



# Fahrertraining

- VARIANT 585 / 565
- VARIANT 580 / 560



Stand: April 2024

**CLAAS**



# Wichtige Hinweise

---

- Diese Fahrertrainingsunterlage ersetzt **nicht** die Betriebsanleitung
- Hinweise auf **Unfallgefahren müssen der Betriebsanleitung vor Inbetriebnahme der Maschine entnommen werden**
- Die Teilnehmer werden zu Beginn des Fahrertrainings auf Position und Bedeutung der Warnbildhinweise sowie der dazugehörigen Gefahrenstelle hingewiesen.
- Das Fahrertraining, sowie die vorliegende Unterlage, steht **nicht** in Zusammenhang mit der Übergabe des Produkts. Die Übergabeerklärung ist durch den Vertriebspartner korrekt auszufüllen (siehe Übergabeprozess gemäß KD Richtlinie) und vom Kunden bei der Übernahme des Produkts zu unterschreiben.
- Die Schulungsunterlage dient lediglich zur richtigen Anwendung und wirtschaftlichen Nutzung der Maschine.
- Ausführliche Informationen zur Maschine entnehmen Sie bitte aus der **Betriebsanleitung**, die jeder Maschine beiliegt.

Änderungen sind vorbehalten.

# Inhalt

## Allgemein

<u>Warnhinweise</u>	S. 4
<u>VARIANT 500 – Baureihe</u>	S. 6
<u>Grundlagen Rundballenpresse</u>	S. 8
<u>CEMIS 700</u>	S. 11
<u>Empfohlene Einstellungen</u>	S. 19

## Wartung

<u>Tägliche Wartungen</u>	S. 53
<u>Kettenschmierung</u>	S. 54
<u>Schmierung</u>	S. 56
<u>Pressriemen</u>	S. 60



## Anhängung

<u>Deichsel</u>	S. 29
<u>Hydraulik</u>	S. 30
<u>Gelenkwelle anpassen</u>	S. 31


## Feldeinsatz

<u>Einstellung der Pickup</u>	S. 33
<u>Netzbindung</u>	S. 37
<u>Netzbremse</u>	S. 40
<u>Netzangebot</u>	S. 42
<u>Schneideinrichtung</u>	S. 43
<u>Messerwechsel</u>	S. 44
<u>Blockaden beseitigen</u>	S. 47
<u>Rechtslinksanzeige</u>	S. 50



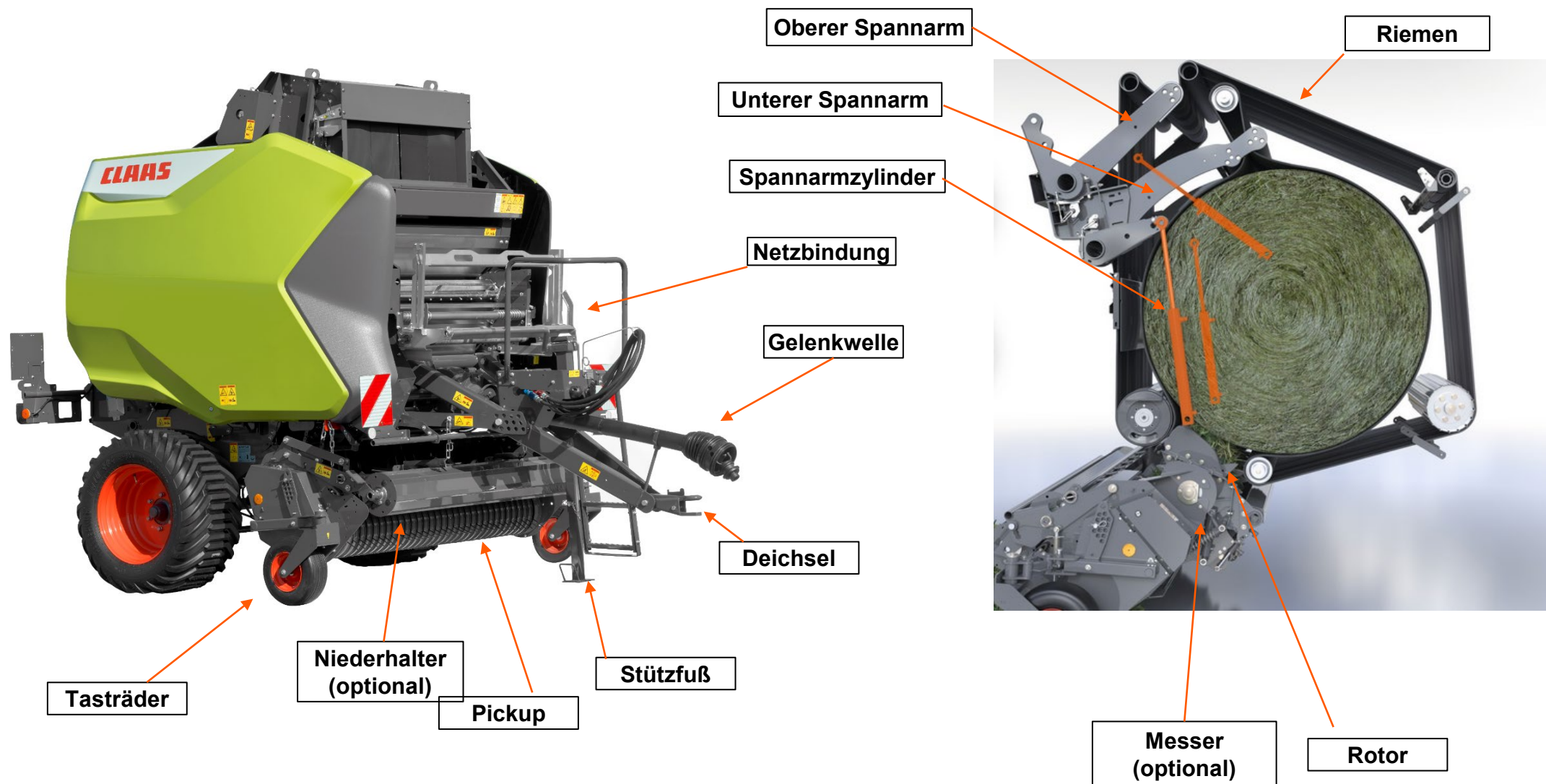


## VARIANT 500 – Baureihe

Model Typ / U-Typ	Ballendurchmesser Ballenbreite	Pickup Breite	Zuführsystem	Schneidboden PRO	Bindung Wahlweise	Terminal
VARIANT 585 RC J15 - 050	Min 0,90 m Ø Max 1,80 m Ø  x 1,20 m	2,10 m	HD Schneidrotor 17 Messer	Standard	Komfort Netz  Standard Garn	
VARIANT 580 RC J15 - 010		Optional  2,35 m	Schneidrotor 14 Messer	Option		
VARIANT 580 RF J15 - 110			Förderrotor			
VARIANT 565 RC J14 - 050	Min 0,90 m Ø Max 1,60 m Ø  x 1,20 m	2,10 m	HD Schneidrotor 17 Messer	Standard	Komfort Netz  Standard Garn	
VARIANT 560 RC J14 - 010		Optional  2,35 m	Schneidrotor 14 Messer	Option		
VARIANT 560 RF J14 - 110			Förderrotor			

# Allgemein

## VARIANT 500 – Baureihe

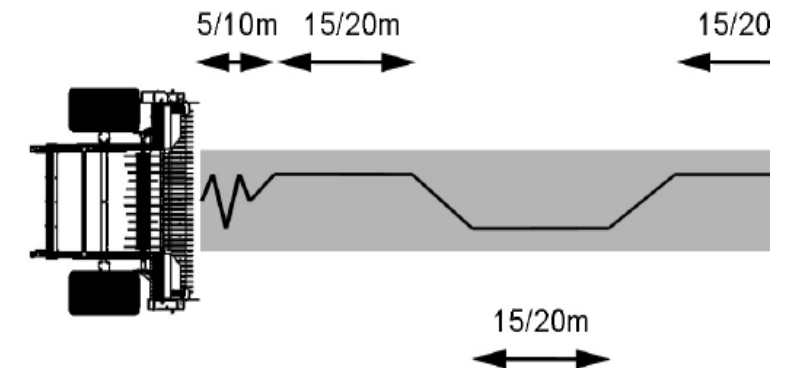
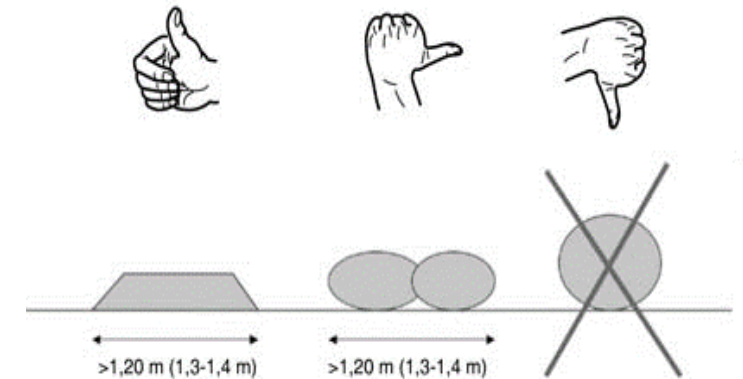


## Optimales Aufnahmeverfahren

- Bei breiten und flachen Schwaden den Schwaden nachfahren, um eine gleichmäßige Befüllung der Presskammer zu erzielen
- Falls die Schwaden nicht breit genug sind, bei der Aufnahme häufig die Seiten wechseln
- Zu Beginn alle 5 bis 10 m, danach auf Längen von 15 bis 20 m die Seite wechseln
- Für eine gleichmäßige Ballendichte zu Anfang zügig fahren, zum Ende langsamer
- Die Presskammer stetig füttern

## Optimale Aufnahmebedingungen

- Form, Dichte und Gleichmäßigkeit der Ballen ist vom korrekten Einzug des Pressgutes, regelmäßiger Zuführung und gleichmäßiger Befüllung der Presskammer abhängig
- Ca. 1,5 Meter Breite und gleichmäßige Schwaden legen, hohe und schmale Schwaden vermeiden.

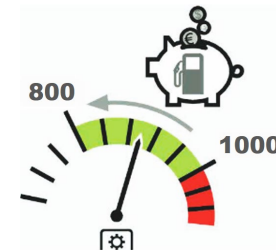


### Wichtig:

- Die Presse mit vorgegebener Drehzahl betreiben
- Heckklappe schnell in einem Zug, mit voller Literleistung des Traktors öffnen und schließen
- Ballen nicht mit der Heckklappe festhalten
- Ballen niemals bei starkem Gefälle ablegen
- Bei länger geöffneter Heckklappe die Zapfwelle abschalten
- Bei längerer Fahrt mit dem Ballen die Zapfwelle abschalten
- Beim Schließen der Klappe müssen die Bänder laufen

### **Hinweis!**

*Um Kraftstoff einzusparen, kann die Zapfwellendrehzahl für die VARIANT auf ca. 800 U/min. abgesenkt werden, ohne signifikante Unterschiede bei der Ballendichte in Kauf nehmen zu müssen.*

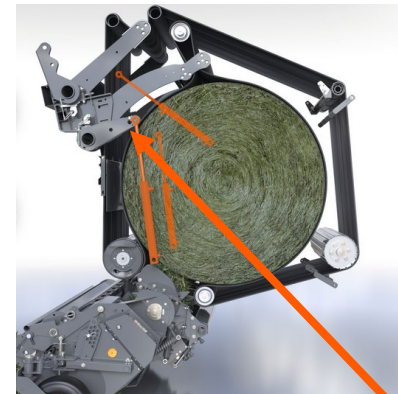


## Arbeitsweise einer Rundballenpresse

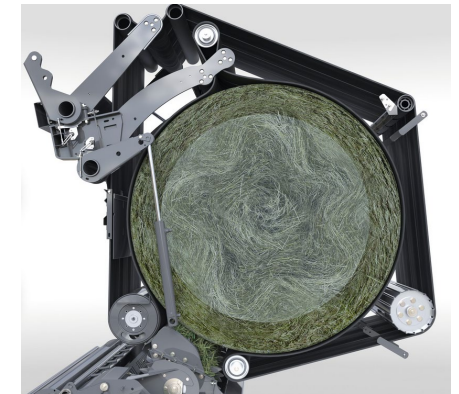
- Das Erntegut wird über die Pickup aufgenommen und an den Rotor übergeben, welcher das Pressgut in die Presskammer fördert
- Die Rotation des Ballens in der Presskammer wird durch den Aktivrotor unterstützt (1)
- Die Riemen werden durch die Spannarme vorgespannt
- Das Erntegut wird in eine Zwangsrotation gebracht und verdichtet
- Der Druck der Riemen wird über die Spannarme durch die SMART-DENSITY-Pressdruckregelung reguliert (2)
- Da das Material am Anfang mehr rotiert, wird das Pressgut anfangs stärker verdichtet als der restliche Ballen. Durch die Möglichkeit des Einstellens eines Weichkerns wird der Pressdruck bis zum Erreichen einer voreingestellten Größe des Weichkerns reduziert und der Kern weniger stark verdichtet(3)
- Sobald der voreingestellte Gesamtdurchmesser erreicht ist erscheint ein akustisches Signal und nach der voreingestellten Bindeverzögerung wird die Bindung gestartet.



1



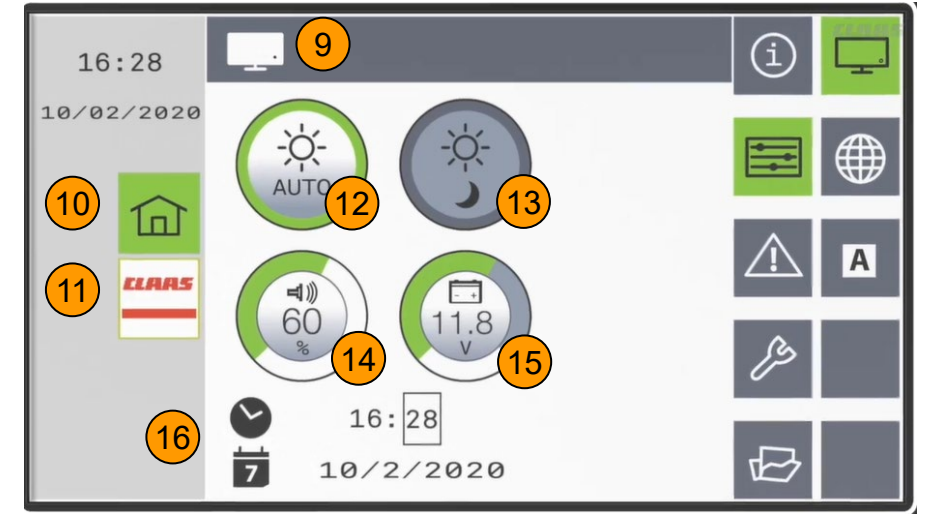
2



3

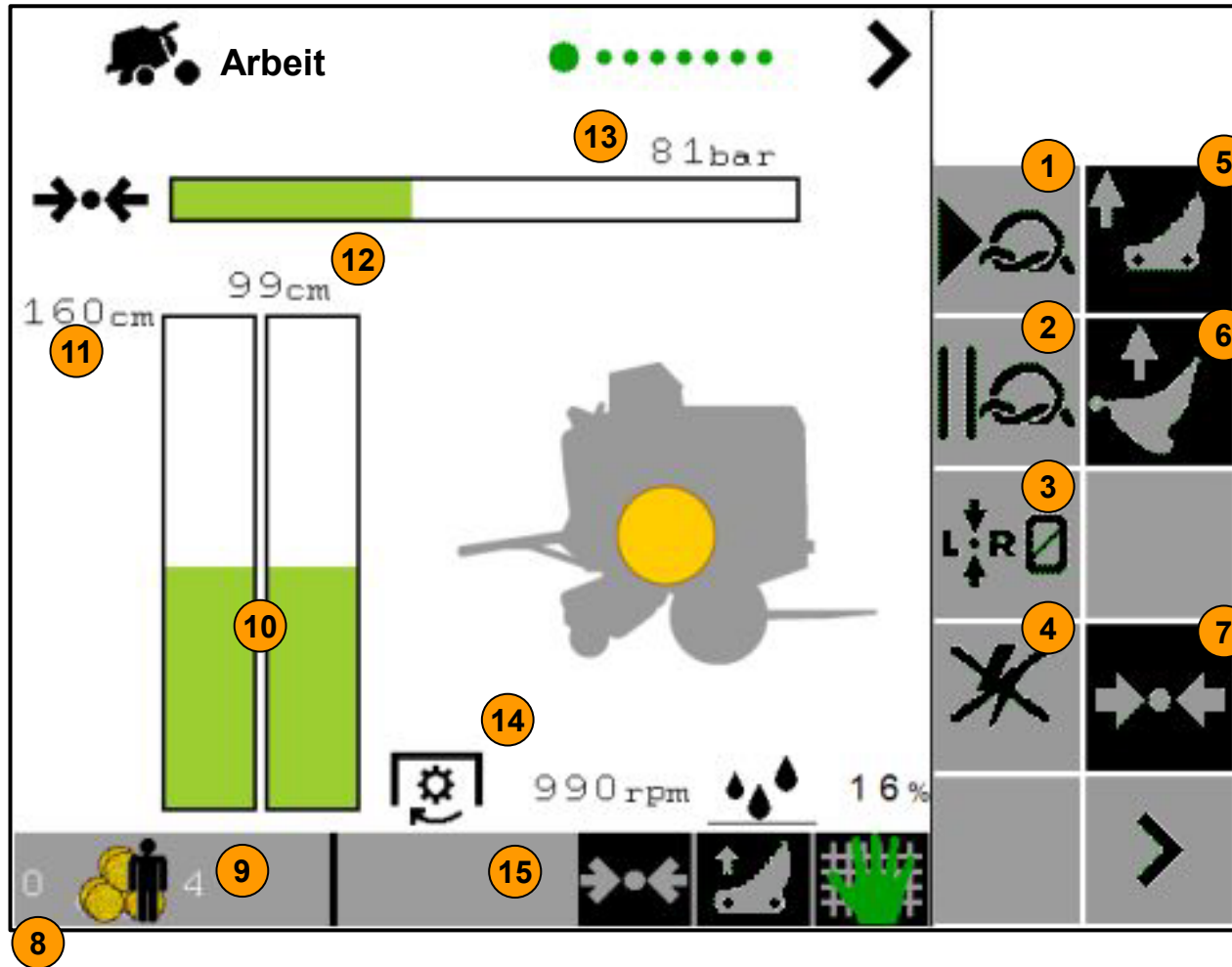
# CEMIS 700 CLAAS Elektronik Mobile Information System Service-Menü

