

# F442M 및 F442R 원형 베일러



JOHN DEERE

## 사용 설명서

F442M 및 F442R 원형 베일러

OMFH355343 문제 J5 (CORÉEN)

John Deere Arc-lès-Gray

유럽 버전  
PRINTED IN FRANCE



# 소개

## 서문

이 설명서를 주의 깊게 읽고 올바른 장비 작동 방법 및 정비 방법을 숙지합니다. 그러지 않으면 신체적 부상을 입거나 장비가 손상될 수 있습니다. 본 설명서와 장비의 안전 기호는 다른 언어로 제작할 수도 있습니다. 주문은 [www.techpubs.deere.com](http://www.techpubs.deere.com) 또는 John Deere 대리점을 방문해 주십시오.

이 설명서는 장비의 일부로 간주되며 장비 판매 시 함께 제공해야 합니다.

이 설명서에 나오는 도량형은 미터 단위와 미국 관용 단위가 모두 사용됩니다. 정확한 교체 부품과 패스너만 사용하십시오. 미터법 및 인치 단위의 패스너에는 미터법 또는 인치 단위의 특수 렌치가 필요할 수 있습니다.

우측과 좌측은 작동기구 전진 주행 시 작동기구가 향하는 방향에 따라 결정됩니다.

사양 또는 일련 번호 섹션에 제품 식별 번호(PIN)를 기입하십시오. 모든 번호를 정확하게 기록하면 장비 도난 시 추적에 도움이 됩니다. 부품 주문 시 판매 대리점에서도 제품 식별 번호를 요구합니다. 식별 번호를 장비와 떨어진 안전한 장소에 보관합니다.

이 장비를 인도하기 전 귀하의 판매 대리점은 출고 전 검사를 시행합니다. 처음 100시간 가동 후 최고의 성능 보장을 위해 담당 대리점과 함께 판매후 점검 일정을 계획합니다.

용도: 이 기계는 전문가가 통상적으로 농업 또는 이와 유사한 작업에 사용합니다. 이 기계는 작물을 원형 베일로 가공하도록 설계되었습니다.

- 짚, 건초, 풀과 같은 얇은 줄기의 식물들.
- 옥수수대, 해바라기, 평지, 삼과 같은 두꺼운 줄기가 달린 식물들.

다른 방법으로 사용하면 의도된 용도와 상반되는 사용으로 간주됩니다. 제조업체는 오용으로 인해 발생하는 사고 및 손상에 대한 법적 책임을 인정하지 않으며 이러한 위험은 전적으로 사용자의 책임입니다.

이 기계는 다음 용도로 사용해서는 안 됩니다:

- 램핑 필름, 결속끈, 금속 물체, 돌, 나무, 쓰레기 등 장비의 의도한 목적을 벗어난 소재의 가공.

- 수송인.
- 도로에서 물건을 운송합니다.
- 기계를 정지 상태로 작동하십시오.

제조업체가 명시한 운전, 정비 및 수리 조건을 엄격하게 준수하는 것 또한 용도대로 사용하는 것의 핵심 구성 요소입니다.

장비를 무단으로 개조하면 적절하게 작동하지 못하게 될 수 있습니다. 이러한 이유로 무단 개조로 인해 발생한 손해에 대해서는 제조업체의 책임이 배제됩니다.

이 장비는 전문인력에 의해서만 작동, 정비 및 수리되어야 합니다. 사람은 모든 특성을 교육받고 관련 안전수칙을 숙지해야 한다. 사고 방지 지침, 일반적으로 널리 알려진 안전 지침, 산업 의학 및 교통 법규를 항상 준수해야 합니다. 이 장비를 임의로 개조할 경우, 제조업체는 이로 인해 발생하는 모든 손상 또는 부상에 대해 책임을 지지 않습니다.

본 설명서에 설명한 대로 장비를 운전 및 유지관리하는 고객을 위한 John Deere 지원 프로그램의 일부로서 보증을 해 드립니다. 보증은 구매 시 수령했을 보증서나 보증 설명서에 설명되어 있습니다.

보증서에 따라 보증 기간 내에 하자가 발견될 경우 John Deere는 제품을 보증해 드립니다. 어떠한 상황에서는 보증 기간이 지난 제품일지라도 고객의 부담 없이 현장 개선 조치를 받으실 수 있습니다. 장비를 남용하거나 출고시 최초 사양을 벗어나 성능을 변경하기 위해 개조한 경우, 보증은 무효가 될 것이며 현장 개선 조치를 받지 못하실 수 있습니다.

중고 제품을 등록합니다. John Deere 공식 대리점에서 중고 John Deere 제품을 구입한 경우에는 이 대리점에서 보증 등록 정보를 업데이트하므로 부품에 대한 추가 정보가 필요하지 않습니다.

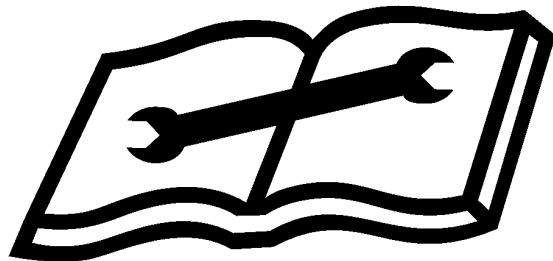
하지만 중고매매 사이트, 중고 판매업자, 기타 다른 농부에게 중고 John Deere 제품을 구입한 경우에는 지금 바로 등록해 주십시오. John Deere 및 John Deere 대리점은 고객의 안전과 만족을 최고의 가치로 여깁니다. 이 장비를 구입하신 John Deere 대리점은 우수한 시설과 정비로 수준 높은 서비스를 약속합니다. 해당 국가의 John Deere 웹사이트에서 구입하신 제품의 세부정보와 고객 주소를 입력하고 대리점을 선택합니다.

r2c13ue,FOREWORD-SOLO -44-03JUN25-1/1

## 유지 관리 권장 사항

**중요:** 유지 보수 권장 사항에 대한 문의 사항은 John Deere 대리점 또는 다른 전문 서비스 제공업체에 문의하십시오.

진단, 부품 수리 또는 교체는 장비 기술 설명서를 참조하십시오.



CC857723—UN—10MAR25

r2c13ue,1741003484097 -44-29JUL25-1/1

## 상 표

| 상 표           |                      |
|---------------|----------------------|
| CoverEdge™    | Deere & Company의 상 표 |
| XtraCover™    | Deere & Company의 상 표 |
| Extreme-Gard™ | Deere & Company의 상 표 |
| Grease-Gard™  | Deere & Company의 상 표 |
| Hy-Gard™      | Deere & Company의 상 표 |
| Illustration™ | Deere & Company의 상 표 |
| Nord-Lock®    | Nord-Lock AB의 상 표.   |

R2C13UE,1744785115020 -44-03SEP25-1/1



# 목차

| 페이지                                        | 페이지                                                                   |
|--------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------|
| <b>장비 외관</b>                               |                                                                       |
| 장비 외관 .....00-1                            | 사용 설명서 .....10-2                                                      |
| <b>안전사항</b>                                | 수리 및 유지보수 .....10-2                                                   |
| 안전 정보 확인 .....05-1                         | 구동 체인 .....10-3                                                       |
| 안전 지침 준수 .....05-1                         | 장비를 .....10-3                                                         |
| 신호어 이해 .....05-1                           | 게이트 안전 잠금장치 .....10-3                                                 |
| 도로 교통 규정 준수 .....05-2                      | 게이트 상승 .....10-4                                                      |
| 기계 중량 .....05-2                            | 베일 하적 .....10-4                                                       |
| 안전하게 장비 보관 .....05-2                       | 게이트 개방 .....10-4                                                      |
| 비상사태를 위한 대비 .....05-2                      | 압축 공기 탱크 .....10-5                                                    |
| 보호복 착용 .....05-3                           | 유압 어큐뮬레이터 .....10-5                                                   |
| 작업자 자격 .....05-3                           | 프리커터 예취날 .....10-5                                                    |
| 나이프 취급 .....05-3                           |                                                                       |
| 장비 안전 점검 .....05-3                         | <b>화재 발생 시</b>                                                        |
| 회전식 드라이브라인과 간격 유지 .....05-4                | 화재 시—추가 정보 .....13-1                                                  |
| 안전 표시등 및 장치 사용 .....05-5                   |                                                                       |
| 안전 체인 사용 .....05-5                         | <b>트랙터 준비</b>                                                         |
| 최대 운송 속도 준수 .....05-6                      | 견인바 조정 .....15-1                                                      |
| 권고사항을 따르십시오. ....05-6                      | 견인바 실드 사용(장착된 경우).....15-1                                            |
| 타이어 안전 정비 .....05-7                        | 트랙터 PTO 속도 선택 .....15-2                                               |
| 밸러스트, 휠 간격 및 타이어 공기압 확인.....05-7           | 트랙터 SCV 유량 조정 .....15-2                                               |
| 발판과 핸드홀드의 올바른 사용 .....05-7                 | 트랙터 SCV 잠금 .....15-3                                                  |
| 베일러를 안전하게 작동 .....05-7                     | 장비 전기 회로 및 컨트롤 전원 공급장<br>치 요구 사항 .....15-3                            |
| 경사지에서의 베일러 안전 작동 .....05-8                 | 디스플레이 및 디스플레이 하네스 옵션 .....15-4                                        |
| 화재 예방 .....05-8                            | ISO 운전실 내부 배선 하네스 설치(장<br>착된 경우).....15-4                             |
| 화재 발생 시 .....05-9                          | 운전실 배선 하네스 설치(장착된 경우).....15-5                                        |
| 장비 안전하게 고정 .....05-9                       | 배터리 배선 하네스 설치(장착된 경우).....15-6                                        |
| 기계 안전 정비 .....05-10                        | ISOBUS 호환 John Deere 트랙터에 디<br>스플레이 설치(G5e 디스플레이가<br>장착된 경우).....15-6 |
| 최대 유압 작동 압력.....05-10                      | ISOBUS 호환 트랙터에 디스플레이 설<br>치(Gen4 또는 G5 디스플레이가 장<br>착된 경우).....15-6    |
| 안전한 유지 관리 실행 .....05-10                    |                                                                       |
| 사람 및 동물 보호 .....05-11                      |                                                                       |
| 고압 유체에 의한 위험 방지.....05-11                  |                                                                       |
| 장비의 안전한 정비 .....05-11                      |                                                                       |
| 용접이나 가열 전 페인트 제거.....05-12                 |                                                                       |
| 유체 가압 라인 근처 가열 금지.....05-12                |                                                                       |
| 어큐뮬레이터 안전 정비.....05-12                     |                                                                       |
| 안전 표지에 고압 분사 금지.....05-13                  |                                                                       |
| 청소용 고압 제트 사용 불가.....05-13                  |                                                                       |
| 폐기처분 — 유체 및 부품의 적절한 재<br>활용과 처리 .....05-13 |                                                                       |
| <b>안전 기호</b>                               |                                                                       |
| 그림 안전 표지판 .....10-1                        |                                                                       |
| 안전 기호 교체 .....10-1                         |                                                                       |
| 장비 텔레스코핑 폭업 .....10-1                      |                                                                       |
| 픽업 .....10-2                               |                                                                       |
|                                            | <b>기계 준비</b>                                                          |
|                                            | 타이어 공기 주입.....20-1                                                    |
|                                            | 잭스탠드 사용 .....20-2                                                     |
|                                            | 휠 쇼크 사용(장착된 경우).....20-3                                              |
|                                            | 기계 각도 설정 .....20-4                                                    |
|                                            | 탱 조정 .....20-5                                                        |
|                                            | 캠 트랙 픽업 작동 모드 설정 .....20-6                                            |
|                                            | 작업 위치에 표준 깊이 게이지 휠 설치 .....20-8                                       |
|                                            | 작업 위치에 캐스터 게이지 휠 설치 .....20-9                                         |
|                                            | 그물 롤 선택 .....20-10                                                    |
|                                            | 그물 롤 관리 .....20-10                                                    |

다음 페이지에 계속

기존 지침. 이 설명서의 모든 정보, 그림 및 사양은 발행 시점의 최신 정보에  
기반합니다. 예고 없이 언제든지 변경할 수 있는 권리를 보유합니다.

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

|                          | 페이지   |
|--------------------------|-------|
| 네트 바인딩 장치 관리 .....       | 20-10 |
| 그물 롤 로드 .....            | 20-11 |
| 이송 롤을 통한 그물 배치 .....     | 20-12 |
| 필름 바인딩 롤 선택 .....        | 20-13 |
| 바인딩 필름 롤 관리 .....        | 20-13 |
| 필름 바인딩 장치 관리 .....       | 20-13 |
| 바인딩 필름 롤 스톱 조정 .....     | 20-14 |
| 바인딩 필름 롤 로드 .....        | 20-15 |
| 이송 롤을 통한 바인딩 필름 배치 ..... | 20-17 |
| 휠 너트 토크 점검 .....         | 20-22 |

## 연결

|                              |       |
|------------------------------|-------|
| 승인된 히치만 사용 .....             | 25-1  |
| 트랙터에 장비 연결하기 .....           | 25-2  |
| 텔레스코핑 축업 설치 .....            | 25-3  |
| 트랙터 PTO 축에 텔레스코핑 축업 연결 ..... | 25-4  |
| 텔레스코핑 구동라인 지지대 .....         | 25-4  |
| 안전 체인 연결 .....               | 25-5  |
| 트랙터 유압 시스템에 연결 .....         | 25-5  |
| 7단자 트레일러 소켓 연결 .....         | 25-7  |
| 기계 배선 하네스 연결 .....           | 25-7  |
| 비디오 카메라 하네스 연결(장착된 경우) ..... | 25-9  |
| 베일 문서화 기능 구성 .....           | 25-10 |
| 유압 브레이크 연결(장착된 경우) .....     | 25-11 |
| 에어 브레이크 연결(장착된 경우) .....     | 25-11 |
| 장비 주차 브레이크 해제(장착된 경우) .....  | 25-12 |

## 분리

|                               |      |
|-------------------------------|------|
| 트랙터에서 장비 분리 .....             | 27-1 |
| 장비 주차 브레이크 체결(장착된 경우) .....   | 27-1 |
| 유압 브레이크 분리(장착된 경우) .....      | 27-2 |
| 에어 브레이크 분리(장착된 경우) .....      | 27-3 |
| 비디오 카메라 하네스 분리(장착된 경우) .....  | 27-4 |
| 기계 배선 하네스 분리 .....            | 27-5 |
| 7-단자 트레일러 소켓 분리 .....         | 27-5 |
| 트랙터 유압 시스템에서 분리 .....         | 27-6 |
| 유압 호스 저장 .....                | 27-6 |
| 트랙터 PTO 축에서 텔레스코핑 축업 분리 ..... | 27-7 |
| 텔레스코핑 축업 보관 .....             | 27-7 |
| 기계식 커플링 잠금 .....              | 27-8 |

## 운송 및 주차

|                             |      |
|-----------------------------|------|
| 공공 도로에서 장비 견인 .....         | 30-1 |
| 트럭으로 장비 운송 .....            | 30-2 |
| 측면 도어 잠금 여부 확인 .....        | 30-4 |
| 운송 위치에 표준 깊이 게이지 휠 두기 ..... | 30-4 |
| 운송 위치에 캐스터 게이지 휠 둘 .....    | 30-5 |
| 장비 주차(브레이크가 장착된 경우) .....   | 30-5 |

## 시운전 기간

|                                       |      |
|---------------------------------------|------|
| 베일러 시운전 .....                         | 32-1 |
| 첫 10시간 후: 휠 너트 토크 점검 .....            | 32-1 |
| 첫 10시간 후: 휠 허브 베어링의 끝단<br>눌음 점검 ..... | 32-1 |
| 첫 50시간 후: 기어박스 배출 및 보충 .....          | 32-1 |

|                                             |      |
|---------------------------------------------|------|
| 첫 50시간 후: 브레이크 시스템 점검<br>및 조정(장착된 경우) ..... | 32-2 |
|---------------------------------------------|------|

## 장비 작동-일반 용도

|                       |       |
|-----------------------|-------|
| 베일러 사용 전 .....        | 35-1  |
| 화재 예방을 위한 기계 청소 ..... | 35-1  |
| 화재 시 다음 행동 준수 .....   | 35-2  |
| 작물 준비 .....           | 35-3  |
| 측면 도어 열기 및 닫기 .....   | 35-3  |
| 게이트 잠금 .....          | 35-4  |
| 픽업 상승 또는 하강 .....     | 35-4  |
| 픽업 유동 스프링 조정 .....    | 35-5  |
| 픽업 게이지 휠 조정 .....     | 35-5  |
| 픽업 하방 정지 조정 .....     | 35-6  |
| 윈드로우 컴프레서 롤 조정 .....  | 35-7  |
| 바인딩 필름 스트레치 조정 .....  | 35-8  |
| 올바른 베일 형성 지침 .....    | 35-9  |
| 마힘이 발생한 경우 .....      | 35-11 |

## 장비 애플리케이션 작동

|                            |       |
|----------------------------|-------|
| 가상 단말기 .....               | 37-1  |
| 장비 애플리케이션 액세스 .....        | 37-1  |
| 측정 단위 .....                | 37-1  |
| 장비 기본 페이지 디스플레이 설명 .....   | 37-2  |
| 장비 애플리케이션 키 설명 .....       | 37-4  |
| 장비 메뉴 페이지 표시 설명 .....      | 37-6  |
| 장비 기본 페이지 위젯 구성 .....      | 37-6  |
| 베일 직경 조정 .....             | 37-8  |
| 베일 밀도 조정 .....             | 37-8  |
| 거의 가득 참 경고 기능 작동 .....     | 37-9  |
| 류음 시스템 선택 .....            | 37-10 |
| 그물 류음 조정 .....             | 37-12 |
| 그물 롤 재로드 .....             | 37-13 |
| 필름 바인딩 조정 .....            | 37-15 |
| 바인딩 시작 모드 선택 .....         | 37-17 |
| 류음 사이클 자동 시작 .....         | 37-18 |
| 류음 사이클 수동 시작 .....         | 37-19 |
| 베일 수분 기능 작동 .....          | 37-21 |
| 픽업 상승 또는 하강 기능 .....       | 37-25 |
| 프리커터 예취날 복귀 또는 연결 기능 ..... | 37-26 |
| 프리커터 예취날 압력 조정 .....       | 37-27 |
| 픽업 분리 .....                | 37-28 |
| 작업 총계 .....                | 37-29 |
| 장비등 작동(장착된 경우) .....       | 37-33 |
| 비디오 애플리케이션 .....           | 37-34 |

## 자동화 기능으로 장비 작동

|                                   |      |
|-----------------------------------|------|
| 자동화 기능을 사용하여 안전하게 장<br>비 작동 ..... | 38-1 |
| 장비 자동화 기능 설명 .....                | 38-1 |
| 장비 자동화 기능 디스플레이 설명 .....          | 38-1 |
| 자동화 기능으로 장비 작동 .....              | 38-3 |
| 장비 자동화 모드 선택 .....                | 38-4 |
| 게이트 컨트롤 모드 구성 .....               | 38-5 |
| 트랙터 속도 컨트롤 모드 구성 .....            | 38-6 |
| 분리 보조장치 모드 구성 .....               | 38-8 |
| 자동 테일게이트 모드 설명 .....              | 38-9 |

