildung
		Bindung findet statt, Maschine anhalten
		Links-/Rechts-Füllanzeige der Presskammer
	Aktive Störung	

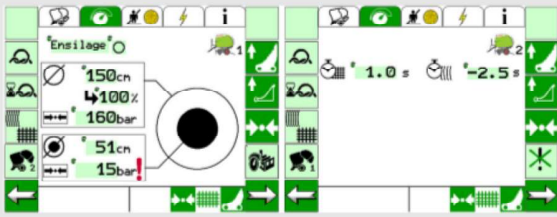
			
		Anzeige	Funktion
Unteres Display		Ausgewählter Pressguttyp – Silage – trockenes Pressgut	
		Ausgewählter Weichkerntyp – kein Weichkern – kleiner Weichkern – großer Weichkern	
		Nummer der Phase des Press- oder Bindezyklus	
		Pressdruck: inaktiv oder aktiv	
		Elektronisch ausgewählter Bindungstyp: Gam-, Netz- oder Flachsbinding	
		Bindung im manuellen Modus	
		Messerposition: oben oder unten	

Menü Einstellungen

		Anzeige	Funktion
			Menü Einstellungen aktiv
Navigationstaste			Manuelles Auslösen einer Bindung
			Manuelle Verzögerung des Bindeprozesses
			Elektronische Auswahl des Bindungstyps: Garn- oder Netzbindung
			Wechsel zur anderen Einstellungsseite
			Aufrufen des Menüs Arbeit
			Aktivieren der Messer (mit feststehendem Boden)
			Deaktivieren der Messer (mit feststehendem Boden)
			Öffnen / Schließen des absenkbaaren Bodens (mit absenkbaarem Boden)
			Aktivieren / Deaktivieren der Messer (mit absenkbaarem Boden)
			Ballen- und Weichkernparameter auf die Werkseinstellungen zurücksetzen
			Pressdruck aktivieren / deaktivieren
			Aufrufen des Menüs Zähler

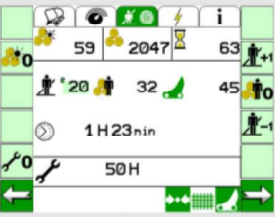
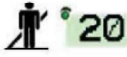



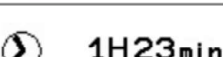
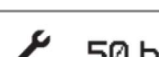






			
		Anzeige	Funktion
Oberes Display		Auf der Einstellungsseite (1):	<ul style="list-style-type: none"> <li>– zeigt die aus den vordefinierten Typen gewählte Einstellung an</li> <li>– ermöglicht den Zugriff auf die Liste der Voreinstellungen der Maschine</li> </ul>
		Auf der Einstellungsseite (1):	<ul style="list-style-type: none"> <li>– zeigt den aus den vordefinierten Typen gewählten Weichkern Typ an</li> <li>– ermöglicht den Zugriff auf die Voreinstellungen für diesen Weichkern</li> </ul>
		Aktive Einstellungsseite (1) bzw. (2)	
		Auswählbarer und veränderbarer Parameter	
Displaymitte		Einstellung des Ballendurchmessers	
		Einstellung des Korrekturfaktors für den Ballendurchmesser	
		Einstellung des Ballendrucks	
		Einstellung des Weichkerndurchmessers	
		Einstellung des Weichkerndrucks	
		Pressdruck für den Weichkern unter 40 bar eingestellt (im Modus Trocken) oder unter 60 bar (im Modus Silage)	
		Eingestellter Wert für die Netzbindungsverzögerung	
		Eingestellter Wert für die Garnbindungsverzögerung	

			
		Anzeige	Funktion
Unteres Display			Pressdruck: inaktiv oder aktiv
			Elektronisch ausgewählter Bindungstyp: Garn-, Netz- oder Flachsbinding
			Bindung im manuellen Modus
			Messerposition: oben oder unten

Menü Zähler

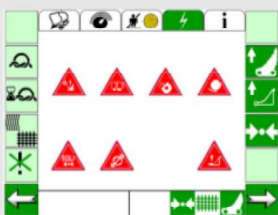

















		Anzeige	Funktion
			Menü Zähler aktiv
Navigationstaste			Zurücksetzen des Ballen-Tageszählers
			Zurücksetzen des Wartungszählers
			Aufrufen des Menüs Einstellungen
			Aufrufen des Zählers für den nächsten Auftrag
			Zurücksetzen der Auftragszähler
			Aufrufen des Zählers für den vorhergehenden Auftrag
			Aufrufen des Menüs Störungen
Oberes Display		59	Ballen-Tageszähler
		2047	Gesamtballenzähler
		63	Gesamtstundenzähler

			
		Anzeige	Funktion
Displaymitte			Nummer des aktiven Auftrags
			Auswählbarer und veränderbarer Parameter
			Ballen-Auftragszähler
			RotoCut Auftragszähler
			Zähler für die Auftragsdauer
			Anzeige des Wartungsintervalls
Unteres Display			Pressdruck: inaktiv oder aktiv
			Elektronisch ausgewählter Bindungstyp: Garn-, Netz- oder Flachsbinding
			Bindung im manuellen Modus
			Messerposition: oben oder unten

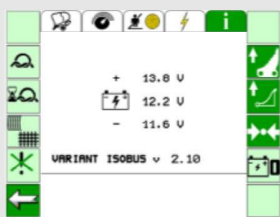













Menü Störungen

		Anzeige	Funktion
			Menü Störungen aktiv
Navigationstaste			Manuelles Auslösen einer Bindung
			Manuelle Verzögerung des Bindeprozesses
			Elektronische Auswahl des Bindungstyps: Garn- oder Netzbindung
			Reinitialisieren der Störungsanzeige (Achtung: nur die Anzeige der Störung am Display erlischt; falls das Problem nicht behoben wird, erscheint die Störung erneut)
			Aufrufen des Menüs Zähler
			Aktivieren der Messer (mit feststehendem Boden)
			Deaktivieren der Messer (mit feststehendem Boden)
			Öffnen / Schließen des absenkbaaren Bodens (mit absenkbaarem Boden)
			Aktivieren / Deaktivieren der Messer (mit absenkbaarem Boden)
			Pressdruck aktivieren / deaktivieren
			Aufrufen des Menüs Informationen



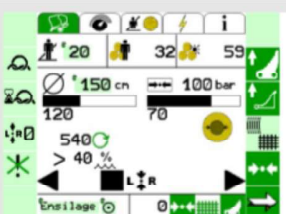


















				
	Anzeige	Funktion		
Displaymitte		Störung am Garnmesser		
		Störung Pressdruck		
		Störung Schneidbodenposition		
		Störung Oversize (zu großer Ballendurchmesser)		
		Störung Messerposition		
		Störung Ballenrampe		
		Verbindungsfehler mit dem zweiten Modul		
Unteres Display			Pressdruck: inaktiv oder aktiv	
				Elektronisch ausgewählter Bindungstyp: Garn-, Netz- oder Flachsbinding
				Bindung im manuellen Modus
				Messerposition: oben oder unten

Menü Informationen

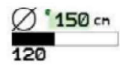





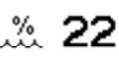






		Anzeige	Funktion
			
			Menü Informationen aktiv
Navigationstaste			Manuelles Auslösen einer Bindung
			Manuelle Verzögerung des Bindeprozesses
			Elektronische Auswahl des Bindungstyps: Garn- oder Netzbindung
			Reinitialisieren der Störungsanzeige (Achtung: nur die Anzeige der Störung am Display erlischt; falls das Problem nicht behoben wird, erscheint die Störung erneut)
			Aufrufen des Menüs Störungen
			Aktivieren der Messer (mit feststehendem Boden)
			Deaktivieren der Messer (mit feststehendem Boden)
			Öffnen / Schließen des absenkbaaren Bodens (mit absenkbaarem Boden)
			Aktivieren / Deaktivieren der Messer (mit absenkbaarem Boden)
			Pressdruck aktivieren / deaktivieren
			Reinitialisieren der Minimal- und Maximalwerte für die Batteriespannung
Displaymitte	+ 13.8 V		Gemessene maximale Batteriespannung
	 12.2 V		Aktuelle Batteriespannung
	- 11.6 V		Gemessene minimale Batteriespannung
	VARIANT ISOBUS v 2.00		Information zur Version der Software des Bedienterminals

### 4.2.3 Beschreibung der Menüs Betrieb des COMMUNICATOR mit Komfortbindung


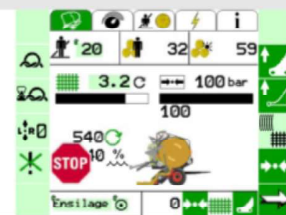






#### Menü Arbeit

		Anzeige	Funktion
			
			Menü Arbeit aktiv
Navigationstaste			Manuelles Auslösen einer Bindung
			Manuelle Verzögerung des Bindeprozesses
			Reinitialisieren der Füllanzeige der Presskammer
			Reinitialisieren der Störungsanzeige (Achtung: nur die Anzeige der Störung am Display erlischt; falls das Problem nicht behoben wird, erscheint die Störung erneut)
			Aktivieren der Messer (mit feststehendem Boden)
			Deaktivieren der Messer (mit feststehendem Boden)
			Öffnen / Schließen des absenkbaaren Bodens (mit absenkbaarem Boden)
			Aktivieren / Deaktivieren der Messer (mit absenkbaarem Boden)
			Elektronische Auswahl des Bindungstyps: Garn- oder Netzbindung
			Pressdruck aktivieren / deaktivieren
		Aufrufen des Menüs Einstellungen	

		Anzeige	Funktion
Oberes Display		20	Nummer des aktiven Auftrags
		32	Ballen-Auftragszähler
		59	Ballen-Tageszähler
			Auswählbarer und veränderbarer Parameter

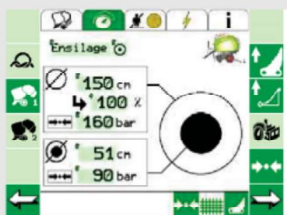










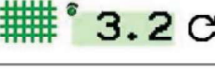
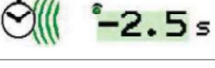
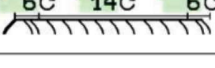
	Anzeige	Funktion
Displaymitte		Fortschritt des Pressvorgangs: <ul style="list-style-type: none"> <li>– eingestellter Wert, numerisch im oberen Bereich</li> <li>– aktueller Wert, graphisch</li> <li>– aktueller Wert, numerisch im unteren Bereich</li> </ul>
		Fortschritt des Bindevorgangs: <ul style="list-style-type: none"> <li>– Bindungsart</li> <li>– eingestellter Wert, numerisch</li> <li>– aktueller Wert, graphisch</li> </ul>
		Anzeige des Pressdrucks: <ul style="list-style-type: none"> <li>– eingestellter Wert, numerisch im oberen Bereich</li> <li>– aktueller Wert, graphisch</li> <li>– aktueller Wert, numerisch im unteren Bereich</li> </ul>
		Pressdruck für den Weichkern unter 40 bar eingestellt (im Modus Trocken) oder unter 60 bar (im Modus Silage)
		Phase der Ballenbildung
		Zapfwellengeschwindigkeit
		Anzeige des Feuchtigkeitsgrads des Ballens (je nach Ausrüstung)
		Feuchtigkeitsgrad des Ballens über 40 % (je nach Ausrüstung)
		Bindung findet statt, Maschine anhalten
		Links-/Rechts-Füllanzeige der Presskammer
		Phase des Press- oder Bindezyklus
		Öffnen der Klappe
		Aktive Störung

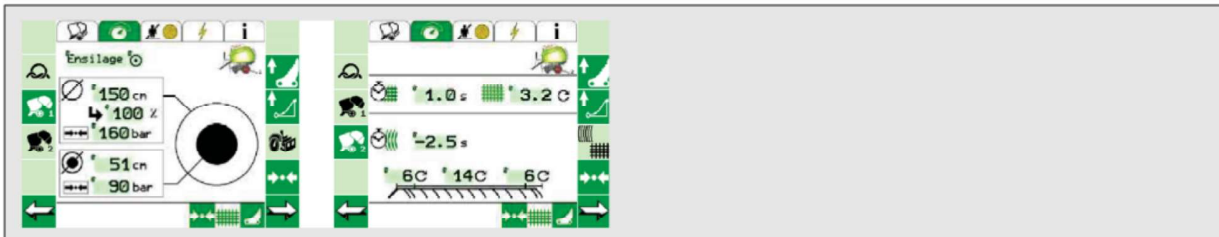






		Anzeige	Funktion
Unteres Display			
			
			Ausgewählter Weichkerntyp – kein Weichkern – kleiner Weichkern – großer Weichkern
			Nummer der Phase des Press- oder Bindezyklus
			Pressdruck: inaktiv oder aktiv
			Elektronisch ausgewählter Bindungstyp: Garn- oder Netzbindung
			Bindung im manuellen Modus
		Messerposition: oben oder unten	

Menü Einstellungen

		Anzeige	Funktion
			Menü Einstellungen aktiv
Navigationstaste			Manuelles Auslösen einer Bindung
			Auswahl der Einstellseite für die Ballenparameter: inaktiv / aktiv
			Auswahl der Einstellseite für die Bindungsparameter: inaktiv / aktiv
			Aufrufen des Menüs Arbeit
			Aktivieren der Messer (mit feststehendem Boden)
			Deaktivieren der Messer (mit feststehendem Boden)
			Öffnen / Schließen des absenkbaaren Bodens (mit absenkbaarem Boden)
			Aktivieren / Deaktivieren der Messer (mit absenkbaarem Boden)
			Ballen- und Weichkernparameter auf die Werkseinstellungen zurücksetzen
			Elektronische Auswahl des Bindungstyps: Garn- oder Netzbindung
			Pressdruck aktivieren / deaktivieren
			Aufrufen des Menüs Zähler

	Anzeige	Funktion
Oberes Display		Auf der Einstellungsseite (1): – zeigt die aus den vordefinierten Typen gewählte Einstellung an – ermöglicht den Zugriff auf die Liste der Voreinstellungen der Maschine
		Auf der Einstellungsseite (1): – zeigt den aus den vordefinierten Typen gewählten Weichkern Typ an – ermöglicht den Zugriff auf die Voreinstellungen für diesen Weichkern
		Aktive Einstellungsseite (1) bzw. (2)
		Auswählbarer und veränderbarer Parameter
Displaymitte		Einstellung des Ballendurchmessers
		Einstellung des Korrekturfaktors für den Ballendurchmesser
		Einstellung des Ballendrucks
		Einstellung des Weichkerndurchmessers
		Einstellung des Weichkerndrucks
		Pressdruck für den Weichkern unter 40 bar eingestellt (im Modus Trocken) oder unter 60 bar (im Modus Silage)
		Eingestellter Wert für die Netzbindungsverzögerung
		Eingestellter Wert für die Anzahl der Netzumwicklungen
		Eingestellter Wert für die Garnbindungsverzögerung
		Eingestellter Wert für die Anzahl der Garnumwicklungen

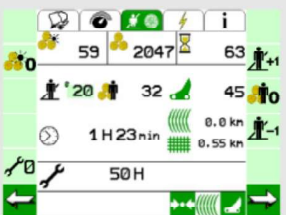




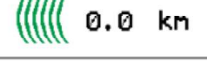
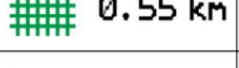
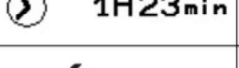











	Anzeige	Funktion
Unteres Display		Pressdruck: inaktiv oder aktiv
		Elektronisch ausgewählter Bindungstyp: Garn- oder Netzbindung
		Bindung im manuellen Modus
		Messerposition: oben oder unten

Menü Zähler

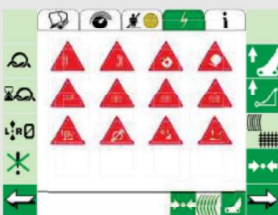




















		Anzeige	Funktion
			Menü Zähler aktiv
Navigationstaste			Zurücksetzen des Ballen-Tageszählers
			Zurücksetzen des Wartungszählers
			Aufrufen des Menüs Einstellungen
			Aufrufen des Zählers für den nächsten Auftrag
			Zurücksetzen der Auftragszähler
			Aufrufen des Zählers für den vorhergehenden Auftrag
			Aufrufen des Menüs Störungen
Oberes Display		59	Ballen-Tageszähler
		2047	Gesamtballenzähler
		63	Gesamtstundenzähler




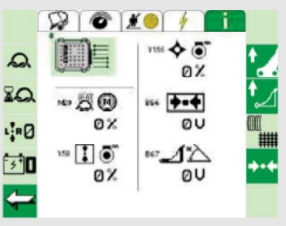








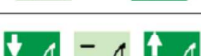
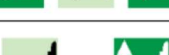


			
		Anzeige	Funktion
Displaymitte			Nummer des aktiven Auftrags
			Auswählbarer und veränderbarer Parameter
			Ballen-Auftragszähler
			RotoCut Auftragszähler
			Länge des für den Auftrag eingesetzten Garns
			Länge des für den Auftrag eingesetzten Netzes
			Zähler für die Auftragsdauer
			Anzeige des Wartungsintervalls
Unteres Display			Pressdruck: inaktiv oder aktiv
			Elektronisch ausgewählter Bindungstyp: Garn- oder Netzbindung
			Bindung im manuellen Modus
			Messerposition: oben oder unten

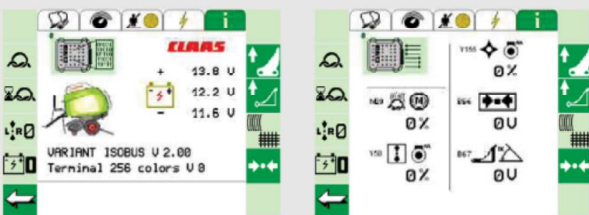





Menü Störungen

		Anzeige	Funktion	
			Menü Störungen aktiv	
Navigationstaste			Manuelles Auslösen einer Bindung	
			Manuelle Verzögerung des Bindeprozesses	
			Reinitialisieren der Füllanzeige der Presskammer	
			Reinitialisieren der Störungsanzeige (Achtung: nur die Anzeige der Störung am Display erlischt; falls das Problem nicht behoben wird, erscheint die Störung erneut)	
			Aufrufen des Menüs Zähler	
				Aktivieren der Messer (mit feststehendem Boden)
				Deaktivieren der Messer (mit feststehendem Boden)
				Öffnen / Schließen des absenkbaaren Bodens (mit absenkbaarem Boden)
				Aktivieren / Deaktivieren der Messer (mit absenkbaarem Boden)
				Elektronische Auswahl des Bindungstyps: Garn- oder Netzbindung
				Pressdruck aktivieren / deaktivieren
				Aufrufen des Menüs Informationen

			
	Anzeige	Funktion	
Displaymitte		Störung am Garnmesser	
		Störung Pressdruck	
		Störung Schneidbodenposition	
		Störung Oversize (zu großer Ballendurchmesser)	
		Störung Messerposition	
		Störung Ballenrampe	
		Fehler bei der Netzabwicklung	
		Störung zu wenig Netz	
		Störung zu viel Netz	
		Störung vorzeitiger Beginn der Netzbindung	
		Fehler beim Abwickeln des linken Garns	
		Fehler beim Abwickeln des rechten Garns	
	Unteres Display	 	Pressdruck: inaktiv oder aktiv
 		Elektronisch ausgewählter Bindungstyp: Garn- oder Netzbindung	
 		Bindung im manuellen Modus	
 		Messerposition: oben oder unten	

Menü Informationen

		Anzeige	Funktion
			
			Menü Informationen aktiv
Navigationstaste			Manuelles Auslösen einer Bindung
			Manuelle Verzögerung des Bindeprozesses
			Reinitialisieren der Füllanzeige der Presskammer
			Reinitialisieren der Minimal- und Maximalwerte für die Batteriespannung
			Aufrufen des Menüs Störungen
			Aktivieren der Messer (mit feststehendem Boden)
			Deaktivieren der Messer (mit feststehendem Boden)
			Öffnen / Schließen des absenkbaaren Bodens (mit absenkbaarem Boden)
			Aktivieren / Deaktivieren der Messer (mit absenkbaarem Boden)
			Elektronische Auswahl des Bindungstyps: Garn- oder Netzbindung
			Pressdruck aktivieren / deaktivieren

			
		Anzeige	Funktion
Displaymitte			Auswahl des Untermenüs Informationen
			Auswählbarer und veränderbarer Parameter
	+ 13.8 U		Gemessene maximale Batteriespannung
	 12.2 U		Aktuelle Batteriespannung
	- 11.6 U		Gemessene minimale Batteriespannung
	VARIANT ISOBUS V 2.00		Information zur Version der Software des Bedienterminals
	Terminal 256 Colors V 0		Information zur Version des Terminals
			Auswahl des Untermenüs Diagnose
	V148 		Zustand des Sensors



## 4.3 ISOBUS Terminal

### 4.3.1 Übersicht

Die in dieser Betriebsanleitung beschriebenen Pressen können optional mit einem ISOBUS-Anschlusskabel ausgerüstet werden.

Dieses Kabel zwischen Presse und Traktor ermöglicht eine Steuerung der Presse über das ISOBUS-Bedienterminal im Traktor. Die Verfügbarkeit der Funktionen ist abhängig von der Ausstattung (Optionen) der Presse.

- ▶ Zur Information über die Ausrüstung der Maschine, siehe Technische Eigenschaften der Presse.



Die Anzeigen und Funktionen am Terminal des Traktors sind im Falle eines ISOBUS-Anschlusses mit den Display-Ansichten des COMMUNICATOR identisch.

Für weitere Angaben zur Funktionsweise des ISOBUS-Terminals bitte das Handbuch des Herstellers zurate ziehen.

### 4.3.2 Allgemeines

#### Vor der Erstbenutzung

Vor der Erstbenutzung muss das ISOBUS-Bedienterminal für den Betrieb der Presse eingestellt werden.

- ▶ Das ISOBUS-Kabel an der Presse anschließen  Anhängen der Presse.
- ▶ Das ISOBUS-Kabel am Traktor anschließen  Anhängen der Presse.
- ▶ Beim ersten Einschalten wird die Konfiguration der spezifischen Menüs der Presse in das ISOBUS-Bedienterminal geladen – der Ladevorgang kann einige Minuten dauern. Die Konfiguration wird im Speicher des ISOBUS-Bedienterminals abgelegt.
- ▶ Warten, bis das Menü Arbeit am Display angezeigt wird.

*Das ISOBUS-Bedienterminal ist nun betriebsbereit.*

#### Besonderheiten des ISOBUS-Bedienterminals

Siehe Herstelleranleitung, um mehr über die Besonderheiten des ISOBUS-Bedienterminals des Traktors zu erfahren.

## 5 Technische Daten

### 5.1 Presse

128856-001

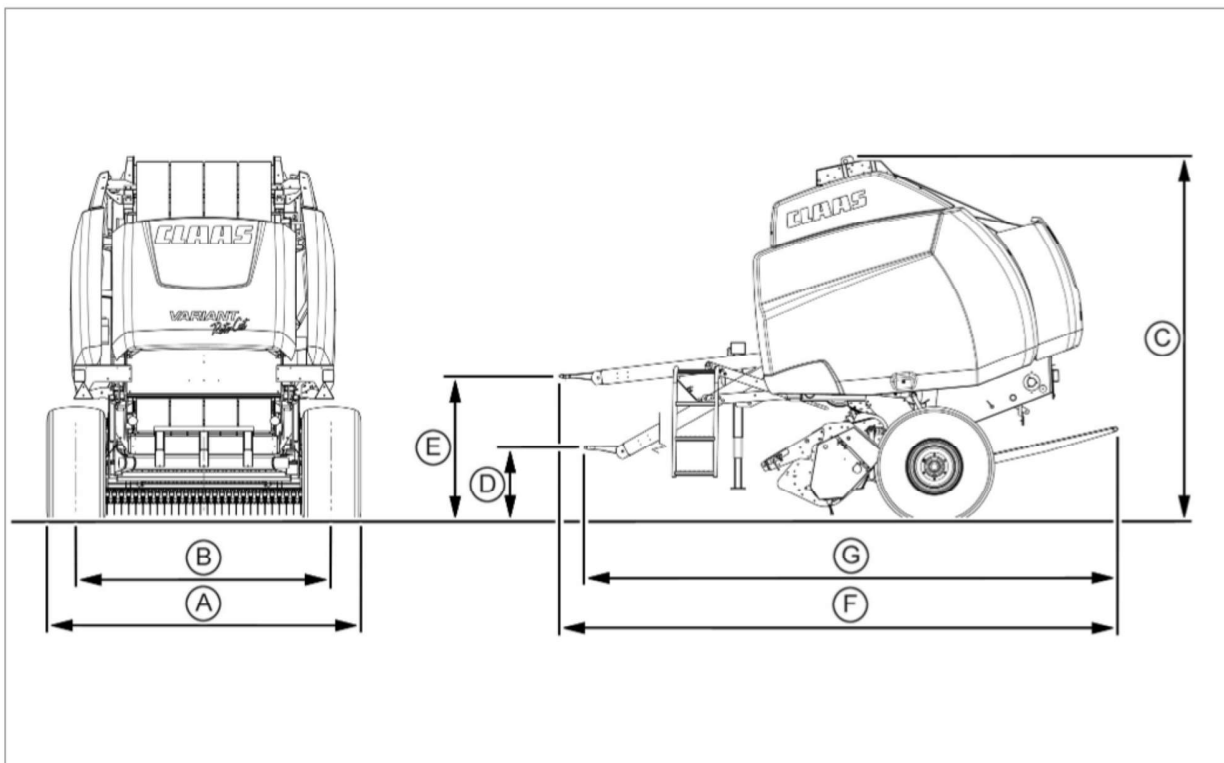
#### 5.1.1 Allgemeines

Die nachfolgenden technischen Daten gelten für die Pressen:

- VARIANT 360 - Typ 751
- VARIANT 360 RotoCut - Type 751
- VARIANT 365 RotoCut - Type 751
- VARIANT 380 - Type 752
- VARIANT 380 RotoCut - Type 752
- VARIANT 385 RotoCut - Type 752

12/840-003

#### 5.1.2 Abmessungen



1/7502-001

146

	Typ		Reifen - Ohne Bremsanlage			
	751	752	380/55 - 17	480/45 - 17	500/50 - 17	Pickup-Räder in Arbeitsstellung
A	Pickup 2 100 mm		2 480 mm	2 650 mm	2 670 mm	2 900 mm
	Pickup 2 350 mm		2 628 mm	2 650 mm	2 670 mm	3 145 mm
B	Spurweite der Achse		2 100 mm	2 100 mm	2 100 mm	

	Typ		Reifen - Mit Bremsanlage			
	751	752	380/55 - 17	480/45 - 17	500/50 - 17	Pickup-Räder in Arbeitsstellung
A	Pickup 2 100 mm		2 730 mm	2 900 mm	2 920 mm	2 900 mm
	Pickup 2 350 mm		2 730 mm	2 900 mm	2 920 mm	3 145 mm
B	Spurweite der Achse		2 350 mm	2 350 mm	2 350 mm	

	Typ		Reifen			
	751	752	380/55 - 17	480/45 - 17	500/50 - 17	Anhängungstyp
C	•		2 856 mm	2 863 mm	2 897 mm	
		•	3 066 mm	3 073 mm	3 107 mm	
D	•	•	1 100 mm	1 123 mm	1 180 mm	Zugmaul
E	•	•	510 mm	523 mm	580 mm	Zugpendel

	Typ		Anhängungstyp	
	751	752		
F	•	•	Zugmaul	4 750 mm
G	•	•	Zugpendel	4 542 mm

**5.1.3 Gewicht**

Bezeichnung	Bemerkung	Gewicht
Leergewicht		2 845 kg
Zulässiges Gesamtgewicht beladen		3 750 kg
Maximale Stützlast		750 kg
Maximale Achslast		3 000 kg
Anhängergewicht	Kein Anhängergewicht	0 kg

**5.1.4 Anhängung**

Bezeichnung	Deichselposition		Bemerkung
	Hoch	Tief	
TÜV-Zugöse Ø 40 mm	•	•	Höheneinstellbar
Zugöse Ø 40 mm oder Ø 50 mm	•	•	Höheneinstellbar
Kugelkupplungskopf Ø 80 mm	•	•	Höheneinstellbar
Drehbare Zugöse Ø 35 mm		•	Höheneinstellbar
US-Zugmaul Ø 1 in		•	Höheneinstellbar
Stützfuß			Höhenverstellbar, von Hand

### 5.1.5 Gelenkwelle

Gelenkwellentyp	Eigenschaften
Großer Winkel	6 Nuten 1 <sup>3/4</sup> "
	8 Nuten 1 <sup>3/4</sup> "
	21 Nuten 1 <sup>3/8</sup> "
Anpassungssatz	6 / 21 → 8 Nuten

12/843-002

### 5.1.6 Gutzufuhr und Pressvorgang

Pickup		
Aufnahmebreite	2 100 mm	2 350 mm
Anzahl der Zinkenträger	4	
Anzahl der Zinken pro Zinkenträger	16 Doppelzinken	18 Doppelzinken
Abstand der Zinken	61 mm	
Hebevorrichtungstyp	Hydraulisch, über Traktor (einfach wirkendes Steuerventil)	
Höhenverstellung	Über Ketten	
Bodenführung	2 Pickup-Räder	
Zusätzliche Ausrüstung	2 Einzugsschnecken Niederhalter Kurzstrohprallblech (Option) Rollenniederhalter (Option)	2 Einzugsschnecken Rollenniederhalter

Zwangseinzug		
Typ	Pressen	Bezeichnung
751	VARIANT 360	Über Förderrotor
	VARIANT 360 RotoCut	Über Schneidrotor
	VARIANT 365 RotoCut	Über Heavy Duty Schneidrotor
752	VARIANT 380	Über Förderrotor
	VARIANT 380 RotoCut	Über Schneidrotor
	VARIANT 385 RotoCut	Über Heavy Duty Schneidrotor

RotoCut Schneidevorrichtung	
Anzahl der Messer	14
Schutz gegen Fremdkörper	Individuell
Schnittlänge	70 mm

<b>RotoCut Schneidevorrichtung</b>	
Aktivierung / Deaktivierung des Schneidsystems	über das Bedienterminals
Blindmesser	14 Blindmesser und 1 Halterung (Option)

<b>Presskammer</b>	
Bänder	4 oder 5 Endlosbänder
Walzen	10
Ballendurchmesser	Typ 751: zwischen 0,90 und 1,55 m
	Typ 752: zwischen 0,90 und 1,75 m
Weichkerndurchmesser	Typ 751: zwischen 0,42 und 0,82 m
	Typ 752: zwischen 0,42 und 0,90 m
Einstellung der Durchmesser	über das Bedienterminals
Pressdruck	zwischen 40 und 190 bar
Weichkerndruck	zwischen 15 und 170 bar
Einstellung der Drücke	über das Bedienterminals
Pressdruckkontrolle	Manometer an der Maschine bzw. Bedienterminal (je nach Ausrüstung)
Kontrolle des Feuchtigkeitsgrads (Option)	Feuchtigkeitssensor in der Presskammer und Anzeige am Bedienterminal

### 5.1.7 Bindemechanismus

<b>Beschreibung</b>	
Bindungstyp	Standard-Garnbindung
	Standard-Netzbindung oder Komfort-Netzbindung
	Standard-Garn-/Netzbindung oder Komfort-Garn-/Netzbindung
Auslösen der Bindung	Automatisch oder manuell (über das Bedienterminal)

<b>Garnbindung</b>	
Empfohlenes Bindegarn	CLAAS BALETEX
Reißfestigkeit	Sisal: 200 bis 330 m/kg
	Synthetik: 400 bis 750 m/kg
Garnkasten	8 oder 10 Garnrollen

<b>Netzbindung</b>	
Empfohlenes Bindenet	CLAAS ROLLATEX PRO
Netzbreite	1 230 mm
Durchmesser der Netzrolle	290 mm
Reißfestigkeit	290 kg



<b>Netzbindung</b>	
Netzmulde	1 Netzrolle
Netzreserve	2 Ersatznetzrollen

<b>Garn-/Netzbindung</b>	
Empfohlenes Bindegarn	CLAAS BALETEX
Reißfestigkeit	Sisal: 200 bis 330 m/kg
	Synthetik: 400 bis 750 m/kg
Empfohlenes Bindenet	CLAAS ROLLATEX PRO
Netzbreite	1 230 mm
Durchmesser der Netzrolle	290 mm
Reißfestigkeit	290 kg
Garnkasten	4 oder 5 Garnrollen und 1 Netzrolle
Netzmulde	1 Netzrolle

### 5.1.8 Räder

<b>Beschreibung</b>	<b>Reifendruck</b>
Mit Reifen 15.0/55 - 17 10 PR	2,5 bar
Mit Reifen 19.0/45 - 17 10 PR	2,5 bar
Mit Reifen 500/50 - 17 10 PR	2,5 bar
Pickup-Räder mit Bereifung 16/6,50 - 8 10 PR	2,1 bar

### 5.1.9 Hydrauliksystem

<b>Beschreibung</b>		
Öl - Mengen und Sorten	Siehe Schmierstoff-Tabelle -  Seite 300, <a href="#">Schmierstoffe</a>	
Ausstattung der Presse		
Öffnen und Schließen der Heckklappe	2 doppelt wirkende Hydraulikzylinder	
Pickup-Aufzug	2 einfach wirkende Hydraulikzylinder	
Absenkbarer Boden*	2 doppelt wirkende Hydraulikzylinder	
Schneidevorrichtung	Feststehender Boden*	2 einfach wirkende Hydraulikzylinder
	Absenkbarer Boden	2 doppelt wirkende Hydraulikzylinder

**5.1.10 Anzugsdrehmomente der Schrauben**

Befestigungsschrauben		Größe / Festigkeitsklasse	Norm	Anzugsdrehmoment
Ringzugöse	NORD-LOCK Schraubverbindungen	Schraube M20 x 2,5 x 160 - 10.9	ISO 4014	486 Nm (*)
Deichselarme	NORD-LOCK Schraubverbindungen, alle Anhängungen	Schraube M24 x 2 x 140 - 10.9	ISO 8765	640 Nm (*)
		Schraube M24 x 2 x 90 - 10.9	ISO 8765	640 Nm (*)
Gelenkwelle		Siehe Anleitung des Gelenkwellenherstellers		
Räder		Mutter M18 x 1,5 x 30	ISO 8676	270 Nm
Pickup-Räder		Schraube M12 x 20	ISO 4017	83,5 Nm

(\*) Diese Anzugsdrehmomente gelten für Schraubverbindungen der Qualität 10.9 mit einer Oberflächenbeschichtung mit Reibungskoeffizient zwischen 0,10 und 0,14 µm sowie Sicherungsscheiben (DNL20 / DNL 24) vom Typ NORD-LOCK.

**5.1.11 Bremsen**

Bezeichnung	Bemerkung
Zweikreis-Bremsanlage mit pneumatischer Betätigung (je nach Land)	auf 50 km/h begrenzt
Anschlüsse der Druckluftbremsanlage am Traktor	Anschlüsse kompatibel mit einer Druckluftbremsanlage (auf Traktorseite)
Bremsanlage mit hydraulischer Betätigung (je nach Land)	auf 50 km/h begrenzt
Anschlüsse der hydraulischen Bremsanlage am Traktor	Anschlüsse kompatibel mit einer hydraulischen Bremsanlage (auf Traktorseite)
Feststellbremse	Betätigung per Rasthebel

**5.1.12 Schmierung**

Beschreibung	
Manuelle Schmierung	Gemäß den Vorgaben des Schmierplans
Manuelle Zentralschmierung (Option)	2 Zentralschmiermodule, verwendbar mit einer Schmierfettpumpe (gemäß den Vorgaben des Schmierplans)
Schmierung der Ketten	Permanent während des Maschinenlaufs

**5.1.13 Geräuschpegel**

Messen des Geräuschpegels mittels Methode 2 - Akustikschirm - Anhang 1 Geräuschpegel von Landmaschinen, AIC 1986/117 (REV), für Gesundheit und Arbeitssicherheit zuständige Behörde.

Geräuschpegel	=	87 dB(A)
Traktor	=	CLAAS ARES 696
Leistung	=	103 kW (140 PS)
Zapfwelldrehzahl	=	540 min <sup>-1</sup>
Anhängung	=	Zugstange

Für die Außenmessungen wurde ein hinter der Traktorkabine montierter Schallschirm von 1 m<sup>2</sup> verwendet.

In einer lärmgeschützten Kabine (Q Cab), deren Öffnungen alle geschlossen sind, liegt der Geräuschpegel unter 2 bis 3 dB(A).

## 5.2 Sicherheitseinrichtungen

### 5.2.1 Scherschraube

Bauteil	Größe / Festigkeitsklasse	Norm	Anzugsdrehmoment
Gelenkwelle (je nach Ausrüstung)	Schraube M8 x 45 - 8.8	ISO 4014	23 Nm
	Sicherungsmutter VM8	ISO 7042	
Pickup-Antrieb	Schraube M8 x 60 - 8.8	ISO 4014	23 Nm
	Sicherungsmutter VM8	ISO 7042	
	Kontaktscheibe A8		

### 5.2.2 Überlastkupplung

Gelenkwelle 540 min <sup>-1</sup>	Eigenschaften
Scherschraube mit 6 Nuten	2 150 Nm
Scherschraube mit 8 Nuten	2 150 Nm
Nockenschaltkupplung mit 6 Nuten	2 050 bis 2 200 Nm
Nockenschaltkupplung mit 8 Nuten	2 050 bis 2 200 Nm
Nockenschaltkupplung mit US-Nuten	1 900 Nm

Gelenkwelle 1 000 min <sup>-1</sup>	Eigenschaften
Nockenschaltkupplung mit 6 Nuten	1 350 bis 1500 Nm
Nockenschaltkupplung mit 8 Nuten	1 100 bis 1200 Nm
Nockenschaltkupplung mit 21 Nuten	1 350 bis 1500 Nm

## 5.3 Traktor

### 5.3.1 Erforderliche Leistung

Pressenmodell	
VARIANT 360 / VARIANT 380	Traktor ab 66 kW (90 PS)
VARIANT 360 RotoCut / VARIANT 380 RotoCut	Traktor ab 74 kW (100 PS)
VARIANT 365 RotoCut / VARIANT 385 RotoCut	Traktor ab 74 kW (100 PS)

### 5.3.2 Anhängung

Anhängungstyp	Eigenschaften
Hoch	Zugmaul Ø 40 mm oder Ø 50 mm
Tief	Zugstange Ø 40 mm oder Ø 50 mm
Kugelkopf Ø 80	Kugelkopf-Anhängung Ø 80 mm
Anhängung mit drehbarer Zugöse	Zugstange Ø 35 mm
US-Anhängung	US-Anhängung

### 5.3.3 Zapfwelle

Eigenschaften		
Drehzahl	540 min <sup>-1</sup>	1 000 min <sup>-1</sup>
Minimale Drehmoment	1 900 Nm	1 100 Nm

### 5.3.4 Hydraulikkreislauf und -öle

Eigenschaften		
Hydrauliköl		
	Mindestqualität	ISO VG HM 46
	Maximale Öltemperatur	80 °C (176 °F)
Druck im Hydraulikkreislauf		
	Minimal	160 bar (2 320 psi)
	Maximal	230 bar (3 335 psi)
Fördermenge des Hydraulikkreislaufs		
	Minimal	42 l/min (11 US gal/min)
	Maximal	80 l/min (21 US gal/min)



### 5.3.5 Elektrische Anschlüsse

Funktionen der Presse	Steckbuchsentyp
Stromversorgung der Presse und des Bedienterminals (je nach Ausrüstung)	2-polige Steckbuchse (12 V) mit Hängesicherung 25 A
Beleuchtung der Presse	7-polige Steckbuchse
ISOBUS	ISOBUS Steckdose*

133001-001

### 5.3.6 Hydraulische Anschlüsse

Funktionen der Presse	Steuereinheit
Anheben der Pickup und RotoCut mit feststehendem Boden (Option)	Einfach wirkendes Steuerventil mit automatischer Hydraulikkupplung
Anheben / Absenken des absenkbaaren Bodens und RotoCut mit absenkbaarem Boden (je nach Ausrüstung)	Doppelt wirkendes Steuerventil mit automatischen Hydraulikkupplungen
Funktionsweise der Presse	Doppelt wirkendes Steuerventil mit automatischen Hydraulikkupplungen

1249/2-002

### 5.3.7 Bremsanlage

Bremsanlage	Anschlusstyp
Hydraulische und aktiv-hydraulische Bremsanlage (Option)	Anschluss für die hydraulische Bremse mit Schnellkupplung
Druckluftbremsanlage (Option)	Ein Anschluss für die Druckluftbremse mit gelber Schnellkupplung
	Ein Anschluss für die Druckluftbremse mit roter Schnellkupplung

## 6 Maschine vorbereiten

### 6.1 Allgemeine Hinweise

122127-003

#### 6.1.1 Erste Inbetriebnahme

Bei der ersten Inbetriebnahme der Presse:

- ▶ Alle Teile und Zubehörelemente entfernen, die mit Hilfe von Kabelbindern befestigt sind.
- ▶ Die Gelenkwelle einstellen und anpassen.
- ▶ Die Deichsel und die Anhängervorrichtung anpassen.
- ▶ Die Bindung für den Betrieb vorbereiten.

Alle diese Punkte sind unbedingt zu befolgen, damit die Presse korrekt in Betrieb genommen werden kann.

130/65-002

#### Information

Vorbereitung der Presse gemäß den in der Betriebsanleitung enthaltenen Informationen

Auswirkung: Wirtschaftliche Verwendung der Maschine

- ▶ Nach Durchführung der ersten Inbetriebnahme der Presse, die in den folgenden Kapiteln beschriebenen Prozeduren befolgen.

1289/8-001

#### 6.1.2 Kontrolle der Ausrüstung

Vor jeder Verwendung unbedingt die Ausrüstung der Presse überprüfen.

##### Ölstand

- ▶ Den Ölstand im Getriebe überprüfen.
- ▶ Den Ölstand im Ölvorratsbehälter überprüfen.

##### Schmierung

- ▶ Die empfohlenen Schmierarbeiten durchführen,  Seite 301, [Schmierplan](#).

##### Bremsen (Option)

- ▶ Die korrekte Funktionsweise des Bremskreises überprüfen.
- ▶ Die Bremsleitungen und ihre Kupplungsanschlüsse überprüfen.

##### Räder und Reifen

- ▶ Den Anzug der Radmuttern überprüfen.
- ▶ Den Luftdruck der Reifen überprüfen.

##### Sicherheitsausrüstung

- ▶ Sicherstellen, dass die Sicherheitsausrüstung vorhanden ist und einwandfrei funktioniert.

## 6.2 Gelenkwelle

### 6.2.1 Sicherheitsvorschriften

#### **WARNUNG**

Nicht Kenntnisnahme der Benutzungs- und Wartungsempfehlungen der Gelenkwellen.

Auswirkung: Lebensgefahr, schwere Verletzungen oder schwere Schäden an der Presse

- ▶ Lesen Sie die mit der Gelenkwelle mitgelieferte Anleitung aufmerksam durch.
- ▶ Beachten Sie die Empfehlungen in der mitgelieferten Anleitung zur Gelenkwelle.

#### **WARNUNG**

Sich drehende Gelenkwelle

Auswirkung: Lebensgefahr oder schwere Verletzungen

- ▶ Sicherstellen, dass die Gelenkwelle korrekt angekuppelt ist und die Schutzvorrichtungen richtig befestigt sind.
- ▶ Niemals eine Gelenkwelle verwenden, deren Schutzvorrichtungen nicht angebracht sind.
- ▶ Beschädigte Schutzvorrichtungen sofort austauschen.
- ▶ Die Rückhalteketten der Gelenkwelle am Traktor (traktorseitig) und an der Presse (pressenseitig) befestigen, um zu verhindern, dass das Schutzrohr gleichzeitig mit der Kardanwelle dreht.

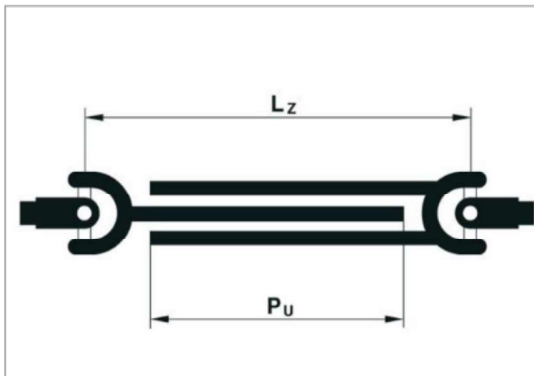
#### **WARNUNG**

Montagerichtung der Gelenkwellen.

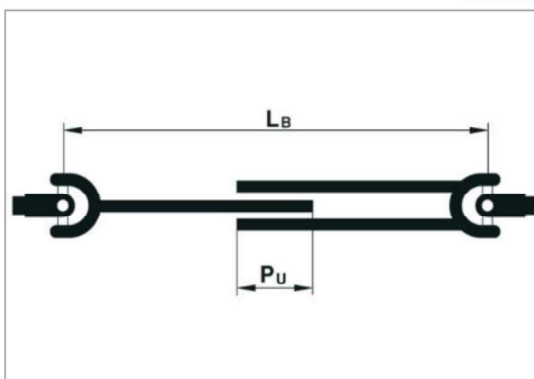
Auswirkung: Lebensgefahr oder schwere Verletzungen

- ▶ Sicherstellen, dass sich das Symbol Traktor, das auf der Gelenkwelle eingezeichnet ist, auch tatsächlich auf Seite der Zapfwelle des Traktors befindet.
- ▶ Sicherstellen, dass der Freilauf der Gelenkwelle auf der Pressenseite liegt.

### 6.2.2 Gelenkwelle zusammenbauen



123828-001



123829-001

147

#### Überprüfung des Zusammenbaus

- ▶ Die beiden Hälften der Gelenkwelle trennen.
- ▶ Die beiden Gelenkwellenhälften auf ihre jeweils vorgesehenen Zapfwellen auf Traktor- bzw. Pressenseite anbringen ohne sie einzustecken.
- ▶ Die beiden Gelenkwellenhälften nebeneinander halten.
- ▶ Den Zusammenbau ( $P_U$ ) in Geradeausstellung überprüfen:

*Die beiden Gelenkwellenhälften müssen sich bis zum Maximum zusammenschieben lassen, ohne dass sich die Enden der beiden Wellenhälften berühren.*

*Die Verschiebelänge ( $P_U$ ) muss mindestens 275 mm betragen.*

*Falls sich die beiden Enden berühren, müssen beide Hälften um die gleiche Länge gekürzt werden.*

#### Überprüfung des Schwenkbereichs

- ▶ Die Länge der Gelenkwelle beim Schwenken nach links und nach rechts überprüfen:

*Die Gelenkwelle darf sich nur um ein Drittel der ursprünglichen Überschneidung ( $P_U$ ) längen.*

#### Längen:

148

- $L_Z$  Länge der zusammengesteckten Gelenkwelle
- $P_U$  Überschneidung der beiden Gelenkwellenhälften
- $L_B$  Maximale Schwenklänge

125051-001

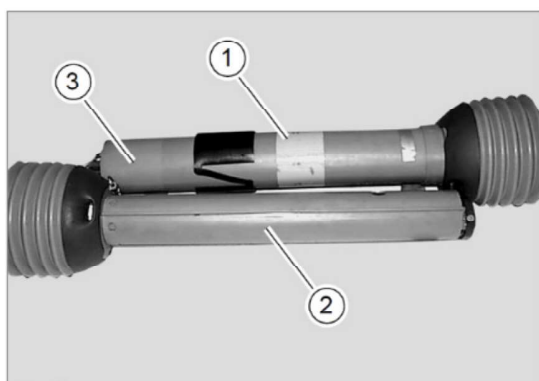
### 6.2.3 Anpassung der Gelenkwellenlänge

#### Kürzen

Das Kürzen der Gelenkwelle darf nur in einer Fachwerkstatt durchgeführt werden.

**Hinweis:** Nach dem Kürzen muss die Überschneidung der beiden Gelenkwellenhälften in Geradeausstellung mindestens 275 mm betragen.

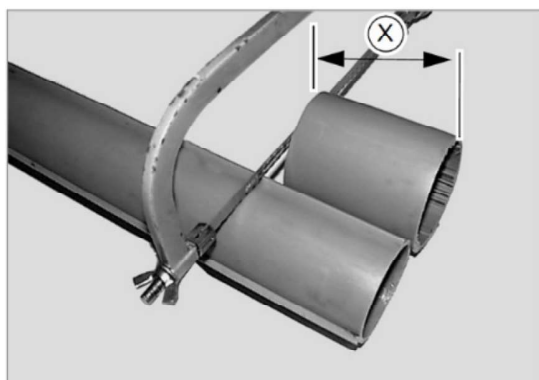
- ▶ Die beiden Hälften (1) und (2) der Gelenkwelle voneinander trennen.



123806-001

149

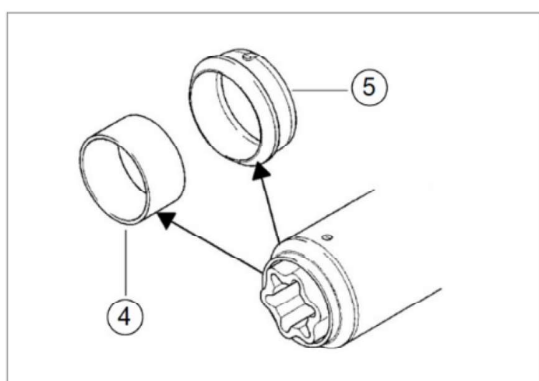
- ▶ Die beiden Hälften der Gelenkwelle nebeneinander halten und dabei die Funktionsstellung simulieren.
- ▶ Das innere und äußere Schutzrohr kennzeichnen, um die Länge (X) des Rohrs zu markieren, das durchgetrennt werden soll.
- ▶ Die Schutzrohre von den beiden Gelenkwelnhälften abnehmen.
- ▶ Das Verschieberohr (3) ausbauen.
- ▶ Das äußere Schutzrohr um die Länge (X) kürzen.



123807-001

150

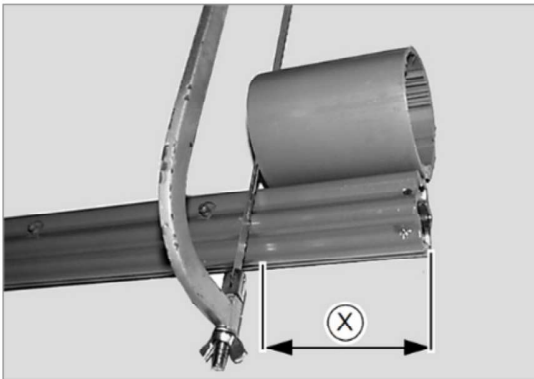
- ▶ Das gekürzte Ende neben den inneren Schutzring legen.
- ▶ Das innere Schutzrohr um die gleiche Länge (X) kürzen.



123808-001

151

- ▶ Das Rohr (4) vom Außenprofil gleiten lassen.
- ▶ Die Reibscheibe (5) vom Innenprofil abnehmen.
- ▶ Das Rohr (4) und die Reibscheibe (5) aufbewahren: Sie werden nach dem Kürzen wieder angebracht.



123809-001

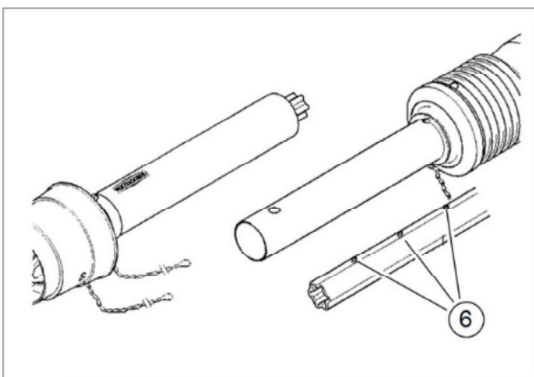
152

- ▶ Ein Stück des äußeren und inneren Profils der gleichen Länge (X) gerade absägen - die abgetrennten Rohrstücke können als Schablone dienen.
- ▶ Die gekürzten Profile entgraten und reinigen.
- ▶ Die inneren und äußeren Profile schmieren.



123810-001

153



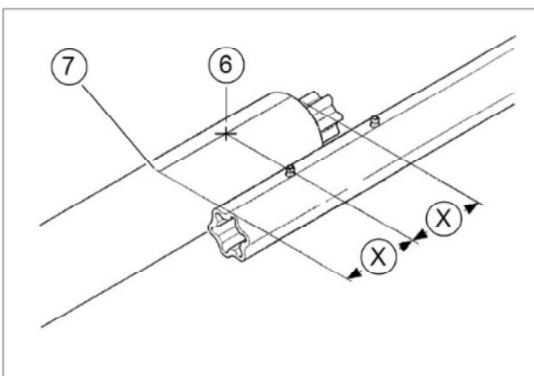
123811-001

154

#### Schmiervorrichtung

Das Außenprofil der Gelenkwelle verfügt über drei Schmiernippel (6), welche jeweils 100 mm Abstand zueinander haben.

Bei der Montage der Gelenkwelle zwischen der Presse und dem Traktor müssen die Zugangsbohrungen zu den Schmiernippeln erneut gefertigt werden.



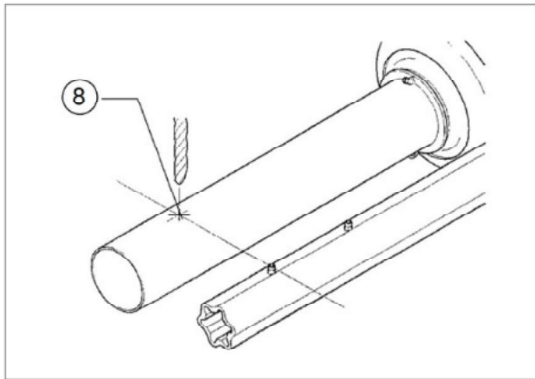
123812-001

155

#### Maße abnehmen

- ▶ Das Maß (X) zwischen dem ersten Schmiernippel (6) und dem Ende des Profils messen.
- ▶ Diese Länge (X) auf die beiden Gelenkwellenhälften auf Traktor- und Pressenseite übertragen: Die Länge wird ab dem Ende des Schutzrohrs gemessen.
- ▶ Eine Markierung (7) an den beiden Schutzrohren anbringen.



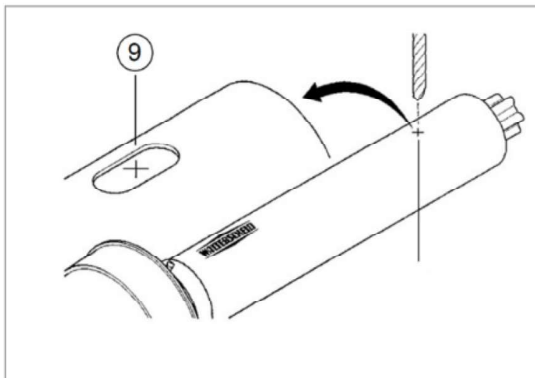


123813-001

**Gelenkwellenhälfte - pressenseitig**

- ▶ Das Schutzrohr ausbauen.
- ▶ Das Maß (X) zwischen dem ersten Schmiernippel und dem Ende des Profils messen und auf das Schutzrohr übertragen.
- ▶ Ein Loch (8) mit 25 mm Durchmesser in das Schutzrohr bohren.
- ▶ Die Bohrung (8) entgraten.

156

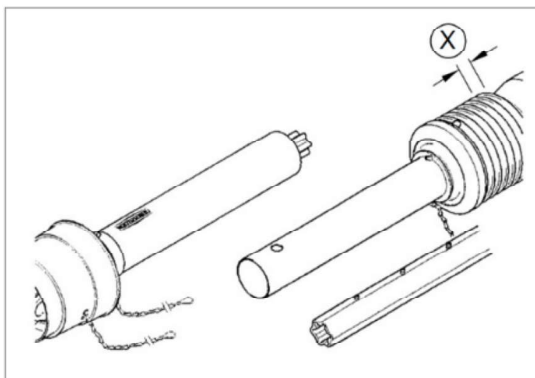


123815-001

**Gelenkwellenhälfte - traktorseitig**

- ▶ Das Schutzrohr ausbauen.
- ▶ Das Maß (X) zwischen dem ersten Schmiernippel und dem Ende des Profils messen und auf das Schutzrohr übertragen.
- ▶ Ein Loch (9) mit 25 mm Durchmesser in das Schutzrohr bohren.
- ▶ Das Loch als Langloch (9) von 25 x 60 mm aufarbeiten: Das Langloch muss um das Originalloch aufgearbeitet werden.

157



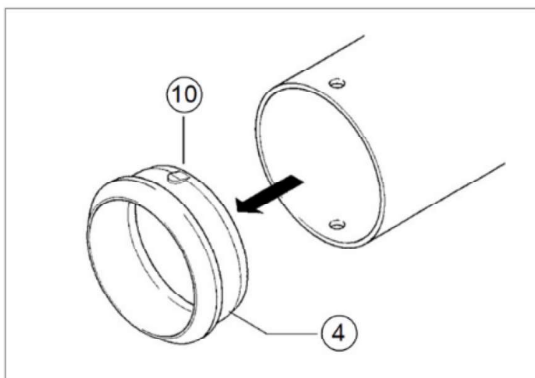
123817-001

**Schutztrichter auf Pressenseite**

Um die Montage der Gelenkwelle zu optimieren und ihre Wartung zu erleichtern, kann der Schutztrichter auf der Pressenseite etwas verkürzt werden.

- ▶ Den Schutztrichter um die Länge (X) = 60 mm kürzen.

158

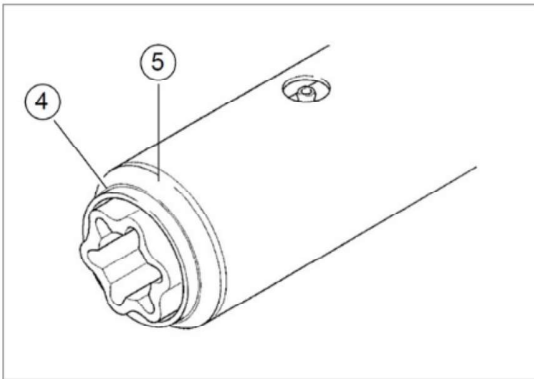


123819-001

**Anbringung des Schutzlagers**

- ▶ Die Arretiernocken (10) der Reibscheibe (4) abschleifen.

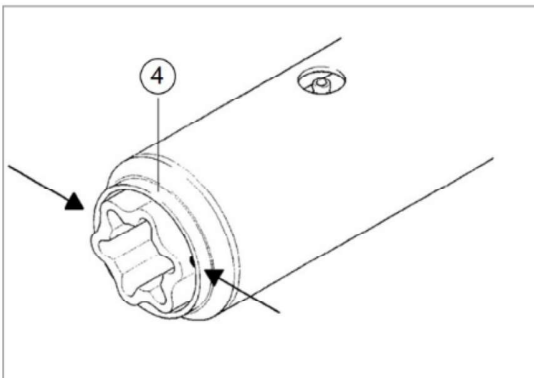
159



123820-001

160

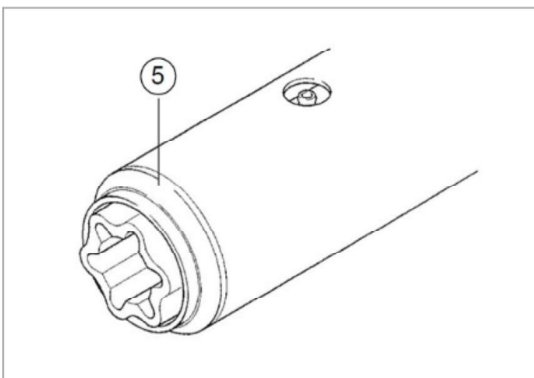
- ▶ Das Außenprofil in das Schutzrohr schieben.
- ▶ Das Rohr (4) auf das abgetrennte und entgratete Außenprofil schieben.
- ▶ Das Rohr (4) so positionieren, dass das Profil 5 mm übersteht.
- ▶ Die Reibscheibe (5) in das Schutzrohr anbringen.
- ▶ Sicherstellen, dass die Kontaktfläche zwischen dem Rohr (4) und der Reibscheibe (5) ausreichend groß ist:  
Falls beide Komponenten nicht ausreichend Kontakt haben, ihre Position justieren.



123821-001

161

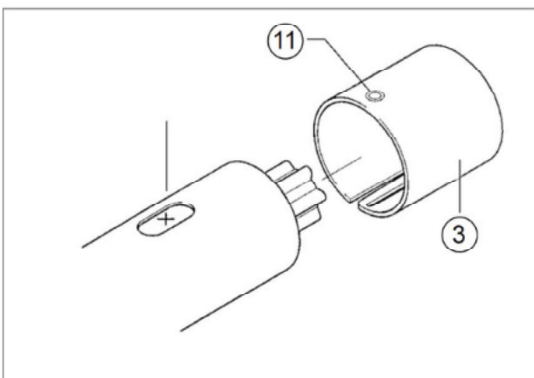
- ▶ Das Rohr (4) durch zwei Schweißpunkte fixieren (Pfeile).



123822-001

162

- ▶ Die Reibscheibe (5) mit Hilfe eines Sekunden- oder Kunstharzklebers in das Schutzrohr kleben.



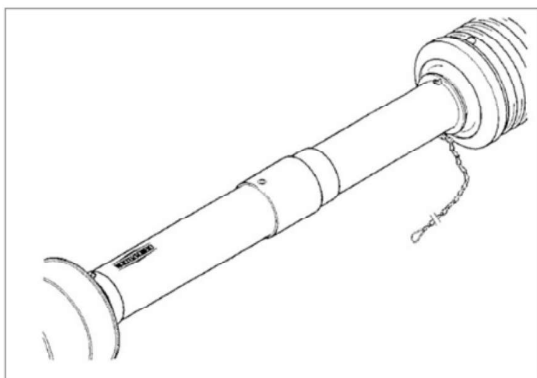
123823-001

163

#### Verbinden der beiden Hälften

- ▶ Das verschiebbare Rohr (3) auf das äußere Schutzrohr schieben.
- ▶ Das verschiebbare Rohr (3) auf das Schutzrohr drücken, bis der Niet (11) in das Langloch einrastet.

1/0-009



123825-001

- ▶ Die beiden Enden des Profils schmieren.
- ▶ Die Gelenkwelle zusammenbauen.
- ▶ Die beiden Rohre erneut einschmieren.

24980-001

**⚠ WARNUNG**

Keine bzw. unregelmäßige Schmierung der Gelenkwelle

Auswirkung: Beschädigung und verringerte Einsatzdauer

164

- ▶ Die Gelenkwelle regelmäßig schmieren, Schmierplan.

141518-002

**6.2.4 Umrüstsatz - 8 Nuten\***

Für Traktoren, die über Zapfwellenanschlüsse mit 8 Nuten verfügen, ist optional ein Umrüstsatz für die Gelenkwelle erhältlich.

Mit diesem Satz kann die mit der Maschine ausgelieferte Gelenkwelle an einen Zapfwellenanschluss des Traktors mit 8 Nuten angepasst.



14/349-001

165

- ▶ Die Gabel (1) und das Kreuzstück (2) ausbauen.
- ▶ Die Gabel und das Kreuzstück des Umrüstsatzes einbauen.

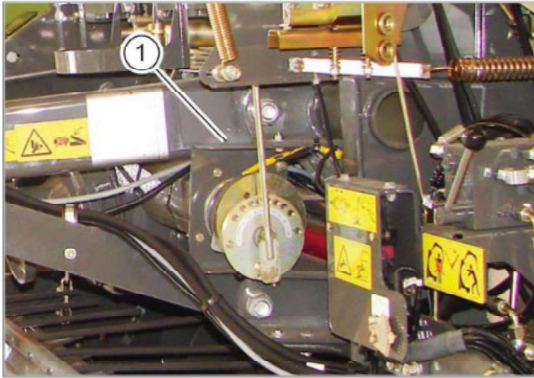
125052-001

**6.2.5 Anbringen der Gelenkwelle**

Die Gelenkwelle anbringen, Anhängung.

## 6.3 Anhängebock

### 6.3.1 Empfehlungen



215253-001

166

Diese Maschine ist dafür bestimmt, direkt am Traktor angehängt zu werden. Jegliche andere Art der Anhängung entbindet den Hersteller im Schadensfall von jeglicher Verantwortung.

- ▶ Die Presse stets so ankuppeln, dass sie so waagrecht wie möglich steht (Metallteil (1) waagrecht):  
Hierdurch wird der Durchsatz des Ernteguts optimiert.
- ▶ Stets sicherstellen, dass die Anhängenvorrichtung des Traktors an die Presse angepasst ist, d. h., dass der Befestigungsbolzen des Traktors und der Durchmesser der Zugöse zueinander passen.
- ▶ Stets sicherstellen, dass die Zugöse gut eingefettet ist:  
Das Vorhandensein von Fett reduziert die Reibung und den Verschleiß der Zugöse.
- ▶ Die Höhe der Kraftheber des Traktors an die Position der Deichsel anpassen.
- ▶ Wenn sich zum Zeitpunkt der Anhängung die Gelenkwelle an der Presse befindet, sicherstellen, dass:
  - ▶ die Gelenkwelle auf ihrer Halterung aufliegt
  - ▶ die Gelenkwelle bis zum Anschlag eingefahren ist

105461-001

#### **! WARNUNG**

Gelenkwelle gelöst und liegt nicht auf ihrer Halterung beim Anhängen.

Auswirkung: Beschädigung der Gelenkwelle, der Presse und des Traktors.

- ▶ Die Gelenkwelle bis zum Anschlag einfahren.
- ▶ Die Gelenkwelle auf ihrer Halterung ablegen (Gabel oder Rückhalteketten).

**⚠️ WARNUNG**

Unbeabsichtigtes Abkuppeln der Presse.

Auswirkung: Lebensgefahr, schwere Verletzungen oder schwere Schäden an der Presse

- ▶ Die Presse gemäß den Anweisungen ankuppeln.
- ▶ Stets die vorgesehenen Anhängungs- und Sicherheitsvorrichtungen verwenden.
- ▶ Beim Ankuppeln/Abkuppeln der Presse an den Traktor sehr vorsichtig sein.

- ▶ Sicherstellen, dass das Rückhalteseil an der Presse vorhanden ist und dieses fest am Traktor befestigt ist (Maschine ohne Bremsen in Frankreich).

Die Hochdeichsel (für das Zugmaul) mit gebremster oder ungebremster Achse ist vom TÜV (Technischer Überwachungsverein) bis zu einer Geschwindigkeit von 40 km/h zugelassen.

12/901-002

**6.3.2 Befestigungstypen****Verfügbare Anhängungsvarianten**

Die Presse wird gemäß den jeweiligen gesetzlichen Vorschriften der Länder angehängt an:

- ▶ das Zugpendel oder
- ▶ das Zugmaul.

Es gibt 6 Befestigungstypen für das Anhängen der Presse:

- TÜV-Zugöse mit Durchmesser 40 mm
- Zugöse mit Durchmesser 40 mm
- Zugöse mit Durchmesser 50 mm
- drehbare Zugöse mit Durchmesser 35 mm
- Kugelkupplungskopf mit Durchmesser 80 mm
- US-Zugmaul

3/064-002

**⚠️ WARNUNG**

Mangelhafter Anzug der Befestigungsschrauben der Deichsel

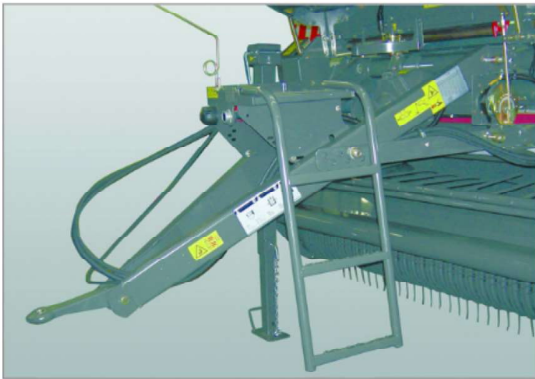
Auswirkung: Beschädigung der Deichsel und der Befestigungen, Losreißen der Presse beim Transport.

- ▶ Die Befestigungsschrauben nach den ersten 10 Betriebsstunden nachziehen.
- ▶ Die Befestigungsschrauben anschließend alle 50 Betriebsstunden nachziehen.



**Verfügbare Anhängungsvarianten**

---



13537-002

**167**

- ▶ Zugpendel.



11902-001

**168**

- ▶ Zugmaul.



125364-001

**169**

**Verfügbare Befestigungstypen**

---

- ▶ TÜV-Zugöse 40 mm.





125366-001

170

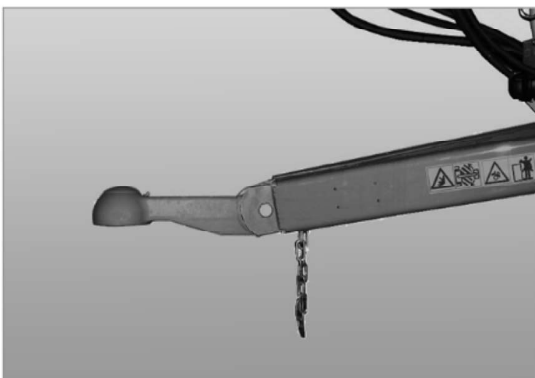
- ▶ Zugöse mit Durchmesser 40 oder 50 mm.



125365-001

171

- ▶ Drehbare Zugöse mit Durchmesser 35 mm.



121113-001

172

- ▶ Kugelkupplungskopf 80 mm.



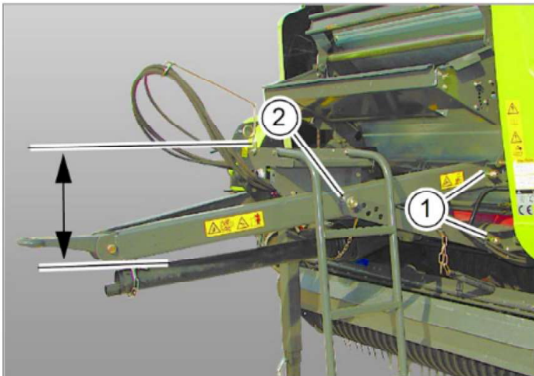
18855-002

173

- ▶ US-Zugmaul.

### 6.3.3 Anpassung Zugmaul-Anhängung / Zugpendel-Anhängung

3/003-001



Zugmaulanhängung

127/756-001

#### **⚠️ WARNUNG**

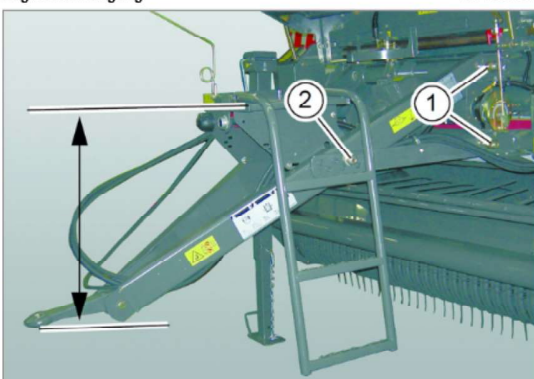
Unerwartete Bewegung der Presse.

Auswirkung: Lebensgefahr, Gefahr eines schweren Unfalls oder einer Beschädigung der Presse

- ▶ Stets den Stützfuß in Sicherheitsstellung bringen, sobald die Presse vom Traktor abgekuppelt ist.

174

108105-004



Zugpendelanhängung

127/755-001

#### **⚠️ WARNUNG**

Unterbrechung der Verbindung zwischen Presse und Traktor

Auswirkung: Lebensgefahr, schwere Verletzungen oder schwere Schäden an der Presse

- ▶ Zur Befestigung der Anhängenvorrichtungen stets selbstsperrende Doppelfederringe verwenden.

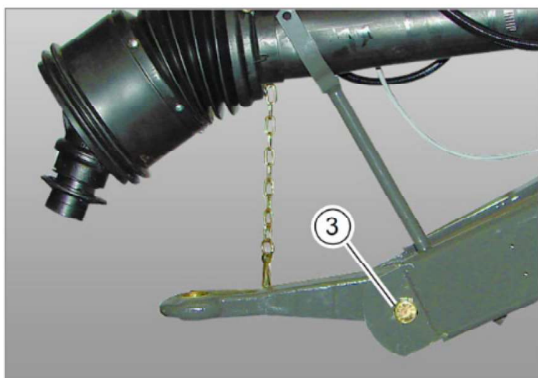
175

#### **Deichselarme**

**Hinweis:** Die Anzugsdrehmomente der Befestigungsschrauben der Deichsel sind in den folgenden Abschnitten angegeben. Die Anzugsdrehmomente sind für die jeweiligen Anhängungsvarianten angegeben.

- ▶ Die Schrauben (1) lösen.
- ▶ Die Schrauben (2) lösen und entfernen.
- ▶ Die Position der Deichsel an die entsprechende Anhängung anpassen (Zugmaul bzw. Zugpendel).
- ▶ Die Schrauben (2) wieder einsetzen und anziehen.
- ▶ Die Schrauben (1) wieder anziehen.

*Die Position des Trittblechs muss bei einer Positionsänderung der Anhängenvorrichtung angepasst werden. Das Trittblech muss waagrecht stehen.*



12/157-001

176

**Zugöse**

- ▶ Die Schraube (3) lösen.
- ▶ Die Zugöse parallel zum Boden ausrichten.
- ▶ Die Schraube (3) wieder anziehen.

		Montage MIT selbstsperrenden Doppelfederringen
Alle Deichseln	Schraube 1: Festigkeitsklasse 10.9	M24 x 2 x 90: 640 Nm
	Schraube 2: Festigkeitsklasse 10.9	M24 x 2 x 140: 640 Nm
	Schraube 3: Festigkeitsklasse 10.9	M20 x 2,5 x 160: 486 Nm

12/925-002

**6.3.4 Anbringen der Gelenkwelle**

**Vorbereitung**

- ▶ Die Zapfwellenanschlüsse des Traktors und der Maschine reinigen und fetten.
- ▶ Die Gelenkwellenprofile schmieren.

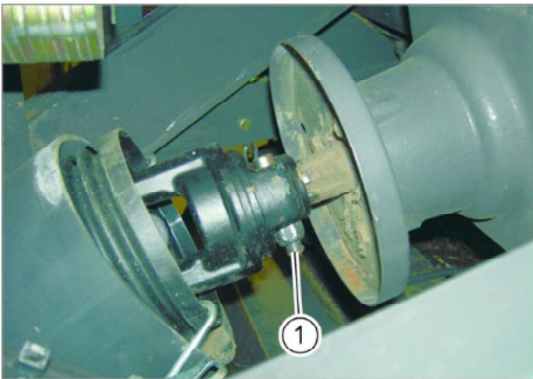
30348-002

**! WARNUNG**

Bei Arbeiten zur Instandsetzung, Wartung, Säuberung oder bei technischen Eingriffen an der Presse können Antriebselemente in Bewegung geraten.

Auswirkung: Lebensgefahr oder schwere Verletzungen durch bewegte Teile

- ▶ Die Zapfwelle abstellen.
- ▶ Einheit Traktor/Presse anhalten.
- ▶ Motor des Traktors abstellen.
- ▶ Zündschlüssel abziehen.

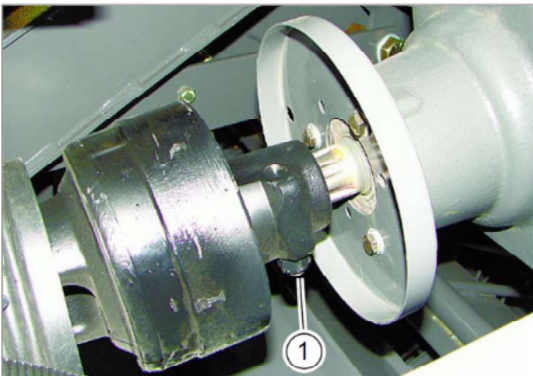


127759-001

177

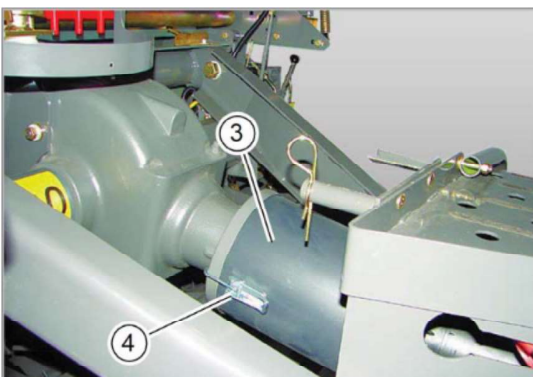
#### Pressenseite

- ▶ Die Befestigungsschraube (1) lösen.
- ▶ Die Gelenkwelle an der Zapfwelle der Presse montieren.
- ▶ Die Gelenkwelle durch Anziehen der Schraube (1) in ihrer Position blockieren.  
Anzugsdrehmoment: siehe Anleitung des Herstellers.
- ▶ Sicherstellen, dass die Gelenkwelle korrekt in Position gehalten wird.



123873-001

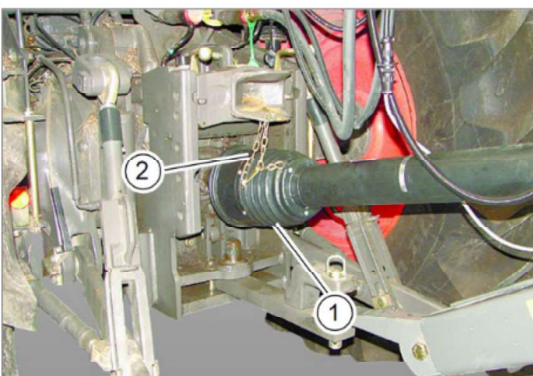
178



215257-001

179

- ▶ Den Schutztrichter (3) anbringen.
- ▶ Den Schutztrichter (3) mit den Schnellverschlüssen (4) verriegeln.



123875-001

180

#### Traktorseite

- ▶ Das Ende der Gelenkwelle, deren Schutzrohr das Symbol „Traktor“ aufweist, auf die Zapfwelle des Traktors montieren.
- ▶ Drücken, bis das Klickgeräusch der Schnellverriegelung wahrnehmbar ist.
- ▶ Sicherstellen, dass die Schutzrohre und der Schutztrichter (1) korrekt angebracht sind.

**! WARNUNG**

Bei Arbeiten zur Instandsetzung, Wartung, Säuberung oder bei technischen Eingriffen an der Presse können Antriebsselemente in Bewegung geraten.

Auswirkung: Lebensgefahr oder schwere Verletzungen durch bewegte Teile

- ▶ Die Zapfwelle abstellen.
- ▶ Einheit Traktor/Presse anhalten.
- ▶ Motor des Traktors abstellen.
- ▶ Zündschlüssel abziehen.

- ▶ Die Rückhalteketten (2) am Befestigungsring der Gelenkwelle befestigen.
- ▶ Die Rückhalteketten (2) am Traktor so befestigen, dass der Schwenkbereich der Gelenkwelle unabhängig von der Maschinenposition stets ausreichend ist.

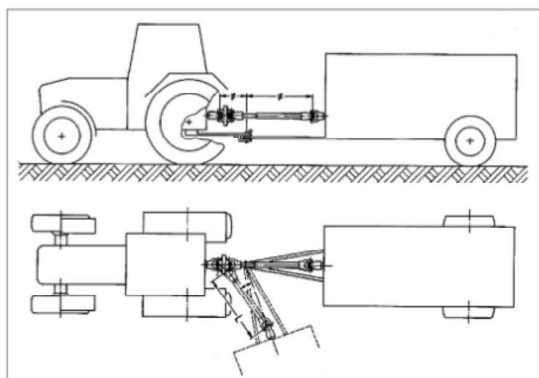
25250-001

**! WARNUNG**

Aufrollen der Rückhalteketten

Auswirkung: Materialschäden

- ▶ Die Ketten so befestigen, dass sie den Schutztrichter maximal um 90° umfassen, unabhängig von der Arbeitsstellung (auch bei Kurvenfahrt).