1. Ein / Aus
2. Service-Menü
3. Einstellungs-Menü
4. Abbruchtaste
5. Dreh-/ Drückrad
6. Funktionstasten
7. Lautsprecher
8. M12-Stecker für Kameraeingang



## Service-Menü

9. Statusleiste
10. Wechsel in das Terminalmenü
11. Wechsel in das Bedienmenü
12. Autohelligkeit
13. Tag-Nacht-Modus
14. Lautstärke
15. Spannungsversorgung
16. Datum / Uhrzeit



- |  |                                     |
|--|-------------------------------------|
| 1. Manuell binden starten                    | 09. Auftragsballenzähler            |
| 2. Bindeverzögerung                          | 10. Rechtslinksanzeige              |
| 3. Rechtslinksanzeige kalibrieren            | 11. Eingestellter Ballendurchmesser |
| 4. Fehler löschen                            | 12. Ist-Ballendurchmesser           |
| 5. Vorwahl Messer ausschwenken/ einschwenken | 13. Aktueller Pressdruck            |
| 6. Vorwahl Schneidboden öffnen / schließen   | 14. Antriebsdrehzahl                |
| 7. Pressdruck aktivieren                     | 15. Zustandsanzeige                 |
| 8. Nr. Kundenauftrag                         |                                     |
- 
- |            |                 |
|------------|-----------------|
| Pressdruck | aktiv / inaktiv |
| Messer     | aktiv / inaktiv |
| Bindung    | auto / manuell  |

### Es können folgende Pressgüter vorgewählt werden:

Stroh

Heu

Silage

Stroh Klient

Heu Klient

Silage Klient

Kunde 1

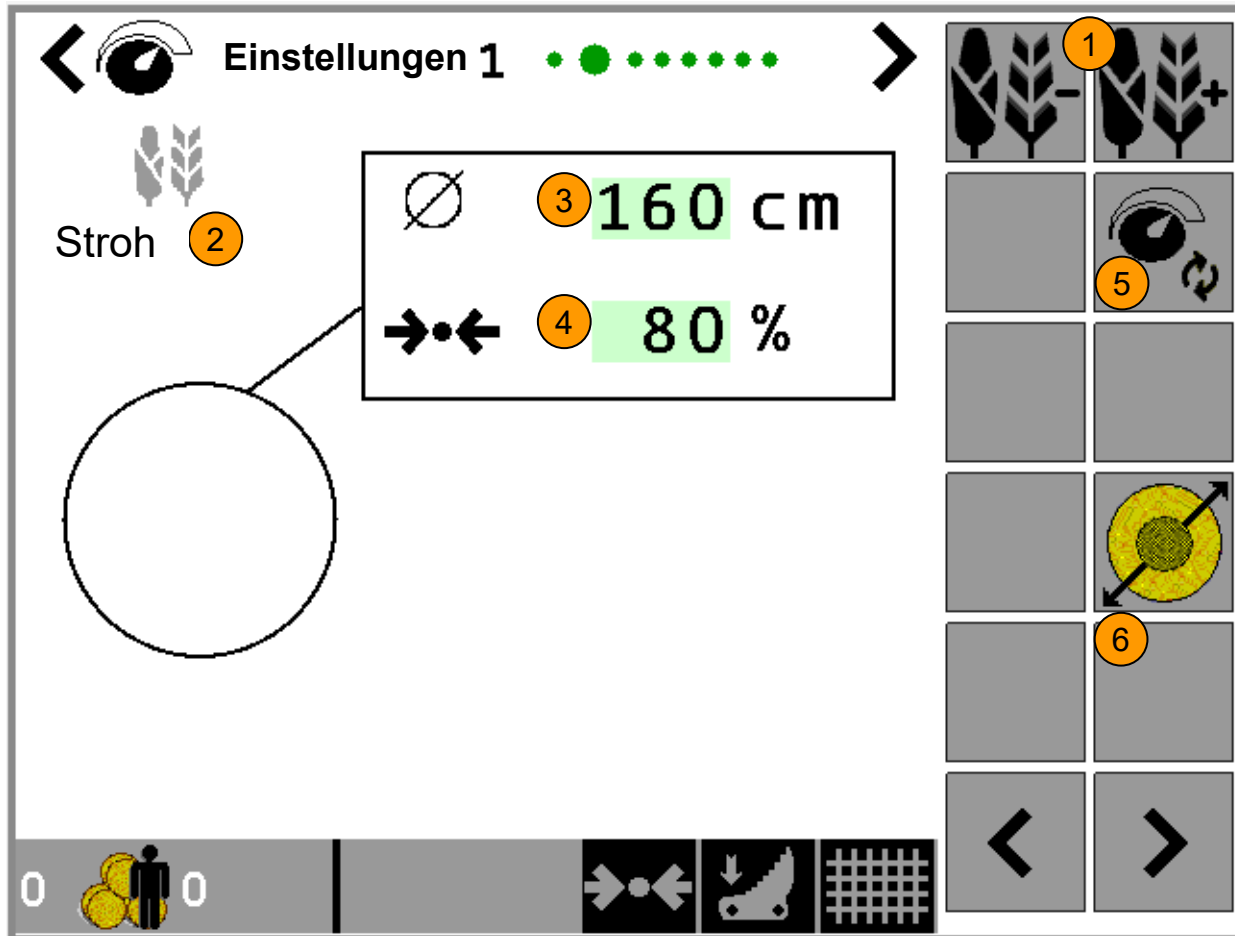
Kunde 2

Kunde 3

#### **Hinweis!**

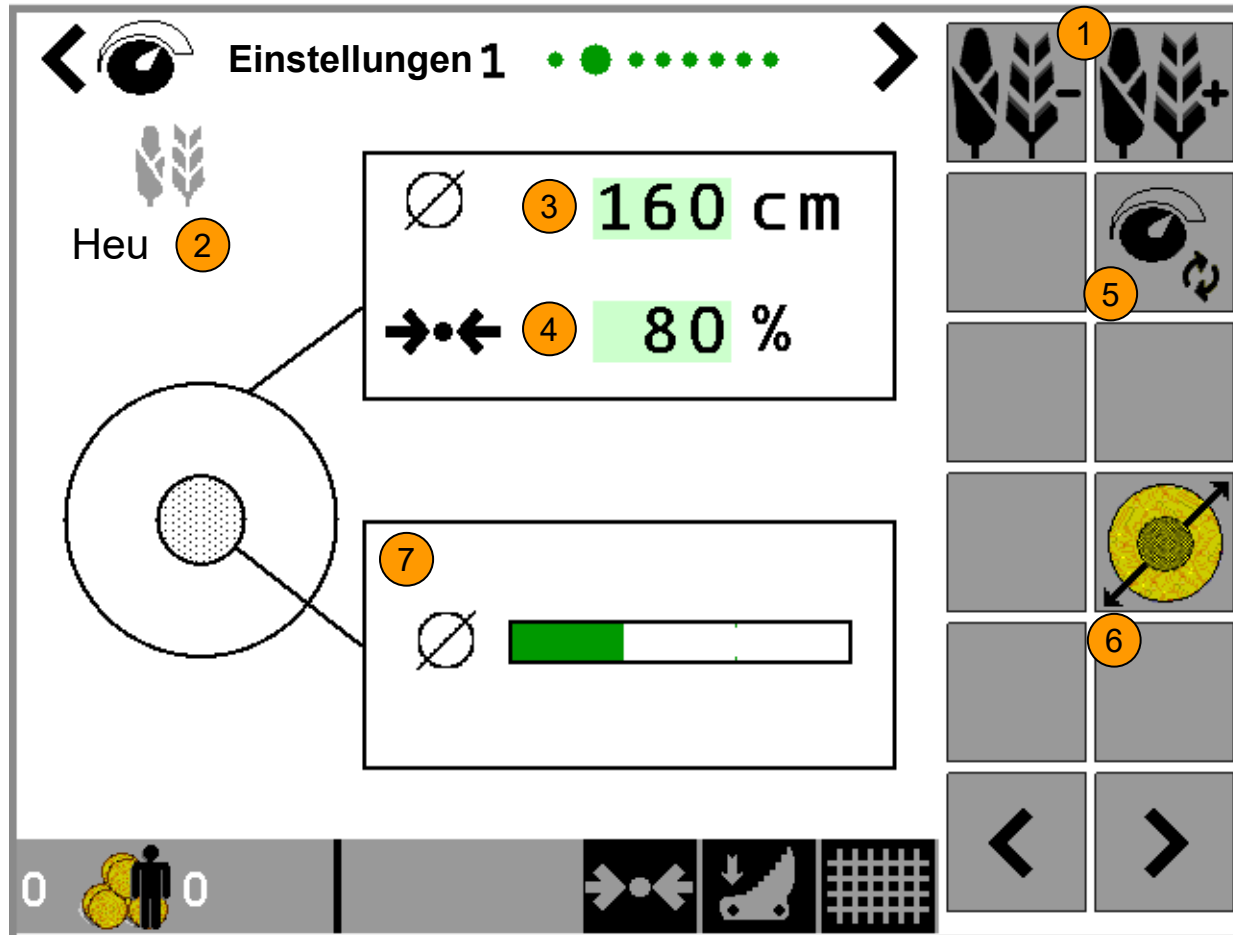
*Es wird empfohlen, die Grundeinstellungen des jeweiligen Pressguts zu verwenden, da hier die SMART-DENSITY-Pressdruckregelung am effektivsten arbeitet.*

# Menü Einstellungen Stroh



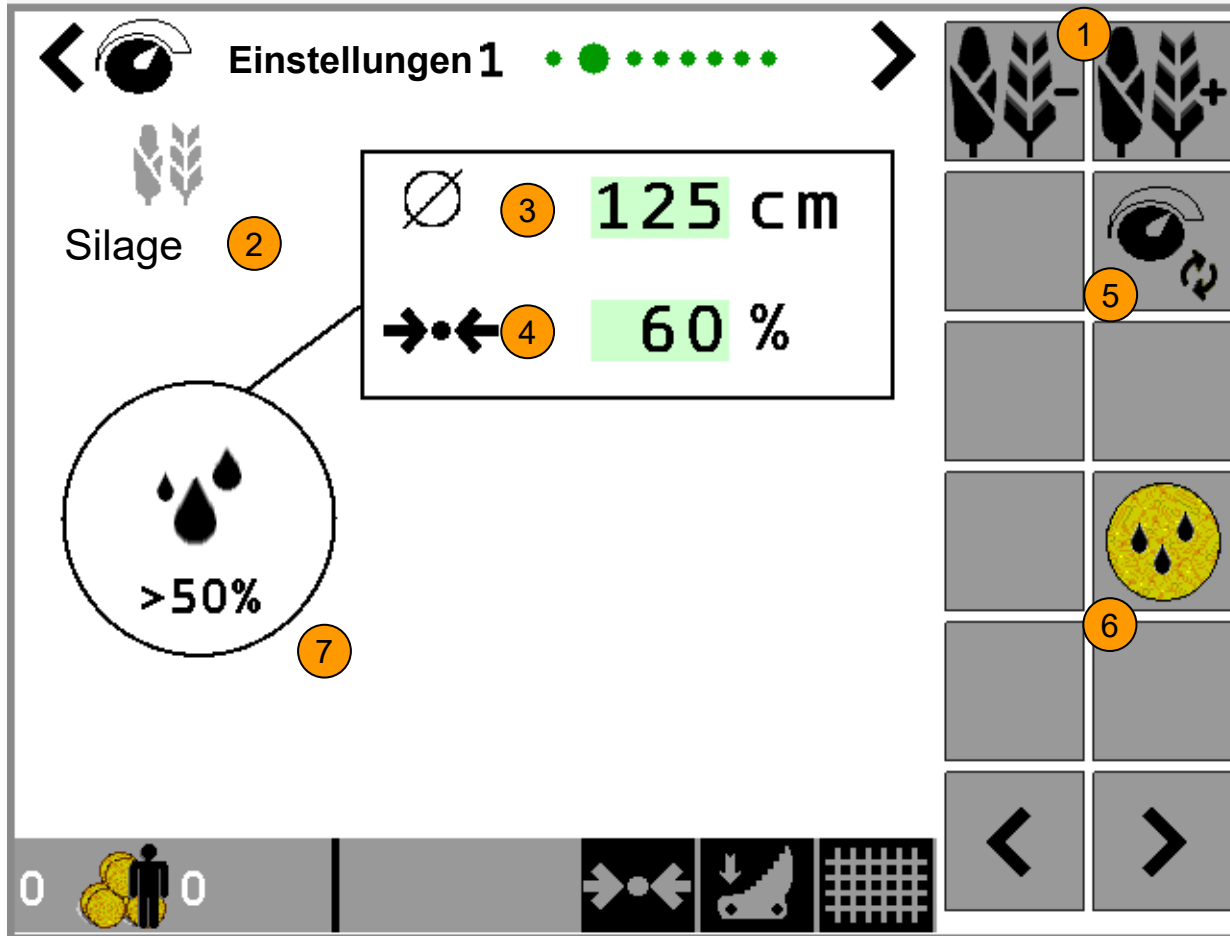
1. Einstellmodus auswählen
2. Pressgut
3. Soll-Ballendurchmesser
4. Pressdruck einstellen
5. Wechsel Standardeinstellung oder Benutzereinstellung (Klient)
6. Größe Weichkern

# Menü Einstellungen Heu



1. Einstellmodus auswählen
2. Pressgut
3. Soll-Ballendurchmesser
4. Pressdruck einstellen
5. Wechsel Standardeinstellung oder Benutzereinstellung (Klient)
6. Weichkern Größe einstellen
7. Anzeige Größe Weichkern

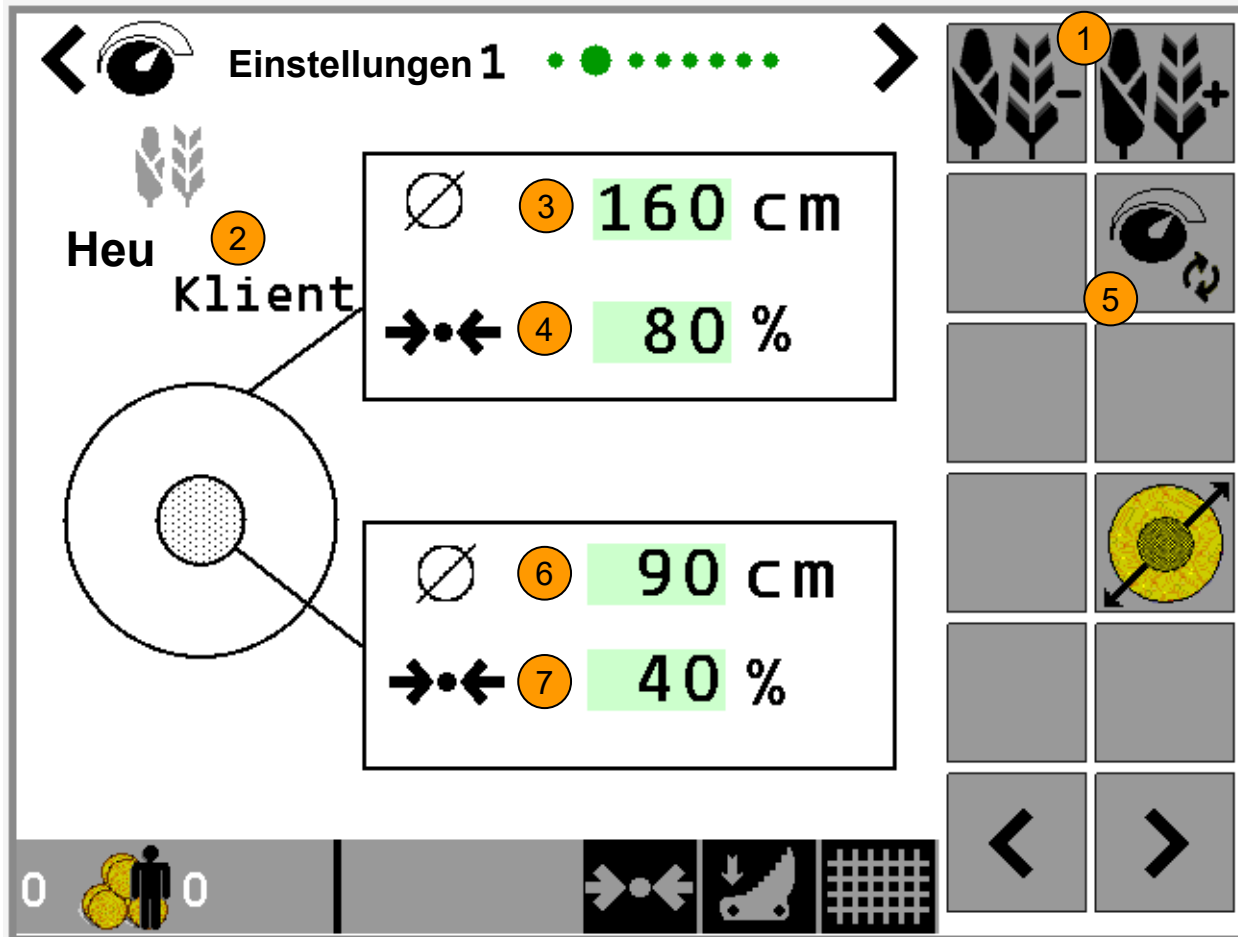
# Menü Einstellungen Silage



1. Einstellmodus auswählen
2. Pressgut
3. Soll-Ballendurchmesser
4. Pressdruck einstellen
5. Wechsel Standardeinstellung oder Benutzereinstellung (Klient)
6. Auswahl Feuchtigkeitsgrad (>50% oder <50%)
7. Anzeige vorgewählter Feuchtigkeitsgrad