다음 페이지에 계속

| 페이지                                                     | 페이지 |
|---------------------------------------------------------|-----|
| 자동 테일게이트 모드가 장착된 장비 작동 .....38-9                        |     |
| 자동 테일게이트 모드 구성.....38-10                                |     |
| <b>필드 키트</b>                                            |     |
| 부착장치 검색.....40-1                                        |     |
| <b>운행 및 유지보수</b>                                        |     |
| 기계 안전 운행 및 유지보수 .....45-1                               |     |
| 서비스 주기 준수 .....45-1                                     |     |
| 운행 및 유지보수 실시 .....45-2                                  |     |
| 운행용 그리스 .....45-2                                       |     |
| 자동 그리스 운행 시스템용 그리스 .....45-2                            |     |
| 기어 오일 .....45-3                                         |     |
| 멀티루버 체인 오일 .....45-3                                    |     |
| 대체 및 합성 윤활제 .....45-3                                   |     |
| 윤활제 보관 .....45-4                                        |     |
| 윤활제 혼합 .....45-4                                        |     |
| 자동 그리스 운행 시스템 일반 정보(저장통 타입 펌프가 장착된 경우).....45-4         |     |
| 오일 유량 조정 .....45-6                                      |     |
| 체인 오일 파이프(MultiCrop 베일러) 조절 .....45-9                   |     |
| 필요한 경우: 멀티루버 체인 운행 시스템 저장통 리필 .....45-9                 |     |
| 필요한 경우: 오일 리저버 필터 청소 .....45-9                          |     |
| 필요한 경우: 유압 커플러 필터 청소 .....45-10                         |     |
| 필요한 경우: 자동 그리스 운행 시스템 리저버 보충(리저버형 펌프가 장착된 경우).....45-10 |     |
| 필요한 경우: 어큐뮬레이터 가스 사전 충전 점검 .....45-11                   |     |
| 필요한 경우: 베일 챔버 를 청소 .....45-11                           |     |
| 매일: 화재 예방 .....45-11                                    |     |
| 매일: 프리커터 나이프 및 낙하 폴로어 점검 .....45-12                     |     |
| 매일: 게이트 구동 체인 다이버터 스프로킷 운행 .....45-13                   |     |
| 10시간마다: 롤 및 회전식 피더 운행 (F442M 베일러) .....45-14            |     |
| 10시간마다: 픽업 캐스터 게이지 휠 윤활(장착된 경우) .....45-15              |     |
| 50시간마다: 볼형 토우 히치 운행(장착된 경우) .....45-15                  |     |
| 50시간마다: 텔레스코핑 폭업 운행 .....45-15                          |     |
| 50시간마다: 체인 장력 점검 .....45-16                             |     |
| 50시간마다: 예취날 세트 피벗 및 낙하 폴로어 실린더 운행 .....45-16            |     |
| 매주: 기어 케이스 오일 레벨 점검 .....45-17                          |     |
| 매주: 에어 브레이크 탱크 점검 및 배출 (장착된 경우) .....45-17              |     |
| 매주: 휠 허브 캡 점검 .....45-17                                |     |
| 100시간마다 또는 매년: 휠 너트 토크 점검 .....45-18                    |     |
| 100시간마다 또는 매년: 브레이크 축 운행 .....45-18                     |     |
| 100시간마다 또는 매년: 텅 프레임 및 히치 점검 .....45-19                 |     |
| 100시간마다 또는 매년: 주차 브레이크 점검(장착된 경우).....45-20             |     |

|                                              |
|----------------------------------------------|
| 100시간마다 또는 매년: 휠 허브 베어링의 끝단 놀음 점검 .....45-20 |
| 1년에 두 번: 타이어 점검 .....45-20                   |
| 매 500시간마다 또는 매년: 기어박스 배출 및 보충 .....45-21     |
| 매 500시간마다 또는 매년: 운행유학 장 샤프트 .....45-21       |
| 매 500시간마다 또는 매년: 잭스탠드 운행 .....45-22          |
| 매년: 안전 기능 점검 .....45-22                      |
| 매년: 히치 마모 점검 .....45-23                      |
| 매년: 차축 구성품 청소, 점검 및 운행 .....45-24            |
| 매년: 어큐뮬레이터 점검 .....45-25                     |
| 매 6년마다 - 유압 호스 .....45-25                    |
| 6년마다: 밀도 어큐뮬레이터 교체 .....45-25                |
| 6년마다: 유압 브레이크 어큐뮬레이터 교체(장착된 경우).....45-26    |

|                                           |       |
|-------------------------------------------|-------|
| <b>문제 해결</b>                              |       |
| 픽업 및 피딩 문제 .....                          | 50-1  |
| 베일 품질 .....                               | 50-4  |
| 일반적인 베일러 문제 .....                         | 50-5  |
| 사일리지 문제 .....                             | 50-7  |
| 그물 묶음 장치 문제 .....                         | 50-8  |
| 필름 바인딩 장치 문제 .....                        | 50-11 |
| 체인 운할 시스템 .....                           | 50-17 |
| 자동 그리스 운할 시스템(저장통 타입<br>펌프가 장착된 경우) ..... | 50-18 |
| 가상 터미널 디스플레이 구현 .....                     | 50-19 |

|                                                |       |
|------------------------------------------------|-------|
| <b>정비</b>                                      |       |
| 미터 볼트 및 나사 토크값 .....                           | 55-1  |
| 개별 정비에서 화재 예방 .....                            | 55-2  |
| 안전한 정비 절차 실시 .....                             | 55-2  |
| 유압 어큐뮬레이터 장치 정비 .....                          | 55-3  |
| 정품 John Deere 부품 사용 .....                      | 55-3  |
| 유압식 구성품 교체 .....                               | 55-4  |
| 장비 인양 지점 .....                                 | 55-4  |
| 볼형 토우 히치 조정 .....                              | 55-4  |
| 롤 스프로킷 너트 및 나사 토크 값 .....                      | 55-5  |
| 장비 롤 번호 매기기 .....                              | 55-6  |
| 장비 체인 식별(사일리지 베일러) .....                       | 55-7  |
| 장비 체인 식별(MultiCrop 베일러) .....                  | 55-8  |
| 픽업 체인 구동장치 조정 .....                            | 55-9  |
| 메인 구동 체인 조정 .....                              | 55-9  |
| 롤 프레임 구동 체인 조절 .....                           | 55-10 |
| 컨베이어 구동 체인 조정(다중 작물 베일러) .....                 | 55-10 |
| 컨베이어 체인(MultiCrop 베일러) 조절 .....                | 55-11 |
| 게이트 롤 구동 체인 조정(사일리지 베일러) .....                 | 55-11 |
| 회전식 피더 구동 체인 조정 .....                          | 55-12 |
| 체인 윤활 시스템 펌프 블리딩 .....                         | 55-12 |
| 자동 그리스 윤활 시스템 블리딩(저장<br>통 타입 펌프가 장착된 경우) ..... | 55-13 |
| 브러시 조절 .....                                   | 55-13 |
| 다목적 공구 .....                                   | 55-14 |
| 프리커터 예취날 교체 .....                              | 55-14 |
| 프리커터 예취날 연마 .....                              | 55-16 |
| 윈드로우 콤프레서 롤 디플렉터 조정 .....                      | 55-17 |

다음 페이지에 계속

| 페이지                                              | 페이지   |
|--------------------------------------------------|-------|
| 픽업 톱니 교체 .....                                   | 55-17 |
| 롤(13번) 강철 스크레이퍼 조정 .....                         | 55-19 |
| 롤(13번) 디플렉터 제거 .....                             | 55-20 |
| 롤(13번) 디플렉터 설치 .....                             | 55-21 |
| 롤(13번, 14번 및 15번) 고무 스크레이퍼 조정 .....              | 55-22 |
| 바인딩 나이프 제거 및 설치 .....                            | 55-23 |
| 바인딩 예취날 연마 .....                                 | 55-24 |
| 이송 롤 주위에 감긴 묶음 재료 제거 .....                       | 55-24 |
| 그물/필름 바인딩 장치를 점검하십시오 .....                       | 55-25 |
| 핀칭롤 및 고무 롤 상태 점검(테스트 1).....                     | 55-26 |
| 카운터나이프 위치 점검(테스트 2).....                         | 55-26 |
| 고무 롤 디플렉터 점검(테스트 3).....                         | 55-27 |
| 플라스틱 롤러 점검 - 그물 묶음 전용 (테스트 4).....               | 55-27 |
| 바인딩 장치 브레이크 점검(테스트 5) .....                      | 55-28 |
| 필름 제동 롤 브레이크 점검 - 필름 바인딩만(테스트 6) .....           | 55-29 |
| 예취날 예리함 점검(테스트 7) .....                          | 55-29 |
| 기계 전기 구성품 찾기 .....                               | 55-30 |
| 센서 감지 구역 확인 .....                                | 55-31 |
| 그물/필름 바인딩 장치 이송 센서 B27 조정(테스트 8) .....           | 55-31 |
| 필름 바인딩 내부 로프 롤러 센서 B28 조정 - 필름 바인딩만(테스트 9).....  | 55-32 |
| 필름 바인딩 외부 로프 롤러 센서 B29 조정 - 필름 바인딩만(테스트 10)..... | 55-34 |
| 베일러 회전 속도 센서 B26(장착된 경우) 조정 .....                | 55-35 |
| 낙하 플로어 센서 B14 조정 .....                           | 55-35 |
| 프리커터 예취날 위치 센서 B13 및 B22 조정 .....                | 55-36 |
| 수분 센서 A6 청소 .....                                | 55-38 |
| 베일 배출 램프 센서 B25 조정 .....                         | 55-38 |
| EB161 카메라 방향 조정 .....                            | 55-39 |
| 휠 제거 및 설치 .....                                  | 55-39 |
| 게이지 휠 수리 .....                                   | 55-40 |

## 장비 애플리케이션 서비스

|                                         |       |
|-----------------------------------------|-------|
| 경고 스크린 .....                            | 57-1  |
| 최근 문제 .....                             | 57-1  |
| 진단 고장 코드 목록 .....                       | 57-4  |
| 장비 전기 구성품 테스트 .....                     | 57-5  |
| 후방 게이트 위치 포텐시옴터 B11 교정 .....            | 57-8  |
| 수분 센서 A6 교정 .....                       | 57-12 |
| 자동 그리스 윤활 시스템 .....                     | 57-15 |
| 서비스 주기 기능 .....                         | 57-16 |
| 경보 소리 구성 .....                          | 57-18 |
| 현재 디스플레이에서 다른 디스플레이로 장비 애플리케이션 전환 ..... | 57-19 |

## 보관

|                       |      |
|-----------------------|------|
| 장비 보관 준비 .....        | 60-1 |
| 시즌 시작에 대비한 장비 준비..... | 60-2 |

## 사양

|                       |      |
|-----------------------|------|
| F442M 원형 베일러 사양 ..... | 65-1 |
| F442R 원형 베일러 사양 ..... | 65-2 |

|                                       |      |
|---------------------------------------|------|
| EU 적합성 선언: F442M 및 F442R 원형 베일러 ..... | 65-4 |
| 영국 적합성 선언: F442M 및 F442R 원형 베일러 ..... | 65-5 |
| 유라시아경제연합 .....                        | 65-6 |

## 일련 번호

|                  |      |
|------------------|------|
| 일련 번호 플레이트 ..... | 70-1 |
| 일련번호 판 설명 .....  | 70-1 |
| 장비 식별 번호 .....   | 70-2 |
| 소유증명서 관리 .....   | 70-2 |
| 장비의 보안 유지 .....  | 70-2 |

## John Deere 서비스 설명서 제공 가능

|             |        |
|-------------|--------|
| 기술 정보 ..... | SLIT-1 |
|-------------|--------|

## 장비 외관

### 장비 외관



CC689754 —UN—10APR25

RIIUVNZ,1744269892412 -44-10APR25-1/1

# 안전사항

## 안전 정보 확인

이것은 안전 경고 기호입니다. 장비 또는 이 설명서에 이 기호가 있을 경우에는 부상의 가능성이 있는 것이므로 주의하십시오.

권장 예방 조치와 안전 작동 방법을 준수하십시오.



T81389 —UN—28JUN13

DX,ALERT -44-03OCT22-1/1

## 안전 지침 준수

본 설명서 및 장비 안전 표지판의 모든 안전 메시지를 주의 깊게 읽어 보십시오. 안전 표지판을 양호한 상태로 관리하십시오. 소실되거나 손상된 안전 표지판은 교체합니다. 신규 장비 구성품과 수리 부품에 최신 안전 표지판을 부착하고 있는지 확인하십시오.

본 사용 설명서에서 언급하지 않은 공급업체에서 구입한 부품과 구성품에 추가 안전 정보가 포함되어 있을 수 있습니다.

장비 조작 방법 및 올바른 제어 방법을 숙지하십시오. 지도를 받지 않은 사람의 기계 조작을 금지하십시오.

적절한 작동 상태를 유지하도록 장비를 관리하십시오. 장비를 무단 개조할 경우 기능 및/또는 안전이 저하되거나 장비의 수명에 영향을 미칠 수 있습니다.



TS201 —UN—15APR13

이 설명서의 어떤 부분이든 이해가 되지 않거나 도움이 필요하면 John Deere 대리점이나 다른 전문 서비스 제공업체에 문의하십시오.

r2c13ue,DX\_READ\_RMI -44-29JUL25-1/1

## 신호어 이해

**위험:** 신호어 '위험'은 무시할 경우 사망이나 심각한 부상으로 이어질 수 있는 위험 상황을 나타냅니다.

**경고:** 신호어 '경고'는 무시할 경우 사망이나 심각한 부상으로 이어질 수 있는 위험 상황을 나타냅니다.

**주의:** 신호어 '주의'는 무시할 경우 사망이나 중경상으로 이어질 수 있는 위험 상황을 나타냅니다. '주의'는 신체적 부상으로 이어질 수 있는 안전하지 못한 상황을 경고하는데 사용될 수도 있습니다.

'위험', '경고', '주의' 등의 신호어는 안전 경고 기호와 함께 사용됩니다. '위험'은 가장 심각한 수준의 위험을 나타냅니다. 특정 위험 구역 인근에는 "위험" 또는 "경고" 안전 표지판을 설치합니다. "주의" 안전 표지판에는 일반적인 예방책이 표시되어 있습니다. 또한 "주의"는 본 설명서에 수록된 안전 메시지로 주의를 환기시키기도 합니다.

⚠ 위험

⚠ 경고

⚠ 주의

TS187 —44—03MAY13

DX,SIGNAL -44-05OCT16-1/1

## 도로 교통 규정 준수

공공 도로를 이용할 때는 항상 현지 도로 교통 규정을 준수하십시오.



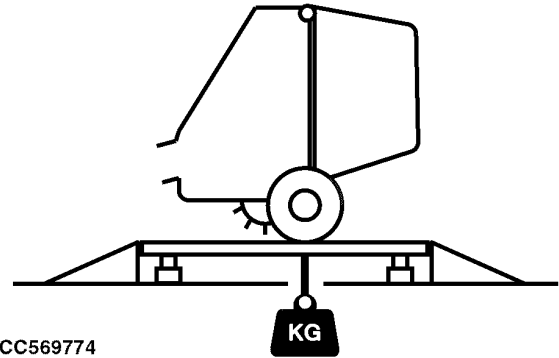
H28930 — UN—30JUN89

FX,ROAD -44-01MAY91-1/1

## 기계 중량

기계를 개조하면 기계의 현지 교통 규정 준수에 영향을 미칠 수 있습니다.

기계를 수정하거나 정품이 아닌 John Deere 부품을 추가하지 마십시오.



CC569774

CC569774 — UN—05APR23

ga87848,1680679934353 -44-12APR23-1/1

## 안전하게 장비 보관

**⚠ 주의: 부적절하게 보관된 장비는 심각한 부상이나 사망을 초래할 수 있습니다.**

도어 및 후방 게이트가 닫혀 있는 상태로 장비를 안정된 평지에 보관합니다.

픽업을 완전히 하강시키십시오.

장비를 안전하게 주차합니다. 분리 섹션의 트랙터에서 장비 분리를 참조하십시오.

아이들이 보관 구역에 접근하지 못하게 하십시오.

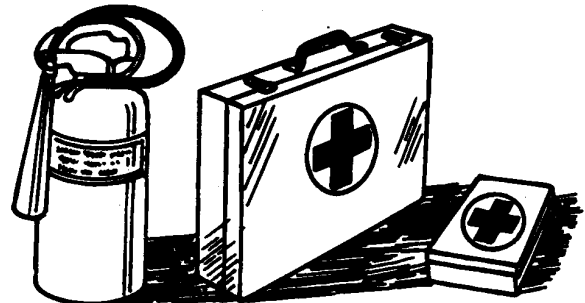
r2c13ue,1737038618603 -44-07MAY25-1/1

## 비상사태를 위한 대비

화재에 대비하십시오.

응급 처치 키트와 소화기를 가까운 곳에 비치하십시오.

의사, 구급차 서비스, 병원, 소방서 같은 긴급 전화번호를 전화기와 가까운 곳에 두십시오.



TS291 — UN—15APR13

DX,FIRE2 -44-03MAR93-1/1

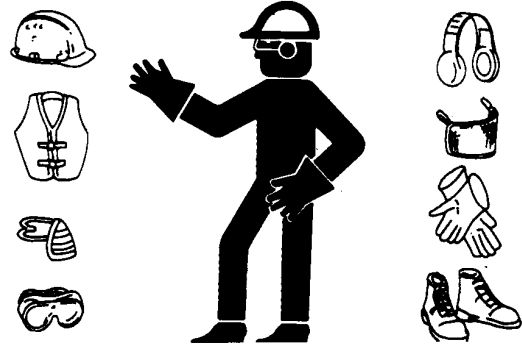
## 보호복 착용

작업에 적합한 몸에 맞는 옷과 안전장치를 착용하십시오.

소음에 장시간 노출되면 청력이 손상되거나 청력을 잃을 수 있습니다.

불쾌하고 시끄러운 큰 소음으로부터 보호할 수 있는 귀덮개나 귀마개 등 적절한 청력 보호장구를 착용하십시오.

장비를 안전하게 운전하려면 작업자의 각별한 주의가 요구됩니다. 라디오 또는 음악 헤드폰을 귀에 꽂은 채로 장비를 작동하지 마십시오.



TS206—UN—15APR13

DX,WEAR -44-10SEP90-1/1

## 작업자 자격

- 장비 소유주는 작업자를 교육할 의무가 있으며 작동 지침 및 경고를 읽고 정확하고 안전한 장비 작동 방법을 숙지해야 합니다.
- 나이, 신체 능력 및 정신 능력은 장비와 관련된 상해의 요인이 될 수 있습니다. 작업자는 작업자 스테이션 및/또는 제어장치에 액세스할 수 있도록 정신적, 육체적

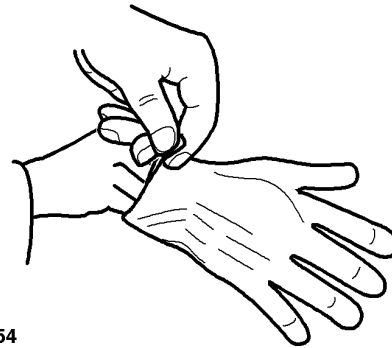
으로 완전하며 장비를 정확하고 안전하게 작동할 수 있어야 합니다.

- 어린이 또는 장비에 대한 교육을 받지 않은 사람들에게는 장비 작동을 절대 허용해서는 안 됩니다. 모든 작업자들에게 장비나 어태치먼트에 어린이를 태우지 않을 것을 지시합니다.
- 집중력이 떨어지거나 피곤한 상태이거나 심신미약 상태인 경우 장비를 작동하지 마십시오. 적절한 장비 작동은 작업자의 각별한 주의 및 관심이 필요합니다.

DX,ABILITY -44-07DEC18-1/1

## 나이프 취급

나이프 취급용 안전 장갑을 착용하여 상해를 방지합니다.



CC1026954

CC1026928—UN—26JAN05

GA87848,0000473 -44-24OCT17-1/1

## 장비 안전 점검

이용 전 항상 도로 및 장비의 제반 운전 안전을 점검하십시오.

FX,READY -44-28FEB91-1/1

## 회전식 드라이브라인과 간격 유지

회전하는 구동축에 얹힐 경우, 심각한 부상이나 사망이 야기될 수 있습니다.

트랙터 마스터 쉴드와 드라이브라인 쉴드를 항상 제 위치에 두십시오. 회전 쉴드가 원활하게 회전해야 합니다.

적절한 가드와 쉴드를 부착한 동력 인출 장치 구동축만 사용합니다.

몸에 꼭 맞는 의복을 착용합니다. PTO 구동 장비를 조정, 연결 또는 세척하기 전에 엔진을 멈추고 PTO 드라이브 라인을 정지해야 합니다.

트랙터와 주요 작동기구 PTO 구동축 사이에 어떠한 어댑터 기기도 설치하지 마십시오. 이것은 1000rpm 트랙터 축에서 540rpm 작동기구에 540rpm보다 높은 속도로 동력을 전달하는 역할을 합니다.

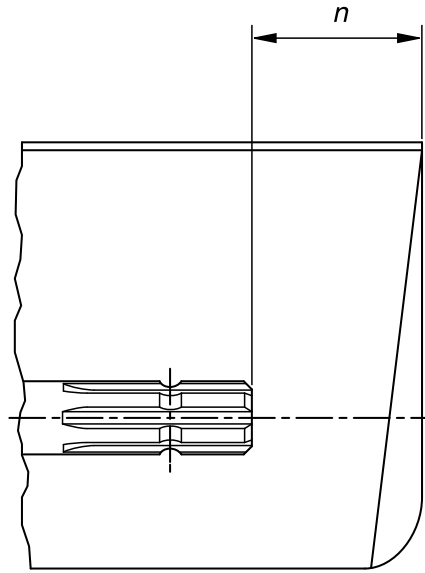
회전하는 작동기구 축, 트랙터 축, 또는 어댑터가 일정 정도 보호되지 않는 결과를 낳는 어떠한 어댑터 기기도 설치하지 마십시오. 트랙터 마스터 쉴드는 표에 설명된 대로 스플라인 축의 끝과 추가된 어댑터 기기를 겹치게 합니다.

주요 작동기구 PTO 구동축의 기울기 각도는 트랙터 마스터 쉴드의 모양과 크기 그리고 주요 작동기구 PTO 구동축 가드의 모양과 크기에 따라 줄어들 수 있습니다.

트랙터 마스터 쉴드 또는 주요 작동기구 PTO 구동축 가드를 손상할 수 있는 높이까지 작동기구를 올리지 마십시오. 작동기구 높이를 인상할 필요가 있으면 PTO 드라이브 축을 분리하십시오. (PTO 드라이브라인 부착/분리 참조)

3/4 타입 PTO 사용 시, 기울기 및 회전 각도는 PTO 마스터 쉴드 및 커플링 레일 유형에 따라 줄어들 수 있습니다.

| PTO 유형 | 직경               | 스플라인 | $n \pm 5\text{mm}(0.20\text{in.})$ |
|--------|------------------|------|------------------------------------|
| 1      | 35mm(1.378in.)   | 6    | 85mm(3.35in.)                      |
| 2      | 35mm(1.378in.)   | 21   | 85mm(3.35in.)                      |
| 3      | 45mm(1.772in.)   | 20   | 100mm(4.00in.)                     |
| 4      | 57.5mm(2.264in.) | 22   | 100mm(4.00in.)                     |



TS1644 —UN—22AUG95

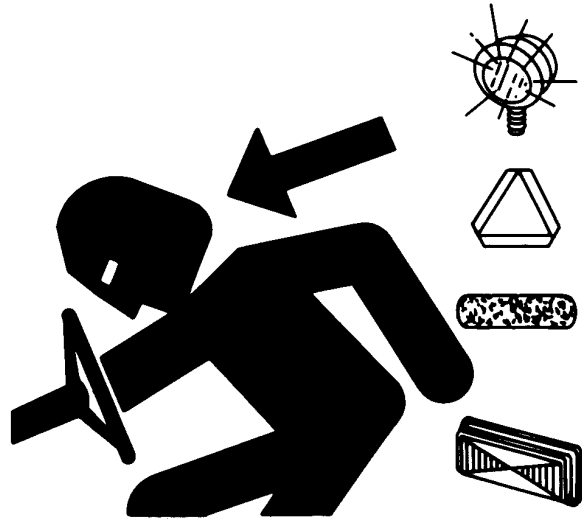
H96219 —UN—29APR10

DX,PTO -44-28FEB17-1/1

## 안전 표시등 및 장치 사용

일반 도로에서는 어태치먼트 또는 견인 장치를 장착한 트랙터 및 자체 추진 장비를 천천히 운행하여 다른 도로 이용자와 충돌을 방지합니다. 특히 회전 시 후방의 교통 상황을 자주 확인하고 방향 지시등을 사용합니다.

전조등, 점멸 경고등, 방향 지시등은 주야간 모두 사용합니다. 조명 및 표시에 관한 현지 규정을 준수합니다. 조명 및 마킹은 눈에 보이게 유지하고 효과적인 작동 상태로 깨끗하게 유지하십시오. 손상 또는 소실된 조명과 표시는 교체 또는 정비합니다.