12086-001

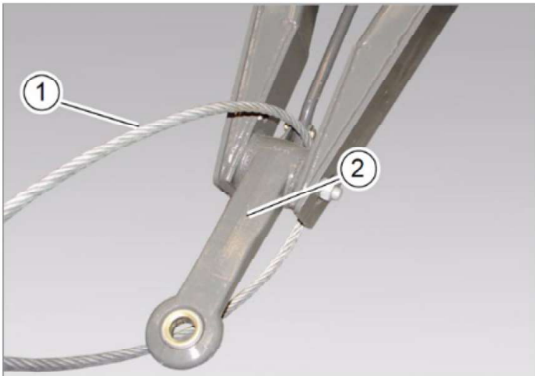
181

**Überprüfung des Schwenkwinkels**

- ▶ Sicherstellen, dass sich die beiden Wellenhälften bei Links- oder Rechtskurven ausreichend überschneiden:  
Die Überschneidung der beiden Gelenkwellenhälften muss mindestens 275 mm betragen. Sie darf diese Länge nicht unterschreiten.



### 6.3.5 Halteseil (Maschine ohne Bremse und in Frankreich einsetzbar)



123602-001

Das Halteseil (1) um die Zugöse (2) legen und sorgfältig mit dem Traktor verbinden; darauf achten, dass es kein Kontakt mit der Gelenkwelle besteht.

131617-002

#### **⚠️ WARNUNG**

Gefahr des Aufwickelns des Halteseils um die Gelenkwelle.

Auswirkung: Lebensgefahr, schwere Sachschäden.

- 182**
- ▶ Um nicht aufgewickelt zu werden, darf das Halteseil zu keinem Zeitpunkt die Gelenkwelle berühren.



## 6.4 Hydraulische Anschlüsse

129938-003

### 6.4.1 Unterscheidung der Hydraulikleitungen

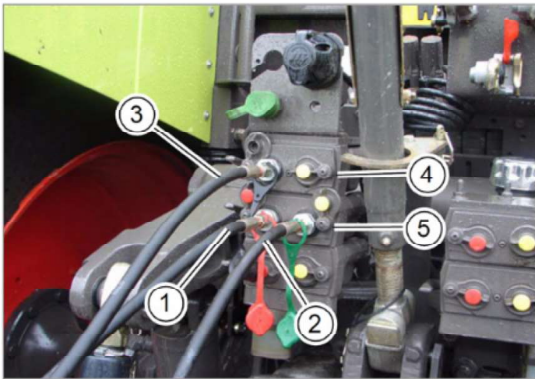
Die Presse verfügt über:

- 1 Leitung mit grünem Verschluss für das Öffnen der Heckklappe
- 1 Leitung mit rotem Verschluss für das Schließen der Heckklappe
- 1 Leitung mit schwarzem Verschluss für das Anheben der Pickup
- 2 Leitungen mit blauen Verschlüssen zur Bedienung des absenkbaren Schneidbodens\*

Zur besseren Identifizierung sind die Leitungen ebenfalls durch Aufkleber gekennzeichnet.

129939-001

### 6.4.2 Anschluss an die doppelt wirkenden Steuerventile des Traktors



12/167-001

- ▶ Die Leitungen mit rotem (1) und grünem (2) Verschluss an ein doppelt wirkendes Steuerventil (5) des Traktors anschließen.
- ▶ Die Leitung mit schwarzem Verschluss (3) an einen der Ausgänge eines doppelt wirkenden Steuerventils (4) oder an ein einfach wirkendes Steuerventil des Traktors anschließen.

In Verbindung mit der Option „absenkbarer Boden“:

- ▶ Die Leitungen mit blauen Stopfen (nicht abgebildet) an ein doppelt wirkendes Steuerventil des Traktors anschließen.

183

3/0/1-001

#### **⚠ WARNUNG**

Falscher Anschluss der Hydraulikleitungen.

Auswirkung: Vertauschen der Funktionen

- ▶ Die Hydraulikleitungen stets wie nachfolgend angegeben anschließen.

## 6.5 Elektrische Anschlüsse

### 6.5.1 Unterscheidung der elektrischen Kabel

#### Standard-Ausstattung

Die Presse ist mit 2 elektrischen Kabeln ausgestattet:

- Dem Beleuchtungskabel
- Dem Stromversorgungskabel der Presse und des Bedienterminals bzw. einem ISOBUS-Kabel (je nach Ausrüstung).

#### Zusatzausrüstung

Ein Batteriekabel mit zweipoligem Stecker ist optional für Traktoren ohne Stromanschluss erhältlich.

56/85-001

#### **WARNUNG**

Verpolung

Auswirkung: Sachschäden, Kurzschluss, Brand, Verletzungsgefahr

- ▶ Polung beachten:
- ▶ Draht + an Klemme +
- ▶ Massedraht an Masse (Fahrwerk)

56816-001

#### **WARNUNG**

Beschädigte elektrische Leitungen und Kabel

Auswirkung: Sachschäden, Kurzschluss, Brand, Verletzungsgefahr

- ▶ Den einwandfreien Zustand der elektrischen Leitungen und Kabel sicherstellen.
- ▶ Die elektrischen Drähte und Kabel fixieren, damit diese nicht abgerissen oder beschädigt werden.

104/09-001

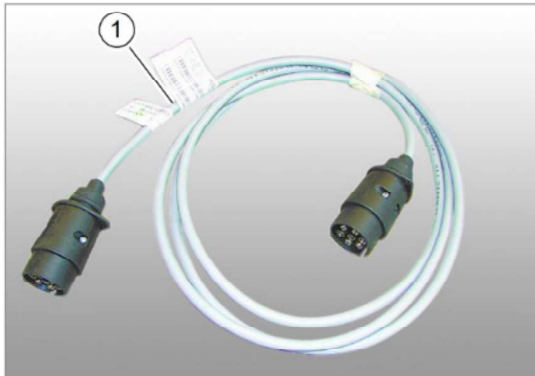
#### **WARNUNG**

Anormale Versorgungsspannung der Presse

Auswirkung: Funktionsstörungen, Sachschäden

- ▶ Die optimale Versorgungsspannung muss zwischen 12 und 14 V liegen

**6.5.2 Beleuchtung**



126770-001

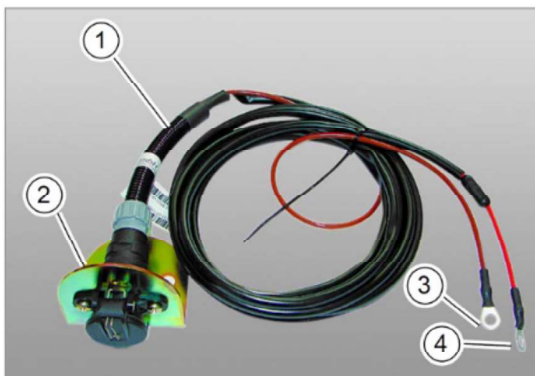
- ▶ Einen Stecker des Beleuchtungskabels (1) in die Steckbuchse des Traktors stecken.

184

- ▶ Den anderen Stecker des Beleuchtungskabels in die Buchse für die Pressenbeleuchtung stecken.

180/01-001

**6.5.3 Batteriekabel \***



124294-001

Das Batteriekabel (1) wird verwendet, falls der Traktor über keine eigene Elektrosteckdose verfügt, um die Presse mit dem erforderlichen Strom zu versorgen.

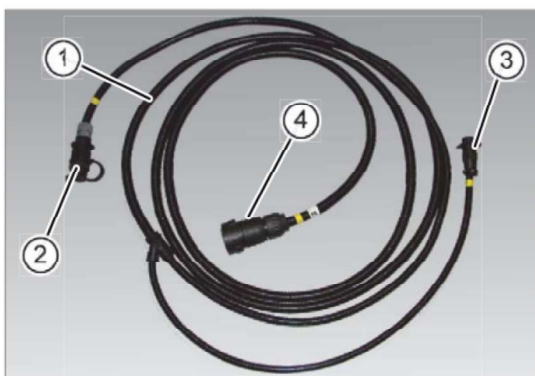
- ▶ Die Halterung (2) an der Traktorrückseite befestigen.
- ▶ Die Anschlussklemme (3) des kürzeren und unverhüllten Kabels direkt an die Masse des Traktors anschließen (Rahmen).
- ▶ Die Anschlussklemme (4) des längeren und schwarz ummantelten Kabels direkt an den Pluspol + der Traktorbatterie anschließen.

185

Um eine konstante Versorgungsspannung der Presse zu gewährleisten, empfiehlt es sich, stets das Batteriekabel zu verwenden, auch wenn der Traktor über eine Steckdose verfügt.

102127-001

**6.5.4 Stromversorgung der Presse und des OPERATOR\***



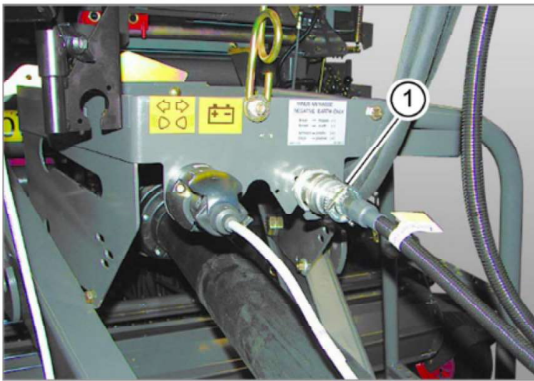
158000-001

**Am Stromversorgungskabel verfügbare Stecker**

Das Stromversorgungskabel (1) der Presse und des Bedienterminals verfügt über 3 Stecker:

- ein 2-poliger Stecker (2) für die Stromversorgung
- ein 9-poliger Stecker (3) für das Bedienterminal
- ein 9-poliger Stecker (4) für den Anschluss auf Pressenseite

186

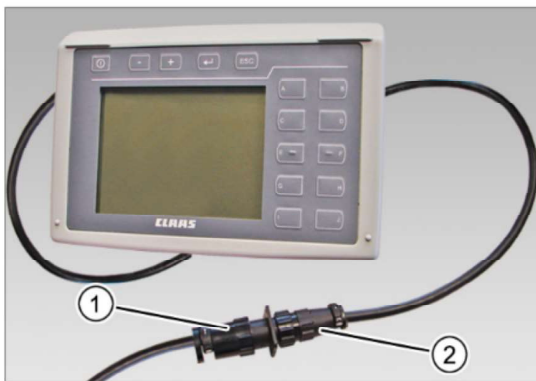


121178-001

187

#### Pressenseite

- ▶ Den 9-poligen Stecker (1) an der Steckbuchse auf der Vorderseite der Presse anschließen.



238559-001

188

#### Traktorseite

- ▶ Den 2-poligen Stecker für die Stromversorgung an die 12V-Steckdose des Traktors oder an die Steckdose des Batteriekabels\* anschließen.

#### OPERATOR

- ▶ Den Stecker (2) des OPERATOR an den 9-poligen Stecker (1) des Stromversorgungskabels anschließen.
- ▶ Den OPERATOR mit seiner Halterung in der Kabine in Reichweite des Bedieners der Presse anbringen.

### 6.5.5 Stromversorgung der Presse und des COMMUNICATOR\*



158000-001

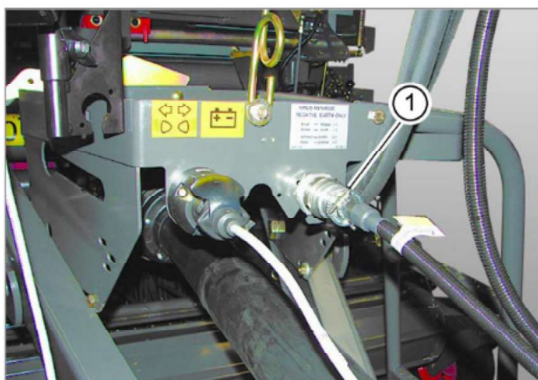
189

#### Am Stromversorgungskabel verfügbare Stecker

Das Stromversorgungskabel (1) der Presse und des Bedienterminals verfügt über 3 Stecker:

- ein 2-poliger Stecker (2) für die Stromversorgung
- ein 9-poliger Stecker (3) für das Bedienterminal
- ein 9-poliger Stecker (4) für den Anschluss auf Pressenseite



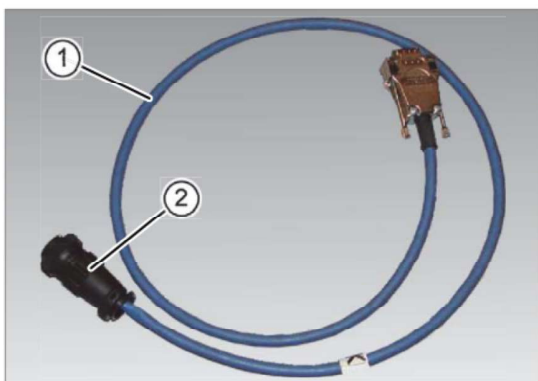


12/778-001

190

**Pressenseite**

- ▶ Den 9-poligen Stecker (1) an der Steckbuchse auf der Vorderseite der Presse anschließen.



15/994-001

191

**Traktorseite**

- ▶ Den 2-poligen Stecker für die Stromversorgung an die 12V-Steckdose des Traktors oder an die Steckdose des Batteriekabels\* anschließen.

**COMMUNICATOR**

- ▶ Den Stecker (2) der Verlängerung (1) des COMMUNICATOR an den 9-poligen Stecker des Stromversorgungskabels der Presse anschließen.
- ▶ Den COMMUNICATOR mit seiner Halterung in der Kabine in Reichweite des Bedieners der Presse anbringen.



15/668-001

192

- ▶ Den Flachstecker (1) der Verlängerung an die mittlere Steckdose des COMMUNICATOR anschließen.

### 6.5.6 Stromversorgung der Presse mit Hilfe des ISOBUS-Kabels

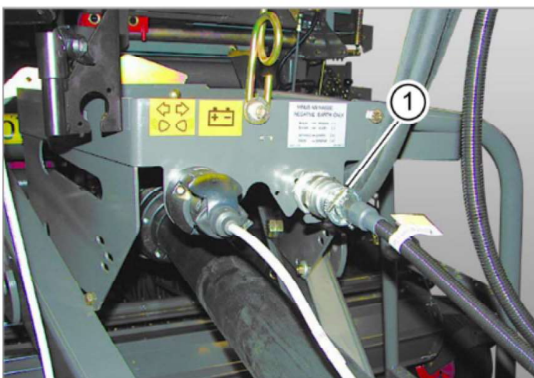


124291-001

193

#### Am Stromversorgungskabel verfügbare Stecker

Das ISOBUS-Stromversorgungskabel (1) verfügt über zwei ISOBUS-Stecker (2).

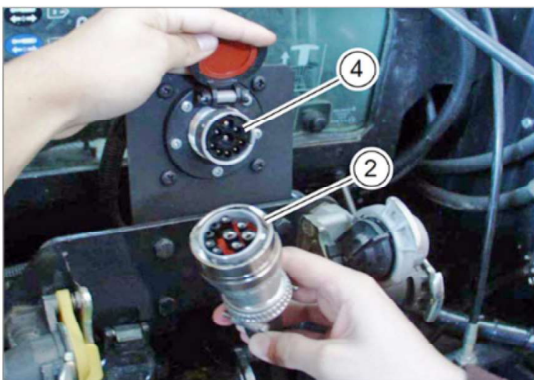


121178-001

194

#### Pressenseite

- ▶ Den ISOBUS-Stecker (1) an der Steckerbuchse auf der Vorderseite der Presse anschließen.



124293-001

195

#### Traktorseite

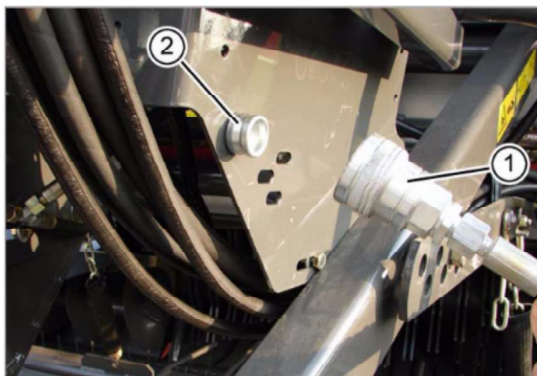
- ▶ Den ISOBUS-Stecker (2) an der ISOBUS-Steckerbuchse (4) am Traktorheck anschließen.



## 6.6 Bremse

12/932-001

### 6.6.1 Hydraulische Bremsen



12/781-001

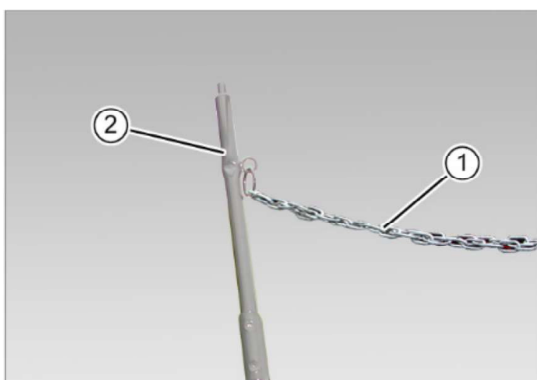
196

- ▶ Die Leitung der hydraulischen Bremse (1) aus ihrer Halterung (2) an der Presse herausziehen.
- ▶ Die Leitung der hydraulischen Bremse (1) an den Anschluss für die hydraulische Bremse am Traktor anschließen.



12/782-001

197

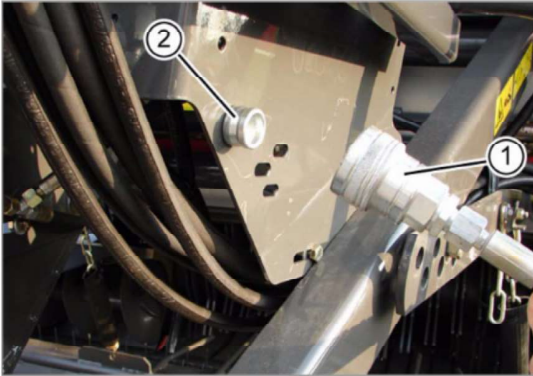


129/48-002

198

- ▶ Die Kette (1) des Feststellbromshebels (2) sorgfältig am Traktor befestigen.

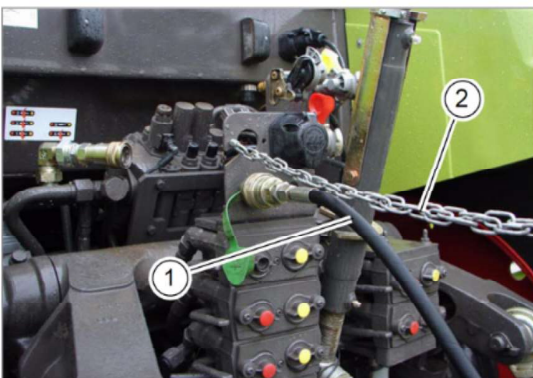
### 6.6.2 Aktiv-hydraulische Bremsanlage



127/81-001

- ▶ Die Leitung der hydraulischen Bremse (1) aus ihrer Halterung (2) herausziehen.

199



129/59-001

- ▶ Die Leitung der hydraulischen Bremse (1) an den Anschluss für die hydraulische Bremse am Traktor anschließen.
- ▶ Die Sicherheitskette (2) sorgfältig am Traktor befestigen.

1428/7-001

#### **⚠️ WARNUNG**

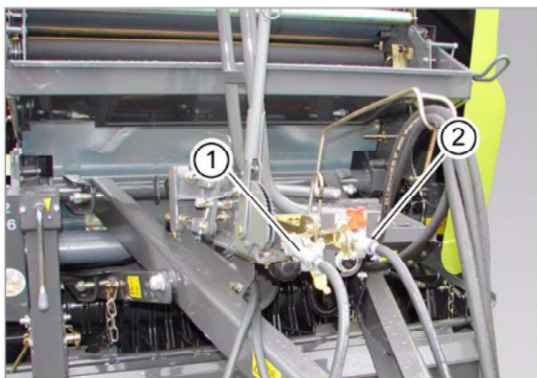
Unbeabsichtigtes Bremsen der Presse

Auswirkung: Verletzungen, schwere Sachschäden

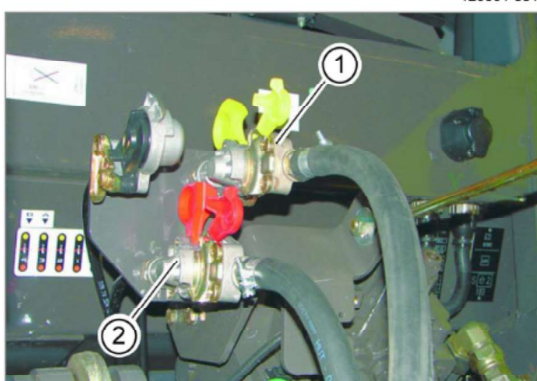
200

- ▶ Sicherstellen, dass die Länge der Kette an den Traktor angepasst ist: Falls die Kette zu kurz ist, kann sie abreißen und eine Notbremsung an der Presse auslösen.
- ▶ Die Länge der Kette durch eine Fachwerkstatt anpassen lassen.
- ▶ Bei einem Wechsel des Traktors stets sicherstellen, dass die Kette weiterhin geeignet ist.

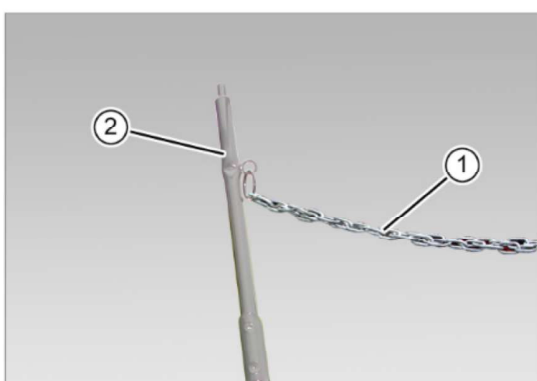
6.6.3 Druckluftbremsen



128381-001



12/85/-001



129/48-002

54000-001

**⚠️ WARNUNG**

Unbeabsichtigtes Bremsen der Presse.

Auswirkung: Verletzungen, schwere Sachschäden

- ▶ Sicherstellen, dass die Länge der Leitungen an den Traktor angepasst sind: Falls die Leitungen zu kurz sind, können sie abreißen und Notbremsungen an der Presse auslösen.
- ▶ Die Länge der Druckluftleitungen durch eine Fachwerkstatt anpassen lassen.
- ▶ Bei einem Wechsel des Traktors stets sicherstellen, dass die Leitungen weiterhin geeignet sind.

201

25305-001

**⚠️ WARNUNG**

Vertauschte Reihenfolge der Pneumatikleitungen.

Auswirkung: Unerwartete Bewegung der Presse

- ▶ Die Leitung mit dem gelben Kupplungsanschluss stets als erste anschließen.
  - ▶ Die Leitung mit dem roten Kupplungsanschluss stets als zweite anschließen.
- 
- ▶ Die Leitung mit dem gelben Anschluss (1) an die gelbe Schnellkupplung des Traktors anschließen.
  - ▶ Die Leitung mit dem roten Anschluss (2) an die rote Schnellkupplung des Traktors anschließen.
- 
- ▶ Die Kette (1) des Feststellbremshebels (2) sorgfältig am Traktor befestigen.

202

203

### Bewegen der Presse ohne Druckluftbremse (Maschinen mit Druckluftbremsanlage)

60/11-001

#### **⚠️ WARNUNG**

Wenn sich Luft im Druckluftbehälter befindet und die Leitungen gelöst sind, wird die Druckluftbremse betätigt.

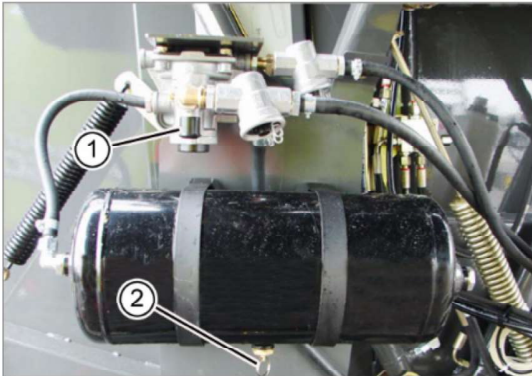
131599-002

#### **⚠️ WARNUNG**

Unerwartete Bewegung der Presse bei manuellem Lösen der Druckluftbremse.

Ergebnis: Lebensgefahr, Sachschäden.

- ▶ Die Presse darf ohne Verwendung der Druckluftbremse bei Wartungs- und/oder Reparaturarbeiten nur eingeschränkt und mit äußerster Vorsicht bewegt werden.



129919-001

204

Wenn die Bremsleitungen losgekoppelt sind, kann die Druckluftbremse gelöst werden:

- durch Drücken des Knopfes am Ablassventil (1), wenn der Luftdruck im Vorratsbehälter mehr als 4 bar beträgt
- durch Ablassen der Luft aus dem Vorratsbehälter mittels Betätigung der Entlüftung (2), wenn der Luftdruck im Vorratsbehälter weniger als 4 bar beträgt

Dieser Vorgang ist mit besonderer Vorsicht auszuführen, da sich die Presse unerwartet und unkontrolliert in Bewegung setzen kann.



## 6.7 Garnbindung

141343-001


### 6.7.1 Garnqualität

CLAAS empfiehlt die Verwendung von CLAAS BALETEX Bindegarn.

Das CLAAS BALETEX Bindegarn wurde für unsere Pressen getestet und freigegeben (Reißfestigkeit, Elastizität, Verschleiß des Bindemechanismus,...).

Es ermöglicht einen korrekten Betrieb der Presse und trägt zur Verringerung des Verschleißes am Bindemechanismus bei.

Bei Verwendung von Bindegarn eines anderen Herstellers:

- Die im Kapitel Technische Daten angegebenen Reißfestigkeitswerte beachten.  [Seite 119, Bindemechanismus](#)
- Auf alle Fälle, und ohne Garantie für einen optimalen Betrieb, unbedingt ein Garn wählen, dessen Festigkeit Ihren Arbeitsbedingungen entspricht.

12/903-001

### 6.7.2 Vorbereitung

21924-001

#### **WARNUNG**

Einstellungen des Binesystems

Auswirkung: Schwere Beschädigung der Presse, insbesondere des Binesystems

- ▶ Vor der Arbeit alle Einstellungen überprüfen.

Die Vorbereitung und das Einsetzen des Bindegarns müssen bei stehender Maschine erfolgen, und zwar in der Sicherungsstellung.

- ▶ Die linke Seitenklappe (1) öffnen.



3/927-001

205





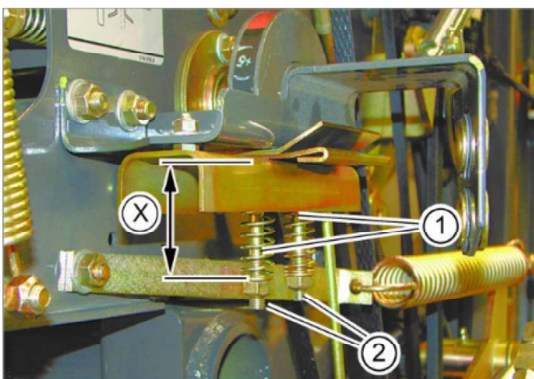
12/198-001

206

- ▶ Die Garnrollen in den Garnkasten (1) einsetzen. Das Garn muss von der Oberseite der Rolle zugänglich sein:
  - ▶ um die Verknüpfung der Rollen untereinander und
  - ▶ ein korrektes Abrollen des Garns zu ermöglichen; das Abrollen erfolgt von der Oberseite der Rolle

12/904-002

### 6.7.3 Einstellung des Garnspanners



12/199-001

207

Die Einstellung des Garnspanners erfolgt vor dem Einlegen des Bindegarns.

- ▶ Die Muttern (2) anziehen oder lösen, um die Länge (X) der Federn (1) anzupassen:  
 $X = 55 \pm 1$  mm
- ▶ Anschließend die Länge (X) der Federn (1) an die Stärke des verwendeten Garns anpassen.  
**Hinweis:** Wenn das verwendete Garn sehr dünn ist, die Federn weiter spannen.

12/905-002

### 6.7.4 Einsetzen der Rollen

21926-001

#### **⚠ WARNUNG**

Vorhandensein von Öl und Fett auf dem Bindemechanismus

Auswirkung: Sachschäden und Schwierigkeiten beim Abrollen des Bindegarns

- ▶ Sicherstellen, dass das Garn weder Öl- noch Fettspuren aufweist.
- ▶ Sicherstellen, dass die Garnspanner keine Öl- oder Fettspuren aufweisen.
- ▶ Sicherstellen, dass die Garnöse weder Öl- noch Fettspuren aufweist.
- ▶ Sicherstellen, dass die Komponenten des Bindemechanismus, die mit dem Garn in Kontakt kommen, keine Spuren von Öl oder Fett aufweisen.

**⚠️ WARNUNG**

Bei Arbeiten zur Instandsetzung, Wartung, Säuberung oder bei technischen Eingriffen an der Presse können Antriebs Elemente in Bewegung geraten.

Auswirkung: Lebensgefahr oder schwere Verletzungen durch bewegte Teile

- ▶ Die Zapfwelle abstellen.
- ▶ Einheit Traktor/Presse anhalten.
- ▶ Motor des Traktors abstellen.
- ▶ Zündschlüssel abziehen.

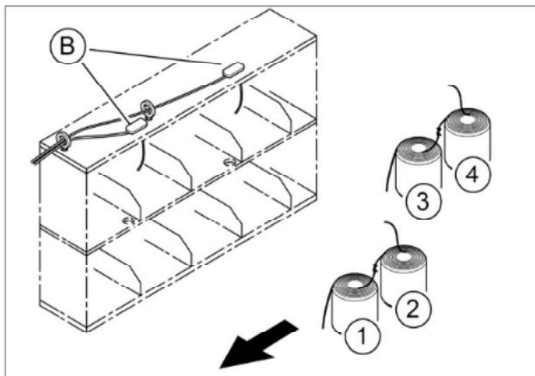
21938-002

**⚠️ WARNUNG**

Unerwartetes Bewegen einer Komponente der Presse

Auswirkung: Lebensgefahr oder schwere Verletzungen

- ▶ Alle Schritte der Garmanbringung dürfen nur durch eine einzige Person durchgeführt werden.

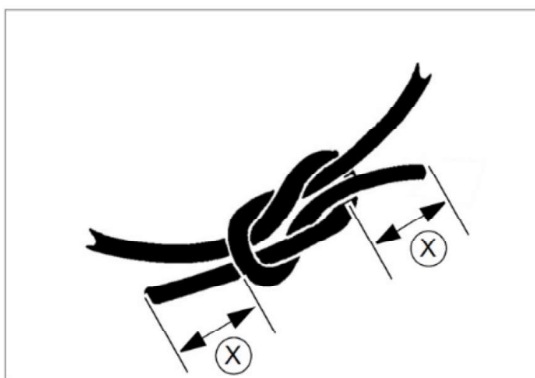


12/801-001

208

**Verbinden der Garne (Garn- und Netzbindung)**

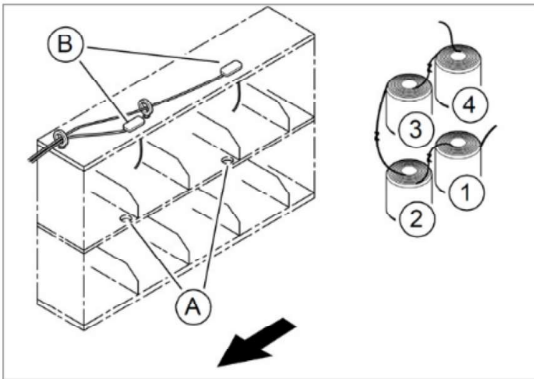
- 1 Den Anfang der Rolle (1) und das Ende der Rolle (2) mittels Kreuzknoten verbinden.
- 2 Den Anfang der Rolle (2) in die Öse (B) einführen, die mittels Gummistopfen verschlossen ist.
- 3 Den Anfang der Rolle (3) und das Ende der Rolle (4) mittels Kreuzknoten verbinden.
- 4 Den Anfang der Rolle (4) in die Öse (B) einführen, die mittels Gummistopfen verschlossen ist.



124511-001

209

- 5 Die Garnenden kürzen, die von jedem Knoten abgehen:  
Das verbleibende Garnende muss zwischen 15 und 20 mm (X) lang sein.

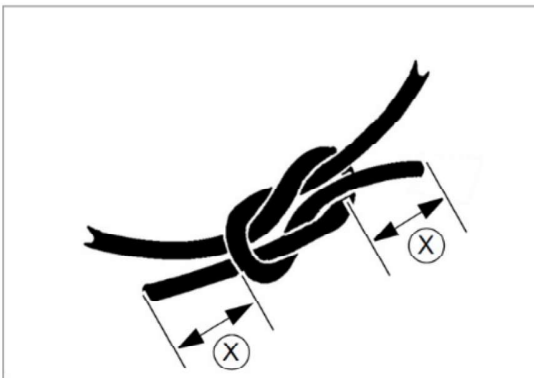


12/802-001

### Verbinden der Garne (Garnbindung)

- 1 Den Anfang der Rolle (1) und das Ende der Rolle (2) mittels Kreuzknoten verbinden.
- 2 Den Anfang der Rolle (2) in die Öse (A) einführen.
- 3 Den Anfang der Rolle (2) und das Ende der Rolle (3) mittels Kreuzknoten verbinden.
- 4 Den Anfang der Rolle (3) und das Ende der Rolle (4) mittels Kreuzknoten verbinden.
- 5 Den Anfang der Rolle (4) in die Öse (B) einführen, die mittels Gummistopfen verschlossen ist.
- 6 Den gleichen Schritt für alle 4 anderen Rollen wiederholen.

210

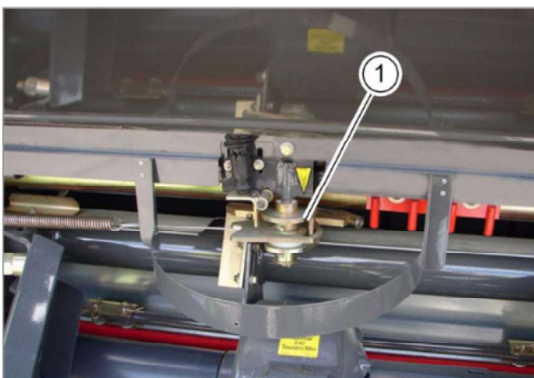


124511-001

- 7 Die Garnenden kürzen, die von jedem Knoten abgehen:

Das verbleibende Garnende muss zwischen 15 und 20 mm (X) lang sein.

211



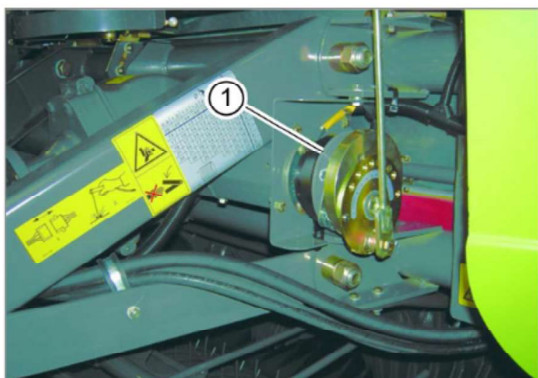
12/803-001

### Garnmesser

- Das Garnmesser (1) in die gesicherte Stellung bringen, d. h. die Klinge zeigt in Richtung Maschinenheck.

212



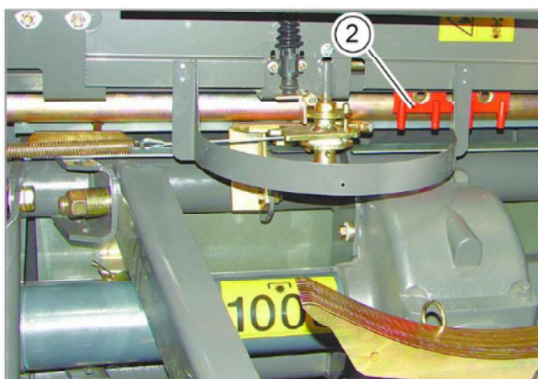


12/805-001

213

**Garnschlitten**

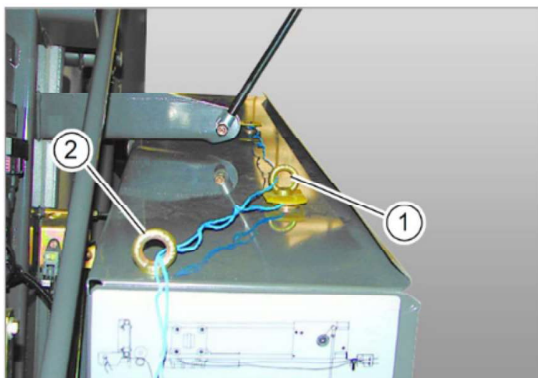
- ▶ Die Kupplung (1) von Hand betätigen, um den Garnschlitten (2) in die Ausgangsstellung zu bringen, d. h. im Verhältnis zum Garnmesser leicht nach links versetzt.



12/804-001

214

**6.7.5 Einführen des Garns mit Standardbindung**



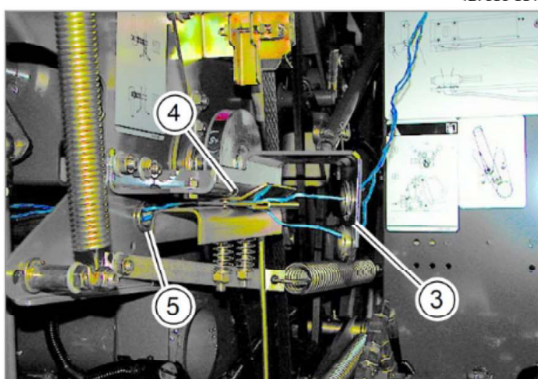
12/806-001

215

- 1 Das Garn aus den mit einem Gummilatz abgedeckten Ösen herausragen lassen.
- 2 Ein Garn in die Öse (1) einführen, um das Garn aus dem Kasten herauszuführen.
- 3 Das erste und das zweite Garn in die Öse (2) einführen.
- 4 Die beiden Garne durch die Ösen (3) am Maschinenrahmen hindurchführen.
- 5 Jedes einzelne Garn durch den Garnspanner (4) auf der Seite der Presse führen:
  - ▶ das Garn aus der oberen Öse führt durch die beiden Platten des Garnspanners
  - ▶ das Garn aus der unteren Öse führt durch die untere Platte und das U-Stück des Garnspanners

**Hinweis:** Der Garnspanner (4) ist einstellbar.

- 6 Beide Garne durch die Öse (5) hinter dem Garnspanner durchführen.



12/807-001

216



12/808-001

217

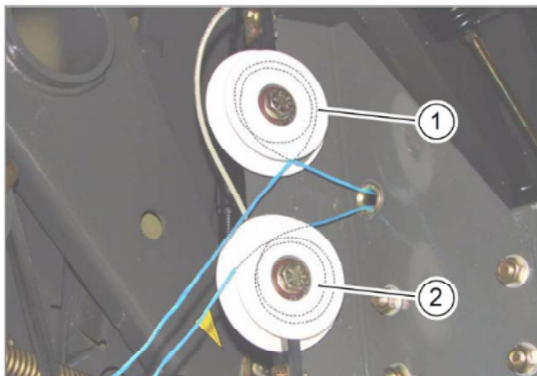
- 7 Jedes einzelne Garn durch eine der Ösen des Garnschlittens (1) hindurchführen.
- 8 Die Garne zwischen der Gummiwalze und der Metallwalze hinter dem Garnschlitten (1) entlangführen.
- 9 Die Metallwalze drehen lassen, um das Garn in die Presskammer einzuführen.

#### Nach einem Garnriss

- ▶ Das Garn gemäß der oben beschriebenen Prozedur durch die Ösen führen, wenn ein oder mehrere Garnfäden gerissen sind.

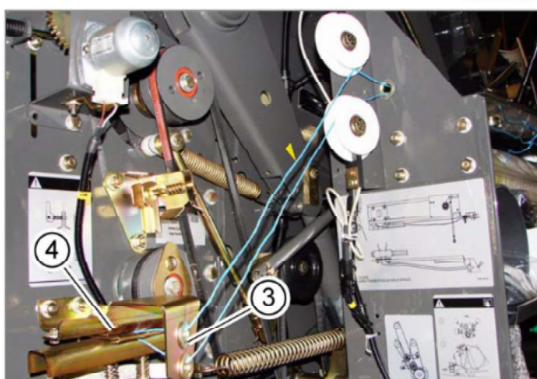


6.7.6 Einführen des Garns mit Komfortbindung



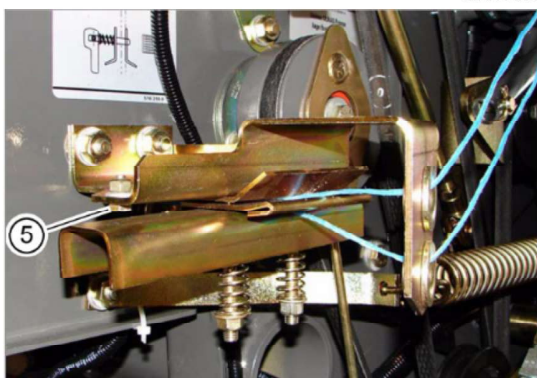
12/810-001

218



12/811-001

219



12/812-001

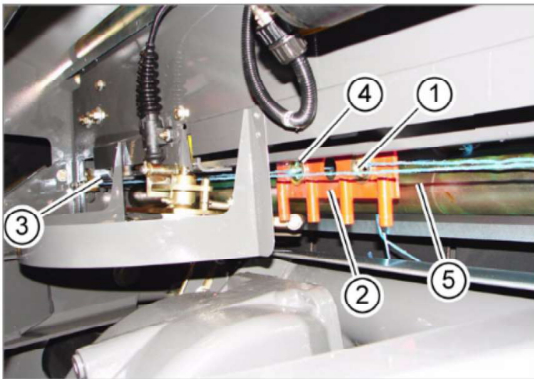
220

- 1 Das Garn aus den mit einem Gummilatz abgedeckten Ösen aus dem Garnkasten herausragen lassen.
- 2 Die Scheibe (1) mit einem der Garnfäden zweifach umwickeln.
- 3 Die Scheibe (2) mit dem anderen Garnfaden zweifach umwickeln.
- 4 Die beiden Garne durch die Ösen (3) am Maschinenrahmen hindurchführen.
- 5 Jedes einzelne Garn durch den Garnspanner (4) auf der Seite der Presse führen:
  - ▶ Das Garn aus der oberen Öse führt durch die beiden Platten des Garnspanners.
  - ▶ Das Garn aus der unteren Öse führt durch die untere Platte und das U-Stück des Garnspanners.
- Hinweis:** Der Garnspanner (4) ist einstellbar.
- 6 Jedes Garn durch die Öse (5) nach dem Garnspanner durchführen.

*Beide Bindegarne am Ausgang des Spanners müssen die gleiche Spannung aufweisen.*

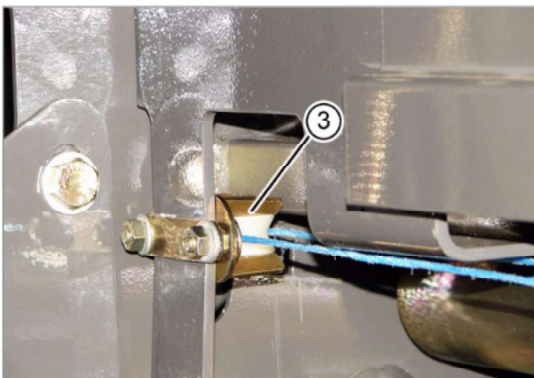
Falls dies nicht der Fall ist:

- Den Verlauf der Bindegarne überprüfen, insbesondere die Durchführungen am Ausgang des Garnkastens.



12/813-001

221



12/814-001

222

- 1 Den ersten Garnfaden durch die linke Öse (1) des Garnschlittens (2) führen.
- 1 Den zweiten Garnfaden um die Umlenkscheibe (3) führen.
- 1 Den zweiten Garnfaden durch die rechte Öse (4) des Garnschlittens (2) führen.
- 2 Die beiden Garne zwischen der Gummiwalze und der Metallwalze hinter dem Garnschlitten (2) entlangführen.
- 3 Die Metallwalze (5) drehen lassen, um das Garn in die Presskammer einzuführen.

#### Nach einem Garnriss

- ▶ Das Garn gemäß der oben beschriebenen Prozedur durch die Ösen führen, wenn ein oder mehrere Garnfäden gerissen sind.

12/958-003

#### 6.7.7 Auswahl der Garnbindung (je nach Ausrüstung)

Bei Pressen mit Garn- und Netzbindung muss der verwendete Bindungstyp eingestellt werden:

- elektronisch am Bedienterminal und
- mechanisch an der Presse

30348-002

#### **⚠️ WARNUNG**



Bei Arbeiten zur Instandsetzung, Wartung, Säuberung oder bei technischen Eingriffen an der Presse können Antriebs Elemente in Bewegung geraten.

Auswirkung: Lebensgefahr oder schwere Verletzungen durch bewegte Teile

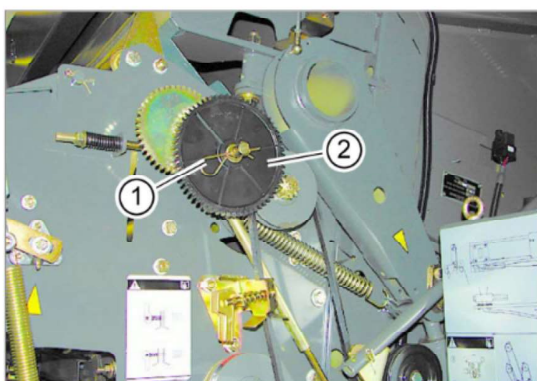
- ▶ Die Zapfwelle abstellen.
- ▶ Einheit Traktor/Presse anhalten.
- ▶ Motor des Traktors abstellen.
- ▶ Zündschlüssel abziehen.

**Elektronische Auswahl**

- ▶ Taste (1) drücken, um die Garnbindung (2) auszuwählen.

Beschreibung	
1	Taste 
2	Anzeige 

Die Garnbindung wird in Form des Symbols (2) angezeigt.

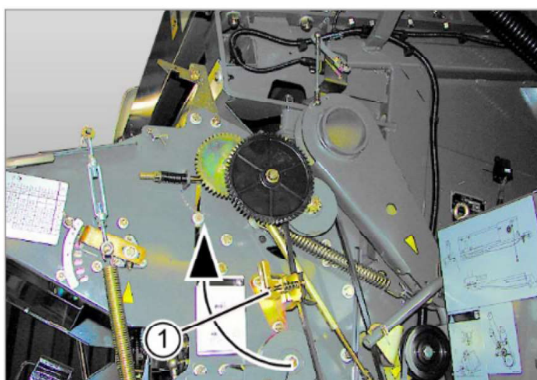


128198-001

223

**Mechanische Auswahl (Standard-Garnbindung)**

- ▶ Splint (1) entfernen.
- ▶ Am Zahnrad (2) ziehen, um es bis zum Anschlag an das Ende der Drehwelle zu bringen.
- ▶ Den Splint auf der Rückseite des Zahnrads (2) in die Welle einstecken.

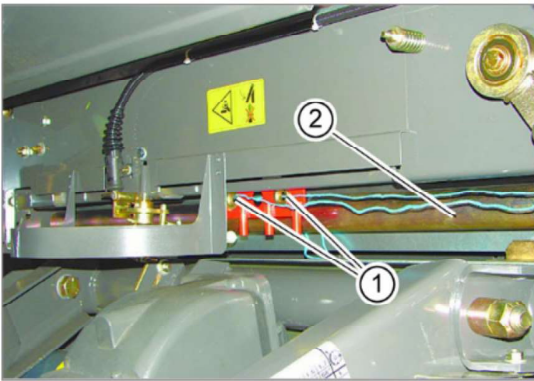


128199-001

224

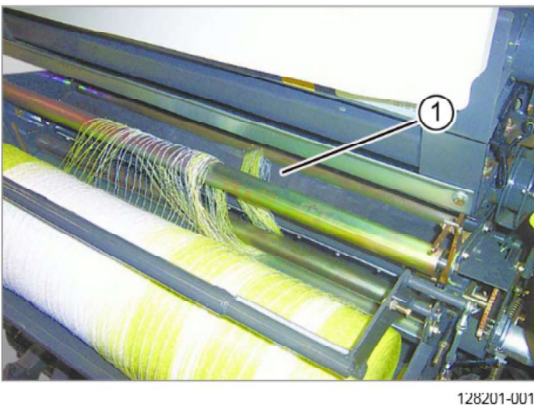
- ▶ Den Bremshebel (1) des Keilriemens nach oben bewegen, um die Riemenbremse zu aktivieren.





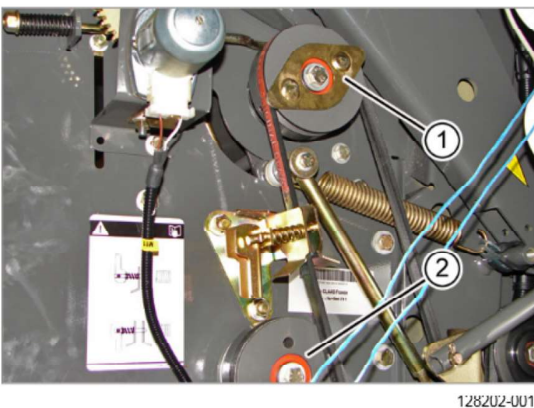
- ▶ Das Garn (1) einsetzen,  Seite 157, Einführen des Garns mit Standardbindung:  
Das Garn muss an der Metallwalze (2) anliegen.

225



- ▶ Das Netz aus dem Antriebssystem der Netzbindung herausziehen:  
Das Netz darf nicht mehr an der Gummiwalze (1) anliegen.

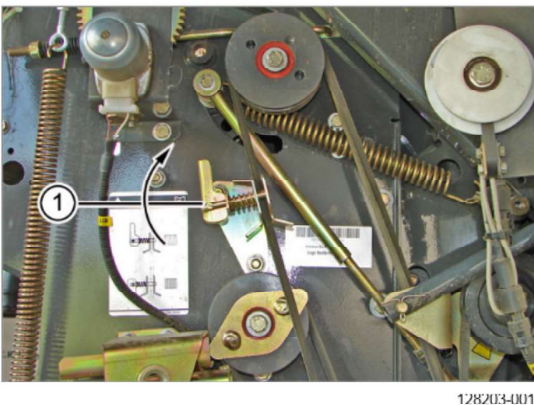
226



#### Mechanische Auswahl (Komfort-Garnbindung)

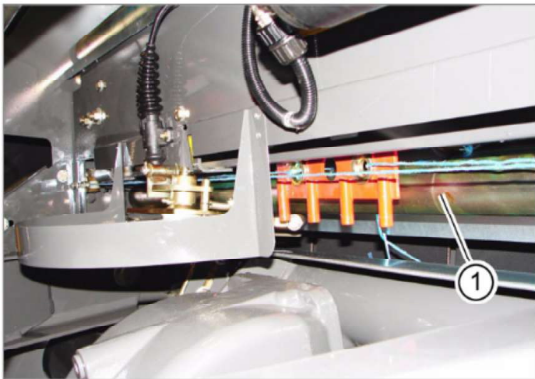
- ▶ Die Aufsteckgabel (1) abziehen und auf die Scheibe der Garnantriebsrolle (2) aufsetzen.
  - ▶ Die Scheibe verdrehen, bis die Bohrungen der Scheibe mit denen der Verriegelungsscheibe fluchten.
- ▶ Sicherstellen, dass die Aufsteckgabel einrastet.

227



- ▶ Den Bremshebel (1) des Keilriemens nach oben bewegen, um die Riemenbremse zu aktivieren.

228



128204-001

- ▶ Die Bindegarnen einsetzen, [Seite 159, Einführen des Garns mit Komfortbindung:](#)  
Das Garn muss an der Metallwalze (1) anliegen.

229



11849-001

- ▶ Das Netz kann in seiner Position bleiben.

230

**Kontrolle**

- ▶ Bevor mit der Arbeit begonnen wird, sicherstellen, dass die Bindung mechanisch und elektronisch gleich eingestellt ist.



## 6.8 Netzbindung

### 6.8.1 Vorbereitung

#### **⚠️ WARNUNG**

Einstellungen des Bindeystems

Auswirkung: Schwere Beschädigung der Presse, insbesondere des Bindeystems

- ▶ Vor der Arbeit alle Einstellungen überprüfen.

Die Vorbereitung und das Einsetzen des Netzes müssen bei stehender Maschine erfolgen, und zwar in der Sicherungsstellung.

- ▶ Die linke Seitenklappe (1) öffnen.
- ▶ Die Abdeckhaube der Netzmulde (2) öffnen (je nach Ausrüstung).



11964-003

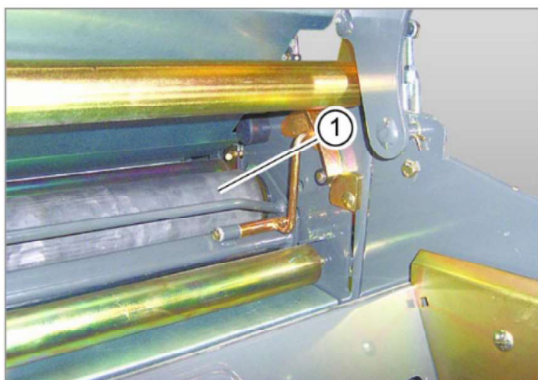
231



12/830-001

232

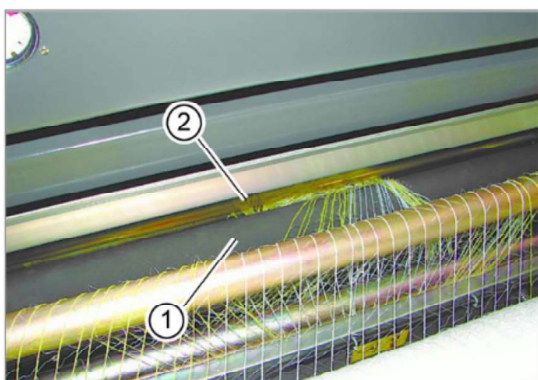
- ▶ Eine Ersatz-Netzrolle in den Netz-/Garnkasten einlegen.
- ▶ Die Netzrolle mit Hilfe des mitgelieferten Riemens (1) befestigen.



12/833-001

233

- ▶ Die Gummwalze (1) eintalken, um den Einzug des Netzes an der Rolle zu verbessern.

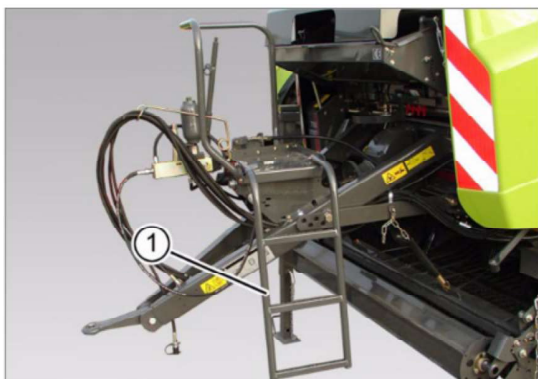


12/837-001

234

- ▶ Die Gummwalze (1) und die Andrückrolle (2) regelmäßig reinigen: Sie müssen sich frei drehen können, um einen ordnungsgemäßen Antrieb des Netzes beim Bindungsstart zu gewährleisten.

### 6.8.2 Einlegen des Netzes



12/068-003

235

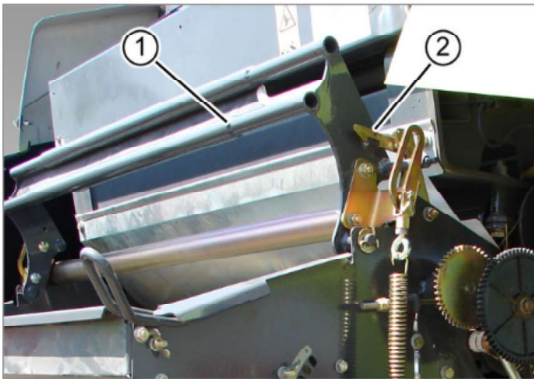
- ▶ Die Leiter (1) nach unten klappen.

#### **⚠ WARNUNG**

Fallen von der Presse

Auswirkung: Verletzungen, schwere Sachschäden

- ▶ Stets die Leiter verwenden, um über die Trittstufe zur Netzmulde zu gelangen.



150622-001

- ▶ Die Netzrollenbremse (1) vorsichtig anheben.
- ▶ Die Bremse mittels Haken (2) verriegeln.

50638-001

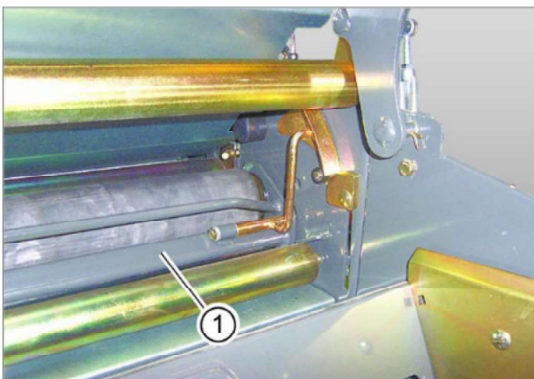
**⚠ WARNUNG**

Einquetschen und Einklemmen der Finger in der Netzrollenbremse

Auswirkung: Verletzungen, Quetschung der Finger

236

- ▶ Sicherheitshandschuhe tragen
- ▶ Nie die Finger oder die Hände unter die Netzrollenbremse schieben.



12/841-001

237

- ▶ Das Netzmesser (1) mechanisch neu spannen - hierzu:
  - ▶ Die Heckklappe mit Hilfe des Steuerventils des Traktors öffnen.
  - ▶ Die Heckklappe mit Hilfe des Steuerventils des Traktors schließen.

- ▶ Den Motor des Traktors abstellen.
- ▶ Den Zündschlüssel abziehen.

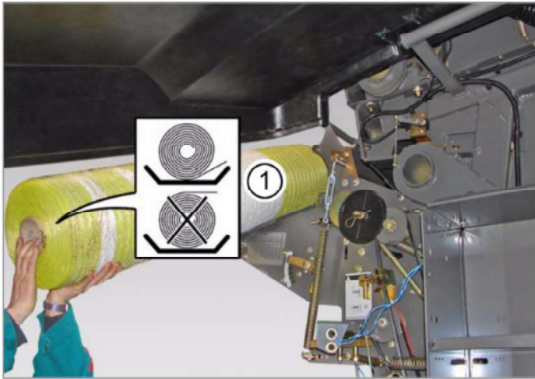
59091-002

**⚠ WARNUNG**

Bei Arbeiten zur Instandsetzung, Wartung, Säuberung oder bei technischen Eingriffen an der Presse können Antriebs Elemente in Bewegung geraten.

Auswirkung: Lebensgefahr oder schwere Verletzungen durch bewegte Teile

- ▶ Zapfwelle abstellen.
- ▶ Motor des Traktors abstellen.
- ▶ Zündschlüssel abziehen.
- ▶ Unterlegkeile unter die Räder legen, um die Räder der Presse zu blockieren



12/842-001

- ▶ Die Netzrolle (1) an der Seite der Mulde einsetzen (Einlegerichtung beachten).
- ▶ Die Netzrolle (1) an der Rollenführung (2) anlegen.
- ▶ Die Netzrolle (1) in die Mulde gleiten lassen.

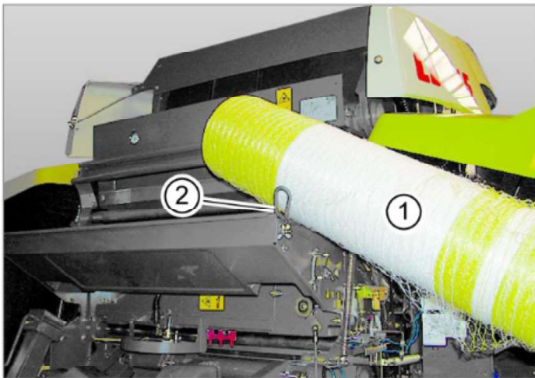
33629-001

**⚠ WARNUNG**

Gewicht und Trägheit der Netzrolle

Auswirkung: Herabfallen

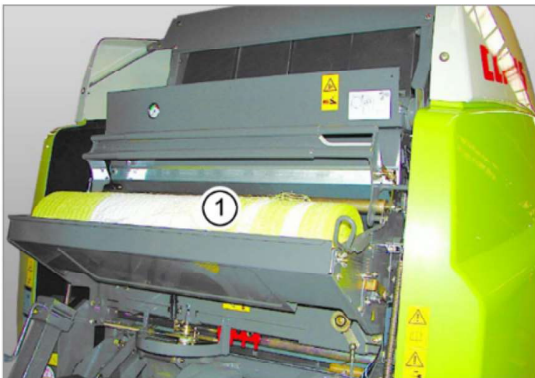
- 238 ▶ Die Netzrolle stets vorsichtig und mit Kraft handhaben!



12/844-001

239

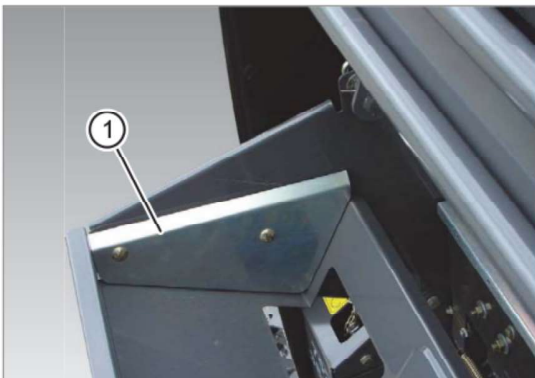
Die Netzrolle (1) befindet sich in der Netzmulde.



12/845-001

240

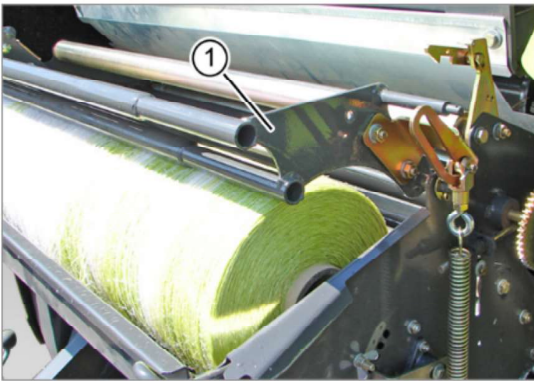
Die seitliche Ausrichtung der Netzrolle kann mit Hilfe der Leitbleche (1) eingestellt werden. [👁 Seite 169, Einstellung der seitlichen Ausrichtung der Netzrolle](#)



18/081-001

241

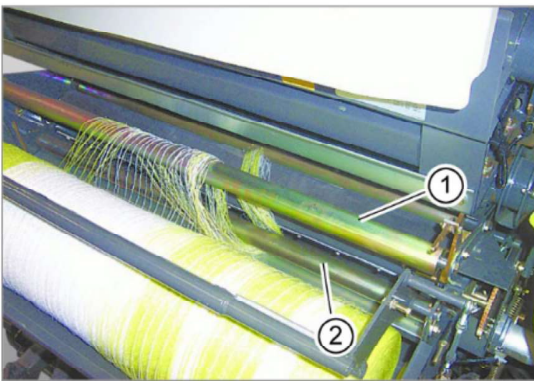




150621-001

- ▶ Das Netz ca. sechzig Zentimeter herausziehen.
- ▶ Die Netzbremse (1) auf die Rolle abklappen.

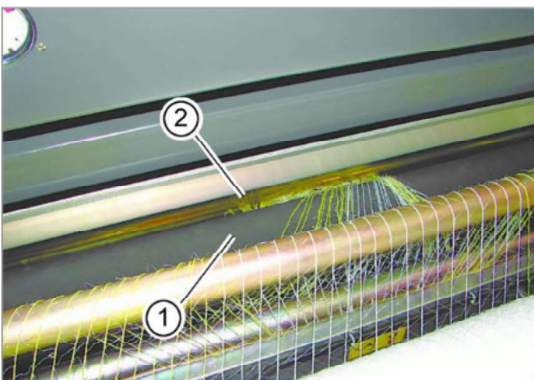
242



12/848-001

- ▶ Das Ende des Netzes zu einem Strang zusammenfassen.
- ▶ Das zusammengefasste Netzende über die Rolle (1) führen.
- ▶ Das zusammengefasste Netzende unter die folgende Rolle (2) führen.

243

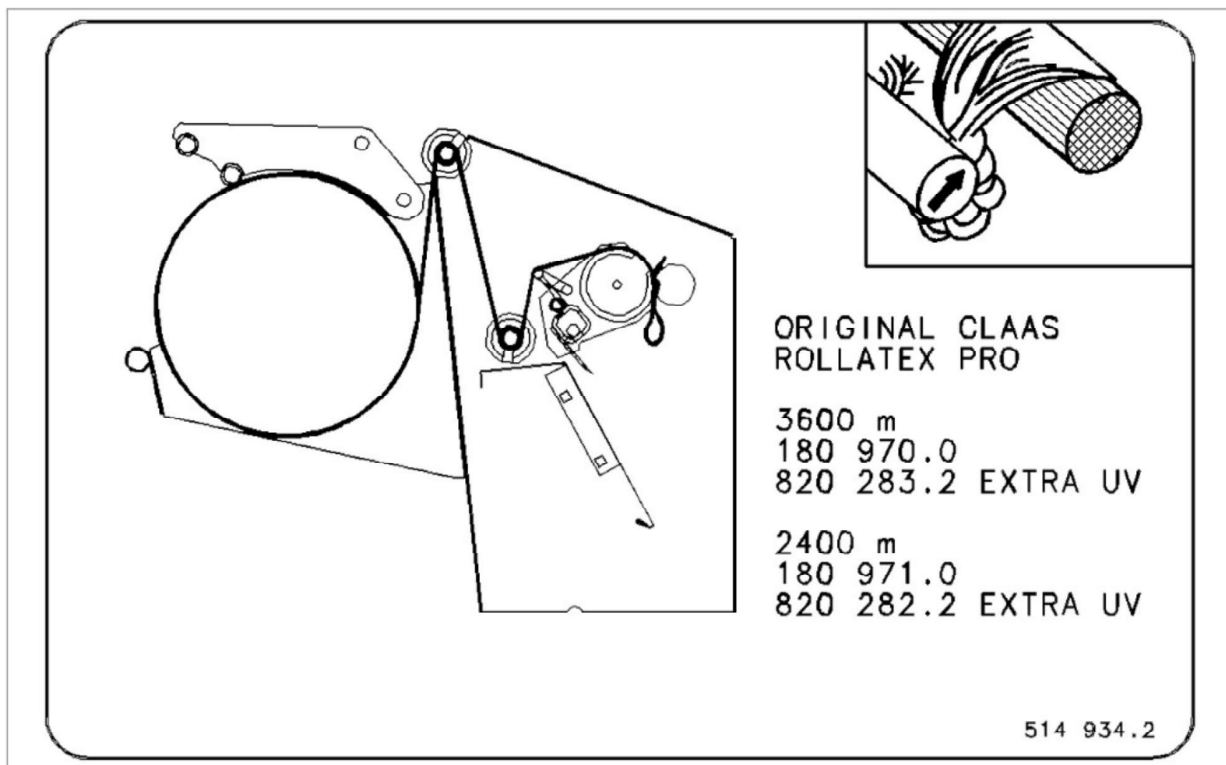


12/849-001

- ▶ Das zusammengefasste Netzende zwischen die Gummiwalze (1) und die Andrückrolle (2) schieben.
- ▶ Ca. zwanzig Zentimeter des Netzes hinter die Gummiwalze (1) und die Andrückrolle (2) führen.
- ▶ Die Abdeckhaube der Netzmulde schließen (je nach Ausrüstung).

244





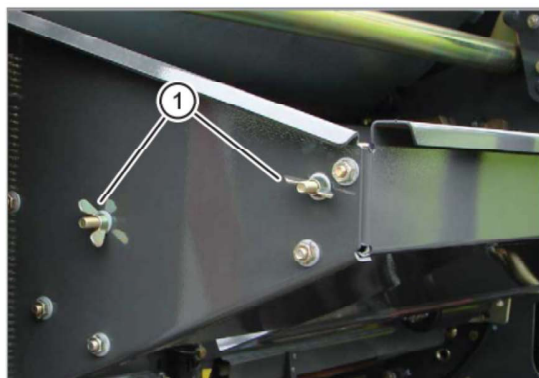
12066-U01

**245**

*Obige Abbildung fasst schematisch die Netzführung zusammen.*

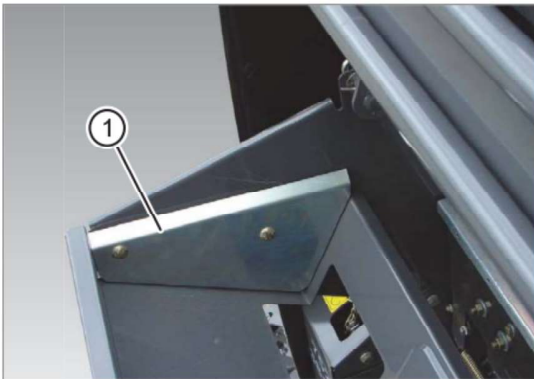
#### **Einstellung der seitlichen Ausrichtung der Netzrolle**

- Die Unterlegscheiben und die Flügelmuttern (1) ausbauen.



18/082-U01

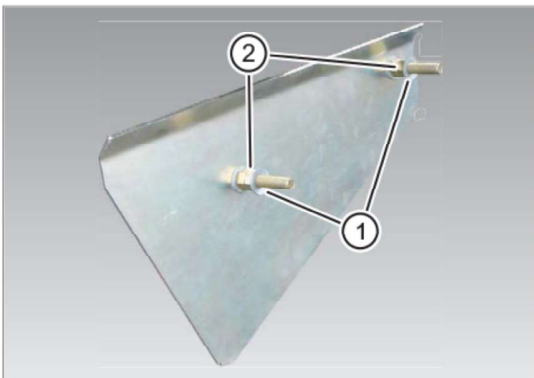
**246**



18/U81-001

- ▶ Das Leitblech (1) ausbauen.

247



18/U83-001

- ▶ Die Anzahl der Unterlegscheiben (1) und Muttern (2) anpassen, um die Position des Leitblechs zu korrigieren.
- ▶ Leitblech, Unterlegscheiben und Flügelmuttern wieder anbringen.
- ▶ Die oben genannten Schritte am gegenüberliegenden Leitblech wiederholen.

248

13U216-003

### 6.8.3 Auswahl der Netzbindung (je nach Ausrüstung)

Bei Pressen mit Garn- und Netzbindung muss der verwendete Bindungstyp eingestellt werden:

- elektronisch am Bedienterminal und
- mechanisch und manuell an der Presse

3U348-002

#### **⚠ WARNUNG**



Bei Arbeiten zur Instandsetzung, Wartung, Säuberung oder bei technischen Eingriffen an der Presse können Antriebs Elemente in Bewegung geraten.

Auswirkung: Lebensgefahr oder schwere Verletzungen durch bewegte Teile

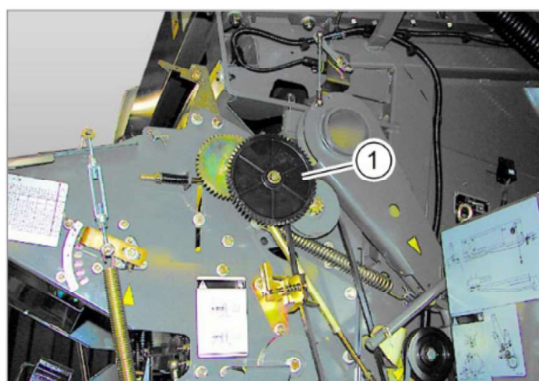
- ▶ Die Zapfwelle abstellen.
- ▶ Einheit Traktor/Presse anhalten.
- ▶ Motor des Traktors abstellen.
- ▶ Zündschlüssel abziehen.

#### **Elektronische Auswahl**

- ▶ Taste (1) drücken, um die Netzbindung (2) auszuwählen.

Beschreibung	
1	Taste 
2	Anzeige 

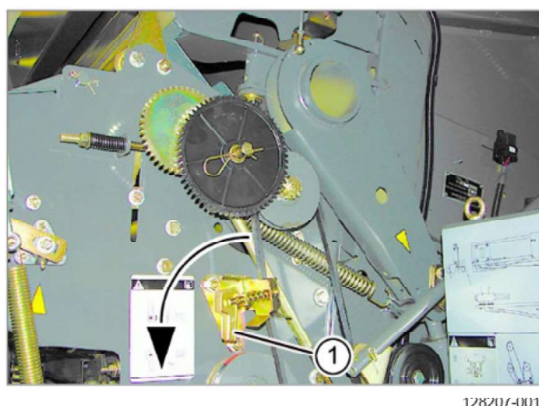
Die Netzbindung wird in Form des Symbols (2) angezeigt.



249

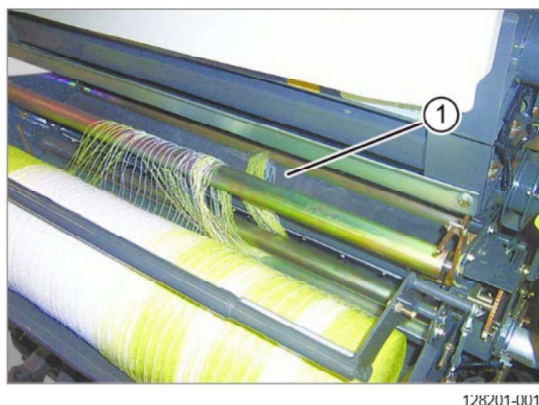
**Mechanische Auswahl (Standard-Netzbindung)**

- ▶ Den Splint auf der Rückseite des Zahnrads (1) entfernen.
- ▶ Auf das Zahnrad (1) drücken.
- ▶ Den Splint in die Welle auf der Vorderseite des Zahnrads (1) einstecken.




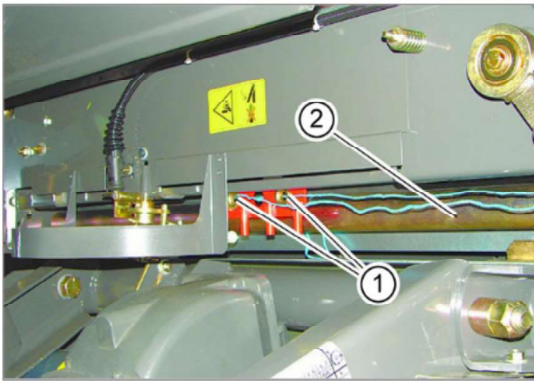
250

- ▶ Den Bremshebel (1) des Keilriemens nach unten bewegen, um die Riemenbremse zu deaktivieren.



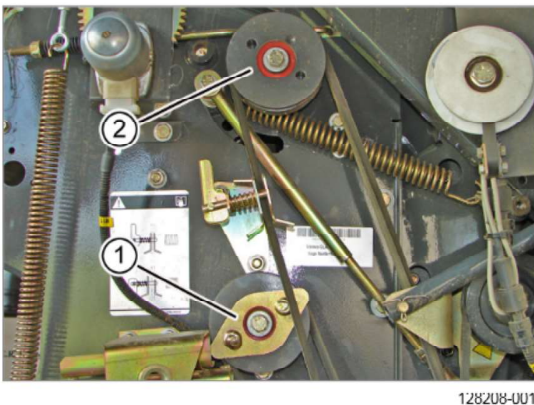
251

- ▶ Das Netz einsetzen,  [Seite 165, Einlegen des Netzes](#):  
Das Netz muss an der Gummiwalze (1) anliegen.



- ▶ Das Garn (1) aus dem Antriebssystem der Garnbindung herausziehen:  
Das Garn darf nicht mehr an der Metallwalze (2) anliegen.

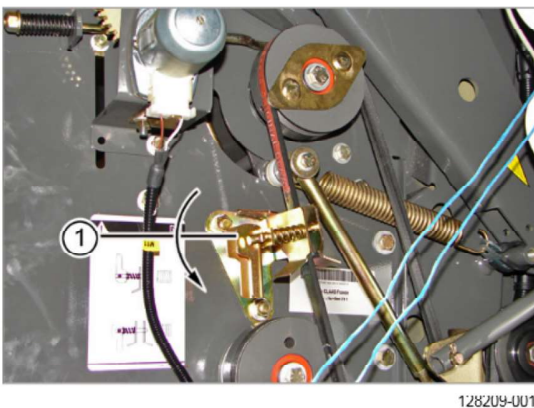
252



#### Mechanische Auswahl (Komfort-Netzbindung)

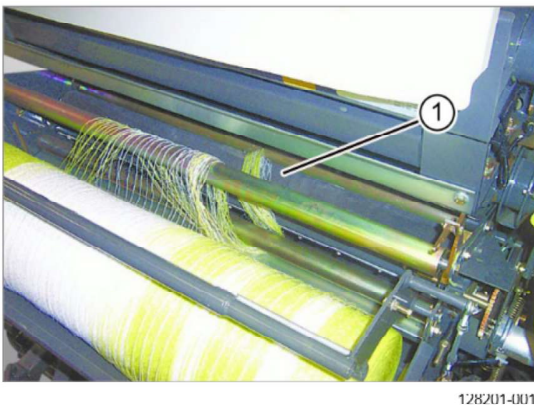
- ▶ Die Aufsteckgabel (1) abziehen und auf die Scheibe der Netzantriebsrolle (2) aufsetzen.
  - ▶ Die Scheibe verdrehen, bis die Bohrungen der Scheibe mit denen der Verriegelungsscheibe fluchten.
- ▶ Sicherstellen, dass die Aufsteckgabel einrastet.


253



- ▶ Den Bremshebel (1) des Keilriemens nach unten bewegen, um die Riemenbremse zu deaktivieren.

254



- ▶ Das Netz einsetzen,  [Seite 165, Einlegen des Netzes](#):  
Das Netz muss an der Gummiwalze (1) anliegen.

255





1/261-001

**256**

- ▶ Das Gam kann in seiner Position bleiben.

---

**Kontrolle**

- ▶ Bevor mit der Arbeit begonnen wird, sicherstellen, dass die Bindung mechanisch und elektronisch gleich eingestellt ist.



## 6.9 Schneideinrichtung

### 6.9.1 Sicherheitsvorschriften

#### **VORSICHT**

Scharfe Messerklingen.

Auswirkung: Verletzungen der Hände oder Finger

- ▶ Bei Arbeiten am Schneidboden stets Handschuhe tragen.
- ▶ Gegebenenfalls eine Zange für den Ausbau der Messer verwenden.

#### **WARNUNG**

Unerwünschtes Absenken der Heckklappe

Auswirkung: Lebensgefahr oder schwere Verletzungen

- ▶ Stets den Sicherungshebel in die Sicherungsstellung bringen, wenn die Heckklappe geöffnet ist.

#### **WARNUNG**

Aktivierung des Hydraulikkreises bei Arbeiten an der Presse.

Auswirkung: Lebensgefahr oder schwere Verletzungen

- ▶ Den Hydraulikkreis abstellen und die hydraulischen Steuerventile in der Neutralstellung verriegeln.
- ▶ Niemals jemanden in die Nähe der hydraulischen Steuerventile lassen.