# Menü Einstellungen

## „Benutzerdefinierte Einstellung“ Beispiel Heu Klient

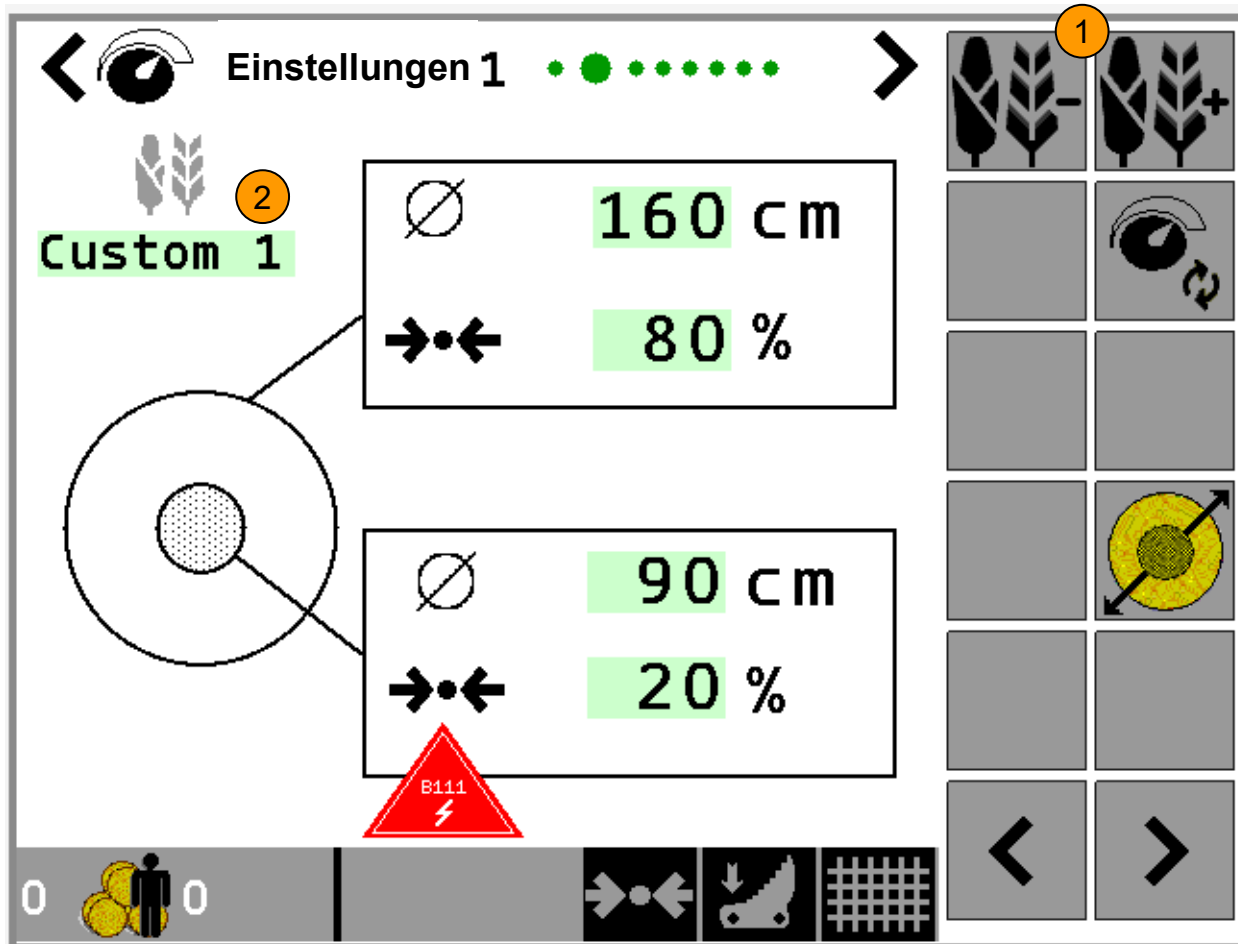


1. Einstellmodus auswählen
2. Pressgut
3. Soll-Balldurchmesser
4. Pressdruck einstellen
5. Wechsel Standardeinstellung oder Benutzereinstellung (Klient)
6. Weichkern Größe einstellen
7. Weichkern Dichte einstellen

### **Hinweis!**

*Es gibt den Klient Modus für Stroh, Heu und Silage*

# Menü Einstellungen „Benutzerdefinierte Einstellung Kunde“



1. Einstellmodus auswählen
2. Name der Einstellung

**Hinweis!**  
*Drei Einstellungen mit eigenem Namen können gespeichert werden*

# Empfohlene Einstellungen

	Weichkern Einstellung	Weichkerndurchmesser in cm	Weichkerndichte %	Pressdruck %	Ballendurchmesser in cm
<b>Stroh</b>	Aus	---	---	40-100	90-160 → J14 90-180 → J15
	Klein	Auto Wert	Auto Wert	40-100	
	Medium	Auto Wert	Auto Wert	40-100	
	Groß	Auto Wert	Auto Wert	80-100	
<b>Stroh Klient</b>	Aus	---	---	20-100	90-160 → J14
	Eigene Einstellungen	80 -155 = J14 80 -175 = J15	20 - 50	20-100	90-180 → J15
<b>Heu</b>	Aus	---	---	40-100	90-160 → J14 90-180 → J15
	Klein	Auto Wert	Auto Wert	40-100	
	Medium	Auto Wert	Auto Wert	40-100	
	Groß	Auto Wert	Auto Wert	80-100	
<b>Heu Klient</b>	Aus	---	---	20-100	90-160 → J14
	Eigene Einstellungen	80 -155 = J14 80 -175 = J15	0 - 50	20-100	90-180 → J15
<b>Silage</b>	Trocken	Auto Wert	Auto Wert	40-70	90-150 → J14 90-150 → J15
	Nass	Auto Wert	Auto Wert	40-60	90-140 → J14 90-140 → J15
<b>Silage Klient</b>	Aus	Auto Wert	Auto Wert	40-60	90-140 → J14 90-140 → J15
<b>Kunde 1 Kunde 2 Kunde 3</b>	Aus	---	---	20-100	90-160 → J14
	Eigene Einstellungen	80 -155 = J14 80 -175 = J15	0 - 50	20-100	90-180 → J15

# Empfohlene Einstellungen

## Heu

- Bei Heu, speziell bei leicht feuchtem Heu, wird empfohlen, die Ballen mit einem Weichkern zu pressen. Durch die geringe Dichte im Ballenkern kann eine bessere Durchlüftung stattfinden und das Risiko des Erhitzens des Ballens wird minimiert.
- Dadurch kann die Futterqualität gesichert werden.

## Silage

- Bei Silage sollte je nach TS-Gehalt zwischen trockener (> 50% TS) und nasser Silage (< 50% TS) differenziert werden.
- Hier kann in der Bedienung mittels Tastendruck (1) differenziert werden. Dadurch kann sich die SMART-DENSITY-Pressdruckregelung an die jeweiligen Einsatzbedingungen anpassen.



### **Hinweis in Silage**

**(besonders in späteren Schnitten bei geringem Aufwuchs):**

*Falls der gepresste Ballen nicht den Anforderungen entspricht, können folgende Änderungen durch den Fahrer getroffen werden:*

- Zapfwellendrehzahl reduzieren
- Fahrgeschwindigkeit (besonders bei Ballenstart) erhöhen, um eine ausreichende Zufuhr zu garantieren
- Häufigeres Wechseln der Schwadseite

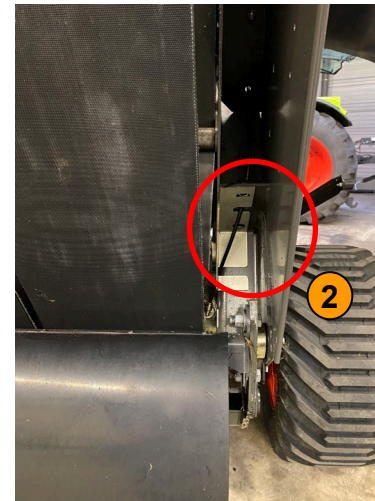
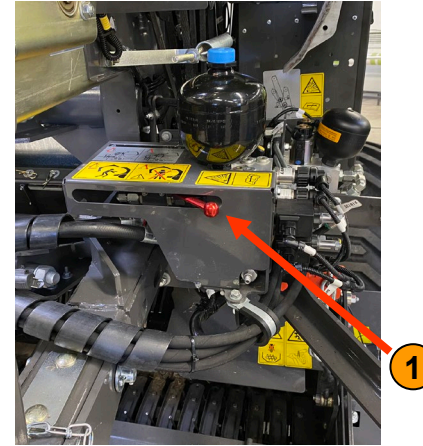
### **Hinweis!**

*Es wird empfohlen, die Grundeinstellungen des jeweiligen Pressguts zu verwenden, da hier die SMART-DENSITY-Pressdruckregelung am effektivsten arbeitet.*

# Empfohlene Einstellungen

## Silage – normale Bedingungen

- Bei der Aufnahme von Silage den rechten und linken Winkel (2) ausbauen
- So kann Pressgut, das sich in den Ecken ansammelt, entweichen
- Hierzu die Heckklappe halb öffnen und verriegeln (1), beide Schrauben an den Winkeln lösen, die Winkel (2) abnehmen und gemeinsam sicher verstauen
- Anschließend den Hebel zum Verriegeln der Heckklappe wieder in die Ausgangsposition legen und die Klappe schließen



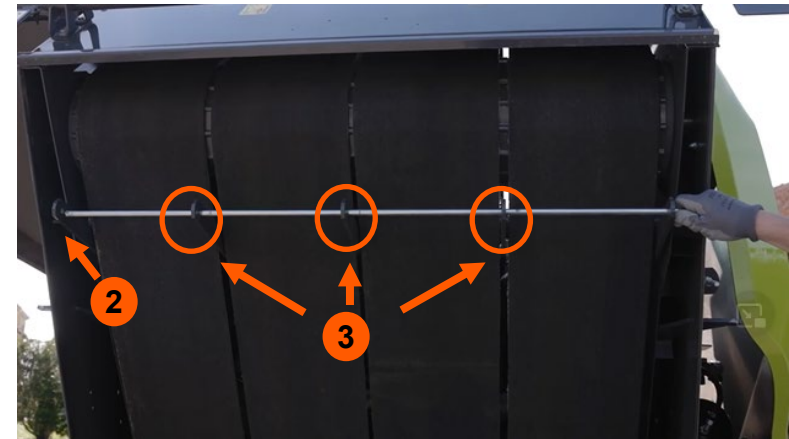
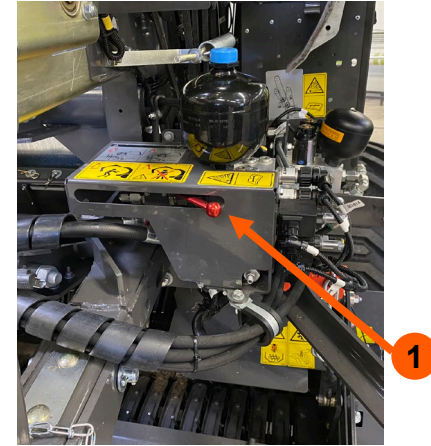
# Empfohlene Einstellungen

## Silage – extreme Bedingungen

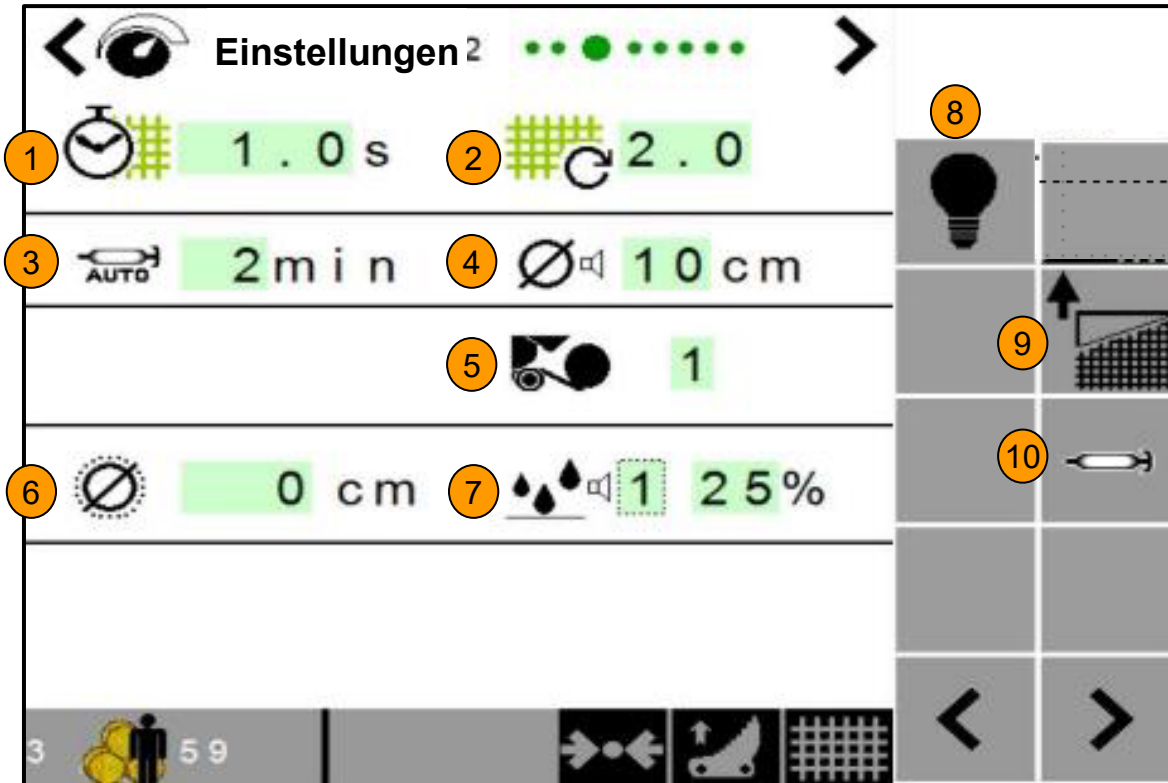
- Bei extremen Silagebedingungen wird empfohlen, die mittleren Bänderführungen auszubauen
- Dadurch wird eine Ansammlung von Erntegut im Bereich der Bänder und ein Blockieren der Bänder vermieden
- Hierzu die Heckklappe halb öffnen und verriegeln (1)
- Den Splint und die Unterlegscheibe (2) entfernen und die Stange aus den Bänderführungen (3) nehmen
- Anschließend jeweils die Muttern der drei mittleren Bänderführungen (3) lösen und die Bänderführungen entfernen
- Stange durch die äußeren Führungen einsetzen und mit dem Splint und Unterlegscheibe sichern

### **Hinweis!**

*Falls sich Distanzstücke hinter den Bänderführungen befinden, sollten Sie sich die Anzahl und Position merken und diese ebenfalls entfernen.*

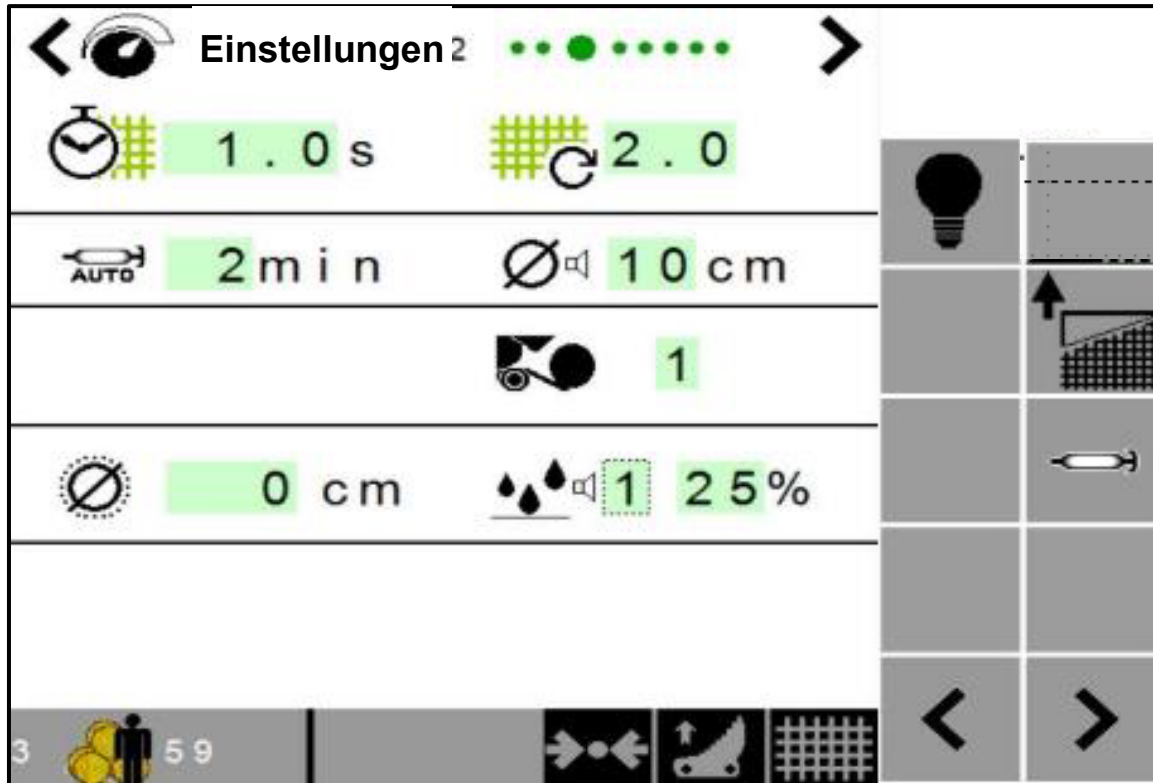


# Menü Einstellungen II



1. Bindeverzögerung (1,0 s bis 10,0 s)
2. Anzahl Netzumwicklungen (1,2 bis 6 Umdrehungen)
3. Intervall zwischen zwei automatischen Schmierzyklen (Option Zentralschmieranlage)
4. Vorwarnzeit vor Erreichen des eingestellten Ballendurchmessers
5. Arbeiten mit Ballenrampe  
0 = Arbeiten ohne Ballenrampe  
1 = Arbeiten mit Ballenrampe
6. Durchmesser Korrekturfaktor (-20 cm bis + 20 cm)
7. Warnung für die Feuchtigkeit aktivieren
8. Wartungsbeleuchtung aktivieren
9. Netzmesser manuell spannen ( 2 Sekund gedrückt halten)
10. Start eines manuellen Schmierzyklus (nur wenn Zapfwelle läuft)

# Menü Einstellungen II



## **Hinweis!**

Grundsätzlich gilt: Je trockener das Erntegut, desto mehr Ballenumwicklungen sind nötig.