TS951 —UN—12APR90

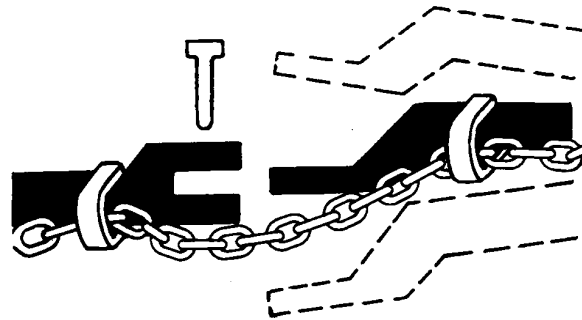
DX\_FLASH -44-07JUL99-1/1

## 안전 체인 사용

안전 체인은 장치가 우발적으로 견인바에서 분리되는 경우 장치를 제어하는 데 도움이 됩니다.

적절한 어댑터 부품을 사용하여 체인을 트랙터 견인바 지지대 또는 지정된 기타 고정 위치에 부착합니다. 원활한 회전을 위해 체인에 충분한 슬랙을 유지하십시오.

견인하는 장비의 총 중량과 같거나 그 이상의 강도 등급을 갖춘 체인을 장비에 장착하십시오. 견인용으로 안전 체인을 사용하지 마십시오.



TS217 —UN—23AUG88

r2c13ue\_DX\_CHAIN\_RMI -44-03MAR25-1/1

## 최대 운송 속도 준수

**중요:** 최대 운송 속도는 현지 도로 교통 규정 및 작동 기구의 허용 속도에 따라 결정됩니다.

공공 도로 주행 시 항상 현지 도로 교통 규정을 준수하십시오.

이 작동기구를 운송 속도로 견인할 때는 작동기구 총 중량을 초과하지 마십시오.

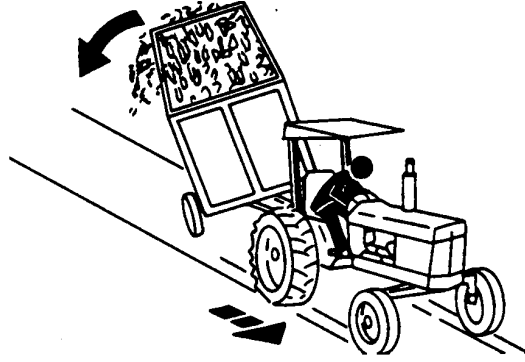
일부 트랙터는 이 작동기구의 최대 허용 운송 속도를 초과하는 속도로 주행이 가능합니다. 작동기구 견인에 이용되는 트랙터의 최대 허용 속도와 관계 없이 작동기구의 최대 운송 속도를 초과하지 마십시오.

이 작동기구의 최대 전송 속도는 40km/h(25mph)입니다.

싱글 라인 유압 브레이크 시스템이 장착된 장비의 경우 25km/h(15.5mph)를 초과하지 않는 것이 좋습니다.

작동기구의 최대 운송 속도를 초과하면 다음과 같은 상황이 발생할 수 있습니다.

- 트랙터/작동기구 조합의 제어력 상실



- 제동 성능 감소 또는 상실
- 작동기구 타이어 고장
- 작동기구 구조물 또는 구성품 손상

적재물 견인 시, 노면 상태가 좋지 않거나, 방향 전환을 할 때 또는 경사지를 운행할 때 특히 주의하고 속도를 줄이십시오.

r2c13ue, 1737123262085 -44-03MAR25-1/1

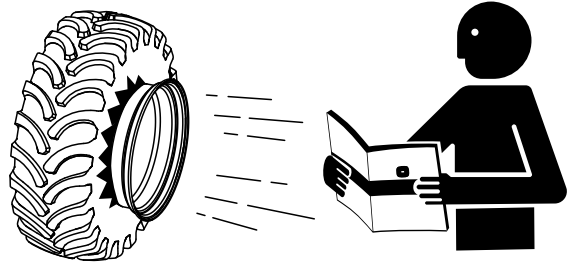
TS216 —JUN—23AUG88

## 권고사항을 따르십시오.

적절한 작동 상태를 유지하도록 장비를 관리하십시오.

규정된 정격 타이어 치수만을 사용하고, 이 사용설명서에 명시하는 타이어 압력을 유지하십시오.

기타 다른 타이어 사용은 안정성을 감소시키고 스티어링에 영향을 줄 수 있으며, 또한 타이어 수명을 감축시키거나 다른 내구성이나 안전 문제를 야기시킬 수 있습니다.



DX,TIRE,INFO -44-19MAY14-1/1

H111235 —JUN—13MAY14

## 타이어 안전 정비

타이어와 림 부품이 폭발로 인해 분리되면 심각한 부상 또는 사망을 초래할 수 있습니다.

타이어 장착은 작업 경험이 있는 사람이 올바른 장비를 사용하여 장착해야 합니다.

항상 올바른 타이어 압력을 유지합니다. 타이어에 권장 압력 이상으로 공기를 주입하지 마십시오. 바퀴와 타이어 어셈블리를 용접 또는 가열해서는 안 됩니다. 열이 가해지면 공기 압력이 증가하여 타이어가 폭발할 수 있습니다. 용접을 하면 휠이 구조적으로 약해지거나 모양이 변형될 수 있습니다.

타이어에 공기를 주입할 때는 타이어 어셈블리 앞쪽 또는 건너편이 아닌 옆에서 작업할 수 있을 정도로 긴 클립형 척 및 연장 호스를 사용합니다. 입수할 수 있을 경우 안전 케이지를 사용하십시오.

휠의 압력이 낮은지, 구멍이나 거품이 발생하지 않는지, 림이 손상되거나 러그 볼트/너트가 빠진 곳은 없는지 점검합니다.



휠과 타이어는 무겁습니다. 휠과 타이어 취급 시 안전한 인상 기기를 사용하거나 보조자의 도움을 받아 휠과 타이어를 인상, 설치 또는 분리하십시오.

DX,WW,RIMS -44-28FEB17-1/1

RXA0103438 —UN—11JUN09

## 밸러스트, 휠 간격 및 타이어 공기압 확인

밸러스트, 휠 간격 및 타이어 공기압이 충분하도록 해서 특히 경사진 현장 및 기타 악조건 등의 모든 상황에서 트

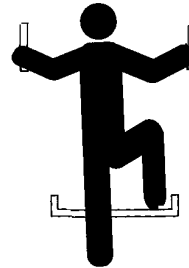
랙터 및 장비 안정성을 확보하도록 하십시오. 트랙터 운전자 매뉴얼 참조.

zlvxplw,1725874264087 -44-09SEP24-1/1

## 발판과 핸드홀드의 올바른 사용

장비 쪽을 향한 상태에서 발판을 오르내려 추락을 방지하십시오. 발판, 핸드홀드, 핸드레일과 3점 접촉을 유지하십시오.

진흙, 눈, 습기가 있는 미끄러운 조건일 때 특히 주의하십시오. 발판을 그리스나 오일이 없는 청결한 상태로 유지하십시오. 장비에서 나올 때 뛰어내리지 마십시오. 절대 움직이는 장비에 타거나 내리지 마십시오.



DX,WW,MOUNT -44-12OCT11-1/1

T133468 —UN—15APR13

## 베일러를 안전하게 작동

장비에 빨리 들어가서 생기는 부상이나 사망을 방지하기 위해:

베일러가 작동하는 동안 작물 또는 결속끈을 베일러에 집어 넣거나 피드 부분을 뽑으려고 하지 마십시오. 베일러가 재료를 공급하는 속도는 작업자가 이를 해제하는 속도보다 빠릅니다.

PTO를 해제하고 엔진을 끄십시오.

기계 작동 중에는 항상 베일러에서 안전하게 떨어져 있으십시오.



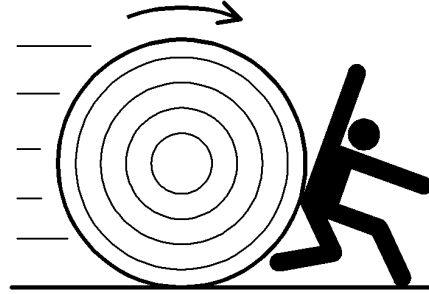
r2c13ue,1736859833916 -44-14JAN25-1/1

CC657658 —UN—14JAN25

## 경사지에서의 베일러 안전 작동

비탈면에서 베일러를 작동할 때는 특히 주의하십시오. 구덩이, 배수로 또는 기타 불규칙한 상황에 부딪치면 베일러가 기울어질 수 있습니다.

베일이 굴러떨어져서 부상 또는 파손을 일으키는 것을 방지 위해 베일을 평지 수준으로 또는 베일이 굴러떨어지지 않을 수 있도록 빼놓으십시오.



CC1038683

CC1038683 -UN-19NOV12

OUCC006,00019C8 -44-16NOV12-1/1

## 화재 예방

화재 위험을 감소하기 위해 특히 작물이 건조한 상황에서는 다음 가이드라인을 따르십시오:

- 베일링 작업이 있는 날에는 베일링 상태에 따라 여러 번 장비를 청소해야 합니다. 장비 작동 - 일반 목적 섹션의 화재 예방을 위한 장비 청소를 참조하십시오.
  - 장비 주변 또는 필드에서 흡연을 하지 마십시오.
  - 베일이 묶인 다음에는 즉시 베일을 배출하십시오.
  - 베일을 운송하기 위해 장비를 이용하지 마십시오.
  - 베일이 들어 있는 장비를 건물 안으로 가져오지 마십시오.
  - 챔버 안에 베일을 둔 상태로 장비를 방치하지 마십시오.
  - 장비를 현장에 주차시켜야 할 경우에는 최대한 주의를 기울이십시오. 가능하면 항상 장비를 베어 그라운드 또는 베어 그라운드로 둘러싸인 지역에 주차하십시오.
  - 작동 중인 장비에서 떠나기 전에는 화재를 발생시킬 만큼 뜨거운 지역이 없는지 확인하십시오.
  - 자연 발화가 발생할 수 있으므로 건조한 베일 근처에 장비를 방치하지 마십시오.
- 베어링의 상태를 점검합니다. 윤활 및 유지보수 섹션의 일일: 화재 예방을 참조하십시오.



- 부품 고장 발생을 뜻하는 뚜렷한 장비 성능 변화가 발생한 경우에는 즉시 베일링을 멈추고 이상 소음, 냄새 또는 현상의 원인을 조사합니다.
- 차량에 소화기를 비치하십시오.
  - 정비 섹션의 개별 정비마다 화재 예방을 참조하여 정비 작업의 화재 예방 가이드라인을 준수합니다.

r2c13ue,1741014911819 -44-25AUG25-1/1

TS227 -UN-15APR13

## 화재 발생 시

**⚠ 주의: 부상을 방지하십시오.**

화재의 조짐이 보이는 즉시 장비를 정지하십시오. 화재는 연기의 냄새를 통해 또는 불꽃을 보고 파악할 수 있습니다. 화재는 빠르게 번지므로 장비에서 즉시 내리고 화재로부터 안전한 곳으로 이동합니다. 장비로 돌아가지 마십시오. 안전이 제일 중요합니다.

소방서에 신고하십시오. 소방차가 올 때까지 휴대용 소화기로 작은 불을 끌 수 있지만 휴대용 소화기로는 한계가 있습니다. 항상 운전자와 사람들의 안전을 우선하십시오. 불을 끄려고 시도하는 경우 불을 끌 수 없는 경우를 대비하여 장애물이 없는 탈출구로 빠르게 이동할 수 있도록 바람을 등지십시오.

화재가 발생하기 전에 소화기 사용법을 읽고 위치, 부품 및 작동법을 파악하십시오. 현지 소방서나 화재 장비 유통회사에서 소화기 교육 및 권장 사항을 제공할 수 있습니다.

소화기에 사용법이 없는 경우 다음의 일반 지침을 따르십시오.

1. 핀을 뽑습니다. 노즐이 불을 향하도록 소화기를 잡고 잠금장치를 풉니다.



2. 낮게 겨눕니다. 소화기가 화재 아래를 가리키도록 합니다.
3. 레버를 천천히 고르게 누릅니다.
4. 노즐을 빗자루질하듯 좌우로 움직입니다.

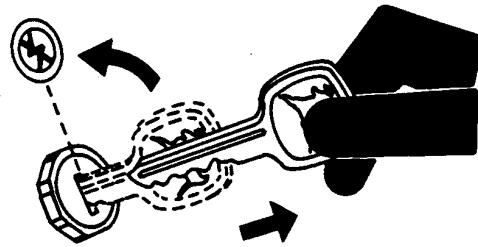
DX,FIRE4 -44-22AUG13-1/1

TS227 —UN—15APR13

## 장비 안전하게 고정

베일러를 작업하거나 주변에서 작업하기 전에 장비를 고정해야 합니다.

1. PTO를 해제합니다.
2. 트랙터 주차 브레이크를 걸고/걸거나 변속기를 “주차” 위치에 둡니다.
3. 트랙터 SCV를 잠급니다. 트랙터 준비 섹션의 트랙터 SCV 잠금을 참조하십시오.
4. 트랙터의 엔진을 끕니다.
5. 키를 분리합니다.
6. 게이트를 잠급니다. 장비 작동—일반 목적 섹션의 게이트 잠금을 참조하십시오.
7. 유압을 해제합니다.
8. 장비 주차 브레이크(장착된 경우)를 적용합니다.
9. 모든 작동부가 멈출 때까지 기다립니다.



10. 기계에서 이물질을 제거합니다.
  11. 해당되는 경우 기계식 커플링을 잠급니다. 분리 섹션의 기계식 커플링 잠금을 참조하십시오.
- 모든 안전 기능을 해제하고 PTO를 다시 연결하기 전에 영역 내에 주변인이 없도록 하십시오.

r2c13ue,1732715710618 -44-18AUG25-1/1

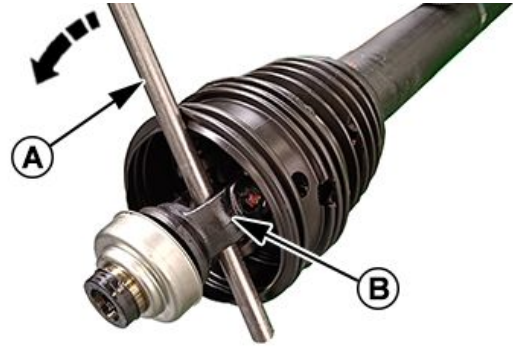
TS230 —UN—24MAY89

## 기계 안전 정비

**⚠ 주의:** 트랙터 엔진 작동 중에는 절대 공구나 스패너를 사용하여 장비를 수동으로 회전시키지 마십시오. PTO 해제, 변속기 PARK에 배치, 주차 브레이크 체결 후 트랙터 엔진을 끄고 시동 키를 뺀 다음 가동 부품이 정지할 때까지 기다리십시오. 공구 사용이 끝난 후에는 항상 제거하십시오.

장비를 정비하는 데 도움이 되도록 쇠지레(A)를 사용하여 장비를 회전하십시오:

1. 트랙터 PTO 축에서 드라이브라인을 분리합니다.
2. 쇠지레(A)를 요크(B)와 유니버설 조인트 사이에 삽입합니다.
3. 쇠지레(A)를 사용하여 그림과 같이 장비를 돌립니다.
4. 절차가 끝나면 쇠지레(A)를 제거합니다.



A—쇠지레

B—요크

R2C13UE, ServiceMachineSafely -44-09JUL25-1/1

CC657735 —UN—26MAR25

## 최대 유압 작동 압력

베일러는 최대 유압 작동 압력 21000kPa(210bar, 3045psi) 이하로 설계되었습니다.

최대 유압 작동 압력 21000kPa(210bar, 3045psi) 이상에서 베일러를 트랙터에 연결하지 마십시오.

GA87848,0000472 -44-23JUN25-1/1

## 안전한 유지 관리 실행

작업을 수행하기 전에 정비 절차를 이해해야 합니다. 작업 영역을 깨끗하고 물기가 없도록 하십시오.

장비가 움직이고 있을 때는 윤활제를 바르거나 정비 또는 조정하지 마십시오. 손, 발 및 의류를 동력으로 구동되는 부품 가까이에 대지 마십시오. 모든 동력을 분리하고 제어 장치를 작동시켜 압력을 제거합니다. 장치를 바닥으로 내립니다. 엔진을 끕니다. 키를 뺍니다. 장비를 식힙니다.

정비 작업을 위해 승강시켜야 하는 장비 엘리먼트를 안전하게 고정하십시오.

모든 부품을 양호한 상태로 유지하고 잘 장착되어 있도록 하십시오. 손상부는 즉시 수리하십시오. 마모되거나 파손된 부품은 교체하십시오. 그리스, 오일 또는 이물질이 축적되었으면 제거합니다.

자체 추진 장비인 경우 전기 시스템을 조정하거나 장비에 용접하기 전에 배터리 접지 케이블(-)을 분리합니다.

견인되는 작동기구인 경우 전기 시스템 구성품 정비를 수행하거나 장비에 용접하기 전에 트랙터에서 와이어 링 하니스를 분리합니다.

높은 곳에서 청소 또는 작업 시 낙하할 경우 중상을 입을 수 있습니다. 각 위치에 쉽게 닿을 수 있도록 사다리나 발판을 사용하십시오. 견고하고 안전한 발판과 손잡이를 사용하십시오.



TS218 —UN—23AUG88

DX,SERV -44-28FEB17-1/1

## 사람 및 동물 보호

작동 중인 기계 근처에 어떤 사람도 걸어나가거나 작업하지 못하도록 하십시오.

장비 작동 중에는 장비의 작업 구역에 사람, 가축 또는 동물이 있지 못하도록 하십시오.

R2C13UE,1747140735764 -44-13MAY25-1/1

## 고압 유체에 의한 위험 방지

적어도 1년에 1회 정기적으로 유압 호스를 점검하여 누출, 꼬임, 절단, 균열, 굽힘, 기포 발생, 부식, 와이어 선 노출, 기타 마모나 손상의 징후가 있는지 확인하십시오.

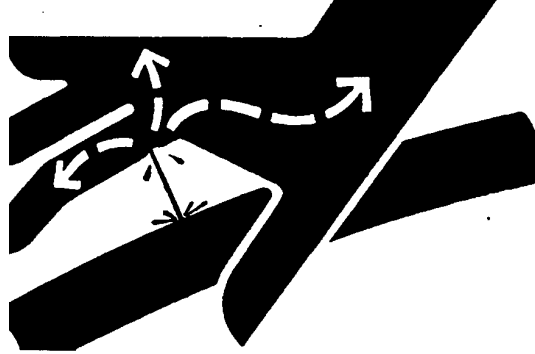
마모 또는 파손된 호스 부속품은 John Deere 승인 교체 부품으로 즉시 교체하십시오.

압력을 가하여 유체를 빼낼 경우, 피부에 스며들어 심각한 부상을 초래할 수 있습니다.

유압 또는 다른 라인을 분리하기 전에 압력을 완화하여 위험을 피하십시오. 압력을 가하기 전에 모든 연결부를 단단히 조입니다.

카드보드 조각으로 누출 부위를 찾습니다. 손과 신체를 고압 유체로부터 보호하십시오.

사고가 발생하면 곧바로 의사의 진찰을 받습니다. 피부에 관통하여 들어간 유체는 수 시간 내에 수술로 제거해야 합니다. 그렇지 않으면 살이 썩을 수 있습니다. 이러한 종류의 부상에 익숙하지 않은 의사는 적절한 치료가



X9811—UN—23AUG88

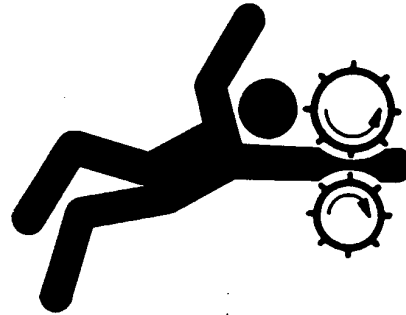
가능한 의료 시설을 안내해야 합니다. 이러한 정보는 미국 일리노이주, Moline에 소재한 Deere & Company Medical Department에서 얻을 수 있습니다. 미국과 캐나다의 경우에 한하여 이 정보는 1-800-822-8262 또는 +1 309-748-5636으로 전화하여 얻을 수도 있습니다.

DX,FLUID -44-12OCT11-1/1

## 장비의 안전한 정비

긴 머리는 머리 뒤쪽으로 묶으십시오. 장비 공구 또는 가동부의 주위에서 작업할 경우에는 넥타이, 스카프, 헐렁한 옷 또는 목걸이를 착용하지 마십시오. 이와 같은 의류를 착용했을 경우 큰 부상으로 이어질 수 있습니다.

전기 충격 또는 가동부에 얽히지 않도록 반지 및 기타 장신구는 벗어 두십시오.



T5228—UN—23AUG88

DX,LOOSE -44-04JUN90-1/1

## 용접이나 가열 전 페인트 제거

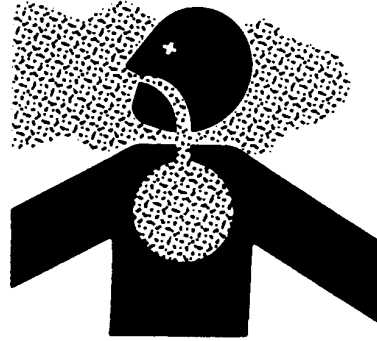
독성이 있을 수 있는 증기와 먼지를 피하십시오.

용접, 납땜으로 열을 가하거나 토치를 사용할 때 위험한 증기가 발생할 수 있습니다.

가열하기 전 페인트 제거:

- 열기의 영향을 받는 구역부터 최소한 100mm(4in.)까지 페인트를 제거하십시오. 페인트를 제거할 수 없을 경우에는 가열이나 용접 전에 승인된 마스크를 착용하십시오.
- 페인트 제거를 위해 사포질 또는 연마할 경우 먼지를 흡입하지 마십시오. 승인된 마스크를 착용하십시오.
- 용제나 페인트 스트리퍼를 사용할 경우 용접하기 전 비누와 물로 스트리퍼를 벗겨 내십시오. 용제 또는 페인트 스트리퍼 용기 및 기타 인화성 물질을 작업 구역에서 제거하십시오. 용접 또는 가열하기 최소 15분 전에 증기를 분산시키십시오.