**⚠️ WARNUNG**

Bei Arbeiten zur Instandsetzung, Wartung, Säuberung oder bei technischen Eingriffen an der Presse können Antriebselemente in Bewegung geraten.

Auswirkung: Lebensgefahr oder schwere Verletzungen durch bewegte Teile

- ▶ Die Zapfwelle abstellen.
- ▶ Einheit Traktor/Presse anhalten.
- ▶ Motor des Traktors abstellen.
- ▶ Zündschlüssel abziehen.

122389-001

**6.9.2 Kontrolle**

- ▶ Sicherstellen, dass die Messerklingen scharf genug sind.
- ▶ Jegliche Spur von Rost auf den Klingen entfernen.

12/917-005

**6.9.3 Einsetzen der Messer (feststehender Boden)**


105514-002

**⚠️ VORSICHT**

Verwendung der Schneidevorrichtung ohne Messer oder mit fehlenden Messern

Auswirkung: Anhäufung von Erntegut und Steinen in den Schlitzen des Schneidbodens

- ▶ Fehlende Messer durch neue Messer oder durch Blindmesser\* ersetzen.

- ▶ Die Heckklappe mit Hilfe des Steuerventils des Traktors öffnen.
- ▶ Die Heckklappe verriegeln.  [Seite 46, Verriegelung der Heckklappe](#)

30254-002

**⚠️ WARNUNG**

Unerwünschtes Absenken der Heckklappe

Auswirkung: Lebensgefahr oder schwere Verletzungen

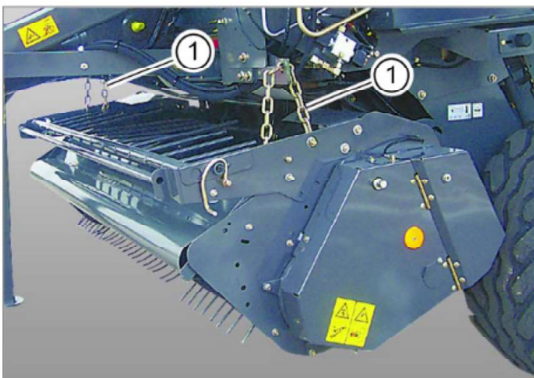
- ▶ Stets den Sicherungshebel in die Sicherungsstellung bringen, wenn die Heckklappe geöffnet ist.

**⚠️ WARNUNG**

Aktivierung des Hydrauliksystems bei Arbeiten in oder unter der Presskammer

Auswirkung: Tod oder schwere Verletzungen

- ▶ Niemals jemanden in die Kabine oder in die Nähe der hydraulischen Steuerventile lassen, wenn die Heckklappe geöffnet ist.
- ▶ Stets den Sicherungshebel in die Sicherungsstellung bringen, wenn die Heckklappe geöffnet ist.



12/946-001

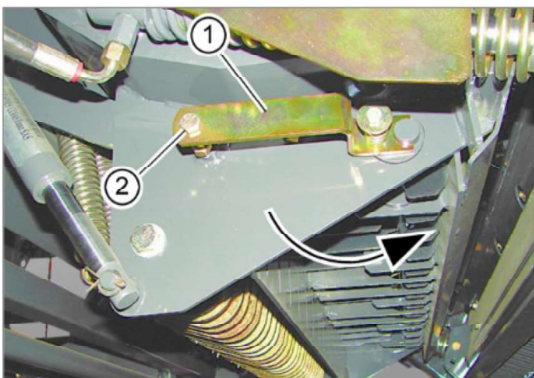
**⚠️ WARNUNG**

Bei Arbeiten zur Instandsetzung, Wartung, Säuberung oder bei technischen Eingriffen an der Presse können Antriebs Elemente in Bewegung geraten.

257 Auswirkung: Lebensgefahr oder schwere Verletzungen durch bewegte Teile

- ▶ Die Zapfwelle abstellen.
- ▶ Einheit Traktor/Presse anhalten.
- ▶ Motor des Traktors abstellen.
- ▶ Zündschlüssel abziehen.

30348-002

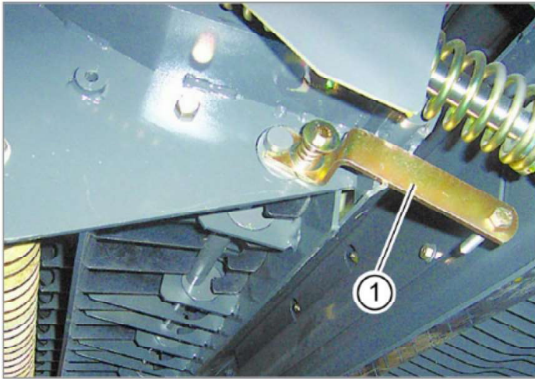


12/948-001

258

Unter der Presse hinter dem rechten Rad:

- ▶ Am Verriegelungshebel (1) ziehen, um die Schraube (2) zu lösen.
- ▶ Den Verriegelungshebel (1) nach vorne (Pfeil) schwenken.



12/950-001

259

Der Verriegelungshebel (1) ist in entriegelter Position. Die Messer sind von der Befestigungswelle abnehmbar.

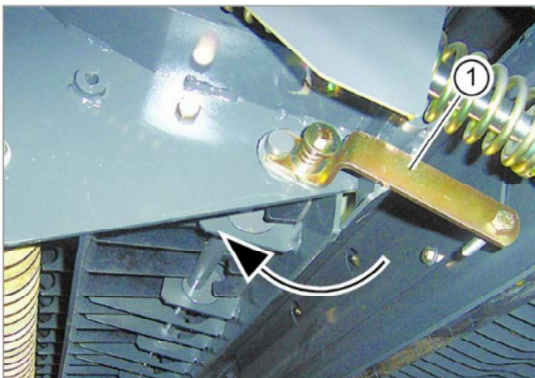


12/952-001

260

Unter der Heckklappe im Bereich des Schneidrotors:

- ▶ Die Messer (1) in die Schlitz des Schneidrotors einführen und auf die Befestigungswelle einschieben.

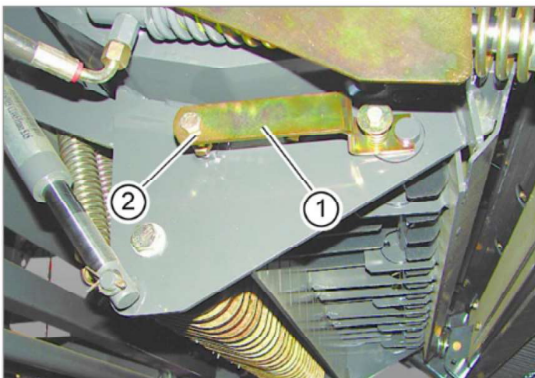


12/954-001

261

Unter der Presse hinter dem rechten Rad:

- ▶ Den Verriegelungshebel (1) wieder in die Ausgangsstellung bringen.



12/955-001

262

- ▶ Die Sicherungsschraube (2) des Verriegelungshebels (1) wieder einrasten lassen. Die Messer sind auf der Befestigungswelle blockiert.

- ▶ Die Heckklappe entriegeln.  [Seite 46, Verriegelung der Heckklappe](#)
- ▶ Die Heckklappe mit Hilfe des Steuerventils des Traktors wieder schließen.

149086-005

#### 6.9.4 Einsetzen der Messer (absenkbarer Boden)

105614-002

##### **VORSICHT**

Verwendung der Schneidevorrichtung ohne Messer oder mit fehlenden Messern

Auswirkung: Anhäufung von Erntegut und Steinen in den Schlitzen des Schneidbodens

- ▶ Fehlende Messer durch neue Messer oder durch Blindmesser\* ersetzen.

17279-002

##### **WARNUNG**

Unerwartete Bewegung des Schneidbodens

Auswirkung: Lebensgefahr oder schwere Verletzungen

- ▶ Motor des Traktors abstellen.
- ▶ Zündschlüssel abziehen.

17282-002

##### **VORSICHT**

Gewicht und Trägheit des Schneidbodens.

Auswirkung: Quetschungen und Einklemmen der Hände oder Finger

- ▶ Bei Arbeiten am Schneidboden stets Handschuhe tragen.



## Information

Anheben, Absenken des absenkbaren Bodens mit Schneidevorrichtung

- ▶ Die Funktion Absenkbarer Boden am Bedienterminal auswählen.
- ▶ Das hydraulische Steuerventil zur Betätigung der Messer und des absenkbaren Bodens verwenden, um den absenkbaren Boden anzuheben oder abzusenken.



165314-001

263

- ▶ Die Zapfwelle des Traktors abstellen.
- ▶ Taste (1) drücken, um die Funktion Absenkbarer Schneidboden auszuwählen.
- ▶ Das Steuerventil des Traktors betätigen, um den absenkbaren Schneidboden nach unten zu bewegen.

*Die Druckfunktion wird deaktiviert. Falls die Messer aktiv sind, werden sie automatisch deaktiviert. Der absenkbare Schneidboden wird nach unten bewegt.*

- ▶ Die Heckklappe mit Hilfe des Steuerventils des Traktors öffnen.
- ▶ Die Heckklappe verriegeln. [Seite 46, Verriegelung der Heckklappe](#)

30254-002

## **! WARNUNG**

Unerwünschtes Absenken der Heckklappe

Auswirkung: Lebensgefahr oder schwere Verletzungen

- ▶ Stets den Sicherungshebel in die Sicherungsstellung bringen, wenn die Heckklappe geöffnet ist.

**⚠️ WARNUNG**

Aktivierung des Hydrauliksystems bei Arbeiten in oder unter der Presskammer

Auswirkung: Tod oder schwere Verletzungen

- ▶ Niemals jemanden in die Kabine oder in die Nähe der hydraulischen Steuerventile lassen, wenn die Heckklappe geöffnet ist.
- ▶ Stets den Sicherungshebel in die Sicherungsstellung bringen, wenn die Heckklappe geöffnet ist.

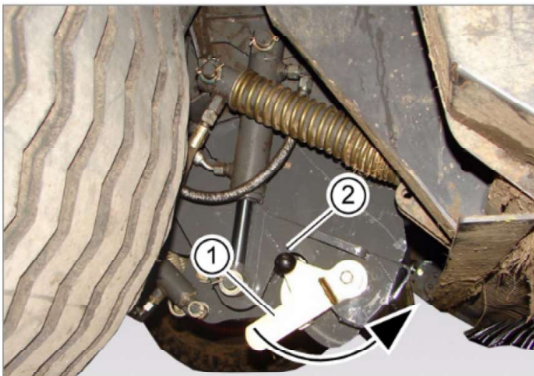
82124-002

**Information**

Obere Position der Messer

Auswirkung: Montage/Demontage der Messer und Blindmesser nicht möglich

- ▶ Die Messer stets in die untere Position bringen

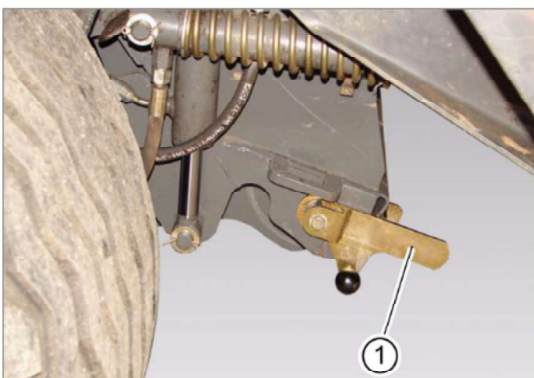


128U11-001

264

Rechts an der Presse hinter der Pickup:

- ▶ Am Griff (2) des Verriegelungshebels (1) ziehen, um ihn zu lösen.
- ▶ Den Verriegelungshebel (1) nach vorne (Pfeil) schwenken.



128U12-001

265

*Der Verriegelungshebel (1) ist in entriegelter Position. Die Messer sind von der Befestigungswelle abnehmbar.*

**⚠ VORSICHT**

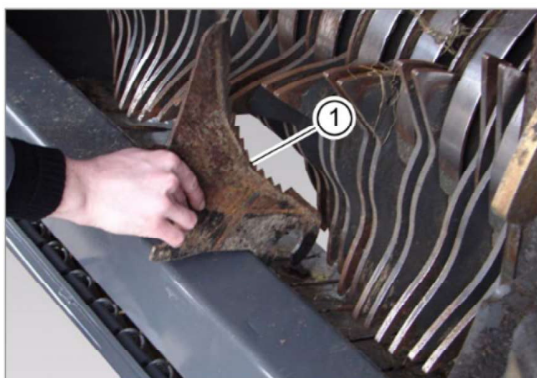
Scharfe Messerklingen.

Auswirkung: Verletzungen der Hände oder Finger

- ▶ Bei Arbeiten am Schneidboden stets Handschuhe tragen.
  - ▶ Gegebenenfalls eine Zange für den Ausbau der Messer verwenden.
- 
- ▶ Sicherstellen, dass die Messerklingen scharf genug sind.
  - ▶ Jegliche Spur von Rost auf den Klingen entfernen.

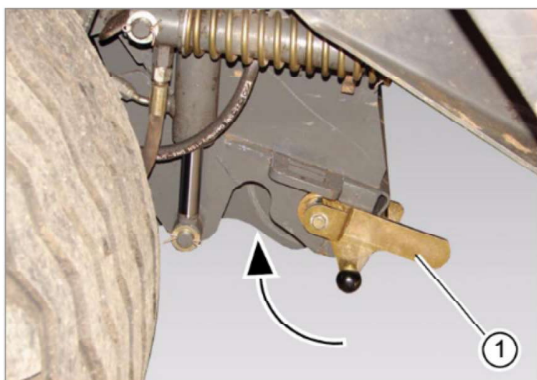
Unter der Heckklappe im Bereich des Schneidrotors:

- ▶ Die Messer bzw. Blindmesser in den Schlitzen des Schneidrotors entfernen.
- ▶ Die Messer (1) in die Schlitze des Schneidrotors einführen und auf die Befestigungswelle einschieben.



128U13-001

266



128U14-001

267

Rechts an der Presse hinter der Pickup:

- ▶ Den Verriegelungshebel (1) wieder in die Ausgangsstellung bringen.



128015-001

Die Messer sind auf der Befestigungswelle blockiert.

51945-001

**⚠️ WARNUNG**

Hochfahren des Schneidbodens ohne Verriegelung der Befestigungswelle mittels Verriegelungshebel

Auswirkung: Bruch der Befestigungswelle oder des Hebels

268

- ▶ Sicherstellen, dass sich die Befestigungswelle und der Sicherheitshebel in der Sicherungsposition befinden, bevor der Schneidboden mittels Bedienterminal hochgefahren wird.

- ▶ Die Heckklappe entriegeln. [Seite 46, Verriegelung der Heckklappe](#)
- ▶ Die Heckklappe mit Hilfe des Steuerventils des Traktors wieder schließen.

90529-004



165315-001

**Information**

Anheben, Absenken des absenkbaren Bodens mit Schneidevorrichtung

269

- ▶ Die Funktion Absenkbarer Boden am Bedienterminal auswählen.
- ▶ Das hydraulische Steuerventil zur Betätigung der Messer und des absenkbaren Bodens verwenden, um den absenkbaren Boden anzuheben oder abzusenken.

- ▶ Das Steuerventil zum Schließen der Heckklappe betätigen, um die Spannarme unter Druck zu setzen.
- ▶ Taste (1) drücken, um die Funktion Absenkbarer Schneidboden auszuwählen.
- ▶ Das Steuerventil des Traktors betätigen, um den absenkbaren Schneidboden nach oben zu bewegen.

*Der absenkbare Schneidboden wird wieder nach oben bewegt. Falls die Messer vor dem Austausch aktiv waren, werden sie automatisch wieder aktiviert.*

12/919-001

**6.9.5 Einsetzen der Blindmesser (Option)**

**Verwendung**

Die Blindmesser sind optional erhältlich.

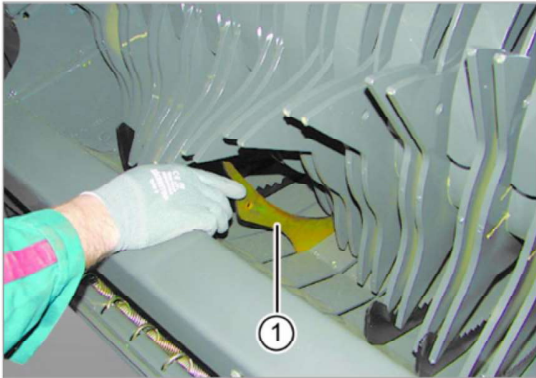


Sie sollen Folgendes verhindern:

- eine Anhäufung von Pressgut und von Steinen in den Schlitzen des Schneidbodens
- einen vorzeitigen und unnötigen Verschleiß der Messerklingen, wenn sie über längere Zeit nicht verwendet werden
- eine Beschädigung der Messerklingen bei der Aufnahme von Pressgut in steinigem Gelände

**Anbringung**

Die Anbringung der Blindmesser (1) erfolgt auf die gleiche Weise wie die Anbringung der Messer,  Seite 175,  Seite 178.

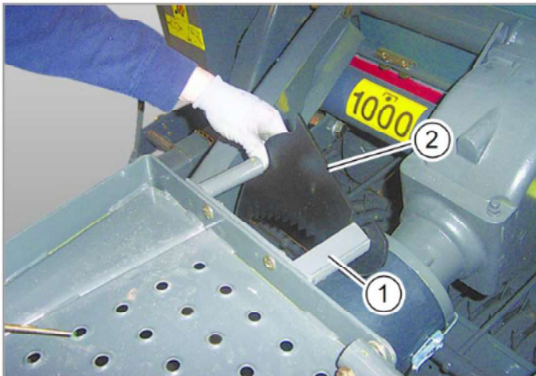


270

11891-002

**6.9.6 Nicht verwendete Messer und Blindmesser**

12/920-001

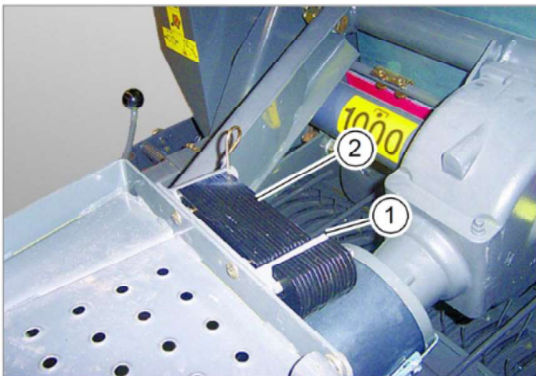


271

128016-001

**Einsetzen der Messer**

- Die nicht verwendeten Messer (2) am Blindmesserhalter (1) unterbringen: Die Klinge muss in Richtung Boden zeigen.

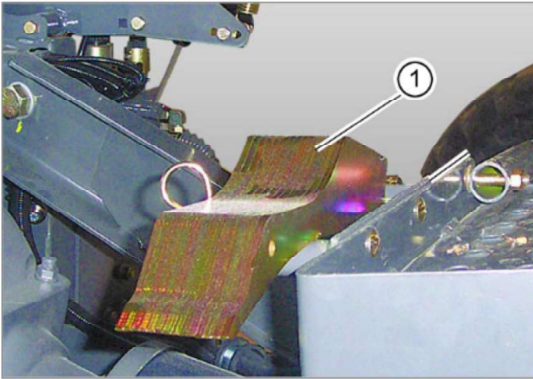


272

128017-001

*Die Messer (2) werden am unteren Teil des Blindmesserhalters (1) montiert.*





128018-001

#### **Einsetzen der Blindmesser**

- ▶ Die nicht verwendeten Blindmesser (1) am Blindmesserhalter unterbringen:

*Die Blindmesser (1) werden am oberen Teil des Blindmesserhalters montiert.*

**273**

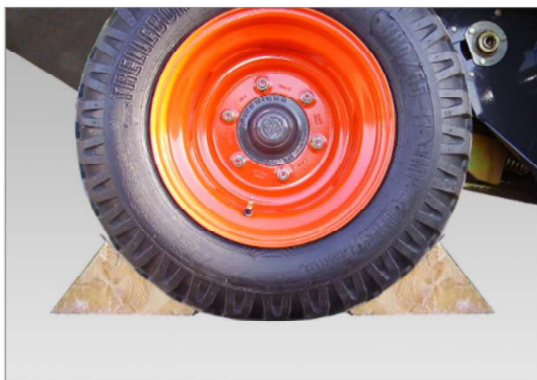
## 6.10 Maschine verladen

128069-002

### 6.10.1 Verzurren der Presse

Beim Transport der Presse per LKW oder Eisenbahn:

- Die jeweiligen Länderbestimmungen beachten.
  - Die Klappen und Schutzhauben schließen und mittels Riemen oder Kabelbindern sichern.
  - ▶ Die Gelenkwelle ausbauen.
  - ▶ Die Pickup anheben und in der oberen Stellung verriegeln.
  - ▶ Sicherstellen, dass kein Ballen und kein Erntegut in der Presse vorhanden ist.
  - ▶ Die Ausrüstung in die Transportstellung bringen.
- 
- ▶ Die Feststellbremse (je nach Ausrüstung) anziehen.
  - ▶ Die Räder mit Unterlegkeilen vor und hinter den Rädern sichern.



39641-001

274



39640-002

275

- ▶ Die Deichsel auf einen Unterlegkeil ablegen und dabei darauf achten, dass die Pickup nicht den Boden berührt.
- ▶ Den Stützfuß in die Transportstellung bringen.

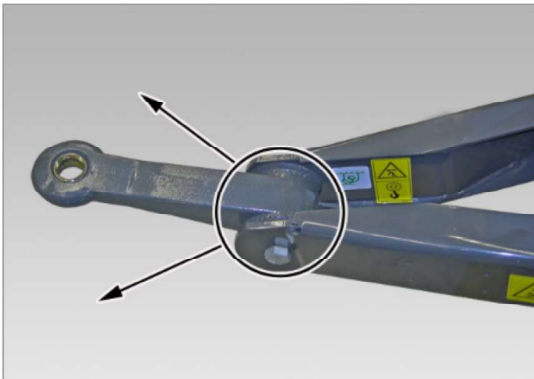
10/880-002

#### **⚠️ WARNUNG**

Verwendung der Abstellstütze der Presse beim Verzurren

Auswirkung: Lebensgefahr oder schwere Verletzungen, erhebliche Sachschäden

- ▶ Niemals die Abstellstütze zur Stabilisierung der Presse beim Verzurren für den Transport verwenden



401/8-001

**Verzurren der Presse**

- ▶ Ausschließlich die hier gezeigten Anschlagpunkte verwenden.

10/8/4-001

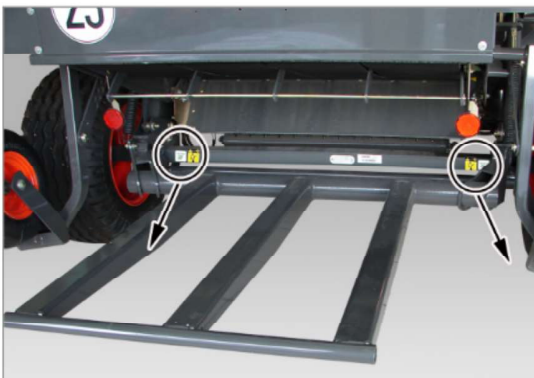
**⚠ WARNUNG**

Verlauf des Anschlaggeschirrs

Auswirkung: Sachschäden

- ▶ Den Anschlagbereich vor dem Anbringen des Anschlaggeschirrs prüfen, damit benachbarte Komponenten nicht beschädigt werden.

276



401/9-001

277

**6.10.2 Hebeösen**

1280/0-001

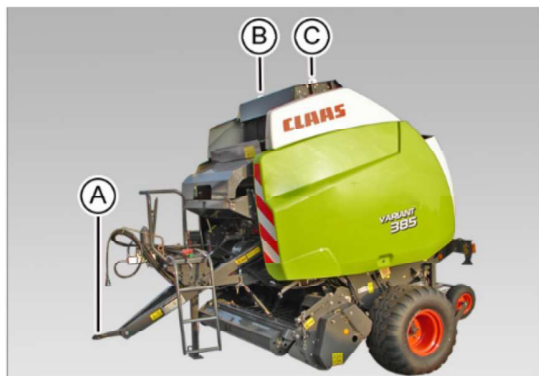


3/928-001

278

Die Presse ist mit zwei Hebeösen (1) ausgestattet.

### 6.10.3 Anheben



4U213-001

- ▶ Ein für die Last ausreichend dimensioniertes Hebezeug verwenden.
- ▶ Sicherstellen, dass alle Klappen und Hauben verriegelt sind.
- ▶ Das Anschlaggeschirr an den einzelnen Hebepunkten (A), (B) und (C) einhängen, dabei die Anweisungen für das Anschlagen beachten.
- ▶ Das Anschlaggeschirr spannen.
- ▶ Die Maschine vorsichtig anheben.

10/995-002

#### 279 **⚠️ WARNUNG**

Anheben der Presse mit einem Ballen in der Presskammer

Auswirkung: Lebensgefahr oder schwere Verletzungen, erhebliche Sachschäden

- ▶ Die Presse nie mit einem Ballen in der Presskammer anheben.

#### Anweisungen für das Anschlagen und Heben

- ▶ Nur eine befugte Person darf die Anschlag- und Hebearbeiten ausführen.
- ▶ Die grundlegenden Regeln für das Anschlagen, den Transport und die Sicherheit beachten.
- ▶ Das Anschlaggeschirr muss für die Last ausreichend dimensioniert sein und sich in einem einwandfreien Zustand befinden.
- ▶ Bei waagrecht ausgerichteter Maschine sind die Gewichte folgendermaßen verteilt:
  - ▶ Hebepunkt (A): ca. 600 kg
  - ▶ Hebepunkt (B): ca. 1400 kg
  - ▶ Hebepunkt (C): ca. 1400 kg

*Die Angaben zu den Lasten an den einzelnen Hebepunkten dienen Informationszwecken und können in Abhängigkeit von Optionen und/oder Ausstattung variieren.*

 **WARNUNG**

Mangelhaft ausgeführte Anschlag- oder Hebearbeiten

Auswirkung: Lebensgefahr oder schwere  
Verletzungen, erhebliche Sachschäden

- ▶ Anschlaggeschirr und Hebetaverse müssen für die Last ausreichend dimensioniert sein und sich in einem einwandfreien Zustand befinden.
- ▶ Nur eine befugte Person darf die Anschlag- und Hebearbeiten ausführen.
- ▶ Die grundlegenden Regeln für das Anschlagen und Heben beachten.



## 7 Bedienung

### 7.1 Allgemeine Hinweise

12/481-001

#### 7.1.1 Benutzer der Presse

Um Qualität und Sicherheit beim Betrieb der Presse zu gewährleisten, muss diese von hierfür geschultem und fachkundigem Personal bedient werden.

128029-001

#### 7.1.2 Öffnen der Klappen und Schutze



128/62-001

280

##### Seitenklappen

Die Seitenklappen sind mit Schlössern ausgestattet, die mit Hilfe eines 8-mm-Sechskantschlüssels (1) geöffnet werden können.

##### Öffnen der Seitenklappen

- ▶ Den Schlüssel (1) in das Schloss stecken.
- ▶ Den Schlüssel gegen den Uhrzeigersinn drehen, um das Schloss zu entriegeln.
- ▶ Am Griff ziehen, um die Klappe zu öffnen:

*Die Klappe öffnet sich und bleibt dank der Zylinder geöffnet.*



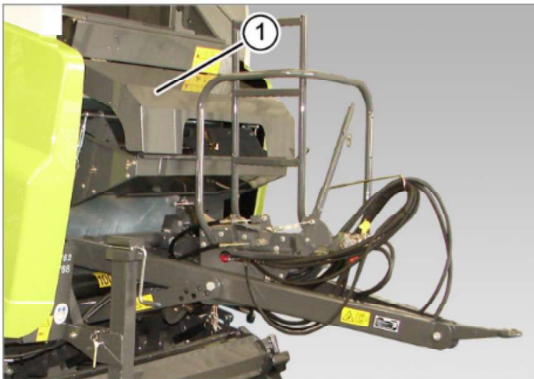
128/63-001

281

##### Schließen der Seitenklappen

- ▶ Am Griffbereich der Klappe ziehen, um diese abzuklappen und zu schließen.
- ▶ Mit der Hand auf die Verriegelung drücken, um das Schloss einzurasten.
- ▶ Durch Ziehen kontrollieren, ob die Klappe korrekt verriegelt ist.

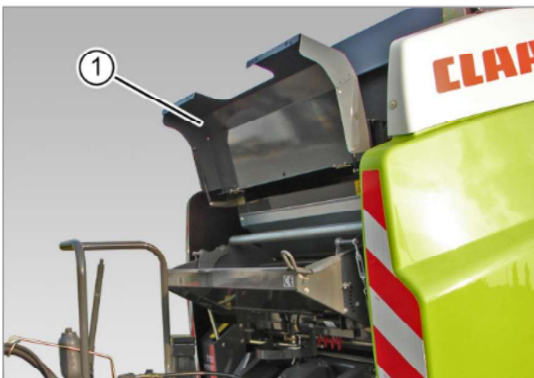
##### Abdeckhaube der Netzmulde (Option)



282

Die Netzmulde kann optional mit einer Abdeckhaube (1) ausgerüstet sein, die ein Ansammeln von Erntegut an der Netzrolle und der Bindevorrichtung verhindern soll.

Die Öffnungs- und Schließbewegung der Abdeckhaube der Netzmulde wird durch Gaszylinder unterstützt, die die Abdeckhaube in ihrer Position halten (offen oder geschlossen).



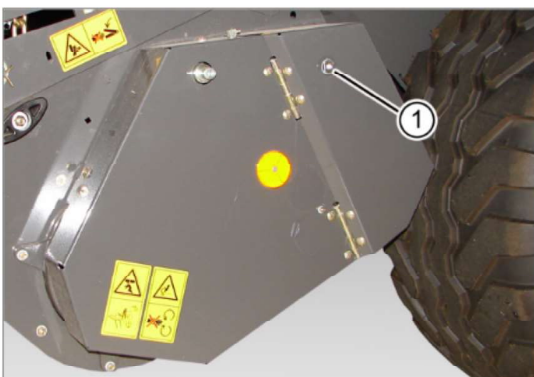
283

#### Gehäuse Pickup links

Die Klappe der Pickup links ist mit einem Schloss ausgestattet, das mit einem 8-mm-Sechskantschlüssel geöffnet werden kann.

#### Öffnen

- ▶ Den Schlüssel in das Schloss (1) stecken.
- ▶ Den Schlüssel nach links drehen, um das Schloss zu entriegeln.
- ▶ An der Klappe ziehen, um sie zu öffnen.



284

#### Schließen

- ▶ Die Klappe schließen.
- ▶ Mit der Hand auf die Verriegelung drücken, um das Schloss einzurasten.
- ▶ Durch Ziehen kontrollieren, ob die Klappe korrekt verriegelt ist.

## 7.2 Fortbewegung der Presse

121626-001

### 7.2.1 Kontrolle der Ausrüstung

Vor jeder Fahrt unbedingt die Ausrüstung der Presse überprüfen.

#### Licht- und Signalanlage

- ▶ Die Sauberkeit und Funktionsweise der Beleuchtung und der Signalanlage der Presse überprüfen

#### Bremsen

- ▶ Die korrekte Funktionsweise des Bremskreises sicherstellen.
- ▶ Die Bremsleitungen und ihre Kupplungsanschlüsse überprüfen.

#### Räder und Reifen

- ▶ Den Anzug der Radmuttern überprüfen.
- ▶ Den Luftdruck der Reifen überprüfen.

122582-003

### 7.2.2 Vorbereitung für den Transport

#### Anhängung

- ▶ Sicherstellen, dass die Presse korrekt am Traktor angekuppelt ist.
- ▶ Sicherstellen, dass das Rückhalte-seil an der Presse vorhanden und fest am Traktor befestigt ist (Maschine ohne Bremsen in Frankreich).

#### Schleppbetrieb

- ▶ Die in dieser Anleitung beschriebenen Pressen sind nicht zum Ziehen von Gewichten einsetzbar.



#### Versetzen in die Transportstellung

- ▶ Folgende Ausrüstung in die Transportstellung bringen:
  - ▶ die Pickup
  - ▶ die Pickup-Räder
  - ▶ den Stützfuß
- ▶ Die Unterlegkeile in den dafür vorgesehenen Halterungen unterbringen.

#### Gelenkwelle

- ▶ Die beiden Hälften der Gelenkwelle anknüpfen.

#### Hydraulische und elektrische Anschlüsse

- ▶ Die Hydraulikleitungen anschließen.  [Seite 143, Hydraulische Anschlüsse](#)
- ▶ Die Stromkabel anschließen.  [Seite 144, Elektrische Anschlüsse](#)

#### Hydraulische Steuerventile

- ▶ Die hydraulischen Steuerventile auf Neutralstellung stellen.
- ▶ Die hydraulischen Steuerventile verriegeln, um jegliche Bedienung zu verhindern.

**Bremsanlage (je nach Ausrüstung)**

- ▶ Die Bremsleitungen am Traktor anschließen.
- ▶ Die Sicherheitskette an einem festen Punkt des Traktors anbringen (Option aktiv-hydraulische Bremse).

**Presskammer**

- ▶ Die Presskammer vor jedem Befahren öffentlicher Straßen entleeren.

**Karosserie**

- ▶ Sicherstellen, dass die seitlichen Klappen geschlossen und verriegelt sind.

**7.2.3 Straßenfahrt**

122583-001

- ▶ Die jeweiligen Länderbestimmungen beachten.

**7.2.4 Ankunft auf dem Feld**

12164/-001

- ▶ Folgende Ausrüstung in die Arbeitsstellung bringen:
  - ▶ Pickup
  - ▶ die Räder der Pickup.

**7.2.5 Arbeitseinsatz auf dem Feld**


121646-001

- ▶ Mit gleichbleibender Geschwindigkeit fahren.
- ▶ Bei sehr steiler Hanglage das Feld stets in Hangrichtung befahren und nie quer zum Hang.

**7.2.6 Parken**

122586-001

**Kurzzeitig**

- ▶ Die Maschine auf festem Untergrund abstellen.
- ▶ Den Stützfuß in die Parkstellung bringen.
- ▶ Die Keile unter die Räder schieben.
- ▶  [Seite 253, Nach Verwendung.](#)

**Einwinterung**

- ▶  [Seite 376, Einwinterung.](#)

## 7.3 Vor jeder Verwendung

1223/6-001

### 7.3.1 Zur Erinnerung

- ▶ Die Transportsicherheit der Presse überprüfen und ihre Betriebssicherheit sicherstellen.
- ▶ Sichergehen, dass die Bedienung und die Bedienelemente der Presse bekannt sind. Gegebenenfalls die Betriebsanleitung für weitere Informationen zurate ziehen.
- ▶ Sicherstellen, dass sich bei der Inbetriebnahme oder beim Bewegen der Presse keine Personen im Gefahrenbereich aufhalten.
- ▶ Die Maschine stets sauber halten, um jedes Brandrisiko zu vermeiden.
- ▶ Sicherstellen, dass alle Schutzvorrichtungen angebracht sind.
- ▶ Den Verschleiß der Schutzvorrichtungen überprüfen. Verschlossene Schutzvorrichtungen vor der Inbetriebnahme der Maschine austauschen.
- ▶ Alle Radschrauben mit den vorgeschriebenen Drehmomenten nachziehen.

122385-002

### 7.3.2 Gelenkwelle

#### Sicherheitsvorschriften

- ▶ Nur vom Hersteller empfohlene Gelenkwellen benutzen.
- ▶ Sicherstellen, dass alle Schutzvorrichtungen vorhanden sind und einwandfrei funktionieren.
- ▶ Sicherstellen, dass die Gelenkwellen-Verschiebelänge ordnungsgemäß ist (Mindestmaß 275 mm).
- ▶ Die Länge der Gelenkwelle unter allen Bedingungen überprüfen, um Kollisionen oder eine ungenügende Überschneidung des Wellenprofils zu vermeiden.
- ▶ Sicherstellen, dass die Gelenkwelle zum verwendeten Traktor passt.

#### Anbringung

Die genaue Prozedur für die Anbringung der Gelenkwelle wird im Kapitel Anhängung der Presse erläutert.

- ▶ Die Zapfwelle des Traktors und der Maschine reinigen und fetten.
- ▶ Die Rückhalteketten der Gelenkwelle so anbringen, dass unter allen Betriebsbedingungen ein ausreichender Schwenkbereich besteht. Die Ketten rechtwinklig zur Gelenkwelle anbringen.
- ▶ Die Gelenkwelle pressenseitig anbringen.
- ▶ Pressenseitig den Schutzkonus auf den Adapter schieben, bis das Einrasten der Verriegelung (Klickgeräusch) vernehmbar ist.
- ▶ Sicherstellen, dass das Schutzrohr der Fettschmierung geschlossen ist.



**⚠️ WARNUNG**


Nicht Kenntnisnahme der Benutzungs- und  
Wartungsempfehlungen der Gelenkwellen.

Auswirkung: Lebensgefahr, schwere Verletzungen  
oder schwere Schäden an der Presse

- ▶ Lesen Sie die mit der Gelenkwelle mitgelieferte  
Anleitung aufmerksam durch.
- ▶ Beachten Sie die Empfehlungen in der  
mitgelieferten Anleitung zur Gelenkwelle.

12/914-001

### 7.3.3 Wartung der Presse

- ▶ Sicherstellen, dass alle Einstellungen korrekt sind.
- ▶ Alle im Kapitel „Wartung“ aufgeführten  
Wartungspunkte überprüfen.
- ▶ Die Spannung und den Zustand des Keilriemens  
überprüfen.
- ▶ Die Spannung der Antriebsketten der Presse  
überprüfen.
- ▶ Den Füllstand im Ölvorratsbehälter für die  
Antriebsketten überprüfen.
- ▶ Den Ölstand im Antriebsgehäuse überprüfen.
- ▶ Den Hydraulikkreislauf auf Dichtigkeit überprüfen.
- ▶ Den Reifendruck überprüfen.
- ▶ Sicherstellen, dass sich hinter dem Garnkasten  
kein Pressgut befindet,  [Seite 373](#).
- ▶ Die Messerklingen auf ihre Schärfe überprüfen (je  
nach Ausrüstung).
- ▶ Die Funktionsfähigkeit der Induktionssensoren  
kontrollieren.

## 7.4 Feldeinsatz

### 7.4.1 Benutzungshinweise

#### Sicherheit

- ▶ Sicherstellen, dass alle Klappen und Schutze korrekt geschlossen und verriegelt sind.
- ▶ Sicherstellen, dass Schutzgehäuse, -bleche und -vorrichtungen vorhanden und korrekt befestigt sind.

108195-002

#### **⚠ WARNUNG**

Nicht geschützte Komponenten der Presse.

Auswirkung: Lebensgefahr oder schwere Verletzungen durch bewegte Teile

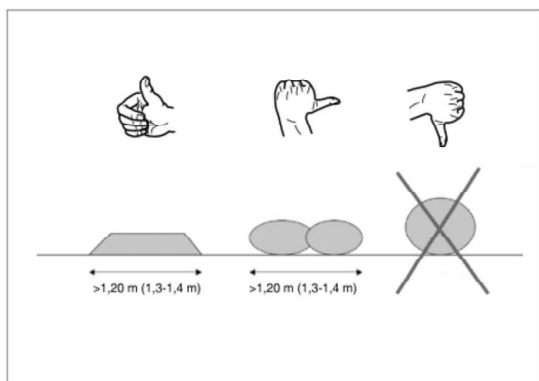
- ▶ Klappen und Schutzhauben schließen.
- ▶ Die Schutze, Bleche und Schutzvorrichtungen auf Vorhandensein und korrekte Befestigung überprüfen.

#### Allgemeines

- ▶ Die Presse niemals laufen lassen, wenn die Bänder entspannt sind.
- ▶ Stets die Zapfwelle auskuppeln, wenn die Heckklappe längere Zeit offen stehen bleibt.
- ▶ Wenn das Schnittsystem nicht verwendet wird, können ersatzweise Blindmesser (Option) montiert werden. [Seite 182](#)

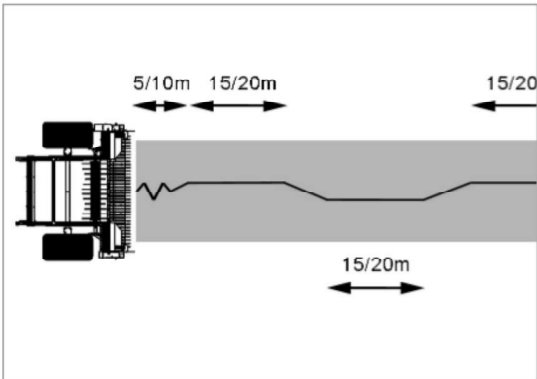
#### Optimale Aufnahmebedingungen

- ▶ Mit breiten und kompakten Schwaden arbeiten.
- ▶ Die Presse mit voller Drehzahl betreiben.



12064-001

285



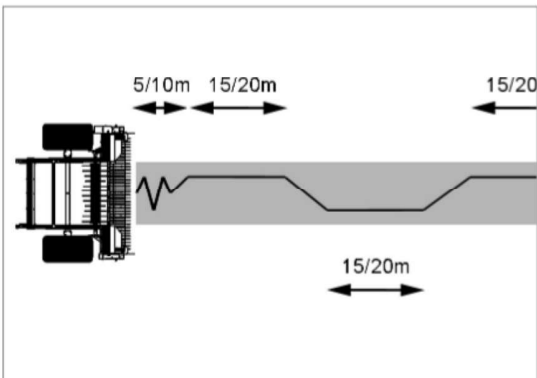
1/7586-001

286

#### Optimale Aufnahme-prozedur für Schwaden über 1,40 m

Um ein gleichmäßiges Befüllen der Presskammer und eine gute Ballenform zu gewährleisten:

- ▶ Bei breiten und flachen Schwaden über 1,40 m:
  - ▶ Den Schwaden bei der Pressgutaufnahme nachfahren.
- ▶ Bei Schwaden mit ca. 1,40 m Breite:
  - ▶ Bei der Pressgutaufnahme regelmäßig die Seiten wechseln.



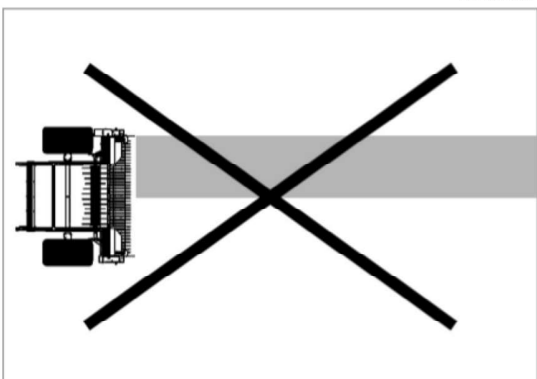
1/7587-001

287

#### Optimale Aufnahme-prozedur für Schwaden von 0,80 bis 1,40 m

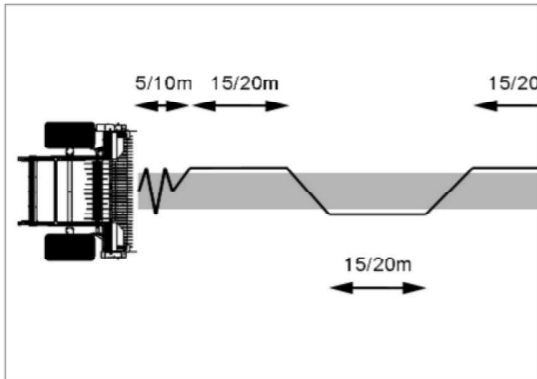
Um ein gleichmäßiges Befüllen der Presskammer und eine gute Ballenform zu gewährleisten:

- ▶ Bei Schwaden, die eher der Breite des Rotorrahmens (1,20 m) entsprechen:
  - ▶ Um die Befüllung und das Pressen zu starten, auf Strecken von jeweils 5 bis 10 m im Zickzackkurs fahren, anschließend auf Strecken von jeweils 15 bis 20 m.
- ▶ Bei Schwaden mit geringerer Breite (insbesondere bei der Pickup mit 2,35 m):
  - ▶ Die Auslenkung des Zickzackkurses vergrößern, dabei jedoch ungefähr die Breite des Rotorrahmens (1,20 m) einhalten.



1/7588-001

288



1/7585-001

289

**Optimale Aufnahme-prozedur für kleine Schwaden unter 0,80 m**

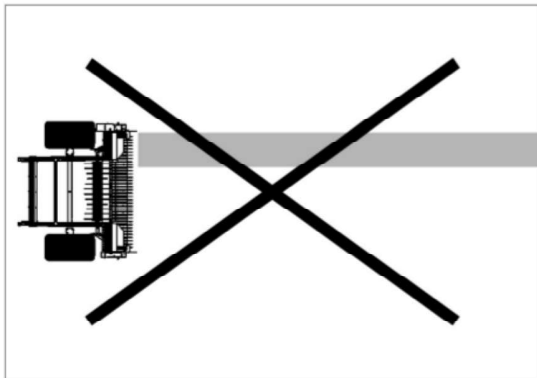
Um ein gleichmäßiges Befüllen der Presskammer und eine gute Ballenform zu gewährleisten:

- ▶ Bei kleinen Schwaden (insbesondere bei der Pickup mit 2,35 m):  
Um die Befüllung und das Pressen zu starten, auf Strecken von jeweils 5 bis 10 m einen ausgeprägten Zickzackkurs fahren, anschließend auf Strecken von jeweils 15 bis 20 m.  
Den Rotorrahmen stets mittig über dem Schwad halten, damit dieser von Pickup und Rotor nicht einseitig aufgenommen wird.

Gefahren:

- ▶ Falsches Befüllen der Maschine
- ▶ Verdrehen der Bänder
- ▶ Beschädigung der Einzugsschnecken

156941-002



1/7589-001

290

**HINWEIS**

Einseitige Aufnahme kleiner Schwaden mit der Pickup

Auswirkung: Falsches Befüllen der Maschine, Verdrehen der Bänder, Sachschäden

- ▶ Den Rotorrahmen stets mittig über dem Schwad halten, damit dieser nicht einseitig von der Pickup und dem Rotor aufgenommen wird

**Garnbindung (Option)**

- ▶ Sicherstellen, dass die beiden Garne richtig im Ballen eingelegt sind:  
Wenn nur ein Garn eingelegt ist, den Zyklus zu Ende laufen lassen und anschließend eine komplette Bindung über das Bedienterminal starten.

**Netzbindung (Option)**

- ▶ Sicherstellen, dass das Netz richtig im Ballen eingelegt ist:  
Wenn das Netz nicht eingelegt ist, Presse anhalten, das Netz wieder in die Andrückrolle einführen und anschließend eine Bindung über das Bedienterminal auslösen.

**Öffnen und Schließen der Heckklappe**

- ▶ Bei rotierenden Bändern stets die Heckklappe schließen.
- ▶ Die Heckklappe rasch und ohne Unterbrechung öffnen, um Folgendes zu vermeiden:
  - ▶ jeglichen Zusammenstoß zwischen Ballen und Klappe und
  - ▶ jegliche Beschädigung der Presse oder des Ballens.

**Ballenablage**

- ▶ Ballen niemals bei Gefälle ablegen.

128/88-001

**7.4.2 Einschalten der Maschine**

**Bedienterminal**

- ▶ Das Bedienterminal einschalten.

**Gelenkwelle**

- ▶ Die Zapfwelle bei Mindestdrehzahl einkuppeln.
- ▶ Die Zapfwellengeschwindigkeit langsam bis zur Nenndrehzahl erhöhen (je nach Ausrüstung).

**Pressdruck**

- ▶ Nachprüfen, ob der Pressdruck aktiv ist, bei Bedarf aktivieren.

**Schneidsystem**

- ▶ Falls erforderlich, das Schneidsystem aktivieren (je nach Ausrüstung).

**Pickup**

- ▶ Die Pickup absenken.



## 7.5 Spezifische Verwendung

12/947-001

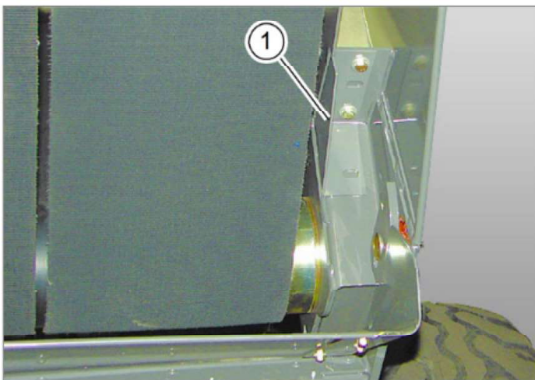
### 7.5.1 Verwendung bei Silage - normale Bedingungen



128019-001

291

- ▶ Das rechte und linke Blech (1) bei Aufnahmearbeiten von Silage ausbauen.
- ▶ Die Bleche und die Befestigungsschrauben für die Montage aufbewahren.



128020-001

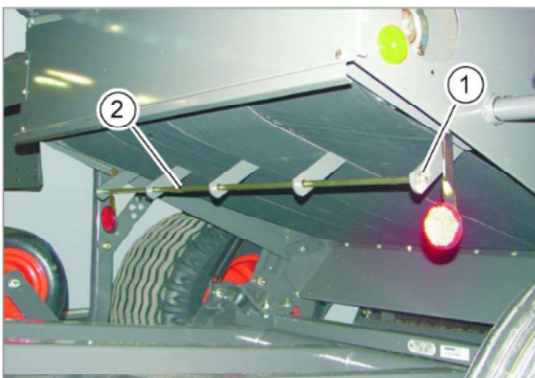
292

12/948-001

### 7.5.2 Verwendung bei Silage - Extrembedingungen

Bei extremen Silagebedingungen empfiehlt es sich, die mittleren Bänderführungen auszubauen. Dadurch wird Folgendes vermieden:

- die Ansammlung von Erntegut im Bereich der Bänder und
- das Blockieren der Bänder aufgrund von Materialansammlung

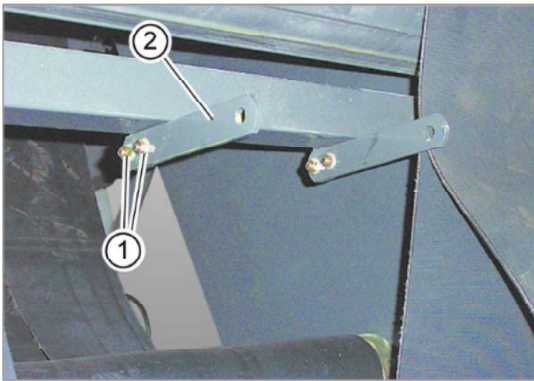


128021-001

293

#### Ausbau der Bänderführungen

- ▶ Den Splint (1) zur Befestigung der Stange (2) entfernen.
- ▶ Die Stange (2) ausbauen.



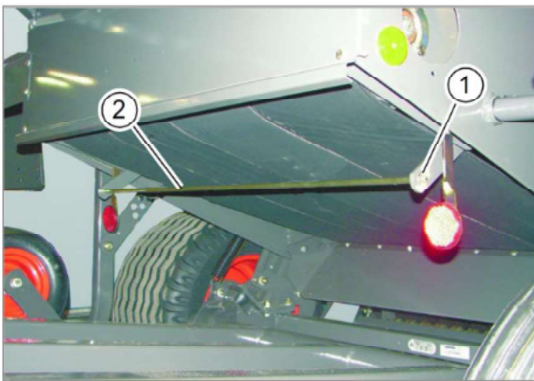
128022-001

- ▶ Die beiden Muttern (1) der Bänderführungen (2) ausbauen.
- ▶ Jede mittlere Bänderführung (2) ausbauen.

Falls sich Distanzstücke hinter den Bänderführungen befinden:

- Anzahl und Position der Distanzstücke bei jeder Bänderführung kennzeichnen.
- Die Distanzstücke ausbauen.

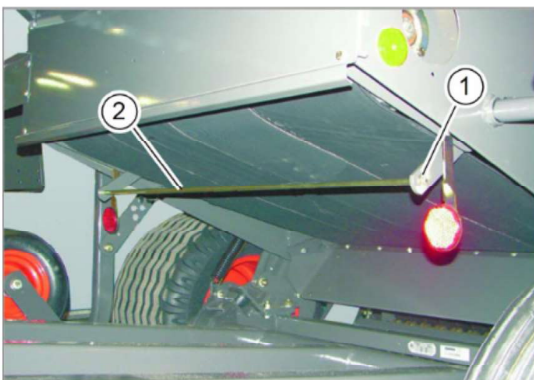
294



128023-001

- ▶ Die Stange (2) wieder einsetzen.
- ▶ Die Stange (2) mit dem Splint (1) sichern.

295

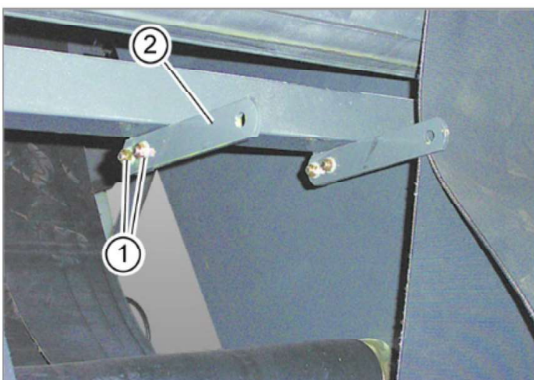


128023-001

#### Einbau der Bänderführungen

- ▶ Den Splint (1) zur Befestigung der Stange (2) entfernen.
- ▶ Die Stange (2) ausbauen.

296

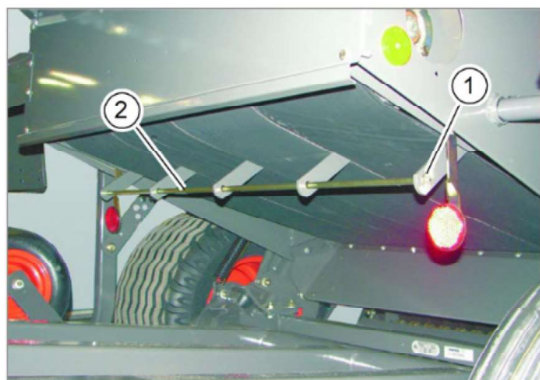


128022-001

Falls sich zum Zeitpunkt der Demontage Distanzstücke hinter den Bänderführungen befanden:

- Die Distanzstücke in der entsprechenden Anzahl an ihrem ursprünglichen Anbringungsort einbauen.
- ▶ Die Bänderführungen (2) wieder einbauen.
- ▶ Die beiden Muttern (1) der Bänderführungen (2) anziehen.

297



128021-001

298

- ▶ Die Stange (2) wieder einsetzen.
- ▶ Die Stange (2) mit dem Splint (1) sichern.

### 7.5.3 Flachsteilesatz

12/860-001

Optional für VARIANT-Pressen erhältlich, ermöglicht das Pressen von Flachs. In diesem Fall bitte die Bedienungsanleitung des Teilesatzes zurate ziehen.

## 7.6 Pick-up

### 7.6.1 Wichtig

Die Pickup sowie die dazugehörigen Komponenten müssen vor jeglicher Arbeit ebenfalls eingestellt werden.

An die Form der Schwaden und an das Erntegut angepasste Einstellungen optimieren die Verwendung der Presse.

#### **WARNUNG**

Bei Arbeiten zur Instandsetzung, Wartung, Säuberung oder bei technischen Eingriffen an der Presse können Antriebs Elemente in Bewegung geraten.

Auswirkung: Lebensgefahr oder schwere Verletzungen durch bewegte Teile

- ▶ Die Zapfwelle abstellen.
- ▶ Einheit Traktor/Presse anhalten.
- ▶ Motor des Traktors abstellen.
- ▶ Zündschlüssel abziehen.

### 7.6.2 Pickup-Räder

Die Verwendung und Einstellung der Pickup-Räder hängt vom aufgenommenen Erntegut und von der Form der Schwaden ab.

Die Aufnahme von Heu und von Silage erfordert die Anbringung der Räder, während die Aufnahme von Stroh ohne Räder erfolgt.

Die unten stehende Tabelle enthält eine Übersicht über die Räderverwendung für das jeweilige Erntegut:

Erntegut	Pickup-Räder
Heu	Mit
Silage	Mit
Stroh	Ohne



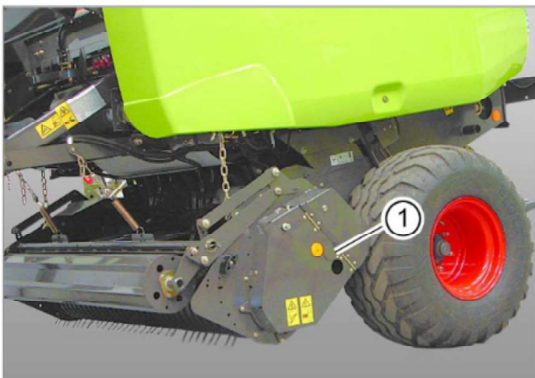


11880-004

### Anbringen der Pickup-Räder

- ▶ Den Splint (1) entfernen.
- ▶ Die Pickup-Räder (2) aus ihrer Transportstellung entnehmen.

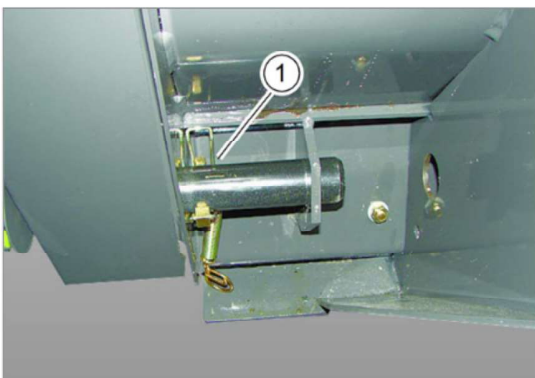
299



11874-002

- ▶ Die Abdeckung (1) schwenken, um an die Bohrung zur Befestigung der Pickup-Räder zu gelangen.
- ▶ Die Radachse in die Bohrung zur Befestigung der Pickup-Räder stecken.

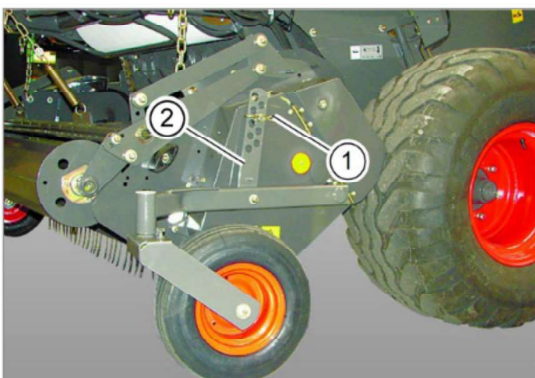
300



12430/-001

- ▶ Im hinteren Bereich der Pickup das Rad mit Hilfe des Federsteckers (1) arretieren.

301



11885-002

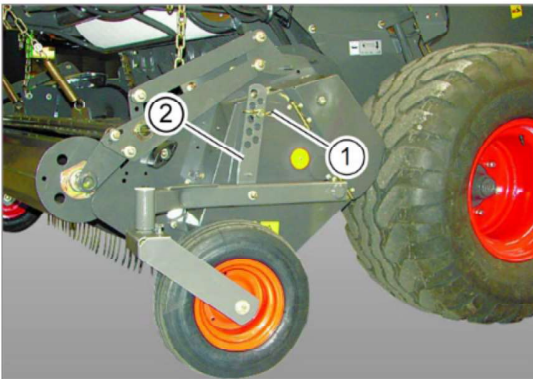
- ▶ Die Radhöhe einstellen, indem das Flacheisen (2) auf dem Bolzen am Pickup-Gehäuse befestigt wird.
- ▶ Das Flacheisen (2) mit Hilfe des Splints (1) in seiner Position sichern.

*Die Zinken der Pickup müssen sich für eine optimale Aufnahme ca. 20 bis 30 mm über dem Boden befinden.*

- ▶ Das zweite Rad auf die gleiche Höhe einstellen.

302





11885-002

### Ausbau der Pickup-Räder

- ▶ Den Splint (1) zur Befestigung des Flacheisens (2) entfernen.
- ▶ Das Flacheisen (2) von dem Bolzen am Pickup-Gehäuse entfernen.

45/02-001

### **⚠** WARNUNG

Quetschung und Einklemmen der Finger an den Flacheisen der Pickup-Räder.

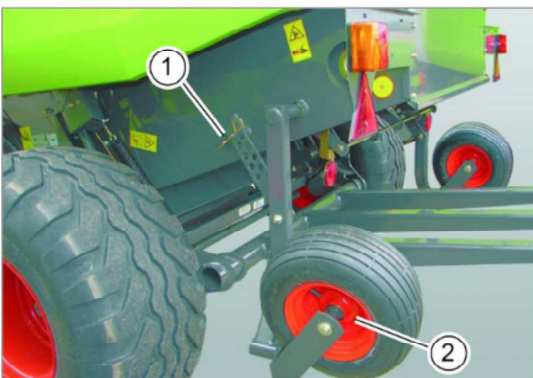
### 303 Auswirkung: Verletzungen, Quetschung der Finger



12430/-001

### 304

- ▶ Im hinteren Bereich der Pickup den Federstecker (1) entfernen.
- ▶ Die Achse des Pickup-Rads herausziehen.
- ▶ Die Abdeckung schwenken, um die Bohrung zur Befestigung der Pickup-Räder zu verdecken.

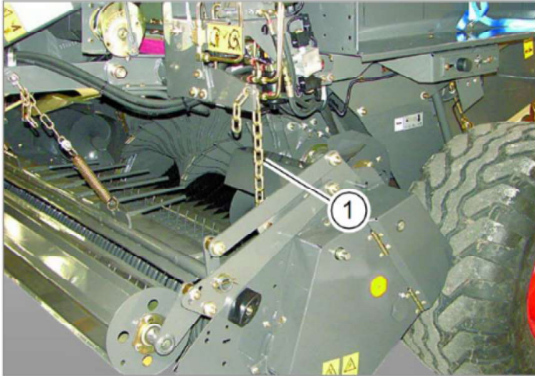


11880-004

### 305

- ▶ Das Rad in die Befestigung der Heckklappe schieben.
- ▶ Das Rad (2) mit Hilfe des Splints (1) in der Transportposition verriegeln.

### 7.6.3 Höhe der Pickup



12/613-001

Die Einstellung der Pickup-Höhe erfolgt mit Hilfe der Traktorhydraulik (einfach wirkendes Steuerventil). Die Pickup wird anschließend durch die Ketten (1) auf der rechten und linken Seite in Position gehalten.

82055-002

#### **⚠️ WARNUNG**

Bei durchgeführten Arbeiten unter der Pickup.

Auswirkung: Lebensgefahr oder schwere Verletzungen

- 306** ▶ Niemals unter der Pickup arbeiten, ohne ihre hohe oder niedrige Stellung abgesichert zu haben.



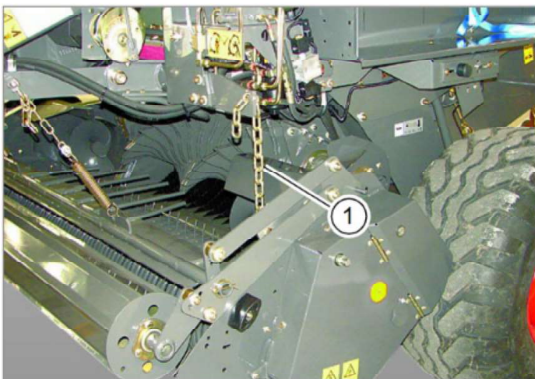
12680/-001

#### **Heu und Silage**

Für die Aufnahme von Heu und Silage wird die Arbeitshöhe der Pickup mit Hilfe der Pickup-Räder eingestellt.

- ▶ Die Pickup-Räder (1) anbringen, [Seite 202](#).

**307**



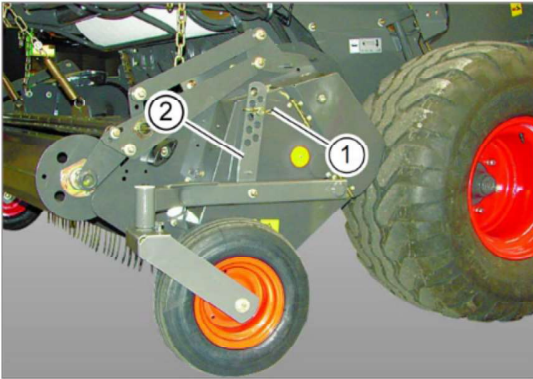
12/613-001

- ▶ Die Pickup mit Hilfe der Traktorhydraulik in die unterste Stellung bringen.  
▶ Die Pickup mittels der Ketten (1) in Position halten.

*Die Zinken der Pickup müssen sich für eine optimale Aufnahme ca. 20 bis 30 mm über dem Boden befinden.*

- ▶ Falls die Zinken zu nah am Schwaden sind, die Höhe mittels der Räder einstellen.

**308**



11885-002

- ▶ Den Splint (1) aus dem Bolzen entfernen.
- ▶ Das Flacheisen (2) vom Bolzen entfernen.
- ▶ In den Traktor steigen.
- ▶ Die Position der Pickup mit Hilfe des Steuerventils des Traktors ändern.
- ▶ Die Position des Flacheisens (2) anpassen.
- ▶ Das Flacheisen (2) am Bolzen anbringen.
- ▶ Das Flacheisen (2) mit Hilfe des Splints (1) sichern.

309



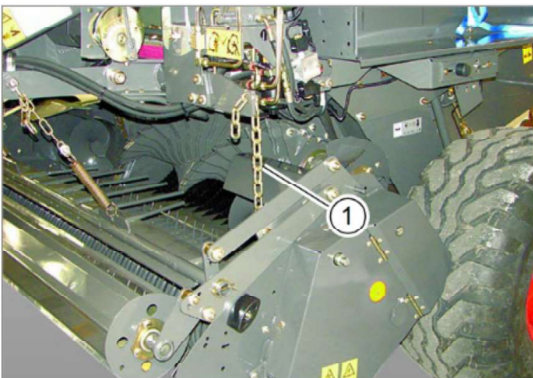
12/614-001

### Stroh

Für die Aufnahme von Stroh wird die Arbeitshöhe der Pickup mit Hilfe der Haltekettens eingestellt.

- ▶ Die Pickup-Räder ganz anheben, damit sie keinen Kontakt mehr mit dem Boden haben.

310



12/613-001

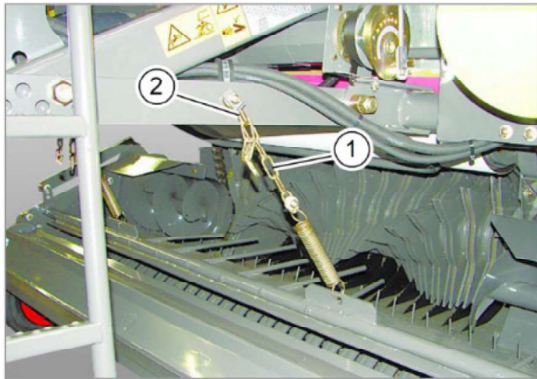
- ▶ Die Pickup mit Hilfe der Traktorhydraulik anheben, um sie an die Schwadenhöhe anzupassen.
- ▶ Die Pickup mittels der Ketten (1) in Position halten.

*Die Zinken der Pickup müssen sich für eine optimale Aufnahme ca. 20 bis 30 mm unter den Strohschwaden befinden.*

311



7.6.4 Rollenniederhalter



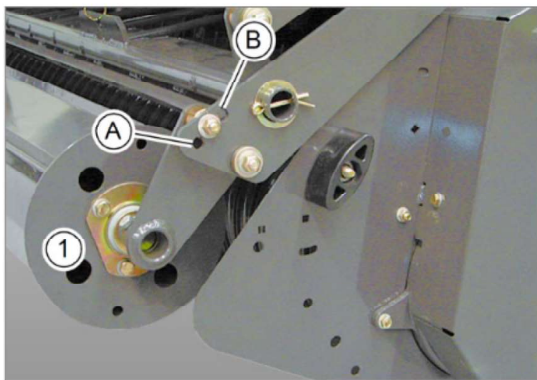
12/615-001

312

**Arbeitsstellung**

- ▶ Die Rollenniederhalter in hoher Position halten.
- ▶ Die Position der Haltekette (1) für den Rollenniederhalter mit dem an der Deichsel befestigten Haken (2) verändern:
  - ▶ Je kürzer die Kette, desto höher ist der Rollenniederhalter angebracht.
  - ▶ Je länger die Kette, desto tiefer ist der Rollenniederhalter angebracht.

▶ Auf der anderen Seite ebenso vorgehen.  
*Der Rollenniederhalter ist in Arbeitsstellung.*



12/616-001

313

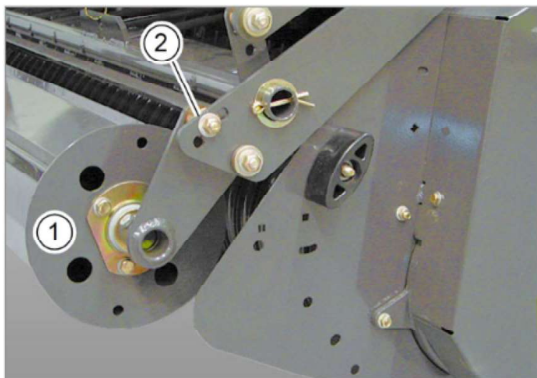
**! WARNUNG**

Gewicht der vorderen Rolle

Auswirkung: Verletzungen

- ▶ Die Position der vorderen Rolle zu zweit einstellen.
- ▶ Wird die Einstellung nur von einer Person durchgeführt, eine Hebevorrichtung verwenden, um die vordere Rolle in Position zu halten.

2552/401

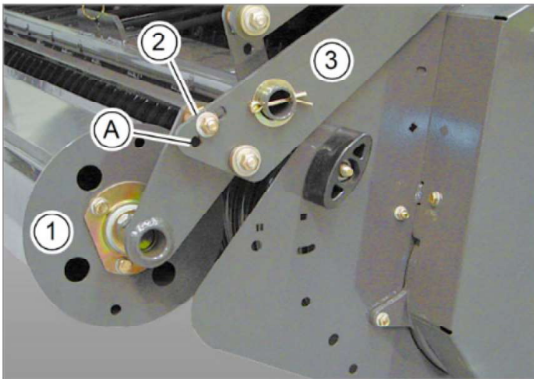


12/618-001

314

**Stellung „kleine Schwaden“**

- ▶ Die Rolle (1) in Position halten.
- ▶ Die Einheit (2) Schraube, Unterlegscheibe und Mutter lösen.



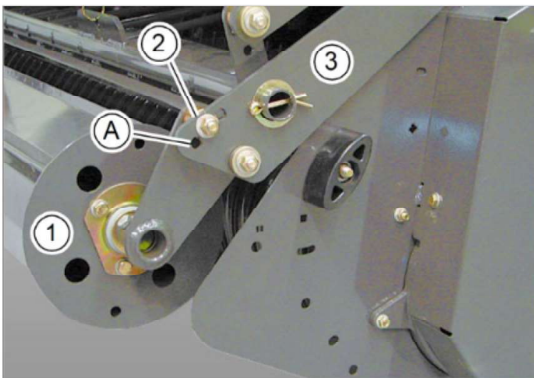
12/617-001

315

- ▶ Die Rolle (1) so versetzen, dass die Bohrung der Halterung der vorderen Rolle mit der Bohrung (A) der Halterung (3) des Rollenniederhalters übereinstimmt.
- ▶ Die Halterung der vorderen Rolle und die Halterung (3) des Rollenniederhalters mit Hilfe der Originalschrauben in der Bohrung „kleine Schwaden“ (A) fixieren.  
Anzugsdrehmoment: 83,5 Nm

- ▶ Auf der anderen Seite ebenso vorgehen.

*Die vordere Rolle befindet sich nun in der Stellung „kleine Schwaden“.*

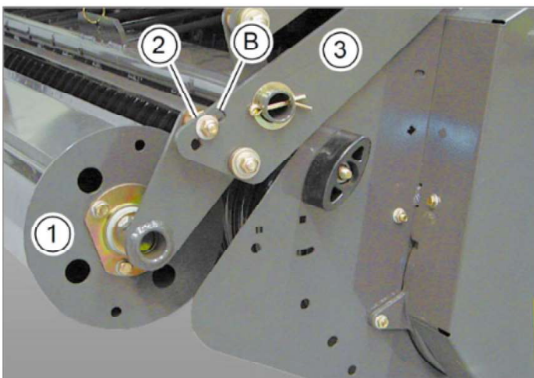


12/617-001

316

#### Stellung „große Schwaden“

- ▶ Die vordere Rolle (1) in Position halten.
- ▶ Die Einheit Schraube, Unterlegscheibe und Mutter lösen.



12/619-001

317

- ▶ Die vordere Rolle (1) so versetzen, dass die Bohrung der Halterung der vorderen Rolle mit der Bohrung (B) der Halterung (3) des Rollenniederhalters übereinstimmt.
- ▶ Die Halterung der vorderen Rolle und die Halterung (3) des Rollenniederhalters mit Hilfe der Originalschrauben in der Bohrung „große Schwaden“ (B) fixieren.  
Anzugsdrehmoment: 83,5 Nm
- ▶ Auf der anderen Seite ebenso vorgehen.

*Die vordere Rolle befindet sich nun in der Stellung „große Schwaden“.*



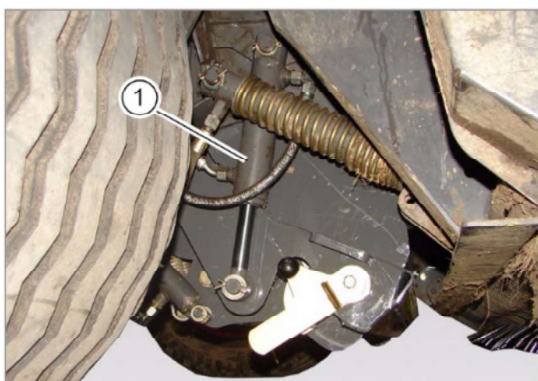
## 7.7 Einzugsaggregat

### 7.7.1 Rotorrahmen mit absenkbarem Boden (Option)

Ein Winkelsensor überwacht permanent die Stellung des absenkbaren Bodens.

Bei einer geringfügigen Überlastung im Bereich des Rotors wird der absenkbare Boden teilweise geöffnet und ein akustisches Signal wird am Bedienterminal ausgegeben.

Dies deutet darauf hin, dass die Presse ihre Aufnahmegrenze erreicht hat und die Geschwindigkeit reduziert werden muss. Auf diese Weise können die Arbeitsgeschwindigkeit kontinuierlich angepasst und Verstopfungen sowie Betriebsunterbrechungen der Maschine vermieden werden. Dadurch steigert sich die Produktivität der Maschine und die Antriebselemente werden geschont.



12/630-001

Der absenkbare Boden wird durch je einen Zylinder (1) auf beiden Seiten der Presse betätigt.

#### Option RotoFeed

Der absenkbare Rafferboden wird durch ein doppelt wirkendes Steuerventil des Traktors angesteuert.

#### Option RotoCut

Der absenkbare Boden wird vom Bedienterminal und einem doppelt wirkendem Steuerventil des Traktor betätigt. Dieses Steuerventil betätigt die Messer und den absenkbaren Boden.

318

90529-004

### Information

Anheben, Absenken des absenkbaren Bodens mit Schneidevorrichtung

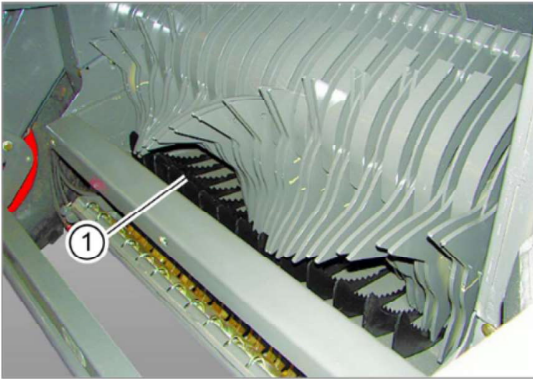
- ▶ Die Funktion Absenkbarer Boden am Bedienterminal auswählen.
- ▶ Das hydraulische Steuerventil zur Betätigung der Messer und des absenkbaren Bodens verwenden, um den absenkbaren Boden anzuheben oder abzusenken.

### 7.7.2 RotoCut Schneidevorrichtung (Option)

12/954-001

Die Schneidevorrichtung ermöglicht das Schneiden des Ernteguts zu einer Länge von 70 mm.

**Hinweis:** Die Schneideinrichtung ist nur bei den Pressen VARIANT RotoCut vorhanden.



126812-001

### **Schneidmesser**

Die RotoCut-Schneidevorrichtung verfügt über 14 Schneidmesser (1). Die Schneidmesser sind einzeln im Schneidboden befestigt.

Die Aktivierung der Schneidevorrichtung erfolgt gleichzeitig über:

- Betätigen einer Taste am Bedienterminal
- Aktivieren des Steuerventils am Traktor

**319**

## 7.8 Bindung

### 7.8.1 Zur Erinnerung

#### Bindungskategorie

Die Presse ist optional mit zwei Bindungskategorien ausgestattet:

- Standardbindung
- Komfortbindung

Standardbindung:

Bei der Standardbindung erfolgt die Steuerung halbautomatisch.

Ein Teil der Grundeinstellungen – Anzahl der Garn- bzw. Netzumwicklungen – wird direkt an der Presse vorgenommen. Alle anderen Einstellungen erfolgen am Bedienterminal.



Komfortbindung:

Die Steuerung der Komfortbindung ist weiter automatisiert als die Standardbindung.

Alle Grundeinstellungen – Anzahl der Garn- bzw. Netzumwicklungen, Bindungsverzögerung – werden am Bedienterminal vorgenommen.

### 7.8.2 Auswahl Garn- oder Netzbindung\*

Bei Pressen mit Garn- und Netzbindung muss der verwendete Bindungstyp eingestellt werden:

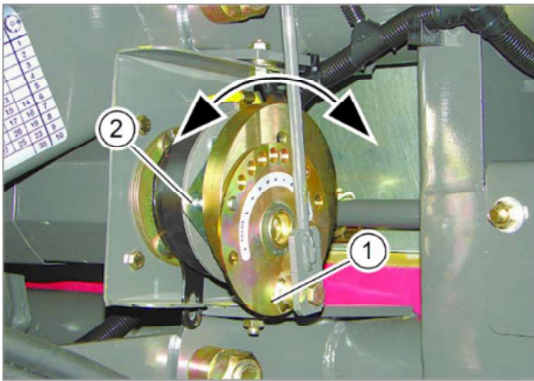
- elektronisch am Bedienterminal und
- mechanisch an der Presse
  - Garnbindung:  [Seite 160, Auswahl der Garnbindung \(je nach Ausrüstung\)](#)
  - Netzbindung:  [Seite 170, Auswahl der Netzbindung \(je nach Ausrüstung\)](#)

### 7.8.3 Einstellung der Anzahl Garnumwicklungen mit Standardbindung

#### Zur Erinnerung

Bei Pressen mit Standardbindung muss die Anzahl der Garnumwicklungen direkt an der Presse eingestellt werden.

Bei Pressen mit Komfortbindung wird die Anzahl der Garnumwicklungen am Bedienterminal eingestellt.



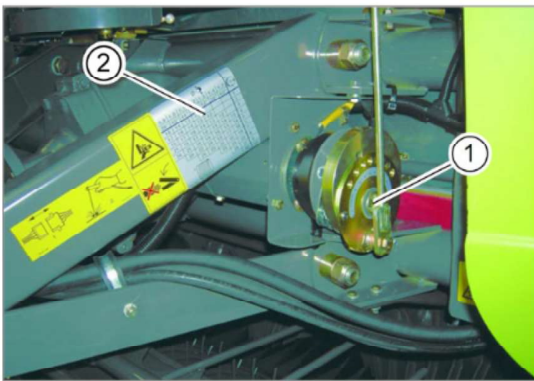
128045-001

### System zur Einstellung

Die Einstellung der Garnumwicklungen erfolgt mittels perforiertem Rad (1).