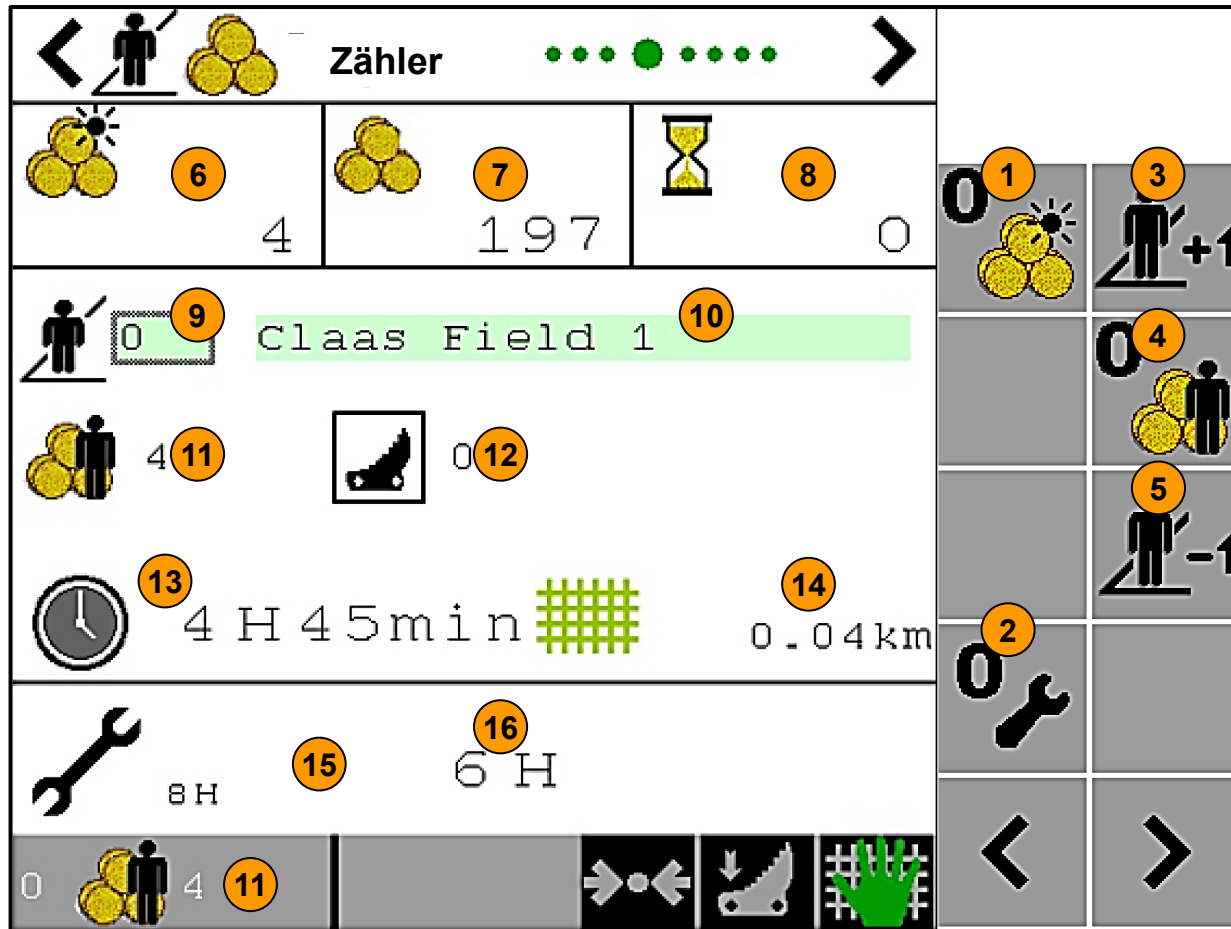
-Silage: min. 2,5 Umwicklungen

-Heu: min. 3,5 Umwicklungen

-Stroh: min. 4 Umwicklungen

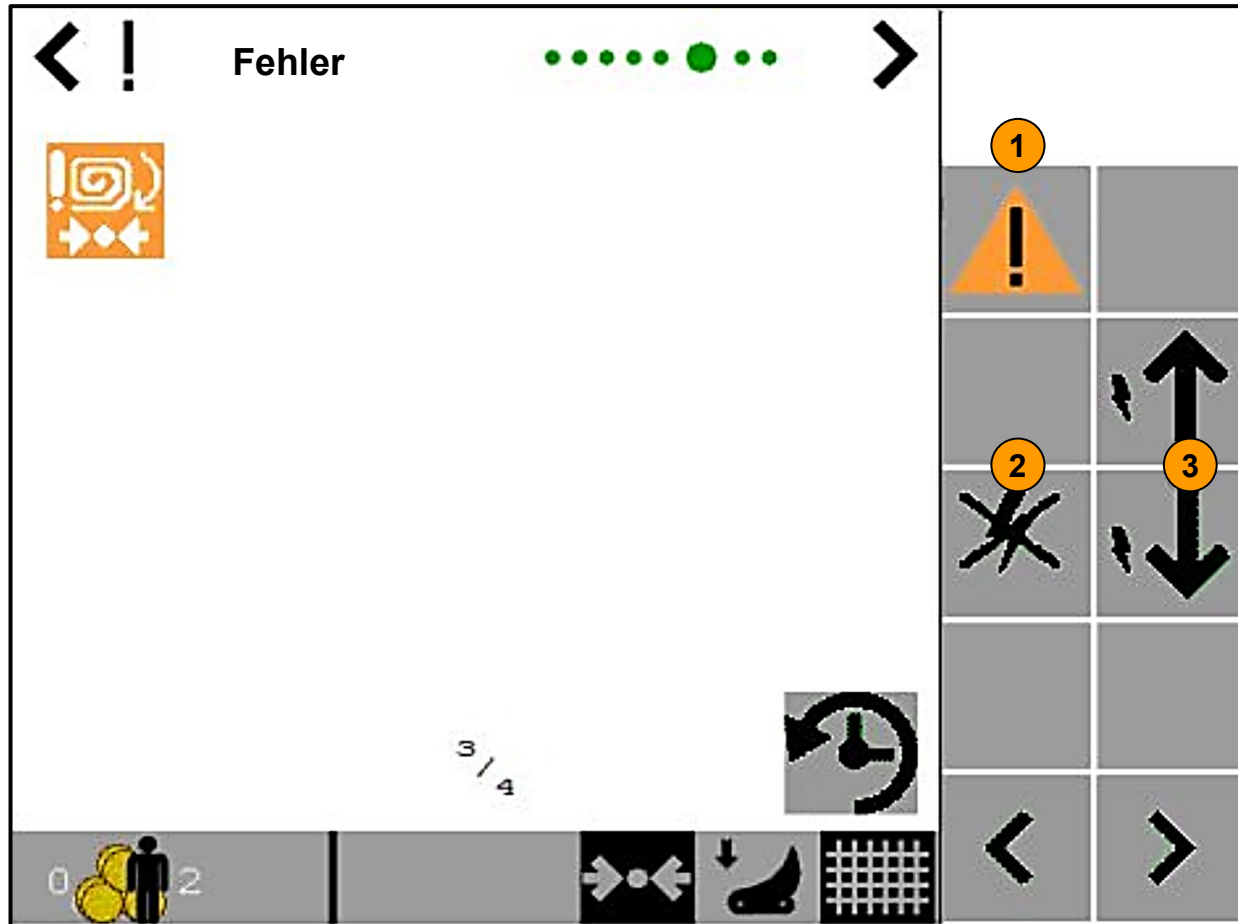
(grobe Richtwerte, zusätzlich abhängig von Material und Netzqualität)

# Menü Zähler



1. Tageszähler zurücksetzen
2. Wartungszähler zurücksetzen
3. Aufrufen des nächsten Auftrags
4. Zurücksetzen der Auftragszähler
5. Aufrufen des vorherigen Auftrags
6. Ballentageszähler
7. Gesamtballenzähler
8. Gesamtstundenzähler
9. Aktueller Auftrag
10. Auftragsname
11. Ballenauftragszähler
12. Anzahl der Ballen mit aktiven Messern
13. Dauer des Auftrags
14. Zähler Netzlänge Auftrag
15. Wartungsanzeige









# Menu Warnmeldungen



1. Umschalten zwischen aktiven und historischen Meldungen
2. Störungen löschen
3. Blättern in Warnmeldungen

# Menu

## Warnmeldungen

Warnmeldungen	
Störung Ballenrampe	
Fehler Garnmesser	
Störung Messerposition	
Maximaler Ballendurchmesser erreicht	
Zu wenig Netz eingezogen	
Zu viel Netz eingezogen	
Netz läuft ohne Auslösen ein oder das Netz wird bei der Bindung nicht vom Ballen erfasst	
Pressdruck deaktiviert und Zapfwelle dreht	

# Anhängung



## Anhängung

Deichsel

S. 29

Hydraulik

S. 30

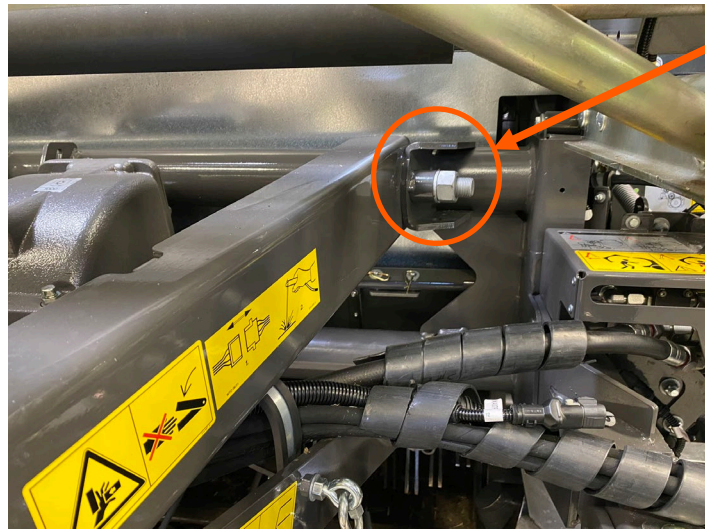
Gelenkwelle anpassen

S. 31

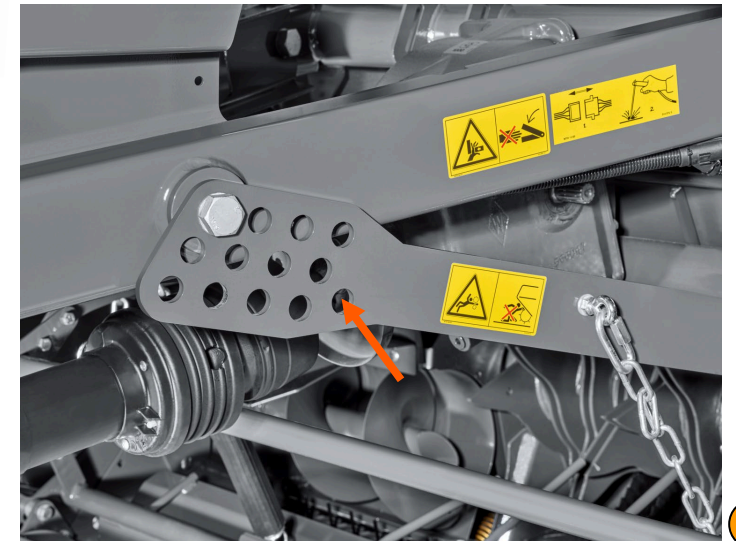
# Anhängung Deichsel

## Deichselposition

- Die Verbindung zwischen Deichsel und Presse (1) muss im angehängten Zustand waagrecht zwischen Traktor und Presse stehen
- Zum Anpassen die Presse mit dem Stützfuß in Waage bringen, die Platte (2) lösen, dem Traktor anpassen und wieder befestigen



1



2

# Anhängung Hydraulikanschlüsse



EW-Ventil	Pickup heben / senken Standard RC = Messer rein / raus <b>(Schwarz)</b>
DW-Ventil	Heckklappe <b>(rot mit Filter)</b> Heckklappe <b>(blau mit Filter)</b>
DW-Ventil (optional)	Schwenkboden / Messer <b>(grün)</b> Schwenkboden / Messer <b>(grün)</b>

## **Hinweis!**

Die Heckklappe immer in einem Zug mit voller Hydraulikleistung des Traktorsteuergerätes öffnen.

## **Hinweis!**

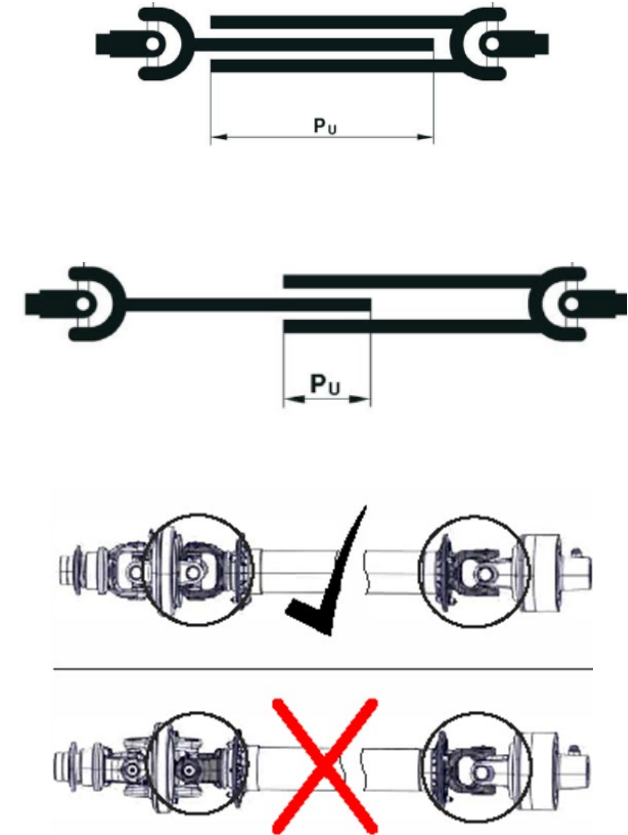
Den Filter im Hydraulikstecker der Heckklappe spätestens alle 500 Betriebsstunden oder einmal jährlich reinigen.

⚠			👉		
MIN.	MAX.	MIN.	MAX.	MAX.	
40 L/min	80 L/min	160 bar	230 bar	80 °C	
11 US gal/min	21 US gal/min	2320 psi	3335 psi	176 °F	
516 329_3					

# Anhängung

## Gelenkwelle anpassen

- Beim geringsten Abstand zwischen Zapfwellenstummel des Traktors und dem Zapfwellenstummel des Eingangsgetriebes dürfen sich die beiden Gelenkwellenrohre nicht berühren!
- In der weitesten Position zwischen Zapfwellenstummel des Traktors und dem Wellenstummel des Eingangsgetriebes müssen die beiden Gelenkwellenrohre noch min. 275 mm überlappen!
- Wenn die Antriebswelle gekürzt wird, darauf achten, dass die Klauen jeder Antriebswellenhälfte in der gleichen Ausrichtung liegen.





## Feldeinsatz

Einstellung der Pickup S. 33

Netzbindung S. 37

Netzbremse S. 40

Netzangebot S. 42

Schneideinrichtung S. 43

Messerwechsel S. 44

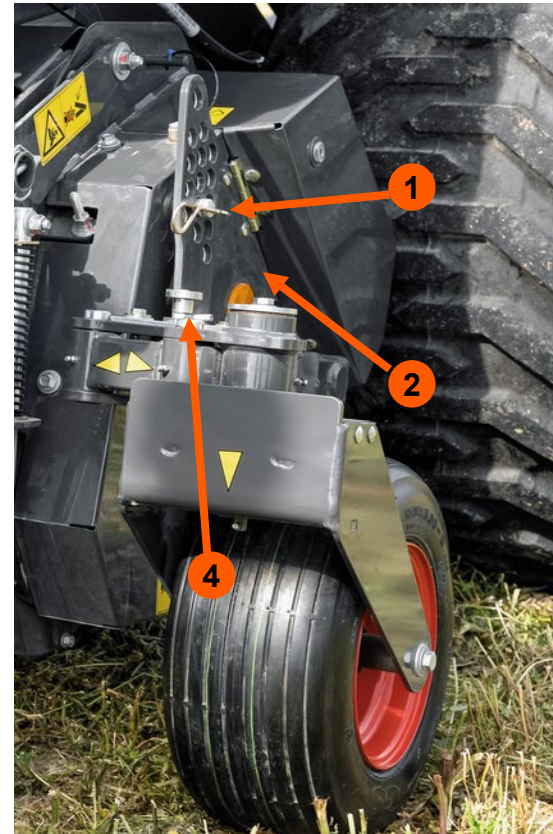
Blockaden beseitigen S. 47

Rechtslinksanzeige S. 50

# Feldeinsatz

## Einstellung der Pickup – Heu und Silage

- Die Arbeitshöhe wird mit Hilfe der Tasträder eingestellt (Zinken sollten sich ca. 20 bis 30 mm über dem Boden befinden)
- Pickup mit Hilfe des hydraulischen Steuergeräts des Traktors anheben
- Federstecker (1) aus dem Bolzen entfernen
- Flacheisen (2) vom Bolzen abnehmen und die Räder anpassen
- Flacheisen am Bolzen anbringen und mit dem Federstecker sichern
- Steuergerät des Traktors auf Schwimmstellung stellen, anschließend erneute Überprüfung der Arbeitshöhe
- Die starren oder pendelnden (optional) Tasträder können für die Transportfahrt seitlich der Heckklappe (3) befestigt werden
- Die klappbaren Pendelräder (optional) können einfach durch Ziehen der Verriegelung (4) eingeklappt werden



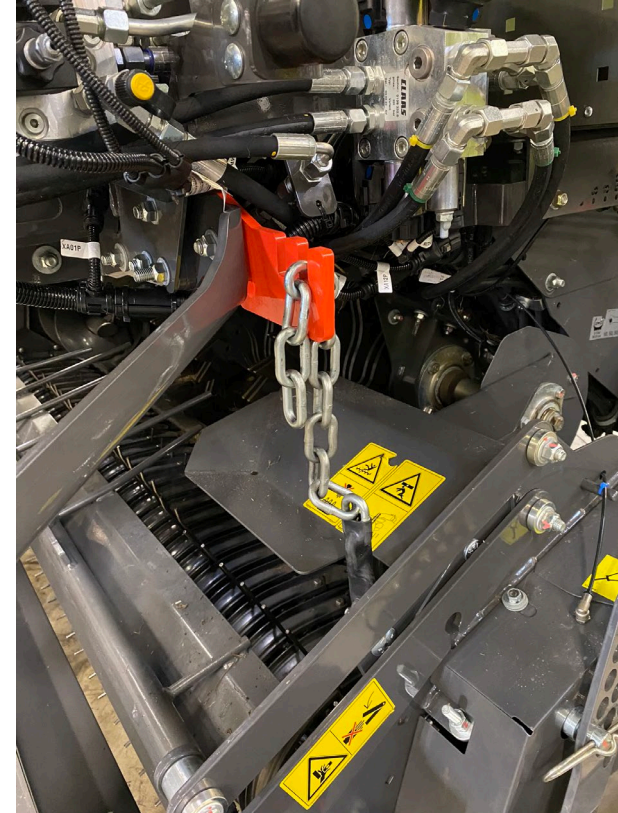
### **Hinweis!**

1. Die Tasträder müssen auf beiden Seiten identisch eingestellt sein.
2. Für die Pressgutaufnahme das Steuergerät des Traktors in Schwimmstellung bringen