용접을 할 구역에서는 염소화 용제를 사용하지 마십시오.



환기가 잘 되어 독성 증기와 먼지를 배출하는 구역에서는 모든 작업을 수행할 수 있습니다.

페인트와 용제를 올바른 방법으로 폐기하십시오.

DX, PAINT -44-24JUL02-1/1

TS220 — UN — 15APR13

## 유체 가압 라인 근처 가열 금지

가연성 분무는 유체 가압 라인 인근에서 가열할 때 발생할 수 있으며 작업자와 주위 사람들에게 심한 화상을 입히게 됩니다. 유체 가압 라인 또는 기타 가연성 물질 인근에서 용접, 납땜을 하거나 토치를 사용하여 열을 가하지 마십시오. 열이 인접한 화염 구역으로 이동할 경우 가압 라인이 갑자기 폭발할 수 있습니다.



DX, TORCH -44-10DEC04-1/1

TS953 — UN — 15MAY90

## 어큐뮬레이터 안전 정비

공기조화, 유압 제동 및 공압 제동 시스템에 사용되는 가압 어큐뮬레이터가 있는 시스템에서 유체나 가스가 탈출하면 심각한 부상을 입을 수 있습니다. 극심한 열기로 어큐뮬레이터가 파열되고 가압 라인이 사고로 절단될 수 있습니다. 가압 어큐뮬레이터 또는 가압 라인 인근에서 용접하거나 토치를 사용하지 마십시오.

어큐뮬레이터를 분리하기 전에 가압 시스템에서 압력을 빼십시오.

어큐뮬레이터를 분리하기 전에 유압 시스템에서 압력을 빼십시오. 유압 시스템이나 어큐뮬레이터 압력을 피팅을 풀어서 빼려는 시도는 하지 마십시오.

어큐뮬레이터는 수리할 수 없습니다.



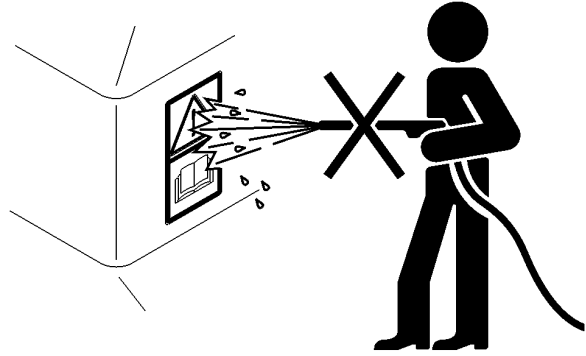
DX, WW, ACCLA2 -44-22AUG03-1/1

TS281 — UN — 15APR13

## 안전 표지에 고압 분사 금지

가압수는 안전 표지를 훼손하거나 제거할 수 있습니다.  
안전 기호에 고압 분사 금지.

폐기되거나 손상된 안전 기호는 즉각 교체하십시오.



CC662804 —UN—11FEB25

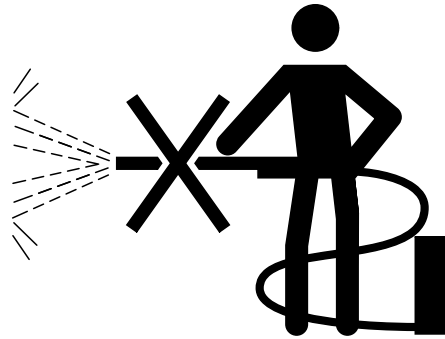
r2c13ue,JET\_SIGNS -44-20FEB25-1/1

## 청소용 고압 제트 사용 불가

가압된 물은 심각한 손상 및 오작동을 일으킬 수 있습니다.

고압 분사를 사용하여 청소하지 마십시오:

- 전자/전기 부품 및 커넥터
- 유압 실린더 및 밸브
- 베어링
- 체인 및 드라이브라인



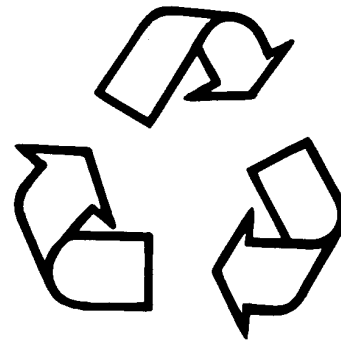
e80015 —UN—25SEP15

oucc005,1738570862396 -44-11FEB25-1/1

## 폐기처분 — 유체 및 부품의 적절한 재활용과 처리

안전수칙과 환경 관리적 조치는 기계 및/혹은 부품 폐기 시 고려되어야 합니다. 이와같은 조치는 다음사항을 포함합니다:

- 물체나 재료를 다루거나 폐기할 시 알맞은 도구를 사용하고, 작업복, 장갑 안면 보호구 또는 보안경 같은 보호 장비를 착용합니다.
- 전문적 부품을 다룰 시 지침사항을 따릅니다.
- 중단된 기계 요소는 내리고, 스프링은 풀며 배터리나 기타 전력의 접속을 해제하여 기계에 무리가 가지 않게 하고 또한 유압 요소와 축전지 그리고 기타 유사한 시스템의 압력을 뺍니다.
- 비료나 살충제와 같은 농업용 화학물질의 잔여물이 묻어 있을 수 있는 부품에 노출되지 않게 합니다. 이와 같은 부품은 적절히 관리하고 처리합니다.
- 부품을 재활용하기 전에 기관, 연료 탱크, 라디에이터, 유압 실린더, 저장소 및 선에 있는 물체를 주의깊게 배출합니다. 유체를 배출할 때는 누출 방지 용기를 사용합니다. 음식 혹은 음료 용기를 사용하지 마십시오.
- 유체 폐기물을 지면에 쏟거나 또는 하수구나 급수원으로 흘러가지 않게 합니다.
- 국가가 정하는 법과 규정에 따라 폐기물을 관리하거나 처리합니다 (예: 오일, 연료, 냉각수, 브레이크 오일); 필터, 배터리 및 기타 물질 또는 부품. 적절하지 않은 소각로에서 인화성 유체 또는 부품을 소각하는 행위는 법에 저촉될 수 있고 위험한 배기가스나 재를 누출시킬 수 있습니다.



- 에어 컨디셔닝 시스템을 적절히 배치시킵니다. 국가 규정에 따라, 누출되면 환경에 피해를 줄 수 있는 에어 컨디셔닝 냉각제를 복구하거나 재사용하도록 인증된 서비스 센터는 요구될 수 있습니다.
- 타이어, 금속, 플라스틱, 유리, 고무 및 부분적으로 또는 완제품으로 재활용이 가능할 수 있는 전자부품에 대해 재사용이 가능한 지 검토합니다.
- 올바른 폐기물 재활용 또는 폐기처분에 대한 정보는 지방 환경청 또는 재활용 센터나 John Deere 판매 대리점에 문의하십시오.

TS1133 —UN—15APR13

DX,DRAIN -44-01JUN15-1/1

# 안전 기호

## 그림 안전 표지판

잠재적인 위험을 나타내기 위한 목적으로 장비의 여러 중요한 곳에 안전 표지판을 부착했습니다. 위험은 안전 삼각대의 그림으로 확인할 수 있습니다. 바로 옆의 그림은 개인 상해를 피하는 방법에 대한 정보를 제공합니다. 안전 표지판, 장비에서의 위치 및 간략한 설명은 아래에 표시되어 있습니다.



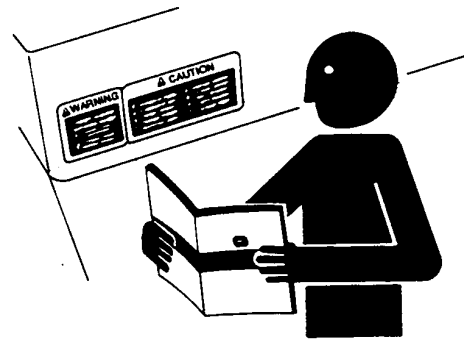
TS231 —44—28MAY13

FX,WBZ -44-19NOV91-1/1

## 안전 기호 교체

소실되거나 손상된 안전 기호는 교체하십시오. 본 운전자 매뉴얼을 참고해 안전표지판을 정확하게 장착하십시오.

본 운전자 매뉴얼에서 언급하지 않은 공급업체에서 구입한 부품과 구성요소에 추가 안전 정보가 포함되어 있을 수 있습니다.

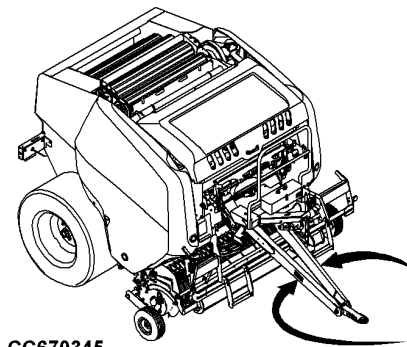


TS201 —UN—15APR13

DX,SIGNS -44-18AUG09-1/1

## 장비 텔레스코핑 폭업

신체적 부상을 방지하기 위해 회전하는 트랜스미션과 거리를 유지합니다.



CC670345



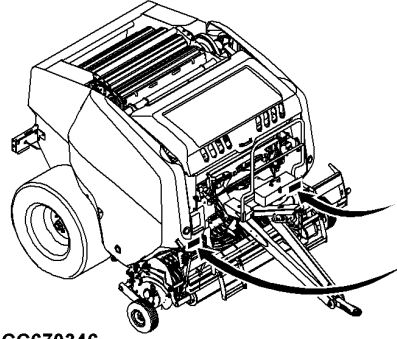
CC670345 —UN—18JUL25

emh7mq,1752755651346 -44-26AUG25-1/1

## 픽업

회전 중인 픽업은 매우 빨라 피하지 못할 수 있습니다.

심각한 상해 또는 사망을 방지하기 위해 회전하는 픽업에서 안전 거리를 유지합니다.



CC670346

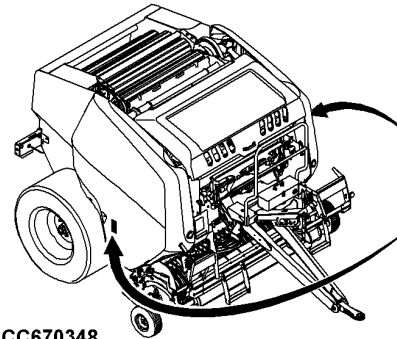


CC670346 —UN—17.JUL25

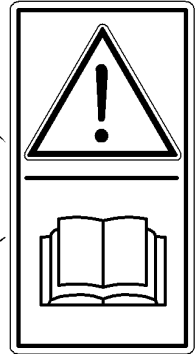
emh7mjg,1752755661841 -44-17.JUL25-1/1

## 사용 설명서

이 사용 설명서에는 안전한 장비 작동에 필요한 모든 중요 정보가 포함되어 있습니다. 안전 지침을 모두 준수하여 사고를 예방합니다.



CC670348

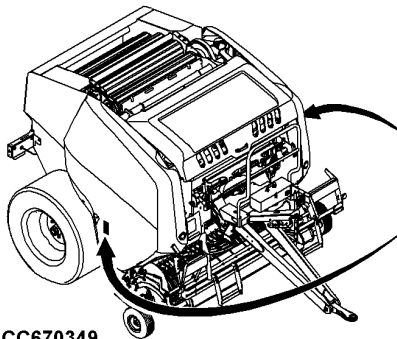


CC670348 —UN—17.JUL25

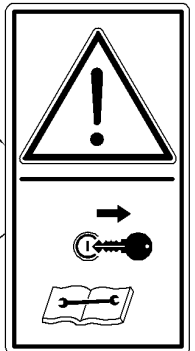
emh7mjg,1752755685229 -44-17.JUL25-1/1

## 수리 및 유지보수

조정, 수리 및 유지 보수 작업을 수행하기 전에 정비 섹션의 안전한 정비 절차 실시를 참조하십시오.



CC670349

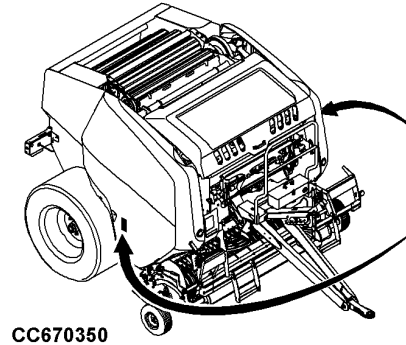


CC670349 —UN—18.JUL25

emh7mjg,1752755695266 -44-26.AUG25-1/1

## 구동 체인

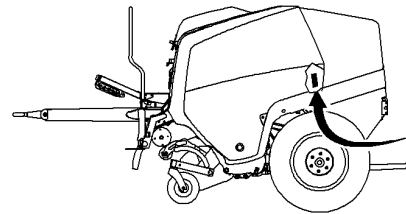
베일러 작동 시 가드를 열거나 제거하지 마십시오.



CC670350



CC670350 —UN—17JUL25



CC677502

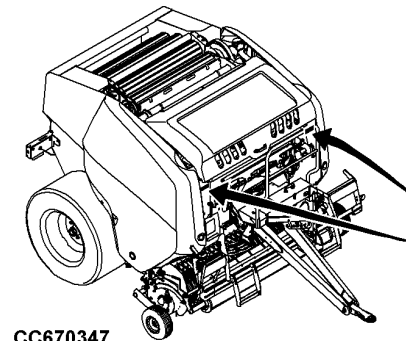


CC677502 —UN—18JUL25

emh7mjg,1752755709119 -44-17JUL25-1/1

## 장비 롤

장비가 작동하는 동안 장비 롤에서 안전 거리를 유지합니다.



CC670347



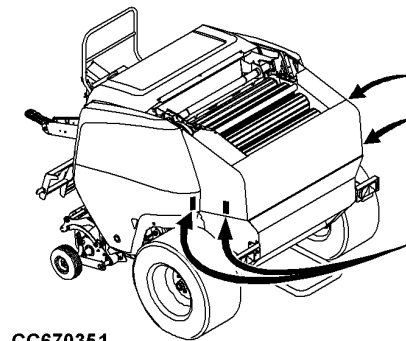
CC670347 —UN—05SEP25

emh7mjg,1752755674646 -44-26AUG25-1/1

## 게이트 안전 잠금장치

게이트가 상승한 상태에서 밀이나 주변에서 작업하기 전 항상 게이트 안전 잠금을 체결하십시오.

게이트 안전 잠금을 해제하기 전에 안전 거리를 유지합니다.



CC670351



CC670351 —UN—23JUL25

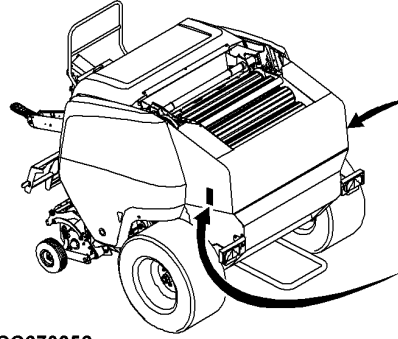
emh7mjg,1752755731196 -44-17JUL25-1/1

## 게이트 상승

올라간 게이트 밑에서 걸거나 작업하지 않도록 하십시오.

사람이 피하는 것보다 게이트가 더 빨리 닫혀서 심각한  
상해나 사망으로 이어질 수 있으므로 올라간 게이트에서  
떨어지십시오.

게이트가 상승한 상태에서 베일러의 위나 그 주변에서 작  
업하기 전에 항상 안전 잠금장치를 체결하십시오.



CC670352



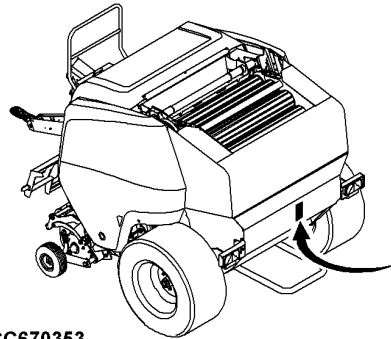
CC670352 —UN—23JUL25

emh7mq.1752755815538 -44-28AUG25-1/1

## 베일 하적

베일러 뒤에서 작업하거나 걸어 다니지 않아야 합니다.

심각한 상해나 사망으로 이어질 수 있으므로 베일 하적시  
베일러 뒤에서 떨어지십시오.



CC670353



CC670353 —UN—23JUL25

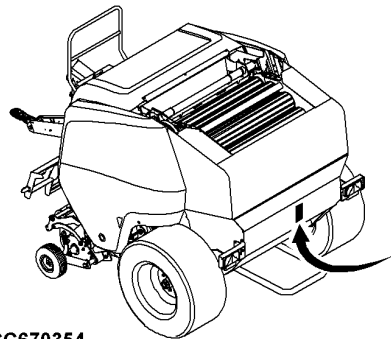
emh7mq.1752755829363 -44-17JUL25-1/1

## 게이트 개방

사람이 장비 뒤에서 걸거나 작업하지 않도록 하십시오.

게이트가 열리는 동안 장비 뒤에서 안전 거리를 유지하십  
시오.

게이트가 사람이 피하는 것보다 더 빨리 개방되어 심각한  
상해나 사망으로 이어질 수 있습니다.



CC670354

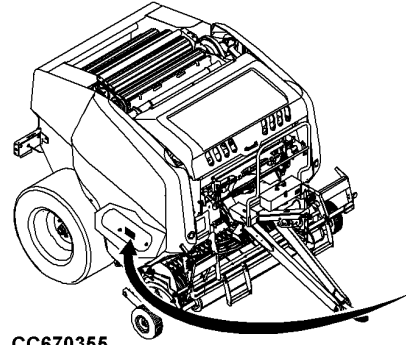


CC670354 —UN—23JUL25

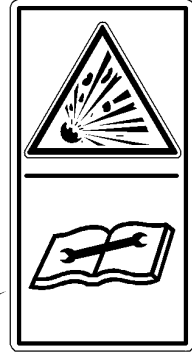
emh7mq.1752755842296 -44-02SEP25-1/1

## 압축 공기 탱크

압축 공기 탱크는 압력이 높습니다. 압력 해제 및 시스템 서비스는 John Deere 대리점 또는 다른 전문 서비스 제공업체에 문의하십시오.



CC670355

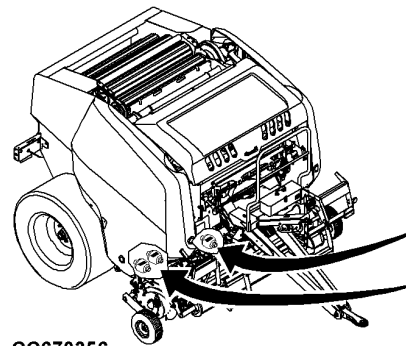


CC670355 —UN—04SEP25

emh7mq,1749197674800 -44-30JUL25-1/1

## 유압 어큐뮬레이터

유압 어큐뮬레이터가 압력을 받습니다. 압력 해제 및 시스템 서비스는 John Deere 대리점 또는 다른 전문 서비스 제공업체에 문의하십시오.



CC670356

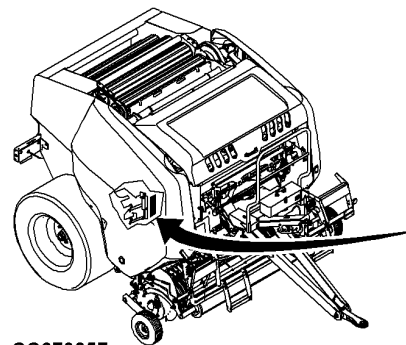


CC670356 —UN—04SEP25

emh7mq,1749197669849 -44-30JUL25-1/1

## 프리커터 예취날

프리커터 예취날은 날카롭습니다. 베임을 피하기 위해 장갑을 끼고 조심해서 다루세요.



CC670357



CC670357 —UN—30JUL25

RIIUVNZ,1744717242555 -44-04SEP25-1/1

# 화재 발생 시

## 화재 시—추가 정보

처음 화염, 연기, 타는 냄새 또는 이상 소음 등의 조짐이 보이는 즉시 베일링을 정지하십시오.

**⚠ 주의:** 절대로 부상의 위험을 무릅쓰는 행동을 하지 마십시오. 타이어, 유압 어큐뮬레이터, 에어 탱크 및 가스 스트러트에 화재가 발생하면 예기치 않게 폭발할 수 있습니다. 화상 또는 연기 흡입을 방지하십시오. 불이 너무 멀리까지 번졌을 때는 끄려고 시도하지 마십시오. 화재에서 안전하게 떨어집니다. 게이트가 열린 상태에서 불타는 장비에서 멀리 떨어져 있습니다. 가압된 유압유가 장비 주위 몇 미터로 분사될 수 있습니다.

**중요:** 베일러를 작동하는 동안 특히 건조된 물질에서 화재가 발생할 위험이 있습니다. 이러한 위험을 최소화하는 방법:

1. 움직이는 모든 부품 주위에 작물이 쌓였거나, 래핑 및 과열되었는지 자주 점검합니다.
2. 가압수 소화기를 장비에 부착합니다(자세한 내용은 사용 설명서 참조).

만약 화재가 진압되거나 화재가 번지는 것을 안전하게 막을 수 있는 경우에는 조심스럽게 다음 가이드라인을 따라 진행하십시오.

1. 트랙터를 장비 대비 바람과 반대 방향에 위치시켜 화재가 트랙터를 덮치는 것을 방지하십시오.
2. 게이트를 열고 베일 챔버에서 작물 재료를 모두 꺼냅니다. 재료에서 멀리 떨어지는 방향으로 운전하



TS227—UN—15APR13

고, 게이트를 닫고, PTO를 차단하고, 트랙터를 정지시키고, 이동을 비활성화(중립)하고, 주차 브레이크 또는 장치를 체결합니다.

3. 견인 핀을 당기고 안전 체인을 풀 다음 트랙터를 장비에서 멀리 밀어냅니다(구동라인, 유압 및 전기 연결부가 자유롭게 당겨지도록 허용).
4. 가능한 경우, 소방서에 신고하고 위치를 알려 주십시오.
5. 열린 장비 게이트 밑에 있지 마십시오. 장비에 불이 붙으면 게이트가 떨어질 수 있습니다.
6. 화재 바람의 반대 방향에 있고 소화기를 사용할 수 있는 경우에는 소화기의 설명을 따르십시오.