- ▶ Auf das Halteblech (2) drücken, um die Schaltachse auszurasen.
- ▶ Das Rad (1) drehen, bis das nummerierte Einstelloch des perforierten Rads an der Schaltachse ausgerichtet ist.
- ▶ Das Halteblech (2) loslassen, um die Schaltachse einzurasen.
- ▶ Sicherstellen, dass die Achse richtig im perforierten Rad eingerastet ist.

320



128046-001

### Position des perforierten Rads

Die Position des perforierten Rads (1) wird in Abhängigkeit des Ballendurchmessers und der Garnumwicklungen eingestellt. Der Aufkleber (2) auf der Deichsel, der in der Nähe des perforierten Rads angebracht ist, informiert über die Stellung des perforierten Rads, um die gewünschte Anzahl Garnumwicklungen in Abhängigkeit des ausgewählten Ballendurchmesser zu erhalten:

321

A		Ø								B	
		0,9	1,0	1,1	1,2	1,3	1,4	1,5			
		36"	40"	44"	48"	52"	56"	60"			
16	14	13	12							1	
17	16	14	13	12						2	
19	17	16	14	13	12					3	
21	19	17	16	15	14	13				4	
24	21	19	18	16	15	14				5	
	24	22	20	18	17	16				6	
		25	23	21	20	19				7	
			25	23	22	21				8	
				28	27					9	
										10	

Garnbindung - VARIANI 360 und 360 RotoCut - VARIANI 365 128221-001

322

### Aufbau der Aufkleber

Die Einstellungen sind in den folgenden Tabellen enthalten:

- Zeile (A) zeigt den ausgewählten Ballendurchmesser (in Metern und Zoll) an.
- Spalte (B) gibt die Einstellposition des perforierten Rads wieder.
- Der Schnittpunkt der Zeile und der Spalte gibt die Anzahl der Umwicklungen am Ballen an.

A		Ø									B	
		0,9	1,0	1,1	1,2	1,3	1,4	1,5	1,6	1,7		
		36"	40"	44"	48"	52"	56"	60"	64"	68"		
16	14	13	12									1
17	16	14	13	12								2
19	17	16	14	13	12							3
21	19	17	16	15	14	13						4
24	21	19	18	16	15	14	13					5
	24	22	20	18	17	16	15	14				6
		25	23	21	20	19	17	16				7
			25	23	22	20	19					8
				28	27	25	23					9
												10


Garnbindung - VARIANI 380 und 380 RotoCut - VARIANI 385 128222-001

323

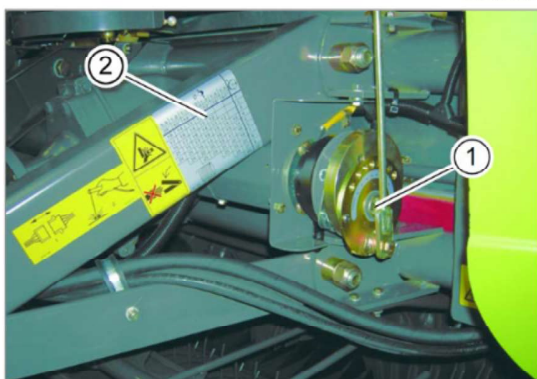


0,9	1,0	1,1	1,2	1,3	1,4	1,5	1,6	1,7	
36"	40"	44"	48"	52"	56"	60"	64"	68"	
16	14	13	12						1
17	16	15	13	12					2
19	17	16	14	13	12				3
21	19	17	16						4
24	21	19	18	16	15	14	13		5
	24	22	20	18	17	16	15	14	6
		25	23	21	20	19	17	16	7
			25	23	22	20	19	8	
				28	27	25	23	9	
								30	10

514 971.1



128Z23-001



128U46-001

### Einstellung der Anzahl der Garnumwicklungen

- Den Ballendurchmesser am Bedienterminal auswählen.
- Die gewünschte Umwicklungszahl auswählen.
- Die Tabelle (2) zu Hilfe nehmen:
  - In Zeile (A) den gewählten Durchmesser suchen.
  - In der Spalte unter dem Durchmesserwert die gewünschte Umwicklungszahl suchen (Pfeil nach unten).
  - In der Zeile der Umwicklungszahl suchen, welche Zahl in der rechten Spalte (B) angegeben ist (Pfeil nach rechts):
  - Die Zahl in Spalte (B) zeigt die Position der Achse am perforierten Rad an.

324

### Beispiel:

Der Ballendurchmesser ist auf 1,10 m (44 in) eingestellt. Die gewünschte Umwicklungszahl beträgt 17 Umwicklungen.

- In Zeile (A) den Durchmesser von 1,10 m (44 in) suchen.
- In der Spalte unter dem Durchmesserwert die Zahl 17 suchen, welche der Anzahl der gewünschten Umwicklungen entspricht.
- In der Zeile, die der 17 entspricht, suchen, welche Zahl in der rechten Spalte (B) angegeben ist: Die Zahl in Spalte (B), hier 4, zeigt die Position der Achse am perforierten Rad (1) an.

325

## 7.8.4 Einstellung der Anzahl der Netzumwicklungen mit Standardbindung

### Zur Erinnerung

Bei Pressen mit Standardbindung muss die Anzahl der Netzumwicklungen direkt an der Presse eingestellt werden.

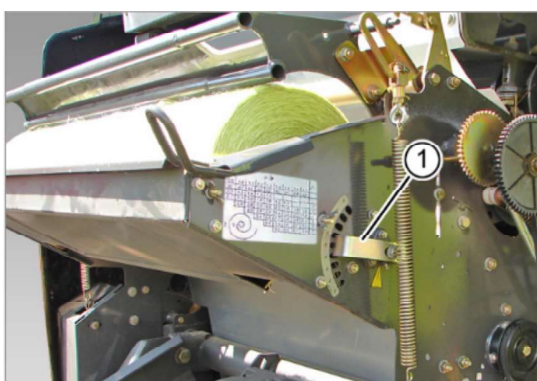
Bei Pressen mit Komfortbindung wird die Anzahl der Netzumwicklungen am Bedienterminal eingestellt.

### System zur Einstellung

Die Einstellung der Netzumwicklungen erfolgt mittels Wahlhebel (1).

Die Anzahl der Netzumwicklungen wird in Abhängigkeit des Ballendurchmessers eingestellt.

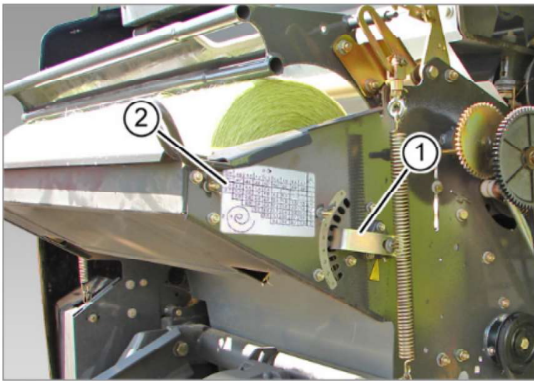
- ▶ Am Wahlhebel (1) ziehen, um die Schaltachse auszurasten.
- ▶ Den Wahlhebel (1) drehen, bis die Schaltachse mit der Stellbohrung an der Seitenwand übereinstimmt.
- ▶ Den Wahlhebel (1) loslassen, um die Schaltachse einzurasten.
- ▶ Sicherstellen, dass die Achse richtig in der Seitenwand eingerastet ist.



15U642-001

326





150641-001

### Position des Wahlhebels

Die Position des Wahlhebels (1) wird in Abhängigkeit des Ballendurchmessers und der Netzumwicklungen eingestellt. Der Aufkleber (2), der links an der Netzmulde angebracht ist, informiert über die Stellung des Wahlhebels, um die gewünschte Anzahl Netzumwicklungen in Abhängigkeit des ausgewählten Ballendurchmessers zu erhalten:

327

A		Ø								B	
		0.9	1.0	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5			
		36°	40°	44°	48°	52°	56°	60°			
2	1	2.0	1.8	1.6	1.5	1.4				1	
	2	2.7	2.3	2.0	1.9	1.8	1.6	1.4		2	
	3		2.8	2.6	2.3	2.2	2.0	1.8		3	
	4			3.0	2.8	2.6	2.4	2.2		4	
	5				3.2	3.0	2.7	2.6		5	
	6					3.4	3.1	3.0		6	
	7						3.5	3.2		7	
	8							3.6		8	
	9								3.9	9	

857 392.0

Netzbindung - VARIANI 360 und 360 RotoCut - VARIANI 365 128225-001

328

### Aufbau der Aufkleber

Die Einstellungen sind in den folgenden Tabellen enthalten:

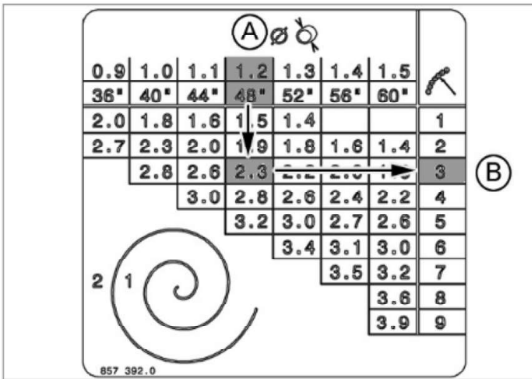
- Zeile (A) zeigt den ausgewählten Ballendurchmesser (in Metern und Zoll) an.
- Spalte (B) gibt die Einstellposition des perforierten Rads wieder.
- Der Schnittpunkt der Zeile und der Spalte gibt die Anzahl der Netzumwicklungen am Ballen an.

A		Ø										B	
		0.9	1.0	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7			
		36°	40°	44°	48°	52°	56°	60°	64°	68°			
2	1	2.0	1.8	1.6	1.5	1.4						1	
	2	2.7	2.3	2.0	1.9	1.8	1.6	1.4				2	
	3		2.8	2.6	2.3	2.2	2.0	1.8	1.6	1.5		3	
	4			3.0	2.8	2.6	2.4	2.2	2.0	1.9		4	
	5				3.2	3.0	2.7	2.6	2.4	2.3		5	
	6					3.4	3.1	3.0	2.7	2.6		6	
	7						3.5	3.2	3.1	2.8		7	
	8							3.6	3.4	3.2		8	
	9								3.6	3.5		9	

857 391.0

Netzbindung - VARIANI 380 und 380 RotoCut - VARIANI 385 128226-001

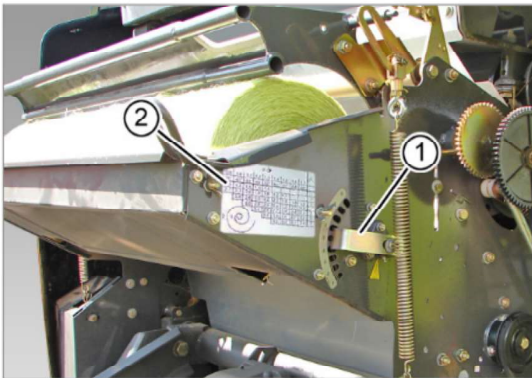
329



(A) ∅								
0.9	1.0	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5		
36"	40"	44"	48"	52"	56"	60"		
2.0	1.8	1.6	1.5	1.4			1	
2.7	2.3	2.0	1.9	1.8	1.6	1.4	2	
	2.8	2.6	2.3	2.2	2.0	1.8	3	
		3.0	2.8	2.6	2.4	2.2	4	
			3.2	3.0	2.7	2.6	5	
				3.4	3.1	3.0	6	
					3.5	3.2	7	
						3.6	8	
							3.9	9

(B)

128224-001



150641-001

**Einstellung der Anzahl der Netzumwicklungen**

- Den Ballendurchmesser am Bedienterminal auswählen.
- Die gewünschte Umwicklungsanzahl auswählen.
- Die Tabelle (2) zu Hilfe nehmen:
  - In Zeile (A) den gewählten Durchmesser suchen.
  - In der Spalte unter dem Durchmesserwert die gewünschte Umwicklungsanzahl suchen (Pfeil nach unten).
  - In der Zeile der Umwicklungsanzahl suchen, welche Zahl in der rechten Spalte (B) angegeben ist (Pfeil nach rechts):
  - Die Spaltenzahl (B) gibt die Position des Wahlhebels an.

330

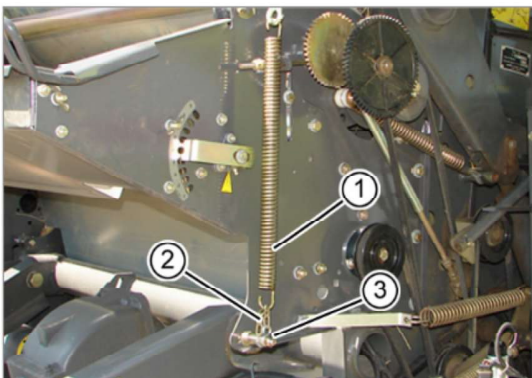
**Beispiel:**

Der Ballendurchmesser ist auf 1,20 m (48 in) eingestellt. Die gewünschte Netzumwicklungsanzahl beträgt 2,3 Umwicklungen.

- In Zeile (A) den Durchmesser von 1,20 m (48 in) suchen.
- In der Spalte unter dem Durchmesserwert die Zahl 2,3 suchen, welche der Anzahl der gewünschten Umwicklungen entspricht.
- In der Zeile, die der 2,3 entspricht, suchen, welche Zahl in der rechten Spalte (B) angegeben ist:  
Die Zahl in Spalte (B), hier 3, gibt die Position des Wahlhebels (1) an.

331

**7.8.5 Einstellung der Netzbremse**



150077-001

Die Netzbremse muss ausreichend angezogen sein, damit beim Binden genügend Netzspannung am Ballen gewährleistet ist:

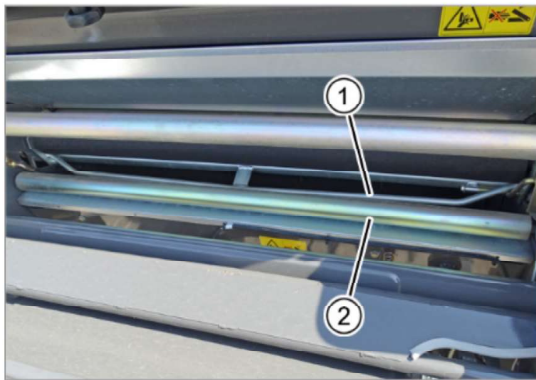
*Ein ordentlich gespanntes Netz garantiert eine regelmäßige Bindung des Ballens auf seiner gesamten Breite und unter Wahrung der Ballenform.*

- ▶ Die Feder (1) an der Kette (2) einhängen. Für eine optimale Spannung das zweite Kettenglied am Haken (3) anbringen. Je nach Netzqualität kann die Feder zwischen dem ersten und dem fünften Kettenglied eingehängt werden.

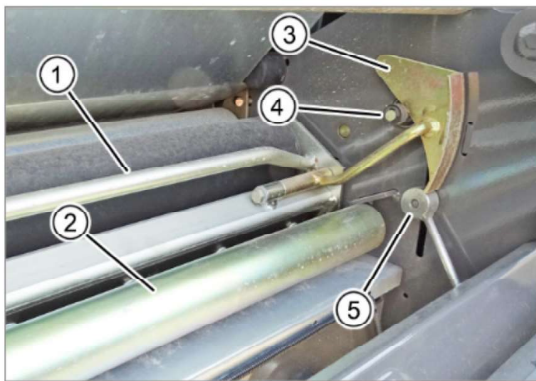
332

**7.8.6 Austausch der Netzrolle**

Falls das Netz während der Bindung zur Neige geht, muss zur Durchführung eines sicheren Austauschs die Netzrolle unter Beachtung der folgenden Prozedur gewechselt werden. Nach dem Austausch kann die Bindung erneut ausgelöst werden.



286430-001



286434-001

### Standardbindung\*

30348-002

#### **⚠️ WARNUNG**

Bei Arbeiten zur Instandsetzung, Wartung, Säuberung oder bei technischen Eingriffen an der Presse können Antriebs Elemente in Bewegung geraten.

Auswirkung: Lebensgefahr oder schwere Verletzungen durch bewegte Teile

- ▶ Die Zapfwelle abstellen.
- ▶ Einheit Traktor/Presse anhalten.
- ▶ Motor des Traktors abstellen.
- ▶ Zündschlüssel abziehen.

333

Hinter der Netzmulde:

- ▶ Kräftig an der Stange (1) des Netzmesserhalters ziehen, um das Messer neu zu spannen. Der Haken (3) rastet hinter der Rändelachse (4) ein und muss mit Anschlag (5) Kontakt haben. Vorsicht, zwischen Stange (1) und Rolle (2) besteht Quetschgefahr.

183292-001

334

#### **⚠️ WARNUNG**

Quetsch- und Klemmgefahr der Finger beim Spannen des Netzmessers.

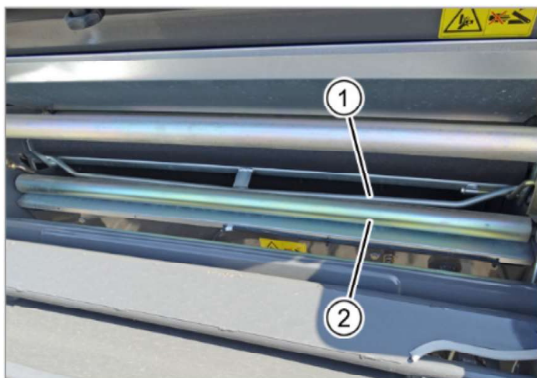
Auswirkung: Verletzungen, Quetschung der Finger

- ▶ Die Hände so halten, dass die Finger während des Vorgangs nicht eingequetscht oder eingeklemmt werden können.

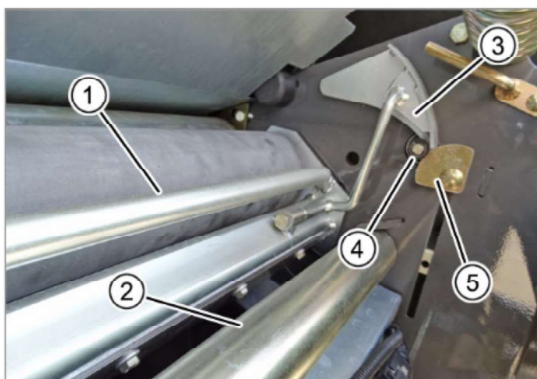
- ▶ Eine neue Netzrolle einsetzen. [👁️ Seite 165, Einlegen des Netzes](#)
- ▶ Die Zapfwelle einschalten.
- ▶ Eine manuelle Bindung vom Bedienterminal aus starten. [👁️ Seite 235, Manuelles Auslösen des Bindevorgangs](#)

*Nach dem Bindevorgang kann der Ballen abgelegt werden.*





286430-001



286441-001

**Komfortbindung\***

30348-002

**! WARNUNG**

Bei Arbeiten zur Instandsetzung, Wartung, Säuberung oder bei technischen Eingriffen an der Presse können Antriebs Elemente in Bewegung geraten.

Auswirkung: Lebensgefahr oder schwere Verletzungen durch bewegte Teile

- ▶ Die Zapfwelle abstellen.
- ▶ Einheit Traktor/Presse anhalten.
- ▶ Motor des Traktors abstellen.
- ▶ Zündschlüssel abziehen.

335

- ▶ Das Bedienterminal ausschalten.  
Bei einem ISOBUS-Anschluss\* das ISOBUS-Kabel abklemmen.

Hinter der Netzmulde:

- ▶ Kräftig an der Stange (1) des Netzmesserhalters ziehen, um das Messer neu zu spannen. Der Haken (3) rastet hinter der Rändelachse (4) ein und muss mit Anschlag (5) Kontakt haben. Vorsicht, zwischen Stange (1) und Rolle (2) besteht Quetschgefahr.

336

183292-001

**! WARNUNG**

Quetsch- und Klemmgefahr der Finger beim Spannen des Netzmessers.

Auswirkung: Verletzungen, Quetschung der Finger

- ▶ Die Hände so halten, dass die Finger während des Vorgangs nicht eingequetscht oder eingeklemmt werden können.

- ▶ Eine neue Netzrolle einsetzen. [Seite 165, Einlegen des Netzes](#)
- ▶ Das Bedienterminal einschalten.  
Bei einem ISOBUS-Anschluss\* das ISOBUS-Kabel anschließen.
- ▶ Die eventuell am Bedienterminal angezeigte Störung löschen. [Seite 237, Störungen](#)
- ▶ Die Zapfwelle einschalten.
- ▶ Eine manuelle Bindung vom Bedienterminal aus starten. [Seite 235, Manuelles Auslösen des Bindevorgangs](#)

Nach dem Bindevorgang kann der Ballen abgelegt werden.

## 7.9 Ballenparameter

### 7.9.1 Allgemeines

Um einen Ballen zu bilden, muss der Benutzer zuvor die 4 folgenden Parameter am Bedienterminal einstellen:

- Ballendurchmesser
- Pressdruck
- Weichkerndurchmesser
- Weichkerndruck

	<b>VARIANT 360 VARIANT 365</b>	<b>VARIANT 380 VARIANT 385</b>
Ballendurchmesser (cm)	zwischen 90 und 155	zwischen 90 und 175
Pressdruck (bar)	zwischen 40 und 190	
Weichkerndurchmesser (cm)	zwischen 42 und 82	zwischen 42 und 90
Weichkerndruck (bar)	zwischen 15 und 110	

Diese Parameter sind an die jeweiligen Pressbedingungen anzupassen (Silage, Heu, Stroh und Trockenmassegehalt).

#### **Ballendurchmesser**

Je nach Art des Pressguts kann der Durchmesser auf einen Wert zwischen 90 cm und dem Maximalwert der Maschine eingestellt werden.

Falls der tatsächliche Ballendurchmesser aufgrund der Ausdehnung des Pressguts nicht genau mit dem am Bedienterminal eingestellten Durchmesser übereinstimmt, kann der Benutzer dies mit Hilfe des Korrekturfaktors ausgleichen.

#### **Pressdruck**

Durch die Einstellung des Druckparameters kann eine mehr oder weniger starke Verdichtung der hergestellten Ballen erzielt werden.

#### **Weichkern**

Maschinen mit COMMUNICATOR oder ISOBUS-Bedienterminal verfügen über ein Einstellmenü mit Mehrfachauswahl. Diese Voreinstellungen können vom Benutzer gemäß nachstehenden Hinweisen verfeinert werden.

Maschinen mit OPERATOR bieten keine Voreinstellungen, der Benutzer muss hier die Weichkernparameter gemäß den folgenden Hinweisen einstellen.



**7.9.2 Einstellungen für trockenes Pressgut (Stroh oder Heu)**

**Ballenparameter:**

Die Parameter für Ballendurchmesser und Pressdruck sind an die Pressbedingungen anzupassen:

Erntegut	Empfohlener Pressdruck	Bemerkung
Stroh	zwischen 140 und 180 bar	Unter Umständen ist ein kleiner Weichkern ratsam.
Heu	zwischen 100 und 160 bar	Ein Weichkern wird empfohlen.

**Weichkernparameter:**

Aufgrund der Verdichtbarkeit des Pressguts und der Bewegungsabläufe in der Maschine kann die Druckänderung zwischen der Weichkern- und der Ballenpressphase dazu führen, dass der tatsächliche Durchmesser größer als der vom Benutzer eingestellte Weichkerndurchmesser ist.

Beispiel:

Der Benutzer möchte einen Weichkern mit 60 cm Durchmesser erreichen. Er stellt am Bedienterminal einen Weichkerndurchmesser von 60 cm ein. Durch die Verdichtbarkeit des Pressguts und die Bewegungsabläufe in der Maschine ist der eingestellte Weichkerndruck bis 93 cm aktiv. Sobald dieser Durchmesser erreicht wird, steigt der Druck automatisch bis auf den Pressdruckwert des Ballens. Wenn abschließend die äußeren Schichten um den Weichkern herum aufgebaut werden, ist dieser durch seine Verdichtbarkeit aufgrund des Druckunterschieds tatsächlich ca. 60 cm groß.

Allgemein gilt:

- Je feuchter das Pressgut ist, desto höher muss der Weichkerndruck sein (mindestens 30 bar).
- Je kleiner die Schwaden sind, desto höher muss der Weichkerndruck sein (mindestens 50 bar).

Wenn das Pressgut trocken und die Schwaden groß sind, kann der Weichkerndruck minimal sein (15 bar).

Empfehlungen für die Einstellung des Weichkerns bei trockenem Pressgut (diese Parameter können an die Pressbedingungen angepasst werden):

Ballen- durchmesser (cm)	Große Schwaden > 1,20 m		Kleine Schwaden < 1,20 m	
	Weichkerndruck zwischen 15 und 50 bar		Weichkerndruck zwischen 50 und 80 bar	
	Großer Weichkern (cm)	Kleiner Weichkern (cm)	Großer Weichkern (cm)	Kleiner Weichkern (cm)
175	90	62	90	62
170	87	60	87	60

	Große Schwaden > 1,20 m		Kleine Schwaden < 1,20 m	
	Weichkerndruck zwischen 15 und 50 bar		Weichkerndruck zwischen 50 und 80 bar	
Ballen- durchmesser (cm)	Großer Weichkern (cm)	Kleiner Weichkern (cm)	Großer Weichkern (cm)	Kleiner Weichkern (cm)
165	85	58	85	58
160	82	57	82	57
155	80	55	80	55
150	77	53	77	53
145	75	51	75	51
140	72	50	72	50
135	69	48	69	48
130	67	46	67	46
125	64	44	64	44
120	62	42	62	42
115	59	42	59	42
110	57	42	57	42
105	54	42	54	42
100	51	42	51	42

Wenn der Weichkern im Ballen nicht den Erwartungen des Benutzers entspricht, müssen möglicherweise die Einstellparameter für den Weichkern wie folgt geändert werden:

- Zuerst den Weichkerndruck verringern (dabei auf die empfohlenen Mindestwerte achten).
- Anschließend bei Bedarf den Weichkerndurchmesser vergrößern.

12/956-002

### 7.9.3 Einstellungen für Silage oder Anwelksilage

**Ballenparameter:**

Die Parameter für Ballendurchmesser und Pressdruck sind an die Pressbedingungen anzupassen:

Erntegut	Trockenmasse	Empfohlener Pressdruck	Hinweis
Silage	zwischen 15 und 40 %	zwischen 90 und 120 bar	Unter Umständen ist ein kleiner Weichkern ratsam
Anwelksilage	zwischen 40 und 55 %	zwischen 110 und 150 bar	Ein Weichkern wird empfohlen

**⚠️ WARNUNG**

Bei Silage zu geringer Pressdruck bzw. falsche Befüllung der Presskammer

Ergebnis: Verdrehen der Endlosbänder

- ▶ Je nach Trockensubstanzanteil und Größe der Schwaden die empfohlenen Mindestdruckwerte einhalten.
- ▶ Für eine gleichmäßige Befüllung der Presskammer sorgen.

**Weichkernparameter:**

Je nach Art des Pressguts empfiehlt sich möglicherweise ein kleiner Weichkern, um die Konservierung von umwickelten Ballen und ihr Auswickeln in der Wintersaison zu vereinfachen.

Aufgrund der Verdichtbarkeit des Pressguts und der Bewegungsabläufe in der Maschine kann die Druckänderung zwischen der Weichkern- und der Ballenpressphase dazu führen, dass der tatsächliche Durchmesser größer als der vom Benutzer eingestellte Weichkerndurchmesser ist.

Beispiel:

Der Benutzer möchte einen Weichkern mit 60 cm Durchmesser erreichen. Er stellt am Bedienterminal einen Weichkerndurchmesser von 60 cm ein. Durch die Verdichtbarkeit des Pressguts und die Bewegungsabläufe in der Maschine ist der eingestellte Weichkerndruck bis 93 cm aktiv. Sobald dieser Durchmesser erreicht wird, steigt der Druck automatisch bis auf den Pressdruckwert des Ballens. Wenn abschließend die äußeren Schichten um den Weichkern herum aufgebaut werden, ist dieser durch seine Verdichtbarkeit aufgrund des Druckunterschieds tatsächlich ca. 60 cm groß.

5/547-002

**⚠️ WARNUNG**

Verwendung der Funktion „Weichkern“ bei Silage

Ergebnis: Verdrehen der Endlosbänder

- ▶ Bei Silage mit großen Schwaden muss der Weichkerndruck stets größer als 60 bar sein.
- ▶ Bei Silage mit kleinen Schwaden muss der Weichkerndruck stets größer als 90 bar sein.

Allgemein gilt:

- Je feuchter das Pressgut ist, desto höher muss der Weichkerndruck sein (mindestens 60 bar).
- Je schmaler die Schwaden sind, desto höher muss der Weichkerndruck sein (mindestens 90 bar).

Empfehlungen für die Einstellung des Weichkerns bei Silage bzw. Anwelksilage (diese Parameter können an die Pressbedingungen angepasst werden):

	Große Schwaden > 1,20 m	Kleine Schwaden < 1,20 m
	Weichkerndruck zwischen 60 und 90 bar	Weichkerndruck zwischen 90 und 110 bar
Ballendurchmesser (cm)	Großer Weichkern (cm)	Großer Weichkern (cm)
175	62	62
170	60	60
165	58	58
160	57	57
155	55	55
150	53	53
145	51	51
140	50	50
135	48	48
130	46	46
125	44	44
120	42	42
115	42	42
110	42	42
105	42	42
100	42	42

Wenn der Weichkern im Ballen nicht den Erwartungen des Benutzers entspricht, müssen möglicherweise die Einstellparameter für den Weichkern wie folgt geändert werden:

- Zuerst den Weichkerndruck verringern (dabei auf die empfohlenen Mindestwerte achten).
- Anschließend bei Bedarf den Weichkerndurchmesser vergrößern.

**7.10 OPERATOR****7.10.1 Allgemeines**

Die Anzeigen und Funktionen am OPERATOR ähneln den Anzeigen und Funktionen des COMMUNICATOR.

Hinweis: Die Anzeige des Pressdrucks ist nur am Manometer der Maschine verfügbar.



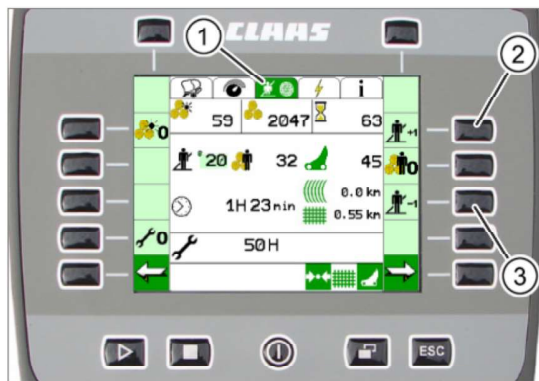
## 7.11 COMMUNICATOR II

### 7.11.1 Allgemeines

Dieses Kapitel gibt einen Überblick über die Displays zur Bedienung des COMMUNICATOR bei einer Maschine mit Komfortbindung.

Die Anzeige kann je nach Ausrüstung und Optionen der Maschine leicht abweichen.

### 7.11.2 Menü Zähler



165328-002

337

#### Auswahl und Einstellungen des Auftrags

##### Auswahl des Auftrags

Bevor mit der Presse gearbeitet wird, muss der Auftrag ausgewählt werden, für den die Werte gespeichert werden.

- ▶ Das Bedienterminal einschalten.
- ▶ Zum Menü Zähler (1) wechseln.
- ▶ Mit den Tasten (2) und (3) den Auftrag auswählen.

*Der Auftrag ist ausgewählt. Er muss gemäß Anforderungen und Art des Auftrags konfiguriert werden.*

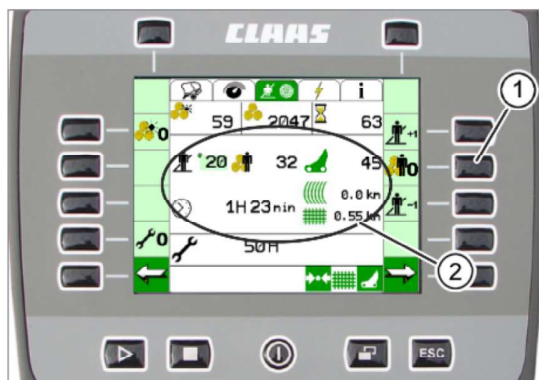
- ▶ Das Menü Einstellungen aufrufen und die Parameter für den Pressvorgang bei Bedarf einstellen.

##### Information

Die Einstellparameter des Bedienterminals sind vom ausgewählten Auftrag unabhängig.

Auswirkung: die aktiven Einstellparameter sind die zuletzt eingestellten Parameter.

- ▶ Vor Arbeitsbeginn an einem neuen Auftrag die Parameter einstellen.



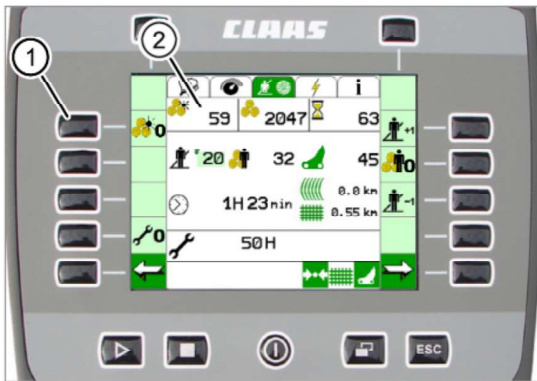
165329-002

338

##### Zurücksetzen der Auftragszähler

- ▶ Die Zähler (2) des Auftrags durch Drücken auf Taste (1) auf Null zurücksetzen.

*Alle Auftragszähler, also Zähler für Auftrag, Länge, Stunden und RotoCut (je nach Ausrüstung) werden zurückgesetzt.*



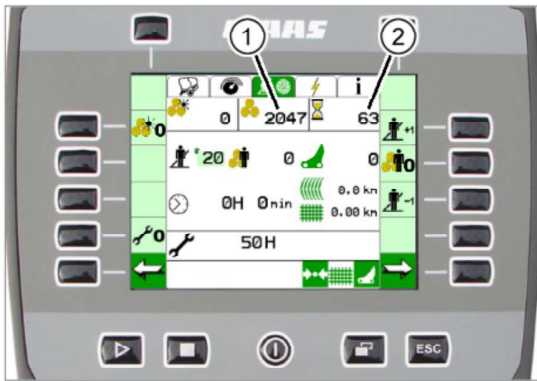
165331-UU2

339

**Zurücksetzen des Tageszählers**

- Den Tageszähler (2) durch Drücken der Taste (1) auf Null zurücksetzen.

Der Tageszähler wird auf Null zurückgesetzt.



285107-UU1

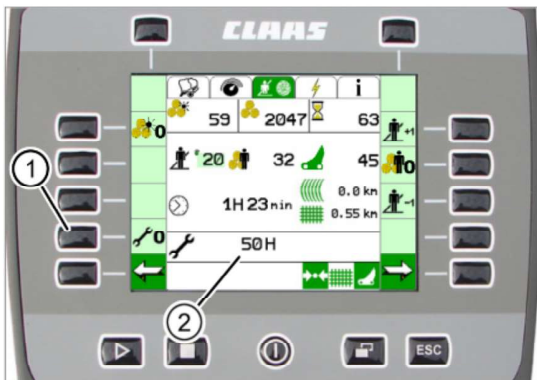
340

**Allgemeiner Hinweis**

Die Zähler können bei Bedarf zurückgesetzt werden.

Nur folgende Zähler können nicht zurückgesetzt werden:

- Gesamtballenzähler (1)
- Gesamtstundenzähler (2)



165334-UU2

341

**Reinitialisierung des Wartungszählers**

Im Menü Zähler kann das Wartungsintervall der Presse mittels Wartungszähler (2) angezeigt werden.

- Auf die Taste (1) drücken, um den Wartungszähler (2) zurückzusetzen.

**7.11.3 Einstellungen der Ballenparameter**

Das Menü Einstellungen besteht aus 2 Seiten. Jede Seite entspricht einer Einstellungsart:

- Seite 1: Einstellen des Ballens und des Weichkerns
- Seite 2: Einstellen der Bindungen

Zur Kennzeichnung der einzelnen Seiten wird die jeweilige Seitennummer oben im Display angezeigt.

👁 Seite 94, 👁 Seite 106

### Einstellen des Ballens und des Weichkerns

Spezifische Parameter des Ballens können auf der Seite Einstellen des Ballens und des Weichkerns eingestellt werden.

Der Benutzer kann einen von 5 vordefinierten Arbeits-Modi wählen:

- Silage ohne Weichkern
- Silage mit Weichkern
- Trockenes Pressgut ohne Weichkern
- Trockenes Pressgut mit kleinem Weichkern
- Trockenes Pressgut mit großem Weichkern

In diesen Arbeits-Modi stehen werksseitig gespeicherte und speziell abgestimmte Werte zur Verfügung; der Benutzer kann diese Werte jedoch nach Wunsch manuell ändern.

Beispiel:

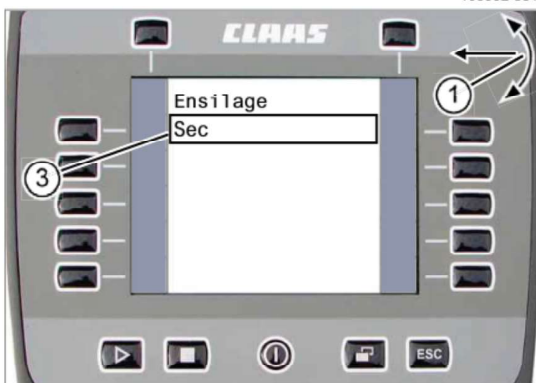
Der Benutzer möchte Heu mit einem kleinen Weichkern pressen:

- ▶ Mit Hilfe des Auswahlrads (1) den aktiven Pressguttyp (2) auswählen.
- ▶ Mit Hilfe des Auswahlrads (1) den gewünschten Pressguttyp (3) auswählen und bestätigen.



342

165352-001



343

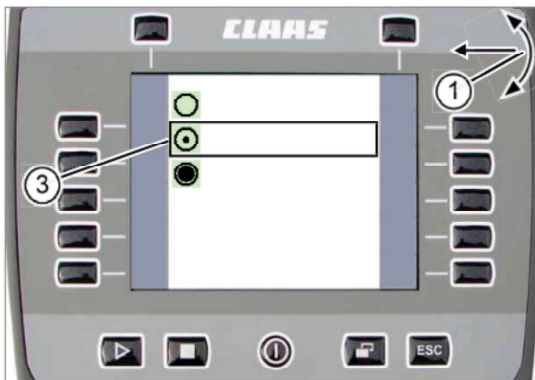
165353-001



165354-UU1

344

- ▶ Mit Hilfe des Auswahlrads (1) den aktiven Weichkerntyp (2) auswählen.
- ▶ Den gewünschten Weichkerntyp (3) mit Hilfe des Auswahlrads (1) auswählen und bestätigen.



165355-UU1

345



165356-UU2

346

Die Werte für den Durchmesser und den Druck des Ballens (A) und des Weichkerns (B) werden für trockenes Pressgut mit kleinem Weichkern angezeigt!

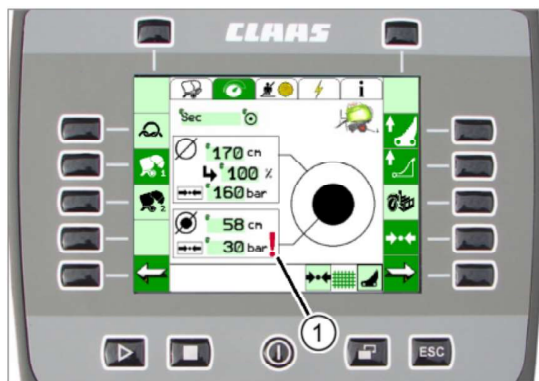
Der Benutzer kann die Werte nach Bedarf mit Hilfe des Auswahlrads ändern. Für jeden Modus gelten unterschiedliche Verstellbereiche:

Durch Drücken auf Taste (1) können die Einstellungen auf die Werkseinstellungen zurückgesetzt werden.

Parameter	Silage ohne Weichkern	Silage mit Weichkern	Trocken ohne Weichkern	Trocken mit kleinem Weichkern	Trocken mit großem Weichkern
Ballen-durchmesser	zwischen 90 und 150 cm		zwischen 90 und 155 cm VARIANT 360 und 365 zwischen 90 und 175 cm VARIANT 380 und 385		
Korrekturfaktor	zwischen 90 und 110 %				



Parameter	Silage ohne Weichkern	Silage mit Weichkern	Trocken ohne Weichkern	Trocken mit kleinem Weichkern	Trocken mit großem Weichkern
Pressdruck	zwischen 70 und 160 bar		zwischen 60 und 190 bar	zwischen 60 und 170 bar	
Weichkern-durchmesser		zwischen 51 und 76 cm		zwischen 41 und 70 cm	zwischen 51 und 96 cm
Weichkerndruck		zwischen 30 und 110 bar		zwischen 15 und 90 bar	



285343-001

347

Falls der gewählte Druck für den Weichkern unter 40 bar (bei Modus Trocken) bzw. unter 60 bar (bei Modus Silage) liegt, blinkt im Einstelldisplay des Bedienterminals ein Ausrufezeichen (1). Diese Warnung weist nicht auf eine Störung hin: Dem Benutzer wird lediglich signalisiert, bei feuchtem Pressgut und kleinen Schwaden einen nicht zu geringen Druck für den Weichkern auszuwählen, um ein Verdrehen der Endlosbänder zu vermeiden.



165361-002

348

### Einstellen der Bindungen

Die Seite Einstellen der Bindungen dient zur Einstellung bindungsspezifischer Parameter:

- Verzögerung der Netzbindung
- Anzahl der Netzumwicklungen (bei Komfortbindung)
- Verzögerung der Garnbindung
- Verteilung des Garns (bei Komfortbindung)
- Bindungsart

	Parameter	Einstellbereich
1	Verzögerung der Netzbindung	zwischen 1,0 und 10,0 s in Schritten von 0,1 s
2	Anzahl der Netzumwicklungen (bei Komfortbindung)	1,2 bis 6,0 Umwicklungen in Schritten von 0,1 Umwicklung
3	Verzögerung der Garnbindung	zwischen -5,0 und 10,0 s in Schritten von 0,1 s
4	Verteilung des Garns	Äußere Werte zwischen 2 und 12 Umwicklungen in Schritten von 1 Umwicklung Innerer Wert zwischen 10 und 22 Umwicklungen in Schritten von 1 Umwicklung
5	Bindungstyp	



Zur Erinnerung:


Die Anzahl der Netzumwicklungen und die Verteilung des Garns wird bei Maschinen mit Standardbindung direkt an der Presse eingestellt.

Bindungsverzögerung:

Die Bindungsverzögerung entspricht der Zeitspanne zwischen dem Auslösen der Bindung (Einführen des Garns bzw. des Netzes in das Pressgut) und dem akustischen und optischen Signal, dass der Ballen fertig ist (Stopp der Presse). Diese Verzögerung kann am Bedienterminal eingestellt werden.

- Die Einstellung einer negativen Verzögerung vor Beginn der Bindung (von -5,0 s bis -0,1 s) bedeutet, dass die Bindung zwischen 0,1 s und 5,0 s nach Anforderung zum Halt der Presse beginnt (Anzeige des STOP-Symbols).
- Die Einstellung einer positiven Verzögerung vor Beginn der Bindung (von 0,1 s bis 10,0 s) bedeutet, dass die Bindung zwischen 0,1 s und 10,0 s vor Anforderung zum Halt der Presse beginnt (Anzeige des STOP-Symbols).

Wenn die Verzögerung auf 10 s eingestellt wird, wechselt die Bindung in den manuellen Modus:

- Eine blinkende Hand (1) unten im Display weist darauf hin, dass die Bindung im manuellen Modus arbeitet.
- Die Bindung startet nicht mehr automatisch, sondern muss von Hand ausgelöst werden.
  -  [Seite 235](#)



165362-U02

349





165363-U02

350

Auswahl des Bindungstyps:

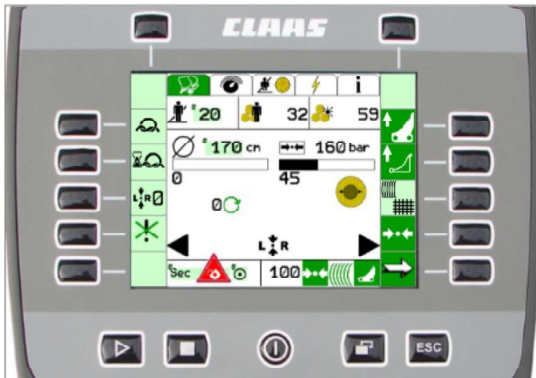
Bei Pressen mit Garn- und Netzbindung muss der Bindungstyp am Bedienterminal und an der Presse gewählt werden.

- ▶ Taste (1) drücken, um den Bindungstyp elektronisch auszuwählen: Garn- oder Netzbindung.
- ▶ Den gewünschten Bindungstyp an der Presse mechanisch einstellen.
  - ▶  [Seite 160, Auswahl der Garnbindung \(je nach Ausrüstung\)](#)
  - ▶  [Seite 170, Auswahl der Netzbindung \(je nach Ausrüstung\)](#)

### 7.11.4 Press- und Bindeprozess

Der Press- und Bindeprozess wird grafisch am Display des Bedienterminals dargestellt.

Jedem Schritt des Prozesses entspricht eine spezifische Anzeige. Auf den folgenden Abbildungen werden die Schritte des Vorgangs Pressen - Binden mit Komfortbindung dargestellt (spezifische Anzeigen und Schrittnummern wie bei Standardbindung).



165391-002

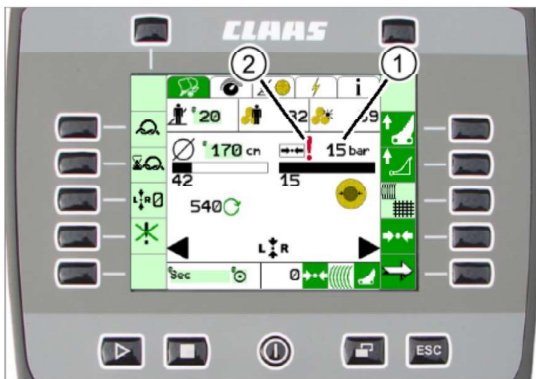
351

### Ausgangszustand der Maschine

Diese Anzeige ist beim Starten des Bedienterminals nur zu sehen, wenn sich die Maschine nicht in der Ausgangsstellung befindet (Garnmesser nicht in Ausgangsstellung, Heckklappe offen ...).

Garnbindung: Schritt 100

Netzbindung: Schritt 100



165392-002

352

### Pressen

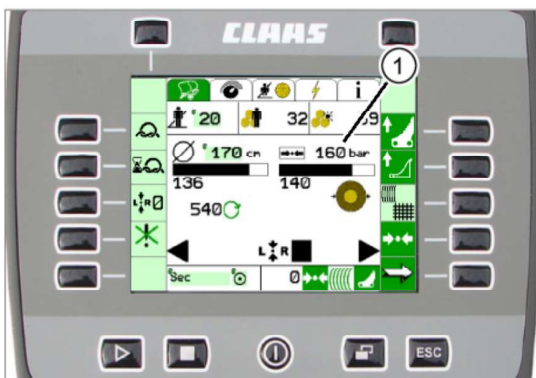
Diese Anzeige zeigt den Fortschritt des Pressvorgangs für den Weichkern an (der gewählte Weichkerndurchmesser ist nicht erreicht).

Der angezeigte Druck (1) entspricht dem im Menü Einstellungen gewählten Weichkerndruck.

● Falls der gewählte Druck für den Weichkern unter 40 bar (bei Modus Trocken) bzw. unter 60 bar (bei Modus Silage) liegt, blinkt im Display des Bedienterminals ein Ausrufezeichen (2). Das Blinken weist auf keine Störung hin: Dem Benutzer wird lediglich signalisiert, bei feuchtem Pressgut und kleinen Schwaden einen nicht zu geringen Druck für den Weichkern auszuwählen, um ein Verdrehen der Endlosbänder zu vermeiden.

Garnbindung: Schritt 0

Netzbindung: Schritt 0



165393-002

353

Diese Anzeige zeigt den Fortschritt des Ballen-Pressvorgangs an.

Der angezeigte Druck (1) entspricht dem im Menü Einstellungen gewählten Ballendruck.

Garnbindung: Schritt 0

Netzbindung: Schritt 0



165394-001

**Binden**

Diese Anzeige weist darauf hin, dass der Ballen gepresst ist und die Bindung stattfindet.

- ▶ Den Traktor anhalten, sobald das STOP-Symbol im Display erscheint und der Piepton ausgegeben wird.

Garnbindung: Schritte 1 bis 33

Netzbindung: Schritte 11 bis 14

354



165395-001

**Ballenablage**

Das Binden ist beendet, der Ballen kann auf dem Feld abgeladen werden.

- ▶ Die Heckklappe mit Hilfe des Steuerventils des Traktors öffnen.

Garnbindung: Schritt 4

Netzbindung: Schritt 16

355



165396-001

Die Heckklappe ist geöffnet.

Garnbindung: Schritt 4

Netzbindung: Schritt 16

356



165397-001

Der Ballen hat die Presskammer verlassen. Er befindet sich auf der Ballenrampe. Der Endpositionsgeber der Ballenrampe wurde aktiviert. Der Wert des Ballenzählers erhöht sich.

Garnbindung: Schritt 5

Netzbindung: Schritt 17

357





165398-001

Die Presskammer ist leer. Die Heckklappe kann wieder geschlossen werden.

- ▶ Das Steuerventil des Traktors zum Schließen der Heckklappe verwenden.
- ▶ Die Pressgutaufnahme fortsetzen.

Garnbindung: Schritt 6

Netzbindung: Schritt 18

**HINWEIS**

358 Hindernis beim Schließen der Heckklappe (beispielsweise ein Ballen)

Auswirkung: Schwere Sachschäden

- ▶ Vor dem Schließen der Heckklappe sicherstellen, dass kein Hindernis vorhanden ist.

7.11.5 Pressdruck

Bei Einschalten des Bedienterminals wird der Pressdruck aktiviert. So wird der Ballen stets unter Druck gepresst.

Wenn die Presse jedoch durch eine Verstopfung blockiert wird, muss der Druck manuell ausgeschaltet werden.

**Information**

Kein Druck beim Pressen des Ballens - Anzeige der Druckstörung im Display des Bedienterminals

Auswirkung: Problem beim Pressen

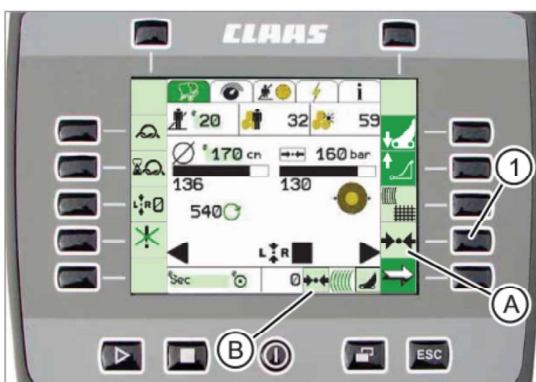
- ▶ Während der Arbeit den Pressdruck stets aktivieren.
- ▶ Beim Entstopfen der Presse den Pressdruck stets deaktivieren.

**Ausschalten**

- ▶ Taste (1) drücken, um den Pressdruck auszuschalten.

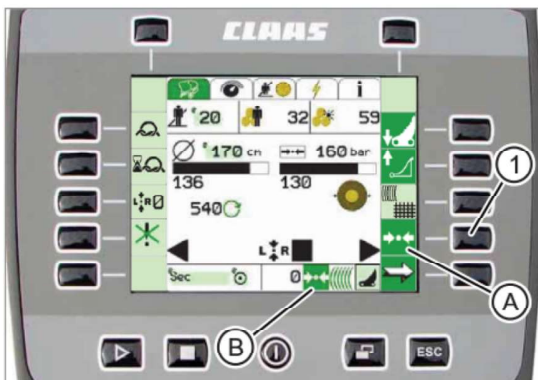
Der Pressdruck wird sofort reduziert.

Die Symbole für den Pressdruck (A) und (B) werden auf hellem Hintergrund angezeigt, um darauf hinzuweisen, dass der Pressdruck ausgeschaltet ist.



165438-001

359



16b439-UU1

**Einschalten**

- ▶ Taste (1) drücken, um den Pressdruck einzuschalten.

Die Symbole für den Pressdruck (A) und (B) werden auf dunklem Hintergrund angezeigt, um darauf hinzuweisen, dass der Pressdruck eingeschaltet ist.

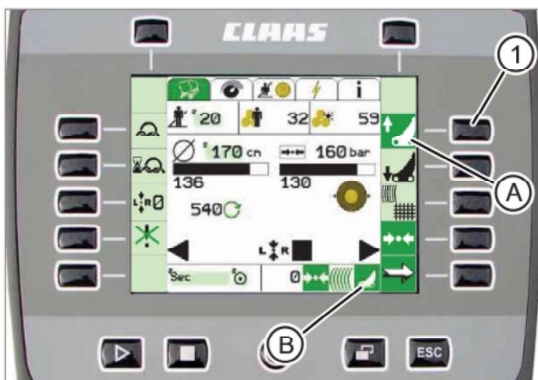
- ▶ Das Steuerventil zum Schließen der Heckklappe betätigen, um die Spannarme unter Druck zu setzen.

360

Druckzustand	Symbol (A)	Symbol (B)
Druck aktiviert		
Druck deaktiviert		

149685-U03

**7.11.6 RotoCut Schneidevorrichtung mit feststehendem Rotorboden\***



16b441-UU1

**Information**

Anheben, Absenken der RotoCut Messer

- ▶ Die Funktion Messer am Bedienterminal auswählen.
- ▶ Das hydraulische Steuerventil für die Betätigung der Pickup verwenden, um die Messer anzuheben oder abzusenken.

361

82834-U03

**Einschalten**

- Taste (1) drücken, um die RotoCut Schneidevorrichtung einzuschalten.

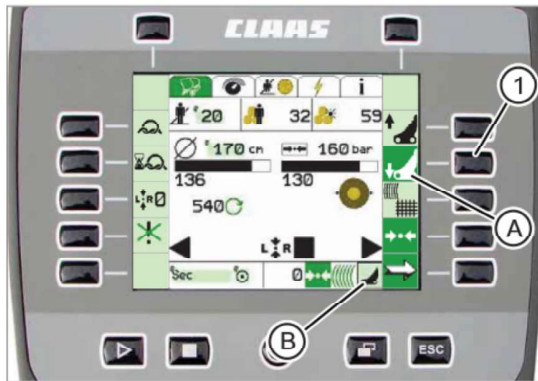
Die RotoCut Symbole (A) und (B) werden auf dunklem Hintergrund angezeigt, um darauf hinzuweisen, dass die RotoCut Schneidevorrichtung eingeschaltet ist.

- Das Steuerventil zum Anheben der Pickup betätigen, um die Messer in die Schneideposition zu bringen; das Steuerventil betätigt lassen, bis die Messer verriegelt sind. Durch diesen Vorgang wird die Hehebewegung der Pickup ausgelöst.

Die Messer der RotoCut Schneidevorrichtung sind aktiviert, d. h. sie schneiden das Erntegut beim Durchqueren des Schneidbodens. Danach kann die Pickup abgesenkt werden.

- ▶ Bei Bedarf die Pickup mittels Steuerventil des Traktors absenken.





165443-UU1

Funktionszustand der Messer	Symbol (A)	Symbol (B)
Messer aktiviert		
Messer deaktiviert		

#### Ausschalten

- Taste (1) drücken, um die RotoCut Schneidevorrichtung auszuschalten.

Das RotoCut Symbol (A) wird auf dunklem Hintergrund, das Symbol (B) auf hellem Hintergrund angezeigt, um darauf hinzuweisen, dass die RotoCut Schneidevorrichtung ausgeschaltet ist.

- Das einfach wirkende Steuerventil des Traktors in die Schwimmstellung bringen.

Das Erntegut wird nicht mehr geschnitten, das Schneidwerk ist abgestellt. Die Pickup kann hochgestellt werden.

362

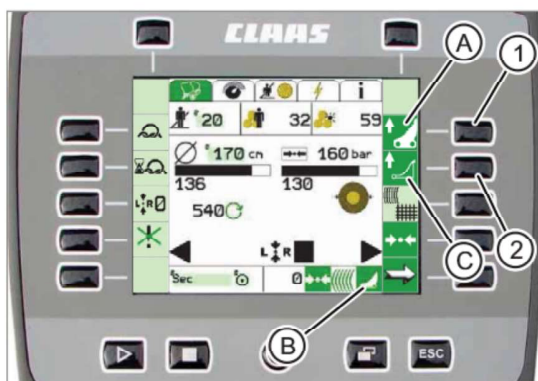
- ▶ Falls erforderlich die Pickup mittels Steuerventil des Traktors hochstellen.

149686-UU3

#### 7.11.7 RotoCut Schneidevorrichtung mit absenkbarem Rotorboden\*

##### Zur Erinnerung:

Der absenkbare Boden bei Pressen mit dem Rafferrotor RotoFeed (Pressen ohne RotoCut) wird direkt durch ein doppelt wirkendes Steuerventil des Traktors angesteuert.



165444-UU1

363

##### Aktivierung der Messer

- Sicherstellen, dass sich der Boden in der oberen Stellung befindet: Symbol (C) auf dunklem Hintergrund.
- Taste (1) drücken, um die Messerfunktion auszuwählen (Symbol (A) blinkt, um darauf hinzuweisen, dass die Messerfunktion aktiviert ist).

- ▶ Das Steuerventil des Traktors betätigen, um die Messer zu aktivieren oder zu deaktivieren.

Die Symbole (A) und (B) am Bedienterminal ändern sich.

Funktionszustand der Messer	Symbol (A)	Symbol (B)
Messer aktiviert		
Messer deaktiviert		

**Information**




Anheben, Absenken der RotoCut Messer

- ▶ Die Funktion Messer am Bedienterminal auswählen.
- ▶ Das hydraulische Steuerventil zur Betätigung der Messer und des absenkenden Schneidbodens verwenden, um die Messer anzuheben oder abzusenken.

**Aktivierung des absenkenden Bodens**

- Taste (2) drücken, um die Funktion absenkender Boden auszuwählen (Symbol (C) blinkt, um darauf hinzuweisen, dass die Funktion absenkender Boden aktiviert ist).
- ▶ Das Steuerventil des Traktors betätigen, um den absenkenden Boden nach oben oder nach unten zu bewegen.

Das Symbol (C) am Bedienterminal ändert sich.

Zustand des absenkenden Bodens	Symbol (C)
Absenkender Boden in oberer Stellung	
Absenkender Boden in Mittelstellung	
Absenkender Boden in unterer Stellung	

149688-UU2

**7.11.8 Manuelles Auslösen des Bindevorgangs**



165450-UU1

- ▶ Einmal Taste (1) drücken, um das manuelle Binden zu starten.

Das Binden wird gestartet. Die Aufnahme beenden.

364

### 7.11.9 Bindungsverzögerung



165451-001

Die Bindungsverzögerung wird verwendet, wenn das Binden am Ende eines Schwadens später erfolgen soll.

- ▶ Taste (1) gedrückt halten, um das Binden zu verzögern.

*Das Binden wird verzögert. Wenn der Ballendurchmesser den maximal möglichen Durchmesser (oversize) erreicht, wird die Bindung automatisch ausgelöst.*

- ▶ Taste (1) loslassen, um die Bindung auszulösen.

*Das Binden wird gestartet.*

365

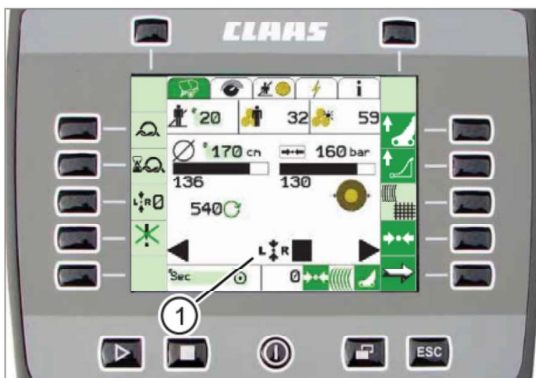
47592-002

#### Information

Die Taste „Bindungsverzögerung“ drücken, bevor die automatische Bindung ausgelöst wird.

149693-002

### 7.11.10 Füllanzeige der Presskammer\*



165452-001

Die Füllanzeige hilft bei der Optimierung der Presskammerbefüllung.

#### Verwendung der Füllanzeige

- ▶ Die Presse und den Traktor in die Richtung (1) bewegen, die im Display des Bedienterminals angezeigt wird:
  - ▶ Wenn das Bewegen der Presse ausreicht, die Aufnahme fortsetzen.
  - ▶ Wenn das Bewegen der Presse nicht ausreicht, die Füllanzeige auf Null zurücksetzen.

366



165453-001

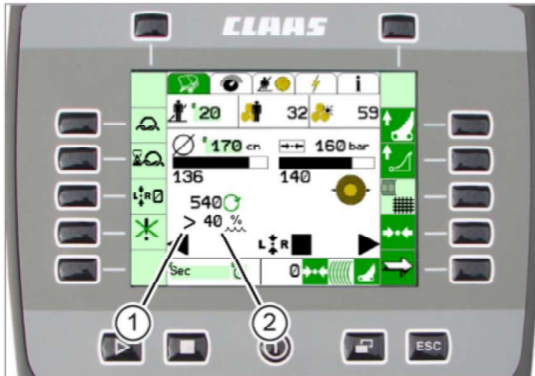
#### Zurücksetzen der Füllanzeige

Das Zurücksetzen der Füllanzeige erfolgt, wenn die Kammer leer ist und die Maschine waagrecht steht.

- ▶ Taste (1) drücken, um die Füllanzeige auf Null zurückzusetzen.
- ▶ Sicherstellen, dass die Füllanzeige wirklich auf Null gesetzt wurde.

367

7.11.11 Anzeige der Ballenfeuchtigkeit\*



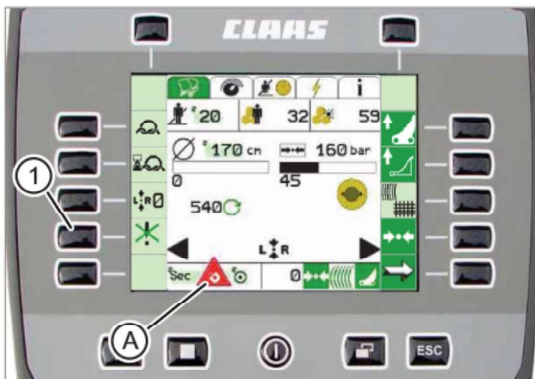
17/814-001

368

Der Feuchtigkeitsgrad des Ballens (2) wird im Display des Bedienterminals in Echtzeit angezeigt.

Der max. gemessene Feuchtigkeitsgrad beträgt 40 %, bei einem höheren Wert wird das Symbol (1) angezeigt.

7.11.12 Störungen



165455-001

369

Wenn während der Feldarbeit eine oder mehrere Störungen (A) im Display des Bedienterminals angezeigt werden:

- ▶ Die Ursache für das/die Problem(e) suchen.
  - ▶ Die Störung(en) beheben. [Seite 260, Störung und Abhilfe](#)
- 
- ▶ Taste (1) Löschen der Störungen drücken, um das Störungssymbol (A) vom Display zu entfernen.

**Information**

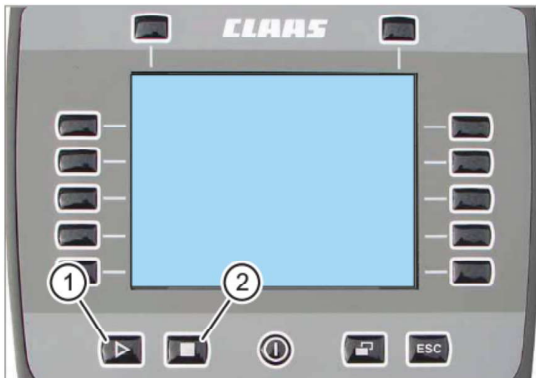
Löschen des Störungssymbols durch Drücken der Taste "Störungen löschen"

Auswirkung: Das Symbol erlischt, die den Fehler verursachende Betriebsstörung ist jedoch nicht behoben.

- ▶ Die Störung beheben.
- ▶ Stets die Störung beheben, bevor diese Taste gedrückt wird. Ansonsten wird das Störungssymbol erneut angezeigt.




### 7.11.13 Den programmierbaren Tasten zuweisbare Funktionen



183558-001










370

Die programmierbaren Tasten (1) und (2) sind Schnellzugriffstasten für eine bestimmte Funktion.

Programmierung, Verwendung und Aufhebung: Die Betriebsanleitung des COMMUNICATOR zurate ziehen. 

Auf die Funktion Schnellzugriffstasten kann unabhängig vom aktiven Menü zugegriffen werden.

Auf diesen Tasten können folgende Funktionen der Presse konfiguriert werden:

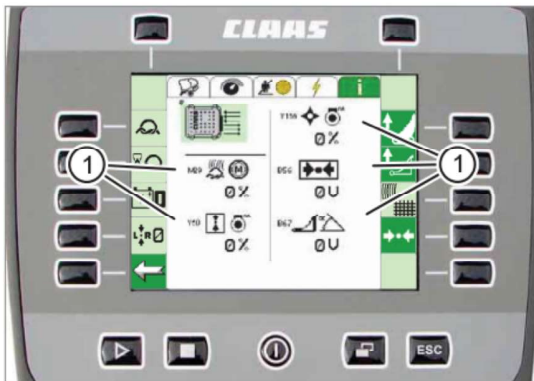
	Funktion		Funktion
	Manuelles Auslösen einer Bindung		Öffnen des Rotorbodens
	Verzögern des Bindestarts		Schließen des Rotorbodens
	Aktivieren des Pressdrucks		Aktivieren der RotoCut-Messer
	Störungen löschen		Deaktivieren der RotoCut-Messer
	Reinitialisieren der Füllanzeige links/ rechts		

145848-003

### 7.11.14 Überwachung der Sensoren und Stellglieder

Eine Überwachung der Sensoren und Stellglieder ist nur bei Maschinen mit Komfortbindung verfügbar.





165259-001

371

Im Untermenü Informationen wird der Zustand von 5 der an der Maschine vorhandenen Sensoren bzw. Stellglieder (1) in Form von Prozentangaben oder nach dem Alles-oder-Nichts-Prinzip angezeigt.

In diesem Bereich kann der Funktionszustand jedes ausgewählten Sensors oder Stellglieds in Echtzeit überwacht werden. Dies kann auch zur Störungsbeseitigung verwendet werden.

Der Zustand der Sensoren oder Stellglieder wird wahlweise mit der elektrischen Einheit oder interpretiert dargestellt.



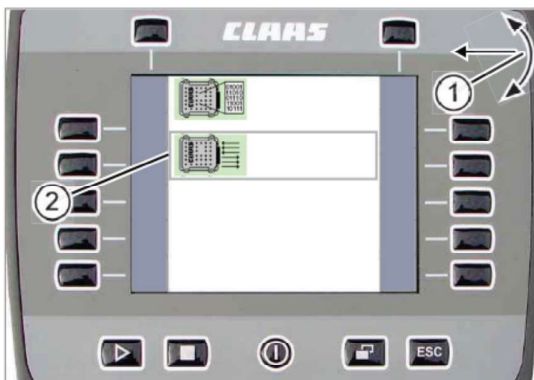
165260-001

372

### Auswahl des Untermenüs Anzeige der Sensoren und Stellglieder

Im Menü Informationen:

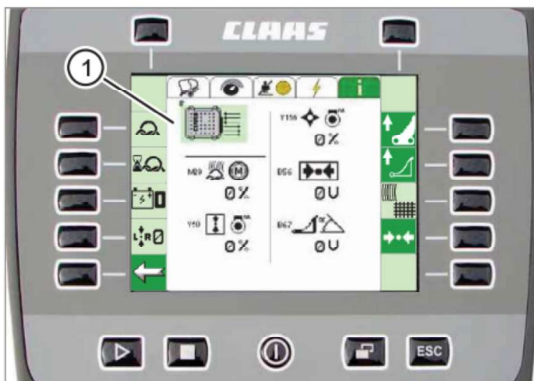
- ▶ Auf das Auswahlrad (1) drücken.



164504-002

373

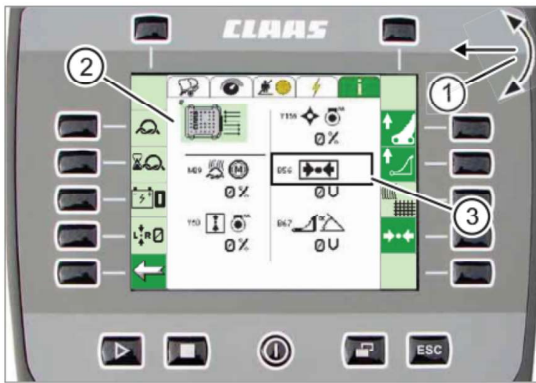
- ▶ Mithilfe des Auswahlrads (1) das Untermenü Anzeige der Sensoren und Stellglieder (2) wählen.
- ▶ Zur Bestätigung auf das Auswahlrad (1) drücken.



165261-001

374

Das Untermenü Anzeige der Sensoren und Stellglieder (1) wird angezeigt.



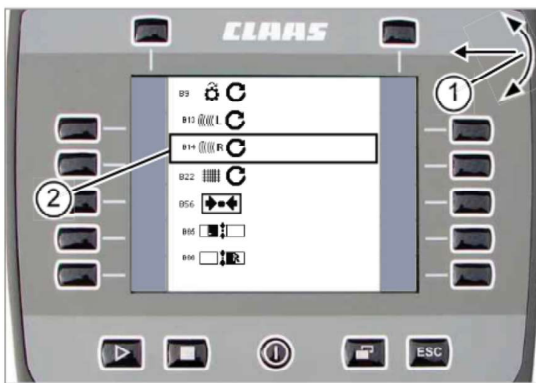
165262-U01

375

### Auswahl des Sensors oder Stellglieds

Im Untermenü Anzeige der Sensoren und Stellglieder (2):

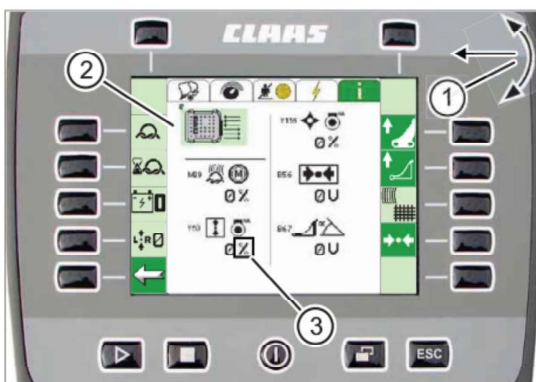
- ▶ Die zu ändernde Anzeige (3) mit dem Auswahrad (1) auswählen.
- ▶ Zur Bestätigung auf das Auswahrad (1) drücken.



165263-U01

376

- ▶ Den gewünschten Sensor bzw. das Stellglied (2) mit dem Auswahrad (1) wählen.
  - ▶ Zur Bestätigung auf das Auswahrad (1) drücken.
- Der neue Sensor bzw. das neue Stellglied (2) wird angezeigt.*



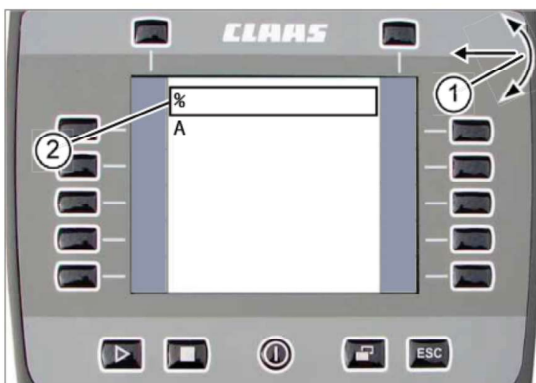
165264-U01

377

### Auswahl der Einheit des Sensors oder Stellglieds (nur Prozentangabe)

Im Untermenü Anzeige der Sensoren und Stellglieder (2):

- ▶ Die zu ändernde Anzeige (3) mit dem Auswahrad (1) auswählen.
- ▶ Zur Bestätigung auf das Auswahrad (1) drücken.











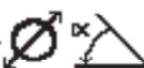















164509-U01

378

- ▶ Die gewünschte Einheit (2) mit dem Auswahrad (1) wählen.
  - ▶ Zur Bestätigung auf das Auswahrad (1) drücken.
- Die neue Einheit (2) wird angezeigt.*

Folgende Sensoren oder Stellglieder können angezeigt werden:

Beschreibung	Symbol	Beschreibung	Symbol
Zapfwellengeschwindigkeit	B9 	Messung Garnlänge links	B13 
Messung Garnlänge rechts	B14 	Messung Netzlänge	B22 
Feuchtigkeitssensor	B38 	Sensor Pressdruck	B56 
Füllsensor Presskammer links	B65 	Füllsensor Presskammer rechts	B66 
Schneidbodenposition	B67 	Messerposition	B111 
Sensor Ballendurchmesser	B134 	Sensor Verriegelung der Heckklappe	B135 
Drehgeber Garnbindungsantrieb	B158 	Netzbindungsantrieb	M11 
Garnbindungsantrieb	M29 	Kupplung Gam-/Netzantrieb	Y39 
Pressdruckregulierung	Y50 	Vorwahl RotoCut Messer ein- / ausgefahren	Y147 
Vorwahl Öffnen / Schließen des Schneidbodens	Y148 	Drehzahlsensor des Rotors	Y155 
Sensor Ballenablage	Z8 	Sensor Gammesser	Z13 
Sensor Öffnung der Heckklappe	Z17 	Batteriespannung	

## **7.12 ISOBUS Terminal**

### **7.12.1 Allgemeines**

Die Anzeigen und Funktionen am Terminal des Traktors sind im Falle eines ISOBUS-Anschlusses mit den Display-Ansichten des COMMUNICATOR identisch.

Für weitere Angaben zur Funktionsweise des ISOBUS-Terminals bitte das Handbuch des Herstellers zurate ziehen.

## 7.13 Entstopfen der Presse

123110-001

### 7.13.1 Wie werden Verstopfungen vermieden?

#### Lokalisierung

Die Verstopfungen treten an der Presse im Bereich der Fördereinrichtung auf: Pickup und Rotor.

#### Ursache

In den meisten Fällen wird die Verstopfung von einer zu hohen Fahrgeschwindigkeit, unregelmäßigen Schwaden oder von Fremdkörpern verursacht.

#### Empfehlung

- Dafür sorgen, dass die Schwaden regelmäßig sind.
- Mit gleichmäßiger Geschwindigkeit fahren und das Erntegut aufnehmen.
- Zu hohe Fahrgeschwindigkeiten vermeiden.

*Der in der Presse ankommende Materialfluss ist regelmäßig. Dann erfolgt auch die Gutzufuhr zu Pickup und Rotor gleichmäßig.*

123111-002

### 7.13.2 Sicherheitsvorschriften

30348-002

#### **WARNUNG**

Bei Arbeiten zur Instandsetzung, Wartung, Säuberung oder bei technischen Eingriffen an der Presse können Antriebselemente in Bewegung geraten.

Auswirkung: Lebensgefahr oder schwere Verletzungen durch bewegte Teile

- ▶ Die Zapfwelle abstellen.
- ▶ Einheit Traktor/Presse anhalten.
- ▶ Motor des Traktors abstellen.
- ▶ Zündschlüssel abziehen.



**⚠️ WARNUNG**

Aktivierung des Hydraulikkreises bei Arbeiten an der Presse.

Auswirkung: Lebensgefahr oder schwere Verletzungen

- ▶ Den Hydraulikkreis abstellen und die hydraulischen Steuerventile in der Neutralstellung verriegeln.
- ▶ Niemals jemanden in die Nähe der hydraulischen Steuerventile lassen.

23211-001

**⚠️ WARNUNG**

Scharfe Teile

Auswirkung: schwere Verletzungsgefahr

- ▶ Beim manuellem Befreien der Presse von Verstopfungen immer Sicherheitshandschuhe tragen.

30254-002

**⚠️ WARNUNG**

Unerwünschtes Absenken der Heckklappe

Auswirkung: Lebensgefahr oder schwere Verletzungen

- ▶ Stets den Sicherungshebel in die Sicherungsstellung bringen, wenn die Heckklappe geöffnet ist.

12/9/1-001

### 7.13.3 Entstopfen der Pickup

Wenn eine Verstopfung im Bereich der Pickup vorliegt, erfolgt das Entstopfen in zwei Schritten:

- mechanisches Entstopfen über das Steuerventil des Traktors
- manuelles Entstopfen, wenn das mechanische Entstopfen nicht ausreichend war

#### **Mechanisches Entstopfen**

Das mechanische Entstopfen ermöglicht das Befreien der Presse, wenn die Verstopfung nicht zu stark ist. Vor einer manuellen Entstopfung grundsätzlich eine mechanische Entstopfung durchführen; sie entfernt schon einen Teil des angesammelten Ernteguts:

- ▶ Einige Meter im Rückwärtsgang fahren.
- ▶ Die Pickup mittels Steuerventil des Traktors heben und senken.
  - ▶ Wenn die Pickup frei ist, das Pressen fortsetzen.
  - ▶ Falls die Pickup weiter blockiert ist, zum manuellen Entstopfen übergehen.

28334-001

**! WARNUNG**

Rückwärtsfahrt, während noch ein Ballen auf der Ballenrampe liegt.

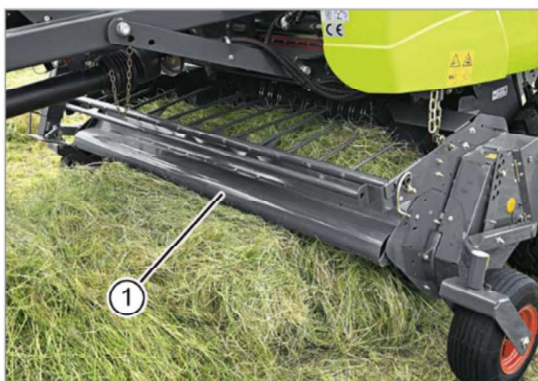
Auswirkung: Der Ballen kann herunterfallen und zerdrückt werden; hierbei kann die Presse beschädigt werden.

- ▶ Vor dem Rückwärtsfahren immer darauf achten, dass kein Ballen auf der Ballenrampe liegt.

**Manuelles Entstopfen**

Nach einem mechanischen Entstopfen und wenn noch Erntegut in der Pickup verblieben ist, muss eine manuelle Entstopfung durchgeführt werden.

- ▶ Den Motor des Traktors abstellen, den Zündschlüssel abziehen und die Gelenkwelle von der Zapfwelle abkuppeln.
- ▶ Warten, bis alle sich bewegenden Komponenten stillstehen.
- ▶ Die Pickup (1) von Hand entstopfen.
- ▶ Die Gelenkwelle an der Zapfwelle ankuppeln.
- ▶ Wieder in die Kabine des Traktors steigen und die Zündung einschalten.
- ▶ Die Zapfwelle einkuppeln.
- ▶ Den Pressvorgang fortsetzen.



126805-001

379

12/984-005

**7.13.4 Entstopfen der Presse mit feststehendem Boden**

Wenn eine Verstopfung die Presse blockiert, muss sie beseitigt werden.