# Feldeinsatz

## Einstellung der Pickup - Stroh

- Die Arbeitshöhe wird mit Hilfe der Halteketten eingestellt (Zinken sollten sich ca. 20 bis 30 mm unter den Stoppelspitzen befinden)
- Tasträder anheben, dass sie keinen Kontakt mehr zum Boden haben
- Pickup mit Hilfe des hydraulischen Steuergeräts des Traktors anheben
- Pickup mit Hilfe der Ketten links und rechts in dieser Position sichern
- Steuergerät des Traktors auf Schwimmstellung stellen, anschließend erneute Überprüfung der Arbeitshöhe



### **Hinweis!**

1. Die Halteketten müssen auf beiden Seiten identisch eingestellt sein.
2. Für die Pressgutaufnahme das Steuergerät des Traktors in Schwimmstellung bringen

# Feldeinsatz

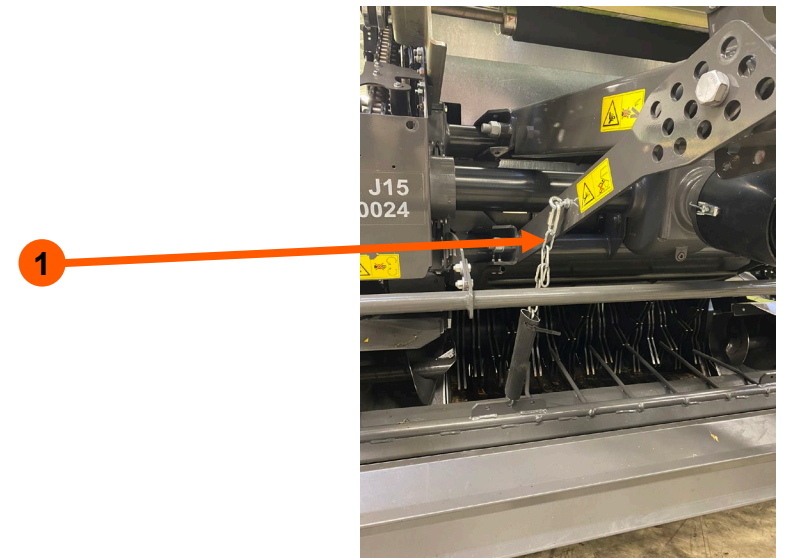
## Einstellung des Rollenniederhalters

### Aufhängung der Ketten

- Rollenniederhalter in der oberen Position halten
- Position mit Hilfe der Schraubglieder (1) an beiden Ketten verändern
- Bei mittleren Schwaden:  
Geringe Spannung der Ketten, Niederhalter ruht ohne Rückhaltekraft auf den Anschlägen
- Bei größeren Schwaden:  
Kette spannen, um den Niederhalter zu stützen, Niederhalter ruht nur leicht in den Anschlägen

### **Hinweis!**

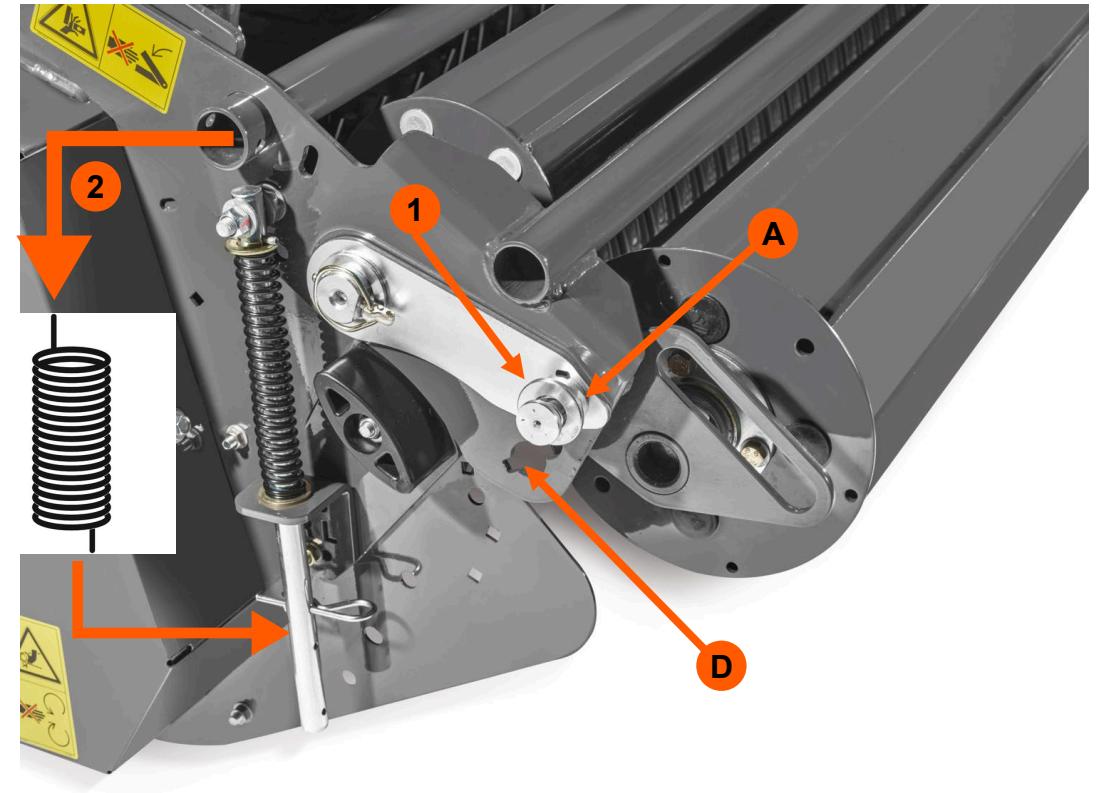
Wenn der Halter während der Fahrt in einem regelmäßigen Schwad hüpft, sollte die Federspannung verringert werden.



# Feldeinsatz

## Einstellung des Doppelrollenniederhalters

- Der Doppelrollenniederhalter kann zur Anpassung an die Schwadgröße in 4 Stufen angepasst werden
- Pickup mit Hilfe des hydraulischen Steuergeräts des Traktors vollständig anheben
- Anschließend auf beiden Seiten den Ring der Verriegelung (1) nach außen ziehen und drehen, den Spannstift auf das Flacheisen auflegen
- Den Rollenniederhalter auf beiden Seiten auf die gewünschte Position (A-D) bringen und den Ring wieder einrasten
- Bei großen Schwaden kann zusätzlich noch eine Feder montiert werden, welche sich im Rohr befindet (2)
- Bei großen Schwaden:  
obere Position (A)
- Bei mittleren Schwaden:  
mittlere Position (B), (C)
- Bei kleinen Schwaden:  
untere Position (D)



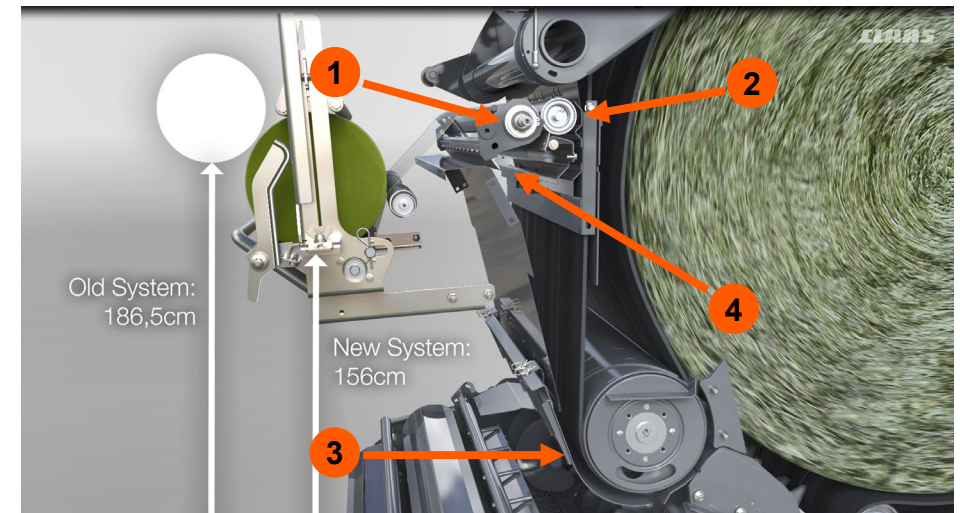
# Feldeinsatz

## Netzbindung - Bindungsablauf

- Bei Erreichen des voreingestellten Ballendurchmessers erhält der Fahrer ein akustisches Signal.
- Nach Ablauf der im Terminal voreingestellten Verzögerungszeit wird die Kupplung geschaltet und das Netz durch die Gummiwalze (1) und Stahlwalze (2) in die Presskammer befördert und anschließend durch ein Blech (3) an die Riemen gedrückt.
- Nach 4 Sekunden wird die Kupplung abgeschaltet. Das Netz wird nun vom drehenden Ballen eingezogen.
- Nach der voreingestellten Wicklungszahl wird das Netz durch das Netzmesser (4) getrennt.

### **Hinweis!**

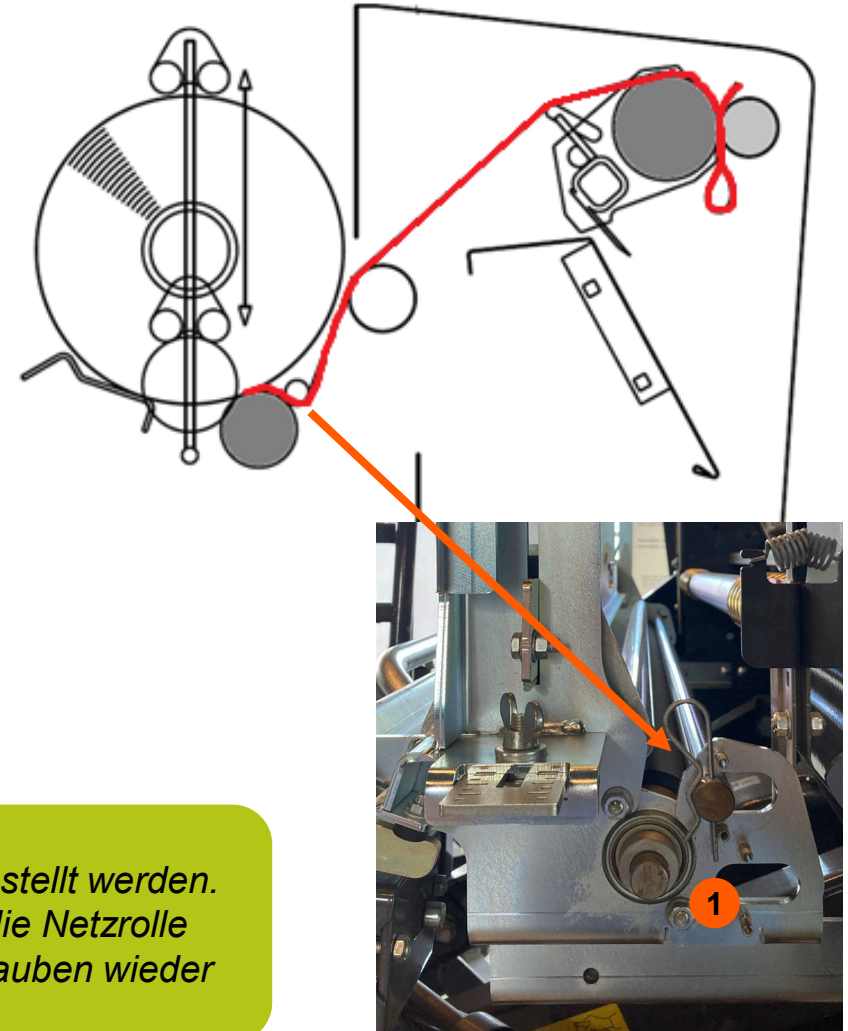
*Damit sich das Netz nicht um die Gummiwalzen wickeln kann, sind diese regelmäßig mit Talkumpulver zu benetzen.*



# Feldeinsatz

## Netzbindung – Netz einlegen

- Gewicht anheben und verriegeln
- Netzrolle auf den Klapptisch und die Führung legen und in die Mulde gleiten lassen
- Netz über die Gummiwalze und unter der Umlenkstange herführen
  - dafür den Splint (1) lösen, damit die Stange nach hinten ausweichen kann
- Netz ca. 60 cm weit ziehen
- Netz vor der Spiralwalze durchführen
- Netz zwischen Gummiwalze und Andruckrolle durchführen
- Gummiwalze drehen, um die Netzdurchführung zu erleichtern
- Gewicht auf die Netzrolle absenken

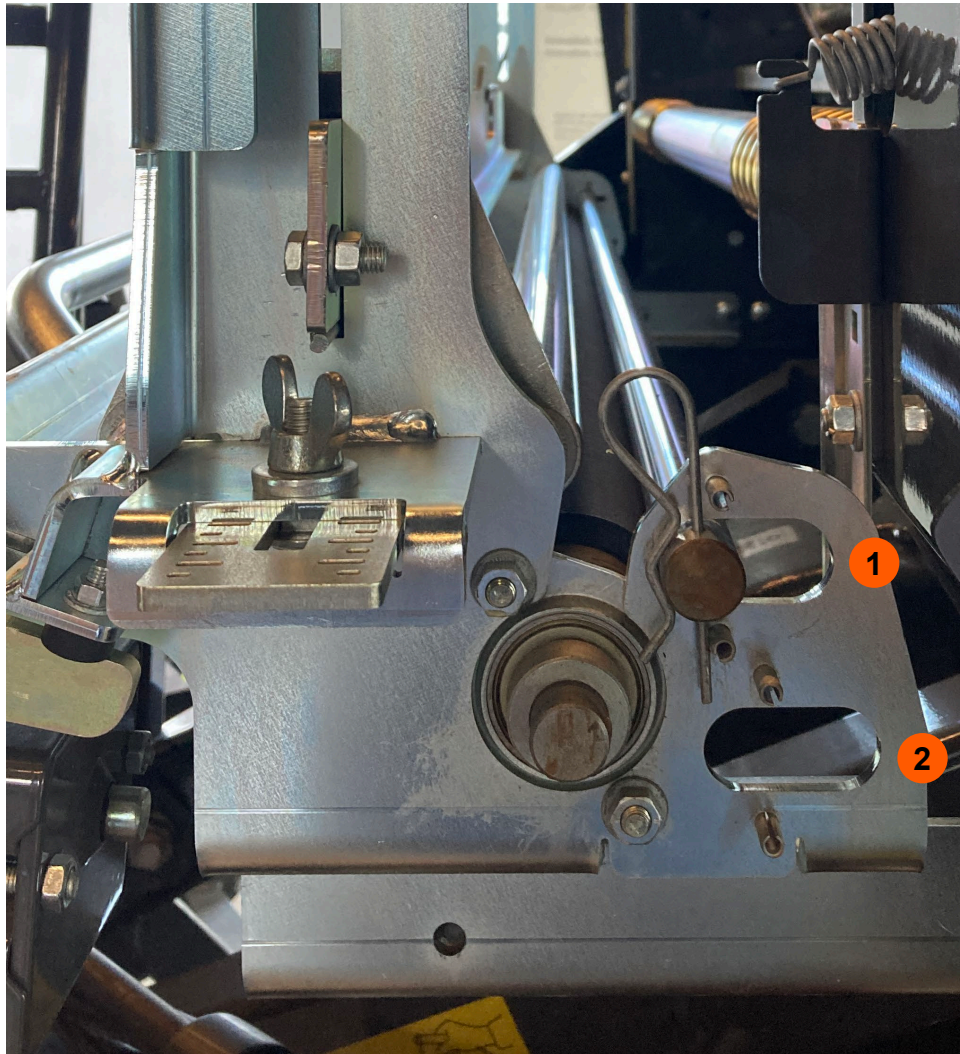


### **Hinweis!**

*Bei erstmaligem Gebrauch oder Änderung der Netzqualität müssen die Anschläge neu eingestellt werden. Hierzu die Netzrolle zentrieren, die Schrauben links und rechts lösen und die Anschläge an die Netzrolle annähern (Es sollte ein seitliches Spiel von ca. 5 mm eingehalten werden). Danach die Schrauben wieder anziehen.*

# Feldeinsatz

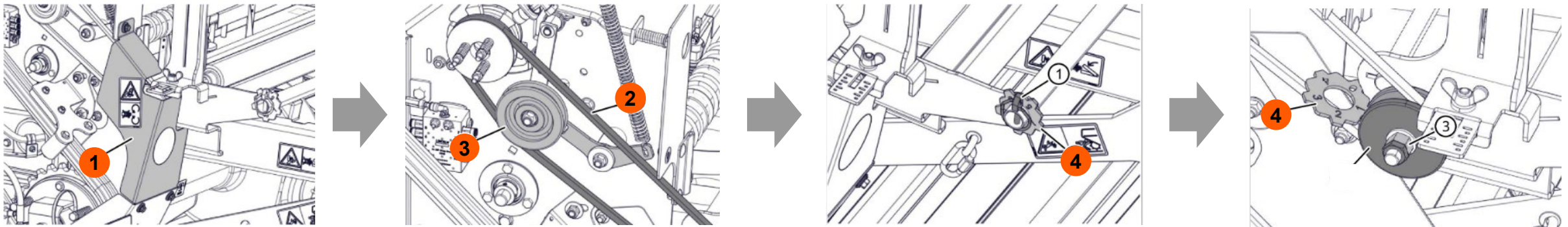
## Einstellen des Netzumschlingungswinkel an der Gummiwalze



- Die Stange ist im Standard im oberen Loch (1). Um mehr Umschlingungswinkel des Netzes an der Gummiwalze zu bekommen, kann die Stange in das untere Loch (2) montiert werden
  - Das Netz wird stärker gebremst

# Feldeinsatz Netzbremse

- Das Netz wird mittels der Gummirolle unter der Netzrollen gebremst und somit vorgestreckt.
- Durch das Gewicht wirkt, unabhängig vom Rollendurchmesser, eine gleichmäßige Kraft auf die Netzrolle und sorgt somit für einen konstant ruhigen Lauf.
- Je nach Netzart, Größe und Qualität ist es möglich, dass die Netzbremse eingestellt werden muss. Hierzu das Gehäuse (1) abbauen und den Riemen (2) aus der Riemenscheibe des Riemenspanners (3) entfernen.
- Nun die Lehre (4) abnehmen und zwischen die Variatorflanken halten, ablesen und anpassen (siehe nächste Seite).