R2C13UE, 1745414713589 -44-09JUL25-1/1

# 트랙터 준비

## 견인바 조정

**⚠ 주의:** 조정하기 전에 항상 PTO가 꺼져 있고 트랙터 엔진이 꺼져 있으며 접착 키가 제거되었는지 확인합니다.

참고: 모든 히치 유형은 이 설명을 따라야 합니다.

견인바 히치 핀 홀을 트랙터 PTO 축의 중심선에 수직으로 정렬합니다.

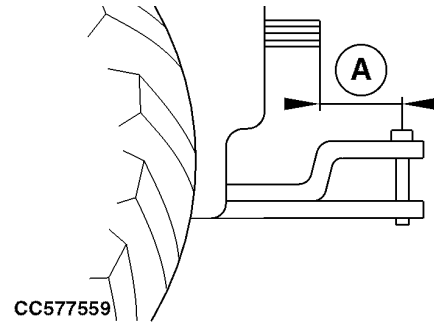
견인바를 다음 사양으로 설정합니다.

### 사양

PTO 축 말단에서 견인바

히치 핀 홀 축(A)—거리..... 최대 356mm  
(14in)

사양을 알 수 없는 경우 John Deere 대리점이나 다른 전문 서비스 제공업체에 문의하십시오.



A—356 mm(14 in)

CC577559—UN—10MAY23

r2c13ue,1740064609662 -44-25AUG25-1/1

## 견인바 실드 사용(장착된 경우)

견인바 실드를 설치하여 견인바 작물이 걸려 트랙터 아래 윈드로우를 방해하는 것을 줄일 수 있습니다. 자세한 내용은 John Deere 판매 대리점에 문의하십시오.

### 견인바 실드 설치:

1. 핀(A), 와셔(B), 고정 링(C)을 설치합니다.
2. 견인바 실드를 견인바 위로 밀니다.
3. 견인바 실드는 핀(A)을 분리하고 히치 전방에서 재조립하는 방식으로 기계가 트랙터 견인바에 연결된 상태에서 설치할 수 있습니다.

### 견인바 실드 분리:

1. 핀(A), 와셔(B) 및 고정 링(C)을 분리합니다.
2. 견인바에서 견인바 실드를 분리합니다.

A—핀

B—와셔(필요한 만큼)

C—고정 링



E65201—UN—21MAY12

zlvxplw,1725630542823 -44-09JUL25-1/1

## 트랙터 PTO 속도 선택

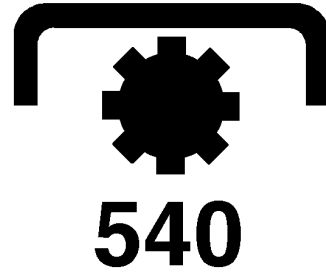
참고: 장비 앞의 태그를 참조해서 트랙터 PTO 속도를 선택하십시오.

### 540rpm 기어 케이스 장착 장비:

**⚠ 주의:** 정격 PTO 속도에서만 장비를 사용합니다. PTO 속도가 잘못되면 기계가 손상되고 작업자가 더 높은 부상 위험에 노출됩니다.

**중요:** 어떤 상황에서도 540rpm PTO 구동장치용 장비를 트랙터의 750 또는 1000rpm PTO 속도에서 작동하면 안 됩니다. 트랙터를 항상 정격 PTO 속도로 주행합니다. 너무 낮은 속도는 과도한 토크를 유발해 장비가 손상될 수 있습니다.

트랙터 PTO 축 크기는 반드시 35 mm(1.38 인치)이어야 합니다.



CC1020007

장비를 항상 트랙터 PTO 속도 540rpm에서 작동하십시오.

적절한 PTO 축을 설치하고 PTO 속도를 설정하려면 트랙터 사용 설명서를 참조하십시오.

R2C13UE,1744788788955 -44-09JUL25-1/2

CC1020007 — UN—09JUL01

### 1000rpm 기어 케이스 장착 장비:

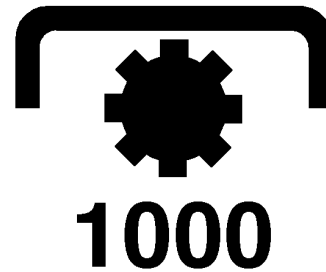
**⚠ 주의:** 정격 PTO 속도에서만 장비를 사용합니다. PTO 속도가 잘못되면 기계가 손상되고 작업자가 더 높은 부상 위험에 노출됩니다.

**중요:** 어떤 상황에서도 1000rpm PTO 구동장치용 장비를 트랙터의 540 또는 750rpm PTO 속도에서 작동하면 안 됩니다. 트랙터를 항상 정격 PTO 속도로 주행합니다. 과속 시 장비가 손상됩니다.

트랙터 PTO 축 크기는 반드시 35 mm(1.38 인치)이어야 합니다.

장비를 항상 트랙터 PTO 속도 1000rpm에서 작동하십시오.

적절한 PTO 축을 설치하고 PTO 속도를 설정하려면 트랙터 사용 설명서를 참조하십시오.



CC007602

R2C13UE,1744788788955 -44-09JUL25-2/2

CC007602 — UN—02OCT96

## 트랙터 SCV 유량 조정

트랙터의 선택 제어 밸브를 최대 유량으로 설정합니다. 조정하려면 트랙터 사용 설명서를 참조하십시오.

SCV를 사용하지 않을 때는 SCV 레버가 중립 위치에 있어야 합니다. 자세한 내용은 트랙터 사용 설명서를 참조하십시오.

r2c13ue,1732029487095 -44-18AUG25-1/1

## 트랙터 SCV 잠금

**중요:** 자세한 내용은 트랙터 사용 설명서를 참조하십시오.

- 기계식 선택 제어 밸브 장착 트랙터:  
이와 같이 장착된 경우, 트랙터 SCV(선택 제어 밸브) 레버 잠금장치(A)를 오른쪽(운송 잠금)으로 눌러 작동기구 이동 및 가능한 신체적 부상을 방지하십시오.
- 전동식 선택 제어 밸브(E-SCV) 장착 트랙터:  
E-SCV 잠금 버튼(B)을 눌러 모든 SCV(운송 잠금)을 잠금 작동기구 움직임 및 잠재적인 신체적 부상을 방지합니다.

A—SCV 레버 로크아웃

B—E-SCV 잠금 버튼



John Deere 기계식 SCV 그림

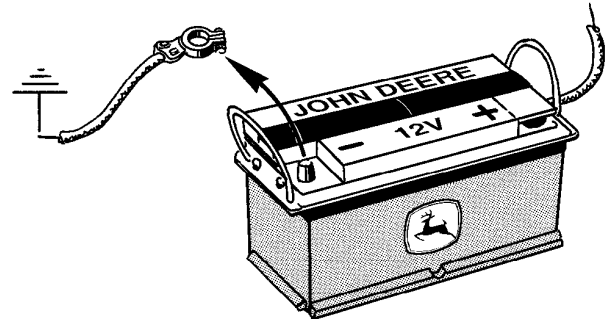


John Deere 전자식 활성화 SCV 그림

R2C13UE, LockTractorSCV -44-01JUL25-1/1

## 장비 전기 회로 및 컨트롤 전원 공급장치 요구 사항

원형 베일러 전기 회로 및 제어는 음극 접지 12V 전기 장치용으로 설계했습니다.



CC1020363

R2C13UE, 1746603526642 -44-07MAY25-1/1

## 디스플레이 및 디스플레이 하네스 옵션

참고: 3핀 공용 콘센트 미장착 트랙터는 3핀 공용 콘센트 하네스를 설치해야 합니다.

| 트랙터 구성                              | 장비의 구성        | 디스플레이 옵션                            | 디스플레이 하네스 필요                      |
|-------------------------------------|---------------|-------------------------------------|-----------------------------------|
| 트랙터 ISOBUS에 연결됨                     | 모두            | 통합 트랙터 디스플레이 (VT/UT 버전 4 이상의 디스플레이) | 하네스 없음                            |
|                                     |               | 추가 Gen4 또는 G5                       | ISO 운전실 내부 배선 하네스                 |
| 트랙터 ISOBUS에 연결되지 않음 또는 비 ISOBUS 트랙터 | 필름 바인딩 장치 미장착 | 추가 G5e                              | 코너 포스트 배선 하네스(John Deere 트랙터만 해당) |
|                                     | 필름 바인딩 장치 장착  | Gen4 또는 G5                          | 배터리 배선 하네스                        |
|                                     | 필름 바인딩 장치 미장착 | Gen4 또는 G5                          | 운전실 배선 하네스                        |
|                                     |               | G5e                                 | 운전실 배선 하네스                        |

R2C13UE,HARNESSSOLOF -44-21JUL25-1/1

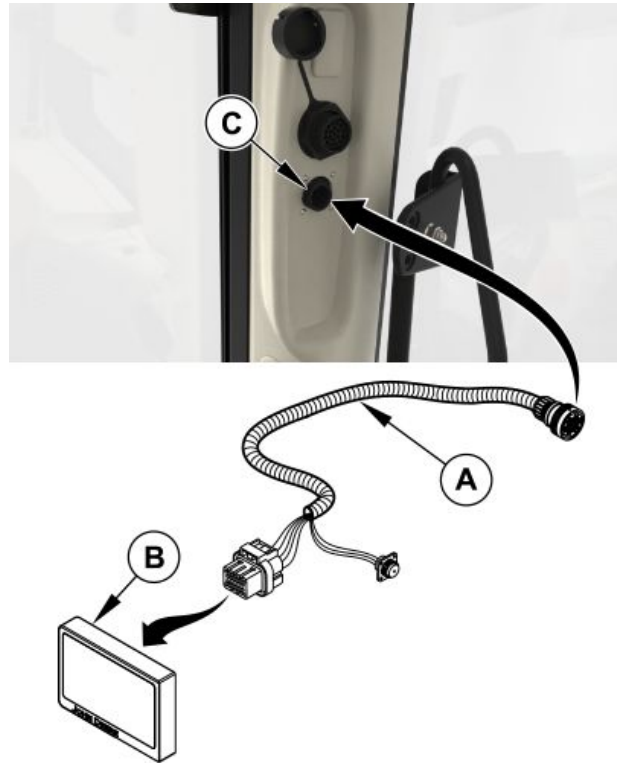
### ISO 운전실 내부 배선 하네스 설치(장착된 경우)

ISO 운전실 내부 배선 하네스(A)를 다음 장비에 연결합니다.

- 모니터(B)
- 운전실 내부의 ISOBUS 암 단자(C)

**중요:** 운전실 배선 하네스를 분리하기 전에 모니터가 완전히 꺼질 때까지 기다리십시오.

A—ISO 운전실 내부 배선 하네스    C—트랙터 ISOBUS 암 단자 운전실 내부  
B—모니터



CC676350 —UN—19AUG25

R1IUVNZ,1755603661832 -44-22AUG25-1/1

## 운전실 배선 하네스 설치(장착된 경우)

**중요:** 실내용 전원 콘센트(H)는 필요에 따라 트랙터에 연결해야 합니다.

실내용 전원 콘센트(H)에는 50A, 12V 전기 공급이 필요합니다.

와이어(B)는 트랙터의 점화 풀러스 신호에 연결해야 합니다.

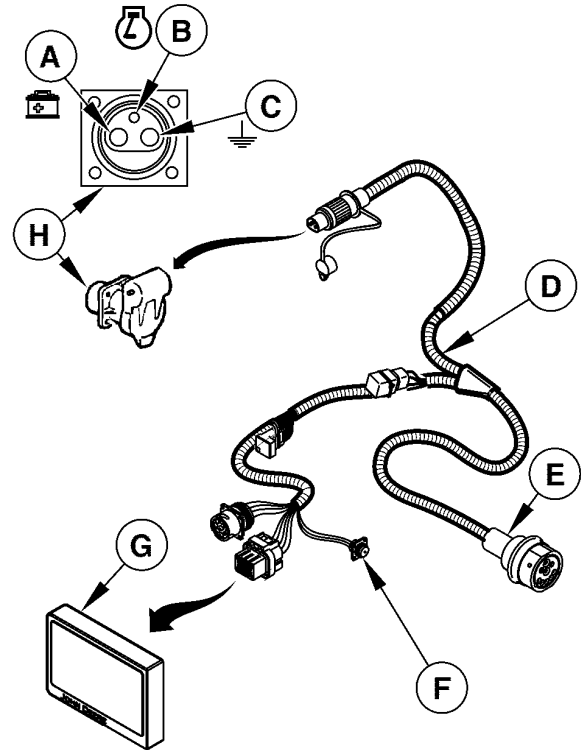
운전실 배선 하네스(D)를 다음 장비에 연결합니다.

- 모니터(G)
- 실내용 전원 콘센트(H)

장비의 와이어링 하네스(E) 커넥터를 운전실 캡 밖으로 빼냅니다.

**중요:** 운전실 배선 하네스를 분리하기 전에 모니터가 완전히 꺼질 때까지 기다리십시오.

- |                                     |                 |
|-------------------------------------|-----------------|
| A—빨간색(양극) 와이어(6 mm <sup>2</sup> )   | E—장비 배선 하네스 커넥터 |
| B—빨간색(양극) 와이어(1.5 mm <sup>2</sup> ) | F—비디오 카메라 플러그   |
| C—검은색(음극) 와이어(6 mm <sup>2</sup> )   | G—모니터           |
| D—운전실 캡 와이어링 하네스                    | H—실내용 전원 콘센트    |



CC657722—UN—31MAR25

r2c13ue,CABHARNESS -44-02SEP25-1/1

**배터리 배선 하네스 설치(장착된 경우)**

중요: 실내용 전원 콘센트(H)는 필요에 따라 트랙터에 연결해야 합니다.

실내용 전원 콘센트(H)에는 50A, 12V 전기 공급이 필요합니다.

와이어(B)는 트랙터의 접화 폴러스 신호에 연결해야 합니다.

중요: 실내용 전원 콘센트(K)는 필요에 따라 트랙터에 연결해야 합니다.

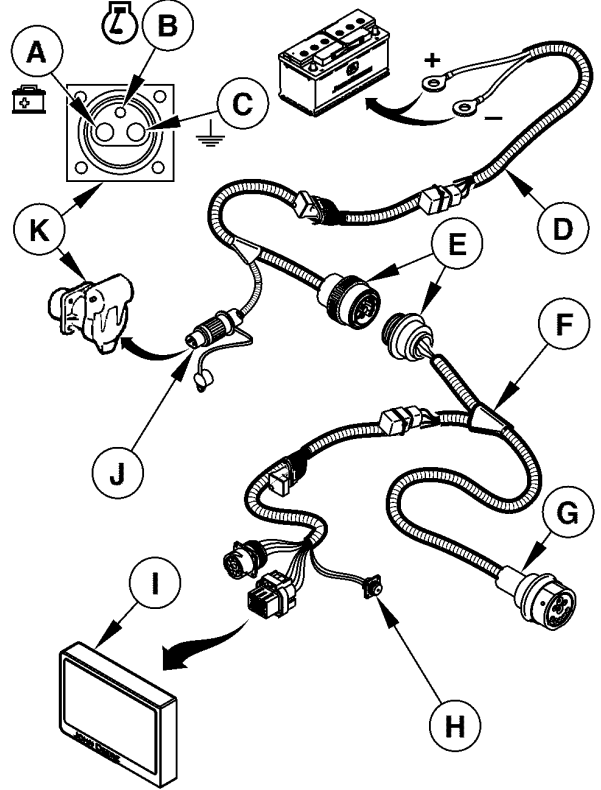
운전실 배선 하네스(F)를 다음 장비에 연결합니다:

- 모니터(I)
- 배터리 배선 하네스(D), 커넥터(E) 사용.
- 배터리 배선 하네스(D)의 실내용 전원 커넥터(J)가 실내용 전원 콘센트(K)에 연결되어 있는지 확인합니다.

장비의 배선 하네스(G) 커넥터를 운전실 밖으로 빼냅니다.

중요: 운전실 배선 하네스를 분리하기 전에 모니터가 완전히 꺼질 때까지 기다리십시오.

- |                                     |                 |
|-------------------------------------|-----------------|
| A—빨간색(양극) 와이어(6 mm <sup>2</sup> )   | G—장비 배선 하네스 커넥터 |
| B—빨간색(양극) 와이어(1.5 mm <sup>2</sup> ) | H—비디오 카메라 커넥터   |
| C—검은색(음극) 와이어(6 mm <sup>2</sup> )   | I—모니터           |
| D—배터리 배선 하네스                        | J—실내용 전원 커넥터    |
| E—배터리/운전실 배선 하네스 커넥터                | K—실내용 전원 콘센트    |
| F—운전실 캡 와이어링 하네스                    |                 |



CC669810—UN—07MAY25

R2C13UE,BATTERYHARNESS -44-02SEP25-1/1

**ISOBUS 호환 John Deere 트랙터에 디스플레이 설치(G5e 디스플레이가 장착된 경우)**

John Deere VT 디스플레이는 ISOBUS 호환 John Deere 차량의 코너 포스트에 설치할 수 있습니다.

1. 트랙터 접화 키를 꺼짐 위치로 돌린 후 접화 키를 제거하십시오.
2. 트랙터 코너 포스트에 디스플레이 유닛을 설치합니다. 장착 노브를 조여 디스플레이 장치를 고정합니다.

3. 디스플레이 하네스를 코너 포스트 커넥터에 연결하고 커넥터를 디스플레이 후면에 연결합니다.
4. 트랙터 접화 키를 꺼짐 위치로 돌립니다. 엔진 시동은 필요하지 않습니다.
5. 디스플레이 장치의 전원이 켜지고 장비 응용 프로그램 시작 페이지로 부팅되는지 확인합니다.

여러 개의 디스플레이를 실행하는 경우 자세한 내용은 디스플레이 사용 설명서를 참조하십시오.

zlvxplw,1725630353320 -44-03JUL25-1/1

**ISOBUS 호환 트랙터에 디스플레이 설치(Gen4 또는 G5 디스플레이가 장착된 경우)**

모든 ISOBUS 트랙터에 Gen4 및 G5를 설치할 수 있습니다.

1. 트랙터 접화 키를 꺼짐 위치로 돌린 후 접화 키를 제거하십시오.
2. 트랙터에 디스플레이 유닛을 설치합니다. 장착 노브를 조여 디스플레이 장치를 고정합니다.
3. 디스플레이 하네스를 운전실의 ISOBUS 소켓 및 디스플레이 뒷면의 커넥터에 연결합니다.

4. 트랙터 접화 키를 꺼짐 위치로 돌립니다.
5. 디스플레이 장치의 전원이 켜지고 장비 응용 프로그램 시작 페이지로 부팅되는지 확인합니다.

여러 개의 디스플레이를 실행하는 경우 자세한 내용은 디스플레이 사용 설명서를 참조하십시오.

oucc007,1751447874229 -44-04AUG25-1/1

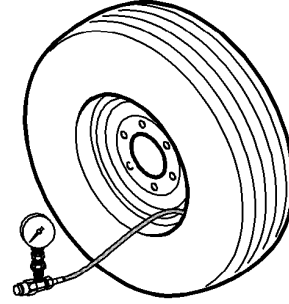
# 기계 준비

## 타이어 공기 주입

적절한 타이어 압력을 얻으려면 다음 표를 참조하십시오.

**중요:** 공공 도로 주행 시 항상 현지 도로 교통 규정을 준수하십시오. 안전 섹션의 최대 운송 속도 준수를 참조하십시오.

**중요:** 타이어 크기 변경은 브레이크 조정이 필요합니다.



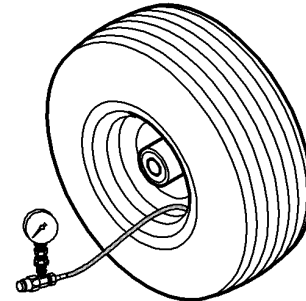
CC1030245

CC1030245 —UN—27SEP07

| 타이어          |            |       |       | 최소 압력                     |
|--------------|------------|-------|-------|---------------------------|
| 크기           | 하중 및 속도 지수 | F442M | F442R |                           |
| 15/55-17     | 134A8      | 확인    | 정상 아님 | 240kPa<br>(2.4bar; 35psi) |
| 16/70-20     | 154A8      | 확인    | 확인    | 190kPa<br>(1.9bar; 28psi) |
| 500/50-17    | 140A8      | 확인    | 정상 아님 | 150kPa<br>(1.5bar; 22psi) |
| 500/55-20    | 150A8      | 확인    | 확인    | 140kPa<br>(1.4bar; 20psi) |
| 520/55 R22.5 | 154D       | 정상 아님 | 확인    | 120kPa<br>(1.2bar; 17psi) |
| 600/50 R22.5 | 159D       | 정상 아님 | 확인    | 100kPa<br>(1bar, 15psi)   |

R2C13UE,1745408359336 -44-16SEP25-1/2

픽업 게이지 휠에 지정된 압력으로 공기를 주입합니다



CC1030246

CC1030246 —UN—01OCT07

| 픽업 게이지 휠 크기 | 압력                      |
|-------------|-------------------------|
| 160/65-6    | 140 kPa(1.4 bar, 20psi) |

R2C13UE,1745408359336 -44-16SEP25-2/2

## 잭스탠드 사용

잭스탠드는 다음과 같은 두 가지 속도를 갖추고 있습니다.

### · 저속(I) 사용 방법:

적재물이 있는 상태에서 잭스탠드(A)를 확장합니다.

- 크랭크(B)를 밀어 저속을 체결합니다.
- 시계 방향으로 돌려 베일러를 들어 올립니다.

### · 고속(II) 사용 방법:

잭스탠드(A)를 빠르게 확장합니다.

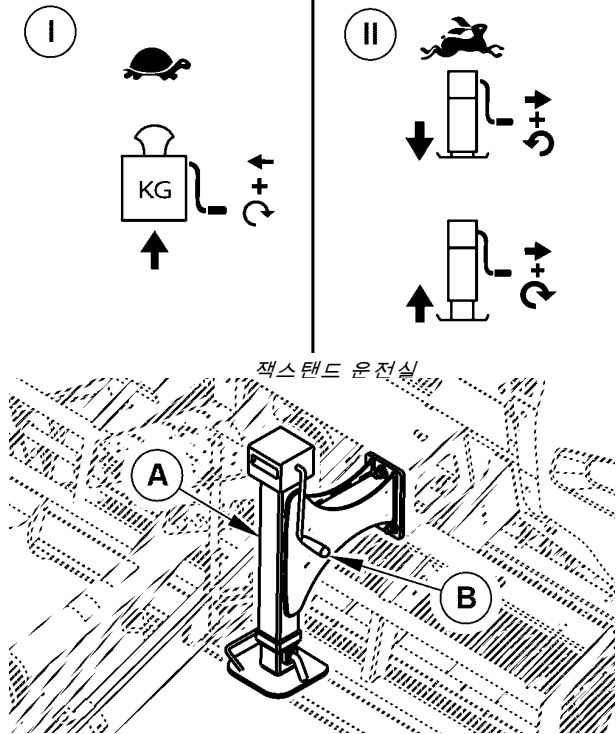
- 크랭크(B)를 당겨 고속을 체결합니다.
- 잭스탠드가 지면에 닿을 때까지 반시계 방향으로 돌립니다.