Zunächst kann ein Entstopfen mittels Bedienterminal erfolgen; dies ist das einfache Entstopfen.

Falls das einfache Entstopfen nicht ausreicht, hat der Benutzer 2 Möglichkeiten:

- Binden und Ablegen des Ballens, um die Presskammer zu leeren.
- Manuelles Entstopfen mittels Rotorreversierung.

#### **Einfaches Entstopfen mittels Bedienterminal**

- ▶ Die Zapfwelle des Traktors abstellen.
- ▶ Mittels Bedienterminal den Pressdruck deaktivieren.
- ▶ Ist die Schneidevorrichtung aktiviert, mittels Bedienterminal die Funktion RotoCut auswählen.
- ▶ Die Messer mit Hilfe des Steuerventils des Traktors absenken.
- ▶ Die Zapfwelle bei niedriger Drehzahl einschalten.

82834-003

#### **Information**

Anheben, Absenken der RotoCut Messer

- ▶ Die Funktion Messer am Bedienterminal auswählen.
- ▶ Das hydraulische Steuerventil für die Betätigung der Pickup verwenden, um die Messer anzuheben oder abzusenken.

*Wenn die Verstopfung beseitigt ist:*

- ▶ Mittels Bedienterminal die Funktion Pressdruck auswählen.
- ▶ Das Steuerventil zum Schließen der Klappe betätigen, um die Spannarme wieder unter Druck zu setzen.
- ▶ Die Schneidevorrichtung mittels Bedienterminal und Steuerventil des Traktors wieder aktivieren.

*Wenn die Maschine weiterhin blockiert:*

- ▶ Falls der Ballendurchmesser für den Benutzer in Ordnung ist, kann der Ballen gebunden und die Presskammer geleert werden, andernfalls muss die Presse von Hand entstopft werden.

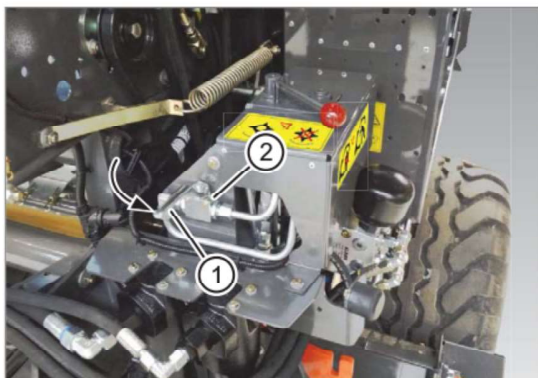
#### **Ballenbindung**

- ▶ Die Zapfwelle abstellen.
- ▶ Mittels Bedienterminal die Funktion Pressdruck auswählen.
- ▶ Das Steuerventil zum Schließen der Klappe betätigen, um die Spannarme wieder unter Druck zu setzen.
- ▶ Ist die Schneidevorrichtung aktiviert, mittels Bedienterminal die Funktion RotoCut auswählen.
- ▶ Die Messer mit Hilfe des Steuerventils des Traktors absenken.

### Information

#### Anheben, Absenken der RotoCut Messer

- ▶ Die Funktion Messer am Bedienterminal auswählen.
- ▶ Das hydraulische Steuerventil für die Betätigung der Pickup verwenden, um die Messer anzuheben oder abzusenken.



258018-UU1

- ▶ Die rechte Seitenklappe öffnen.
- ▶ Den Hebel (1) des Drei-Wege-Ventils (2) nach vorne drehen.
- ▶ Die Heckklappe verriegeln. [Seite 46, Verriegelung der Heckklappe](#)
- ▶ Das Steuerventil zum Öffnen/Schließen der Heckklappe betätigen, um ein Öffnen zu simulieren (der Rotor ist vom Maschinenantrieb abgekuppelt).
- ▶ Die Zapfwelle aktivieren (die Bänder drehen sich und der Rotor bleibt stehen).

380

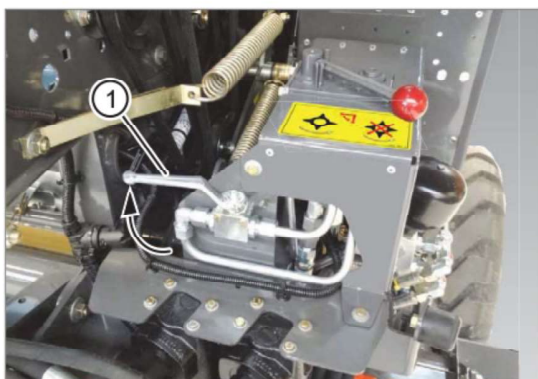
106212-UU1

### **! WARNUNG**

#### Rutschen der Bänder

Auswirkung: Beschädigung der Bänder

- ▶ Falls sich die Bänder beim Aktivieren des Antriebs nicht in Bewegung setzen, die Zapfwelle sofort abstellen und eine manuelle Entstopfung vornehmen.



258029-UU1

- ▶ Eine manuelle Bindung vom Bedienterminal aus starten.
- ▶ Den Hebel (1) des Drei-Wege-Ventils wieder in die Ausgangsstellung bringen.
- ▶ Die Heckklappe entriegeln. [Seite 46, Verriegelung der Heckklappe](#)
- ▶ Die Heckklappe öffnen, um den Ballen abzusetzen.
- ▶ Das Steuerventil zum Schließen der Heckklappe betätigen: Die Klappe schließt sich und der Rotor wird wieder eingekuppelt.

Wenn die Verstopfung beseitigt ist:

- ▶ Die Schneidevorrichtung mittels Bedienterminal und Steuerventil des Traktors wieder aktivieren.

381

## Information

Anheben, Absenken der RotoCut Messer

- ▶ Die Funktion Messer am Bedienterminal auswählen.
- ▶ Das hydraulische Steuerventil für die Betätigung der Pickup verwenden, um die Messer anzuheben oder abzusenken.

*Wenn die Maschine weiterhin blockiert:*

- ▶ Die Presse manuell durch Rotorreversierung entstopfen.

## Manuelles Entstopfen mittels Rotorreversierung

- ▶ Die Zapfwelle abstellen.
- ▶ Mittels Bedienterminal den Pressdruck deaktivieren.
- ▶ Ist die Schneidevorrichtung aktiviert, mittels Bedienterminal die Funktion RotoCut auswählen.
- ▶ Die Messer mit Hilfe des Steuerventils des Traktors absenken.

82834-003

## Information

Anheben, Absenken der RotoCut Messer

- ▶ Die Funktion Messer am Bedienterminal auswählen.
- ▶ Das hydraulische Steuerventil für die Betätigung der Pickup verwenden, um die Messer anzuheben oder abzusenken.

30348-002

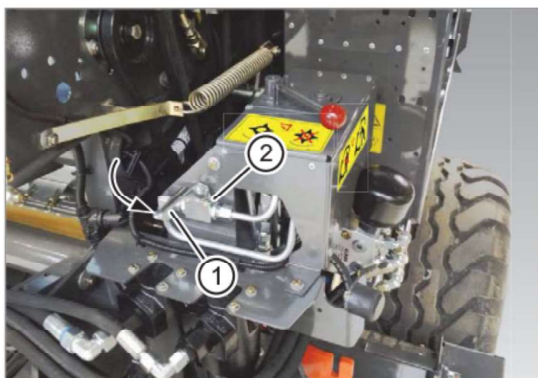
## **WARNUNG**

Bei Arbeiten zur Instandsetzung, Wartung, Säuberung oder bei technischen Eingriffen an der Presse können Antriebselemente in Bewegung geraten.

Auswirkung: Lebensgefahr oder schwere Verletzungen durch bewegte Teile

- ▶ Die Zapfwelle abstellen.
- ▶ Einheit Traktor/Presse anhalten.
- ▶ Motor des Traktors abstellen.
- ▶ Zündschlüssel abziehen.





258018-001

382

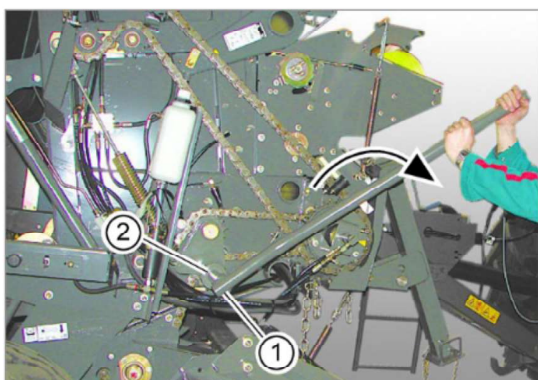
- ▶ Die rechte Seitenklappe öffnen.
- ▶ Den Hebel (1) des Drei-Wege-Ventils (2) nach vorne drehen.
- ▶ Die Heckklappe verriegeln. Seite 46, Verriegelung der Heckklappe
- ▶ Das Steuerventil zum Öffnen/Schließen der Heckklappe betätigen, um ein Öffnen zu simulieren (der Rotor ist vom Maschinenantrieb abgekuppelt).



128058-001

383

- ▶ Den Motor des Traktors abstellen und den Zündschlüssel abziehen.
- ▶ Die Sicherung des Rückdrehhebels (1) entfernen.
- ▶ Den Rückdrehhebel (1) aus dem Rohr des Spannarms ziehen.



128366-001

384

- ▶ Den Rückdrehhebel (1) an der Welle (2) verrasten.

23242-001

**⚠ WARNUNG**

Beim Aufsetzen des Rückdrehhebels kann dieser abrutschen.

Auswirkung: Verletzungen

- ▶ Beim Aufsetzen des Rückdrehhebels an der Welle ist höchste Vorsicht geboten.

- ▶ Den Hebel (1) nach vorne bewegen (Pfeil), um die Blockierung zu beseitigen.
- ▶ Den Rückdrehhebel (1) von der Welle (2) abziehen.
- ▶ Noch in der Maschine befindliches Erntegut von Hand entfernen.

**⚠️ WARNUNG**

Scharfe Teile

Auswirkung: schwere Verletzungsgefahr

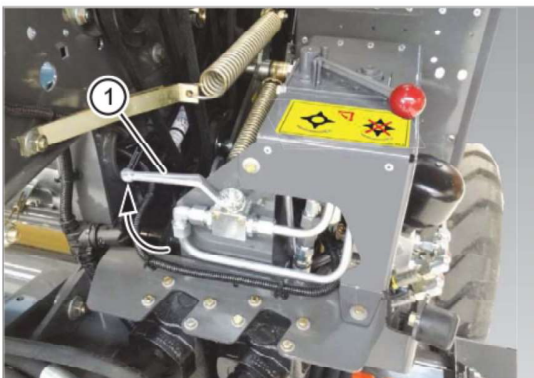
- ▶ Beim manuellem Befreien der Presse von Verstopfungen immer Sicherheitshandschuhe tragen.



128U58-U01

385

- ▶ Den Rückdrehhebel (1) wieder in das Rohr des Spannarms einführen.
- ▶ Den Rückdrehhebel (1) mittels Sicherung fixieren.



258U29-U01

386

- ▶ Den Hebel (1) des Drei-Wege-Ventils wieder in die Ausgangsstellung bringen.
- ▶ Die Heckklappe entriegeln. [Seite 46, Verriegelung der Heckklappe](#)

- ▶ Die Zapfwelle ankuppeln und den Motor des Traktors wieder starten.
- ▶ Mittels Bedienterminal die Funktion Pressdruck auswählen.
- ▶ Das Steuerventil zum Schließen der Klappe betätigen, um die Spannarme wieder unter Druck zu setzen.
- ▶ Die Zapfwelle bei niedriger Drehzahl einschalten.
- ▶ Die Schneidevorrichtung mittels Bedienterminal und Steuerventil des Traktors wieder aktivieren.

**Information**

Anheben, Absenken der RotoCut Messer

- ▶ Die Funktion Messer am Bedienterminal auswählen.
- ▶ Das hydraulische Steuerventil für die Betätigung der Pickup verwenden, um die Messer anzuheben oder abzusenken.




*Die Presse ist entstopft und kann wieder benutzt werden.*

149697-003

**7.13.5 Entstopfen der Presse mit absenkbarem Boden**

Der absenkbarer Boden bietet eine einfache und schnelle Möglichkeit zum Entstopfen der Presse.

Je nach Schweregrad der Verstopfung kann der absenkbarer Boden teilweise oder vollständig geöffnet werden. Dies wird durch das Symbol (A) im Display des Bedienterminals dargestellt:

Zustand des absenkbaren Bodens	A
Absenkbarer Boden in oberer Stellung	
Absenkbarer Boden in Mittelstellung	
Absenkbarer Boden in unterer Stellung	

Wenn eine Verstopfung die Presse blockiert, muss sie beseitigt werden:

- ▶ Die Zapfwelle des Traktors abstellen.
- ▶ Mittels Bedienterminal die Funktion absenkbarer Boden auswählen (nur bei Maschine mit RotoCut).
- ▶ Das Steuerventil des Traktors betätigen, um den absenkbaren Boden in die untere Stellung zu bewegen.

*Die Pressdruckfunktion wird deaktiviert. Falls die Messer aktiv sind, werden sie automatisch deaktiviert. Der absenkbarer Boden wird nach unten bewegt.*

- ▶ Die Zapfwelle bei niedriger Drehzahl einschalten.

*Wenn die Verstopfung beseitigt ist:*

- ▶ Mittels Bedienterminal die Funktion Pressdruck auswählen.
- ▶ Das Steuerventil zum Schließen der Klappe betätigen, um die Spannarme wieder unter Druck zu setzen.
- ▶ Mittels Bedienterminal die Funktion absenkbarer Boden auswählen (nur bei Maschine mit RotoCut).
- ▶ Das Steuerventil des Traktors betätigen, um den absenkbaren Boden nach oben zu bewegen.

*Der absenkbare Boden wird wieder nach oben bewegt. Falls sie vor dem Verstopfen aktiv waren, werden die Messer automatisch wieder aktiviert.*

90529-004

### Information

Anheben, Absenken des absenkbaren Bodens mit Schneidevorrichtung

- ▶ Die Funktion Absenkbarer Boden am Bedienterminal auswählen.
- ▶ Das hydraulische Steuerventil zur Betätigung der Messer und des absenkbaren Bodens verwenden, um den absenkbaren Boden anzuheben oder abzusenken.

133020-002

### Information

Anheben/Absenken des absenkbaren Bodens ohne Schneidevorrichtung:

- ▶ Das Steuerventil für den absenkbaren Boden verwenden, um den absenkbaren Boden anzuheben oder abzusenken.

*Wenn die Maschine weiterhin blockiert:*

- ▶ Die Presse manuell entstopfen.

23211-001



Scharfe Teile

Auswirkung: schwere Verletzungsgefahr

- ▶ Beim manuellem Befreien der Presse von Verstopfungen immer Sicherheitshandschuhe tragen.

## 7.14 Nach Verwendung

121830-001

### 7.14.1 Zur Erinnerung

- ▶ Die Maschine stets sauber halten, um jedes Brandrisiko zu vermeiden.
- ▶ Sicherstellen, dass alle Schutzvorrichtungen angebracht sind.
- ▶ Den Zustand (Verschleiß) der Schutzvorrichtungen überprüfen. Verschlossene Schutzvorrichtungen vor der Inbetriebnahme der Maschine austauschen.
- ▶ Alle Radschrauben mit den vorgeschriebenen Drehmomenten nachziehen.

12/991-003

### 7.14.2 Sichern der Presse

- ▶ Sicherstellen, dass kein Ballen und kein Erntegut in der Maschine vorhanden ist.
- ▶ Die Bänder entspannen, um ihre Lebensdauer zu verlängern.
- ▶ Sicherstellen, dass der Untergrund stabil und so eben wie möglich ist (Neigung von weniger als 8,5°).
- ▶ Den Motor des Traktors abstellen.
- ▶ Die Handbremse des Traktors anziehen.
- ▶ Den Zündschlüssel abziehen.
- ▶ Das Bedienterminal ausschalten.
- ▶ Die Feststellbremse der Presse anziehen (je nach Ausrüstung).

143093-001

#### **WARNUNG**

Verwendung der Sicherheitsbremse (je nach Ausrüstung) anstelle der Feststellbremse.

Auswirkung: Lebensgefahr, schwere Verletzungen oder schwere Schäden an der Presse

- ▶ Die Sicherheitsbremse nie beim Abstellen der Presse verwenden.
- ▶ Stets die Feststellbremse verwenden.

- 
- ▶ Warten, bis alle rotierenden Komponenten stillstehen.
-





20130-003

- ▶ Unterlegkeile (1) unter die Räder schieben.

53811-001

**⚠ WARNUNG**

Unerwartete Bewegung der Presse.

Auswirkung: Lebensgefahr, Gefahr eines schweren Unfalls oder einer Beschädigung der Presse

- ▶ Die Presse auf einem ebenen und stabilen Untergrund abstellen.
- ▶ Stets die Feststellbremse aktivieren, bevor die Presse vom Traktor abgekuppelt wird.
- ▶ Keile unter die Räder schieben.
- ▶ Stets den Stützfuß in die Sicherungsstellung bringen, bevor die Presse vom Traktor abgekuppelt wird.

387

108119-002

**⚠ WARNUNG**

Abkuppeln mit einem Ballen oder Erntegut in der Presse.

Auswirkung: Lebensgefahr, Gefahr eines schweren Unfalls oder einer Beschädigung der Presse

- ▶ Sicherstellen, dass kein Ballen und kein Erntegut in der Maschine vorhanden ist.

108118-002

**⚠ WARNUNG**

Presse instabil.

Auswirkung: Lebensgefahr, Gefahr eines schweren Unfalls oder einer Beschädigung der Presse

- ▶ Presse stets auf stabilem und ebenem Untergrund (Neigung unter 8,5°) abkuppeln

123136-001

### 7.14.3 Tägliche Kontrollen

- ▶ Den Ölstand im Vorratsbehälter für die Antriebsketten prüfen.
- ▶ Alle im Kapitel „Schmierplan“ aufgeführten Punkte schmieren.
- ▶ Den Vorratsbehälter für die Kettenschmierung befüllen.

12/994-001

### 7.14.4 Tägliche Reinigung

- ▶ Täglich ausblasen:

- ▶ Pickup
- ▶ Presskammer
- ▶ Karosserie
- ▶ Bänder
- ▶ Walzen (insbesondere Walze Nr. 3 und 5)
- ▶ Einführband der Bindung
- ▶ rutschfeste Trittbleche

Die tägliche Reinigung der Presse verringert das Risiko einer Überhitzung der Presse.

12/992-002

### 7.14.5 Abkuppeln der Presse

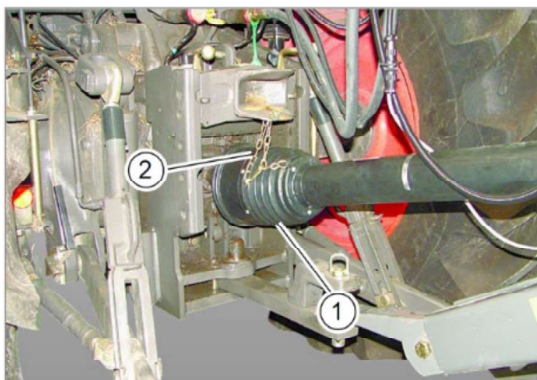
#### Sichern der Presse

- ▶ Die Presse sichern. [Seite 253, Sichern der Presse](#)

#### Gelenkwelle

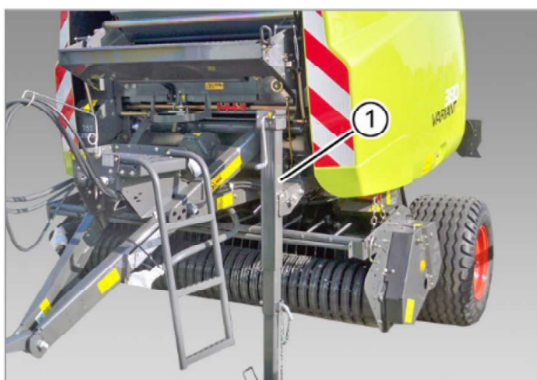
- ▶ Die Gelenkwelle (1) von der Zapfwelle des Traktors abkuppeln, dabei die Rückhalteketten (2) nicht vergessen.
- ▶ Die Gelenkwelle in die vorgesehene Aufnahme einsetzen:

Zugmaulanhängung	=	Befestigungskette
Zugpendelanhängung	=	Halterung Gabel



1238/5-001

388



1501/1-001

389

#### Stützfuß

- ▶ Den Stützfuß (1) in die Sicherheitsstellung bringen. [Seite 41](#)
- ▶ Den Stützfuß so weit absenken, bis die Zugöse bzw. der Kugelpkupplungskopf nicht mehr auf der Anhängervorrichtung des Traktors aufliegt.

**⚠️ WARNUNG**

Schwenkbewegung des Stützfußes

Auswirkung: Schnitt- oder Quetschverletzungen an den Fingern

- ▶ Grundsätzlich den Motor des Traktors abstellen, den Zündschlüssel abziehen und die Presse sichern.
- ▶ Keine Fremdperson zur Hilfe bei dieser Operation hinzuziehen.
- ▶ Beim Handhaben des Stützfußes immer Schutzhandschuhe tragen.
- ▶ Bei Schwenkbewegung des Stützfußes Hände oder Finger nicht in Scher- oder Quetschbereiche bringen.

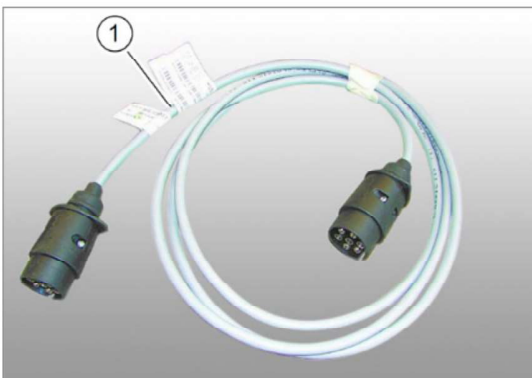
14/12-001

**⚠️ WARNUNG**

Bewegen der auf dem Stützfuß stehenden Presse

Auswirkung: Beschädigung des Stützfußes der Presse

- ▶ Vor Bewegen der Presse immer den Stützfuß hochziehen.

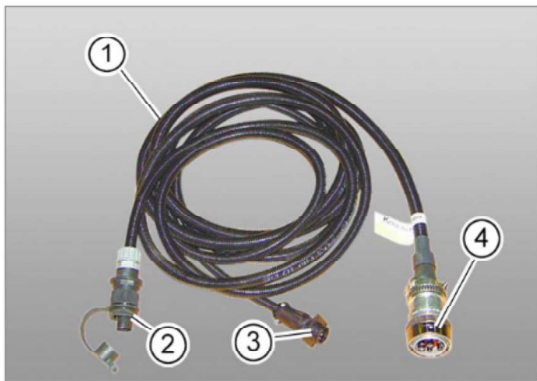


1267/0-001

390

**Elektrische Anschlüsse**

- ▶ Das Beleuchtungskabel (1) auf Pressen- und auf Traktorseite abziehen.



126773-001

**Bedienterminal**

- ▶ Das Stromversorgungskabel (1) der Presse und des Bedienterminals an Presse (4) und Traktor (2) und (3) abziehen.
- ▶ Das Kabel und das Bedienterminal verstauen: Sie müssen vor Regen und allen anderen Arten von Feuchtigkeit geschützt sein.

391

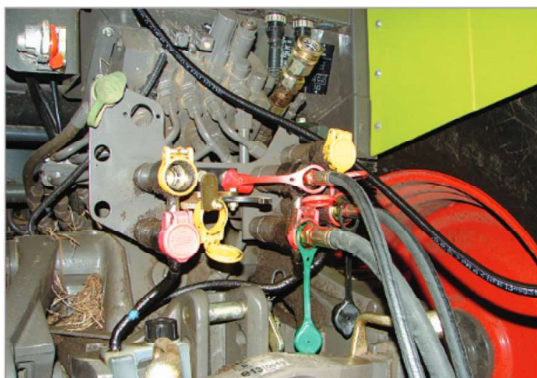


124361-001

**ISOBUS-Anschluss**

- ▶ Das ISOBUS-Kabel (1) auf Pressen- und auf Traktorseite abziehen.
- ▶ Das Kabel verstauen: Es muss vor Regen und allen anderen Arten von Feuchtigkeit geschützt sein.

392

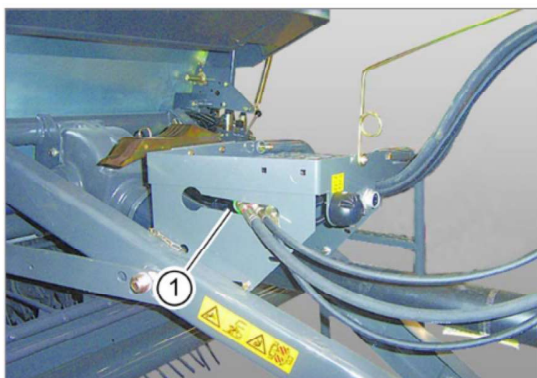


12080-001

**Hydraulische Anschlüsse**

- ▶ Die hydraulischen Anschlüsse vom Traktor abklemmen.
- ▶ Schutzkappen auf die Leitungsenden aufsetzen, damit sie besser geschützt sind.

393

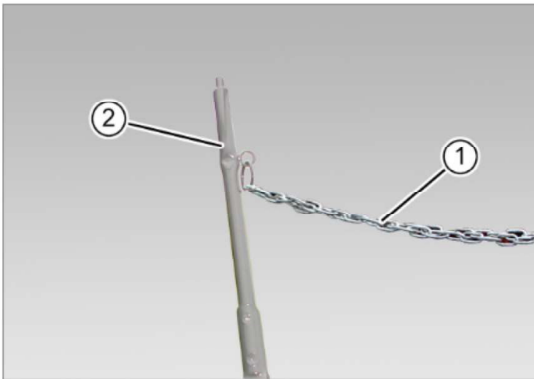


121234-003

- ▶ Die Hydraulikleitungen in den Spalt (1) des Trittblechs einhängen.

394





129/48-002

### Bremsen (Option)

- ▶ Die Kette (1) (je nach Ausrüstung) des Feststellbremshebels (2) vom Traktor lösen.

395

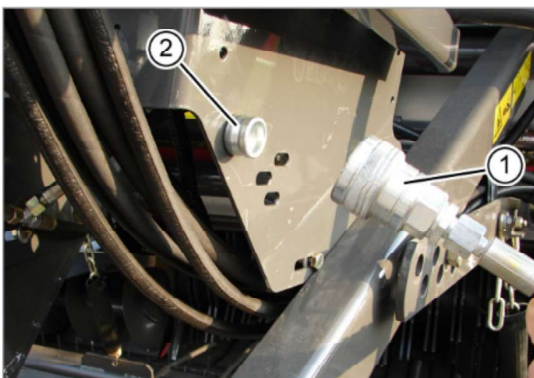


127/82-001

### Pressen mit hydraulischer Bremsanlage

- ▶ Die Hydraulikbremsleitung (1) abklemmen.

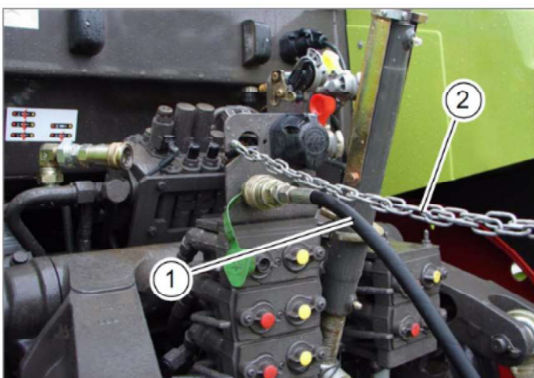
396



19011-002

- ▶ Die Hydraulikleitung (1) an ihrer Aufnahme am Trittbloch (2) befestigen.

397



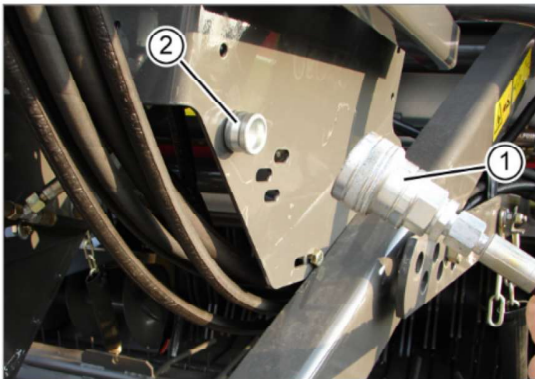
129/59-001

### Pressen mit aktiv-hydraulischer Bremsanlage

- ▶ Die Hydraulikbremsleitung (1) abklemmen.
- ▶ Die Sicherheitskette (2) lösen.

398

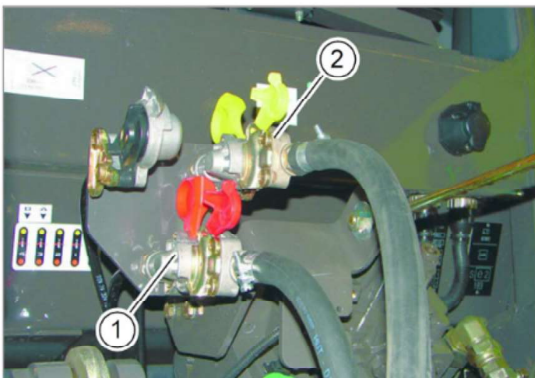




19011-002

- ▶ Die Hydraulikleitung (1) an ihrer Aufnahme am Trittblech (2) befestigen.

399



12/784-001

Pressen mit Druckluftbremsanlage

- ▶ Die Leitung mit dem roten Kupplungsanschluss (1) abklemmen.
- ▶ Die Leitung mit dem gelben Kupplungsanschluss (2) abklemmen.
- ▶ Die Druckluftleitungen (1) und (2) an den Halterungen anbringen, die an der Presse vorhanden sind.

53880-001

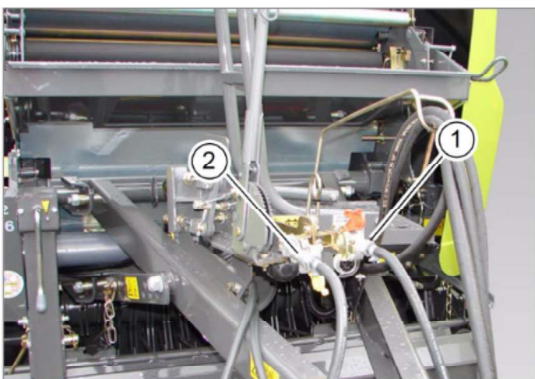
**⚠ WARNUNG**

400

Vertauschte Reihenfolge beim Abklemmen der Pneumatikleitungen.

Auswirkung: Unerwartete Bewegung der Presse.

- ▶ Die Leitung mit dem roten Kupplungsanschluss stets als erste abklemmen.
- ▶ Die Leitung mit dem gelben Kupplungsanschluss stets als zweite abklemmen.



12/783-001

401

## **8 Störung und Abhilfe**

### **8.1 Allgemeine Hinweise**

123144-001

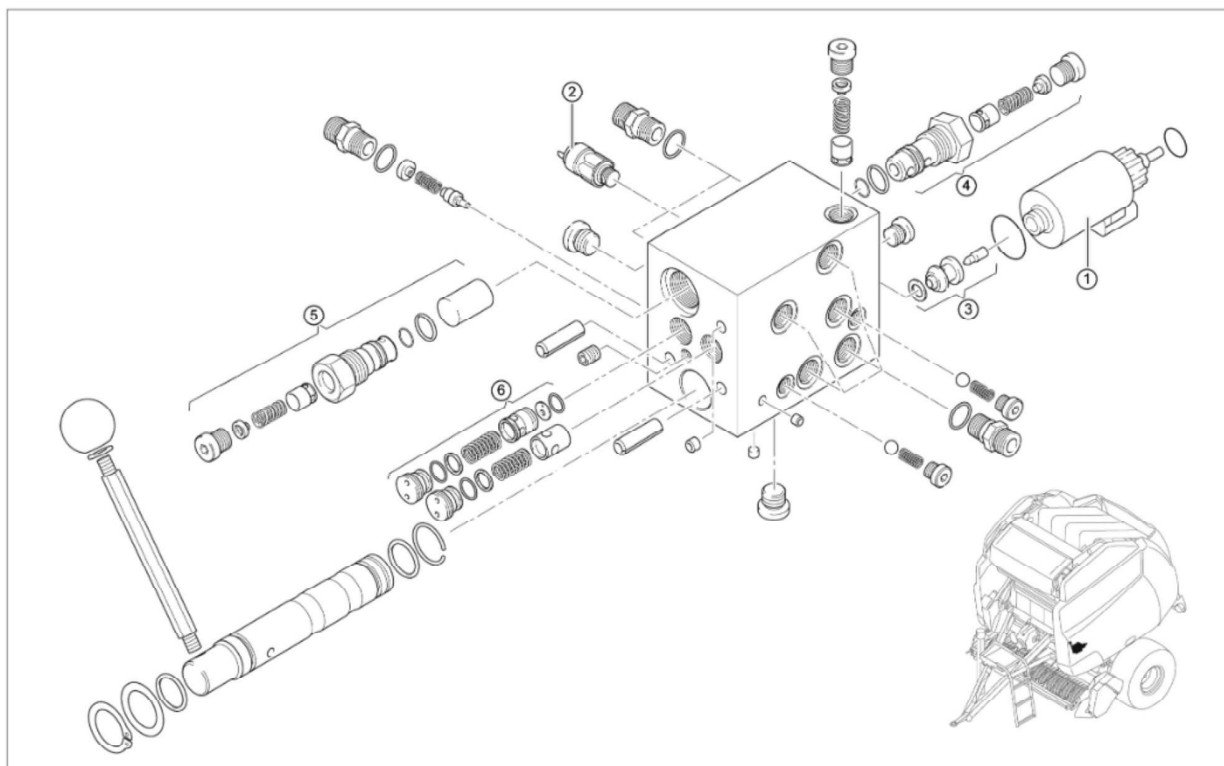
#### **8.1.1 Sensoren**

Ein verschmutzter oder beschädigter Sensor kann Fehlfunktionen an der Presse oder am Display des Bedienterminals verursachen.

- ▶ Die Sensoren regelmäßig auf ihren Zustand und ihre Funktion überprüfen,
- ▶ Die Sensoren regelmäßig reinigen.

**8.2 Hydraulik**

**8.2.1 Hydraulikeinheit**



4055/402


**402**

	<b>Bezeichnung</b>		<b>Bezeichnung</b>
1	Elektromagnetventil Y50	4	Rückschlagventil 734-1
2	Druckregler Z17 (je nach Ausrüstung)	5	Rückschlagventil 734-2
3	Ventil 00 0631 558 0	6	Volumenstromregler 755

**8.2.2 Pressdruck**

Störung	Mögliche Ursache / Abhilfe
<p>Der Pressdruck bleibt stets auf Maximum.</p>	<p>Das Elektromagnetventil Y50 an der Hydraulikeinheit wird nicht mit Strom versorgt.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Sicherstellen, dass die Presse mit Strom versorgt wird (Spannung am Traktor + Kabel).</li> <li>- Die Verbindungskabel zwischen Presse und Bedienterminal überprüfen.</li> <li>- Sicherstellen, dass das Modul einwandfrei funktioniert.</li> </ul> <p>Die Elektromagnetspule ist defekt.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Den Widerstand der Spule messen, gegebenenfalls austauschen.</li> </ul> <p>Der Magnetschieber der Hydraulikeinheit ist blockiert.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Die Spule austauschen.</li> </ul>
<p>Der eingestellte Pressdruck ist nicht verfügbar.</p>	<p>Das Elektromagnetventil wird mit einer permanenten Spannung versorgt.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Den Stromanschluss des Elektromagnetventils abklemmen. <ul style="list-style-type: none"> <li>- Wenn sich der Druck ändert, die Anschlusskabel und das Modul überprüfen.</li> <li>- Wenn sich der Druck nicht ändert, den Sensor der Heckklappe überprüfen.</li> </ul> </li> <li>- Den Druckregler Z17 an der Hydraulikeinheit testen.</li> </ul> <p>Störung an der Hydraulikeinheit, das Ventil 00 0631 558 0 ist beschädigt oder blockiert.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Das Ventil austauschen.</li> </ul> <p>Undichtigkeit im Kreislauf.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Die Dichtigkeit der Spannzylinder überprüfen.</li> <li>- Die Dichtigkeit der Rückschlagventileinheit überprüfen, die sich hinter dem Ölbehälter für die Kettenschmierung, auf der rechten Seite der Maschine befindet.</li> </ul>
<p>Der Pressdruck ist zu gering.</p>	<p>Die Störung hat eine elektrische Ursache.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Die Stromversorgung des Traktors überprüfen.</li> <li>- Sicherstellen, dass das Modul einwandfrei funktioniert.</li> </ul> <p>Störung an der Hydraulikeinheit, das Ventil 00 0631 558.0 ist beschädigt oder blockiert.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Das Ventil austauschen.</li> </ul> <p>Die Störung hat eine hydraulische Ursache.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Die Dichtigkeit der Spannzylinder überprüfen.</li> <li>- Die Dichtigkeit der Rückschlagventileinheit überprüfen, die sich hinter dem Ölbehälter für die Kettenschmierung, auf der rechten Seite der Maschine befindet.</li> <li>- Wenn der Pressdruck zu Beginn des Presszyklus zu niedrig ist, sicherstellen, dass sich das Steuerventil nicht in der Schwimmstellung befindet.</li> </ul>

**8.2.3 Heckklappe**

Störung	Mögliche Ursache / Abhilfe
Die Heckklappe öffnet sich nicht.	<p>Die Störung hat eine elektrische Ursache.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Sicherstellen, dass das Bedienterminal eingeschaltet ist.</li> </ul> <p>Die Heckklappe ist gegen Bewegung gesichert.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Den Hydraulikanschluss der Presse überprüfen.  Seite 143</li> <li>– Die Stellung des Sicherungshebels für die Heckklappe überprüfen.</li> <li>– Die Stellung des Hebels zum Auskuppeln des Rotors überprüfen.</li> </ul>
Der Pressdruck fällt bei Öffnung der Heckklappe nicht ab.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ Die Heckklappe schließen und das Steuerventil 2 bis 3 Sekunden betätigt lassen (der Druck muss seinen Maximalwert erreichen).</li> <li>▶ Die Heckklappe öffnen.</li> </ul> <p>Wenn der Druck nicht abfällt, wie nachstehend beschrieben vorgehen:</p> <p>Der Druckregler Z17 an der Hydraulikeinheit ist defekt.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Den Druckregler Z17 austauschen.</li> </ul> <p>Der Sensor der Heckklappe ist defekt.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Den Sensor der Heckklappe austauschen.</li> </ul>
Der Druck von 70 bar ist beim Schließen der Heckklappe nicht verfügbar.	<p>Der Druckregler Z17 an der Hydraulikeinheit ist defekt.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Den Druckregler Z17 austauschen.</li> </ul> <p>Der Sensor der Heckklappe ist defekt.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Den Sensor der Heckklappe austauschen.</li> </ul>
Die Verriegelungshaken der Heckklappe öffnen sich unbeabsichtigt.	<p>Fehler in der Hydraulikeinheit:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Das Rückschlagventil 734-1 austauschen.</li> </ul> <p>Leck an den Heckklappenzyklindern:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Die Dichtigkeit der Ventile an den Zylindern überprüfen.</li> <li>– Die Dichtigkeit der Heckklappenzyklinder überprüfen (innere Lecks).</li> </ul> <p>Störung der Traktorhydraulik:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Sicherstellen, dass das Steuerventil des Traktors keine Mikrolecks aufweist (unerwünschter Restdruck in den Leitungen).</li> </ul>



Störung	Mögliche Ursache / Abhilfe
Die Heckklappe öffnet sich zu langsam.	<p>Die Ölförderleistung des Traktors muss beim Öffnen der Heckklappe zwischen 42 und 60 l/min liegen.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Die Förderleistung der Traktorhydraulik überprüfen (darauf achten, dass diese nicht mehr als 60 l/min beträgt: Gefahr von Ölüberhitzung, Beschädigung der Dichtungen usw.).</li> </ul> <p>Der Volumenstrombegrenzer 755 ist blockiert oder verstellt.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Die Tiefe der Stellschraube gegenüber der Hydraulikeinheit messen.</li> <li>– Die Schraube entfernen und prüfen, ob der Schieber einwandfrei funktioniert (kein Blockieren). <ul style="list-style-type: none"> <li>- Wenn der Schieber blockiert ist, das Bauteil austauschen und die Schraube unter Berücksichtigung der gemessenen Tiefe wieder anbringen.</li> <li>- Wenn der Schieber nicht blockiert ist, die Schraube wieder anbringen und die gemessene Tiefe + 1/4-Drehung einstellen.</li> </ul> </li> </ul>
Die Bänder entspannen sich nicht.	<p>Die Störung hat eine elektrische Ursache.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Das Bedienterminal neu starten.</li> <li>– Die Stromversorgung des Traktors überprüfen.</li> <li>– Die Verbindungskabel zwischen Presse und Bedienterminal überprüfen.</li> </ul> <p>Der Druckregler Z17 an der Hydraulikeinheit ist defekt.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Den Druckregler Z17 austauschen.</li> </ul>

### 8.2.4 Rotor

Störung	Ursache und Abhilfe
Der Rotor startet nicht.	<p>Die Kupplung des Rotors arbeitet nicht richtig:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Prüfen, ob die Kupplungsbeläge nicht haften, bei Bedarf reinigen (die 3 Federschrauben lockern und die Kupplung kontrollieren).</li> <li>– Die Einstellung der 3 Federschrauben überprüfen.</li> <li>– Die Dichtigkeit der Drehverbindung am Kupplungsende überprüfen.</li> <li>– Die Ölförderleistung des Traktors ist zu gering.</li> <li>– Prüfen, ob sich die Kupplung ordnungsgemäß bewegt, bei Bedarf reinigen (die 3 Federschrauben lockern und die 3 Zylinderstifte reinigen).</li> </ul>

**Störung****Ursache und Abhilfe**

Der Rotor startet während der Bindung.

Fehler in der Hydraulikeinheit:

- Sicherstellen, dass das Rückschlagventil 734-2 sauber ist (bei Markierung des Kunststoffdichtrings das Rückschlagventil austauschen).

128001-001

**8.2.5 Antrieb****Störung****Ursache und Abhilfe**



Nur der Antrieb von Walze 3 startet.

Fehler in der Hydraulikeinheit:



- Sicherstellen, dass das Rückschlagventil 734-2 sauber ist (bei Markierung des Kunststoffdichtrings das Rückschlagventil austauschen).
- Den Zustand der Rückstellfeder überprüfen.

## 8.3 COMMUNICATOR II


### 8.3.1 Elektrischer Stromkreis

Störung		Mögliche Ursache / Abhilfe
	Systemstörung	Die Verbindung zwischen Elektronikmodul und Bedienterminal (CAN Bus) ist defekt: <ul style="list-style-type: none"> <li>– Die elektrischen Verkabelungen und Stecker überprüfen, die die Presse mit dem Bedienterminal verbinden.</li> </ul>
		Das Bedienterminal ist eingeschaltet, aber es ist ein Kommunikationsfehler mit dem Elektronikmodul aufgetreten: <ul style="list-style-type: none"> <li>– Das Bedienterminal aus- und wieder einschalten.</li> </ul>
	Störung Verbindung zu zweitem Modul	Die Verbindung zwischen zweitem Elektronikmodul und Bedienterminal ist fehlerhaft: <ul style="list-style-type: none"> <li>– Die elektrischen Verkabelungen und Stecker überprüfen, die das zweite Modul mit dem Bedienterminal verbinden.</li> </ul>


### 8.3.2 Schneidboden

Störung		Mögliche Ursache / Abhilfe
	Schneidboden nicht richtig geschlossen	Der Schneidboden ist nicht richtig geschlossen: <ul style="list-style-type: none"> <li>– Den Schneidboden mittels Bedienterminal schließen. <a href="#">Seite 235, Aktivierung des absenkbaren Bodens</a></li> <li>– Der Schneidboden wird automatisch geschlossen, sobald der Pressenantrieb aktiviert wird.</li> </ul>
		Erntegutbündel verhindern das vollständige Schließen des Schneidbodens: <ul style="list-style-type: none"> <li>– Ein automatisches Entstopfen starten. <a href="#">Seite 251, Entstopfen der Presse mit absenkbarem Boden</a></li> <li>– Die Form der Schwaden verbessern.</li> <li>– Die Fahrgeschwindigkeit anpassen.</li> </ul>
		Der Sensor des Schneidbodens ist nicht richtig eingestellt: <ul style="list-style-type: none"> <li>– Den Sensor einstellen.</li> </ul>
	Störung Messerposition	Die Messer befinden sich nicht in der richtigen Position: <ul style="list-style-type: none"> <li>– Den Schneidboden mittels Bedienterminal schließen. <a href="#">Seite 235</a></li> <li>– Die Messer deaktivieren, anschließend gegebenenfalls wieder aktivieren. <a href="#">Seite 234</a></li> </ul>


### 8.3.3 Pressdruck

Störung		Mögliche Ursache / Abhilfe
	Pressdruck	Die Funktion „Pressdruck“ ist nicht aktiviert, obwohl der Pressvorgang gerade läuft: <ul style="list-style-type: none"> <li>– Die Funktion „Pressdruck“ am Bedienterminal aktivieren.</li> </ul>



8.3.4 Oversize


Störung		Mögliche Ursache / Abhilfe
	Ballendurchmesser	<p>Der maximale Ballendurchmesser (1,55 m bei VARIANT 360 und 365, 1,75 m bei VARIANT 380 und 385) ist erreicht:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Die Bindung wird automatisch aktiviert bzw. die Taste „Bindung“ drücken.</li> <li>– Den Ballendurchmesser mittels Bedienterminal verringern.</li> </ul>

8.3.5 Ballenablage




Störung		Mögliche Ursache / Abhilfe
	Störung Ballenrampe	<p>Der Ballen liegt weiter an der Ballenrampe an.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Die Presse etwas nach vorne fahren, damit der Ballen nicht zu nahe an der Rampe ist.</li> </ul> <p>Die Ballenrampe ist blockiert.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Das System für den Endpositionsgeber der Ballenrampe überprüfen: Beschädigung, Bruch, fehlerhafte Einstellung.</li> <li>– Das System für den Endpositionsgeber der Ballenrampe austauschen.</li> </ul>

8.3.6 Garnbindung


Störung		Mögliche Ursache / Abhilfe
	Links kein Garn	<p>Es ist kein Garn mehr im Garnkasten.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Garn einsetzen.</li> </ul>
		<p>Das Garn ist gerissen.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Das Garn verknoten.</li> </ul>
		<p>Das Garn ist nicht ausreichend gespannt.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Die Garnbremse anziehen.</li> </ul>
		<p>Die Garnfehlererkennung funktioniert nicht.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Den entsprechenden Sensor der Garnfehlererkennung überprüfen/austauschen.</li> </ul>
	Rechts kein Garn	<p>Es ist kein Garn mehr im Garnkasten.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Garn einsetzen.</li> </ul>
		<p>Das Garn ist gerissen.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Das Garn verknoten.</li> </ul>
		<p>Das Garn ist nicht ausreichend gespannt.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Die Garnbremse anziehen.</li> </ul>
		<p>Die Garnfehlererkennung funktioniert nicht.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Den entsprechenden Sensor der Garnfehlererkennung überprüfen/austauschen.</li> </ul>

Störung		Mögliche Ursache / Abhilfe
	Messer	Die Bindung wurde vor 30 Sekunden gestartet, aber das Messer wurde noch nicht aktiviert. <ul style="list-style-type: none"> <li>– Die Betätigung der Garnführungsrohre überprüfen und gegebenenfalls einstellen.</li> </ul>
		Die Erkennung der Messerposition funktioniert nicht. <ul style="list-style-type: none"> <li>– Den Garnmessersensor überprüfen, gegebenenfalls austauschen.</li> </ul>

### 8.3.7 Netzbindung




Störung		Mögliche Ursache / Abhilfe
	Kein Netz	Es ist kein Netz mehr vorhanden: <ul style="list-style-type: none"> <li>– Eine Netzrolle in die Netzmulde legen.</li> </ul>
		Das Netz wurde vom rotierenden Ballen nicht erfasst: <ul style="list-style-type: none"> <li>– Die Anbringung des Netzes kontrollieren und einstellen.</li> <li>– Die Zapfwelldrehzahl auf die maximal zulässige Drehzahl erhöhen (540 min<sup>-1</sup> oder 1 000 min<sup>-1</sup>).</li> </ul>
		Das Netzmesser ist nicht gespannt: <ul style="list-style-type: none"> <li>– Das Netzmesser manuell spannen.</li> </ul> <b>Gefahr!</b>
		Die Erkennung der Netzabrollgeschwindigkeit funktioniert nicht: <ul style="list-style-type: none"> <li>– Den Sensor zur Erkennung der Rotation der Gummiwalze überprüfen/austauschen.</li> </ul>
	Netz vom Ballen erfasst	Das Netz wird außerhalb des Bindevorgangs vom Ballen erfasst: <ul style="list-style-type: none"> <li>– Die Zapfwelle abstellen.</li> <li>– Das Netz aus der Presskammer ziehen.</li> <li>– Die Netzbremse überprüfen.</li> </ul>
	Zu viel Netz	Die Netzbremse ist nicht ausreichend angezogen: <ul style="list-style-type: none"> <li>– Die Netzbremse anziehen.</li> </ul>
		Die Magnetkupplung ist defekt: <ul style="list-style-type: none"> <li>– Die Magnetkupplung mittels Bedienterminal testen: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Eine manuelle Bindung vom Bedienterminal aus starten.</li> <li>- Prüfen, ob die Magnetkupplung einrückt:</li> <li>- Falls die Magnetkupplung einrückt, funktioniert die Kupplung richtig.</li> <li>- Falls die Magnetkupplung nicht einrückt, zum nächsten Schritt übergehen.</li> <li>- Die elektrische Verkabelung kontrollieren:</li> <li>- Falls die elektrische Verkabelung beschädigt ist, diese austauschen.</li> <li>- Falls die elektrische Verkabelung nicht beschädigt ist, ist die Kupplung defekt.</li> <li>- Die defekte Magnetkupplung austauschen lassen.</li> </ul> </li> </ul>




Störung		Mögliche Ursache / Abhilfe
	Zu wenig Netz	<p>Die Zapfwelle dreht nicht mit voller Drehzahl und dreht daher den Ballen nicht mit ausreichender Geschwindigkeit:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Die Zapfwelldrehzahl auf die maximal zulässige Drehzahl erhöhen (540 min<sup>-1</sup> oder 1 000 min<sup>-1</sup>).</li> </ul> <p>Das Netzmesser ist nicht gespannt:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Das Netzmesser manuell spannen.</li> </ul> <p><b>Gefahr!</b></p> <p>Die Magnetkupplung ist defekt:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Die Magnetkupplung mittels Bedienterminal testen: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Eine manuelle Bindung vom Bedienterminal aus starten.</li> <li>- Prüfen, ob die Magnetkupplung einrückt:</li> <li>- Falls die Magnetkupplung einrückt, funktioniert die Kupplung richtig.</li> <li>- Falls die Magnetkupplung nicht einrückt, zum nächsten Schritt übergehen.</li> </ul> </li> <li>- Die elektrische Verkabelung kontrollieren:</li> <li>- Falls die elektrische Verkabelung beschädigt ist, diese austauschen.</li> <li>- Falls die elektrische Verkabelung nicht beschädigt ist, ist die Kupplung defekt.</li> <li>- Die defekte Magnetkupplung austauschen lassen.</li> </ul>

## 8.4 Bindung


### 8.4.1 Garnbindung

Störung	Mögliche Ursache / Abhilfe
<p>Die Garnbindung wird nicht automatisch ausgelöst, wenn der ausgewählte Ballendurchmesser erreicht ist.</p>	<p>Die Presse ist nicht auf Garnbindung eingestellt.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Die Presse mechanisch und elektronisch auf Garnbindung einstellen.</li> </ul> <p>Die Stromversorgung der Presse ist defekt.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Die Stromversorgungskabel überprüfen.</li> <li>– Die elektrischen Steckverbindungen überprüfen.</li> <li>– Sicherstellen, dass das Bedienterminal eingeschaltet ist.</li> <li>– Die Sicherungen überprüfen und gegebenenfalls austauschen.</li> </ul> <p>Der Positionssensor der Spannarme funktioniert nicht.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Den Sensor überprüfen.</li> <li>– Die Stromversorgungskabel überprüfen.</li> </ul> <p>Der Induktionssensor der Heckklappe ist blockiert.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Die Funktionsweise des Induktionssensors überprüfen.</li> <li>– Den Sensor austauschen, falls er defekt ist, anschließend einstellen.  <a href="#">Seite 374</a></li> </ul> <p>Die Heckklappe ist während des Pressvorgangs nicht vollständig geschlossen, sodass das Symbol für die geöffnete Heckklappe und das STOP-Symbol im Display erscheinen und ein Piepton ausgegeben wird.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Die Funktionsweise des Induktionssensors überprüfen.</li> <li>– Den Sensor austauschen, falls er defekt ist, anschließend einstellen.  <a href="#">Seite 374</a></li> </ul> <p>Der Riemen für die Bindung wird nicht angetrieben.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Die Funktion der Magnetkupplung kontrollieren, indem mittels Bedienterminal eine manuelle Bindung ausgelöst wird.</li> <li>– Die Magnetkupplung reinigen.  <a href="#">Seite 363</a></li> <li>– Falls sie nicht funktioniert, das Stromversorgungskabel der Magnetkupplung überprüfen.</li> </ul> <p>Die Anschlüsse der Magnetkupplung sind defekt.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Die Magnetkupplung mittels Bedienterminal testen. <ul style="list-style-type: none"> <li>- Eine manuelle Bindung vom Bedienterminal aus starten.</li> <li>- Prüfen, ob die Magnetkupplung einrückt.</li> <li>- Falls die Magnetkupplung einrückt, funktioniert die Kupplung richtig.</li> <li>- Falls die Magnetkupplung nicht einrückt, zum nächsten Schritt übergehen.</li> <li>- Kabelstrang überprüfen.</li> <li>- Falls die elektrische Verkabelung beschädigt ist, diese austauschen.</li> <li>- Falls die elektrische Verkabelung nicht beschädigt ist, ist die Kupplung defekt.</li> <li>- Die defekte Magnetkupplung austauschen lassen.</li> </ul> </li> </ul>


Störung	Mögliche Ursache / Abhilfe
Die Garnbindung wird nicht automatisch ausgelöst, wenn der ausgewählte Ballendurchmesser erreicht ist.	Die Presse ist nicht auf Garnbindung eingestellt. – Die Presse mechanisch und elektronisch auf Garnbindung einstellen.
Die Garnbindung wird ausgelöst und die Magnetkupplung bleibt aktiviert. Das Bedienterminal gibt keinen Ton aus und es wird kein STOP-Symbol am Display angezeigt, obwohl die erforderliche Zeitspanne zur Durchführung der Bindung abgelaufen ist.	Die Heckklappe ist nicht vollständig geschlossen. – Die Heckklappe schließen. Der Induktionssensor der Heckklappe ist blockiert. – Die Funktionsweise des Induktionssensors überprüfen. – Den Sensor austauschen, falls er defekt ist, anschließend einstellen.  <a href="#">Seite 374</a>
Die Garne sind am Ballen nicht stark genug gespannt.	Das Messer ist stumpf oder angerostet. – Die Messerklinge schärfen. – Das Messer durch ein Messer mit identischen Eigenschaften ersetzen. Die Garnbremse ist verstellt. – Die Einstellung der Garnbremse kontrollieren. Gegebenenfalls nachstellen. Die Abspulzeit des Garns ist nicht lang genug. – Die Einführungszeit für das Garn erhöhen.
Die Bindung wird fortgesetzt, obwohl das Messer eingeschaltet wurde.	Das Messer ist stumpf oder angerostet. – Die Messerklinge schärfen. – Das Messer durch ein Messer mit identischen Eigenschaften ersetzen. Der Sensor für das Garnmesser ist nicht richtig eingestellt und erkennt das Vorbeifahren des Garnschlittens nicht. – Die Einstellung des Sensors kontrollieren und gegebenenfalls einstellen. – Die Funktion des Sensors kontrollieren und diesen gegebenenfalls austauschen. Das Kabel des Garnmessers ist gerissen. – Das Kabel austauschen. Der Spannanschlag des Garnmesser-Kabels hat sich gelöst. – Den Anschlag wieder einsetzen.



Störung	Mögliche Ursache / Abhilfe
Die Garne haben sich während der Bindung nicht abgerollt.	<p>Die Gummiwalze der Garnbindung ist verschmutzt.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Die Gummiwalze reinigen.</li> </ul> <p>Das Garn ist gerissen.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Das Garn wieder einsetzen.</li> </ul> <p>Der Knoten zwischen den Garnrollen hat sich gelöst.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Den Knoten zwischen den Rollen erneuern.</li> </ul> <p>Die Riemenbremse ist falsch eingestellt, wodurch auch das Einführband der Bindung falsch positioniert ist.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Die Riemenbremse in die Position Garnbindung bringen.</li> </ul> <p>Die Garnbremse hat sich nicht gelöst.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Überprüfen, ob das Garn nicht irgendwo blockiert ist.</li> <li>– Die korrekte Abwicklung des Garns in den verschiedenen Ösen überprüfen.</li> </ul> <p>Das Kabel des Garnmessers ist gerissen.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Das Kabel austauschen.</li> </ul> <p>Der Spannanschlag des Garnmesser-Kabels hat sich gelöst.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Den Anschlag wieder einsetzen.</li> </ul>
Die Garne reißen.	<p>Die Garnbremse ist zu stark gespannt.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Die Garnbremse lösen.</li> </ul> <p>Die Garne haben sich im Garnkasten verfangen.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Die Garnrollen in der angegebenen Richtung einsetzen. 👁 <a href="#">Seite 154, Einsetzen der Rollen</a></li> </ul>
Der Garnschlitten führt Hin- und Her-Bewegungen auf einer kurzen Strecke aus, denn er wird von den Garnen gezogen.	<p>Die Scheibenbremse am Kettenantrieb ist nicht ausreichend gespannt.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Die Federn der Scheibenbremse anziehen.</li> </ul>
Der Abstand zwischen den äußeren Rändern des Ballens und den äußeren Garnen ist zu groß.	<p>Die Position der Garnführungen ist nicht in Ordnung.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Die Garnführungen nach außen versetzen.</li> </ul>
Die Garne rutschen an den Seiten der Ballen.	<p>Die Position der Garnführungen ist nicht in Ordnung.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Die Garnführungen nach innen versetzen.</li> </ul>

## 8.4.2 Netzbindung

Störung	Mögliche Ursache / Abhilfe
Die Netzbindung wird nicht automatisch ausgelöst, wenn der ausgewählte Ballendurchmesser erreicht ist.	<p>Die Presse ist nicht auf Netzbindung eingestellt.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Die Presse mechanisch und elektronisch auf Netzbindung einstellen.</li> </ul> <p>Das Netzmesser ist nicht gespannt.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Das Netzmesser manuell spannen.</li> </ul> <p><b>Gefahr!</b></p>
Wenn der Ballen den eingestellten Durchmesser erreicht hat, wird das STOP-Symbol nicht angezeigt und der Piepton wird nicht ausgegeben.	<p>Der Sensor für den Ballendurchmesser ist falsch eingestellt oder defekt.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Den Sensor für den Ballendurchmesser kontrollieren.</li> <li>– Den Sensor für den Ballendurchmesser austauschen.</li> </ul> <p>Die elektrische Stromversorgung ist defekt.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Die Stromversorgungskabel überprüfen.</li> <li>– Die elektrischen Steckverbindungen überprüfen.</li> <li>– Sicherstellen, dass das Bedienterminal eingeschaltet ist.</li> <li>– Die Sicherungen überprüfen und gegebenenfalls austauschen.</li> </ul>
Die Netzbindung wird nicht ausgelöst.	<p>Der Riemen für die Bindung wird nicht angetrieben.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Die Funktion der Magnetkupplung kontrollieren, indem mittels Bedienterminal eine manuelle Bindung ausgelöst wird.</li> <li>– Die Magnetkupplung reinigen.  <a href="#">Seite 363</a></li> <li>– Falls sie nicht funktioniert, das Stromversorgungskabel der Magnetkupplung überprüfen.</li> </ul> <p>Die Anschlüsse der Magnetkupplung sind defekt.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Die Magnetkupplung mittels Bedienterminal testen. <ul style="list-style-type: none"> <li>- Eine manuelle Bindung vom Bedienterminal aus starten.</li> <li>- Prüfen, ob die Magnetkupplung einrückt.</li> <li>- Falls die Magnetkupplung einrückt, funktioniert die Kupplung richtig.</li> <li>- Falls die Magnetkupplung nicht einrückt, zum nächsten Schritt übergehen.</li> <li>- Kabelstrang überprüfen.</li> <li>- Falls die elektrische Verkabelung beschädigt ist, diese austauschen.</li> <li>- Falls die elektrische Verkabelung nicht beschädigt ist, ist die Kupplung defekt.</li> <li>- Die defekte Magnetkupplung austauschen lassen.</li> </ul> </li> </ul>



Störung	Mögliche Ursache / Abhilfe
<p>Das Netz wird nicht in die Presskammer befördert und wickelt sich um die Gummiwalze oder um die Andrückrolle.</p>	<p>Das Netzmesser ist nicht gespannt.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Das Netzmesser manuell spannen. <b>Gefahr!</b></li> </ul> <p>Die Heckklappe wurde nicht weit genug geöffnet, um das Messer zu spannen.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Das Netzmesser manuell spannen. <b>Gefahr!</b></li> </ul> <p>Der Spannhebel des Messers ist nicht in der korrekten Stellung oder nicht richtig eingestellt.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Das Netzmesser manuell spannen. <b>Gefahr!</b></li> <li>– Die Einstellung des Hebels anpassen.  <a href="#">Seite 360</a></li> </ul> <p>Der Haken bzw. der Antriebsmechanismus der Netzbindung klemmt.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Die Spannung der Federn überprüfen.</li> </ul> <p>Die Gummiwalze ist verschmutzt oder beschädigt.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Die Gummiwalze reinigen.</li> <li>– Die Gummiwalze austauschen.</li> </ul> <p>Der Abstreifer der Gummiwalze ist verstellt.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Den Abstreifer der Gummiwalze einstellen.</li> </ul> <p>Die Andrückrolle ist verschmutzt oder beschädigt.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Die Andrückrolle reinigen.</li> <li>– Die Andrückrolle austauschen.</li> </ul> <p>Das Netz haftet aufgrund des Drucks der Andrückrolle nach längerem Nichtgebrauch an der Gummiwalze.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Das Netz auf 5 cm nach hinten ziehen und anschließend erneut in die Bindevorrichtung einführen.</li> </ul>
<p>Das Netz zerreißt beim Start des Bindeprozesses.</p>	<p>Die Netzbremse ist zu stark gespannt.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Die Netzbremse lösen.</li> </ul> <p>Die Gummiwalze ist verschlissen.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Die Gummiwalze austauschen.</li> </ul>
<p>Das Netz rutscht an der Gummiwalze ab.</p>	<p>Die Riemenbremse ist zu stark angezogen.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Die Riemenbremse lösen.</li> </ul> <p>Die Netzmulde ist rostig oder verschmutzt.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Die Netzmulde reinigen.</li> </ul> <p>Die Netzbremse ist zu stark gespannt.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Die Netzbremse lösen.</li> </ul> <p>Die Gummiwalze ist verschmutzt oder beschädigt.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Die Gummiwalze reinigen.</li> <li>– Die Gummiwalze austauschen.</li> </ul>

Störung	Mögliche Ursache / Abhilfe
Das Netz ist auf dem Ballen nicht stark genug gespannt.	<p>Die Netzbremse ist nicht ausreichend angezogen.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Die Netzbremse anziehen.</li> </ul> <p>Die Anzahl der eingestellten Netzumwicklungen ist nicht ausreichend.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Die Anzahl der Netzumwicklungen erhöhen.</li> </ul> <p>Das Netz ist von minderwertiger Qualität.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Das CLAAS ROLLATEX Netz verwenden.</li> </ul> <p>Die Abspulzeit des Netzes ist nicht lang genug.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Die Einführungszeit für das Netz erhöhen.</li> </ul>
Die Anzahl der Netzumwicklungen ist nicht ausreichend.	<p>Der Haken bzw. der Antriebsmechanismus der Netzbindung klemmt.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Die Spannung der Federn überprüfen.</li> </ul> <p>Die Anzahl der eingestellten Netzumwicklungen ist nicht ausreichend.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Die Anzahl der Netzumwicklungen erhöhen.</li> </ul>
Das Netz wird nicht durchtrennt.	<p>Das Netz ist nicht richtig eingesetzt.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Das Netz neu einsetzen.  <a href="#">Seite 165, Einlegen des Netzes</a></li> </ul> <p>Das Schutzband des Netzmessers wurde nicht entfernt.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Das Schutzband vom Netzmesser entfernen.</li> </ul> <p>Das Messer wurde nicht gespannt.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Das Netzmesser manuell spannen. <b>Gefahr!</b></li> </ul> <p>Das Messer klemmt oder ist angerostet.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Das Messer reinigen.</li> </ul> <p>Das Netz ist nicht ausreichend gespannt, da die Netzbremse nicht ausreichend angezogen ist.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Die Netzbremse anziehen.</li> </ul> <p>Das Klinkenrad ist nicht richtig eingestellt.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Das Klinkenrad einstellen.  <a href="#">Seite 362</a></li> </ul>
Das Netz ist auf dem Ballen beschädigt.	<p>Die Ballenrampe ist beschädigt.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Die Ballenrampe austauschen.</li> </ul> <p>Die Kupplung des Rotors arbeitet nicht richtig.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Die Kupplung des Rotors schmieren.</li> <li>– Die Kupplungsfedern des Rotors einstellen.</li> </ul> <p>Die Heckklappe hat beim Ablegen den Ballen berührt und diesen beschädigt.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Die Heckklappe schneller öffnen.</li> </ul>

<b>Störung</b>	<b>Mögliche Ursache / Abhilfe</b>
Die Scherschraube oder die Überlastkupplung der Gelenkwelle sprechen zu oft an.	Die Scherschraube ist nicht geeignet. – Prüfen, ob die Festigkeitsklasse der verwendeten Schraube der des Originals entspricht.  Der Pressdruck ist zu hoch. – Den Pressdruck verringern.  Die Fahrgeschwindigkeit ist zu hoch. – Die Fahrgeschwindigkeit reduzieren.
Die Rotation der Maschine ist unregelmäßig.	Der Pressdruck ist zu hoch. – Den Pressdruck verringern.  Das Befüllen der Presskammer erfolgt ungleichmäßig. – Im Zickzackkurs über die Schwaden fahren, um die Presskammer gleichmäßig zu befüllen.

## 8.5 Schmierölsystem


### 8.5.1 Ursache der Störungen

Störungen bei der Schmierung sind meist zurückzuführen auf:

- eine verstopfte Düse
- eine verstopfte oder geknickte Schmierleitung
- eine minderwertige Ölart
- einen leeren Ölvorratsbehälter
- eine Störung der Pumpe oder eine falsche Einstellung der Fördermenge
- einen verstopften Filter

### 8.5.2 Problemlösungen

Störung	Ursache und Abhilfe
Am Ölpinsel tritt kein Öl aus.	<p>Die Presse ist nicht in Betrieb:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Presse durch Aktivierung der Traktorzapfwelle in Betrieb nehmen.</li> </ul> <p>Der Verteiler oder eine der kalibrierten Düsen ist verstopft:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Verteiler reinigen.</li> <li>– Die kalibrierten Düsen reinigen oder austauschen.</li> </ul> <p>Der Ölansaug- oder der Ölzuleitungsschlauch der Pumpe ist verstopft:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Den Schlauch reinigen.</li> </ul> <p>Der Ölansaugschlauch der Pumpe wird gedrückt, gequetscht oder geknickt bzw. ist durchtrennt:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Den Schlauch austauschen.</li> </ul> <p>Der zugehörige Schmierschlauch ist verstopft:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Den Schlauch reinigen.</li> </ul> <p>Der zugehörige Schmierschlauch ist abgeklemmt:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Den Schlauch wieder anschließen.</li> </ul> <p>Der zugehörige Schmierschlauch wird gedrückt, gequetscht oder geknickt bzw. ist durchtrennt:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Den Schlauch austauschen.</li> </ul>

Störung	Ursache und Abhilfe
	<p>Das verwendete Öl ist nicht geeignet:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>– Den Ölvorratsbehälter manuell entleeren.</li><li>– Den Ölbehälter mit geeignetem Öl befüllen.  <a href="#">Seite 300</a>, <a href="#">Schmierstoffe</a></li></ul> <p>Der Ölbehälter ist leer:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>– Den Ölbehälter mit geeignetem Öl befüllen.</li><li>– Die Maschine laufen lassen, damit die Pumpe betätigt wird.</li></ul> <p>Die Pumpe ist defekt:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>– Pumpe austauschen.</li></ul> <p>Der Pumpendurchsatz ist auf Minimum eingestellt:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>– Die Durchsatzleistung erhöhen, indem die Position der Marke an der Steuerscheibenskala verändert wird.</li></ul> <p>Der Ölfilter des Behälters ist verstopft:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>– Den Filter austauschen.</li></ul> <p>Im zugehörigen Schmierschlauch befindet sich Luft:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>– Die Maschine laufen lassen, damit die Pumpe betätigt wird.</li></ul>



## 8.6 Schmieranlage

### 8.6.1 Ursache der Störungen

Störungen bei der Schmierung sind meist zurückzuführen auf:


- einen verstopften Schmierkreis
- eine geknickte oder abgerissene Leitung
- einen verstopften oder beschädigten Schmiernippel

### 8.6.2 Problemlösungen

Störung	Ursache und Abhilfe
Das Schmierfett kommt nicht bis zum Lager.	<p>Eine Leitung ist verstopft:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Leitung reinigen.</li> </ul> <p>Eine Leitung wurde gedrückt, gequetscht, geknickt oder durchtrennt:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Leitung austauschen.</li> </ul> <p>Eine Leitung ist abgeklemmt:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Leitung wieder anschließen.</li> </ul> <p>Der Zulauf zu einem Lager wird durch einen Fremdkörper verstopft:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Den Zulauf des Lagers reinigen.</li> </ul> <p>Ein Schmiernippel ist verstopft:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Schmiernippel reinigen oder austauschen.</li> </ul> <p>Ein Schmiernippel ist beschädigt:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Schmiernippel austauschen.</li> </ul>

## 8.7 Andere Funktionen

### 8.7.1 Allgemeine Funktionen

Störung	Ursache und Abhilfe
Die Überlastkupplung der Gelenkwelle spricht zu oft an.	Die Fahrgeschwindigkeit ist zu hoch: <ul style="list-style-type: none"><li>– Die Fahrgeschwindigkeit reduzieren.</li></ul> Die Überlastkupplung ist defekt: <ul style="list-style-type: none"><li>– Die Überlastkupplung überprüfen / austauschen.</li></ul>
Der Schneidbodenfehler tritt zu oft auf.	Die Fahrgeschwindigkeit ist zu hoch: <ul style="list-style-type: none"><li>– Die Fahrgeschwindigkeit reduzieren.</li></ul>
Die Rotation der Maschine ist unregelmäßig.	Das Befüllen der Presskammer erfolgt ungleichmäßig: <ul style="list-style-type: none"><li>– Die Form der Schwaden anpassen.</li><li>– Im Zickzackkurs über die Schwaden fahren, um die Presskammer gleichmäßig zu befüllen.  <a href="#">Seite 195, Optimale Aufnahmebedingungen</a></li></ul>
Die Maschine wird nicht korrekt befüllt.	Das Befüllen der Presskammer erfolgt ungleichmäßig: <ul style="list-style-type: none"><li>– Im Zickzackkurs über die Schwaden fahren, um die Presskammer gleichmäßig zu befüllen. </li></ul> Das Pressgut wird nicht korrekt aufgenommen: <ul style="list-style-type: none"><li>– Die Aufnahme an die Schwadgröße anpassen.  <a href="#">Seite 195, Optimale Aufnahmebedingungen</a></li></ul>
Verdrehen eines oder mehrerer Bänder.	Der Pressdruck ist nicht an die Pressbedingungen angepasst: <ul style="list-style-type: none"><li>– Den Pressdruck an die Bedingungen anpassen.  <a href="#">Seite 218, Allgemeines</a></li></ul>

**Störung****Ursache und Abhilfe**

Eine Einzugsschnecke ist gebrochen.

Das Pressgut wird nicht korrekt aufgenommen:

- Die Aufnahme an die Schwadgröße anpassen.  [Seite 195, Optimale Aufnahmebedingungen](#)

An einem Ende der Pickup wurde zu viel Pressgut aufgenommen:

- Die Aufnahme an die Schwadgröße anpassen.  [Seite 195, Optimale Aufnahmebedingungen](#)

## 9 Wartung

### 9.1 Allgemeine Wartungshinweise

128012-002

#### 9.1.1 Wartungs- und Sicherheitshinweise

30348-002

#### **WARNUNG**

Bei Arbeiten zur Instandsetzung, Wartung, Säuberung oder bei technischen Eingriffen an der Presse können Antriebs Elemente in Bewegung geraten.

Auswirkung: Lebensgefahr oder schwere Verletzungen durch bewegte Teile

- ▶ Die Zapfwelle abstellen.
- ▶ Einheit Traktor/Presse anhalten.
- ▶ Motor des Traktors abstellen.
- ▶ Zündschlüssel abziehen.

53811-001

#### **WARNUNG**

Unerwartete Bewegung der Presse.

Auswirkung: Lebensgefahr, Gefahr eines schweren Unfalls oder einer Beschädigung der Presse

- ▶ Die Presse auf einem ebenen und stabilen Untergrund abstellen.
- ▶ Stets die Feststellbremse aktivieren, bevor die Presse vom Traktor abgekuppelt wird.
- ▶ Keile unter die Räder schieben.
- ▶ Stets den Stützfuß in die Sicherungsstellung bringen, bevor die Presse vom Traktor abgekuppelt wird.

25633-001

#### **WARNUNG**

Kontakt mit heißen Flüssigkeiten oder Bauteilen der Maschine

Auswirkung: Verbrennungsgefahr

- ▶ Geeignete Schutzkleidung tragen.
- ▶ Flüssigkeiten und Teile abkühlen lassen.
- ▶ Die in der Betriebsanleitung angegebenen Sicherheitshinweise befolgen.

### 9.1.2 Räder und Reifen

1/284-002

#### **WARNUNG**

Platzen der Reifen, falls der Luftdruck zu hoch oder zu gering ist.

Auswirkung: schwere Verletzungen

- ▶ Sich beim Aufpumpen der Reifen niemals in der Nähe aufhalten.
  - ▶ Den vorgeschriebenen Luftdruck beim Aufpumpen beachten.
  - ▶ Den Reifendruck regelmäßig überprüfen.
- 
- ▶ Alle Reparaturarbeiten an den Reifen durch Spezialwerkstätten ausführen lassen, die über die erforderlichen Werkzeuge verfügen.
- 
- ▶ Vor jeder Arbeit die Presse mit Hilfe von Keilen sichern.
  - ▶ Falls die Presse aufgehängt oder angehoben wird, sicherstellen, dass sich niemand darunter befindet.
  - ▶ Sicherstellen, dass das verwendete Hebezeug über eine ausreichende Traglast verfügt, um die Presse anzuheben und im angehobenen Zustand zu halten.
  - ▶ Den Anzug der Radmutter nach den ersten 10 Betriebsstunden prüfen, danach alle 50 Betriebsstunden.
  - ▶ Regelmäßig den Reifendruck überprüfen.

128014-002

### 9.1.3 Bremsen

25632-002

#### **WARNUNG**

Unregelmäßige Wartung der Bremsen

Auswirkung: Lebensgefahr, schwere Sachschäden

- ▶ Die Bremsen regelmäßig von einer Fachwerkstatt überprüfen lassen.
- ▶ Verschlossene oder beschädigte Bremsschläuche sofort austauschen.
- ▶ Die Bremsen stets von einer Fachwerkstatt reparieren lassen.



**⚠️ WARNUNG**

Ausfall der Bremse

Auswirkung: Verletzungen, schwere Sachschäden

- ▶ Die Bremsen regelmäßig von einer Fachwerkstatt überprüfen lassen.
- ▶ Verschlossene oder beschädigte Bremsschläuche sofort austauschen.
- ▶ Die Bremsen stets von einer Fachwerkstatt reparieren lassen.

25633-001

**⚠️ WARNUNG**

Kontakt mit heißen Flüssigkeiten oder Bauteilen der Maschine

Auswirkung: Verbrennungsgefahr

- ▶ Geeignete Schutzkleidung tragen.
- ▶ Flüssigkeiten und Teile abkühlen lassen.
- ▶ Die in der Betriebsanleitung angegebenen Sicherheitshinweise befolgen.

1/287-001

**⚠️ WARNUNG**

Bremsen defekt

Auswirkung: Verletzungen, schwere Sachschäden

- ▶ Eine ausführliche Kontrolle der Bremsanlage durch eine Fachwerkstatt durchführen lassen.
  
- ▶ Die Bremsschläuche kontrollieren bzw. regelmäßig kontrollieren lassen.
- ▶ Niemals die Bremsanlage durch Schweißen oder Löten reparieren.

128015-004

### 9.1.4 Hydrauliksystem

Instandsetzungsarbeiten am Hydraulikkreislauf der Presse dürfen nur von Fachwerkstätten durchgeführt werden, die von CLAAS zugelassen sind.

**⚠️ WARNUNG**

Hydrauliksystem steht unter Druck.

Auswirkung: Lebensgefahr oder schwere Verletzungen

- ▶ Vor jeder Arbeit den Druck im Hydrauliksystem auf Null reduzieren.

14/200-002

**⚠️ WARNUNG**

Restdruck im Hydraulikkreislauf bestimmter Komponenten, obwohl der Motor nicht läuft, die Steuerventile sich in neutraler Stellung befinden und das Bedienterminal abgeschaltet ist.

Auswirkung: Lebensgefahr oder schwere Verletzungen

- ▶ Bei allen Arbeiten am Hydraulikkreis ist wegen eines möglichen Restdrucks größte Vorsicht geboten.
- ▶ Bei Manipulationen am Hydrauliksystem immer Sicherheitsausrüstung tragen.

25633-001

**⚠️ WARNUNG**

Kontakt mit heißen Flüssigkeiten oder Bauteilen der Maschine

Auswirkung: Verbrennungsgefahr

- ▶ Geeignete Schutzkleidung tragen.
- ▶ Flüssigkeiten und Teile abkühlen lassen.
- ▶ Die in der Betriebsanleitung angegebenen Sicherheitshinweise befolgen.

**⚠️ WARNUNG**

Eindringen von unter Druck stehendem Hydrauliköl in die Haut.

Auswirkung: Schwere Verletzungen durch Eindringen von Öl unter die Haut

- ▶ Stets Fachwerkstätten mit Arbeiten am Hydrauliksystem beauftragen.
- ▶ Regelmäßig den ordnungsgemäßen Zustand von Hydraulikleitungen und -schläuchen überprüfen.
- ▶ Jede schadhafte Leitung oder Schlauch austauschen.
- ▶ Hydraulikleitungen alle 6 Jahre ab Kaufdatum austauschen.
- ▶ Bei Arbeiten am Hydrauliksystem immer Sicherheitsausrüstung tragen.
- ▶ Bei Unfall sofort einen Arzt aufsuchen, um Entzündungen zu vermeiden.

50845-001

**Umwelt!**

Verschmutzungsgefahr für Fauna und Flora.