# Feldeinsatz

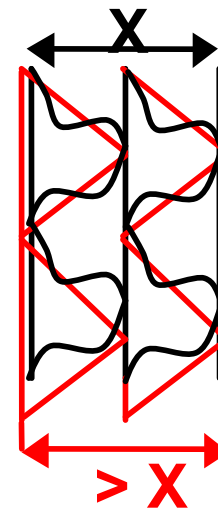
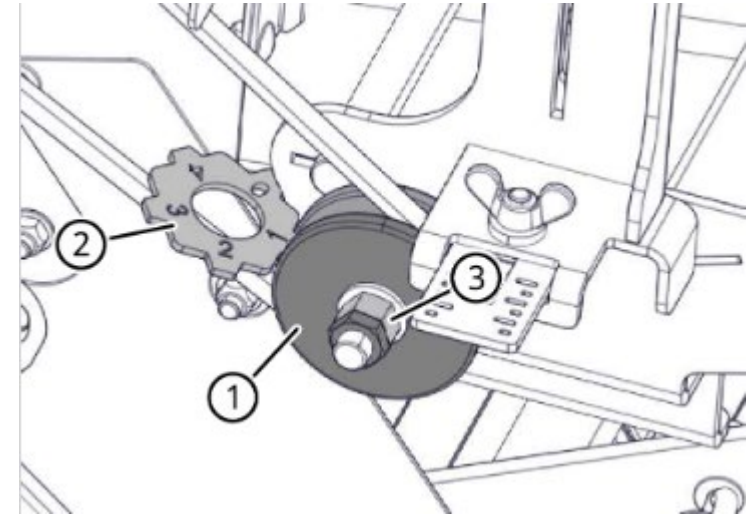
## Netzbremse einstellen

### Bremskraft

- 0 Die Bremsrolle dreht mit der gleichen Geschwindigkeit wie die Antriebsrolle.  
Das Netz wird nicht gebremst
- 1 Die Bremsrolle dreht mit 3% geringerer Geschwindigkeit als die Antriebsrolle.  
Das Netz wird wenig gebremst.
- 2 Die Bremsrolle dreht mit 5% geringerer Geschwindigkeit als die Antriebsrolle.  
Das Netz wird mittelstark gebremst.
- 3 Die Bremsrolle dreht mit 7% geringerer Geschwindigkeit als die Antriebsrolle.  
Das Netz wird stark gebremst.
- 4 Die Bremsrolle dreht mit 10% geringerer Geschwindigkeit als die Antriebsrolle.  
Das Netz wird sehr stark gebremst.

### Hinweis!

Wenn das Netz nicht bis an die Ecken des Ballens läuft, dann sollte die Vorspannung erhöht werden.



Schwarz  
Rot

ungestreckt  
vorgestreckt

# Feldeinsatz Netzangebot



Sachnummer	Sachnummer High UV	Beschreibung	Maße	Rollengewicht	Lineare Reißfestigkeit	Farbe
00 0180 978 2	00 0820 536 3	ROLLATEX PRO 4500	1,23 x 4.500 m	43 kg	290 kg	Weiß/Grün - Endwarnstreifen 70 Meter rot
00 0213 579 0	00 0214 030 0	ROLLATEX PRO 3800	1,23 x 3.800 m	37 kg	290 kg	Weiß/Grün - Endwarnstreifen 70 Meter rot
00 0180 341 1	00 0820 728 1	ROLLATEX PRO 2800	1,23 x 2.800 m	27 kg	290 kg	Weiß/Grün - Endwarnstreifen 70 Meter rot
00 0180 149 1	00 0214 031 0	ROLLATEX PRO 2500	1,23 x 2.500 m	25 kg	290 kg	Weiß/Grün - Endwarnstreifen 70 Meter rot
00 0213 504 0	00 0213 524 0	ROLLATEX PRO 3500 XW	1,30 x 3.500 m	42 kg	290 kg	Weiß/Grün - Endwarnstreifen 70 Meter rot
00 0180 970 0	00 0820 283 2	ROLLATEX 3600	1,23 x 3.600 m	41 kg	270 kg	Weiß/Grün - Endwarnstreifen 70 Meter rot
00 0180 971 0	00 0820 282 2	ROLLATEX 2400	1,23 x 2.400 m	28 kg	270 kg	Weiß/Grün - Endwarnstreifen 70 Meter rot
00 0180 979 0	n.a.	ROLLATEX CLASSIC 3000	1,23 x 3000 m	26 kg	260 kg	Weiß - Endwarnstreifen 70 Meter rot

**Hinweis!**  
In der VARIANT 500 können sowohl 1,23 m als auch 1,30 m breite Netze nach Anpassung der Anschläge verwendet werden.

# Feldeinsatz

## Schneideinrichtung

### Messer aktivieren

- Messertaste (1) betätigen, Symbol blinkt 4 Sek.
- Hydraulisches Steuergerät bedienen, sodass die Messer komplett einschwenken.
- Messertaste (1) ist dunkel hinterlegt

#### Um die Messer zu deaktivieren:

- Gleicher Ablauf, Steuergerät in andere Richtung betätigen
- Messertaste (1) wird grau hinterlegt



1

### Schneidboden pro (optional)

- Hydropneumatisch gefederter und absenkbarer Schneidboden
- Passt sich aktiv dem Futterfluss an, dadurch können ungleichmäßige Schwaden besser eingezogen und die Schnittqualität verbessert werden
- Akustisches und optisches (2) Frühwarnsystem für drohende Verstopfung der Presse (Geschwindigkeit sollte reduziert werden)
- Einfache Beseitigung von Blockaden



2

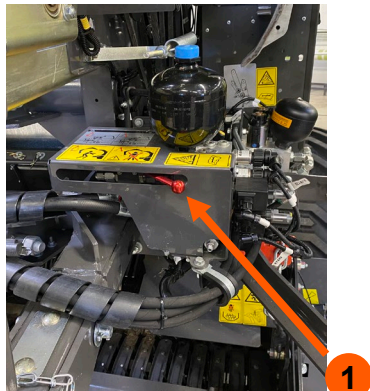
# Schneideinrichtung

## Messerwechsel

Vorsicht: Scharfe Messerklingen! Bei Arbeiten am Schneidboden stets Handschuhe tragen!

Schneidboden  
pro (optional)

- Messer und Messerboden absenken
- Heckklappe mit Hilfe des hydraulischen Steuergeräts des Traktors öffnen und die Heckklappe verriegeln (1)
- Am Griff des Verriegelungshebels (2) zwischen Pickup und dem rechten Rad ziehen, um ihn zu lösen, anschließend den Hebel nach vorne schwenken
- Messer bzw. Blindmesser durch die Zwischenräume der Rotorsterne herausnehmen bzw. einsetzen
- Anschließend den Verriegelungshebel wieder in die Ausgangsstellung bringen
- Heckklappe entriegeln (1) und mit Hilfe des hydraulischen Steuergeräts des Traktors die Heckklappe wieder schließen
- Anschließend die nicht verwendeten Messer in der Halterung am Netzvorrat verstauen (siehe S. 44)



### Hinweis!

Beim Einsetzen der Messer darauf achten, dass diese scharf genug sind und keine Roststellen auf den Messern vorhanden sind.

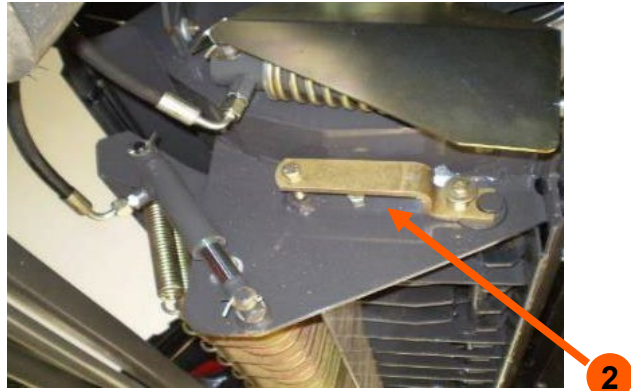
# Schneideinrichtung

## Messerwechsel

Vorsicht: Scharfe Messerklingen! Bei Arbeiten am Schneidboden stets Handschuhe tragen!

Feststehender Boden

- Heckklappe mit Hilfe des hydraulischen Steuergeräts des Traktors öffnen und verriegeln (1)
- Pickup anheben und mit den Halteketten in der oberen Position halten
- Am Griff des Verriegelungshebels (2) zwischen Pickup und dem rechten Rad ziehen, um ihn zu lösen, anschließend den Hebel nach vorne schwenken
- Messer bzw. Blindmesser durch die Zwischenräume der Rotorsterne herausnehmen bzw. einsetzen
- Anschließend den Verriegelungshebel wieder in die Ausgangsstellung bringen
- Heckklappe entriegeln (1) und mit Hilfe des hydraulischen Steuergeräts des Traktors die Heckklappe wieder schließen
- Anschließend die nicht verwendeten Messer in der Halterung am Netzvorrat verstauen (siehe S. 42)



### **Hinweis!**

Beim Einsetzen der Messer darauf achten, dass diese scharf genug sind und keine Roststellen auf den Messern vorhanden sind.

# Schneideinrichtung

## Blindmesser (optional)

- Bei längerem Arbeiten ohne Messer sollten Blindmesser (1) anstatt Schneidmessern eingesetzt werden
- Dadurch verschleifen die Messer nicht und es gelangt kein Dreck in den Bereich der Federn
- Blindmesser werden identisch wie die Messer in den Messerboden ein- und ausgebaut (1)
- Zur Lagerung können diese an der Halterung am Netzvorrat (2) verstaut werden (ebenso die Schneidmesser)
- Dazu den Federstecker abnehmen, die Messer herausnehmen oder einhängen und wieder durch den Federstecker sichern



1



2

# Feldeinsatz

## Blockaden beseitigen – Schneidboden pro (optional)

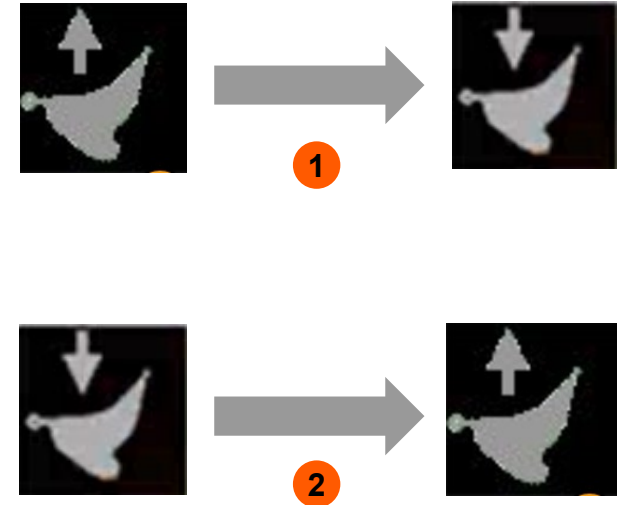
- Blockaden können einfach per Knopfdruck auf dem Bedienterminal beseitigt werden
- „Messerboden absenken“ (1) auswählen und hydraulisches Steuergerät des Traktors betätigen (Messer stellen sich automatisch drucklos)
- Zapfwelle bei niedriger Drehzahl starten

### Wenn die Verstopfung beseitigt ist:

- „Messerboden anheben“ (2) auswählen und hydraulisches Steuergerät des Traktors betätigen, bis der Messerboden vollständig angehoben und geschlossen ist
- Nach dem Schließen schwenken die Messer automatisch wieder ein

### Wenn die Verstopfung nicht beseitigt ist:

- Presse manuell entstopfen (S. 36)



### **Hinweis!**

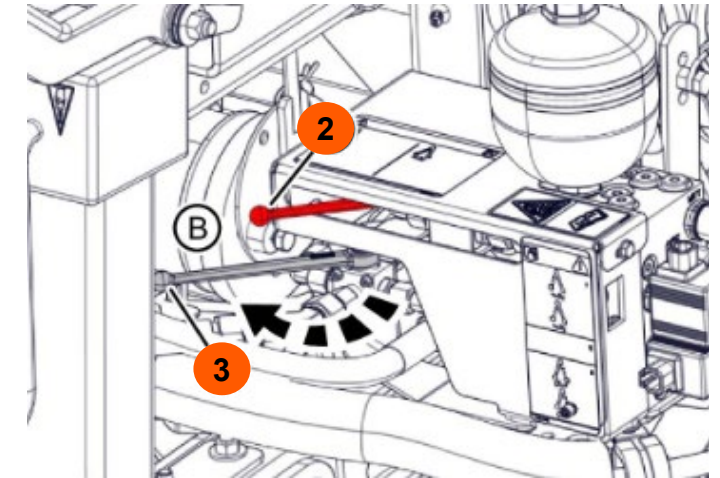
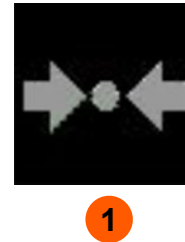
*Um Verstopfungen zu vermeiden:*

- Höhe der Schwaden an die Bodenfreiheit des Traktors anpassen
- Mit gleichmäßiger, angepasster Geschwindigkeit fahren
- Für gleichmäßige Schwaden sorgen

# Feldeinsatz

## Blockaden beseitigen – Feststehender Schneidboden

- Zapfwelle abstellen
- Pressdruck abschalten (1)
- Wenn die Schneidvorrichtung aktiv ist, die Messer absenken
- Zapfwelle bei niedriger Drehzahl starten



### Wenn die Verstopfung beseitigt ist:

- Ggf. Schneidevorrichtung wieder aktivieren

### Wenn die Verstopfung nicht beseitigt ist:

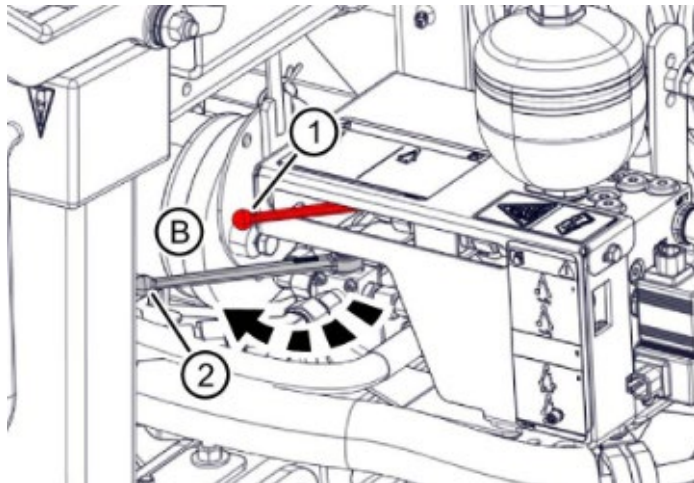
- Falls der Ballendurchmesser des Ballens in der Presskammer für den Benutzer akzeptabel ist, kann der Ballen manuell gebunden und die Presskammer geleert werden. Hierzu die Hebel (2) und (3) in die Position B stellen und das Steuergerät für das Öffnen und Schließen der Heckklappe betätigen (Rotor wird hierdurch ausgekuppelt). Anschließend die Zapfwelle langsam anstellen. Die Riemen drehen sich und der Rotor bleibt stehen.
- Manuelle Bindung (4) starten und nach der Bindung die Hebel wieder umlegen und den Ballen auswerfen.
- Falls sich die Riemen nicht drehen, muss die Presse manuell entstopft werden (S. 36)



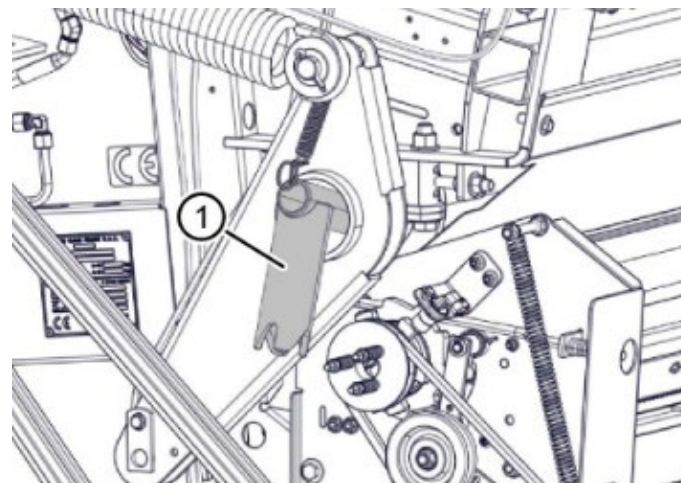
# Feldeinsatz

## Blockaden beseitigen – Manuelles Entstopfen

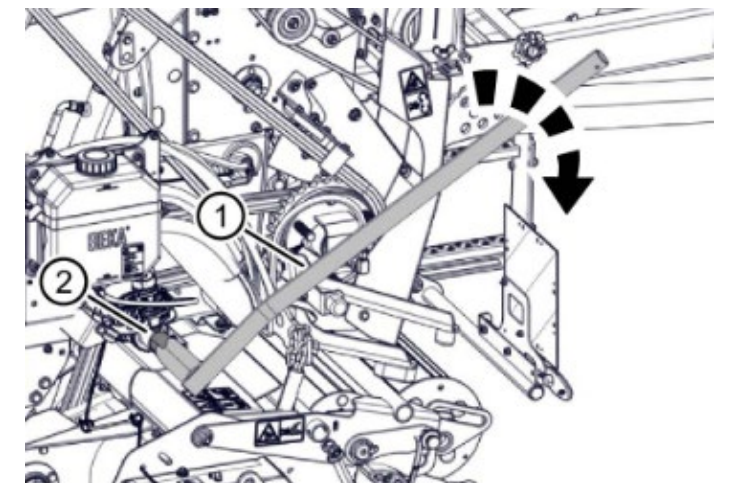
- Hebel 1 und 2 in Position B legen (1)
- Rückdrehhebel aus dem Rohr des Spannarms ziehen (2)
- Hebel nach vorne bewegen, um die Blockade zu beseitigen (3)
- Anschließend das Erntegut von Hand entfernen
- Danach den Hebel wieder in das Rohr des Spannarms legen und sichern
- Hebel wieder umlegen