잭스탠드(A) 수축:

- 크랭크(B)를 당겨 고속을 체결합니다.
- 시계 방향으로 돌려 베일러를 내리거나 잭스탠드(A)를 수축합니다.

I— 저속도  
II— 고속

A—잭스탠드  
B—크랭크



r2c13ue,1741341428284 -44-07MAR25-1/3

CC657654 —UN—15JAN25

CC657655 —UN—09JAN25

## 잭스탠드 분리:

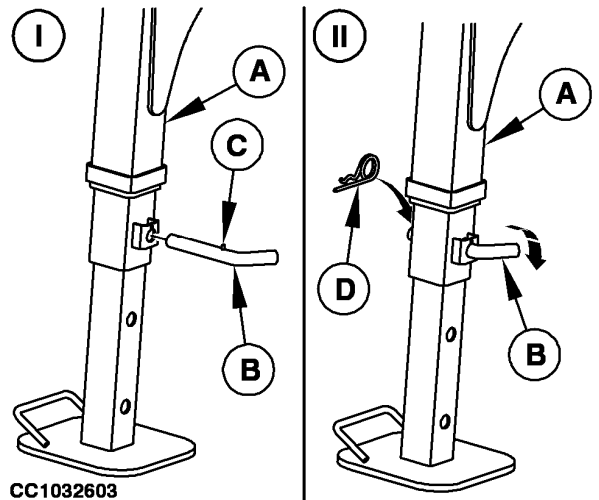
베일러를 트랙터에서 분리하기 전 잭스탠드(A)를 보관 위치에 이동하고 그림과 같은 위치에 세웁니다.

그림과 같이 잭스탠드(A)를 핀(B)으로 고정합니다:

- 그림 (I)과 같이 핀(B)을 삽입합니다.
- 그림 (II)와 같이 핀(B)을 돌려 잭스탠드를 고정합니다.
- 그림 (II)와 같이 핀(B)에 스프링 잠금 핀(D)을 삽입합니다.

A—잭스탠드  
B—핀

C—코터 핀  
D—스프링 잠금 핀



CC1032603

다음 페이지에 계속

r2c13ue,1741341428284 -44-07MAR25-2/3

CC1032603 —UN—14SEP10

### 잭스탠드 접기:

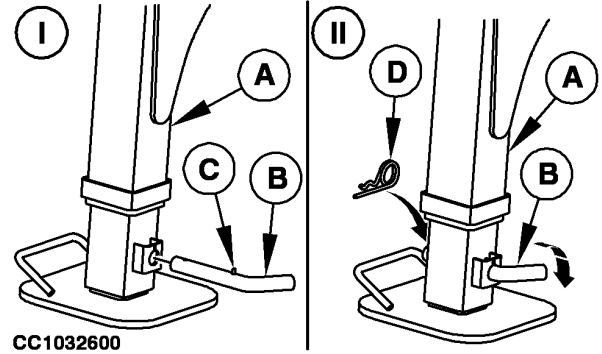
베일러를 트랙터에 장착한 후 그림과 같이 잭스탠드를 보관 위치에 고정합니다.

그림과 같이 잭스탠드(A)를 핀(B)으로 고정합니다:

1. 그림 (I)과 같이 핀(B)을 삽입합니다.
2. 그림 (II)와 같이 핀(B)을 돌려 잭스탠드를 보관 위치에 고정합니다.
3. 그림 (II)와 같이 핀(B)에 스프링 잠금 핀(D)을 삽입합니다.

A—잭스탠드  
B—핀

C—코터 핀  
D—스프링 잠금 핀



CC1032600

CC1032600 —UN—14SEP10

r2c13ue,1741341428284 -44-07MAR25-3/3

### 휠 초크 사용(장착된 경우)

장비에는 그림과 같이 장비 양쪽에 두 개의 휠 초크(A)가 장착되어 있습니다.

휠 초크(A)는 장비가 굴러가는 것을 방지합니다.

휠 초크를 설치하려면:

1. 장비를 평지에 주차합니다.
2. 휠 초크(A)를 브래킷(B)에서 분리합니다.
3. 그림과 같이 동일한 휠의 앞과 뒤에 휠 초크(A)를 설치합니다.

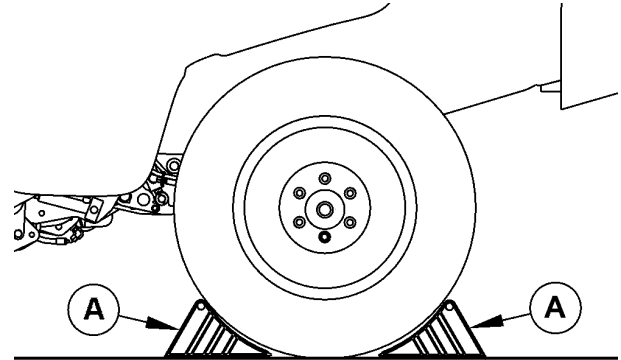
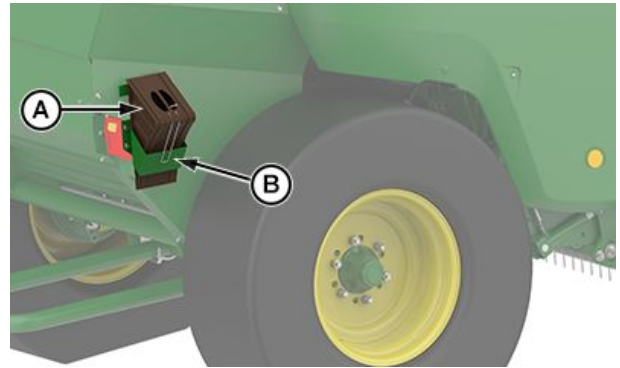
휠 초크를 분리하려면:

1. 휠에서 휠 초크(A)를 분리합니다.
2. 휠 초크(A)를 브래킷(B)에 설치합니다.

**중요:** 휠 초크(A)가 작동 또는 운송 중에 떨어지지 않도록 브래킷(B)에 단단히 고정되어 있는지 확인합니다.

A—휠 초크

B—휠 초크 브래킷



CC671480 —UN—24JUL25

CC657656 —UN—13JAN25

R1IUVNZ,1752565456051 -44-24JUL25-1/1

## 기계 각도 설정

**중요:** 장비와 함께 사용되는 트랙터에 적절하게 장비 각도를 설정해야 합니다.

다음 단계에 따라 베일러의 올바른 각도를 설정한 다음 히치를 트랙터와 일치하도록 조정하십시오.

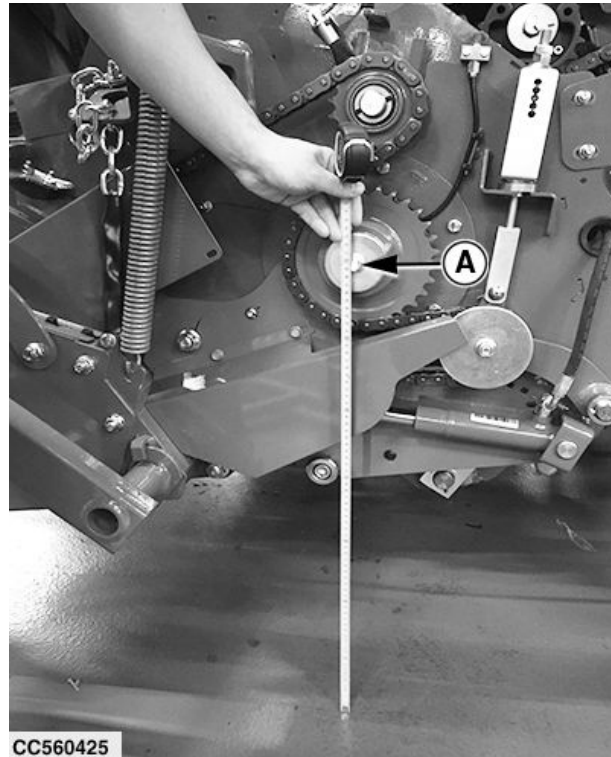
1. 장비를 평평한 지면에 주차합니다.
2. 로터 차축(A)이 다음 높이에 도달할 때까지 잭스탠드를 조정합니다.

**중요:** 최적의 장비 각도를 얻으려면 타이어에 정확한 공기압을 주입해야 합니다. 이 섹션의 타이어 공기압을 참조하십시오.

| 타이어 유형       | 높이                            |
|--------------|-------------------------------|
| 15/55-17     | 690—720 mm<br>(27.2in~28.3in) |
| 16/70-20     |                               |
| 500/50-17    |                               |
| 500/55-20    |                               |
| 520/55 R22.5 | 710—740 mm<br>(28~29 인치)      |
| 600/50 R22.5 |                               |

**참고:** 높이 범위는 너트의 중심부터 접지 레벨까지 측정됩니다.

트랙터 타이어 편향을 고려하려면 범위의 상단 또는 약간 위를 목표로 하십시오.



CC560425

A—로터 차축

CC560425 —UN—20MAR23

R2C13UE,1746004414241 -44-02SEP25-1/1

## 텅 조정

텅은 히치 볼트와 텅과 베일러 프레임 사이의 볼트를 모두 사용하여 트랙터 구성과 일치하도록 조정해야 합니다.

**중요:** 텅을 조정하기 전에 트랙터 타이어 공기압이 올바른지 확인합니다.

텅을 조정하기 전에 기계 각도를 설정해야 하며, 잭스탠드 위치를 변경하지 마십시오. 이 섹션의 기계 각도 설정을 참조하십시오.

1. 트랙터를 베일러에 가깝게 뒤로 이동합니다. 베일러 텅의 전방과 트랙터 히치를 정렬합니다.
2. 트랙터 히치와 일치하도록 텅 위치를 설정합니다.
3. 너트(C)와 Nord-Lock 와셔(F)를 분리합니다.
4. 히치(A)를 최대한 수평으로 설정합니다.

**중요:** Nord-Lock 와셔(F)는 일회용이며, 설정이 변경될 때마다 교체해야 합니다.

5. 그림과 같이 너트(C) 및 Nord-Lock 와셔(F)를 설치합니다.
6. 두 텅 프레임의 레벨이 동일한지 확인합니다.
7. 너트 (D), (E) 및 (C)를 약간 조입니다.

**중요:** 너트 (C), (D) 및 (E)를 조일 때 모든 링 톱니가 완전히 결합되었는지 확인합니다(끝에서 끝까지 서 있지 않음).

8. 너트 (D), (E), 및 (C)를 지정된 토크로 조입니다.

### 사양

|                     |                     |
|---------------------|---------------------|
| 텅 프레임 고정 너트—토크..... | 700Nm<br>(516lb-ft) |
| 텅 프레임 잠금 너트—토크..... | 700Nm<br>(516lb-ft) |
| 히치 고정 너트—토크.....    | 550Nm<br>(406lb-ft) |

9. 베일러를 트랙터에 장착합니다.

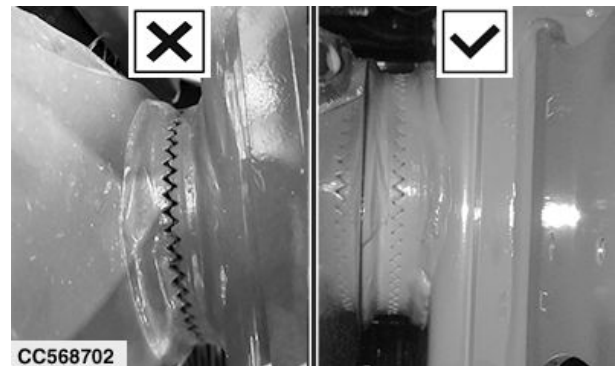
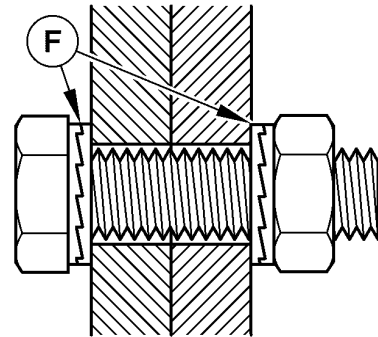
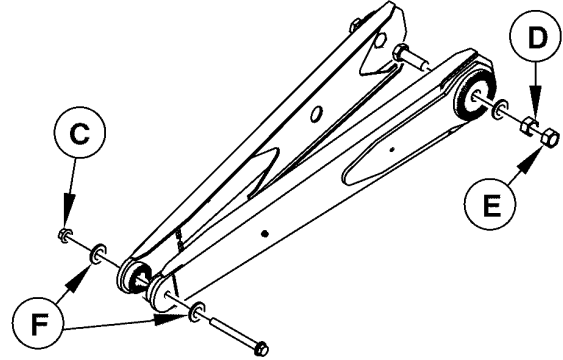
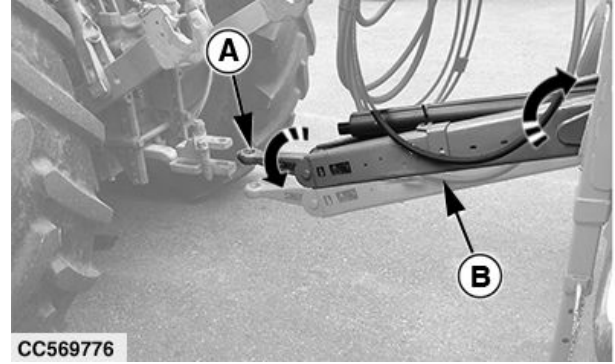
**중요:** 도로 및/또는 필드에서 운전하기 전에 항상 베일러를 트랙터에 올바르게 연결해야 합니다. 연결 섹션의 트랙터에 장비 연결을 참조하십시오.

10. 잭스탠드를 접습니다.

11. 로터 차축의 높이가 지정된 범위 이내인지 확인합니다. 이 섹션의 기계 각도 설정을 참조하십시오.

그렇지 않은 경우 2단계로 이동하여 텅 설정을 변경합니다.

**참고:** 올바른 기계 각도가 확인되면 게이지 휠을 사용하여 픽업 작업 높이를 조정해야 합니다. 장비 작동 섹션의 픽업 게이지 휠 조정을 참조하십시오.



텅 조이기 오류

A—히치  
B—텅 프레임  
C—히치 고정 너트

D—텅 프레임 고정 너트  
E—텅 프레임 잠금 너트  
F—Nord-Lock 와셔

## 캠 트랙 픽업 작동 모드 설정

픽업에는 두 가지 유형이 있습니다:

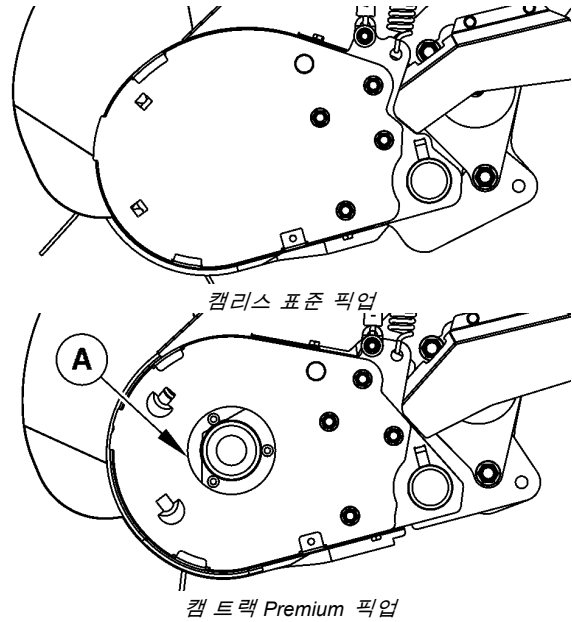
- 캠리스 표준 픽업, 부드러운 사이드 시트 장착.
- 사이드 시트에 베어링 커버(A)가 장착된 캠 트랙 Premium 픽업.

두 개의 캠 트랙 픽업 작동 모드가 있습니다:

- **고정 작동 모드:** 고정 작동 모드를 사용하면 픽업이 지면 윤곽을 따라 위아래로 이동할 수 있습니다.
- **진자 작동 모드:** 진자 작동 모드를 사용하면 좌우 측에 추가 틸트를 사용할 수 있습니다. 이 모드는 특히 짧은 작물의 피킹 품질을 높이고 지면 윤곽을 더 개선하도록 권장합니다.

참고: 초기 공장 모드는 고정 작업 모드입니다.

A—베어링 커버



r2c13ue,1728296046126 -44-22AUG25-1/5

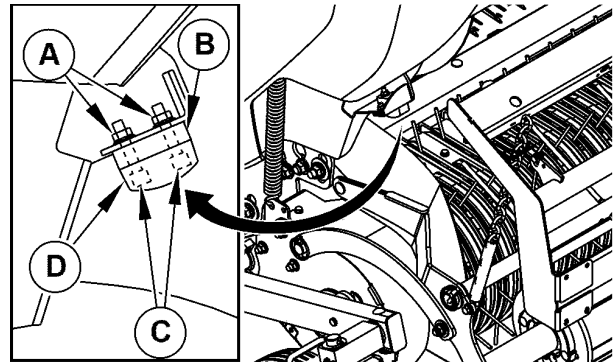
CC647153 —UN—07 JAN25

CC647152 —UN—07 JAN25

## 진자 작동 모드 설정:

참고: 스페이서(B)의 공장 위치는 너트(A)의 측면에 있습니다.

1. 픽업을 내리십시오.
2. 진자 작동 모드 위치에서 우측 픽업 스톱(D)을 설정합니다:
  - a. 캡 나사(C)와 너트(A)를 풉니다.
  - b. 그림과 같이 진자 작동 모드 위치에 스페이서(B) 및 스톱(D)을 설치합니다.
  - c. 나사와 너트 (C) 및 (A)를 조입니다.



진자 작동 모드 위치

A—너트  
B—스페이서

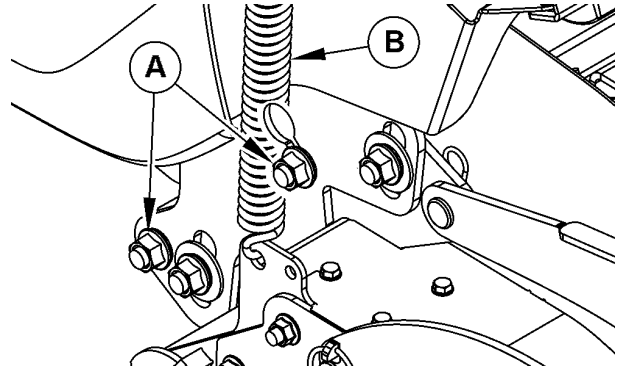
C—나사  
D—스톱

다음 페이지에 계속

r2c13ue,1728296046126 -44-22AUG25-2/5

CC657651 —UN—07 JAN25

3. 픽업을 완전히 올리십시오.
4. 우측 픽업 유동 스프링(B)을 완전히 풉니다.
5. 작업 위치에 게이지 휠을 설치합니다. 이 섹션의 작업 위치에 표준 게이지 휠 설치 또는 작업 위치에 캐스터 게이지 휠 설치를 참조합니다.
6. 픽업을 완전히 하강시키십시오.
7. 볼트(A)와 Nord-Lock 와셔를 분리하고 공구 상자에 보관합니다.
8. 진자 작동 모드에서 우측 픽업 유동 스프링을 조정합니다. 장비 작동—일반 목적 섹션의 픽업 유동 스프링 조정을 참조하십시오.



A—볼트

B—우측 픽업 유동 스프링

r2c13ue,1728296046126 -44-22AUG25-3/5

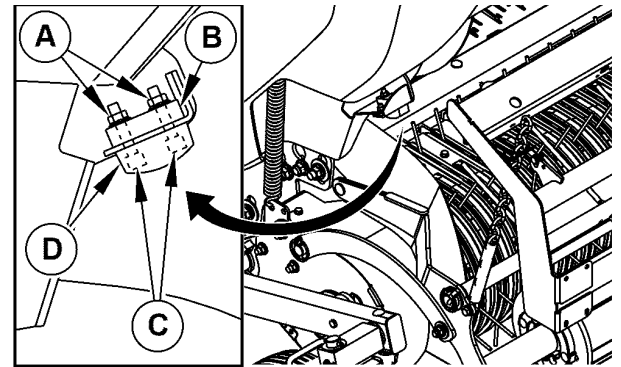
CC657649—UN—22APR25

#### 고정 작동 모드 설정:

1. 픽업을 내리십시오.
2. 고정 작동 모드 위치에서 우측 픽업 스톱(D)을 설정합니다:
  - a. 캡 나사(C)와 너트(A)를 풉니다.
  - b. 그림과 같이 고정 작업 모드 위치에 스페이서(B) 및 스톱(D)을 설치합니다.
  - c. 나사와 너트 (C) 및 (A)를 조입니다.