Auswirkung: Verschmutzungsgefahr für Fauna und Flora

- ▶ Gebrauchte Hydrauliköle gemäß den gesetzlichen Vorschriften entsorgen
- ▶ Gebrauchte Ölfilter gemäß den gesetzlichen Vorschriften entsorgen.

128016-002

**9.1.5 Endlosbänder**

- ▶ Regelmäßig sicherstellen, dass die Bänder richtig gespannt sind.
- ▶ Den Verschleiß der Bänder überprüfen.

**⚠️ WARNUNG**

## Beschädigte Bänder

Auswirkung: Lebensgefahr oder schwere Verletzungen

- ▶ Den Zustand der Bänder regelmäßig überprüfen.
- ▶ Beschädigte Bänder umgehend austauschen.
- ▶ Sicherstellen, dass keine scharfen Teile mit den gespannten Bändern in Berührung kommen, da dies zu Schäden an den Bändern führen kann.

56823-001

**⚠️ WARNUNG**

## Durch Öl verunreinigtes Endlosband

Auswirkung: Beschädigung des Endlosbands

- ▶ Das Endlosband mit einem alkalischen Reinigungsmittel reinigen.
- ▶ Zum Reinigen des Endlosbands niemals Benzin oder ähnliche Flüssigkeiten verwenden.

122154-003

**9.1.6 Keilriemen**

- ▶ Regelmäßig überprüfen, ob der Keilriemen korrekt gespannt ist.
- ▶ Den Verschleiß des Keilriemens kontrollieren und diesen bei sichtbarer Rissbildung sofort austauschen.

2/160-003

**HINWEIS**

Keilriemen hat Risse und/oder ist beschädigt

Auswirkung: Sachschäden

- ▶ Den Zustand des Riemens regelmäßig überprüfen.
- ▶ Den Riemen austauschen, sobald er beschädigt ist.
- ▶ Sicherstellen, dass kein scharfkantiges Teil den gespannten Riemen berührt, denn dadurch könnte der Riemen beschädigt werden.

**HINWEIS**

Keilriemen durch Öl verschmutzt

Auswirkung: Beschädigung des Riemens

- ▶ Den Keilriemen mit einem alkalischen Reinigungsmittel reinigen.
- ▶ Zum Reinigen des Keilriemens niemals Benzin oder ähnliche Flüssigkeiten verwenden.

- ▶ Nach einem Austausch des Keilriemens nach 2 bis 3 Std. Betrieb überprüfen, ob dieser noch korrekt gespannt ist. Falls erforderlich nachspannen.

1Z2155-003

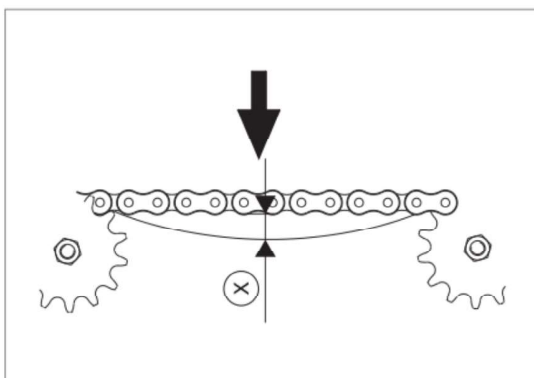
**9.1.7 Ketten**

- ▶ Die Spannung der Ketten regelmäßig überprüfen, besonders bei neuen Ketten.

Je nach Ausrüstung der Maschine können lose Ketten auf zwei Arten gespannt werden:

- Die Kette mit Hilfe des Kettenspanners spannen, falls an der Maschine vorhanden.
- Zu lang gewordene Ketten kürzen, indem ein Doppelglied herausgenommen wird.

2428-002



857-002

**VORSICHT**

Quetschgefahr bei Montagen.

Quetschungen von Gliedmaßen.

- ▶ Gliedmaße vom Gefahrenbereich fernhalten.
- ▶ Geeignetes Werkzeug verwenden.

- 403 ▶ Die Kettenspannung durch Daumendruck in der Mitte des Leertrums kontrollieren.

*Bei geringer Zuglast des Leertrums muss das Maß (X) 2 % des Achsenabstands der Zahnräder betragen.*

Beispiel:

Gemessener Achsenabstand 200 mm

$200 \text{ mm} \times 2 : 100 = 4 \text{ mm}$

Maß X = 4 mm

Bei zu geringer Kettenspannung:

- ▶ Die Kette mit Hilfe des Kettenspanners spannen, falls an der Maschine vorhanden.

Falls dies nicht ausreicht oder die Maschine über keinen Kettenspanner verfügt:



- ▶ Kette ausbauen.
- ▶ Das Kettenschloss entfernen.
- ▶ Die Kette kürzen.
- ▶ Das Kettenschloss wieder einbauen.
- ▶ Die Kette einbauen.
- ▶ Die Kette spannen.

122156-001

### 9.1.8 Press- und Bindevorrichtung

- ▶ Täglich Press- und Bindevorrichtung reinigen und angesammeltes Pressgut entfernen, um jegliche Brandgefahr auszuschließen.
- ▶ Die Schutzgehäuse nach jeder Wartungsarbeit an der Presse wieder anbringen.

12/990-002

### 9.1.9 Gelenkwelle

- ▶ Sicherstellen, dass alle Schutzvorrichtungen vorhanden sind und einwandfrei funktionieren.

104/62-002

#### **WARNUNG**


Nicht Kenntnisnahme der Benutzungs- und Wartungsempfehlungen der Gelenkwellen.

Auswirkung: Lebensgefahr, schwere Verletzungen oder schwere Schäden an der Presse

- ▶ Lesen Sie die mit der Gelenkwelle mitgelieferte Anleitung aufmerksam durch.
- ▶ Beachten Sie die Empfehlungen in der mitgelieferten Anleitung zur Gelenkwelle.

122157-001

### 9.1.10 Anhängung

- ▶ Den Anzug der Schrauben und Muttern der Zugöse nach den 10 ersten Betriebsstunden überprüfen.  
Anzugsdrehmomente:  Technische Daten.

123210-001

### 9.1.11 Schneidevorrichtung

1/293-001

#### **WARNUNG**

Scharfe Messerklingen!

Auswirkung: schwere Verletzungen

- ▶ Beim Austausch der Messer stets Sicherheitshandschuhe tragen.

### 9.1.12 Schutzvorrichtungen

- ▶ Nach Beendigung der Wartungsarbeiten stets alle Schutzvorrichtungen (Schutze, bewegliche Platten, usw.) wieder anbringen.
- ▶ Regelmäßig den einwandfreien Zustand der Schutzvorrichtungen überprüfen.
- ▶ Jede beschädigte Schutzvorrichtung bzw. jede Schutzvorrichtungen, die ihren Zweck nicht mehr erfüllt, austauschen.

1/295-002

#### **WARNUNG**

Freiliegende bewegliche Teile, wenn die Schutzvorrichtungen nicht angebracht sind.

Auswirkung: Lebensgefahr oder schwere Verletzungen durch Verfangen

- ▶ Nach Durchführung von Wartungsarbeiten stets die Schutzvorrichtungen wieder anbringen.

1Z2159-001



### 9.1.13 Schrauben und Muttern

- ▶ Anzug von Schrauben und Muttern in regelmäßigen Abständen prüfen.
- ▶ Die Schrauben und Muttern gegebenenfalls nachziehen.

1Z2160-003

### 9.1.14 Schmierung

#### Schmierung der Maschine

- ▶ Vor der Schmierung alle Schmiernippel reinigen.
- ▶ Die Maschine gemäß den angegebenen Schmierintervallen schmieren.  [Seite 301, Schmierplan](#)
- ▶ Ausschließlich Marken-Mehrzweckfett verwenden.  [Seite 300, Schmierstoffe](#)

5/133-002

#### **HINWEIS**

Schmierung zu stark

Auswirkung: Schwere Sachschäden

- ▶ Die Hinweise zum Schmieren beachten

#### Schmierintervalle

Darauf achten, dass die Schmierintervalle eingehalten werden.

- ▶ Die Schmierfettpumpe nur 2- bis 3-mal pro Schmiernippel betätigen.


**HINWEIS**

Nichtbeachtung der Schmierintervalle


Auswirkung: Schwere Sachschäden

- ▶ Die Schmierintervalle einhalten.

**Getriebe**

- ▶ Die für die Getriebe vorgeschriebenen Ölwechselintervalle einhalten.
- ▶ Ausschließlich die für die Getriebe vorgeschriebenen Hydrauliköle verwenden.  [Seite 300, Schmierstoffe](#)

**Radnabenlager**

- ▶ Die Radnabenlager mit Fett vom Typ Lithium EP schmieren, dessen Tropfpunkt zwischen 180 °C und 190 °C liegt.  [Seite 300, Schmierstoffe](#)
- ▶ Die Radnaben alle 1000 Betriebsstunden mit neuem Schmierfett befüllen.

5/133-002

**HINWEIS**

Schmierung zu stark

Auswirkung: Schwere Sachschäden

- ▶ Die Hinweise zum Schmieren beachten

1/292-001


**Umwelt!**

Verschmutzungsgefahr für Fauna und Flora

Auswirkung: Verschmutzungsgefahr für Fauna und Flora

- ▶ Die Schmierstoffe in geeigneten Behältnissen lagern.
- ▶ Gebrauchte Schmierstoffe gemäß den gesetzlichen Vorschriften entsorgen.

**Gelenkwelle**

- ▶ Die vom Hersteller vorgeschriebenen Schmierintervalle einhalten.  Betriebsanleitung der Gelenkwelle

**⚠️ WARNUNG**

Nicht Kenntnisnahme der Benutzungs- und  
Wartungsempfehlungen der Gelenkwellen.

Auswirkung: Lebensgefahr, schwere Verletzungen  
oder schwere Schäden an der Presse

- ▶ Lesen Sie die mit der Gelenkwelle mitgelieferte  
Anleitung aufmerksam durch.
- ▶ Beachten Sie die Empfehlungen in der  
mitgelieferten Anleitung zur Gelenkwelle.

**Öl-Vorratsbehälter**

- ▶ Stets spezielles Kettenöl  
verwenden.  [Seite 300, Schmierstoffe](#)

36008-001

**⚠️ WARNUNG**

Mischung von Öl mit Kraftstoffen wie Diesel oder  
anderen leicht entzündlichen Stoffen.

Auswirkung: Beschädigung der Ketten, Brandgefahr  
an der Presse

- ▶ Stets sauberes Öl verwenden
- ▶ Das Schmieröl nie mit anderen Stoffen  
vermischen.

36007-002

**Information**

Verwendung eines Öls, das für das Schmieren von  
Ketten geeignet ist.

Auswirkung: Regelmäßiges und korrektes Schmieren  
der Ketten

- ▶ Synthetiköl CLAAS Bio HEES 46 oder
- ▶ Hydrauliköl oder
- ▶ Motoröl verwenden.

131938-002

**9.1.15 Induktionssensoren**

Verschmutzte Induktionssensoren führen zu  
Funktionsstörungen an der Maschine

- ▶ Sicherstellen, dass keine Metallspäne an den  
Induktionssensoren vorhanden sind.
- ▶ Die Induktionssensoren mit einem Lappen  
reinigen.

**! WARNUNG**

Verschmutzte Induktionssensoren.

Auswirkung: Lebensgefahr, Sachschäden, mangelhafte Funktionsweise.

- ▶ Sicherstellen, dass keine Metallspäne an den Induktionssensoren vorhanden sind.
- ▶ Die Induktionssensoren mit einem Lappen reinigen.

62832-002

**! WARNUNG**

Bei Arbeiten zur Instandsetzung, Wartung, Säuberung oder bei technischen Eingriffen an der Presse können Antriebselemente in Bewegung geraten.

Auswirkung: Lebensgefahr oder schwere Verletzungen durch bewegte Teile

- ▶ Zapfwelle abstellen.
- ▶ Motor des Traktors abstellen.
- ▶ Zündschlüssel abziehen.

122161-003

**9.1.16 Schweißarbeiten**

1/29/-003

**HINWEIS**

Kurzschluss

Auswirkung: Zerstörung von Elektrokabeln und Modulen

- ▶ Alle Kabelverbindungen zwischen Presse und Traktor abklemmen.
- ▶ Das Anschlusskabel für das Bedienterminal abklemmen.
- ▶ Die Module abklemmen.
- ▶ Den Stecker für die Erdung des Schweißgeräts in der Nähe des Schweißbereichs anbringen.



### 9.1.17 Ersatzteile

 **WARNUNG**

Verwendung nicht zugelassener Ersatzteile.

Auswirkung: Lebensgefahr oder schwere Verletzungen







- ▶ Stets Ersatzteile verwenden, deren technische Eigenschaften den Herstelleranforderungen entsprechen.
- ▶ Vorzugsweise CLAAS Ersatzteile verwenden.

## 9.2 Wartungstabellen

### 9.2.1 Wartungsarbeiten vor der Ernte

Wartungsarbeiten	Bemerkung
Die Befestigung der Deichsel überprüfen.	 <a href="#">Seite 327</a>
Die Befestigung des Zugmauls kontrollieren.	 <a href="#">Seite 327</a>
Den Anzug der Radmuttern kontrollieren.	 <a href="#">Seite 317</a>
Das Spiel an den Radnaben überprüfen.	 <a href="#">Seite 319</a>
Die Befestigung der Radnabekappen überprüfen.	 <a href="#">Seite 321</a>
Den Zustand der Reifen und den Reifendruck kontrollieren.	 <a href="#">Seite 317</a>
Die Spannung der Antriebsketten der Pickup überprüfen.	 <a href="#">Seite 331</a>
Die Spannung der Kette an der Heckklappe überprüfen.	 <a href="#">Seite 352</a>
Den Zustand des/der Antriebsriemen(s) der Bindung überprüfen (je nach Ausrüstung).	
Den Filter im Vorratsbehälter für die Kettenschmierung austauschen.	 <a href="#">Seite 368</a>
Den Vorratsbehälter für die Kettenschmierung befüllen.	 <a href="#">Seite 367</a>
Die Funktion der Kettenschmierung kontrollieren.	 <a href="#">Seite 369</a>
Die Funktion der automatischen Zentralschmierung kontrollieren (je nach Ausrüstung).	 <a href="#">Seite 371</a>
Den Getriebeölstand überprüfen.	 <a href="#">Seite 310</a>  <a href="#">Seite 313</a>
Eine vollständige Schmierung der Maschine durchführen.	 <a href="#">Seite 301</a>
Die Induktionssensoren auf Sauberkeit kontrollieren.	 <a href="#">Seite 292</a>
Die Funktionstüchtigkeit der Bremsen überprüfen (je nach Ausrüstung).	
Die Sicherheitsbremse überprüfen (je nach Ausrüstung).	 <a href="#">Seite 323</a>  <a href="#">Seite 322</a>
Die Zylinder der Druckluftbremsanlage von einer Fachwerkstatt reinigen lassen.	 <a href="#">Seite 325</a>
Die Einstellung der Federn an der Rotorkupplung überprüfen.	 <a href="#">Seite 336</a>
Die Rotorkupplung reinigen.	 <a href="#">Seite 335</a>

### 9.2.2 Wartungsarbeiten nach den ersten 10 Betriebsstunden

Wartungsarbeiten	Bemerkung
Die Befestigung der Anhängervorrichtung überprüfen.	 <a href="#">Seite 327</a>
Die Befestigung der Deichsel überprüfen.	 <a href="#">Seite 327</a>
Den Anzug der Radmuttern überprüfen.	 <a href="#">Seite 317</a>
Die Spannung der Kette der Heckklappe überprüfen.	 <a href="#">Seite 352</a>
Den Zustand des/der Antriebsriemen(s) der Bindung überprüfen (je nach Ausrüstung).	
Die Spannung der Antriebsketten der Pickup überprüfen.	 <a href="#">Seite 331</a>
Die Rückseite des Garnkastens reinigen.	 <a href="#">Seite 373</a>








131251-002



### 9.2.3 Wartungsarbeiten nach den ersten 50 Betriebsstunden

Wartungsarbeiten	Bemerkung
Einen Getriebeölwechsel durchführen.	 <a href="#">Seite 310</a>  <a href="#">Seite 313</a>
Den Hydraulikölfilter austauschen.	 <a href="#">Seite 329</a>
Das Spiel an den Radnaben überprüfen.	 <a href="#">Seite 319</a>
Die Befestigung der Radnabenkappen überprüfen.	 <a href="#">Seite 321</a>

131252-002

### 9.2.4 Wartungsarbeiten alle 8 Betriebsstunden oder täglich







Wartungsarbeiten	Bemerkung
Die Maschine reinigen.	
Den Vorratsbehälter für die Kettenschmierung befüllen.	 <a href="#">Seite 367</a>
Die Funktion der Kettenschmierung kontrollieren.	 <a href="#">Seite 369</a>
Die Schmierung der Walzen Nr. 3 und Nr. 5 kontrollieren (Maschine mit Zentralschmierung).	 <a href="#">Seite 371</a>
Den Zustand des/der Antriebsriemen(s) der Bindung überprüfen (je nach Ausrüstung).	
Das Einführband der Bindung reinigen.	 <a href="#">Seite 345</a>
Netzbindung (je nach Ausrüstung): Prüfen, ob sich Gummwalze und Andrückrolle frei drehen.	 <a href="#">Seite 359</a>
Die Funktionstüchtigkeit der Bremsen bei Inbetriebnahme überprüfen (je nach Ausrüstung).	
Gestänge und Zylinder der Bremsanlage überprüfen.	 <a href="#">Seite 322</a>  <a href="#">Seite 325</a>
Die Bremsleitungen überprüfen (je nach Ausrüstung).	

Wartungsarbeiten	Bemerkung
Die Induktionssensoren auf Sauberkeit kontrollieren.	 <a href="#">Seite 292</a>
Empfohlene Schmierarbeiten durchführen.	 <a href="#">Seite 303</a>




**9.2.5 Wartungsarbeiten alle 50 Betriebsstunden**

Wartungsarbeiten	Bemerkung
Den Getriebeölstand überprüfen.	 <a href="#">Seite 310</a>  <a href="#">Seite 313</a>
Die Funktion der automatischen Zentralschmierung kontrollieren (je nach Ausrüstung).	 <a href="#">Seite 371</a>
Die Befestigung der Anhängavorrichtung kontrollieren.	 <a href="#">Seite 327</a>
Die Befestigung der Deichsel überprüfen.	 <a href="#">Seite 327</a>
Die Spannung der Antriebsketten der Pickup überprüfen.	 <a href="#">Seite 331</a>
Den Zustand der Reifen und den Reifendruck kontrollieren.	 <a href="#">Seite 317</a>
Den Anzug der Radmuttern kontrollieren.	 <a href="#">Seite 317</a>
Die Endlosbänder überprüfen.	 <a href="#">Seite 337</a>
Die Spannung der Kette an der Heckklappe überprüfen.	 <a href="#">Seite 352</a>
Die Rückseite des Garnkastens reinigen.	 <a href="#">Seite 373</a>
Den Druckluftspeicher der Bremsanlage entleeren (je nach Ausrüstung).	 <a href="#">Seite 324</a>
Die Filter der Druckluftbremsanlage reinigen (je nach Ausrüstung).	 <a href="#">Seite 323</a>
Empfohlene Schmierarbeiten durchführen.	 <a href="#">Seite 305</a>










**9.2.6 Wartungsarbeiten alle 100 Betriebsstunden**

Wartungsarbeiten	Bemerkung
Den Zustand des/der Antriebsriemen(s) der Bindung überprüfen (je nach Ausrüstung).	
Gestänge und Zylinder der Bremsanlage überprüfen.	 <a href="#">Seite 322</a>  <a href="#">Seite 323</a>
Den Verschleiß der Bremsbeläge überprüfen.	 <a href="#">Seite 326</a>
Die Dichtigkeit des Wasserablassventils überprüfen.	 <a href="#">Seite 324</a>
Die Befestigung des Druckluftspeichers überprüfen (je nach Ausrüstung).	 <a href="#">Seite 324</a>
Die empfohlenen Schmierarbeiten durchführen.	 <a href="#">Seite 307</a>


### 9.2.7 Wartungsarbeiten alle 250 Betriebsstunden

Wartungsarbeiten	Bemerkung
Das Spiel an den Radnaben überprüfen.	 <a href="#">Seite 319</a>
Die Befestigung der Radnabenkappen überprüfen.	 <a href="#">Seite 321</a>
Die empfohlenen Schmierarbeiten durchführen.	 <a href="#">Seite 309</a>

### 9.2.8 Jährliche Wartungsarbeiten oder alle 500 Betriebsstunden

Wartungsarbeiten	Hinweis
Einen Getriebeölwechsel durchführen.	 <a href="#">Seite 310</a>  <a href="#">Seite 313</a>
Den Hydraulikölfilter austauschen.	 <a href="#">Seite 329</a>
Den Filter des Vorratsbehälters für die Kettenschmierung austauschen.	 <a href="#">Seite 368</a>
Den Abstreifer von Walze Nr. 5 überprüfen.	 <a href="#">Seite 347</a>
Das Spiel an den Radnabenlagern überprüfen.	 <a href="#">Seite 319</a>
Die Sicherheitsbremse überprüfen (je nach Ausrüstung).	 <a href="#">Seite 322</a>  <a href="#">Seite 323</a>
Die Zylinder der Druckluftbremsanlage von einer Fachwerkstatt reinigen lassen.	 <a href="#">Seite 325</a>
Die Radnabenlager schmieren.	 <a href="#">Seite 321</a>
Die Einstellung der Federn an der Rotorkupplung überprüfen.	 <a href="#">Seite 336</a>
Die Rotorkupplung reinigen.	 <a href="#">Seite 335</a>
Die Bindungskupplung reinigen.	 <a href="#">Seite 363</a>

### 9.2.9 Wartungsarbeiten bei Bedarf

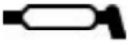

Wartungsarbeiten	Hinweis
Den Filter des Vorratsbehälters für die Kettenschmierung austauschen.	 <a href="#">Seite 368</a>
Den Vorratsbehälter für die Kettenschmierung befüllen.	 <a href="#">Seite 367</a>
Den Zustand der Reifen und den Reifendruck kontrollieren.	 <a href="#">Seite 317</a>
Das Spiel an den Radnaben überprüfen.	 <a href="#">Seite 319</a>
Die Befestigung der Radnabenkappen überprüfen.	 <a href="#">Seite 321</a>
Die Induktionssensoren auf Sauberkeit kontrollieren.	 <a href="#">Seite 292</a>
Die Einstellung der Federn an der Rotorkupplung überprüfen.	 <a href="#">Seite 336</a>



Wartungsarbeiten	Hinweis
Die Rotorkupplung reinigen.	 <a href="#">Seite 335</a>
Die Endlosbänder mittig ausrichten.	 <a href="#">Seite 342</a>
Den Abstreifer von Walze Nr. 1 einstellen.	 <a href="#">Seite 345</a>
Den Abstreifer von Walze Nr. 2 einstellen.	 <a href="#">Seite 346</a>
Den Abstreifer von Walze Nr. 7 einstellen.	 <a href="#">Seite 350</a>
Die Ballenrampe einstellen.	 <a href="#">Seite 365</a>
Den Sensor der Klappe einstellen.	 <a href="#">Seite 374</a>

## 9.3 Schmierstofftabellen

### 9.3.1 Schmierstoffe

Bauteil	Menge (in Litern)	Schmierstoffsorte / Spezifikation	Viskositätsklasse / SAE-Klasse	Hinweis
<b>Getriebe</b>				
Getriebe 540 min <sup>-1</sup>	~ 1,75 l	CLAAS Multigrade- / Hypoid- / Mehrzweck-Getriebeöl (MIL: 2105 B)	SAE 90 GL-5	CLAAS Agrishift MT 80W90
Getriebe 1 000 min <sup>-1</sup>	~ 3 l	CLAAS Multigrade- / Hypoid- / Mehrzweck-Getriebeöl (MIL: 2105 B)	SAE 90 GL-5	CLAAS Agrishift MT 80W90
<b>Antriebsketten</b>				
Ketten für die Heckklappe und Antriebsketten der Walzen	~ 6 l	Organisch abbaubares Kettenöl (CLAAS Bio HEES 46) Hydrauliköl Motoröl		
<b>Manuelle Schmierung</b>				
Schmiernippel 	 Schmierplan	Mehrzweckfett CLAAS EP2 (KP 2 K-30)	DIN 51 502 MAN 283 Le-P2	400g-Kartusche CLAAS Agrigrease EP2 Nr. 00 0147 437 0
<b>Radnaben</b>				
Innenlager	~ 40 g	Lithiumfett EP Tropfpunkt: 180 bis 190°C		
Nabenstopfen	~ 80 g			

## 9.4 Schmierplan

### 9.4.1 Wichtig

Die Maschinen können mit 2 optionalen Schmiersystemen ausgerüstet sein:

- Einzelschmierung jeder Komponente
- Zentralschmierung

Je nach Art des Schmiersystems können bestimmte Schmierintervalle und Schmierstellen abweichen.

---

#### Maschine ohne Zentralschmierung

**Die Einhaltung der Schmierintervalle ist wichtig, insbesondere bei folgenden Komponenten:**

- Rotorkupplung
  - rechte Seite, alle 8 Stunden
- Walze Nr. 3
  - rechte Seite, alle 8 Stunden
  - linke Seite, alle 8 Stunden
- Walze Nr. 5
  - rechte Seite, alle 8 Stunden
  - linke Seite, alle 8 Stunden


Die Fettpumpe pro Schmiernippel nur 2- bis 3-mal betätigen.

---

#### Maschine mit Zentralschmierung

**Die Einhaltung der Schmierintervalle ist wichtig, insbesondere bei folgenden Komponenten:**

- Rotorkupplung
  - rechte Seite, alle 8 Stunden
- 2 Schmiermodule
  - rechte Seite, alle 8 Stunden

Für jedes Schmiermodul die vorgeschriebene Fettmenge beachten.  [Seite 371, Manuelle Zentralschmierung \(Option\)](#)

Da nur die wichtigsten Schmierstellen mit der Zentralschmierung verbunden sind, muss für das korrekte Abschmieren der nicht angeschlossenen Komponenten der Schmierplan zurate gezogen werden.

#### **WARNUNG**

Nicht geschmierte Komponenten

Auswirkung: Schwere Sachschäden

- ▶ Zur korrekten Abschmierung der nicht mit der Zentralschmierung verbundenen Komponenten den Schmierplan zurate ziehen

## 9.4.2 Schmierintervalle

30348-002

### **⚠️ WARNUNG**

Bei Arbeiten zur Instandsetzung, Wartung, Säuberung oder bei technischen Eingriffen an der Presse können Antriebs Elemente in Bewegung geraten.

Auswirkung: Lebensgefahr oder schwere Verletzungen durch bewegte Teile

- ▶ Die Zapfwelle abstellen.
- ▶ Einheit Traktor/Presse anhalten.
- ▶ Motor des Traktors abstellen.
- ▶ Zündschlüssel abziehen.

5/132-002

### **HINWEIS**

Nichtbeachtung der Schmierintervalle

Auswirkung: Schwere Sachschäden

- ▶ Die Schmierintervalle einhalten.

5/133-002

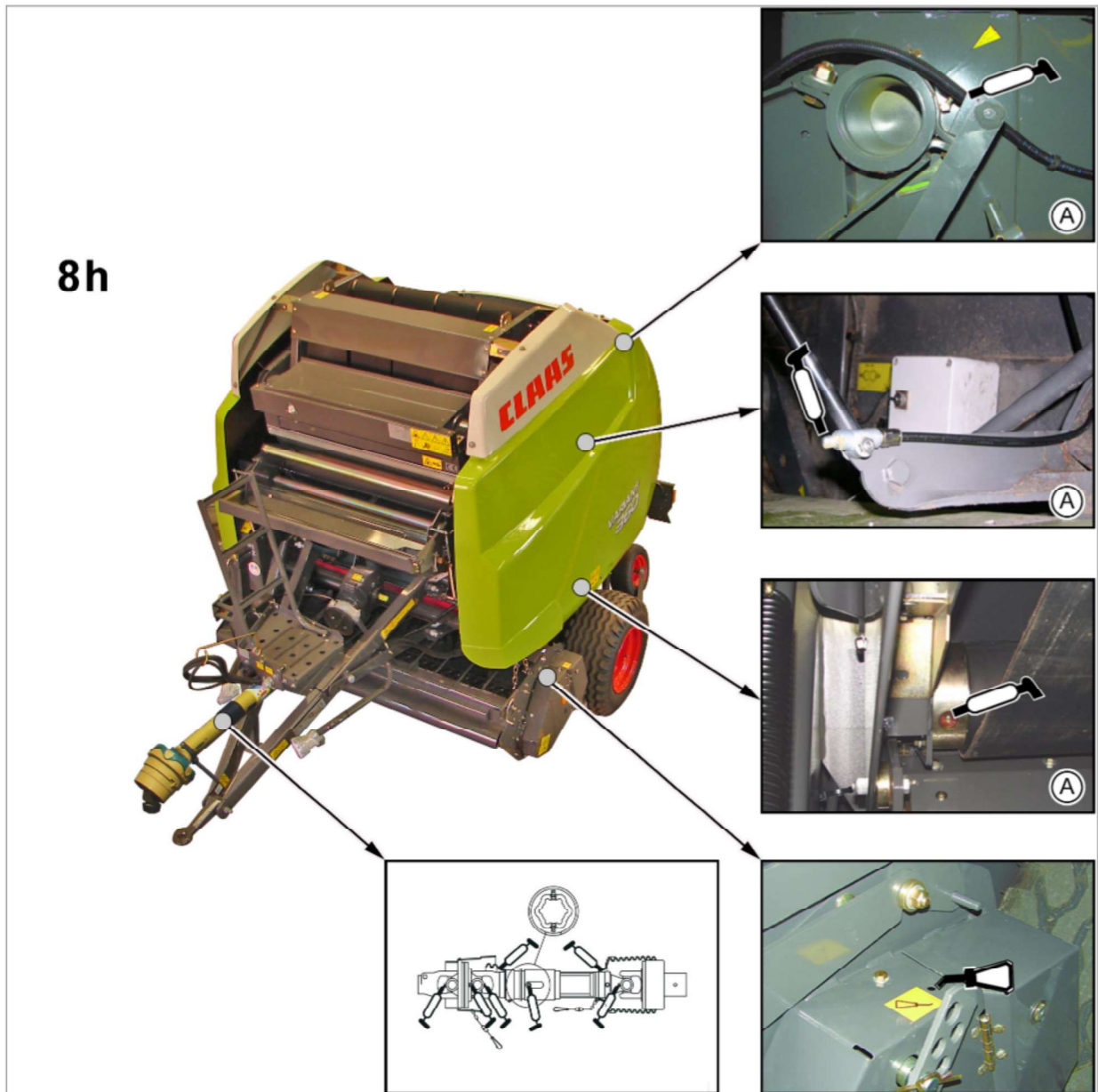
### **HINWEIS**

Schmierung zu stark

Auswirkung: Schwere Sachschäden

- ▶ Die Hinweise zum Schmieren beachten

9.4.3 Schmierstellen - 8 Std.

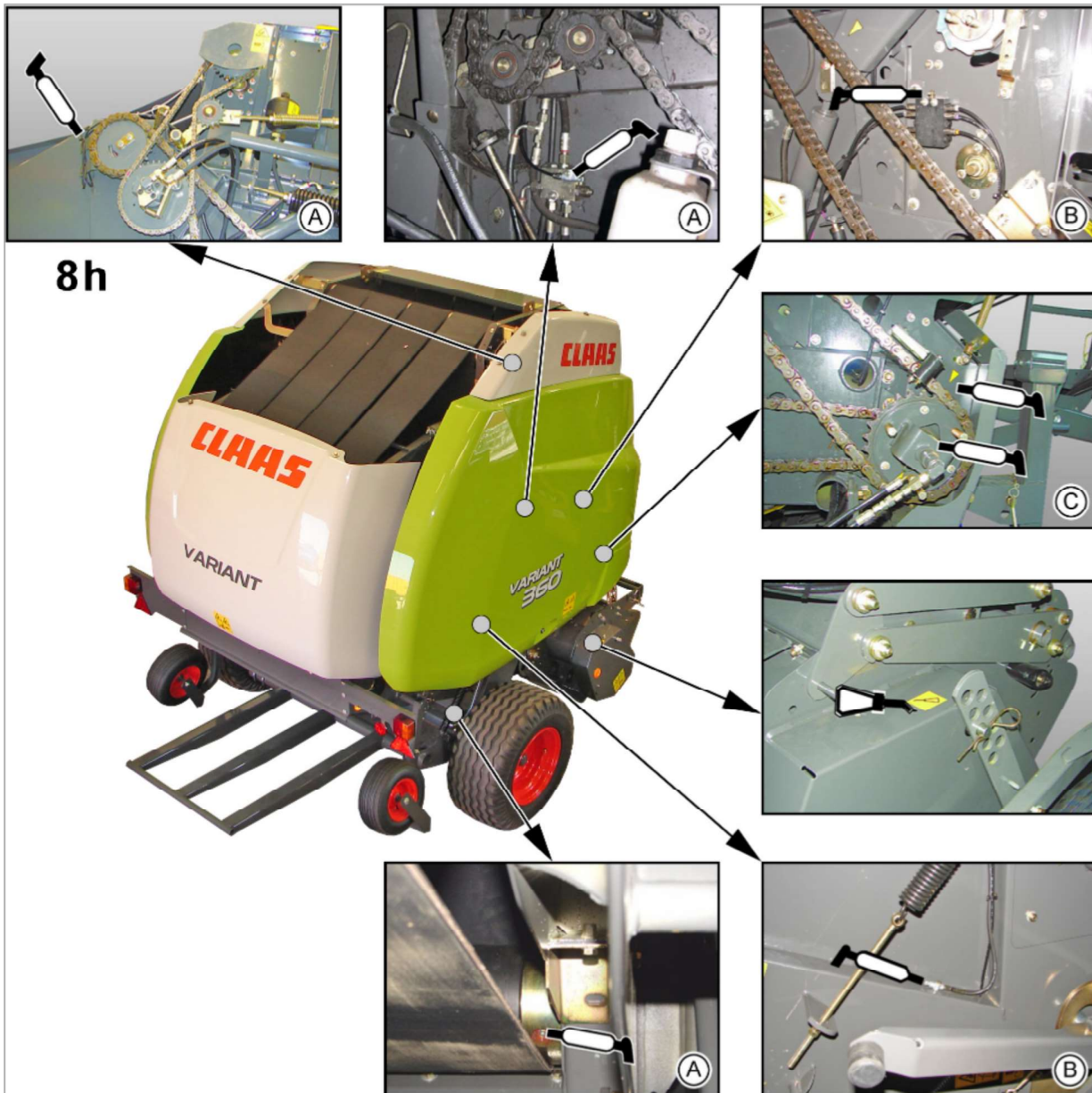


17/249-001

404


Beschreibung	
A	Maschine ohne Zentralschmierung





1/ /245-001

405

	Beschreibung
A	Maschine ohne Zentralschmierung
B	Maschine mit Zentralschmierung  <a href="#">Seite 371, Manuelle Zentralschmierung (Option)</a>
C	Vor dem Schmieren der Rotorkupplung die Heckklappe öffnen

9.4.4 Schmierstellen - 50 Std



17/252-001

**406**

	Beschreibung
A	Mit allen Zugmaultypen und US-Anhängung
B	Mit Kugelkupplungskopf
C	Maschine ohne Zentralschmierung



**50h**



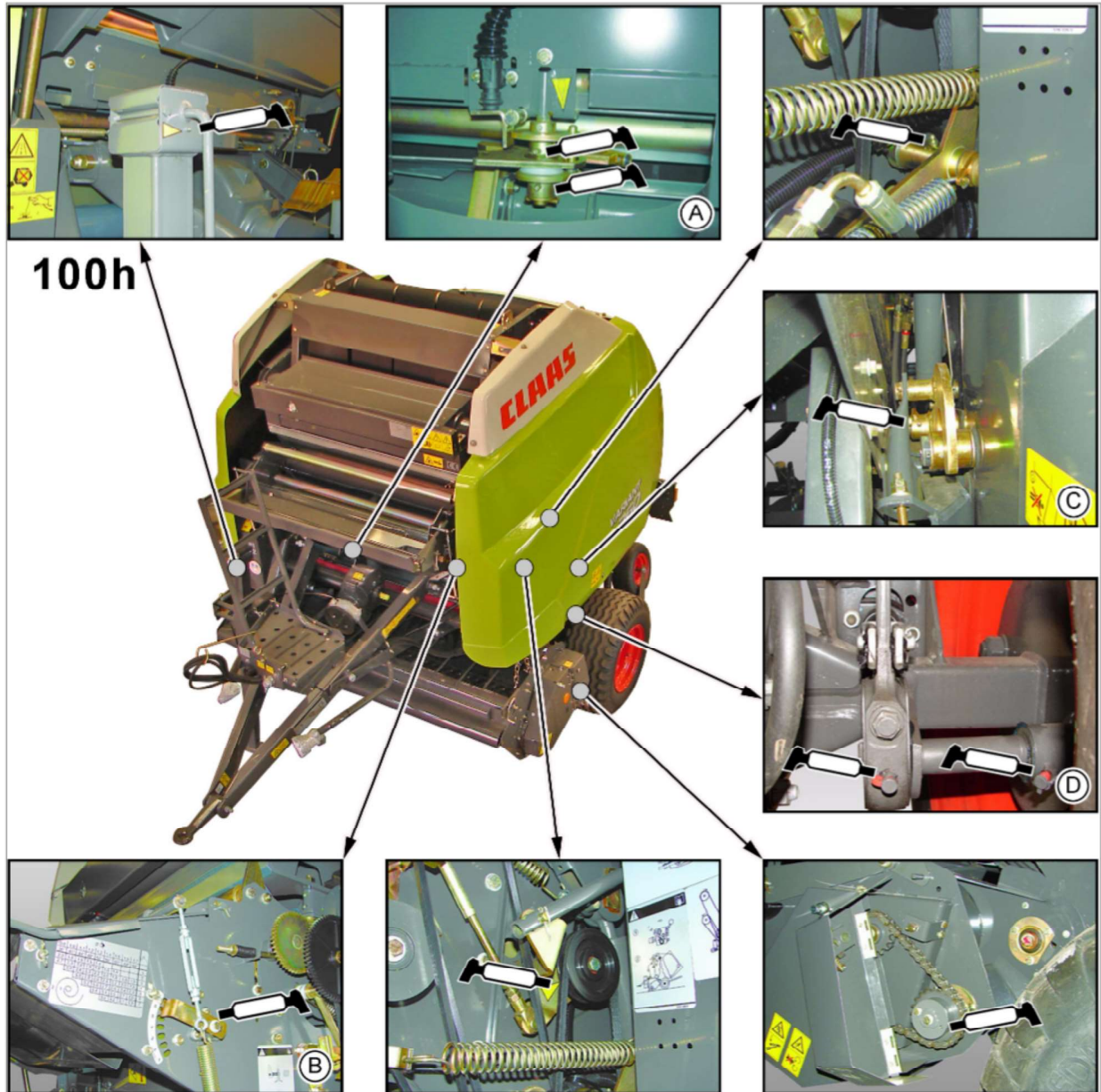
1/7251-001

**407**

Beschreibung	
A	Maschine ohne Zentralschmierung



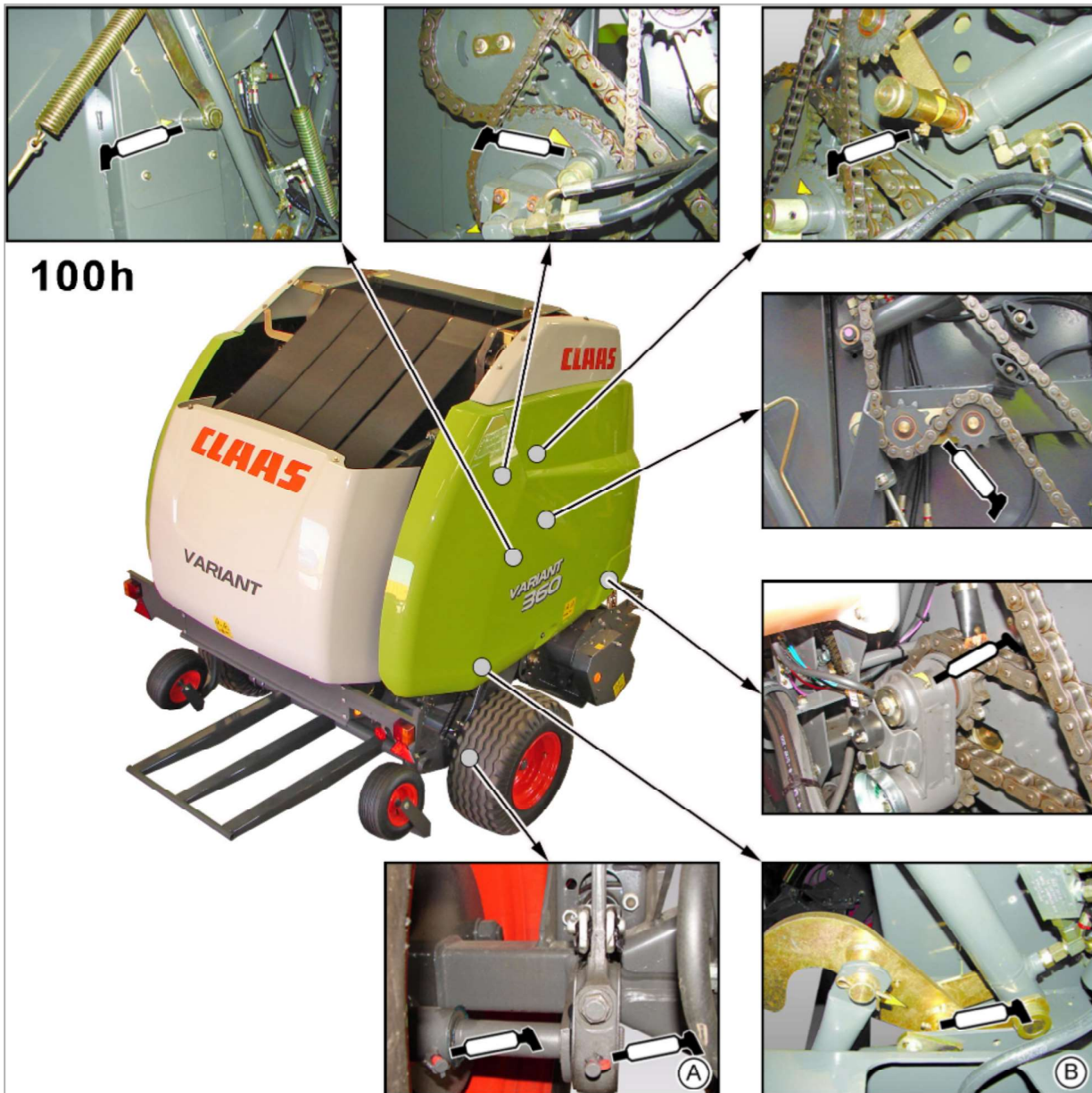
9.4.5 Schmierstellen - 100 Std



17/2b4-001

408

	Beschreibung
A	Nur Garnbindung
B	Nur Netzbindung
C	Maschine ohne Zentralschmierung
D	Nur gebremste Maschine



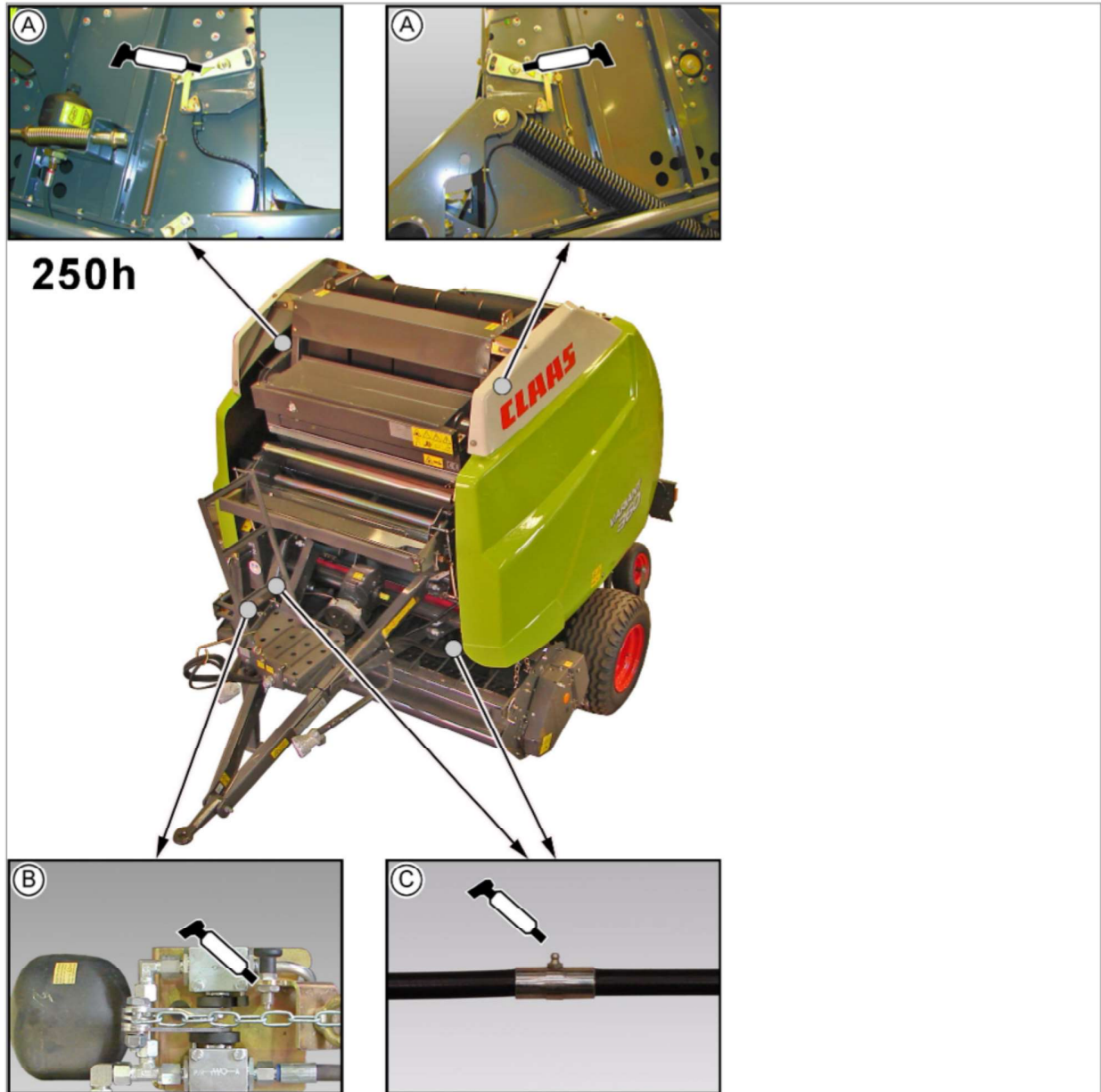
1/7255-001

409

	Beschreibung
A	Nur gebremste Maschine
B	Maschine ohne Zentralschmierung



**9.4.6 Schmierstellen - 250 Std**



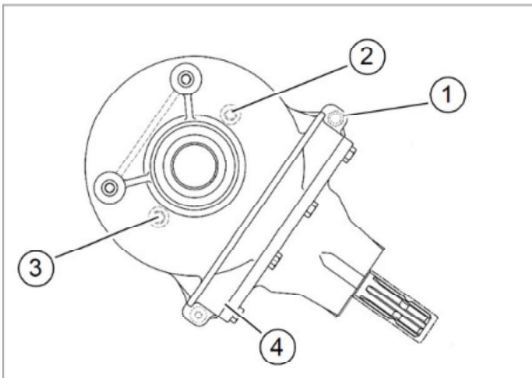
129316-002

**410**

	Beschreibung
A	Mit Füllanzeige der Presskammer
B	Nur mit aktiv-hydraulischer Bremsanlage
C	Mit jedem Bremstyp (Seilzüge der Feststellbremse)

## 9.5 Wartungsarbeiten Getriebe

### 9.5.1 Getriebe 540 min-1

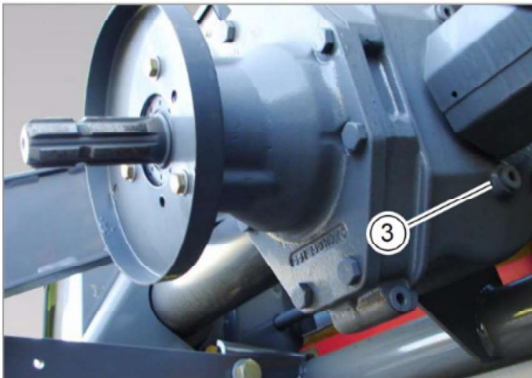


128051-001

411

#### Identifizierung

- 1 Entlüfter
- 2 Füllschraube
- 3 Ölstandskontrollschraube
- 4 Ablassschraube



128052-001

412

#### Ölstandskontrolle

- ▶ Die Presse waagrecht stellen.
- ▶ Die zu Beginn des Kapitels angegebenen Sicherheitsvorschriften befolgen.
- ▶ Den Ölstand über die Kontrollbohrung (3) überprüfen.
  - ▶ Die im Getriebe enthaltene Ölmenge ist ausreichend, wenn das Öl die untere Hälfte der Kontrollbohrung erreicht.
  - ▶ Die im Getriebe enthaltene Ölmenge ist unzureichend, wenn das Öl nicht die Kontrollbohrung erreicht: Öl nachfüllen.

#### Ölwechsel

- ▶ Die Presse waagrecht auf einen ebenen und festen Untergrund stellen.
- ▶ Die zu Beginn des Kapitels Wartung angegebenen Sicherheitsvorschriften befolgen.
- ▶ Einen Ölauffangbehälter unter die Ablassöffnung stellen:  
Die Füllmenge des Behälters muss über dem Gesamtvolumen des enthaltenen Öls liegen. [Seite 300, Schmierstofftabellen](#)
- ▶ Den Bereich um die Ablassschraube sowie die Ablassschraube reinigen, um Staubreste zu entfernen.

**⚠️ WARNUNG**

Kontakt mit heißen Flüssigkeiten oder Bauteilen der Maschine

Auswirkung: Verbrennungsgefahr

- ▶ Geeignete Schutzkleidung tragen.
- ▶ Flüssigkeiten und Teile abkühlen lassen.
- ▶ Die in der Betriebsanleitung angegebenen Sicherheitshinweise befolgen.

25642-001

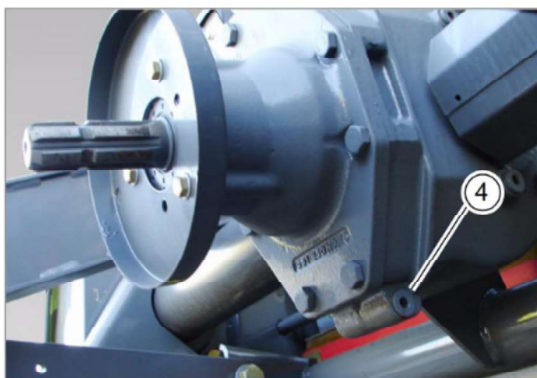
**Umwelt!**

Entsorgung von gebrauchten Ölen und Ölfiltern

Auswirkung: Umweltverschmutzung

- ▶ Gebrauchte Öle und Ölfilter sammeln.
- ▶ Gebrauchte Öle und Ölfilter gemäß den gültigen Vorschriften lagern.
- ▶ Gebrauchte Öle und Ölfilter gemäß den gültigen Vorschriften entsorgen.

- ▶ Die Ablassschraube (4) lösen.
- ▶ Das gebrauchte Öl auffangen.
- ▶ Die Ablassschraube (4) wieder festziehen.



128053-001

413

**Befüllung**

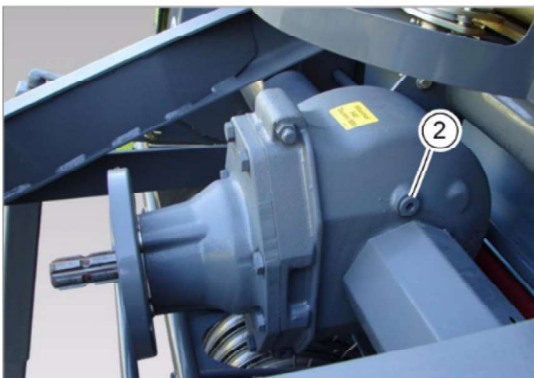
- ▶ Die Presse waagrecht auf einen ebenen und festen Untergrund stellen.
- ▶ Die zu Beginn des Kapitels Wartung angegebenen Sicherheitsvorschriften befolgen.

**⚠️ WARNUNG**

Verwendung nicht zugelassener Ersatzteile.

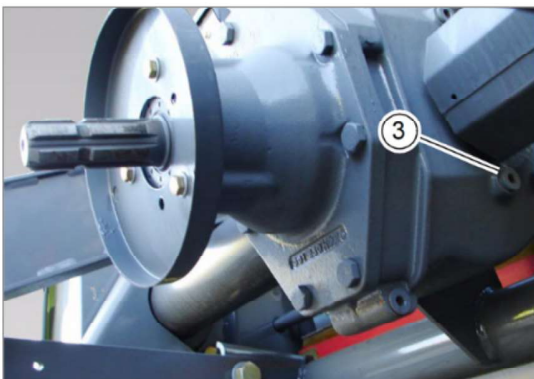
Auswirkung: Lebensgefahr oder schwere Verletzungen

- ▶ Stets Ersatzteile verwenden, deren technische Eigenschaften den Herstelleranforderungen entsprechen.
- ▶ Vorzugsweise CLAAS Ersatzteile verwenden.



414

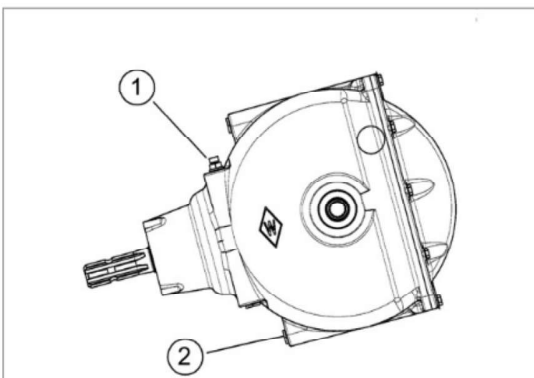
- ▶ Den Bereich um Füllschraube (2) und Kontrollbohrung (3) reinigen, um eventuelle Staubreste zu entfernen.
- ▶ Den Füllschraube (2) lösen.
- ▶ Die Schraube der Kontrollbohrung (3) lösen.
- ▶ Öl einfüllen. Seite 300
- ▶ Kontrollieren, ob das Öl tatsächlich an der Kontrollbohrung des Getriebes steht.
- ▶ Die Füllschraube (2) und die Schraube der Kontrollbohrung (3) reinigen, um eventuelle Staub- und Schmutzreste zu entfernen.
- ▶ Die Füllschraube (2) festziehen.
- ▶ Die Schraube der Kontrollbohrung (3) festziehen.



415

128041-003

### 9.5.2 Getriebe 1000 min-1

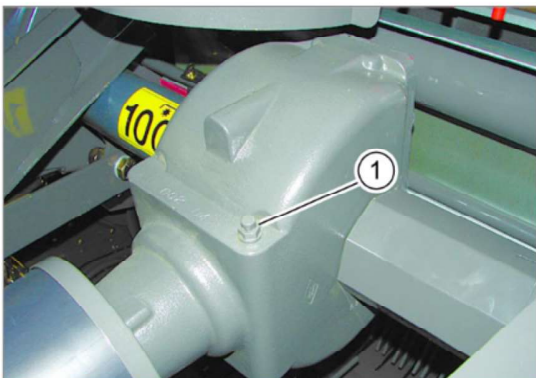


416

#### Identifizierung

- 1 Füllschraube mit Messstab und Entlüftungsventil
- 2 Ablassschraube






11862-U02

417

### Ölstandskontrolle

- ▶ Die Presse waagrecht stellen.
- ▶ Die zu Beginn des Kapitels Wartung angegebenen Sicherheitsvorschriften befolgen.
- ▶ Den Bereich um den Füllstopfen reinigen, um Staubreste zu entfernen.
- ▶ Den Befüllverschluss (1) abschrauben.
- ▶ Den Ölstand mit dem Messstab (1) kontrollieren: Er muss an der Markierung des Messstabs stehen.
  - ▶ Die Ölmenge ist ausreichend, wenn der Ölstand an oder über der Markierung des Messstabs steht.
  - ▶ Die Ölmenge ist unzureichend, wenn der Ölstand unter der Markierung des Messstabs steht.

### Ölwechsel

- ▶ Die Presse waagrecht auf einen ebenen und festen Untergrund stellen.
- ▶ Die zu Beginn des Kapitels Wartung angegebenen Sicherheitsvorschriften befolgen.
- ▶ Einen Ölauffangbehälter unter die Ablassöffnung stellen:  
Die Füllmenge des Behälters muss über dem Gesamtvolumen des enthaltenen Öls liegen.  [Seite 300, Schmierstofftabellen](#)
- ▶ Den Bereich um die Ablassschraube sowie die Ablassschraube reinigen, um Staubreste zu entfernen.

25633-001

### **WARNUNG**

Kontakt mit heißen Flüssigkeiten oder Bauteilen der Maschine

Auswirkung: Verbrennungsgefahr

- ▶ Geeignete Schutzkleidung tragen.
- ▶ Flüssigkeiten und Teile abkühlen lassen.
- ▶ Die in der Betriebsanleitung angegebenen Sicherheitshinweise befolgen.

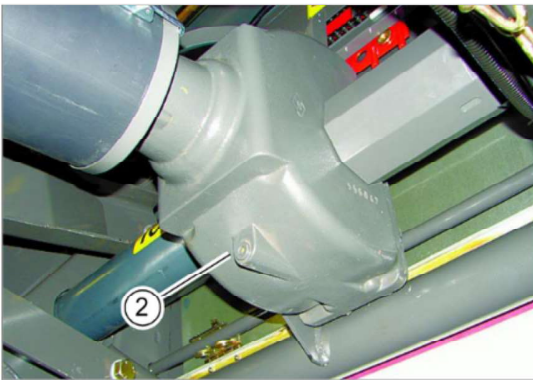


## Umwelt!

Entsorgung von gebrauchten Ölen und Ölfiltern

Auswirkung: Umweltverschmutzung

- ▶ Gebrauchte Öle und Ölfilter sammeln.
- ▶ Gebrauchte Öle und Ölfilter gemäß den gültigen Vorschriften lagern.
- ▶ Gebrauchte Öle und Ölfilter gemäß den gültigen Vorschriften entsorgen.



11861-002

418

- ▶ Die Ablassschraube (2) lösen.
- ▶ Das gebrauchte Öl auffangen.
- ▶ Die Ablassschraube (2) wieder festziehen.

## Befüllung

- ▶ Die Presse waagrecht auf einen ebenen und festen Untergrund stellen.
- ▶ Die zu Beginn des Kapitels Wartung angegebenen Sicherheitsvorschriften befolgen.

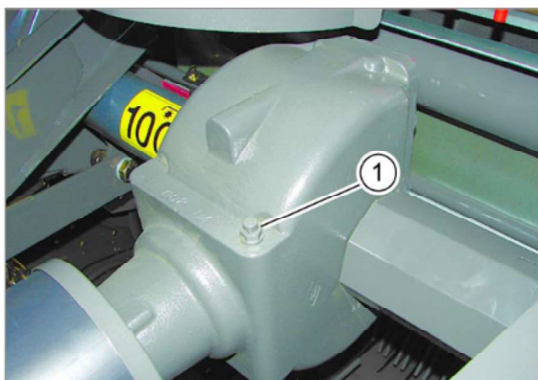
1/296-002

## **WARNUNG**


Verwendung nicht zugelassener Ersatzteile.

Auswirkung: Lebensgefahr oder schwere Verletzungen

- ▶ Stets Ersatzteile verwenden, deren technische Eigenschaften den Herstelleranforderungen entsprechen.
- ▶ Vorzugsweise CLAAS Ersatzteile verwenden.



11862-U02

- ▶ Den Bereich um die Füllschraube reinigen, um Staubreste zu entfernen.
- ▶ Die Füllschraube (1) abschrauben.
- ▶ Öl eingießen,  Seite 300
- ▶ Den Ölstand des Getriebes mit Hilfe des Messstabs kontrollieren: Der Ölstand muss an der Markierung des Messstabs stehen.
- ▶ Die Füllschraube reinigen, um jeglichen Staub und sonstige Verunreinigungen zu entfernen.
- ▶ Die Füllschraube (1) festziehen.

419

128066-001

### 9.5.3 Scherschraube der Gelenkwelle



128066-001

Die Gelenkwelle ist gegen Überlastungen durch eine Scherschraube (1) geschützt.

420

---

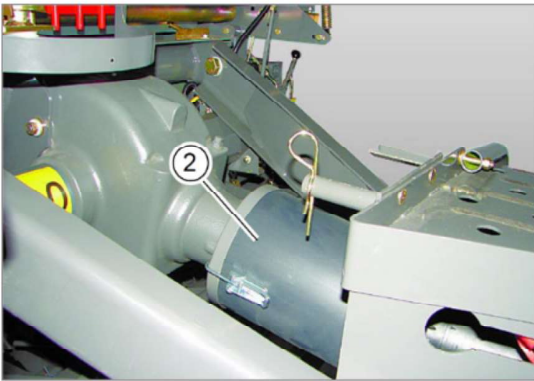
#### Ursache des Abscherens

- ▶ Die Ursache für das Abreißen der Scherschraube suchen:
  - ▶ Verstopfung im Bereich der Pickup?
  - ▶ Vorhandensein eines Fremdkörpers?

---

#### Austausch der Schraube

---



128491-001

421

- ▶ Das Schutzblech (2) des Antriebs ausbauen.
- ▶ Die Überreste der Scherschraube (1) entfernen.
- ▶ Eine neue Scherschraube einbauen, deren technische Eigenschaften mit denen der Originalschraube identisch sind.
- ▶ Die Scherschraube anziehen:  
Anzugsdrehmoment: 24,5 Nm
- ▶ Den hinteren Teil der Haube (2) schließen.



128056-001

422

## 9.6 Wartungsarbeiten Achse und Räder

131308-001

### 9.6.1 Kontrolle der Bereifung

Die Reifen sind wichtige Komponenten der Maschine. Der Reifendruck und der Zustand der Reifen ist regelmäßig zu kontrollieren.

#### Verschleiß der Reifen

Ein verschlissener oder beschädigter Reifen ist unverzüglich auszutauschen.

Ausschließlich für Ihre Maschine vorgeschriebene Reifen verwenden (siehe nachstehende Tabelle).

#### Reifendruck

Der Reifendruck kann je nach den Eigenschaften der Reifen unterschiedlich sein.

Beschreibung	Reifendruck
Mit Reifen 15.0/55 - 17 10 PR	2,5 bar
Mit Reifen 19.0/45 - 17 10 PR	2,5 bar
Mit Reifen 500/50 - 17 10 PR	2,5 bar
Pickup-Räder mit Bereifung 16/6,50 - 8 10 PR	2,1 bar

128033-001

### 9.6.2 Kontrolle des Anzugs der Räder



128502-001

25907-001

#### **⚠️ WARNUNG**

Verwendung eines Pneumatikschraubers für die Radmuttern

Auswirkung: Anzugsdrehmoment, dessen Wert nicht kontrollierbar ist, Beschädigungen an der Presse

- ▶ Stets einen Drehmomentschlüssel verwenden, um die Radmuttern anzuziehen.

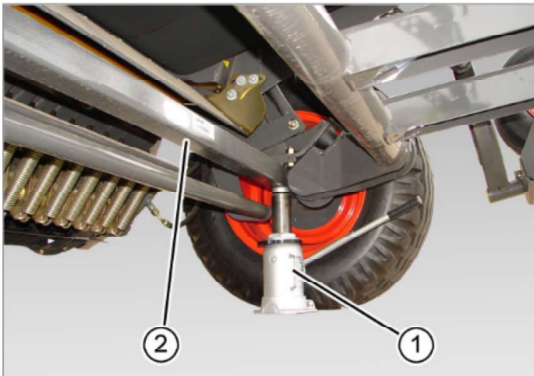
423

- ▶ Den Anzug der Radmuttern (1) nach den ersten 10 Betriebsstunden und nach jedem Ausbau eines Rads kontrollieren; siehe Tabelle der Wartungsintervalle für weitere Informationen.
  - Die Radmuttern (1) mit Hilfe eines Drehmomentschlüssels über Kreuz anziehen.

Typ	Abmessungen	Anzugsdrehmoment
Muttern	M 18 x 1,5	270 Nm



### 9.6.3 Radwechsel

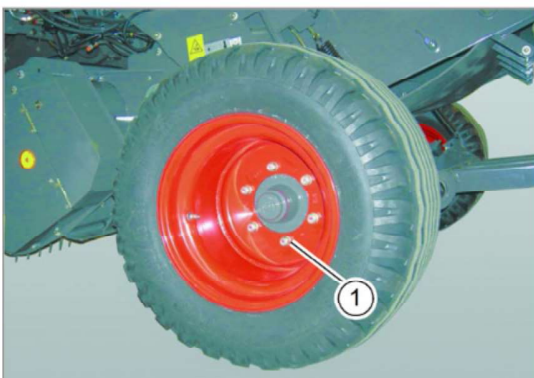


38709-002

424

#### Anheben der Presse

- ▶ Die Presse auf einem ebenen und stabilen Untergrund abstellen.
- ▶ Die Presse mit den Unterlegkeilen und/oder der Feststellbremse sichern (je nach Ausrüstung).
- ▶ Das Schließen der Heckklappe überprüfen.
- ▶ Einen Wagenheber (1) unter die Traverse (2) auf der anzuhebenden Seite stellen.



128502-001

425

- ▶ Die Radmuttern (1) lösen.
- ▶ Die Presse anheben, bis das Rad den Boden nicht mehr berührt.

25906-001

#### **! WARNUNG**

Instabilität der Presse, wenn sie nur mit einem Wagenheber angehoben wird

Auswirkung: Verletzungen, schwere Sachschäden

- ▶ Zusätzlich zum Wagenheber Unterstellböcke oder geeignete Stützen anbringen, um die Presse angehoben zu halten.
- ▶ Sicherstellen, dass das verwendete Material kompatibel mit der angehobenen Last ist.
- ▶ Sicherstellen, dass die Konstruktion absolut stabil ist und im Laufe der erforderlichen Wartungsarbeiten an der Maschine auch stabil bleibt.
- ▶ Sicherstellen, dass der Boden, auf den sich die Maschine abstützt, auch stabil ist.



128502-001

426

#### Radwechsel

- ▶ Das Rad fixieren.
- ▶ Die Radmuttern (1) lösen und entfernen.
- ▶ Das Rad ausbauen, ohne dass es über die Radbolzen reibt.  
Gegebenenfalls die Hubhöhe anpassen, um den Ausbau des Rads zu erleichtern.
- ▶ Das neue Rad vor der Radnabe in Position bringen.
- ▶ Die Radbohrungen über die Bolzen der Radnabe positionieren.
- ▶ Das Rad einbauen, ohne dass es über die Radbolzen reibt.



Gegebenenfalls die Hubhöhe anpassen, um den Einbau des Rads zu erleichtern.

- ▶ Die neuen Muttern (1) einsetzen, jedoch nicht vollständig festziehen.

106057-001

**⚠ WARNUNG**

Hohes Radgewicht

Auswirkung: Verletzungen, schwere Sachschäden

- ▶ Das Rad mit Vorsicht handhaben.
- ▶ Geeignete Hubvorrichtung einsetzen.

**Festziehen des Rads**

- ▶ Die Presse auf dem Boden absetzen.
- ▶ Die Radmutter (1) über Kreuz mit Hilfe eines Drehmomentschlüssels anziehen.

Typ	Abmessungen	Anzugsdrehmoment
Schraube	M 18 x 1,5	270 Nm

25907-001



128502-001

427

**⚠ WARNUNG**

Verwendung eines Pneumatikschraubers für die Radmuttern

Auswirkung: Anzugsdrehmoment, dessen Wert nicht kontrollierbar ist, Beschädigungen an der Presse

- ▶ Stets einen Drehmomentschlüssel verwenden, um die Radmuttern anzuziehen.

120035-001

**9.6.4 Radnabe**



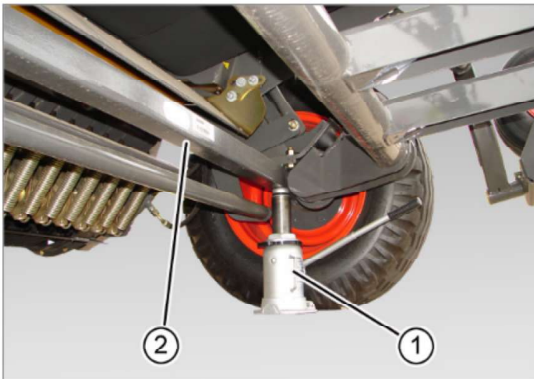
128512-001

428

**Kontrolle des Spiels**

Radlager sind Verschleißteile. Ihre Langlebigkeit hängt von den Arbeitsbedingungen, der Belastung, der Geschwindigkeit sowie ihrer Einstellung und Schmierung ab.

Nach den ersten Betriebsstunden kann an der Radnabe (1) ein Spiel entstehen. Dieses Spiel muss regelmäßig kontrolliert werden, um Schäden an der Achse, den Naben und den Rädern zu vermeiden.



38709-002

- ▶ Die Presse auf einem ebenen und stabilen Untergrund abstellen.
- ▶ Die Presse sichern.
- ▶ Das Schließen der Heckklappe überprüfen.
- ▶ Falls die Presse mit Bremsen ausgestattet ist (optional), sicherstellen, dass diese nicht betätigt sind (Betriebsbremse und/oder Handbremse).
- ▶ Einen Wagenheber (1) unter die Traverse (2) auf der anzuhebenden Seite stellen.
- ▶ Die Presse anheben, bis das Rad den Boden nicht mehr berührt.

429

25906-001

**⚠ WARNUNG**

Instabilität der Presse, wenn sie nur mit einem Wagenheber angehoben wird

Auswirkung: Verletzungen, schwere Sachschäden

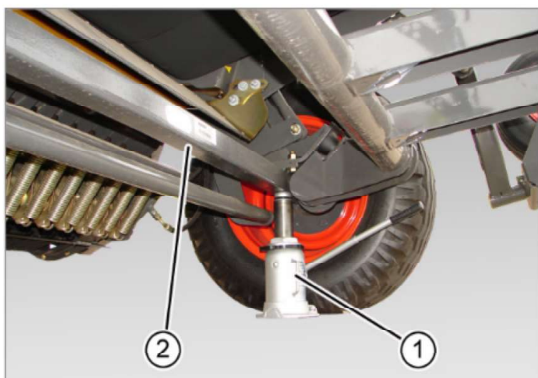
- ▶ Zusätzlich zum Wagenheber Unterstellböcke oder geeignete Stützen anbringen, um die Presse angehoben zu halten.
- ▶ Sicherstellen, dass das verwendete Material kompatibel mit der angehobenen Last ist.
- ▶ Sicherstellen, dass die Konstruktion absolut stabil ist und im Laufe der erforderlichen Wartungsarbeiten an der Maschine auch stabil bleibt.
- ▶ Sicherstellen, dass der Boden, auf den sich die Maschine abstützt, auch stabil ist.



128512-001

430

- ▶ Das Rad axial bewegen.
- ▶ Prüfen, ob ein wahrnehmbares Spiel vorhanden ist.
  - ▶ Falls kein wahrnehmbares Spiel feststellbar ist, ist die Einstellung korrekt.
  - ▶ Falls ein wahrnehmbares Spiel feststellbar ist, eine Einstellung des Radnabenspiels (1) vornehmen.



38/09-002

431

### Einstellung des Spiels

- ▶ Die Presse auf einem ebenen und stabilen Untergrund abstellen.
- ▶ Die Presse sichern.
- ▶ Das Schließen der Heckklappe überprüfen.
- ▶ Falls die Presse mit Bremsen ausgestattet ist (optional), sicherstellen, dass diese nicht betätigt sind (Betriebsbremse und/oder Handbremse).
- ▶ Einen Wagenheber (1) unter die Traverse (2) auf der anzuhebenden Seite stellen.
- ▶ Die Presse anheben, bis das Rad den Boden nicht mehr berührt.



128512-001

432

- ▶ Die Staubkappe (1) abbauen.
- ▶ Den Splint entfernen, der die Kronenmutter fixiert.
- ▶ Die Mutter anziehen (Rechtsgewinde) und dabei das Rad drehen, bis die Rotation der Radnabe leicht abgebremst wird.
- ▶ Die Kronenmutter lockern, bis eine Einkerbung der Mutter sich gegenüber der Achsbohrung befindet und ein neuer Splint darin eingesetzt werden kann.
- ▶ Das Spiel überprüfen und gegebenenfalls die Einstellung wiederholen.
- ▶ Die Staubkappe reinigen.
- ▶ Die Staubkappe mit neuem Fett befüllen.
- ▶ Die Staubkappe wieder anbringen.

### Befestigung der Radnabenkappe

Die Radnabenkappe ist auf die Radnabe aufgedrückt.

- ▶ Ihre Befestigung mittels Holzhammer überprüfen.

### Schmieren der Radnabenlager

Die Radnabenlager müssen mindestens einmal jährlich geschmiert werden.

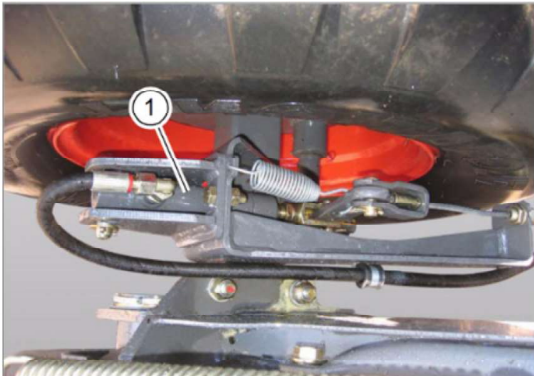
- Alle Teile entfetten und reinigen, bevor sie neu geschmiert werden.
- Die Radnabenlager von einer Fachwerkstatt schmieren lassen.



## 9.7 Wartungsarbeiten Bremse

128036-002

### 9.7.1 Hydraulische und aktiv-hydraulische Bremsanlage



128555-001

#### Bremszylinder

- ▶ Den Hub des Bremszylinders (1) kontrollieren:

*Bei einer maximalen Bremsung ist der Hub des Zylinders maximal 1/3 des Weges.*

- ▶ Falls der Hub mehr als 1/3 beträgt, muss der Zylinder durch eine Fachwerkstatt eingestellt oder instand gesetzt werden.

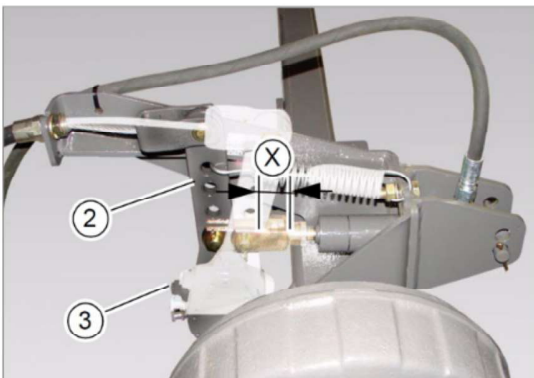
25914-001

#### **⚠ WARNUNG**

- 433** Änderung der Stellung des Bremszylinders am Hebel ohne Freigabe des Herstellers

Auswirkung: Verlust der Maschinenzulassung, Verletzungen, schwere Sachschäden

- ▶ Niemals die Stellung des Zylinders am Bremshebel verändern.



128556-001

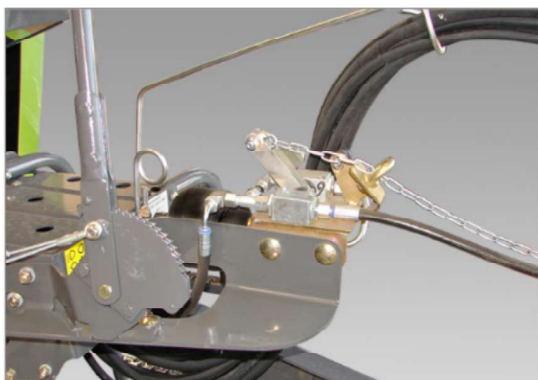
#### Einstellung des Bremshebels

Nach den ersten Betriebsstunden passen sich die Bremsbeläge an die Räder an und es entsteht ein Spiel. Zur Justierung des Spiels muss der Bremshebel nachgestellt werden (außer wenn die Beläge verschlissen sind).

- Sicherstellen, dass das Rad nicht gebremst wird, wenn die Bremse in Ruhestellung ist (Gefahr einer Überhitzung der Bremse).

Wenn die Bremsen betätigt werden, muss der Weg (X) der Zylinderstange (1) 10 bis 15 mm betragen.

- 434**
- Das Wegmaß (X) muss zwischen 10 und 15 mm liegen, andernfalls muss die Stellung des Bremshebels (2) eingestellt werden:
    - Die Mutter (3) anziehen, um den Weg zu verringern.
    - Die Mutter (3) lockern, um den Weg zu vergrößern.



150616-001

**Sicherheitsbremse (je nach Ausrüstung)**

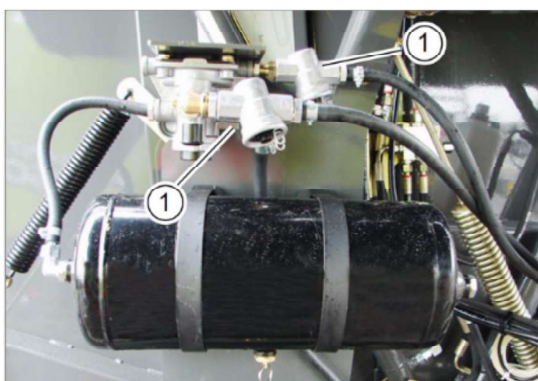
Die Sicherheitsbremse vor jedem Ernteeinsatz in einer Fachwerkstatt überprüfen lassen.

Die mitgelieferte Herstelleranleitung lesen und beachten.

435

128038-003

**9.7.2 Druckluftbremsanlage**



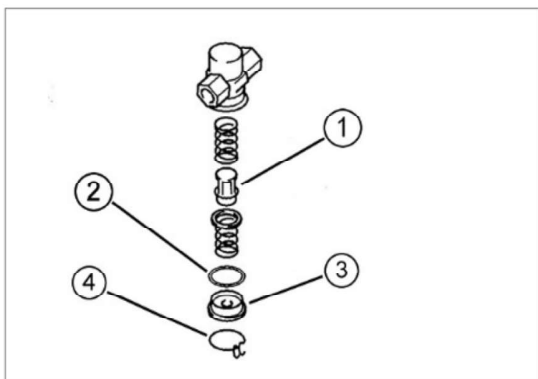
128559-001

**Filterung des Kreislaufs**

Der Kreislauf der Druckluftbremsanlage ist mit Filtern ausgestattet. Diese Filter sind in Filtergehäusen (1) montiert.

Die Filterung der Luft des Druckluftkreislaufs dient zur Vermeidung von Beschädigungen an den Komponenten der Druckluftanlage. Wenn die Filter verschmutzt sind, lassen sie ungefilterte Luft passieren: Es ist daher wichtig, dass die Filter regelmäßig gereinigt werden.