1



2

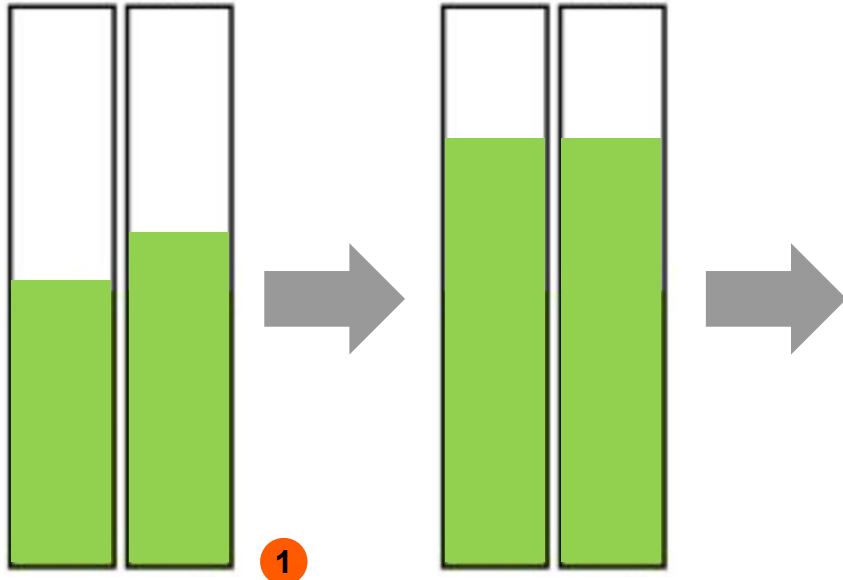


3

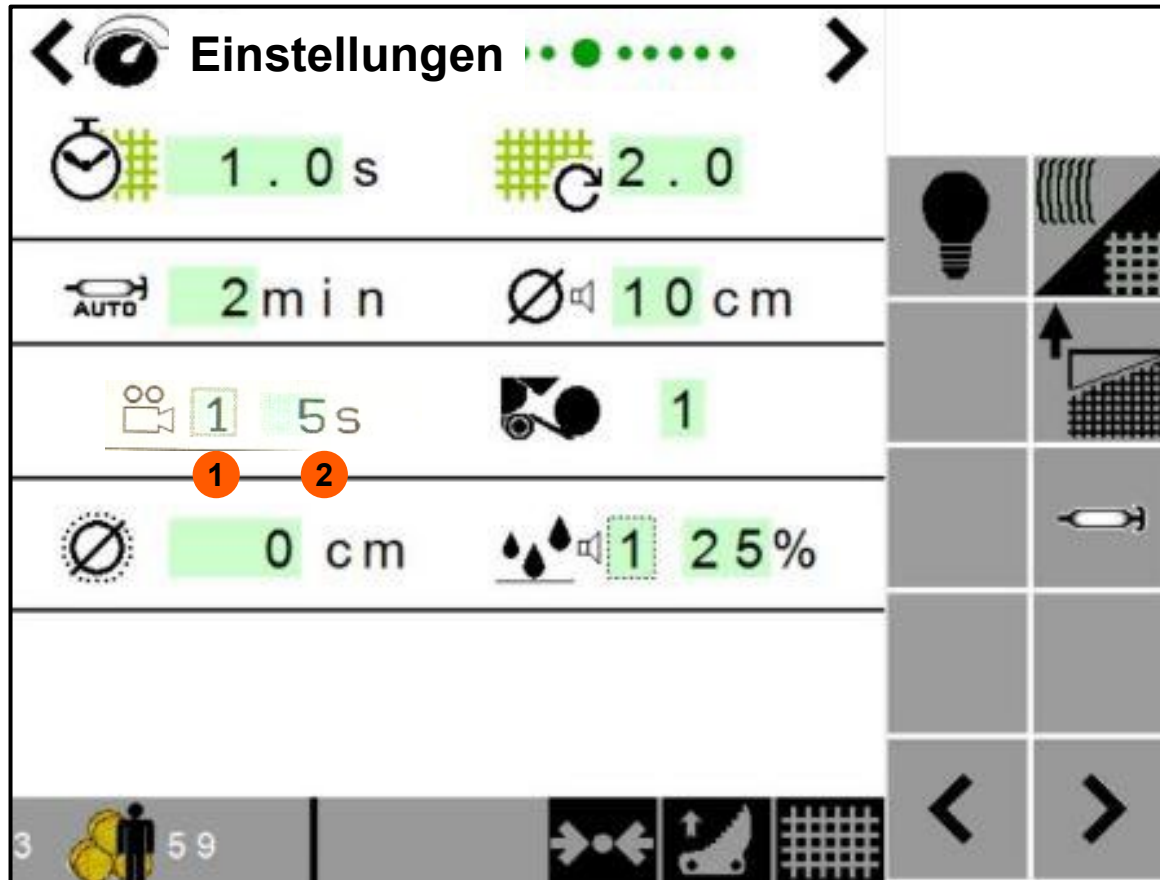
# Feldeinsatz

## Rechtslinksanzeige

- Die Anzeige auf dem Terminal gibt den aktuellen Füllstand der Presskammer an.
- Über Sensoren in den äußeren Riemen wird hierbei zwischen den beiden Seiten differenziert.
- Um einen runden, gleichmäßig gepressten Ballen zu erzeugen, sollte auf eine gleichmäßige Befüllung geachtet werden. Im Fall 1 ist die rechte Seite in der Kammer mehr gefüllt. Der Fahrer sollte mit der Presse leicht nach rechts versetzt über das Schwad fahren, um mehr Pressgut in den linken Teil der Presse zu befördern.
- Falls die linke und rechte Anzeige bei leerer Presskammer nicht identisch sind, können die Sensoren über Betätigen des Schalters (2) im Arbeitsmenü neu kalibriert werden.



# Feldeinsatz Kamera



- Die Kamera kann so eingestellt werden, dass das Bild beim Öffnen der Heckklappe automatisch groß wird und das gesamte CEMIS 700 füllt
- (1) Aktivieren der Funktion:
  - 0 aus
  - 1 ein
- (2) Zeitspanne, wie lange das Bild nach dem Schließen der Heckklappe groß bleibt

# Wartung

---



## Wartung

Tägliche Wartungen

S. 53

Kettenschmierung

S. 54

Schmierung

S. 56

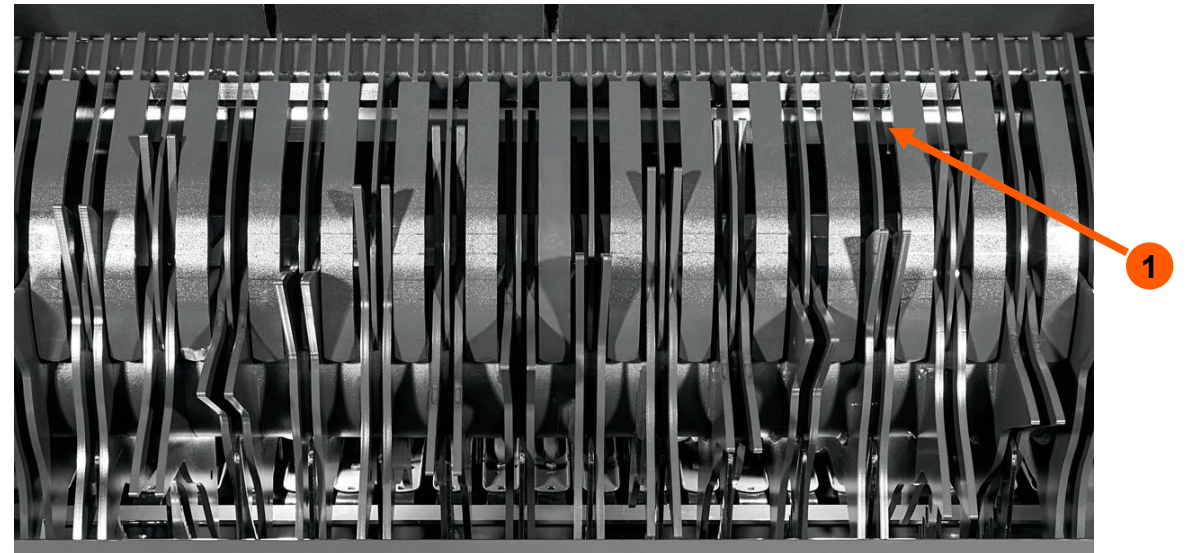
Pressriemen

S. 60

# Wartung

## Tägliche Wartungen

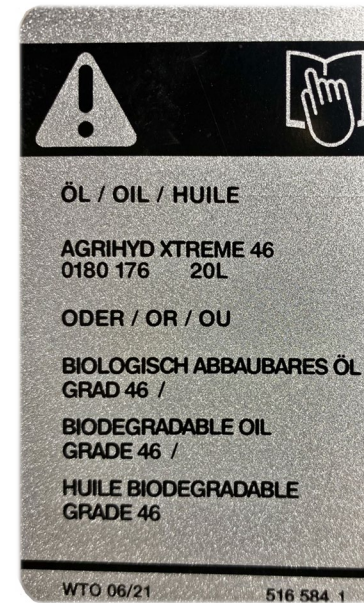
- Die Presse sollte nach jedem Einsatz gründlich ausgeblasen werden, um das Risiko einer Überhitzung der Presse zu verringern (Siehe auch „Pressriemen entspannen“)
- Die Abschmierintervalle sollten eingehalten werden
- Der Füllstand und die Funktionsfähigkeit der Zentralschmieranlage sollte vor jedem Einsatz kontrolliert werden
- Pressriemen und Rotorabstreifer (1) auf Widerhaken kontrollieren, da das Netz hier hängen bleiben könnte
- Korrekten, mittigen Lauf der Pressriemen kontrollieren



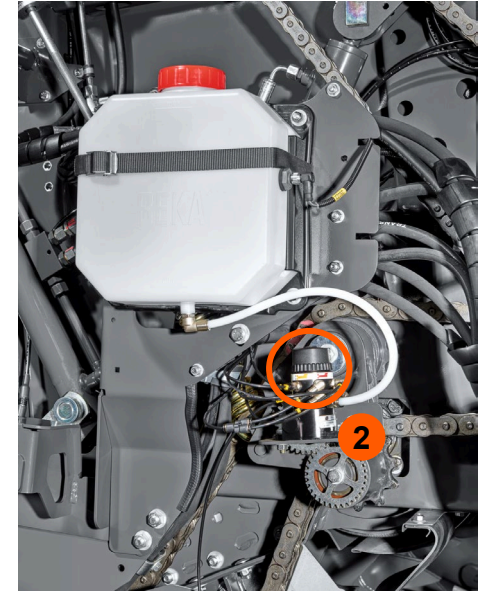
# Wartung

## Automatische Kettenschmierung

- Ölvorratsbehälter regelmäßig befüllen, dieser sollte nie leer sein
- Öl nur nach Spezifikation einfüllen (1)
- Der Ölvorratsbehälter verfügt über einen Füllstandsensor und schlägt Alarm, falls der Behälter leer sein sollte
- Alle Ölförderleistungen zu den einzelnen Antriebsketten können bei Bedarf individuell eingestellt werden
- Hierzu den Verschluss (2) abdrehen
- Die einzelnen Leitungen sind über Farben und Nummern gekennzeichnet (S. 52)
- Die Ölförderleistungen können mit einem Schraubendreher angepasst werden



1



# Wartung

## Automatische Kettenschmierung

Ausgänge des Verteilers		Anzahl herausgedrehter Rastungen (Werkseinstellung)	Geschmierte Komponente
Nr.	Farbe		
1 - 7	weiß	11	Hauptantriebskette
2 - 8	rot	0	Antriebskette des Rotors
3 - 9	gelb	0	Antriebskette der Heckklappe
4 - 10	grün	15	Antriebskette der Pickup linke Seite

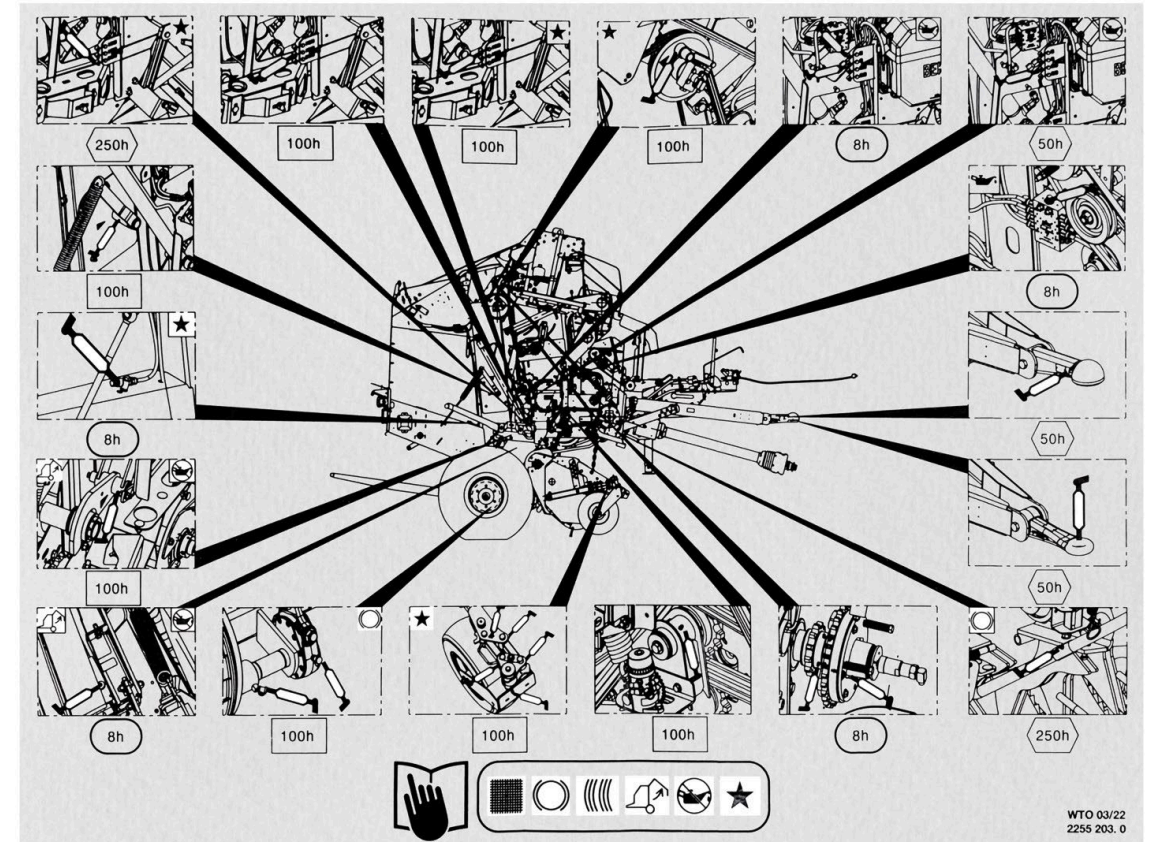
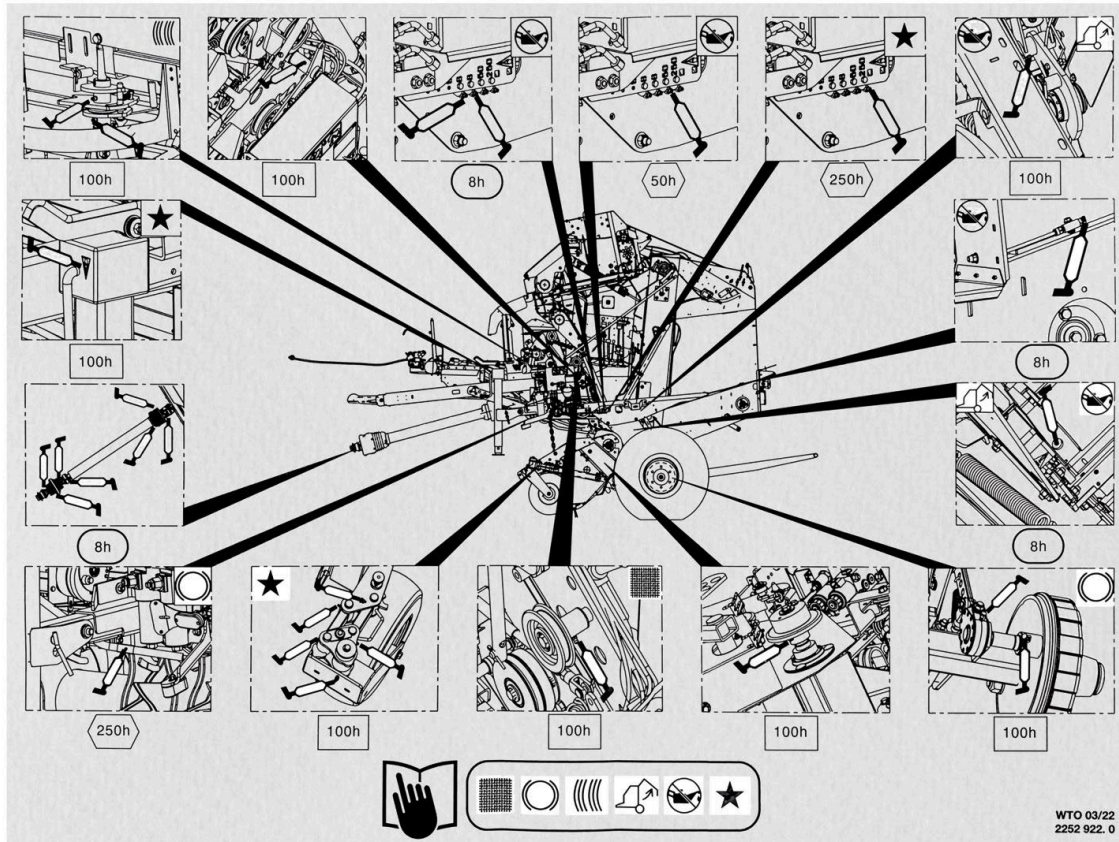
### **Hinweis!**

Die Ketten sollten immer mit einem leichten Ölfilm überzogen sein. Darauf achten, dass der Ölfilm nicht durch Materialansammlungen (z.B. Stroh) abgestreift wird.