A—너트  
B—스페이서

C—나사  
D—스톱



고정 작동 모드 위치

다음 페이지에 계속

r2c13ue,1728296046126 -44-22AUG25-4/5

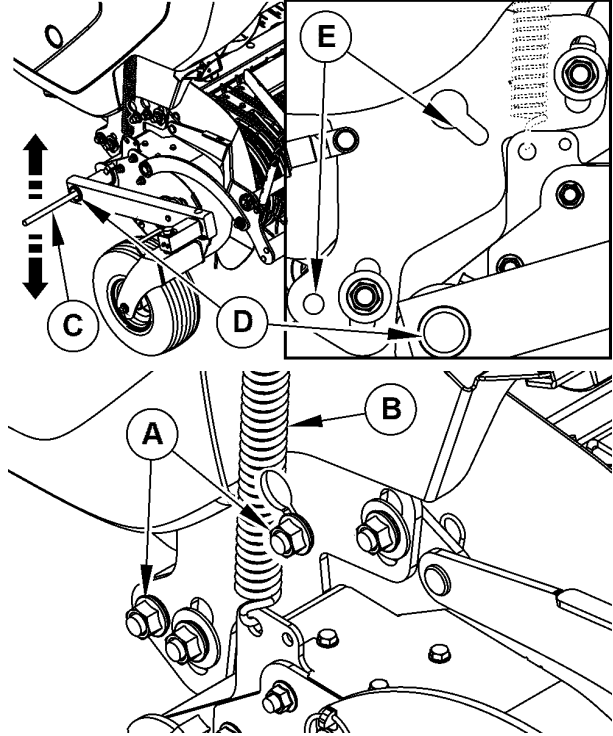
CC657650—UN—07JAN25

- 고정 모드에서 우측 픽업 유동 스프링(B)을 조정합니다. 장비 작동—일반 목적 섹션의 픽업 유동 스프링 조정을 참조하십시오.
- 픽업을 완전히 올리십시오.
- 작업 위치에 게이지 휠을 설치합니다. 이 섹션의 작업 위치에 표준 게이지 휠 설치 또는 작업 위치에 캐스터 게이지 휠 설치를 참조합니다.
- 게이지 휠과 접지 사이의 간격이 5cm(2인치)가 될 때까지 픽업을 내립니다.
- 핀 바(C)를 게이지 휠 압 구멍(D)에 삽입하여 픽업 구멍(E)을 정렬합니다.

**중요:** Nord-Lock 와셔는 한 번만 사용할 수 있으므로 매번 교체해야 합니다.

- 볼트(A) 및 Nord-Lock 와셔를 구멍(E)에 설치합니다.
- 볼트(A)를 조입니다.

A—볼트  
B—우측 픽업 유동 스프링  
C—프라이 바  
D—구멍  
E—픽업 홀



r2c13ue,1728296046126 -44-22AUG25-5/5

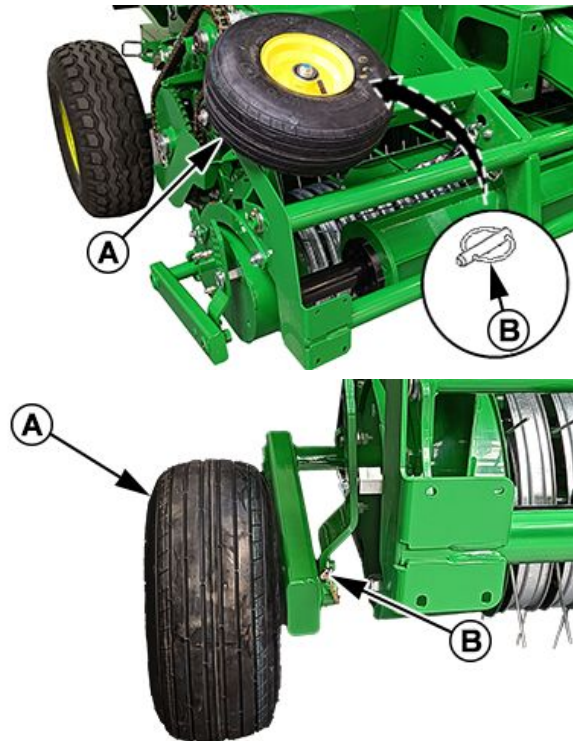
CC647155 —UN—22APR25

CC657649 —UN—22APR25

### 작업 위치에 표준 깊이 게이지 휠 설치

- 신속잠금 핀(B) 분리.
- 브래킷에서 게이지 휠(A)을 분리합니다.
- 그림과 같이 게이지 휠(A)을 픽업 위치로 옮깁니다. 신속 잠금 핀(B)으로 고정합니다.
- 반대쪽도 같은 절차를 반복합니다.

A—게이지 휠  
B—신속 잠금 핀



다음 페이지에 계속

zlvxplw,1725879811209 -44-28MAY25-1/2

CC657737 —UN—29APR25

CC657736 —UN—26MAR25

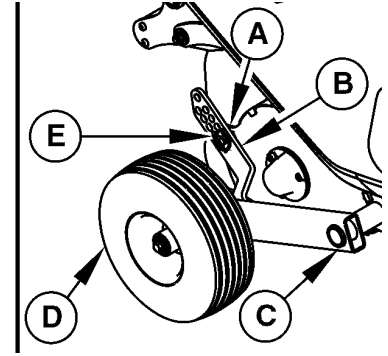
### 표준 게이지 휠의 초기 설정:

1. 신속 잠금 핀(A) 및 핀(E)을 제거합니다.
2. 지지대(B)의 구멍 위치(F)를 시작 위치로 선택합니다.
3. 신속 잠금 핀(A) 및 핀(E)을 설치합니다.
4. 반대쪽에서도 같은 절차를 반복합니다.

A—신속 잠금 핀  
B—지지대  
C—휠 암

D—게이지 휠  
E—핀  
F—구멍 위치

CC565174



CC565174 —UN—13MAR23

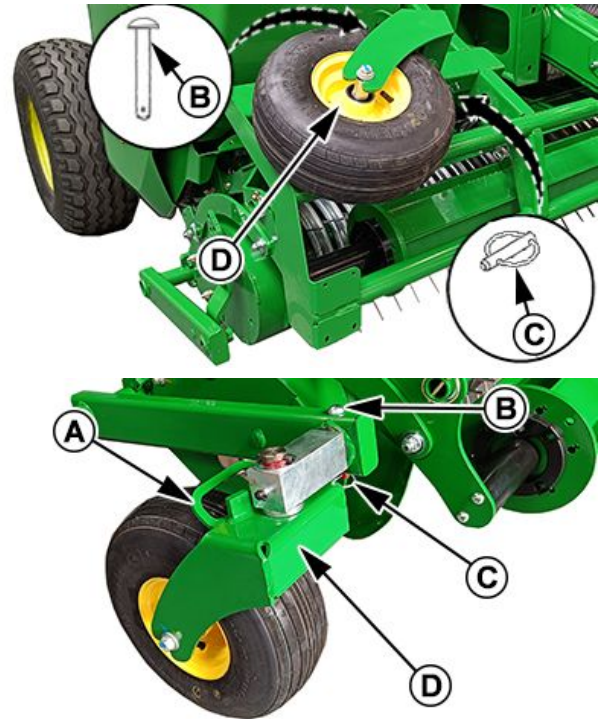
zlvxplw,1725879811209 -44-28MAY25-2/2

### 작업 위치에 캐스터 게이지 휠 설치

1. 신속 잠금 핀(C) 및 핀(B)을 분리합니다.
2. 브래킷에서 캐스터 게이지 휠(D)을 분리합니다.
3. 핸들(A)을 사용하여 캐스터 게이지 휠(D)을 그림과 같이 픽업 위치에 놓고 핀(B) 및 신속 잠금 핀(C)으로 고정합니다.
4. 반대쪽도 같은 절차를 반복합니다.

A—캐스터 게이지 휠 핸들  
B—핀

C—신속 잠금 핀  
D—캐스터 게이지 휠



CC657739 —UN—29APR25

CC657738 —UN—26MAR25

zlvxplw,1725879811021 -44-28MAY25-1/2

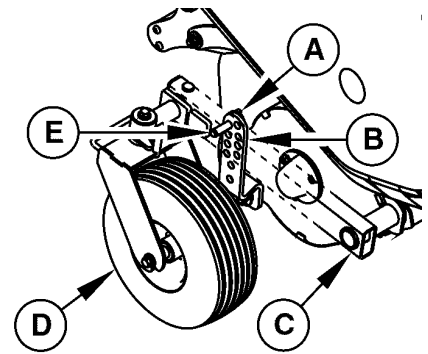
### 게이지 휠의 초기 설정:

1. 신속 잠금 핀(A) 및 핀(E)을 제거합니다.
2. 지지대(B)의 구멍 위치(F)를 시작 위치로 선택합니다.
3. 신속 잠금 핀(A) 및 핀(E)을 설치합니다.
4. 반대쪽에서도 같은 절차를 반복합니다.

A—신속 잠금 핀  
B—지지대  
C—휠 암

D—게이지 휠  
E—핀  
F—구멍 위치

CC647145



CC647145 —UN—24SEP24

zlvxplw,1725879811021 -44-28MAY25-2/2

## 그물 롤 선택

최적의 성능 구현을 위해 **John Deere** 네트 롤을 권장합니다:

| 네트 유형:    | 재료 폭(A)                         | 코어 폭(B)               |
|-----------|---------------------------------|-----------------------|
| 표준        | 1215—1235 mm<br>(47.8in~48.6in) | 최대 1255mm<br>(42.4in) |
| CoverEdge | 1285—1305 mm<br>(50.6in~51.4in) | 최대 1320mm<br>(60 in)  |

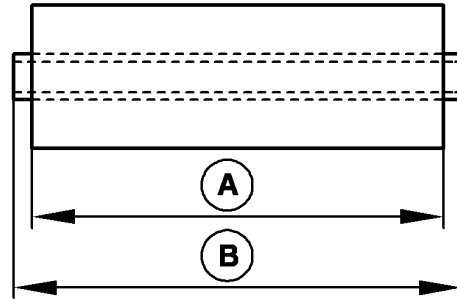
**중요:** 그물 롤 지름은 30cm(11.8인치)를 초과하지 않아야 합니다.

A—재료 폭

B—코어 폭

CC421116

CC1033200



CC421116 —UN—22OCT20

CC1033200 —UN—05AUG10

R2C13UE,1744883602930 -44-25AUG25-1/1

## 그물 롤 관리

**중요:** 네트 롤 재료를 습기 및 파손으로부터 보호하십시오. 사용 준비가 될 때까지 보호 피복을 제거하지 마십시오. 찢어짐은 불규칙한 성능을 초래하고 베

일의 내후성에도 영향을 줄 수 있습니다. 끈적끈적한 테이프를 그물에 직접 사용하지 마십시오.

직사광선을 피해 시원하고 건조한 곳에 보관하십시오.

R2C13UE,1744883723401 -44-17APR25-1/1

## 네트 바인딩 장치 관리

장비를 작동하기 전에 다음 절차를 실시합니다:

피드 롤을 닦고 끈적한 물질이 묻어 있는지 점검합니다. 휘발유, 벤진, 테레빈유 또는 기타 유사 세척 용액 등의 강한 세척제를 이용해서 고무 피드 롤을 세척하지 마십시오.

다음을 이용할 것을 권장합니다.

- 물
- 비눗물

건식 고무 이송 롤에 활석 가루를 도포합니다.

R2C13UE,1744883804303 -44-09JUL25-1/1

## 그물 롤 로드

**⚠ 주의:** 그물 롤을 설치하기 전, PTO를 해제하고 주차 브레이크를 연결한 다음 트랙터 엔진을 끄고 키를 분리하십시오. 가동부가 모두 정지할 때까지 기다립니다.

**⚠ 주의:** 그물 묶음 커버(A)는 스프링 부하식이며, 해제되면 빠르게 위로 올라옵니다.

### 네트 롤 설치:

1. 우측 도어를 엽니다.
2. 핸들(B)을 사용하여 그물 묶음 커버(A)를 엽니다.
3. 포장 재료(스테이플러, 테이프 등)를 모두 제거 및 재활용합니다.
4. 표준 그물 롤에만 해당하며, 브래킷에서 정지부(C)를 분리하여 그물 롤 양측에 정지부를 설치하십시오.

*참고: CoverEdge 그물 롤은 스톱(C)이 필요하지 않습니다.*

5. 그림과 같이 그물 칸(D)으로 그물 롤을 밀어 넣고 그물 이 롤 하단에서 당겨지는지 확인하십시오.

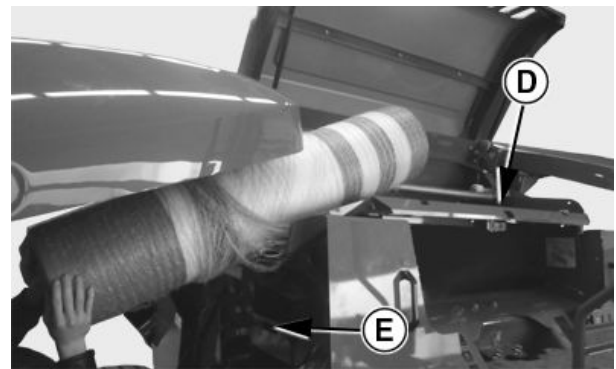
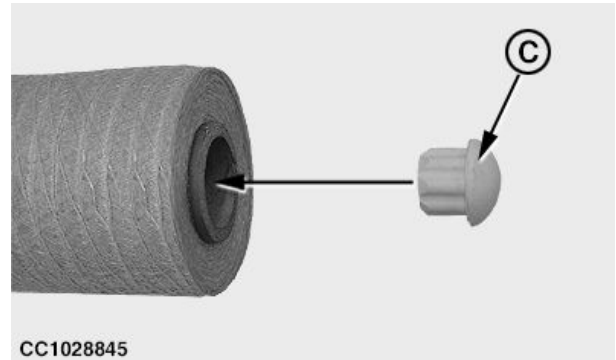
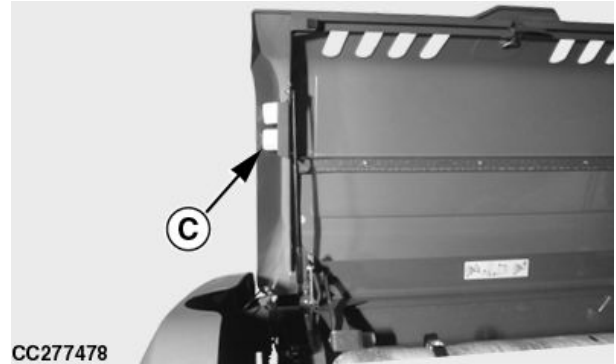
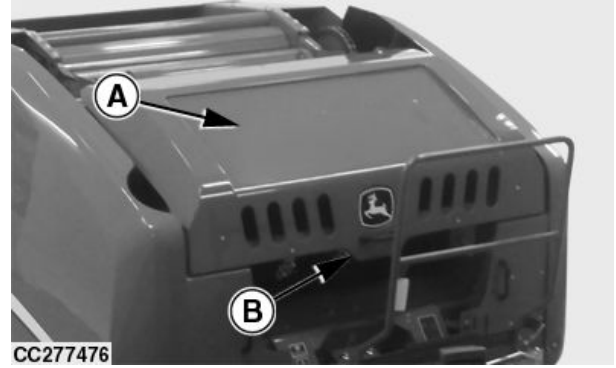
*참고: John Deere 네트에는 2개의 유색 큰 줄무늬가 있으며, 이는 반드시 장비의 우측을 향해야 합니다.*

그물 롤 2개를 그물함(D)에 보관할 수 있습니다. 그물 상자 함(E)을 사용하여 여분의 그물 롤을 보관할 수도 있습니다.

*참고: 그물 롤의 외부 직경은 245mm(9.65 인치)를 초과해서는 안 됩니다.*

A—그물 묶음 커버  
B—핸들  
C—스톱

D—그물함  
E—그물 상자 구획



CC277476—UN—18JUL16

CC277478—UN—18JUL16

CC1028845—UN—22DEC06

CC876305—UN—24JUN25

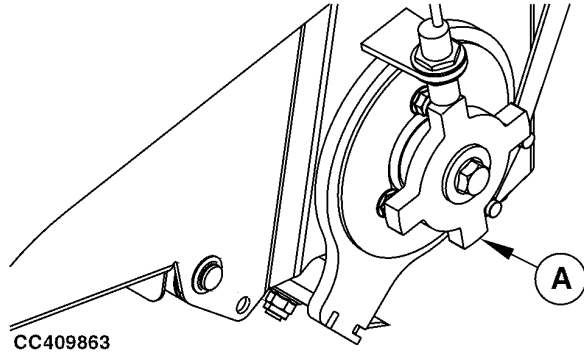
RIIUVNZ,1745844544405 -44-01AUG25-1/1

## 이송 롤을 통한 그물 배치

**⚠ 주의:** 회전 부품 관련 작업 시에는 장비 주변에 사람이 없어야 합니다. 예기치 않은 움직임이 발생할 수 있으므로 회전 부품 주위에서는 주의해야 합니다.

바인딩 시스템에서 작업할 때는 크로스(A)를 손으로 돌리지 마십시오. 그물을 당기면서 크로스(A)를 동시에 돌리지 마십시오.

A—십자



CC409863 —UN—06APR20

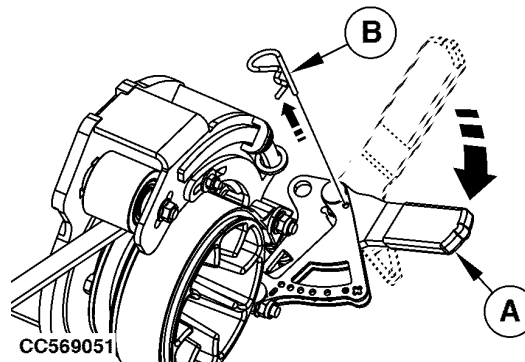
RIIUVNZ,1743516119456 -44-06AUG25-1/4

### 1. 바인딩 장치 브레이크 해제:

- 스프링 잠금 핀(B)을 분리합니다.
- 핸들(A)을 당겨 바인딩 장치 브레이크를 해제합니다.

A—핸들

B—스프링 잠금 핀



바인딩 장치 브레이크 해제

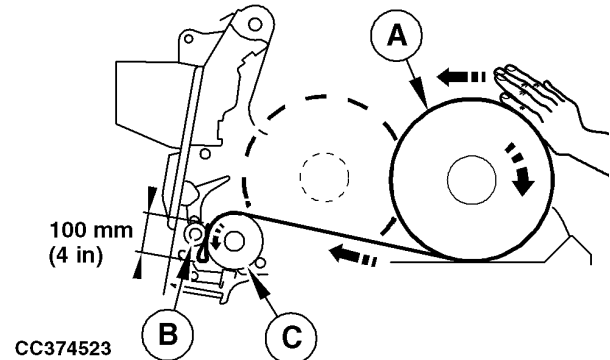
CC569051 —UN—19APR23

RIIUVNZ,1743516119456 -44-06AUG25-2/4

- 그림과 같이 그물 롤(A)로 고리를 만들고 핀칭롤(B)과 고무 롤(C) 사이에 그물 고리를 배치합니다.
- 그림과 같이 그물 롤을 고무 롤(C)에 밀어 넣고 여유분을 제거합니다.

A—그물 롤  
B—핀칭롤

C—고무 롤



이송 롤을 통한 그물 배치

CC374523 —UN—09APR19

다음 페이지에 계속

RIIUVNZ,1743516119456 -44-06AUG25-3/4

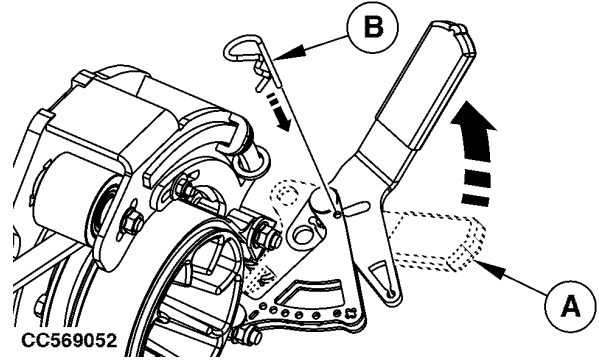
4. 바인딩 장치 브레이크 연결:

- 연결 위치에서 핸들(A)을 밀니다.
- 스프링 잠금 핀(B)을 설치합니다.

5. 그물 묶음 커버를 닫습니다.

6. 우측 도어를 닫습니다.

**중요:** 하루가 끝날 때 피드 롤에서 네트 재료를 제거하는 것이 좋습니다. 이렇게 하면 그물 재료가 고무 롤(C)에 끼이는 것을 방지하여 시동 시 문제 발생을 방지할 수 있습니다.



A—핸들

B—스프링 잠금 핀

바인딩 장치 브레이크 연결

R11UVNZ,1743516119456 -44-06AUG25-4/4

## 필름 바인딩 롤 선택

최적의 성능을 달성하려면 다음 사양을 만족하는 John Deere XtraCover 필름 롤을 사용하는 것이 좋습니다:

|      | XtraCover       |
|------|-----------------|
| 두께   | 16µm(630마이크로인치) |
| 재료 폭 | 1380mm(54.3in)  |
| 길이   | 2000m(6560ft)   |

**참고:** 필름 롤 직경은 25cm(10in)를 초과하지 않아야 합니다.



R2C13UE,1746007911081 -44-01AUG25-1/1

## 바인딩 필름 롤 관리

**중요:** 습기 및 파손으로부터 필름 롤 재료를 보호하십시오. 사용 준비가 될 때까지 보호 피복을 제거하지 마십시오. 찢어짐과 절단은 불규칙한 성능을 유발합니다.

고 베일의 베일 내후성에 영향을 줄 수 있습니다. 끈적한 테이프를 필름에 직접 사용하지 마십시오.

직사광선을 피해 시원하고 건조한 곳에 보관하십시오.

t181334,1685429334465 -44-30MAY23-1/1

## 필름 바인딩 장치 관리

장비를 작동하기 전에 다음 절차를 실시합니다:

공급 롤을 닦고 끈적한 재료가 있는지 확인합니다. 휘발유, 벤진, 테레빈유 또는 기타 유사 세척 용액 등의 강한 세척제를 이용해서 고무 피드 롤을 세척하지 마십시오.

고무 피드 롤에 활석 가루를 도포합니다.

다음을 이용할 것을 권장합니다.

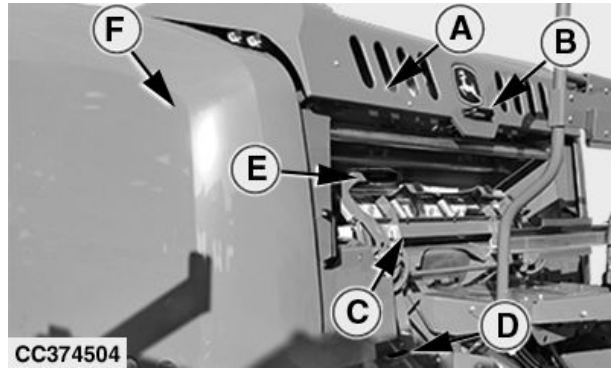
- 물
- 비눗물

R11UVNZ,1743516248244 -44-06AUG25-1/1

## 바인딩 필름 롤 스톱 조정

1. 핸들(B)을 사용하여 그물 묶음 커버(A)를 엽니다.
2. 필요한 경우 그물 롤을 제거합니다.
3. 잠금 핸들(D)을 올립니다.
4. 핸들(E)을 사용하여 필름 압력 암(C)을 아래로 내립니다.
5. 포장 재료(스테이플, 테이프 등)를 모두 제거합니다.