436



12/958-001

**Reinigung der Filter**

- ▶ Den Druckluftkreislauf drucklos machen, indem die mit dem Traktor verbundenen Druckluftleitungen abgeklemmt werden und der Druckluftspeicher entlüftet wird.
- ▶ Den Federring (4) entfernen, wobei auf den Gegendruck durch den Deckel (3) geachtet werden muss.
- ▶ Alle Bauteile des Filters herausnehmen.
- ▶ Den Filter mit Benzin reinigen.
- ▶ Den Filter mit Druckluft ausblasen.
- ▶ Beschädigte Teile - Filter (1) und Dichtungsring (2) - durch passende Ersatzteile ersetzen.

437

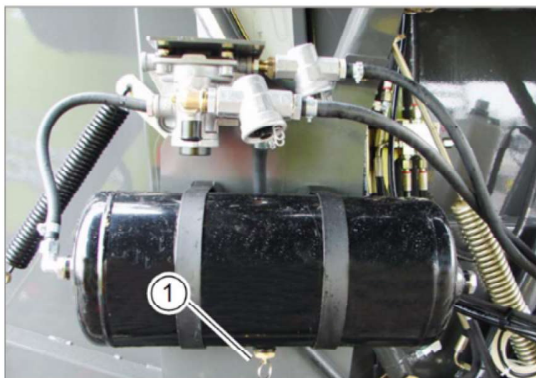


**⚠️ WARNUNG**

Verwendung nicht zugelassener Ersatzteile.

Auswirkung: Lebensgefahr oder schwere Verletzungen

- ▶ Stets Ersatzteile verwenden, deren technische Eigenschaften den Herstelleranforderungen entsprechen.
- ▶ Vorzugsweise CLAAS Ersatzteile verwenden.



128560-001

438

**Entwässern des Druckluftspeichers**

2/162-001

**⚠️ WARNUNG**

Vorhandensein von Wasser im Druckluftspeicher

Auswirkung: Sachschäden aufgrund von Korrosion

- ▶ Den Druckluftspeicher regelmäßig kontrollieren und entwässern
- ▶ Das Ventil sofort austauschen, wenn es beschädigt sein sollte.

Der Temperaturunterschied zwischen der Außenluft und der Luft im Druckluftkreislauf führt zur Bildung von Kondenswasser im Druckluftspeicher. Es ist daher erforderlich, dieses regelmäßig (d. h. alle 50 Betriebsstunden der Presse) aus dem Druckluftspeicher abzulassen, um zu verhindern, dass sich zu viel Wasser im Vorratsbehälter ansammelt.

- Das Ablassventil (1) zum Entwässern des Speichers betätigen.



128575-001

439

**Kontrolle des Druckluftspeichers**

2/166-002

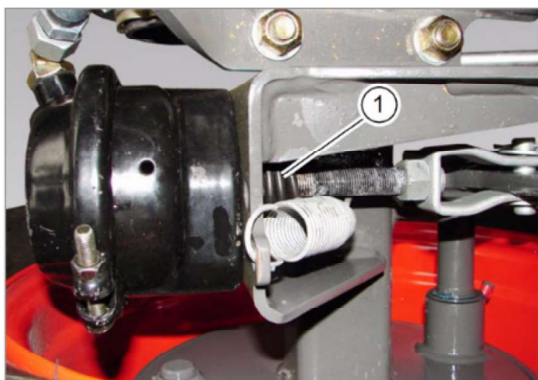
**⚠️ WARNUNG**

Schadhafter Druckluftbehälter.

Auswirkung: Lebensgefahr oder schwere Verletzungen

- ▶ Die Kontroll- und Wartungsintervalle befolgen.
- ▶ Den beschädigten Druckluftspeicher durch eine Fachwerkstatt austauschen lassen.

- Den Innenraum des Druckluftspeichers gemäß den gültigen Landesvorschriften kontrollieren lassen:  
CLAAS empfiehlt die Durchführung einer Kontrolle alle 2 Jahre.



128557-001

### Bremszylinder

- ▶ Den Hub des Bremszylinders (1) kontrollieren:  
*Bei einer maximalen Bremsung ist der Hub des Zylinders maximal 1/3 des Weges.*
- ▶ Falls der Hub mehr als 1/3 beträgt, muss der Zylinder durch eine Fachwerkstatt eingestellt oder instand gesetzt werden.

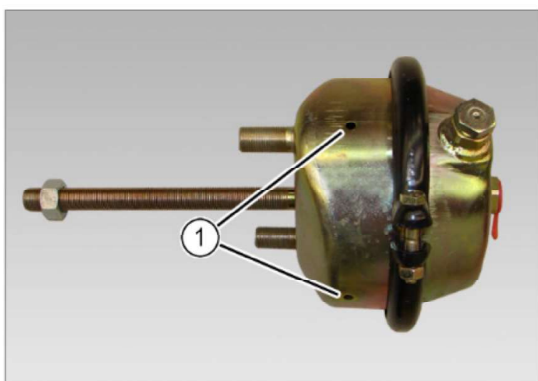
25914-001

### **⚠ WARNUNG**

- 440** Änderung der Stellung des Bremszylinders am Hebel ohne Freigabe des Herstellers

Auswirkung: Verlust der Maschinenzulassung, Verletzungen, schwere Sachschäden

- ▶ Niemals die Stellung des Zylinders am Bremshebel verändern.

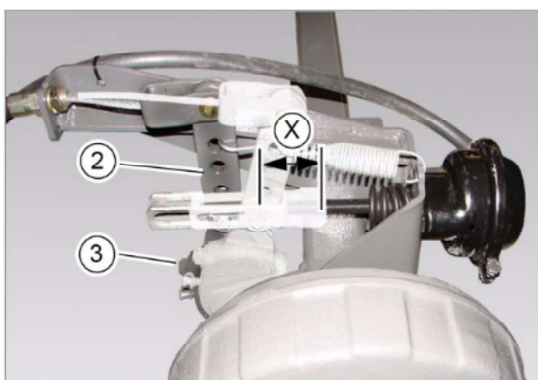


127960-001

### Kontrolle des Zylinders der Druckluftbremsanlage

- ▶ Sicherstellen, dass sich kein Pressgut durch eine der Öffnungen (1) im Bremszylinder gesammelt hat:  
Wenn sich Fremdstoffe im Bremszylinder befinden, diesen durch eine Fachwerkstatt reinigen lassen.
- ▶ Die Membranen des Bremszylinders vor jeder Ernte von einer Fachwerkstatt überprüfen lassen.

**441**



128558-001

### Einstellung des Bremshebels

Nach den ersten Betriebsstunden passen sich die Bremsbeläge an die Räder an und es entsteht ein Spiel. Zur Justierung des Spiels muss der Bremshebel nachgestellt werden (außer wenn die Beläge verschlissen sind).

- Sicherstellen, dass das Rad nicht gebremst wird, wenn die Bremse in Ruhestellung ist (Gefahr einer Überhitzung der Bremse).

Wenn die Bremsen betätigt werden, muss der Weg (X) der Zylinderstange (1) 10 bis 15 mm betragen.

**442**

- Das Wegmaß (X) muss zwischen 10 und 15 mm liegen, andernfalls muss die Stellung des Bremshebels (2) eingestellt werden:
  - Die Mutter (3) anziehen, um den Weg zu verringern.
  - Die Mutter (3) lockern, um den Weg zu vergrößern.



1285/5-001

443

### Sicherheitsbremse (je nach Ausrüstung)

Die Sicherheitsbremse vor jedem Ernteeinsatz in einer Fachwerkstatt überprüfen lassen.

128039-002

### 9.7.3 Austausch der Bremsbeläge

Die Bremsbeläge in den Bremstrommeln verschleifen während der Verwendung der Maschine. Sie müssen ausgetauscht werden, bevor der Verschleiß zu groß ist.

- ▶ Bremsbeläge stets in einer Fachwerkstatt austauschen lassen.

41509-002

### **⚠ WARNUNG**

Verwendung nicht zugelassener Ersatzteile.

Auswirkung: Lebensgefahr oder schwere Verletzungen

- ▶ Stets Ersatzteile verwenden, deren technische Eigenschaften den Herstelleranforderungen entsprechen.
- ▶ Vorzugsweise CLAAS Ersatzteile verwenden.

9.8 Wartungsarbeiten Anhängervorrichtung

9.8.1 Befestigung des Zugmauls und der Deichsel

**⚠️ WARNUNG**

Unterbrechung der Verbindung zwischen Presse und Traktor

Auswirkung: Lebensgefahr, schwere Verletzungen oder schwere Schäden an der Presse

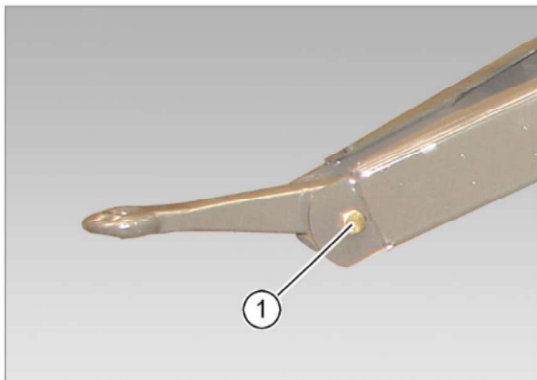
- ▶ Zur Befestigung der Anhängervorrichtungen stets selbstsperrende Doppelfederringe verwenden.

- ▶ Die allgemeinen Sicherheitsvorschriften beachten. Das Zugmaul und die Deichsel sind wichtige Komponenten der Maschine.

Die Befestigung des Zugmauls und der Deichsel sind regelmäßig zu kontrollieren.

**Kontrolle der Zugmaulbefestigung**

Das Zugmaul ist mit folgenden Schraubverbindungen an den Deichselarmen befestigt:

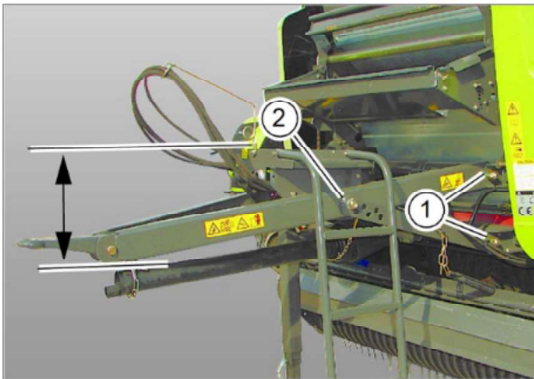


444

1253/0-001

	Kennzeichnung	Schraubverbindungen	Anzugsdrehmoment
Zugmaul	1	1 Schraube M20 x 2,5 x 160 - 10.9 - ISO 4014	486 Nm
		2 Sicherungsscheiben DNL20 - Nord-Lock	
		1 Mutter M20 x 2,5 - 10.9 - ISO 4032	





**Kontrolle der Deichselbefestigung**

Die Deichselarme und die Flacheisen zur Höheneinstellung der Deichsel sind mit folgenden Schraubverbindungen befestigt:

445

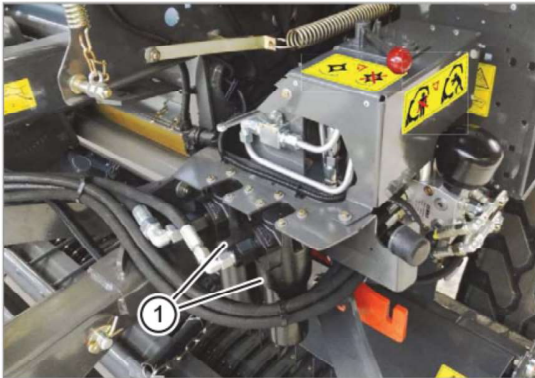
12/156-001

	Kennzeichnung	Schraubverbindungen	Anzugsdrehmoment
Deichselarme	1	4 Schrauben M24 x 2 x 90 - 10.9 - ISO 8765	640 Nm
		8 Sicherungsscheiben DNL24 - Nord-Lock	
		4 Muttern M24 x 2 - 10,9 - ISO 8673	
	2	2 Schrauben M24 x 2 x 140 - 10.9 - ISO 8765	640 Nm
		4 Sicherungsscheiben DNL24 - Nord-Lock	
		2 Muttern M24 x 2 - 10,9 - ISO 8673	



9.9 Wartungsarbeiten Hydrauliksystem

9.9.1 Filter



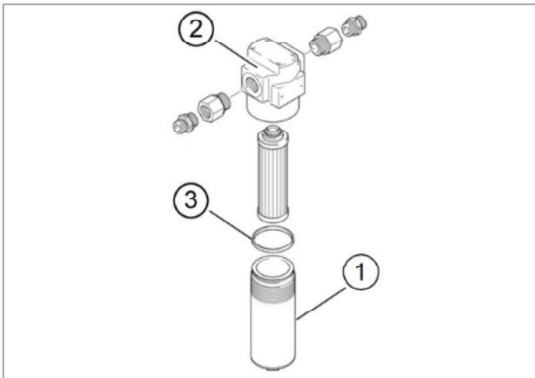
258130-001

**Filterung des Kreislaufs**

Je nach Ausrüstung verfügt der Hydraulikkreislauf der Presse über einen oder zwei Filter (1). Diese Filter befinden sich auf der linken Seite der Presse unter der Hydraulikeinheit.

Die Filterung des Hydraulikkreislaufs dient zur Vermeidung von Beschädigungen an den Komponenten des Kreislaufs. Wenn ein Filter verschmutzt ist, lässt er ungefiltertes Öl passieren: Es ist daher wichtig, dass der Filter regelmäßig gereinigt und gewechselt wird.

446



128582-001

**Filterwechsel**

Der Filter muss nach 500 Betriebsstunden oder jährlich ausgetauscht werden.

- ▶ Den Hydraulikkreislauf drucklos machen.
- ▶ Das Gehäuse (1) des Filters vom Körper (2) abschrauben.
- ▶ Die Dichtung (3) entfernen und entsorgen.

447



128583-001

- ▶ Den Filter (1) aus dem Gehäuse (2) nehmen.
- ▶ Das Gehäuse (2) reinigen.

448

**⚠️ WARNUNG**

Verwendung nicht zugelassener Ersatzteile.

Auswirkung: Lebensgefahr oder schwere Verletzungen

- ▶ Stets Ersatzteile verwenden, deren technische Eigenschaften den Herstelleranforderungen entsprechen.
- ▶ Vorzugsweise CLAAS Ersatzteile verwenden.



128584-001

- ▶ Den Originalfilter (1) durch einen Filter mit identischen Eigenschaften ersetzen.
- ▶ Die Originaldichtung (2) durch eine Dichtung mit identischen Eigenschaften ersetzen.
- ▶ Das Gehäuse (3) des Filters wieder am Körper anschrauben.

*Nach Anschrauben des Gehäuses muss der Filter dicht sein.*

28642-001

**Umwelt!**

**449** Entsorgung von gebrauchten Ölen und Ölfiltern

Auswirkung: Umweltverschmutzung

- ▶ Gebrauchte Öle und Ölfilter sammeln.
- ▶ Gebrauchte Öle und Ölfilter gemäß den gültigen Vorschriften lagern.
- ▶ Gebrauchte Öle und Ölfilter gemäß den gültigen Vorschriften entsorgen.

## 9.10 Wartungsarbeiten Pickup

### 9.10.1 Pickup

#### **⚠️ WARNUNG**

Bei Arbeiten zur Instandsetzung, Wartung, Säuberung oder bei technischen Eingriffen an der Presse können Antriebs Elemente in Bewegung geraten.

Auswirkung: Lebensgefahr oder schwere Verletzungen durch bewegte Teile

- ▶ Die Zapfwelle abstellen.
- ▶ Einheit Traktor/Presse anhalten.
- ▶ Motor des Traktors abstellen.
- ▶ Zündschlüssel abziehen.

Der Pickup-Antrieb erfolgt über Ketten. Nach mehreren Betriebsstunden lockern sich die Ketten.

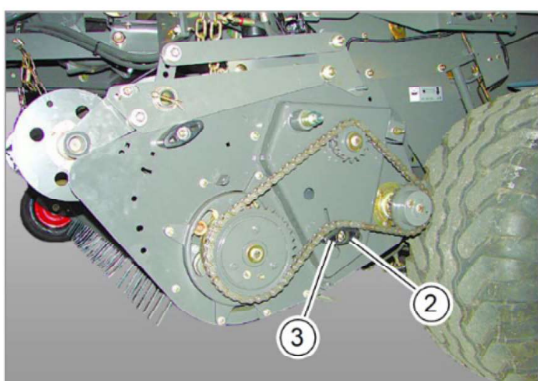
#### Linke Seite - Pickup 2,10 m

- ▶ Die Schutzabdeckung (1) abmontieren.



128593-001

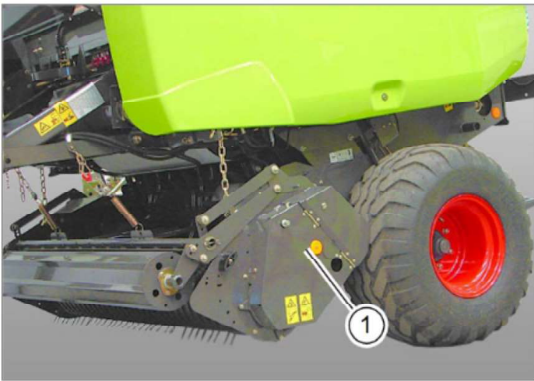
450



128596-001

451

- ▶ Die Schraube (2) des Spannschuhs (3) lösen.
- ▶ Den Spannschuh (3) nach oben bewegen, um die Kette zu spannen.
- ▶ Die Schraube (2) des Spannschuhs festziehen.
- ▶ Die Schutzabdeckung (1) wieder anbringen.

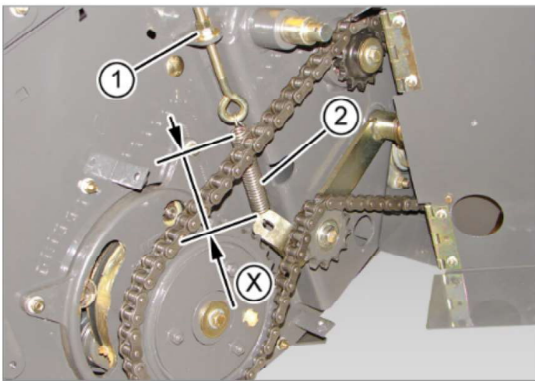


128593-001

452

**Linke Seite - Pickup 2,35 m**

- ▶ Die Schutzabdeckung (1) abmontieren.

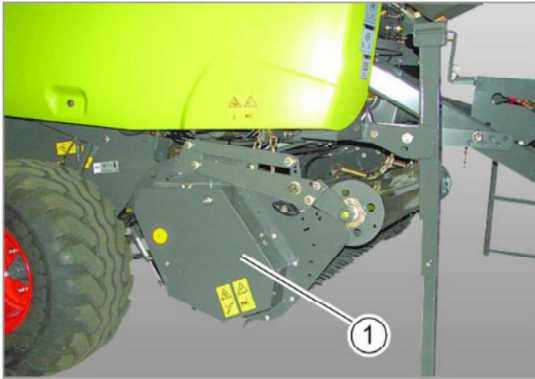


160160-001

453

Das Spannen der Kette erfolgt mit Hilfe der Feder (2).

- ▶ Das Maß (X) der Feder (2) mit der Mutter/ Kontermutter (1) einstellen.  
Das Maß (X) wird außen an den Windungen der Feder (2) gemessen.  
X = 107 mm

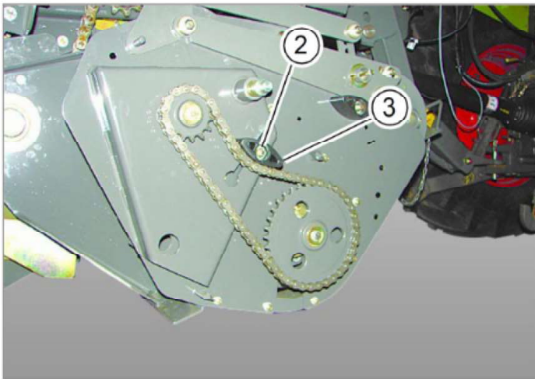


128595-001

**Rechte Seite**

- ▶ Die Schutzabdeckung (1) abmontieren.

454



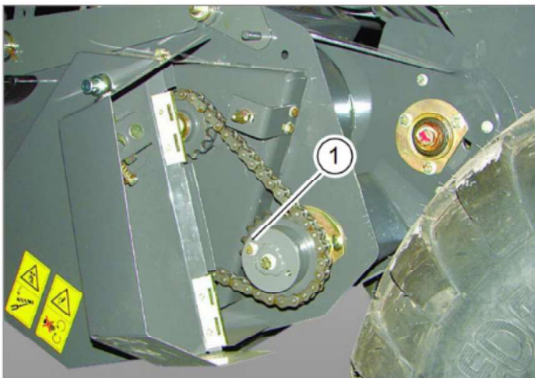
128598-001

- ▶ Die Schraube (2) des Spannschuhs (3) lösen.
- ▶ Den Spannschuh (3) nach unten bewegen, um die Kette zu spannen.
- ▶ Die Schraube (2) des Spannschuhs festziehen.
- ▶ Die Schutzabdeckung (1) wieder anbringen.

455

**9.10.2 Scherschraube der Pickup**

128067-002



128600-001

Der Antrieb der Pickup und die Schnecken sind durch eine Scherschraube (1) geschützt.

456

**Ursache des Abscherens**

- ▶ Die Ursache für das Abreißen der Scherschraube suchen:
  - ▶ Verstopfung im Bereich der Pickup?
  - ▶ Vorhandensein eines Fremdkörpers?



## Austausch der Schraube

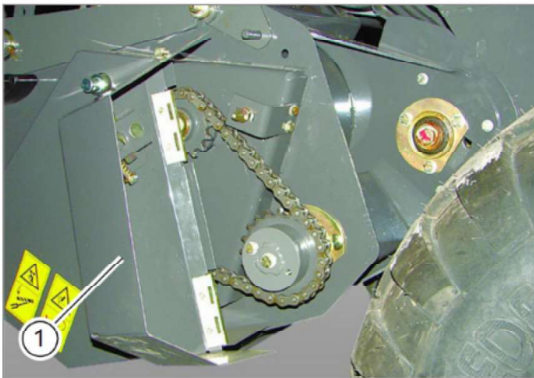
30348-002

### **⚠️ WARNUNG**

Bei Arbeiten zur Instandsetzung, Wartung, Säuberung oder bei technischen Eingriffen an der Presse können Antriebs Elemente in Bewegung geraten.

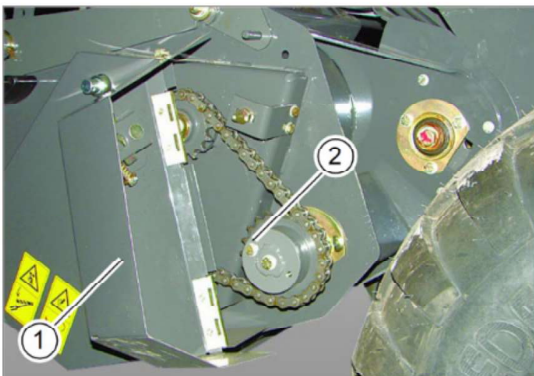
Auswirkung: Lebensgefahr oder schwere Verletzungen durch bewegte Teile

- ▶ Die Zapfwelle abstellen.
  - ▶ Einheit Traktor/Presse anhalten.
  - ▶ Motor des Traktors abstellen.
  - ▶ Zündschlüssel abziehen.
- 
- ▶ Das Rad der Pickup ausbauen.
  - ▶ Den hinteren Teil der linken Haube (1) mit einem Sechskantschlüssel öffnen.



128601-001

457



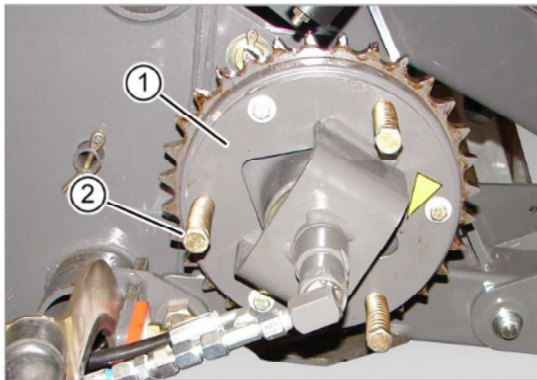
128603-001

458

- ▶ Die Überreste der Scherschraube (2) entfernen.
- ▶ Eine neue Scherschraube einbauen, deren technische Eigenschaften mit denen der Originalschraube identisch sind.
- ▶ Die Scherschraube anziehen:  
Anzugsdrehmoment: 24,5 Nm
- ▶ Den hinteren Teil der linken Haube (1) schließen.

**9.11 Wartungsarbeiten Einzugsaggregat**

**9.11.1 Rotorkupplung**

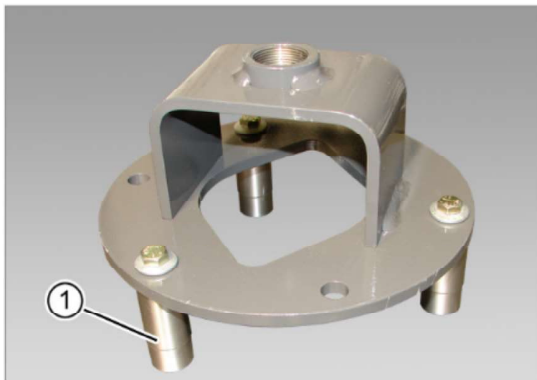


149812-001

**459**

**Reinigung**

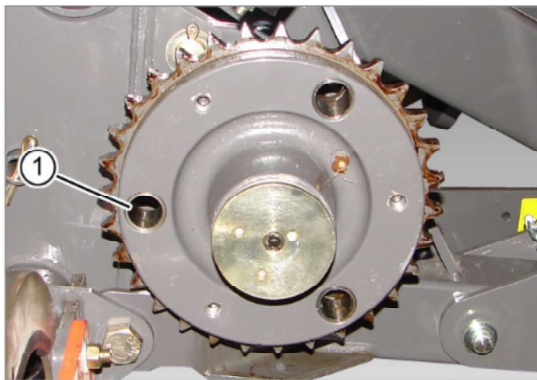
- ▶ Sicherstellen, dass der Hydraulikkreis drucklos ist.
- ▶ Die drei Schrauben und Federn (2) entfernen.
- ▶ Die Platte (1) abnehmen.



149811-001

**460**

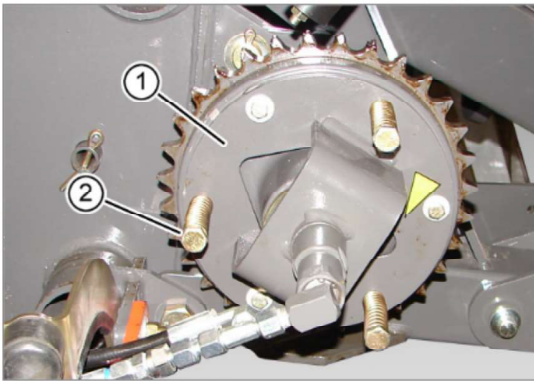
- ▶ Die Zylinderstifte (1) der Platte reinigen.



149810-001

**461**

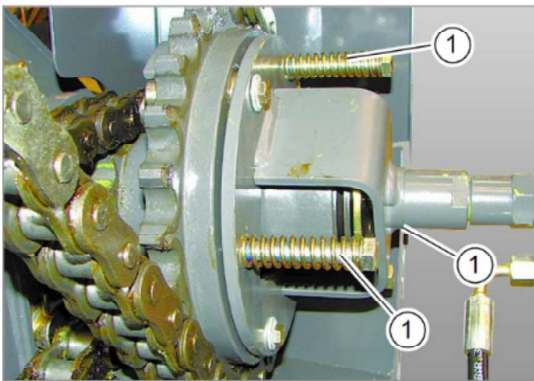
- ▶ Die Bohrungen (1) des Ritzels reinigen.



149812-001

462

- ▶ Die Platte (1) anbringen.
- ▶ Die drei Schrauben und Federn (2) anbringen.
- ▶ Die Länge der Federn (2) einstellen.

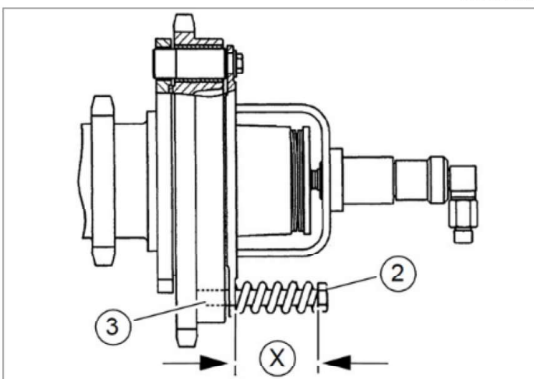


128646-001

463

#### Druckfedern

- ▶ Die Länge (X) der Federn (1) der Rotorkupplung kontrollieren:  
Die Länge (X) wird zwischen Rotorkupplung und Mutter gemessen:  
 $X = 68 \pm 1$  mm.
  - ▶ Falls die Länge der Feder nicht korrekt ist, diese justieren.
- ▶ Die Länge (X) der Feder (1) mit Hilfe der Schraube (2) und der inneren Schraube (3) einstellen.

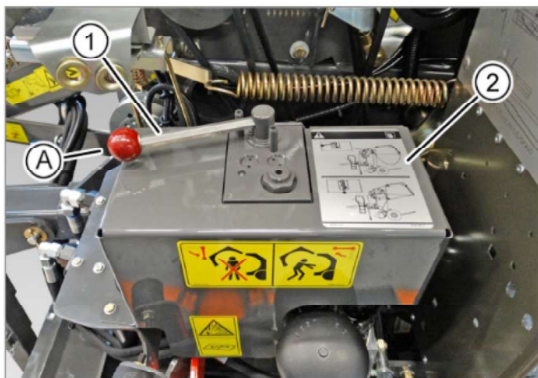


128647-001

464

## 9.12 Wartungsarbeiten Presskammer

### 9.12.1 Entspannen



283302-001

- ▶ Das Bedienterminal einschalten.
- ▶ Die Heckklappe mit Hilfe des Steuerventils des Traktors öffnen.
- ▶ Den Hebel (1) in die Position gesichert (A) bringen.  
Der Aufkleber (2) zeigt die Positionen des Hebels (1) für das Entspannen/Spannen der Bänder.

465



13584-001

- ▶ Die Bänder durch Betätigen des Steuerventils zum Öffnen der Heckklappe entspannen: Die Heckklappe bleibt geöffnet, während sich die oberen und unteren Spannarme anheben.
- ▶ Das Steuerventil des Traktors betätigt lassen, bis die Bänder ausreichend entspannt sind.

⚠ Maschine nicht mit entspannten Bändern laufen lassen!

- ⚠ Die Bänder erneut spannen, indem das Steuerventil des Traktors vor dem Schließen der Heckklappe in die entgegengesetzte Richtung betätigt wird!

466

### 9.12.2 Verschleißkontrolle

Eine Sichtkontrolle der Bänder ist einmal pro Woche durchzuführen.

Die Bänder bestehen aus einer Mischung aus Gummi und Stoff. Sie wurden aus einem breiteren Materialband herausgeschnitten, daher ist das Auftreten von Fransen normal. Diese Fransen müssen regelmäßig abgeschnitten werden.





13584-001

467

#### Kontrollprozedur

- ▶ Die Bänder entspannen.
- ▶ Die Bänder auf Verschleiß kontrollieren:
  - ▶ Die Bänder weisen viele Fransen auf: diese abschneiden.
  - ▶ Die Bänder sind im Bereich einer Klammer oder auf einer Länge von weniger als 500 mm beschädigt: durch Klammerung reparieren.
  - ▶ Die Bänder sind der Länge nach auf mehr als 500 mm Länge beschädigt: austauschen.



13528-001

468

#### 9.12.3 Reparatur

128054-001

Falls ein Band wie folgt beschädigt ist:

- der Breite nach
- der Länge nach (Beschädigung unter 500 mm Länge)
- im Bereich der Klammern (bei einem Band, das mit Klammern repariert wurde)

kann es mit Hilfe eines Bandstücks mit Klammern repariert werden.

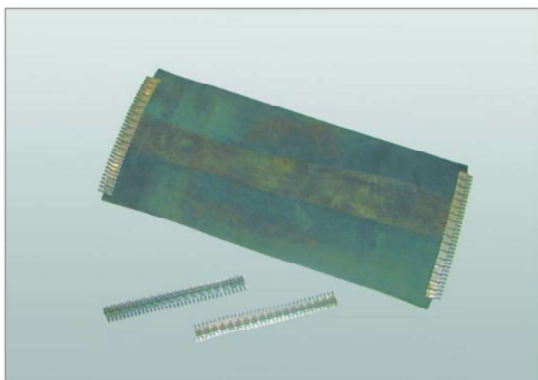


13509-001

469

- ▶ Ein spezielles Bänder-Klammerwerkzeug für die Reparatur von Bändern mit Hilfe von Klammern verwenden (erhältlich bei der Abteilung CLAAS Ersatzteile).

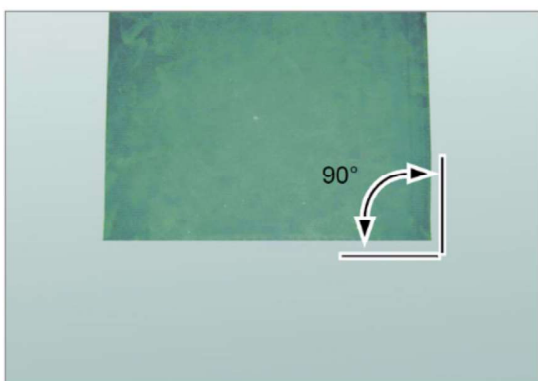




128629-001

470

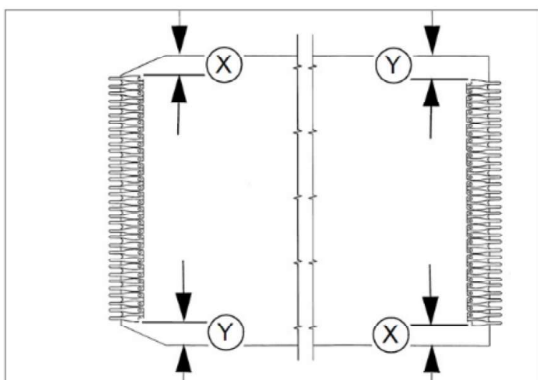
- ▶ Eine Bandverlängerung mit Klammern mit einer Länge von 500 mm und eine Dose Klammern bereithalten (erhältlich bei der Abteilung CLAAS Ersatzteile).



128630-001

471

- ▶ Das Band im Bereich des Risses ausschneiden.
  - ▶ Das Band aus der Presse nehmen.
  - ▶ Das Band flach hinlegen.
- 
- ▶ Ein Stück Band mit 510 mm abschneiden, zentriert auf den beschädigten Bereich: Das beschädigte Stück Band muss im rechten Winkel an beiden Enden abgeschnitten werden.



128632-001

472

- ▶ Die Klammern an den beiden Bänderenden anbringen und entsprechend den Maßangaben (X) und (Y) versetzen:  
X = 15 mm  
Y = 18 mm
- ▶ Die Klammern an den beiden Bänderenden mit Hilfe des speziellen Klammerwerkzeugs für Bänder befestigen.



128634-001

- ▶ Das Band in die Presse einbauen.
- ▶ Die Verlängerung des Bandes zwischen den beiden Enden mit Hilfe einer Befestigungsstange befestigen:  
Das angeschrägte Ende muss in die Drehrichtung der Bänder (Pfeil) weisen.

3/667-001

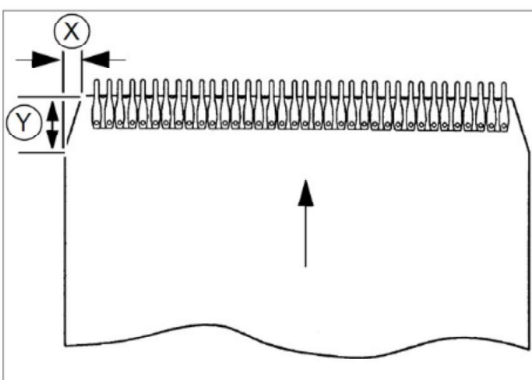
**⚠ WARNUNG**

Verschleiß der Befestigungsstangen

473

Auswirkung: Problem im Bereich der Bänder

- ▶ Die Befestigungsstangen alle 2 000 Ballen austauschen.

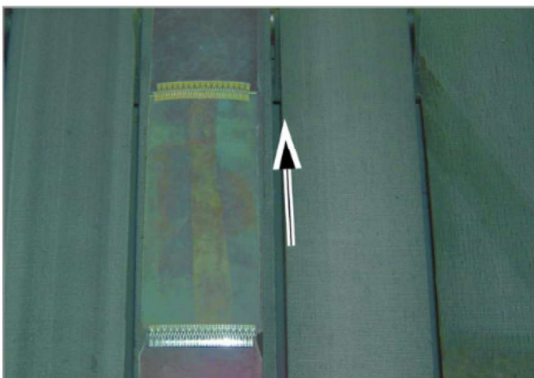


128636-001

474

- ▶ Das Originalband in Drehrichtung der Bänder anschrägen (Pfeil):  
X = 15 mm  
Y = 30 mm

*Die Form der Riemenanschrägung soll vermeiden, dass sich der Riemen in den Bänderführungen verfängt.*



128638-001

475

128055-001

### 9.12.4 Austausch eines Bands

Es gibt zwei Techniken zum Austauschen der Endlosbänder:

- Austausch durch Klammerung
- Austausch durch Kleben

Beide Austauschtechniken sind gleichwertig. Sie unterscheiden sich lediglich in der für die Reparatur erforderlichen Ausfallzeit. Sie sind beide bei Ihrem CLAAS Vertriebshändler verfügbar.

Bei der Reparatur durch Klammerung wird das beschädigte Band durch ein Band ersetzt, das verklammert wird. Die Reparaturtechnik erfordert nur einen kurzzeitigen Stillstand der Presse.

Bei der Reparatur durch Kleben wird das beschädigte Band durch ein Band ersetzt, das verklebt wird. Durch den Verzicht auf Klammern wird der Verschleiß der Walzen verringert, über die das Band fährt; diese Reparaturtechnik erfordert eine 24-stündige Trocknungszeit.

#### Austausch durch Klammerung

- ▶ Das Klammerbandset bereithalten (erhältlich bei der Abteilung CLAAS Ersatzteile).

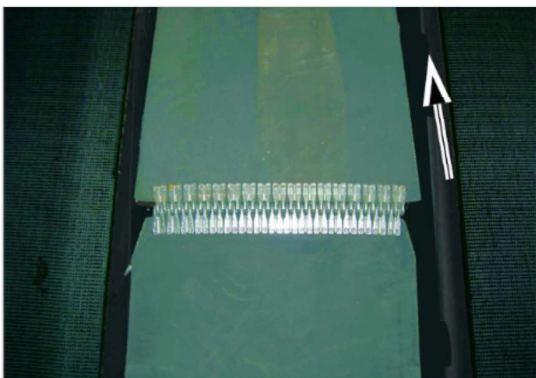
3/667-001

#### **⚠ WARNUNG**

Verschleiß der Befestigungsstangen

Auswirkung: Problem im Bereich der Bänder

- ▶ Die Befestigungsstangen alle 2 000 Ballen austauschen.



128634-001

476



1/24-001

477

#### Austausch durch Kleben

- ▶ Das Bänderklebeset bereithalten (erhältlich bei der Abteilung CLAAS Ersatzteile).

128056-001

### 9.12.5 Austausch eines kompletten Satzes

Wenn ein kompletter Satz Bänder verschlissen oder beschädigt ist, muss er vollständig ausgetauscht werden: einen Satz Endlosbänder stets durch einen neuen Satz Endlosbänder ersetzen

- ▶ Die beiden längeren Bänder in der Mitte montieren.
- ▶ Die beiden kürzeren Bänder außen montieren.
- ▶ Die korrekte Position der Endlosbänder mit Hilfe der Anleitung zur Einstellung der Endlosbänder einstellen (erhältlich bei der Abteilung CLAAS Ersatzteile).

### 9.12.6 Zentrieren der Endlosbänder



128060-001

478

Die Endlosbänder können auf die eine oder andere Seite der Presse rutschen. Dieses Verrutschen kann Auswirkungen auf die Rotation der Bänder haben; daher empfiehlt sich:

- eine regelmäßige Kontrolle der Position der Bänder und
- gegebenenfalls die Justierung der Bänderposition



128590-001

479

#### Verrutschen nach links

Wenn die Bänder auf die linke Seite der Presse rutschen (im Verhältnis zur Fahrtrichtung der Maschine):

- ▶ Die Walze Nr. 7 auf der linken Seite anheben, oder
- ▶ Die Walze Nr. 7 auf der rechten Seite absenken.



128591-001

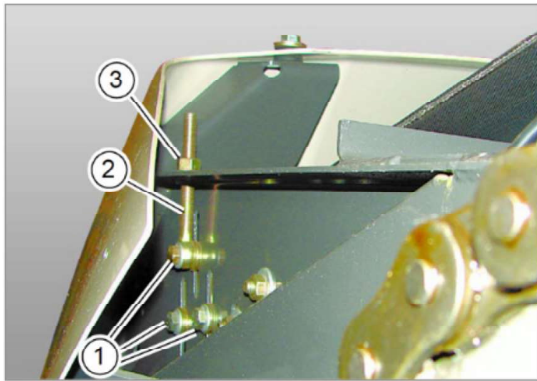
480

#### Verrutschen nach rechts

Wenn die Bänder auf die rechte Seite der Presse rutschen (im Verhältnis zur Fahrtrichtung der Maschine):


- ▶ Die Walze Nr. 7 auf der rechten Seite anheben, oder
- ▶ Die Walze Nr. 7 auf der linken Seite absenken.





128592-001

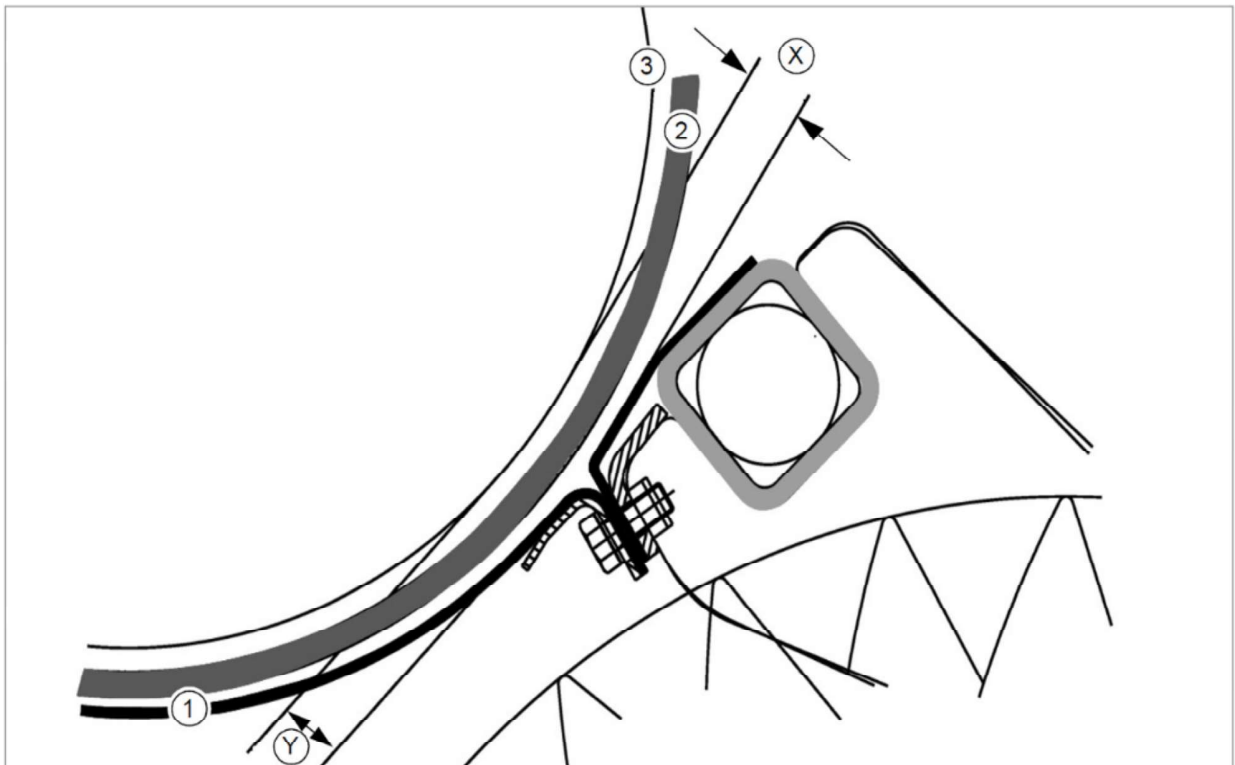
**Einstellen der Walze Nr. 7**

- ▶ Den Abstreifer der Walze Nr. 7 lösen.
- ▶ Auf beiden Maschinenseiten die Befestigungsschrauben (1) der Walze Nr. 7 lösen.
- ▶ Die Walze Nr. 7 auf der erforderlichen Seite mit Hilfe der Muttern (3) der Stellschraube (2) anheben (oder absenken).
- ▶ Sicherstellen, dass die Endlosbänder korrekt laufen:
  - ▶ Wenn die Endlosbänder korrekt laufen, die Befestigungsschrauben (1) anziehen.
  - ▶ Wenn die Endlosbänder nicht richtig laufen, erneut die Stellung der Walze Nr. 7 einstellen.
- ▶ Die Einstellung des Spannungs kontrollieren.
- ▶ Die Position des Abstreifers der Walze Nr. 7 einstellen  Seite 350, Walze Nr. 7.

481



**9.12.7 Einführband der Bindung**



Ansicht von rechts

128663-001

482

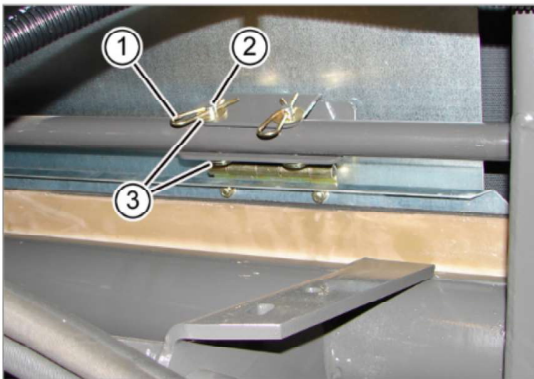
**Kontrolle**

Das Einführband (1) ist hier im Bereich der Presskammer dargestellt:

- ▶ Den Abstand (X) zwischen der Walze (3) und dem Winkel des Einführbands (1) kontrollieren:  
X = 17 mm.



- ▶ Den Abstand (Y) zwischen der Walze (3) und dem Einführband (1) kontrollieren:  
Y = 17,5 mm.

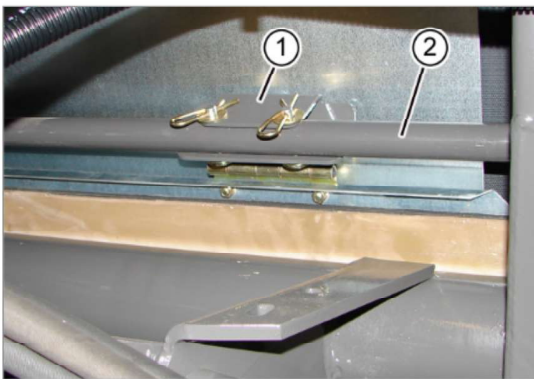


128654-001

483

#### Ausbau

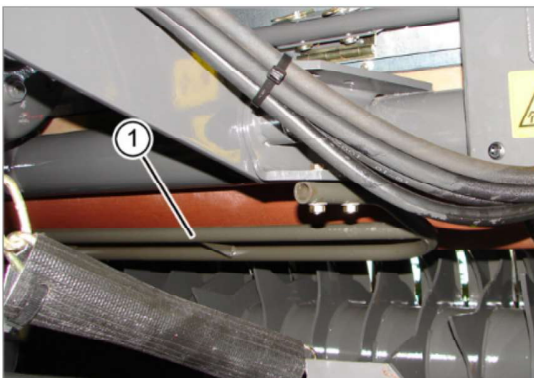
- ▶ Den Splint (1) entfernen.
- ▶ Den Stift (2) und die Unterlegscheiben (3) entfernen.



128655-001

484

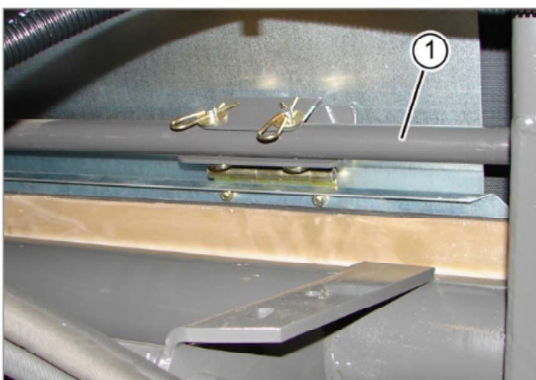
- ▶ Das Scharnier (1) hinter das Rohr (2) schieben.
- ▶ Das Einführband der Bindung nach unten führen.



128657-001

485

- ▶ Falls nötig, das U-Rohr (1) ausbauen, um das Einführband herauszunehmen.
- ▶ Das Ende des Einführbands an der Maschine anbringen, auf diese Weise wird es entspannt.



128658-001

486

#### Einbau

- ▶ Die zuvor beschriebene Vorgehensweise in umgekehrter Reihenfolge durchführen, um das Einführband einzubauen.
- ▶ Das Einführband am Rohr (1) mit Hilfe der Original-Unterlegscheiben, -Stifte und -Splinte befestigen.

#### Wartung

- ▶ Den vorderen Teil des Einführbands der Bindung abnehmen.
- ▶ Das Einführband reinigen und abblasen, um angehäuften Pressgut zu entfernen.  
Das Einführband niemals mit einem spitzen Gegenstand reinigen.

128058-004

### 9.12.8 Walze Nr. 1



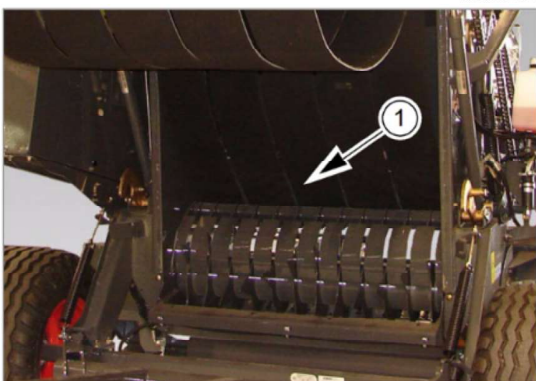
132893-001

487

Die Walze Nr. 1 (1) ist von der Innenseite der Maschine zugänglich, hinter den Endlosbändern.

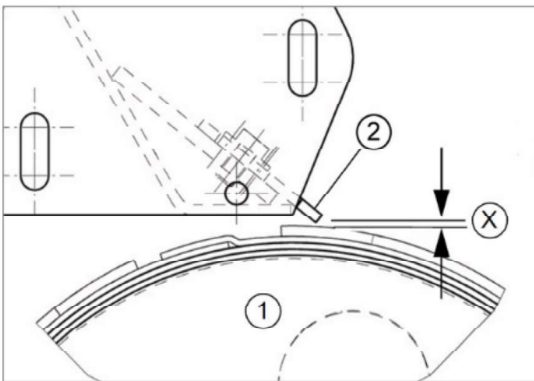
#### Kontrolle

- ▶ Die Heckklappe über das Steuerventil des Traktors öffnen, um an die Walze Nr. 1 gelangen zu können.
- ▶ Die Heckklappe verriegeln. [Seite 46, Verriegelung der Heckklappe](#)
- ▶ Die Bänder entspannen. [Seite 337](#)
- ▶ Die lockeren Bänder wegziehen und verschieben, um Zugang zur Walze Nr. 1 (1) zu haben.



128666-001

488



489

- ▶ Den Abstand (X) zwischen Abstreifer (2) und Walze Nr. 1 (1) überprüfen:  
 $1,5 \text{ mm} < X < 2 \text{ mm}$ 
  - ▶ Falls der Abstand (X) nicht korrekt ist, diesen einstellen.

#### Einstellung des Abstreifers

- ▶ Die Position des Abstreifers (2) mit Hilfe der Befestigungsschrauben des Abstreifers einstellen, bis der Abstand (X) zwischen 1,5 und 2 mm beträgt.

128059-004

#### 9.12.9 Walze Nr. 2

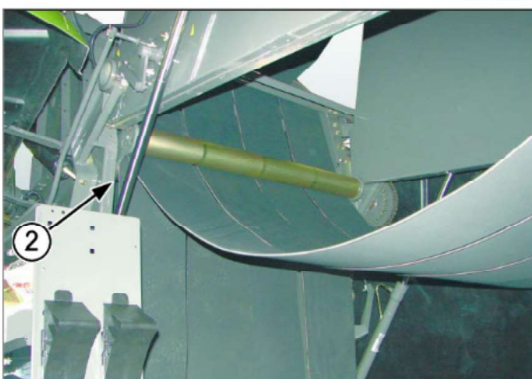


490

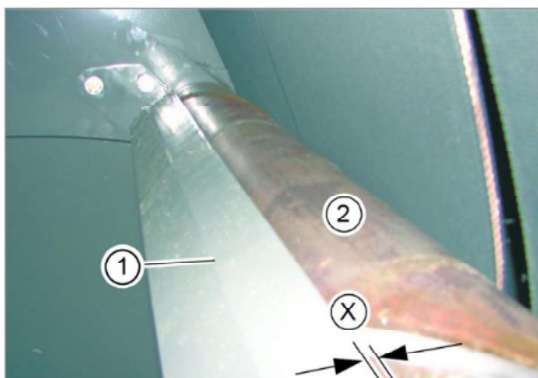
Die Walze Nr. 2 (2) ist von der Innenseite der Maschine zugänglich, hinter den Endlosbändern.

#### Kontrolle

- ▶ Die Heckklappe über das Steuerventil des Traktors öffnen, um an die Walze Nr. 2 zu gelangen.
- ▶ Die Heckklappe verriegeln. [Seite 46, Verriegelung der Heckklappe](#)
- ▶ Die Bänder entspannen. [Seite 337](#)
- ▶ Die lockeren Bänder wegziehen und verschieben, um Zugang zur Walze Nr. 2 (2) zu haben.



491



128669-001

492

- ▶ Den Abstand (X) zwischen Abstreifer (1) und Walze Nr. 2 (2) überprüfen:  
X = 0,5 mm.
- ▶ Falls der Abstand (X) nicht korrekt ist, diesen einstellen.

**Einstellung des Abstreifers**

- ▶ Die Position des Abstreifers (1) mit Hilfe der Befestigungsschrauben des Abstreifers einstellen, bis der Abstand (X) 0,5 mm beträgt.

**9.12.10 Walze Nr. 5**



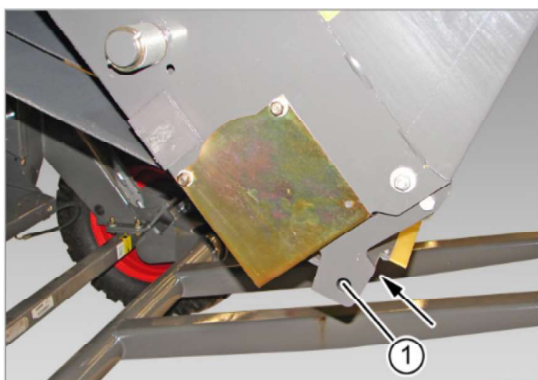
13289/-001

493

Die Walze Nr. 5 (5) befindet sich im unteren Bereich der Heckklappe.

**Kontrolle**

- ▶ Die Heckklappe über das Steuerventil des Traktors öffnen, um an die Walze Nr. 5 zu gelangen.
- ▶ Die Heckklappe verriegeln. [Seite 46, Verriegelung der Heckklappe](#)

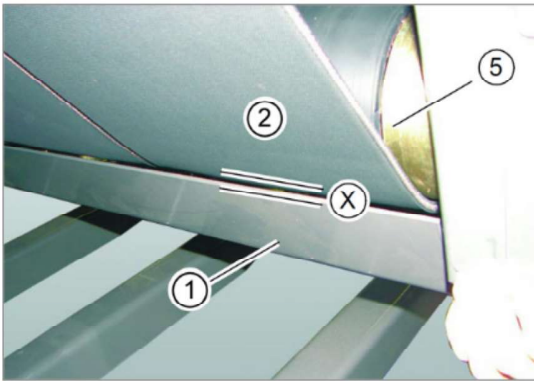


158122-001

494

- ▶ Auf den Abstreifer (1) drücken, um ihn in Anschlag zu bringen.

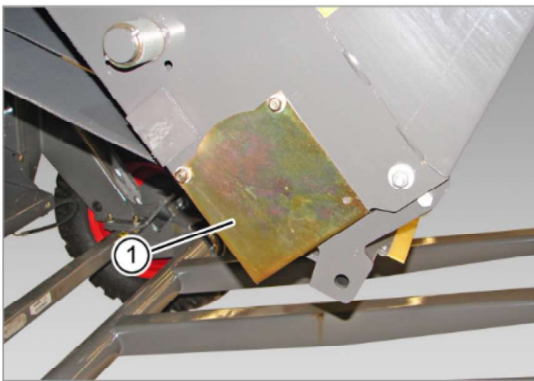




128675-001

495

- ▶ Den Abstand (X) zwischen den Bändern (2) und dem Abstreifer (1) prüfen:  
X = 4 mm
  - ▶ Falls der Abstand (X) nicht korrekt ist, diesen einstellen.

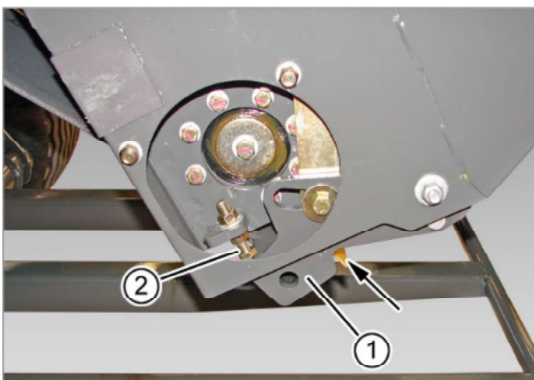


158121-001

496

#### Einstellung des Abstreifers

- ▶ Das Schutzblech (1) ausbauen.

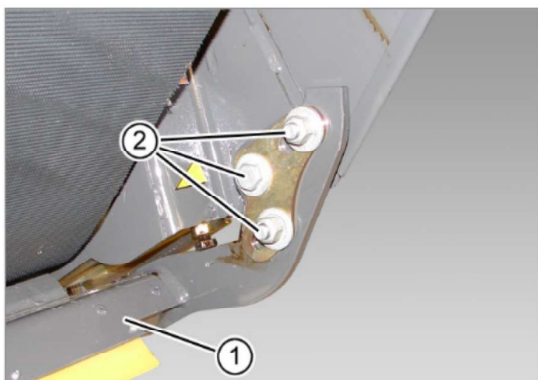


158119-001

497

- ▶ Auf den Abstreifer (1) drücken, um ihn gegen die Stellschraube (2) in Anschlag zu bringen.





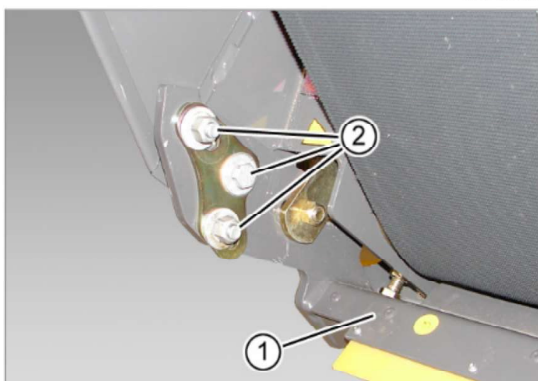
158116-001

498

- ▶ Die Position des Abstreifers (1) einstellen, damit er parallel zu den Bändern steht:  
Die Einstellung mit den Schrauben (2) auf der linken und rechten Seite vornehmen.

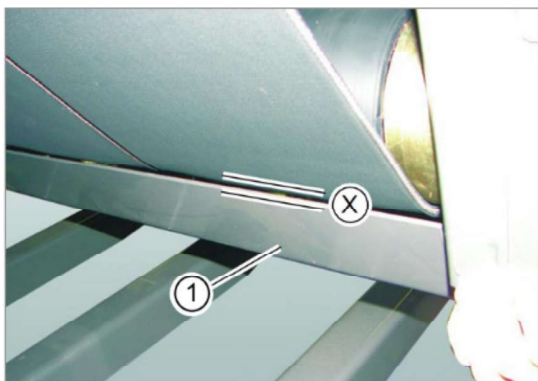
Der Abstreifer darf die Bänder nicht berühren.

- Gefahr des vorzeitigen Verschleißes des Abstreifers und der Bänder
- Störung bei der Bänderführung



158115-001

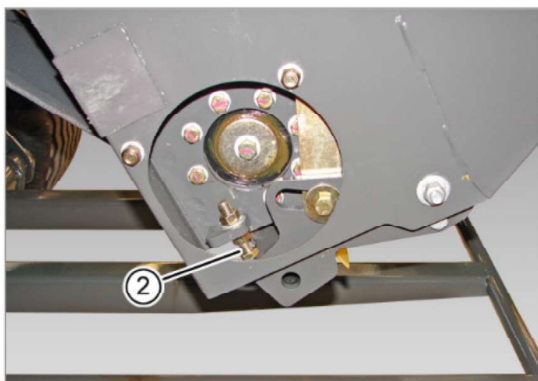
499



128688-001

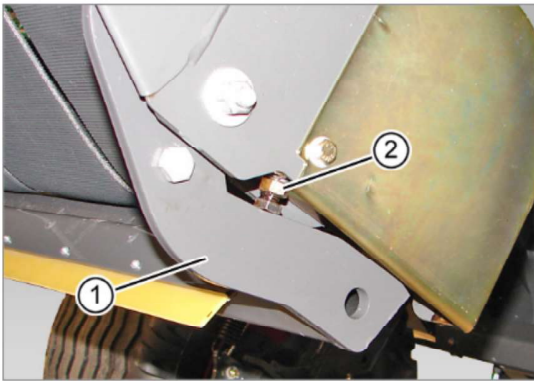
500

- ▶ Die Höhe des Abstreifers (1) mit Hilfe der Schraube (2) anpassen, bis der Abstand (X) 4 mm beträgt.



158118-001

501



158113-001

502

- ▶ Die Position der Schraube (2) auf der rechten Seite so einstellen, dass diese den Abstreifer (1) berührt.

128061-004

### 9.12.11 Walze Nr. 7



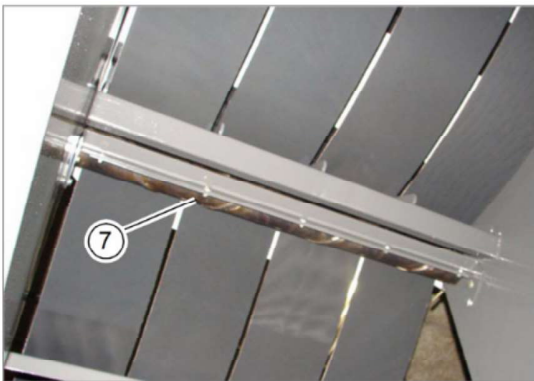
132888-001

503

Die Walze Nr. 7 (7) befindet sich in der Heckklappe.

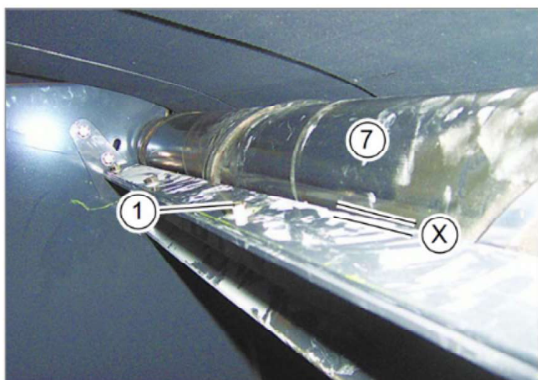
#### Kontrolle

- ▶ Die Heckklappe über das Steuerventil des Traktors öffnen, um an die Walze Nr. 7 gelangen zu können.
- ▶ Die Heckklappe verriegeln. [Seite 46, Verriegelung der Heckklappe](#)



128691-001

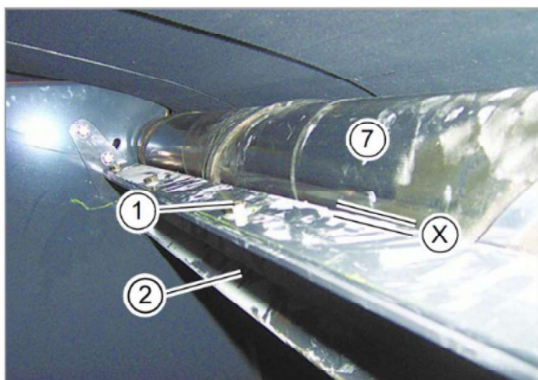
504



128692-001

- ▶ Den Abstand (X) zwischen dem Abstreifer (1) und der Walze Nr. 7 (7) überprüfen:  
X = 0,5 mm.
- ▶ Falls der Abstand (X) nicht korrekt ist, diesen einstellen.

505



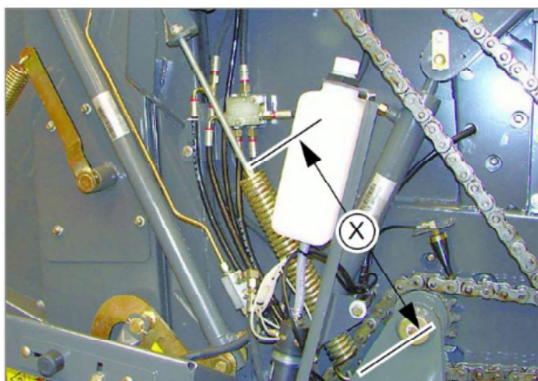
128693-001

**Einstellung des Abstreifers**

- ▶ Den Halter (2) an Walze Nr. 7 (7) annähern.
- ▶ Den Halter in dieser Position halten und dabei die Befestigungsschrauben des Halters anziehen.
- ▶ Die Position des Abstreifers einstellen, bis der Abstand des Abstreifers (1) von der Walze Nr. 7 (7) X = 0,5 mm beträgt.

506

**9.12.12 Federn der Antriebe**



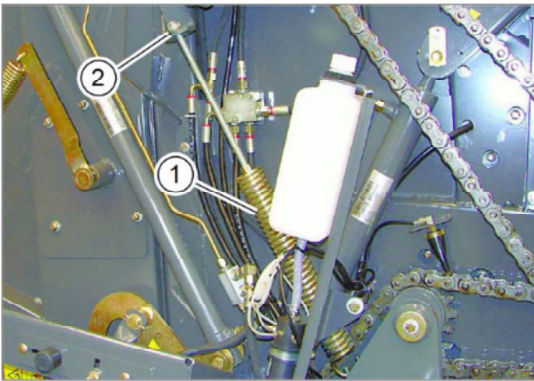
128694-001

**Feder des Spanners der Hauptkette und der Rotorkette**

- ▶ Die Länge (X) der Feder des Spanners der Hauptkette und der Rotorkette kontrollieren: Die Länge (X) wird zwischen dem inneren Rand des Befestigungsringes und dem gegenüberliegenden Ende der Feder (Auflagefläche der Kontermutter) gemessen:  
X = 430 ± 5 mm.
- ▶ Falls die Länge der Feder nicht korrekt ist, diese justieren.

507

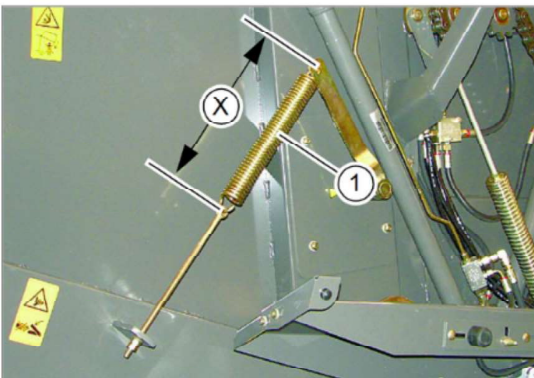




128695-001

- ▶ Die Länge (X) der Feder (1) mit Hilfe der Mutter (2) einstellen.

508



128696-001

#### Feder für den Antrieb der Heckklappe

- ▶ Die Länge (X) der Feder (1) für den Heckklappenantrieb kontrollieren:  
Die Länge (X) wird zwischen den inneren Rändern der Federringe gemessen:  
X = 380 mm.
  - ▶ Falls die Länge der Feder nicht korrekt ist, diese justieren.

826/0-001

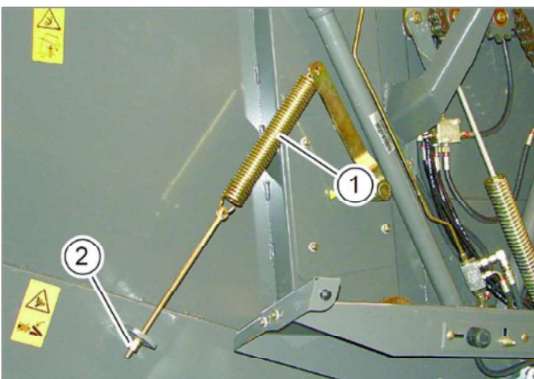
#### **! WARNUNG**

509

Feder für den Antrieb der Heckklappe nicht richtig gespannt

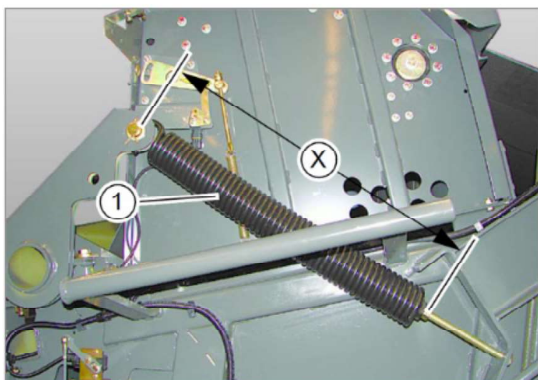
Auswirkung: Erhöhte Brandgefahr für die Presse

- ▶ Die Spannung der Antriebskette der Heckklappe alle 50 Stunden überprüfen.
- ▶ Die Länge (X) der Feder (1) mit Hilfe der Mutter (2) einstellen.



128697-001

510

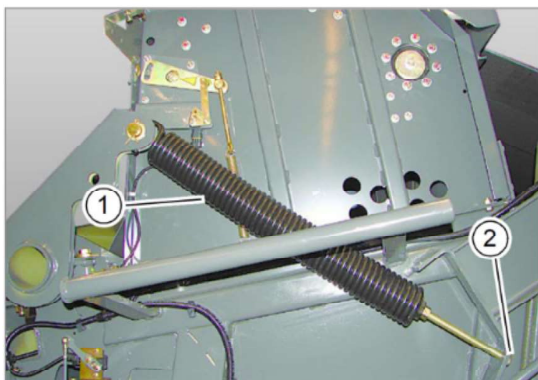


128698-001

**Feder des oberen Spannarms**

- ▶ Die Länge (X) der Feder (1) des oberen Spannarms kontrollieren:  
Die Länge (X) wird zwischen den inneren Rändern der Federringe gemessen:  
 $X = 700 \pm 5$  mm.
- ▶ Falls die Länge der Feder nicht korrekt ist, diese justieren.

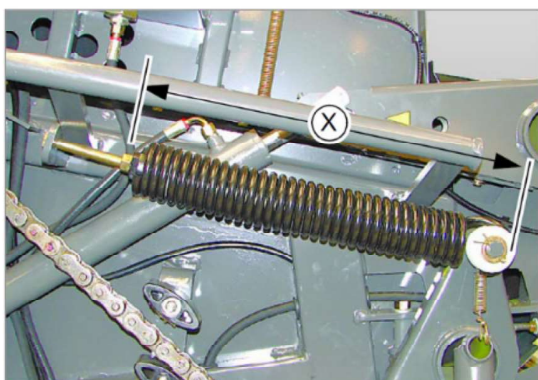
511



128699-001

- ▶ Die Länge (X) der Feder (1) mit Hilfe der Mutter (2) einstellen.

512

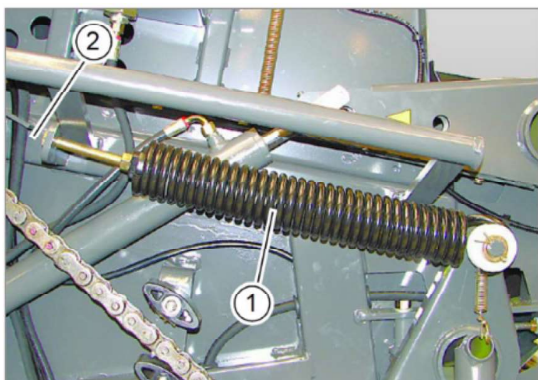


128700-001

**Feder des unteren Spannarms**

- ▶ Die Länge (X) der Feder des unteren Spannarms kontrollieren:  
Die Länge (X) wird zwischen den inneren Rändern der Federringe gemessen:  
 $X = 570 \pm 5$  mm.
- ▶ Falls die Länge der Feder nicht korrekt ist, diese justieren.

513

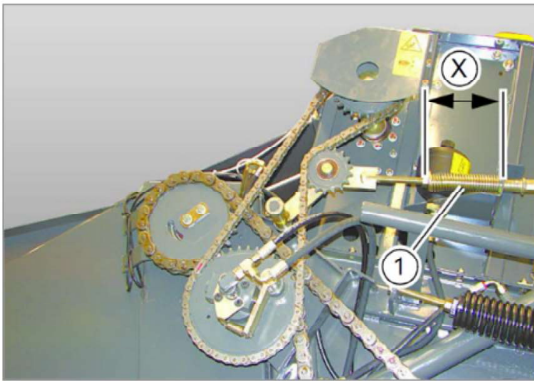


128701-001

- ▶ Die Länge (X) der Feder (1) mit Hilfe der Mutter (2) einstellen.

514



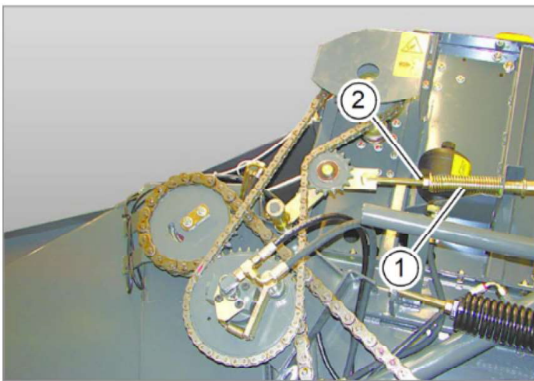


128/02-001

#### Feder für den Antrieb der Freilaufs

- ▶ Die Länge (X) der Feder (1) für den Antrieb der Freilaufs kontrollieren:  
Die Länge (X) wird zwischen dem Federende und der Befestigungsmutter gemessen:
    - ▶ VARIANT 360/365: X = 170 mm
    - ▶ VARIANT 380/385: X = 140 mm
- Falls die Länge der Feder nicht korrekt ist, diese justieren.

515



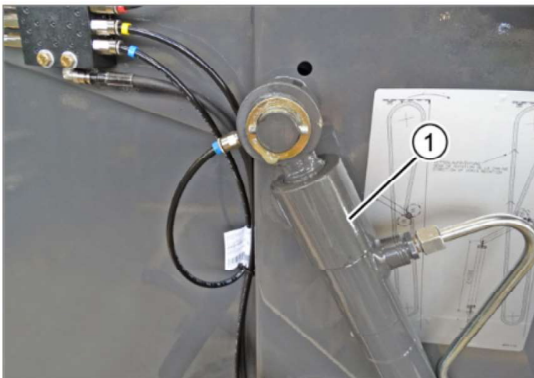
128/03-001

- ▶ Die obere rechte Haube ausbauen.
- ▶ Die Kontermutter (2) lösen.
- ▶ Die Länge (X) der Feder (1) mit Hilfe der Mutter einstellen.
- ▶ Die Kontermutter (2) festziehen.

516

182250-001

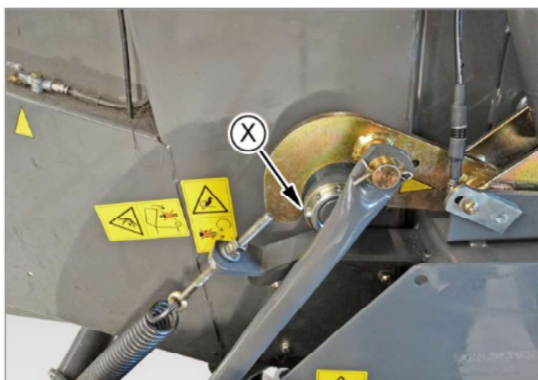
#### 9.12.13 Exzenterringe der Heckklappe



283284-001

- ▶ Sicherstellen, dass die Heckklappe geschlossen ist.  
Die Kolbenstange jedes Heckklappenzyinders (1) muss vollständig eingefahren sein.

517



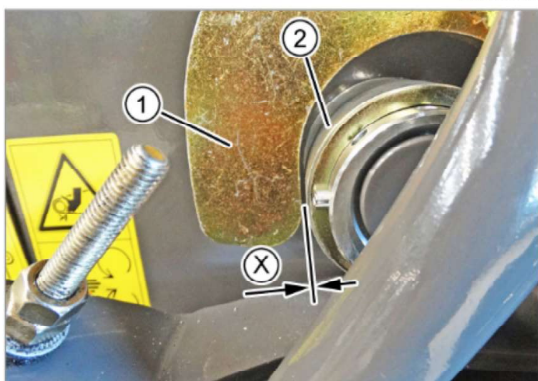
283636-001

518

**Kontrolle**

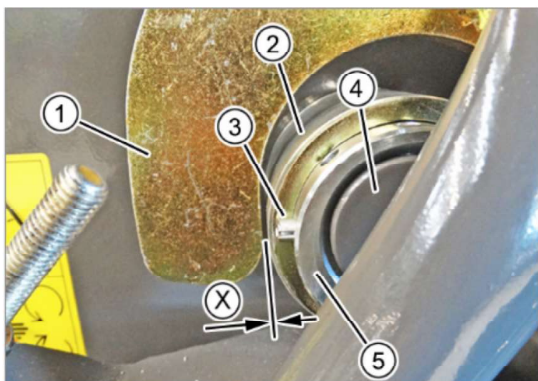
Auf beiden Seiten der Maschine:

- ▶ Das hintere waagerechte Spiel (X) zwischen Haken (1) und Rohr (2) überprüfen.  
Das Spiel (X) muss minimal sein und es darf keine Kontaktstelle zwischen Haken (1) und Rohr (2) vorhanden sein.



283285-001

519



283291-001

520

**Einstellung**

Auf beiden Seiten der Maschine:

- ▶ Spannstift (3) herausziehen.
- ▶ Den Exzenterring (5) an der angeschweißten Achse (4) verdrehen, um das hintere waagerechte Spiel (X) zwischen Haken (1) und Rohr (2) einzustellen:
  - ▶ auf der rechten Seite der Maschine im Uhrzeigersinn
  - ▶ auf der linken Seite der Maschine gegen den Uhrzeigersinn

Das Spiel (X) muss minimal sein und es darf keine Kontaktstelle zwischen Haken (1) und Rohr (2) vorhanden sein.