# Wartung

## Manuelle Schmierung

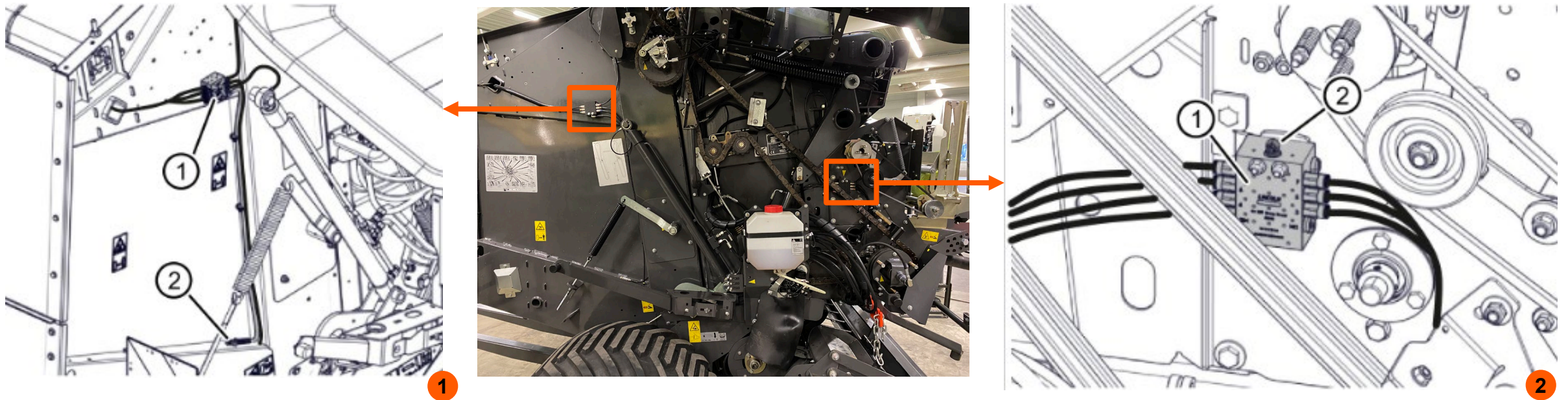
Alle Schmiernippel müssen mittels des Schmierplans in den angegebenen Intervallen manuell geschmiert werden



# Wartung

## Manuelle Zentralschmieranlage (Option)

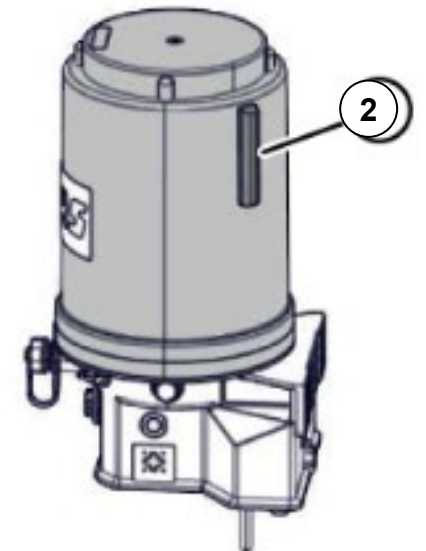
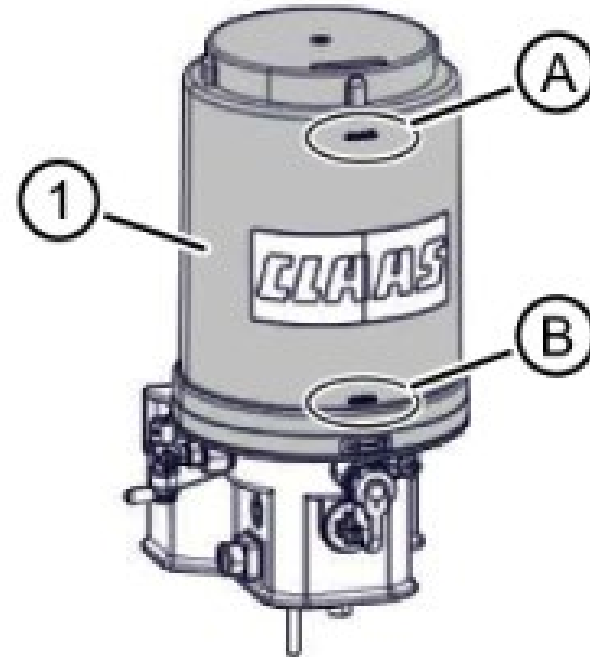
- Die VARIANT ist mit zwei Zentralschmiermodulen ausgerüstet
- Diese befinden sich auf der rechten Seite der Heckklappe (1) und am Rahmen vorne rechts (2). Zusätzlich befinden sich noch zwei Schmiernippel an der Rotorkupplung auf der rechten Seite (S.44)
- Die Zentralschmiermodule und die Rotorkupplung müssen alle 8 Stunden geschmiert werden
- Auf Funktionsfähigkeit der manuellen Zentralschmieranlage achten



# Wartung

## Elektrische automatische Zentralschmieranlage (optional)

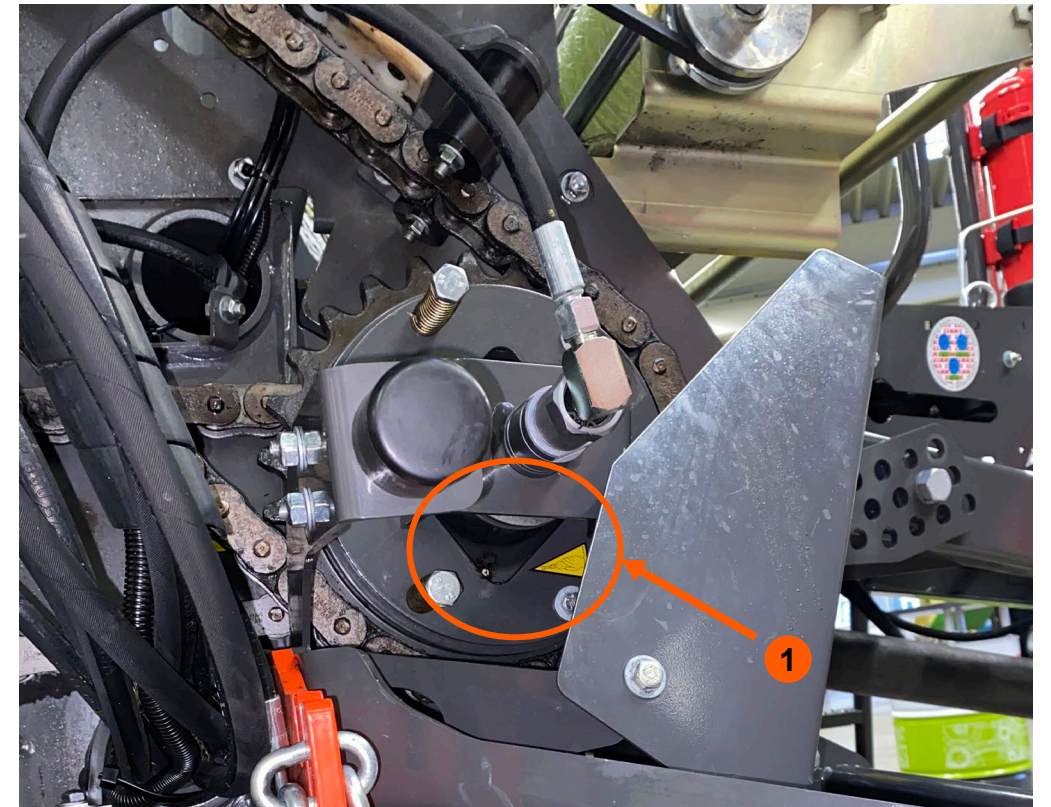
- Täglich den Füllstand des Schmierstoffbehälters (sollte zwischen Max. und Min. liegen, bzw. (A) und (B)) kontrollieren und ggf. auffüllen
- Zusätzlich befinden sich noch zwei Schmiernippel an der Rotorkupplung auf der rechten Seite (S.44)
- Die Rotorkupplung muss alle 8 Stunden geschmiert werden
- Auf Funktionsfähigkeit der Zentralschmieranlage achten
- Täglich das Entlüftungsventil (2) kontrollieren und ggf. reinigen
- Schmierzyklus kann bei Bedarf manuell über das CEMIS 700 gestartet werden



# Wartung

## Rotorkupplung

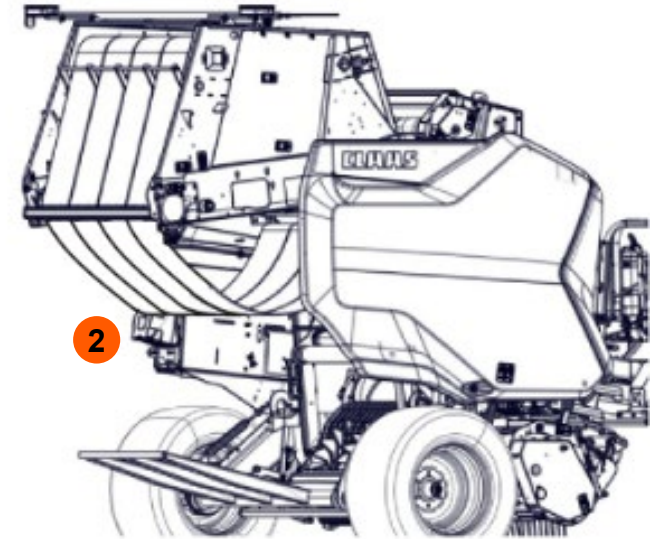
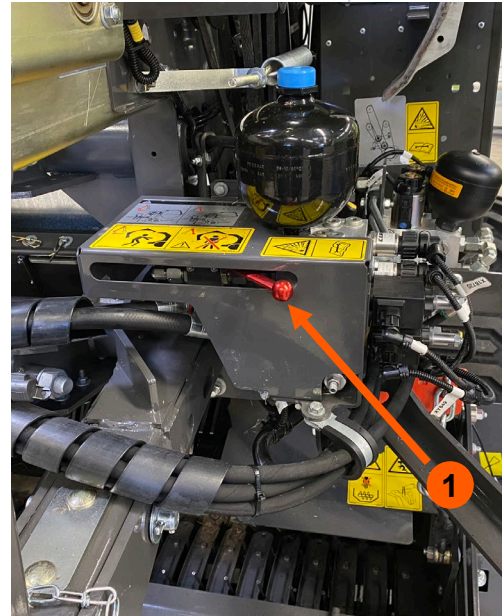
- Täglich oder alle 8 Stunden
- Schmiernippel vor Kopf (1)



# Wartung

## Pressriemen entspannen

- Um die Riemen zu entspannen, die Heckklappe des Presse mit Hilfe des Traktor-Steuergeräts komplett öffnen
- Hebel zum Verriegeln der Heckklappe umlegen (1)
- Steuergerät zum Öffnen der Heckklappe erneut betätigen, bis die Riemen ausreichend entspannt sind (2)
- Wartungen / Reinigungen durchführen
- Anschließend die Bänder wieder durch Betätigen des Steuergeräts spannen und die Verriegelung (1) umlegen
- Heckklappe schließen



### **Hinweis!**

*Bei entspannten Riemen kann die Presskammer besser gereinigt werden.*

### **Hinweis!**

*Die Presse nicht mit entspannten Riemen laufen lassen!*

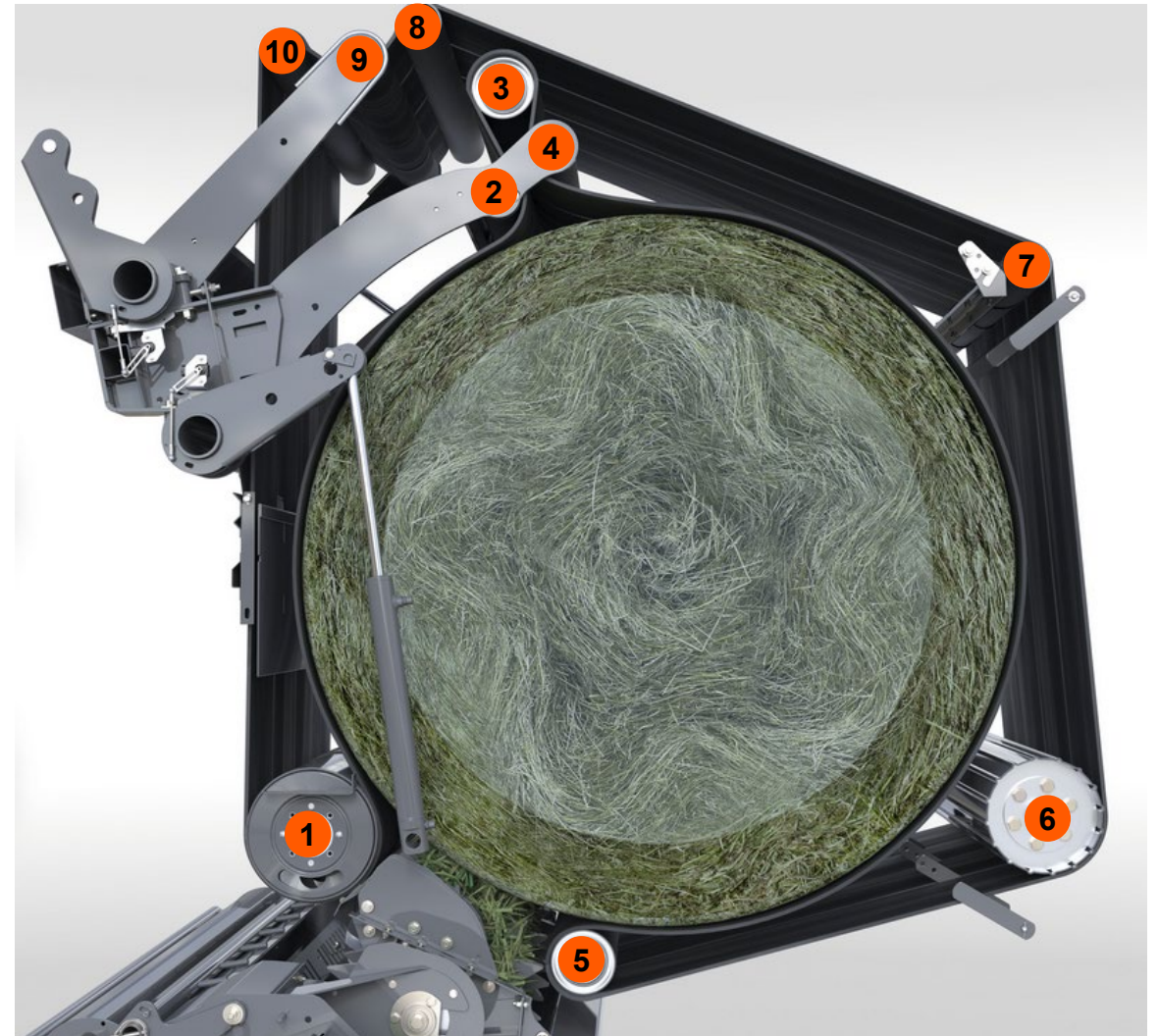
# Wartung

## Pressriemen anpassen

- Die Pressriemen können bei ungleicher Spannung auf die eine oder die andere Seite der Presse laufen
- Dabei kann es zu starkem Anlaufen gegen die Riemenführung kommen
- Bänder haben das Bestreben, zum höchsten Punkt zu laufen
- Bänderposition regelmäßig kontrollieren

### Ggf. Bandlauf justieren:

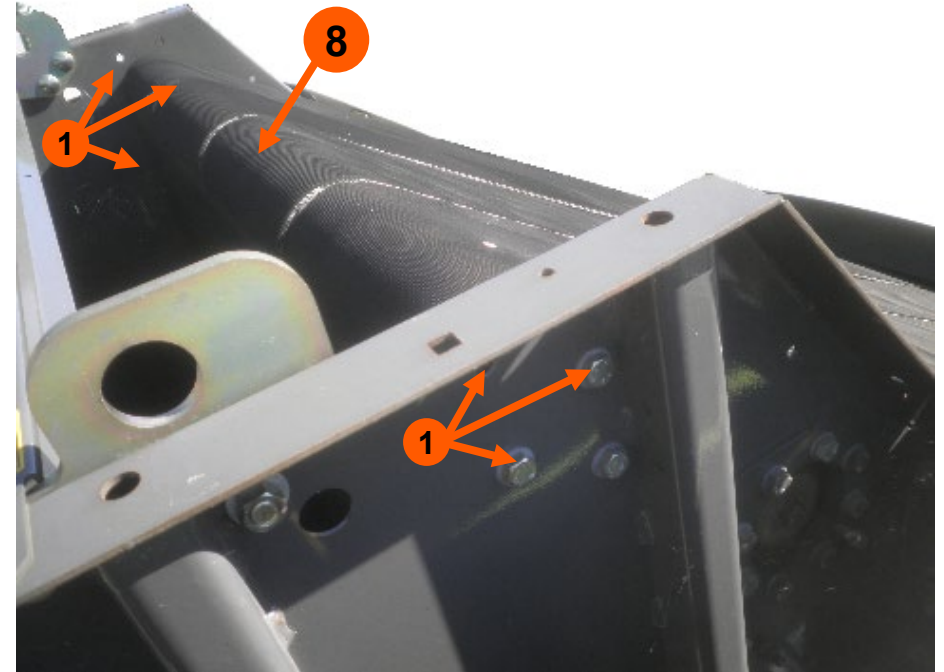
- Wenn beispielsweise die Bänder auf die rechte Seite der Presse laufen:  
Walze Nummer 7 entweder auf der linken Seite anheben oder auf der rechten Seite absenken



# Wartung

## Pressriemen anpassen

- Die Walze Nummer 8 ist ab Werk in der unteren Position montiert
- Wenn sich die Riemen längen, kann die Walze auf beiden Seiten in der oberen Position (1) montiert werden



# Wartung

## Pressriemen reparieren

### Möglichkeiten zur Reparatur der Riemen

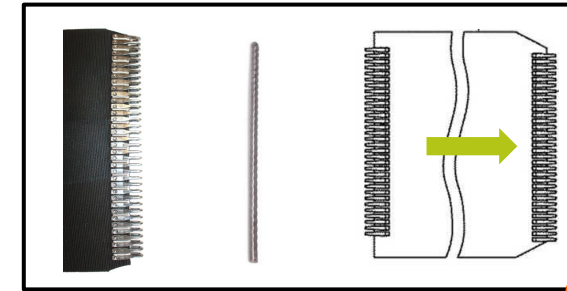
1. Riemen zum Verkleben
  - 24 Stunden trocknen der Vulkanisation
2. Endlosband (auch im Satz erhältlich)
  - Hier müssen alle Walzen demontiert werden
3. 50-cm-Reparaturstück
  - Riemenverbinder müssen geklammert werden. Der Riemen kann in der Länge angepasst werden



1



2



3



### **Hinweis!**

Fransen und Widerhaken mit einem Messer vorsichtig entfernen, sodass sich das Netz nicht festhaken kann.

Die CLAAS Global Sales GmbH arbeitet ständig an der Verbesserung ihrer Produkte im Zuge der technischen Weiterentwicklung.

Darum müssen wir uns Änderungen gegenüber den Abbildungen und Beschreibungen dieser Dokumentation vorbehalten, ohne dass daraus ein Anspruch auf Änderung an bereits ausgelieferten Maschinen abgeleitet werden kann.

Technische Angaben, Maße und Gewichte sind unverbindlich.

Irrtümer vorbehalten.

Nachdruck oder Übersetzung, auch auszugsweise, nur mit schriftlicher Genehmigung der CLAAS Global Sales GmbH.

Alle Rechte nach dem Gesetz des Urheberrechts vorbehalten.

CLAAS Global Sales GmbH  
33428 Harsewinkel  
Germany  
CLAAS

Stand April 2024  
CLAAS Global Sales GmbH