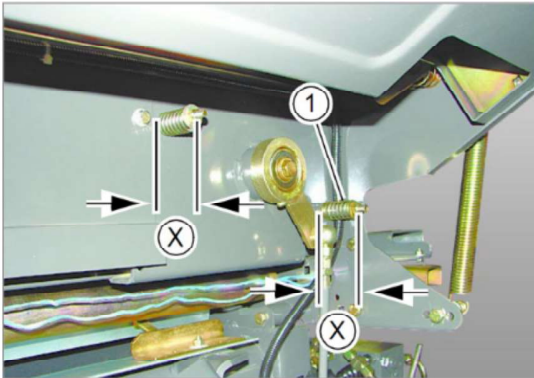
Eine der Bohrungen des Exzenterrings (5) muss sich gegenüber der Bohrung in der angeschweißten Achse (4) befinden.

- ▶ Spannstift (3) einsetzen.

## 9.13 Wartungsarbeiten Bindung

128044-001

### 9.13.1 Garnbindung

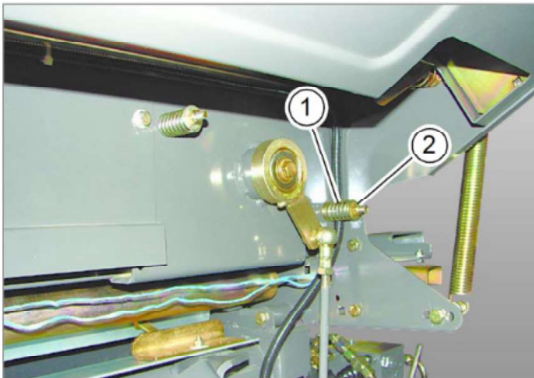


128/69-001

521

#### Feder der Scheibenbremse

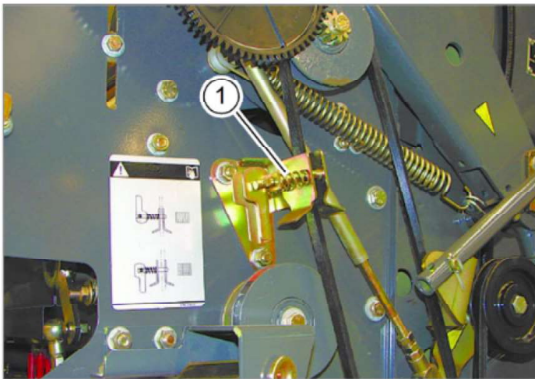
- ▶ Die Länge (X) der beiden Federn (1) der Scheibenbremse kontrollieren:  
Die Länge (X) wird zwischen Blech und Mutter gemessen:  
X = 40 mm.
  - ▶ Falls die Länge der Feder nicht korrekt ist, diese justieren.



128/70-001

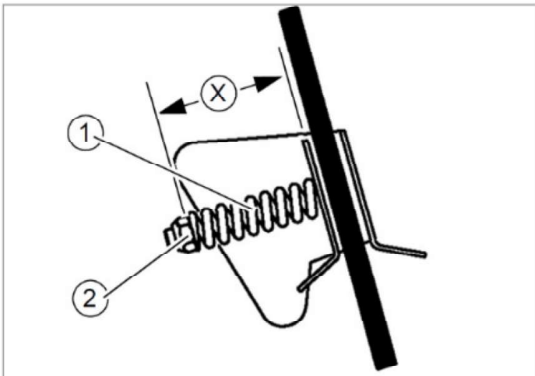
522

- ▶ Die Länge (X) der Feder (1) mit Hilfe der Mutter (2) einstellen.



128/11-001

523



128/14-001

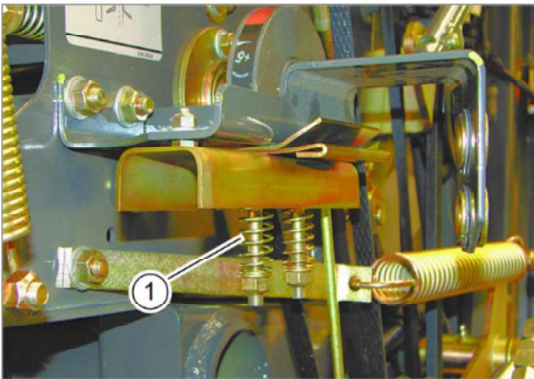
524

**Bremse des Antriebsriemens**

- ▶ Die Länge (X) der Feder (1) von der Bremse des Antriebsriemens kontrollieren:  
Die Länge (X) wird zwischen Bremsplatte und Mutter gemessen:  
X = 28 mm.
  - ▶ Falls die Länge der Feder nicht korrekt ist, diese justieren.

- ▶ Die Länge (X) der Feder (1) mit Hilfe der Mutter (2) oder mittels Ausgleichsscheiben einstellen.



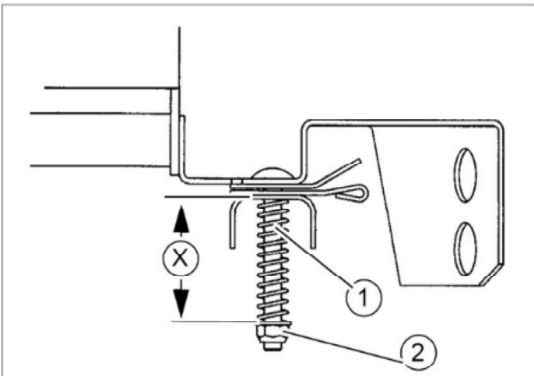


128/76-001

525

#### Garnbremse

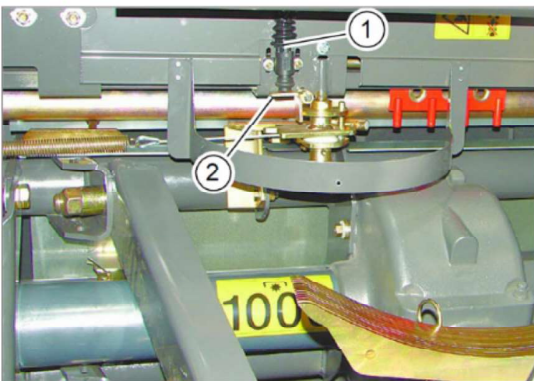
- ▶ Die Länge (X) der beiden Federn (1) der Garnbremse kontrollieren:  
Die Länge (X) wird zwischen oberer Bremsplatte und Mutter gemessen:  
X = 55 mm.
- ▶ Falls die Länge der Feder nicht korrekt ist, diese justieren.



128/78-001

526

- ▶ Die Länge (X) der Feder (1) mit Hilfe der Mutter (2) einstellen.



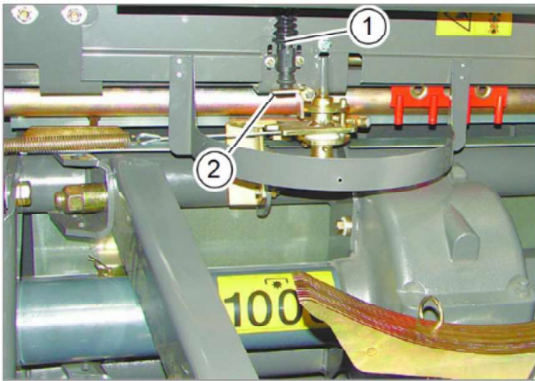
128/80-001

527

#### Garnmesser

- ▶ Das Messer in die Ruhestellung bringen, d. h., die Feder des Messers ist entspannt.
- ▶ Prüfen, ob der Sensor (1) Kontakt mit dem Winkel (2) hat.
  - ▶ Wenn der Sensor Kontakt mit dem Blech hat, ist er korrekt positioniert.
  - ▶ Falls der Sensor keinen Kontakt mit dem Blech hat, muss die Position des Sensors justiert werden.





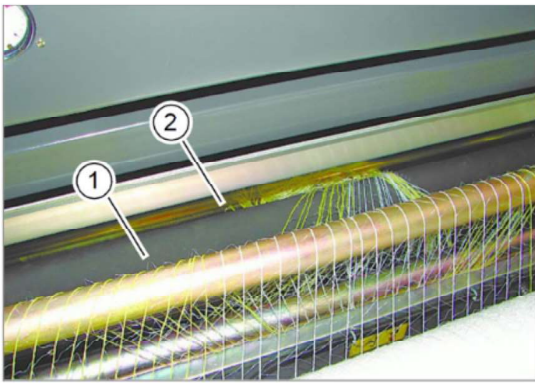
128782-001

528

- ▶ Den Sensor (1) im Bereich der Langlöcher verschieben, damit er in Kontakt mit dem Winkel (2) kommt: Den Sensor mit den Schrauben fixieren.

### 9.13.2 Netzbindung

128045-005

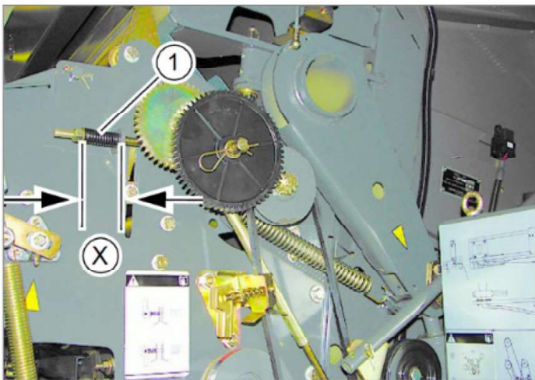


128806-001

529

#### Zur Erinnerung

- ▶ Die Gummwalze (1) und die Andrückrolle (2) regelmäßig reinigen: Sie müssen sich frei drehen können, um einen ordnungsgemäßen Antrieb des Netzes beim Bindestart zu gewährleisten.

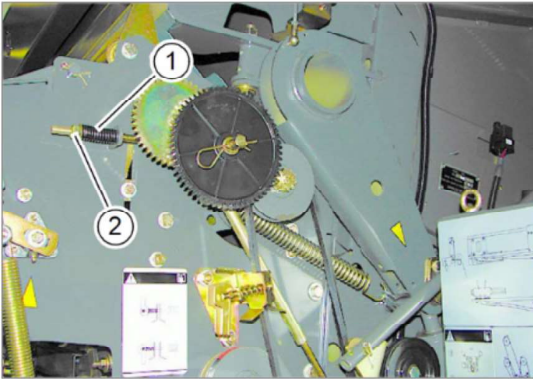


128807-001

530

#### Gegenwalze

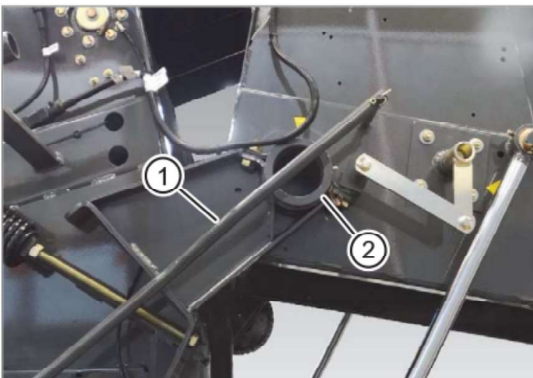
- ▶ Auf beiden Seiten der Maschine die Länge (X) der Druckfeder (1) der Gegenwalze kontrollieren: Die Länge (X) wird zwischen angeschweißtem Flacheisen und Mutter gemessen:  
X = 45 mm
  - ▶ Falls die Länge der Feder nicht korrekt ist, diese einstellen.



128808-U01

- ▶ Die Länge (X) der Feder (1) mit Hilfe der Mutter (2) einstellen.

531



258156-U01

### Spannhebel des Netzmessers

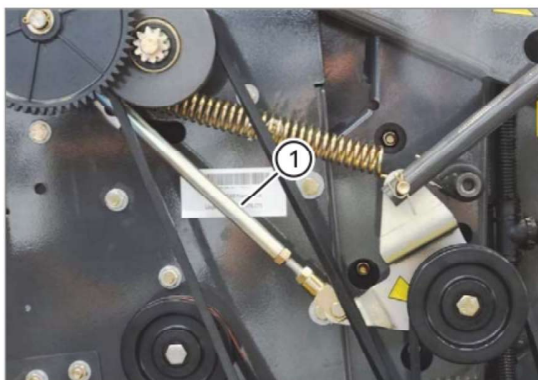
#### VARIANT 360

- Die Heckklappe mit Hilfe des Steuerventils am Traktor öffnen, bis Strebe (1) über den Mittelpunkt von Lager (2) verläuft.

#### VARIANT 380

- Die Heckklappe über das Steuerventil des Traktors vollständig öffnen.
- Die Heckklappe verriegeln. [Seite 46, Verriegelung der Heckklappe](#)

532



258155-001

533

Der Spannhebel (1) des Netzmessers ist gespannt. Er hat den Haken (2) über die Rändelachse (3) bewegt.

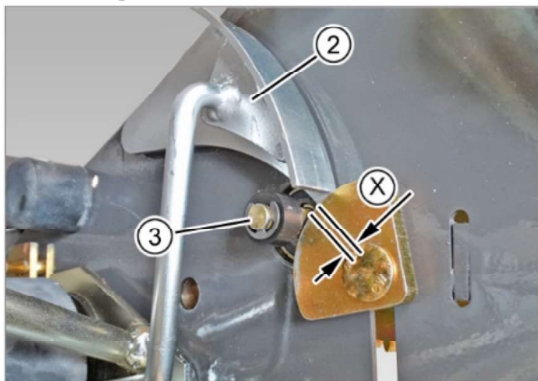
- ▶ Den Abstand (X) zwischen dem Ende von Haken (2) und der Rändelachse (3) kontrollieren.  
 $X = 5 \pm 1 \text{ mm}$
- ▶ Falls der Abstand nicht korrekt ist, diesen mittels Spannhebel (1) einstellen.



282/56-001

534

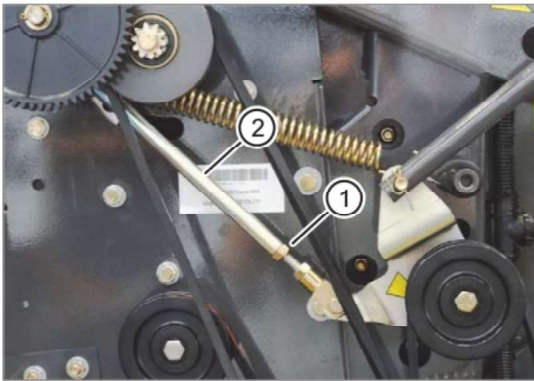
Standardbindung



282/58-001

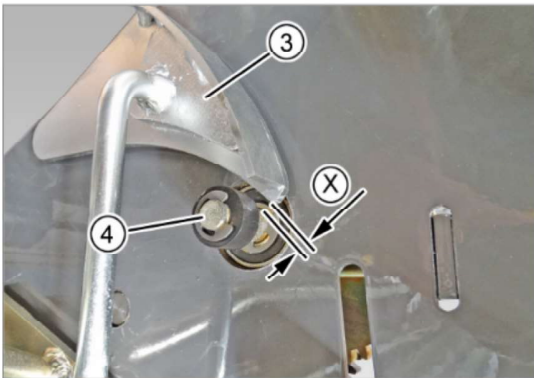
535

Komfortbindung



536

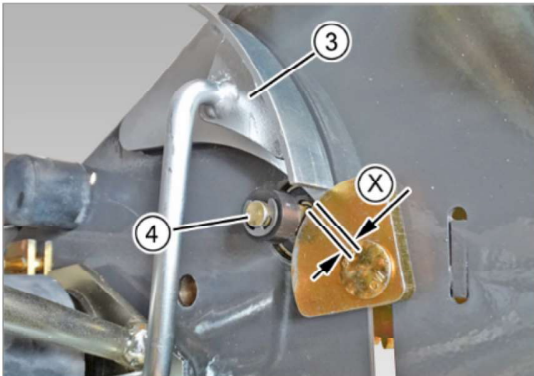
- ▶ Die Länge des Spannhebels (2) mittels Mutter (1) so einstellen, dass der Abstand (X) zwischen Hakenende (3) und Rändelachse (4) erzielt wird.  
 $X = 5 \pm 1$  mm
  - ▶ Die Mutter (1) anziehen, um den Abstand (X) zu vergrößern.
  - ▶ Die Mutter (1) lösen, um den Abstand (X) zu verringern.



537

Standardbindung

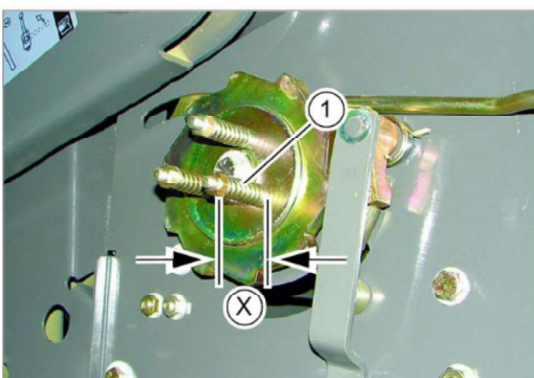
282/57-001



538

Komfortbindung

282/59-001

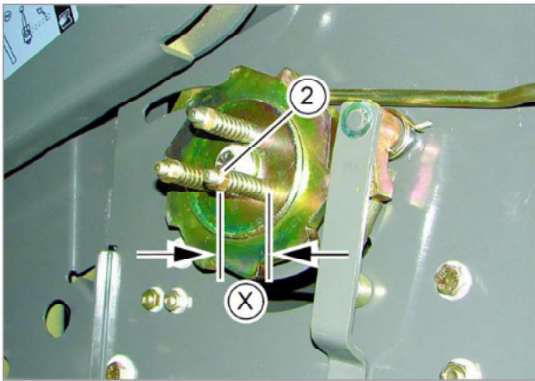


539

#### Klinkenrad mit Standardbindung

- ▶ Die Länge (X) der Federn (1) des Klinkenrads überprüfen:  
Die Länge (X) wird zwischen Klinkenrad und Mutter gemessen:  
 $X = 38 \pm 1$  mm
  - ▶ Falls die Länge der Feder nicht korrekt ist, diese einstellen.

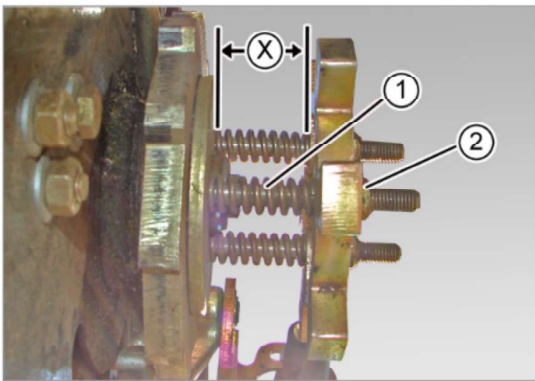




128817-001

- ▶ Die Länge (X) der Feder mit Hilfe der Mutter (2) einstellen.

540

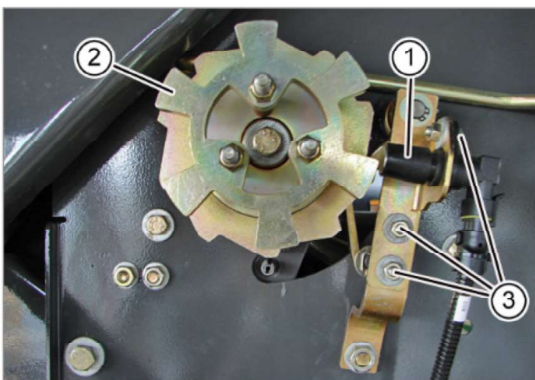


39462-001

#### Klinkenrad mit Komfortbindung

- ▶ Die Länge (X) der Federn (1) des Klinkenrads überprüfen:  
Die Länge (X) wird zwischen Klinkenrad und Mutter gemessen:  
 $X = 36^{-1} \text{ mm}$ 
  - ▶ Falls die Länge der Feder nicht korrekt ist, diese einstellen.
- ▶ Die Länge (X) der Feder (1) mit Hilfe der Mutter (2) einstellen.

541



39461-001

- ▶ Die Position des Sensors (1) gegenüber dem Rändelrad (2) überprüfen: Es muss ein Abstand von  $3 \pm 1 \text{ mm}$  bestehen.
- ▶ Bei Bedarf die Position des Sensors mit Hilfe der Schrauben (3) ändern.

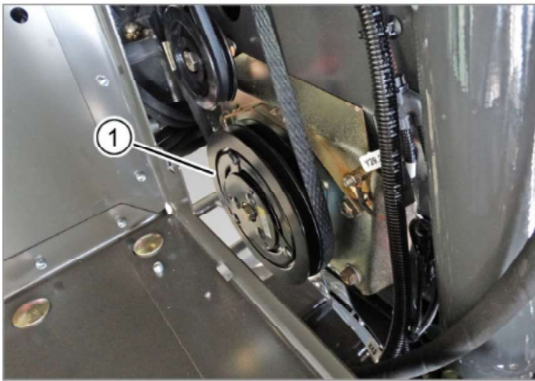
542

### 9.13.3 Reinigung der Bindungskupplung

#### Zur Erinnerung

Die Bindungskupplung ist nach Ausbau des Garnkastenbodens\* zugänglich.





28644/-001

Eine Anhäufung von Pressgut und/oder Staubablagerungen in der Kupplung können zu Problemen am Bindungsantrieb führen.

- ▶ Die Kupplung reinigen:
  - ▶ Alle Bohrungen ausblasen.
  - ▶ Gegebenenfalls mit einem geeigneten Reinigungsmittel entfetten.

543

## 9.14 Wartungsarbeiten Ballenablage

128047-002

### 9.14.1 Ballenrampe

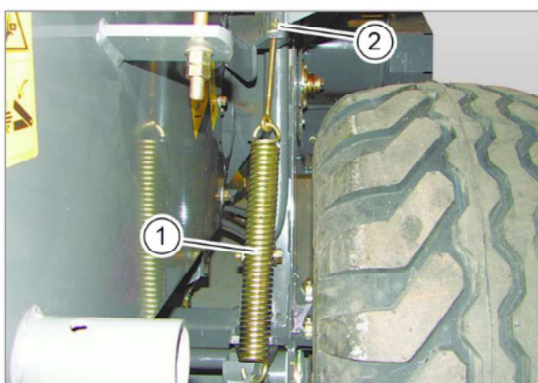


128/20-001

544

#### Zugfedern der Ballenrampe

- ▶ Die Länge (X) der Federn der Ballenrampe überprüfen:  
Die Länge (X) wird zwischen den inneren Rändern der Federringe gemessen:  
 $X = 400 \text{ mm}$ .
- ▶ Falls die Länge der Feder nicht korrekt ist, diese justieren.



128/23-001

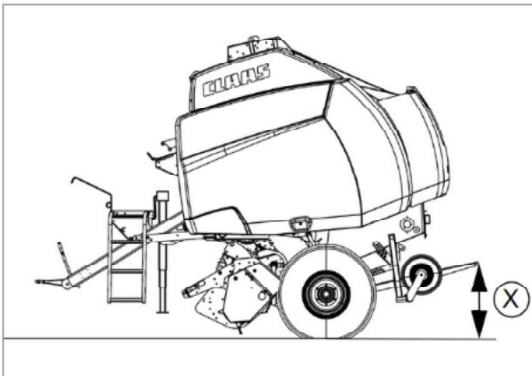
545

- ▶ Die Länge (X) der Feder (1) mit Hilfe der Mutter (2) einstellen.
- ▶ Die Maßnahme auf der anderen Seite wiederholen.

### Endpositionsgebersystem der Ballenrampe

Die Einstellung des Endpositionsgebersystems erfolgt mit Hilfe des Bedienterminals und der Ballenrampe.

Dieses System ermöglicht die Meldung der Ballenablage an der Ballenrampe: Das Bedienterminal gibt einen Piepton aus und zeigt ein Symbol im Display an.

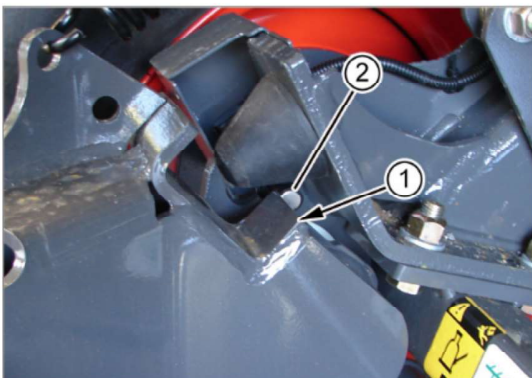


128/2b-001

546

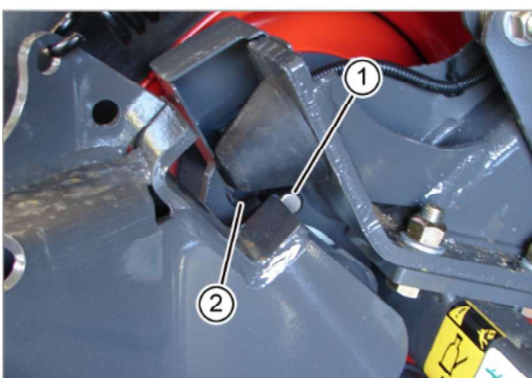
#### Kontrolle

- ▶ Auf die Ballenrampe drücken, bis diese sich in einem Abstand (X) von 150 bis 200 mm vom Boden befindet:  
Der Abschnitt (1) der Ballenrampe steht dem Sensor (2) nicht mehr gegenüber:
  - ▶ Das Bedienterminal gibt einen Piepton aus und das Symbol der Ballenablage erscheint im Display: Das Endpositionsgebersystem ist korrekt eingestellt.
  - ▶ Das Bedienterminal gibt keinen Piepton aus und das Symbol der Ballenablage wird im Display nicht angezeigt: Die Sensorposition muss eingestellt werden.



13222b-001

547



13222b-001

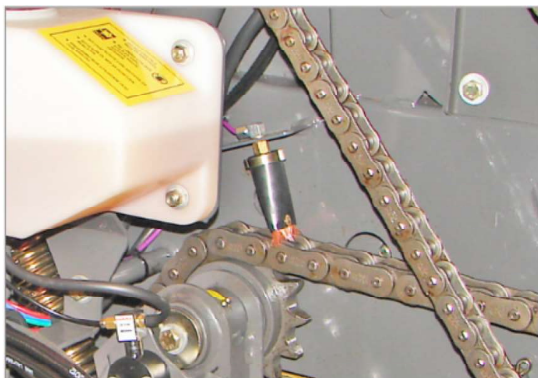
548

#### Einstellung

- ▶ Auf die Ballenrampe drücken, bis diese sich in einem Abstand (X) von 150 bis 200 mm vom Boden befindet.
- ▶ Die Position des Sensors (1) innerhalb der Öffnung (2) einstellen, bis das Bedienterminal einen Piepton ausgibt und das Symbol der Ballenablage im Display angezeigt wird.
- ▶ Den Druck auf die Rampe beenden, das Symbol der Ballenablage erlischt und es wird kein Warnton mehr ausgegeben.
- ▶ Auf die Ballenrampe drücken, um die Einstellung zu kontrollieren.

## 9.15 Wartungsarbeiten Schmierölsystem

### 9.15.1 Kettenschmierung



1/139-001

#### Schmiermittel

Der Vorratsbehälter für die Kettenschmierung muss regelmäßig befüllt werden. Er darf niemals leer sein.

#### **! WARNUNG**

Keine oder schwache Schmierung der Ketten

Auswirkung: Erwärmung und vorzeitiger Verschleiß der Ketten

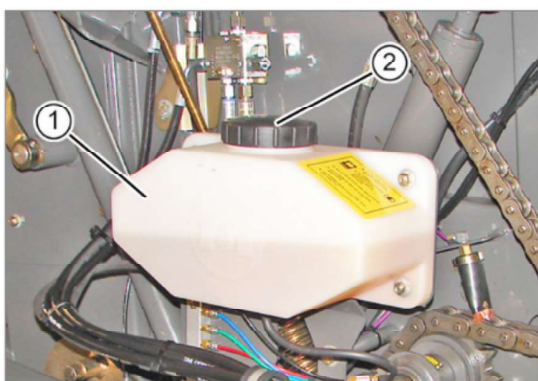
- 549
- ▶ Den Ölvorratsbehälter nie vollständig entleeren.
  - ▶ Den Ölvorratsbehälter unter Berücksichtigung der Einstellung des Pumpendurchsatzes regelmäßig befüllen.

#### Information

Verwendung eines Öls, das für das Schmieren von Ketten geeignet ist.

Auswirkung: Regelmäßiges und korrektes Schmieren der Ketten

- ▶ Synthetiköl CLAAS Bio HEES 46 oder
- ▶ Hydrauliköl oder
- ▶ Motoröl verwenden.



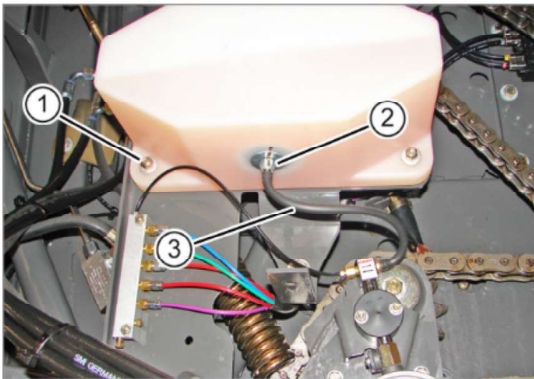
1/134-001

#### Befüllung

- ▶ Die rechte Seitenklappe öffnen.
- ▶ Die Außenseite des Hydraulikölbehälters (1) und den Deckel (2) reinigen.
- ▶ Den Deckel (2) vom Behälter (1) abschrauben.
- ▶ Den Vorratsbehälter befüllen. [Seite 300, Schmierstoffe](#)
- ▶ Den Deckel auf den Behälter aufschrauben.
- ▶ Die rechte Seitenklappe schließen.

550



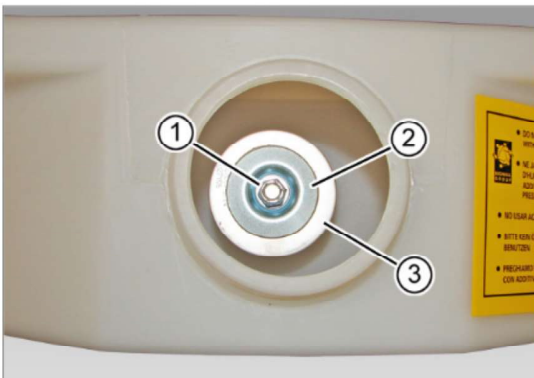


1/135-001

### Filterwechsel

- ▶ Den Vorratsbehälter und dessen Umgebung reinigen.
- ▶ Den Anschlussstutzen (2) und den Schlauch (3) reinigen.
- ▶ Die 4 Schrauben (1) entfernen.
- ▶ Den Vorratsbehälter ausbauen.
- ▶ Den Schlauch (3) abziehen und verschließen.
- ▶ Den Vorratsbehälter entleeren.

551



160498-001

- ▶ Die Mutter samt Unterlegscheibe (1) sowie die Kontaktscheibe (2) entfernen.
- ▶ Den Filter entfernen.
- ▶ Den Vorratsbehälter innen reinigen.
- ▶ Einen neuen Filter einsetzen.
- ▶ Die Kontaktscheibe (2) sowie die Mutter mit Unterlegscheibe (1) anbringen. Mit 10 Nm festziehen.
- ▶ Den Vorratsbehälter mit den 4 Schrauben anbringen.
- ▶ Den Schlauch anschließen.
- ▶ Den Vorratsbehälter befüllen. [Seite 300, Schmierstoffe](#)
- ▶ Maschine leer drehen lassen, um das System zu entlüften.
- ▶ Die Schmierung jeder einzelnen Kette überprüfen.

552

132159-001

### **⚠ WARNUNG**

Befüllfilter des Vorratsbehälters für die Kettenschmierung nicht vorhanden oder verschmutzt.

Auswirkung: Sachschäden, Verschmutzung des Öls, mangelhafte Schmierung.

- ▶ Filter auf Vorhandensein überprüfen.
- ▶ Filter auf Sauberkeit überprüfen.

1/296-002

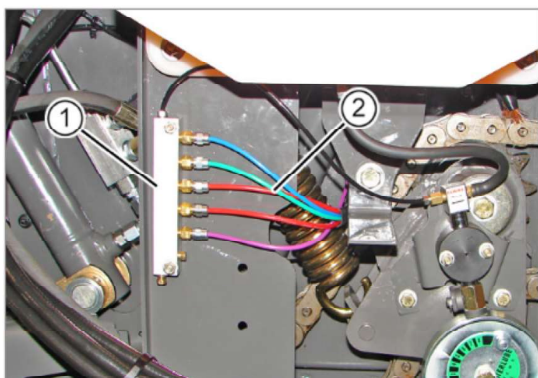
### **⚠ WARNUNG**

Verwendung nicht zugelassener Ersatzteile.

Auswirkung: Lebensgefahr oder schwere Verletzungen

- ▶ Stets Ersatzteile verwenden, deren technische Eigenschaften den Herstelleranforderungen entsprechen.
- ▶ Vorzugsweise CLAAS Ersatzteile verwenden.





1//141-001

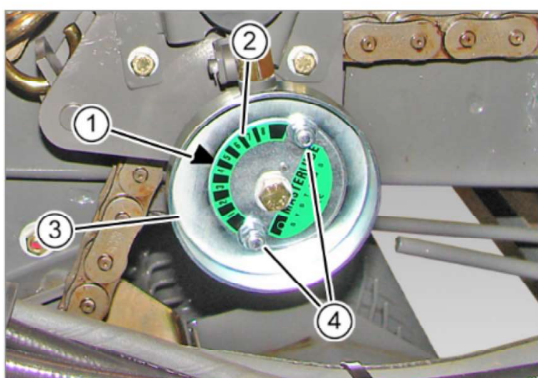
553

### Schmierölleitungen

Die Schmierölpumpe ist über den Verteiler (1) an die Schmierölleitungen (2) angeschlossen.

Die Ölleitungen sind nach Farben eingeteilt:

- ▶ Blau = Hauptantrieb
- ▶ Grün = Walze Nr. 3
- ▶ Rot = Heckklappe
- ▶ Violett = Rotor



Maschine mit absenkbarem Schneidboden

1//142-001

554

### Mechanische Schmierölpumpe

Die Ölfördermenge wird von der Position der Marke (1) in Bezug auf Skala (2) bestimmt.

Der Einstellbereich geht von 0 bis 8:

- 0 = keine Förderung
- 8 = maximale Förderung

Grundeinstellung: Die Marke (1) steht bei Ziffer 3.

#### Einstellung:

- ▶ Die 2 Schrauben (4) lösen.
- ▶ Die Steuerscheibe (3) so weit drehen, bis die Marke (1) vor dem gewünschten Wert steht.
- ▶ Die 2 Schrauben (4) wieder anziehen.

14/U24-001

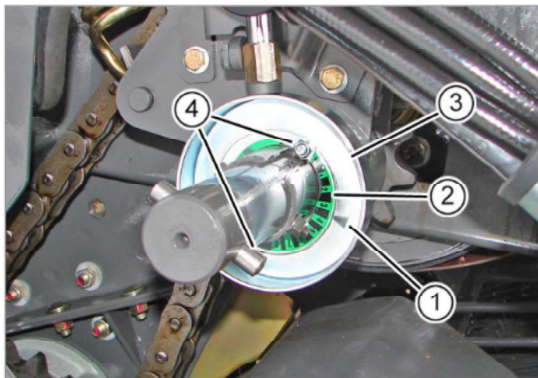
### ! WARNUNG

Keine oder schwache Schmierung der Ketten

Auswirkung: Erwärmung und vorzeitiger Verschleiß der Ketten

- ▶ Die Fördermenge nie unter 3 einstellen.

555



Maschine mit Rückdrehhebel

1//143-001

### Funktionskontrolle

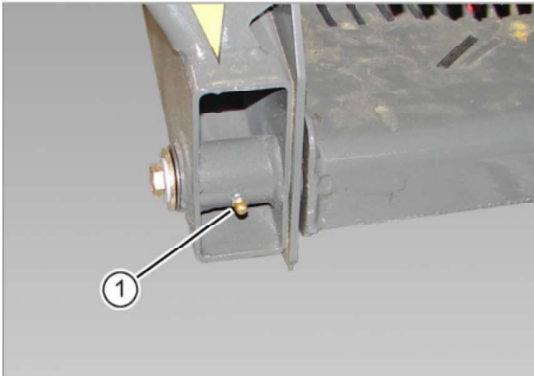
Mehrmals täglich die Antriebsketten auf vorhandenen Schmierfilm kontrollieren.

- Den Ölaustritt an den Ölpinseln kontrollieren. Die Ketten müssen mit Öl benetzt sein. Ist dies nicht der Fall, den Schmierkreis kontrollieren. Seite 277, Problemlösungen

## 9.16 Wartungsarbeiten Schmiersystem

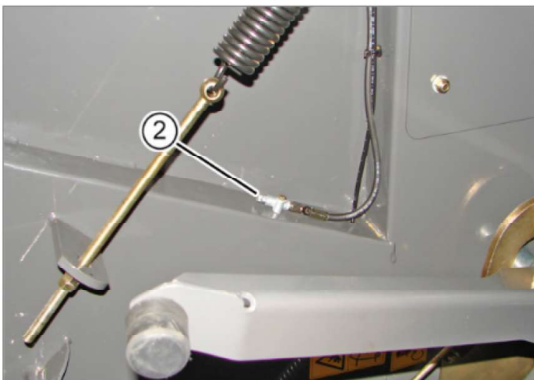
15/810-001

### 9.16.1 Manuelle Schmierung



1/96/9-001

556




1/267-001

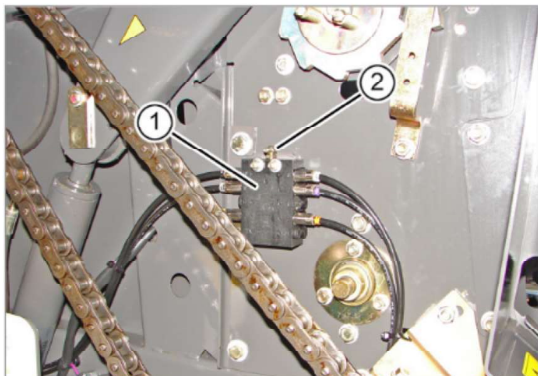
557

Alle Schmierstellen sind mit einem Schmiernippel (1) ausgerüstet oder verfügen für einen leichteren Zugang über einen versetzten Schmiernippel (2) mit Versorgungsleitung.

- ▶ Das Ansatzstück der Schmierfettpumpe mit dem Schmiernippel verbinden.
- ▶ Fett einspritzen (2 oder 3 Pumpenhübe pro Schmiernippel).

Die Schmierintervalle beachten.  [Seite 301, Schmierplan](#)

9.16.2 Manuelle Zentralschmierung (Option)



1/7266-001

558

Die Presse ist mit 2 Zentralschmiermodulen (1) ausgerüstet, die mit den wichtigsten Schmierstellen verbunden sind, um das Schmieren der Presse zu erleichtern.

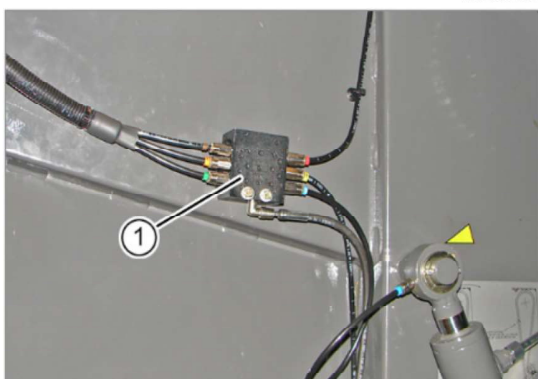
Die Module befinden sich am Rahmen vorne rechts und auf der rechten Seite der Heckklappe.

An jedem Modul:

- ▶ Das Ansatzstück der Schmierfettpumpe mit dem Schmiernippel (2) verbinden.
- ▶ Schmierfett einspritzen.
  - ▶ ca. 10 cm<sup>3</sup> Fett für das Modul vorne rechts am Rahmen
  - ▶ ca. 15 cm<sup>3</sup> Fett für das Modul hinten rechts an der Heckklappe

Die Module müssen alle 8 Stunden abgeschmiert werden.

19252-001



1/7123-001

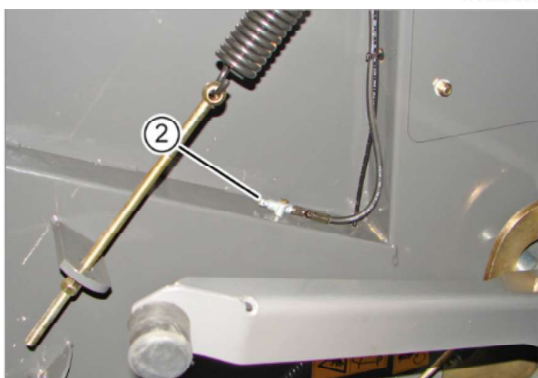
559

**⚠️ WARNUNG**

Vorhandensein von Bereichen, die von der Zentralschmieranlage nicht automatisch geschmiert werden.

Auswirkung: Beschädigung der nicht geschmierten Bereiche.

- ▶ Regelmäßig die Bereiche schmieren, die von der automatischen Zentralschmieranlage nicht versorgt werden.
- ▶ 👁️ Schmierplan.



1/7267-001

560


**Funktionskontrolle**

Nach jeder Schmierung:

- Den Fettaustritt an den Walzen Nr. 3 und Nr. 5 überprüfen.  
Falls kein Fett austritt, den Schmierkreis kontrollieren. 👁️ [Seite 279, Problemlösungen](#)

Alle 50 Stunden:

- ▶ Mindestens das 3-fache der üblichen Fettmenge einspritzen.
- ▶ Den Fettaustritt an den von den Modulen versorgten Schmierstellen überprüfen.

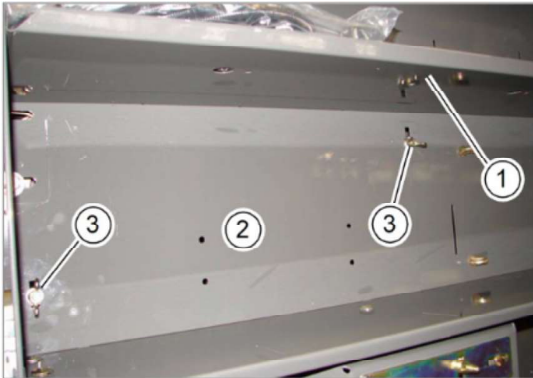
Tritt an einer Stelle kein Fett aus, den Schmierkreis kontrollieren.  [Seite 279, Problemlösungen](#)



## 9.17 Wartungsarbeiten Maschinengehäuse

128031-001

### 9.17.1 Garnkasten (je nach Ausrüstung)



128587-001

561

Der Garnkasten (1) kann über ein ausziehbares Bodenblech (2) verfügen (je nach Ausrüstung). Das Bodenblech muss regelmäßig ausgebaut werden, um die Rückseite des Garnkastens zu reinigen.

#### Ausbau des Bodenblechs

- ▶ Die Flügelmuttern (3) lockern, jedoch nicht vollständig abschrauben.
- ▶ Das Bodenblech (2) anheben und vom Garnkasten (1) lösen.

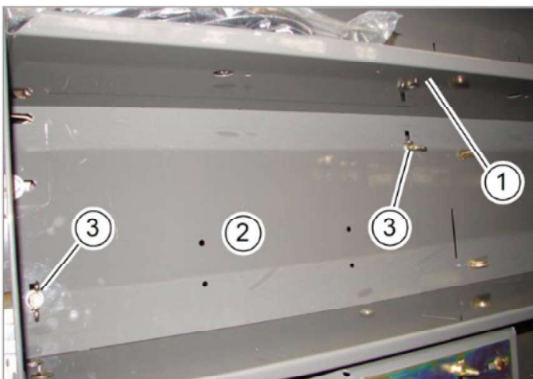


128588-001

562

#### Einbau des Bodenblechs

- ▶ Das Bodenblech (2) im Garnkasten (1) einsetzen.
- ▶ Die Flügelmuttern (3) festziehen.



128587-001

563



### 9.17.2 Feuerlöscher (Option)



129691-001

564

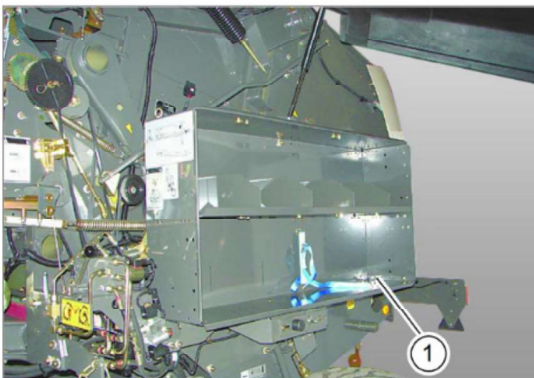
- Den Feuerlöscher (1) mindestens alle zwei Jahre überprüfen lassen:

Siehe Datum der letzten Überprüfung auf dem Feuerlöscher, um den Termin für die nächste Überprüfung in Erfahrung zu bringen.

### 9.17.3 Induktionssensor der Heckklappe

128050-001

Der Induktionssensor der Heckklappe ist am Maschinengestell, hinter dem Garnkasten, angebracht.

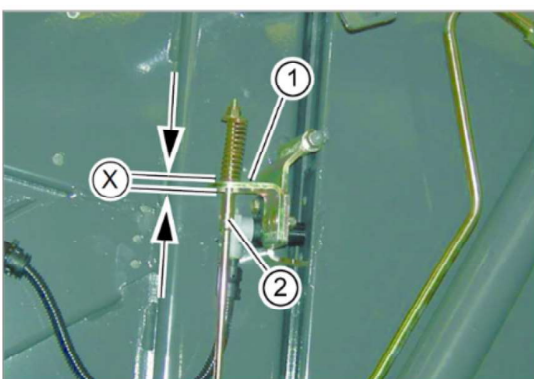


127754-001

565

#### Ausbau

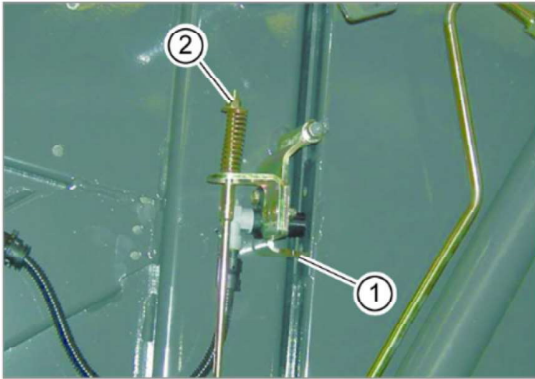
- Den Garn-/Netzkasten (1) ausbauen.



128766-001

566

- Die Heckklappe mit Hilfe des Steuerventils des Traktors schließen.
- Den Abstand (X) zwischen Winkelblech (1) und Distanzhülse (2) überprüfen:  
 $X = 3 \text{ mm}$ .
  - Wenn der Abstand (X) nicht stimmt, den Abstand mittels der Langlöcher des Winkelblechs (1) korrigieren.



128/67-001

**567**

- ▶ Prüfen, ob der Anschlag (1) und die Heckklappe sich berühren, wenn die Klappe geschlossen ist.
  - ▶ Wenn sie sich berühren, stimmt die Einstellung.
  - ▶ Wenn sie sich nicht berühren, den Anschlag einstellen. Hierzu die Mutter (2) eindrehen, bis der Anschlag (1) an der Heckklappe anliegt.

- 
- ▶ Den Garn-/Netzkasten wieder einbauen.

## 9.18 Einwinterung

### 9.18.1 Allgemeines

Nach Ende der Saison muss die Presse gereinigt und optimal für die Einwinterung vorbereitet werden.

Die Befolgung der nachfolgend beschriebenen Empfehlungen gewährleistet eine optimale Verwendung der Presse sowie eine schnelle Inbetriebnahme nach der Einwinterung.

### 9.18.2 Reinigung

#### Allgemeines

- Die Maschine vor dem waschen ausblasen, um möglichst viel trockenes Pressgut zu entfernen.
- Die Stromversorgungskabel abziehen und zusammen mit dem Bedienterminal an einem geschützten Ort aufbewahren.
- Zum Reinigen von Abschaltkupplungen, Lagergehäusen sowie Hydraulik- und Elektroteilen weder einen Hochdruckreiniger noch einen Dampfstrahler verwenden.
  - ▶ Gefahr von Schäden und Rostbildung.
- Keine Reinigungsmittel oder sonstigen ätzenden Mittel verwenden.
  - ▶ Gefahr von Schäden an Dichtungen, Kunststoffteilen, Elektroteilen und Lackierung.
- Bei einer Reinigung mit zu hohem Druck und/oder zu hoher Temperatur können Schäden an der Lackierung auftreten.
  - ▶ Der Reinigungsdruck muss unter 100 bar liegen.
  - ▶ Die Reinigungstemperatur muss unter 60 °C liegen.
- Die Maschine nach dem waschen ausblasen, um jegliche Feuchtigkeit zu entfernen.
- Vor und nach der Maschinenreinigung per Hochdruckreiniger die Lagergehäuse schmieren.
- Anschließend einen Funktionstest durchführen, damit das eingedrungene Wasser aus den Lagergehäusen entfernt wird.
- An den Lagergehäusen muss sich Fett ansammeln, das ein Eindringen von Schmutz, flüssigen Substanzen und Wasser in die Lager verhindert.
- Wenn die Maschine für längere Zeit im Freien abgestellt wird, die Kolbenstangen der Hydraulikzylinder reinigen und anschließend schmieren.
  - ▶ Vor der Inbetriebnahme das Schmierfett an den Kolbenstangen der Hydraulikzylinder entfernen.

**Einführband der Bindung**

- ▶ Den vorderen Teil des Einführbands der Bindung abnehmen.
- ▶ Das Einführband der Bindung abblasen.
- ▶ Das Einführband der Bindung mit Wasser reinigen und im Freien lassen.

**Metallteile**

- ▶ Presse ausblasen.
- ▶ Presse reinigen.
- ▶ Alle Staub- und Fettreste entfernen.

**Karosserie**

- ▶ Die Karosserie mit klarem Wasser und einem Hochdruckreiniger mit max. 100 bar reinigen.
- ▶ Die Düse des Hochdruckreinigers nie weniger als 50 cm von der Karosserie entfernt halten.
- ▶ Den Strahl des Hochdruckreinigers nicht auf die Lager oder die Lagergehäuse richten.
- ▶ Niemals Reinigungsmittel einsetzen: Immer klares Wasser verwenden.

**9.18.3 Reinigung von Oberflächen mit Aufklebern**

1280/5-001

85067-001

** WARNUNG**

Reinigung von Oberflächen mit Aufklebern mit Hilfe eines Hochdruckreinigers

Auswirkung: Beschädigung oder Abreißen der Aufkleber

- ▶ Die Reinigung mit einem Hochdruckreiniger vermeiden.
- ▶ Die Oberflächen mit ausreichendem Abstand des Hochdruckstrahls reinigen.
- ▶ Wassertemperatur und -druck möglichst niedrig einstellen.
- ▶ Die Aufkleber bei der Reinigung nicht beschädigen.
- ▶ Beschädigte oder unleserliche Aufkleber umgehend ersetzen (Sicherheitsaufkleber, Warnsymbole, Schilder).

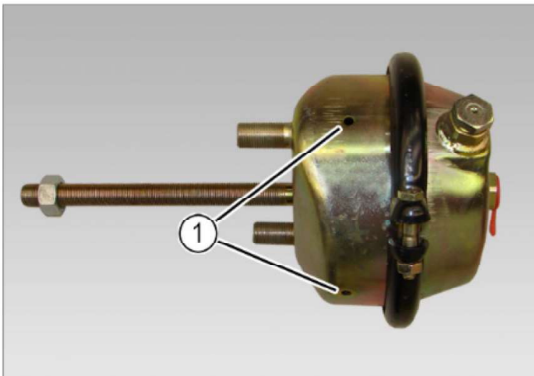
1280/6-001

**9.18.4 Schmierung**

- ▶ Vor der Einwinterung alle Schmierstellen der Presse schmieren.
- ▶ Die Presse vor und nach jeder Reinigung mit einem Hochdruckreiniger schmieren.

### 9.18.5 Wartung

- ▶ Die Ketten lockern und/oder entfernen und anschließend in ein Ölbad tauchen.
- ▶ Alle Roststellen entfernen.
- ▶ Beschädigte Lackstellen überlackieren.
- ▶ Die Presse auf Verschleiß und Beschädigungen untersuchen. Eventuelle Reparaturen durchführen.



12/960-001

568

#### Kontrolle des Zylinders der Druckluftbremsanlage

- ▶ Sicherstellen, dass sich kein Pressgut durch eine der Öffnungen (1) im Bremszylinder gesammelt hat:  
Wenn sich Pressgut im Bremszylinder befindet, diesen durch eine Fachwerkstatt reinigen lassen.

128078-001

### 9.18.6 Lagerung

- ▶ Die Presse an einem trockenen Ort und vor Witterungseinflüssen geschützt abstellen. Der Einlagerungsort darf nicht zur Lagerung von chemischen Düngemitteln dienen.
- ▶ Die Presse anheben und fixieren, um die Reifen zu entlasten. Die Reifen mit dem vorgeschriebenen Luftdruck befüllen. Falls die Presse nicht angehoben und fixiert wird, den Luftdruck um 1 bar erhöhen.
- ▶ Die Reifen mit Schutzlack überziehen, um das Gummi gegen Austrocknen zu schützen.



## 10 Außerbetriebnahme und Entsorgung

### 10.1 Allgemeine Hinweise

120/10-008

#### 10.1.1 Außerbetriebnahme und Entsorgung

Wird das Gebrauchsende der Maschine oder deren Komponenten erreicht und diese zur Verschrottung übergeben, müssen die Komponenten ordnungsgemäß entsorgt werden. Dabei müssen die Vorschriften der zuständigen örtlichen Behörden beachtet werden.

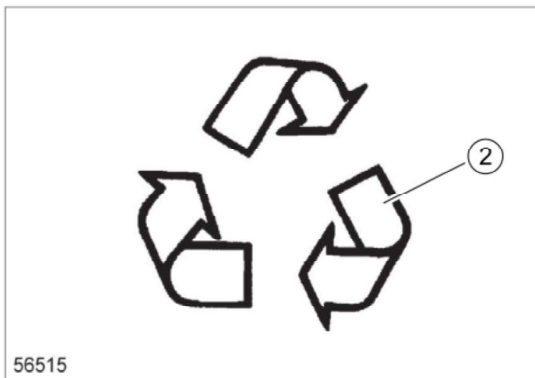
Die Betriebsstoffe in der Maschine erfordern eine besondere Entsorgung und dürfen nicht in die Umwelt gelangen. Weitere Informationen bezüglich der Entsorgung sind über die zuständige örtliche Behörde, eine qualifizierte Fachwerkstatt oder den CLAAS Kundendienst erhältlich.



124657-UU2

569

- ▶ Produkte mit dem Symbol (1) am Ende ihrer Lebensdauer nicht in den Hausmüll werfen.



56515

124658-UU2

570

- ▶ Verwendete Werkstoffe mit dem Symbol (2) gemäß ihrer Kennzeichnung wiederverwerten.

- ▶ Verpackungsmaterialien recyceln, einer Wiederverwertung zuführen und nicht in den Hausmüll werfen.
- ▶ Kunststoffe, die mit der Angabe des Werkstoffs wie zum Beispiel PP TV 20 gekennzeichnet sind, recyceln, einer Wiederverwertung zuführen und nicht in den Hausmüll werfen.

- ▶ Altbatterien sind schadstoffhaltig und müssen vom Vertreiber zurückgenommen, ordnungsgemäß entsorgt oder bei einer Sammelstelle abgegeben werden. Altbatterien nicht in den Hausmüll werfen.
- ▶ Betriebsstoffe wie zum Beispiel Öle, Hydraulikflüssigkeiten, Bremsflüssigkeiten oder Kraftstoffe wie Sondermüll behandeln und ordnungsgemäß entsorgen. Immer lecksichere Behälter verwenden, wenn Flüssigkeiten abgelassen werden. Keine Betriebsstoffe auf die Erde, in den Abfluss oder in irgendeine Wasserquelle fließen lassen.
- ▶ Kältemittel nur von Fachfirmen mit sachkundigem Personal und der erforderlichen technischen Ausstattung entsorgen lassen. Kältemittel darf keinesfalls in die Atmosphäre gelangen. Kältemittel durch eine qualifizierte Fachwerkstatt entsorgen lassen. Länderspezifische Vorschriften beachten.
- ▶ Die Vorschriften der zuständigen örtlichen Behörden beachten.

# 11 EG-Konformitätserklärung

## 11.1 Allgemeine Hinweise

132049-004

### 11.1.1 EG-Konformitätserklärung

Wir entsprechend der EG-Richtlinie 2006/42/EG  
**Usines CLAAS France S.A.S.**

**Boîte Postale 90830**  
**F-57148 Saint-Rémy / Woippy**

erklären in alleiniger Verantwortung, dass die **Pickup-Press** (Typ - Vertriebsbezeichnung - Seriennummer)

<b>751 - VARIANT 360 / 365</b>	<b>ab 751 02485</b>
<b>752 - VARIANT 380 / 385</b>	<b>ab 752 02899</b>

auf die sich diese Erklärung bezieht, den einschlägigen grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EG-Richtlinie 2006/42/EG Anlage I

sowie den Anforderungen der anderen einschlägigen EG-Richtlinien in diesem Bereich entspricht.

Zur fachgerechten Umsetzung der in den EG-Richtlinien genannten Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen wurde(n) folgende Norm(en) und / oder technische Spezifikation(en) herangezogen:

**EN ISO 4254-11:2010**

Verantwortlich für die Dokumentation für die Europäische Gemeinschaft ist:

**H. Bauduin, Usines CLAAS France S.A.S., Boîte Postale 90830, F-57148 Saint-Rémy / Woippy**



Technisches Management  
(H. Bauduin)



Qualitätsmanagement  
(A. Loubières)

Woippy, den 01. Oktober 2014

## Index

### A

Abdeckhaube der Netzmulde.....	78
Abkuppeln der Presse.....	255
Achse	
Typenschild.....	55
Aktivhydraulik.....	70
Allgemeine Funktionen	
Störungen und Abhilfe.....	280
Anbringung der Sicherheitsaufkleber.....	24
Anhängung	
Anpassung Zugmaul/Zugpendel.....	138
Empfehlungen.....	134
Gelenkwelle.....	139
Halteseil.....	44, 142
Kontrolle der Befestigungen.....	327
Anheben.....	187
Hebeösen.....	186
Anleitung	
Gültigkeit der Anleitung.....	6
Antrieb.....	59
Ketten.....	60
Pickup.....	61
Rotor.....	61
Antriebsketten der Pickup	
Wartung.....	331
Anzeige der Ballenfeuchtigkeit	
COMMUNICATOR.....	237
Arbeitsplätze	
Allgemeines.....	53
Auftrag	
Auswahl COMMUNICATOR.....	224
Ausrüstung	
Wahlausrüstung.....	7
Zusatzrüstung.....	7
Ausstattung	
Aktivhydraulik.....	70
Leiter.....	86
Manometer.....	87
Module.....	88
Schmierung der Ketten.....	82
Trittblech.....	86
Austausch der Netzrolle.....	215
Auswahl Garn- oder Netzbindung*.....	211

### B

Ballenablage	
Störungen und Abhilfe.....	267
Ballendurchmesser	
Störungen und Abhilfe.....	267
Ballenparameter	
Allgemeines.....	218
COMMUNICATOR.....	225
Ballenrampe	
Funktionsweise.....	81
Batterien	
entsorgen.....	379

Bearbeitung der äußeren Schichten	
Funktionsweise.....	71
Befestigungstypen.....	135
Befüllung	
Getriebe 1000 min <sup>-1</sup> .....	314
Getriebe 540 min <sup>-1</sup> .....	311
Ölvorratsbehälter für die Kettenschmierung.....	367
Benutzung der Anleitung.....	6
Benutzungshinweise.....	195
Beschreibung	
Bedienterminal.....	58
Bestimmungsgemäße Nutzung.....	9
Betriebsstoffe	
entsorgen.....	379
Bindegarn	
Einsetzen in den Garnkasten.....	154
Bindemechanismus	
Technische Daten.....	119
Bindungskupplung	
Reinigung.....	363
Bindungsverzögerung	
COMMUNICATOR.....	236
Bindungs-Kategorien und -typen.....	75
Blindmesser	
Einsetzen.....	182
Unterbringung.....	183
Bremsanlage	
Technische Daten.....	125
Bremse des Antriebsriemens	
Einstellung.....	357
Bremsen	
Aktiv-hydraulische Bremsanlage	
Anschluss.....	150
Beschreibung.....	84
Wartung.....	322
Druckluftbremsanlage	
Anschluss.....	151
Beschreibung.....	85
Wartung.....	323
Hydraulische Bremsanlage	
Anschluss.....	149
Beschreibung.....	84
Wartung.....	322
Parken.....	45

**C**

**COMMUNICATOR**

Allgemeines.....	224
Anzeige der Ballenfeuchtigkeit.....	237
Auftrag Auswahl.....	224
Auswahl und Einstellungen des Auftrags.....	224
Beschreibung des Menüs Betrieb	
Komfortbindung.....	102
Standardbindung.....	91
Bindungsverzögerung.....	236
Einstellung der Ballenparameter.....	225
Füllanzeige.....	236
Manuelles Auslösen der Bindung.....	235
Menü Zähler.....	224



Pressdruck.....	232
Press- und Bindeprozess.....	229
Programmierbare Tasten	
Zuweisbare Funktionen.....	238
RotoCut Schneidevorrichtung	
Absenkbarer Rotorboden.....	234
feststehender Rotorboden.....	233
Störungen.....	237
Stromkabel.....	146
Übersicht.....	90
Überwachung der Sensoren und Stellglieder.....	238
Untermenü Diagnose der Presse.....	238
Wartungszähler.....	225
Zurücksetzen der Auftragszähler.....	224
Zurücksetzen des Tageszählers.....	225

**D**

Deichsel	
Typenschild.....	54

**E**

EG-Konformitätserklärung.....	381
Einführband der Bindung	
Beschreibung.....	78
Einstellung.....	343
Einschalten der Maschine.....	198
Einstellung der Ballenparameter	
COMMUNICATOR.....	225
Einstellungen	
Ballenrampe.....	365
Exzenterringe der Heckklappe.....	354
Garnbremse.....	358
Garnspanner.....	154
Höhe Pickup.....	205
Rotorkupplung.....	335
Einstellungen Federn	
Antriebe.....	351
Garnbindung.....	356
Netzbindung.....	359
Einwinterung	
Allgemeines.....	376
Lagerung.....	378
Reinigung.....	376
Reinigung von Oberflächen mit Aufklebern.....	377
Schmierung.....	377
Wartung.....	378
Elektrische Anschlüsse	
Beleuchtung.....	145
ISOBUS.....	148
Elektrische Kabel	
Batteriekabel.....	145
ISOBUS.....	148
Stromversorgung der Presse.....	148
Elektrischer Stromkreis	
Störungen und Abhilfe.....	266
Endlosbänder	
Austausch.....	340
Austausch eines kompletten Satzes.....	341

Entspannen.....	337
Funktionsweise.....	69
Reparatur.....	338
Verschleiß.....	337
Zentrieren.....	342
<b>Entsorgen</b>	
Batterien.....	379
Betriebsstoffe.....	379
Kältemittel.....	379
Maschine.....	379
Verpackungsmaterial.....	379
Entspannen der Endlosbänder.....	337
<b>Entstopfen der Presse</b>	
Ballenbindung.....	246
Einfaches Entstopfen.....	246
Pickup.....	244
Rotorreversierung.....	248
Entstopfen der Presse mit absenkbarem Boden.....	251
Entstopfen der Presse mit feststehendem Boden.....	245
Ersatzteile.....	54
Erste Inbetriebnahme.....	126
<b>F</b>	
<b>Feuchtigkeitssensor</b>	
Beschreibung.....	74
<b>Feuerlöscher</b>	
Sicherheit.....	47
Wartung.....	374
Flachs.....	201
<b>Fördereinrichtung</b>	
Sicherheit.....	243
Verstopfung.....	243
Verstopfungen vermeiden.....	243
<b>Formatierung</b>	
des Textes.....	7
<b>Füllanzeige</b>	
Funktionsweise.....	72
Verwendung COMMUNICATOR.....	236
Zurücksetzen COMMUNICATOR.....	236
<b>Funktionsprinzip</b>	
Ballenrampe.....	81
<b>G</b>	
<b>Garn</b>	
Auswahl der Bindung.....	160
Einstellung der Umwicklungszahl mit Standardbindung.....	211
<b>Garnbindung</b>	
Beschreibung.....	76
Bremsen des Antriebsriemens - Einstellung.....	357
Einsetzen der Garnrollen.....	154
Garnbremse - Einstellung.....	358
Garnqualität.....	153
Garnspanner.....	154
Scheibenbremse - Einstellung.....	356
Störungen und Abhilfe.....	267
Störungen und Behebung.....	270
Vorbereitung.....	153

Garnbremse	
Einstellung.....	358
Garnführung	
Funktionsweise.....	76
Garnkasten	
Ausbau des Bodenblechs.....	373
Beschreibung.....	80
Einbau des Bodenblechs.....	373
Reinigung der Rückseite.....	373
Garnmesser-Funktionsweise.....	77
Garnschlitten	
Funktionsweise.....	76
Garnspanner	
Einstellung.....	154
Gegenwalze	
Einstellung.....	359
Gehäuse Pickup links.....	190
Öffnen.....	190
Schließen.....	190
Gelenkwelle	
Anbringen.....	139
Anpassung der Länge.....	128
Pressenseite.....	140
Scherschraube.....	315
Schmierung.....	291
Schwenkwinkel.....	141
Sicherheitsvorschriften.....	127
Traktorseite.....	140
Umrüstsatz 8 Nuten.....	133
Zusammenbau.....	128
Geräuschpegel.....	121
Getriebe 1000 min-1	
Wartung.....	312
Getriebe 540 min-1	
Wartung.....	310
Gültigkeit der Anleitung.....	6
Gutzufuhr und Pressvorgang.....	118
<b>H</b>	
Halteseil.....	44, 142
HeavyDuty RotoCut Schneidevorrichtung	
Funktionsweise.....	67
Heckklappe	
Störungen und Abhilfe.....	263
Hydraulikanschlüsse	
Pressenhydraulik.....	143
Hydraulikleitungen	
Unterscheidung.....	143
<b>I</b>	
Induktionssensor Heckklappe	
Einstellung.....	374
Induktionssensoren	
Wartung.....	292
ISOBUS	
Allgemeines.....	115, 242
Elektrische Anschlüsse.....	148

Übersicht.....	58, 115
<b>ISOBUS-Anschluss</b>	
Elektrische Anschlüsse.....	148
Übersicht.....	58
<b>J</b>	
Jahres-Check.....	6
<b>K</b>	
Kältemittel	
entsorgen.....	379
Kennnummer.....	54
Maschine.....	54
Kennzeichen.....	12
Ketten	
Schmierung.....	82
Sicherheitsvorschriften.....	288
Kettenschmierung	
Wartung.....	367
Klinkenrad	
Einstellung Komfortbindung.....	363
Einstellung Standardbindung.....	362
Komfortbindung	
Auswahl Garn- oder Netzbindung.....	160, 170
Bindungsverzögerung COMMUNICATOR.....	236
Einführen des Garns.....	159
Funktionsweise.....	76
Komfort-Netzbindung	
Austausch der Netzrolle.....	217
Kraftübertragung.....	59
Kurzstrohprallblech.....	64
<b>L</b>	
Licht- und Signalanlage.....	39
<b>M</b>	
Manometer.....	87
Manuelle Schmierintervalle.....	302
Manuelles Binden	
COMMUNICATOR.....	235
Maschine	
entsorgen.....	379
Kennnummer.....	54
Typenschild.....	54, 55
Menü Zähler	
COMMUNICATOR.....	224
Messer	
Kontrolle vor der Verwendung.....	175
Sicherheitshinweise.....	174
Unterbringung.....	183
<b>N</b>	
Nachernte-Check.....	6
Netz	
Austausch der Netzrolle.....	215
Auswahl der Bindung.....	170
Einlegen des Netzes.....	165
Einstellung der Umwicklungszahl mit Standardbindung.....	213

<b>Netzbindung</b>	
Beschreibung.....	77
Einlegen des Netzes.....	165
Einstellung der Bremse.....	215
Einstellung der seitlichen Ausrichtung der Netzrolle.....	169
Gegenwalze - Einstellung.....	359
Klinkenrad - Einstellung Komfortbindung.....	363
Klinkenrad - Einstellung Standardbindung.....	362
Spannhebel Netzmesser.....	360
Störungen und Abhilfe.....	268
Störungen und Behebung.....	273
Vorbereitung.....	164
<b>Netzbremse</b>	
Einstellung.....	215
Funktionsweise.....	77
<b>Netzmesser</b>	
Einstellung des Spannhebels.....	360
Funktionsweise.....	77
Niederhalter.....	64
<b>O</b>	
<b>Ölfilter</b>	
Wartung.....	329
<b>Ölfilter für die Kettenschmierung</b>	
Wechsel.....	368
<b>Ölstand</b>	
Getriebe 1000 min-1.....	313
Getriebe 540 min-1.....	310
<b>Ölvorratsbehälter für die Kettenschmierung</b>	
Befüllung.....	367
Filterwechsel.....	368
<b>Ölwechsel</b>	
Getriebe 1000 min-1.....	313
Getriebe 540 min-1.....	310
<b>OPERATOR</b>	
Allgemeines.....	223
Stromkabel.....	145
Übersicht.....	89
<b>P</b>	
<b>Parken</b>	
kurzzeitig.....	192
<b>Pickup</b>	
Einstellung Höhe.....	205
Entstopfen.....	244
Funktionsweise.....	62
Kurzstrohprallblech.....	64
Niederhalter.....	64
Pickup-Räder.....	202
Rollenniederhalter.....	207
Verwendung mit Heu.....	205
Verwendung mit Silage.....	205
Verwendung mit Stroh.....	206
Wartung.....	331
<b>Pickup-Antrieb</b>	
Scherschraube.....	333



Pickup-Räder	
Anbringen.....	203
Ausbau.....	204
Verwendung.....	202
Pressdruck	
Störungen und Abhilfe.....	262, 266
Verwendung mit COMMUNICATOR.....	232
Presskammer.....	69
Presszyklus.....	57
Press- und Bindeprozess	
COMMUNICATOR.....	229
Programmierbare Tasten	
Zuweisbare Funktionen COMMUNICATOR.....	238
<b>R</b>	
Rad	
Kontrolle der Bereifung.....	317
Räder	
Anzugsdrehmoment.....	317
Naben.....	319
Wechsel.....	318
Radnabe	
Befestigung der Radnabenkappe.....	321
Kontrolle und Einstellung.....	319
Reflektoren.....	40
Reinigung der Bindungskupplung.....	363
Reinigung der Rotorkupplung.....	335
Reinigung von Oberflächen mit Aufklebern.....	377
Rollenniederhalter	
Arbeitsstellung.....	207
Funktionsweise.....	64
Position der Rolle.....	207
RotoCut	
Schneidboden	
Störungen und Abhilfe.....	266
Sicherheitsvorschriften.....	289
RotoCut Schneidevorrichtung	
Absenkbarer Rotorboden	
Verwendung COMMUNICATOR.....	234
feststehender Rotorboden	
Verwendung COMMUNICATOR.....	233
Funktionsweise.....	66, 209
Rotor	
Absenkbarer Boden.....	65, 209
Funktionsweise.....	65
<b>S</b>	
Scheibenbremse Garnbindung	
Feder - Einstellung.....	356
Scherschraube	
Gelenkwelle.....	315
Pickup-Antrieb.....	333
Schmierplan	
Intervalle.....	302
Wichtig.....	301
Schmierstellen	
100 Std.....	307
250 Std.....	309

50 Std.....	305
8 Std.....	303
Schmierstoffabelle.....	300
Schmierung	
Gelenkwelle.....	291
Manuell zentral	
Beschreibung.....	83
Wartung.....	370, 371
Problemlösungen.....	279
Ursache der Störungen.....	279
Schmierung der Ketten	
Beschreibung.....	82
Füllen des Vorratsbehälters.....	367
Problemlösungen.....	277
Ursache der Störungen.....	277
Schneidevorrichtung RotoCut	
Sicherheitsvorschriften.....	289
Schneidmesser	
Anbringung.....	175, 178
Schwenkwinkel.....	141
Seitenklappen	
Öffnen.....	189
Schließen.....	189
Sicherheit	
Allgemeines.....	9
bestimmungsgemäße Nutzung.....	9
Kennzeichen.....	12
Sicherheitsvorschriften.....	13
Sicherheitsausrüstung	
Feststellbremse.....	45
Feuerlöscher.....	47
Halteseil.....	44, 142
Licht- und Signalanlage.....	39
Reflektoren.....	40
Schutz am Ausgang des Hauptgetriebes.....	47
Stützfuß.....	41
Unterlegkeile.....	43
Verriegelung der Heckklappe.....	46
Verriegelung der Pickup.....	46
Sicherheitshinweise	
Anhängung.....	289
Endlosbänder.....	286
Ersatzteile.....	294
Ketten.....	288
Press- und Bindevorrichtung.....	289
Räder und Reifen.....	283
Schneidevorrichtung.....	290
Schrauben und Muttern.....	290
Sicherheitsvorschriften	
Abkuppeln.....	21
Allgemeines.....	13
Bremsen.....	20, 283
Fahrbetrieb der Presse.....	16
Gelenkwelle.....	16
Hydrauliksystem.....	17, 284
Keilriemen.....	287
Reifen.....	20
Restrisiken.....	22
Schneidevorrichtung.....	289

Schweißen.....	293
Transport, Verzurren und Anheben.....	21
Umwelt.....	21
Unfallverhütung.....	21
Warnhinweise.....	12
Wartung.....	20
Zusammengekoppelte Maschinen.....	16
Sichern der Presse.....	253
Spannhebel Netzmesser - Einstellung.....	360
Standardbindung	
Anzahl der Garnumwicklungen.....	211
Anzahl der Netzumwicklungen.....	213
Auswahl Garn- oder Netzbindung.....	160, 170
Bindungsverzögerung COMMUNICATOR.....	236
Einführen des Garns.....	157
Funktionsweise.....	75
Standard-Netzbindung	
Austausch der Netzrolle.....	216
Störung COMMUNICATOR	
Garnbindung.....	267
Netzbindung.....	268
Störung ISOBUS-Bedienterminal	
Garnbindung.....	267
Netzbindung.....	268
Störungen	
COMMUNICATOR.....	237
Garnbindung.....	270
Netzbindung.....	273
Störungen und Abhilfe	
Allgemeine Funktionen.....	280
Ballenablage.....	267
Ballendurchmesser.....	267
Elektrischer Stromkreis.....	266
Heckklappe.....	263
Hydraulisch.....	261
Oversize.....	267
Pressdruck.....	262, 266
Rotor.....	264
Schneidboden.....	266
Störungen, Ursache und Abhilfe	
Allgemeines.....	260
Straßenverkehrsordnung.....	11
Stromkabel	
COMMUNICATOR.....	146
OPERATOR.....	145
Stromversorgung der Presse.....	145, 146
Unterscheidung.....	144
Stützfuß.....	41
Symbol	
Legende.....	7
Symbole und Hinweise.....	8
<b>T</b>	
Technische Daten	
Abmessungen.....	116
Anzugsdrehmomente der Schrauben.....	121
Bindemechanismus.....	119
Bremsanlage.....	125
Elektrische Anschlüsse.....	125

Gelenkwelle.....	118
Geräuschpegel.....	121
Gewicht.....	117
Hydrauliksystem.....	120
Informationen.....	8
Schmierung.....	121
Überlastkupplung.....	123
Zapfwelle.....	124
Typenschild	
Achse.....	55
Deichsel.....	54, 56
Maschine.....	54, 55
Typenschilder.....	54
 <b>U</b>	
Überwachung der Sensoren und Stellglieder.....	238
Unfallverhütung.....	21
Unterlegkeile.....	43
 <b>V</b>	
Verpackungsmaterial	
entsorgen.....	379
Verriegelung der Heckklappe.....	46
Verriegelung der Pickup.....	46
Verstopfung	
Sicherheit.....	243
Verwendung	
Menü Zähler - COMMUNICATOR.....	224
Verwendung mit COMMUNICATOR	
Pressdruck.....	232
RotoCut Schneidevorrichtung	
Absenkbarer Rotorboden.....	234
feststehender Rotorboden.....	233
Verzurren der Presse.....	185
Vorbereitung für den Transport.....	191
 <b>W</b>	
Walze Nr. 1	
Kontrolle und Einstellung des Abstreifers.....	345
Walze Nr. 2	
Kontrolle und Einstellung des Abstreifers.....	346
Walze Nr. 5	
Kontrolle und Einstellung des Abstreifers.....	347
Walze Nr. 7	
Kontrolle und Einstellung des Abstreifers.....	350
Wartung	
Aktiv-hydraulische Bremsanlage.....	322
Alle 100 Betriebsstunden.....	297
Alle 250 Betriebsstunden.....	298
Alle 50 Betriebsstunden.....	297
Alle 500 Betriebsstunden.....	298
Alle 8 Betriebsstunden.....	296
Allgemeine Sicherheitshinweise.....	282
Antriebsketten der Pickup.....	331
Anzug der Räder.....	317
Austausch der Bremsbeläge.....	326
Befestigung Deichsel.....	327
Befestigung Zugmaul.....	327

Bei Bedarf.....	298
Druckluftbremsanlage.....	323
Getriebe 1000 min-1.....	312
Getriebe 540 min-1.....	310
Hydraulische Bremsanlage.....	322
Induktionssensoren.....	292
Jährlich.....	298
Kontrolle der Bereifung.....	317
Manuelle Zentralschmierung.....	370, 371
Nabe.....	319
Nach den ersten 10 Betriebsstunden.....	296
Nach den ersten 50 Betriebsstunden.....	296
Ölfiler.....	329
Radwechsel.....	318
Reinigung der Bindungskupplung.....	363
Schmierstoffe.....	300
Schmierung.....	290
Täglich.....	296
Vor Beginn der Ernte.....	295
Vorgehensweise beim Anheben.....	187
Wartungszähler	
COMMUNICATOR.....	225
Weichkern	
Funktionsweise.....	70
Verwendung bei Silage oder Anwelksilage.....	220
Verwendung bei Stroh oder Heu.....	219





CLAAS KGaA mbH verbessert ihre Maschinen beständig entsprechend dem technischen Fortschritt. Aus diesem Grund behalten wir uns das Recht vor, die Beschreibungen und Abbildungen in dieser Dokumentation zu verändern, ohne dass daraus ein Anspruch auf Änderungen an bereits ausgelieferten Maschinen entsteht.

Die Angaben zu technischen Daten, Abmessungen und Gewichten sind unverbindlich. Irrtum vorbehalten.

Vervielfältigung oder Übersetzung, auch in Teilen, nur mit schriftlicher Genehmigung der CLAAS KGaA mbH.

Alle Rechte nach dem Gesetz über das Urheberrecht bleiben vorbehalten.

CLAAS KGaA mbH

33416 HARSEWINKEL

Germany



CLAAS schont die Umwelt. Das Papier für dieses Handbuch wurde aus 100% chlorfrei gebleichtem Zellstoff hergestellt.

CLAAS KGaA mbH  
Postfach 1163  
33416 Harsewinkel  
Tel. +49 (0)5247 12-0  
[www.claas.com](http://www.claas.com)

**00 0301 090 0**  
BA VARIANT 360/365/380/385  
DE - 07/2015  
Printed in France