A—그물 묶음 커버  
B—핸들  
C—필름 압력 암  
D—핸들 잠금  
E—핸들  
F—우측 도어



CC374504

CC374504 —UN—02APR19

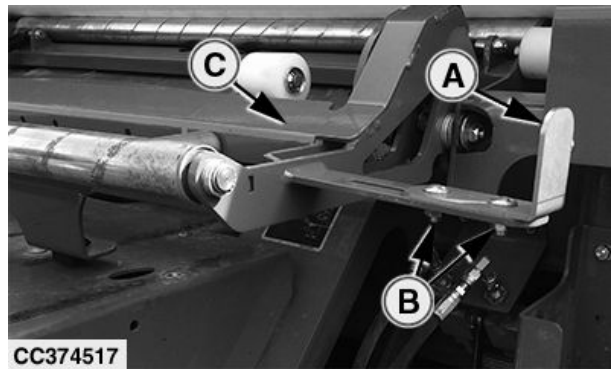
R11UVNZ,1745930832935 -44-28AUG25-1/3

6. 롤 스톱(A)을 조정합니다.
  - a. 나사(B)를 푸십시오.
  - b. 롤이 필름 압력 암(C)의 중심에 위치하도록 스톱(A)을 이동합니다.
  - c. 나사(B)를 조입니다.

**중요:** 필름이 롤 상단에서 기계쪽으로 당겨졌는지 확인합니다.

7. 필름 롤을 로드합니다. 이 섹션의 바인딩 필름 롤 로드를 참조하십시오.

A—스톱  
B—나사  
C—필름 압력 암



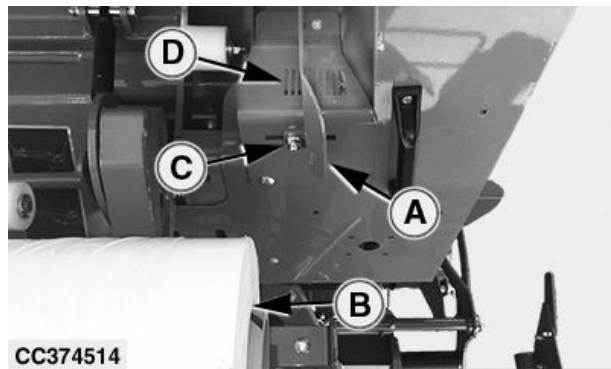
CC374517

CC374517 —UN—02APR19

R11UVNZ,1745930832935 -44-28AUG25-2/3

8. 롤의 폭에 따라 롤 스톱(A)을 조정하여 롤이 필름 압력 암의 중앙에 위치하도록 합니다.
  - a. 너트(C)를 분리합니다.
  - b. 스톱(A)을 분리합니다.
  - c. 스톱(A)을 원하는 구멍(D)에 설치합니다.
  - d. 너트(C)를 설치합니다.
  - e. 필름 압력 암의 반대쪽에서 절차를 반복합니다.
9. 필름을 배치합니다. 이 섹션의 이송 롤을 통한 바인딩 필름 설치를 참조하십시오.

A—롤 스톱  
B—롤  
C—너트  
D—구멍



CC374514

CC374514 —UN—02APR19

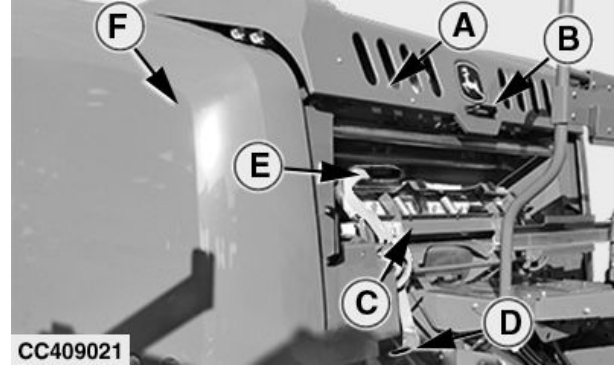
R11UVNZ,1745930832935 -44-28AUG25-3/3

## 바인딩 필름 롤 로드

**중요:** 바인딩 필름의 새 롤을 로드할 때 롤에 절단 부 또는 손상이 없는지 확인합니다. 묶음 사이클 중에 찢어질 수 있습니다.

1. 오른쪽 도어(F)를 엽니다.
2. 잠금 핸들(D)을 올립니다.
3. 핸들(E)을 사용하여 필름 압력 암(C)을 아래로 내립니다.
4. 핸들(B)을 사용하여 그물 묶음 커버(A)를 엽니다.

|            |         |
|------------|---------|
| A—그물 묶음 커버 | D—핸들 잠금 |
| B—핸들       | E—핸들    |
| C—필름 압력 암  | F—우측 도어 |



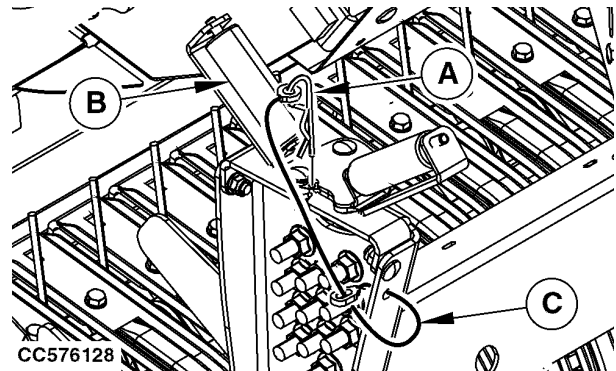
CC409021

CC409021—UN—13MAR20

RIIUVNZ,1745930994346 -44-28AUG25-1/4

5. 핀(A)을 제거하여 회전 롤 지지대(B)를 제거합니다.
6. 회전 롤 지지대(B)를 90도 돌립니다.

|            |      |
|------------|------|
| A—핀        | C—칼라 |
| B—회전 롤 지지대 |      |



CC576128

CC576128—UN—28APR23

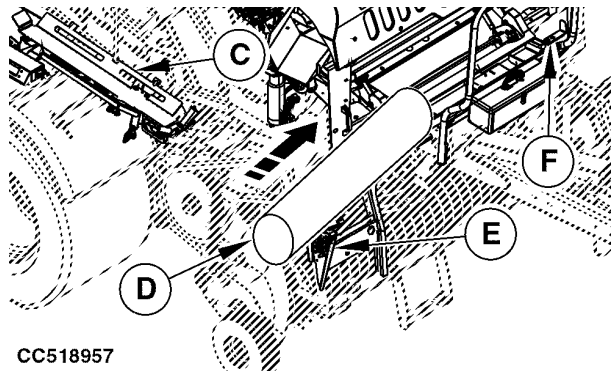
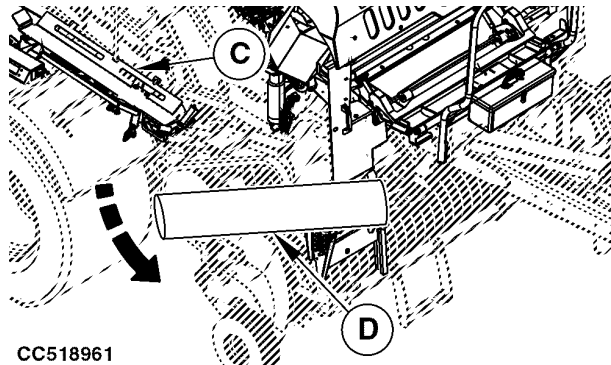
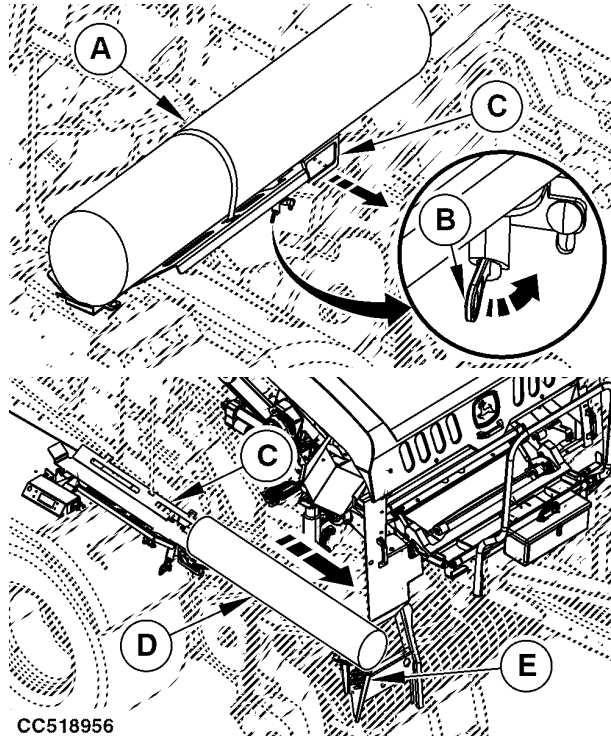
다음 페이지에 계속

RIIUVNZ,1745930994346 -44-28AUG25-2/4

7. 스트랩(A)을 제거합니다.
8. 잠금 장치(B)를 돌리고 랙(C)을 당깁니다.
9. 랙(C)을 돌리고 회전 롤 지지대(E)에 맞춥니다.
10. 바인딩 필름 롤(D)을 회전 롤 지지대(E)에 밀어 넣습니다.
11. 바인딩 필름 롤(D) 끝을 들어 올립니다.
12. 바인딩 필름 롤(D)을 90도 돌려 필름 압력 암과 맞춥니다.
13. 스톱(F)에 닿을 때까지 압력 암의 바인딩 필름 롤을 밀어 넣습니다.

A—스트랩  
B—잠금장치  
C—랙

D—바인딩 필름 롤  
E—회전 롤 지지대  
F—스톱



다음 페이지에 계속

RIIUVNZ,1745930994346 -44-28AUG25-3/4

CC676303 —UN—17JUN25

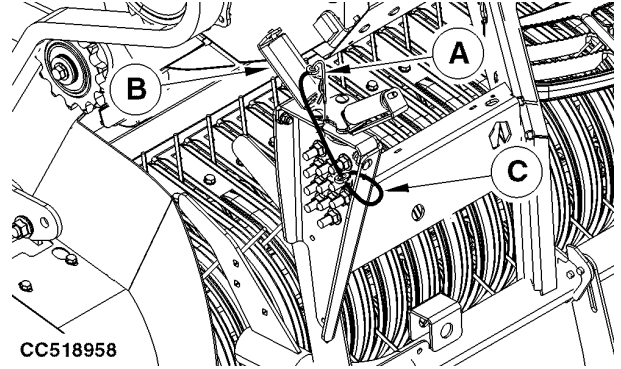
CC518956 —UN—21OCT21

CC518961 —UN—21OCT21

CC518957 —UN—21OCT21

14. 회전 롤 지지대(B)를 잠그기 위해 핀(A)을 설치합니다.
15. 이송 롤을 통하여 바인딩 필름을 배치합니다. 이 섹션의 이송 롤을 통한 바인딩 필름 설치를 참조하십시오.

A—핀  
B—회전 롤 지지대  
C—칼라



CC518958 —UN—14SEP21

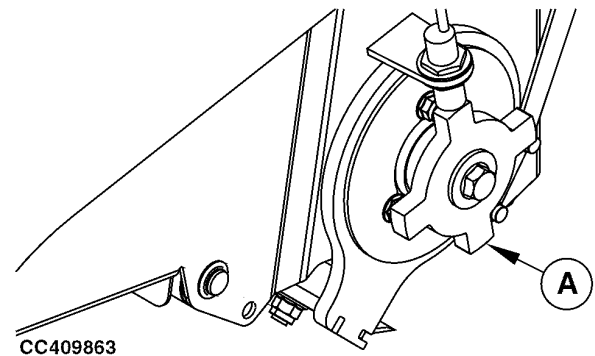
RIIUVNZ,1745930994346 -44-28AUG25-4/4

### 이송 롤을 통한 바인딩 필름 배치

**⚠ 주의:** 회전 부품 관련 작업 시에는 장비 주변에 사람이 없어야 합니다. 예기치 않은 움직임이 발생할 수 있으므로 회전 부품 주위에서는 주의해야 합니다.

바인딩 시스템에서 작업할 때는 크로스(A)를 손으로 돌리지 마십시오. 필름을 당기면서 크로스(A)를 동시에 돌리지 마십시오.

A—십자

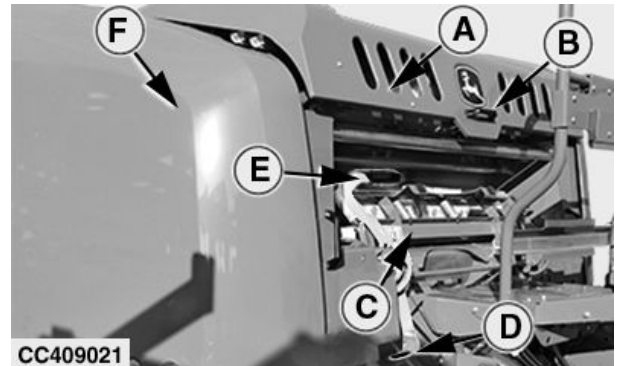


CC409863 —UN—06APR20

RIIUVNZ,1743517792551 -44-28AUG25-1/8

1. 오른쪽 도어(F)를 엽니다.
2. 잠금 핸들(D)을 올립니다.
3. 핸들(E)을 사용하여 필름 압력 암(C)을 아래로 내립니다.
4. 핸들(B)을 사용하여 그물 묶음 커버(A)를 엽니다.

A—그물 묶음 커버  
B—핸들  
C—필름 압력 암  
D—핸들 잠금  
E—핸들  
F—우측 도어



CC409021 —UN—13MAR20

다음 페이지에 계속

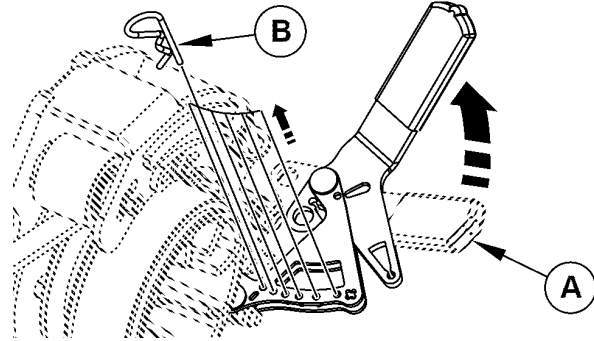
RIIUVNZ,1743517792551 -44-28AUG25-2/8

5. 바인딩 장치 브레이크 해제:

- 스프링 잠금 핀(B)의 위치를 표시합니다.
- 스프링 잠금 핀(B)을 분리합니다.
- 핸들(A)을 당겨 바인딩 장치 브레이크를 해제합니다.

A—핸들

B—스프링 잠금 핀



CC666336—UN—17 JUN25

RIIUVNZ,1743517792551 -44-28AUG25-3/8

6. 브레이크 레버(B)를 올린 후 레버(A)를 사용하여 잠급니다.

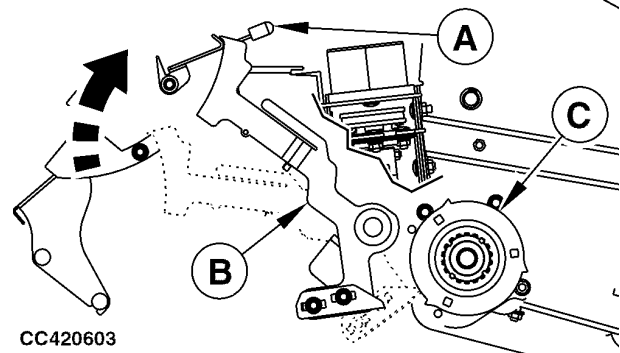
**중요:** 필름이 롤 상단에서 기계쪽으로 당겨졌는지 확인합니다.

7. 필름 롤을 로드합니다. 이 섹션의 바인딩 필름 롤 로드를 참조하십시오.

A—레버

B—브레이크 레버

C—필름 제동 돌(24번)



CC420603—UN—12NOV20

다음 페이지에 계속

RIIUVNZ,1743517792551 -44-28AUG25-4/8

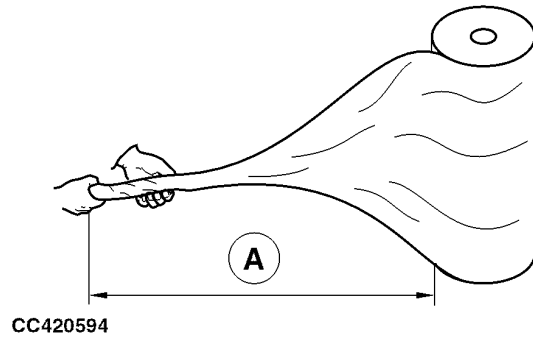
8. 필름을 충분한 길이(A)로 풀기:

사양

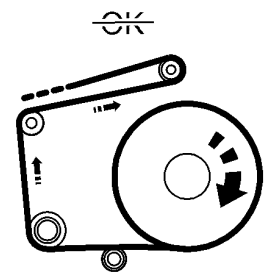
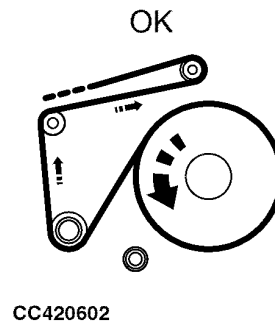
로드하기 전에 필름 풀

기—길이..... 1.5 m  
(5 피트)

A—거리



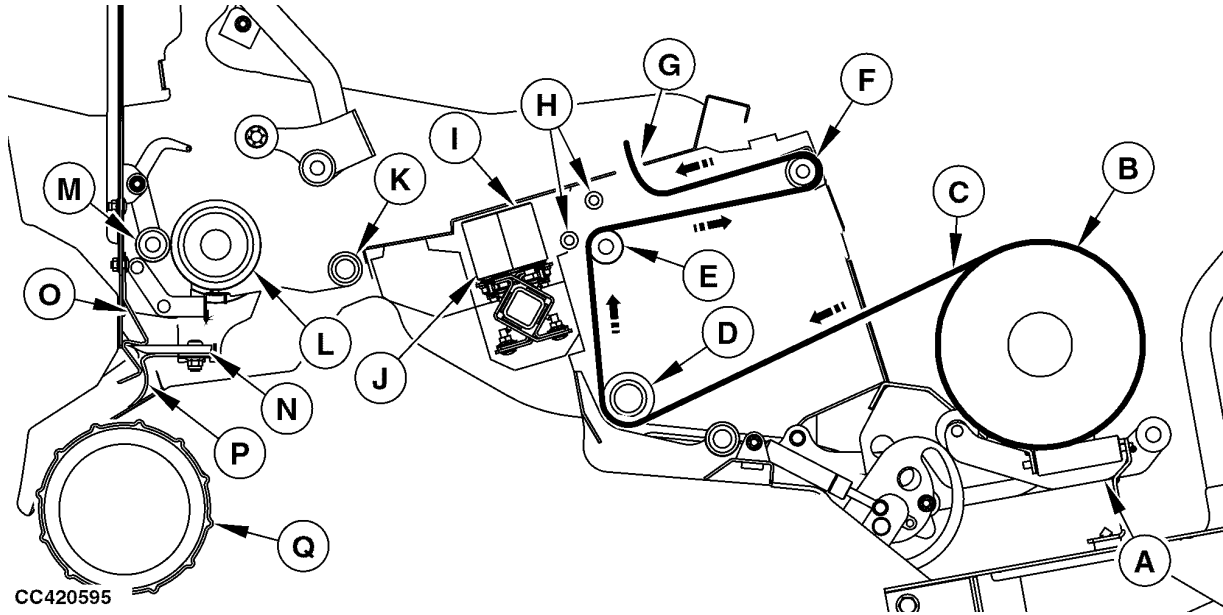
CC420594—UN—22OCT20



CC420602—UN—22OCT20

다음 페이지에 계속

R11UVNZ,1743517792551 -44-28AUG25-5/8

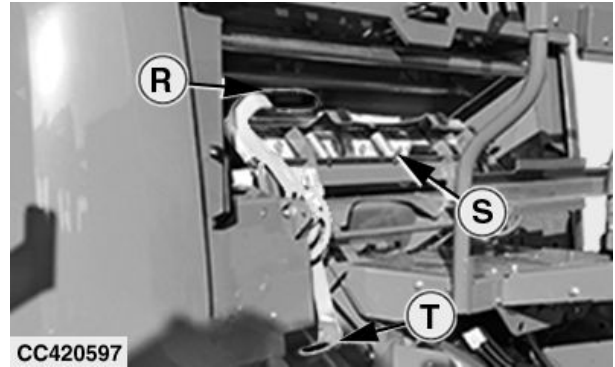


CC420595

CC420595 —UN—12NOV20

9. 롤 (D) 및 (E)를 통과하여 필름을 배치합니다.
10. 가이드 롤(F)을 통과하여 필름을 배치합니다.
11. 바인딩 프레임의 구멍(G)을 통해 필름을 당깁니다.
12. 필름 끝을 당긴 상태에서 핸들(S)로 압력 암(R)을 들어 올려 필름 장력을 유지합니다.
13. 잠금 핸들(T)을 내립니다.

- |            |           |
|------------|-----------|
| A—압력 암     | K—가이드 롤   |
| B—필름 롤     | L—고무 롤    |
| C—필름 롤     | M—핀치 롤    |
| D—제동 롤     | N—나이프     |
| E—가이드 롤    | O—카운터 나이프 |
| F—가이드 롤    | P—고무 가이드  |
| G—구멍       | Q—롤 15번   |
| H—가이드 롤    | R—압력 암    |
| I—좌측 로프 롤러 | S—핸들      |
| J—우측 로프 롤러 | T—핸들 잠금   |

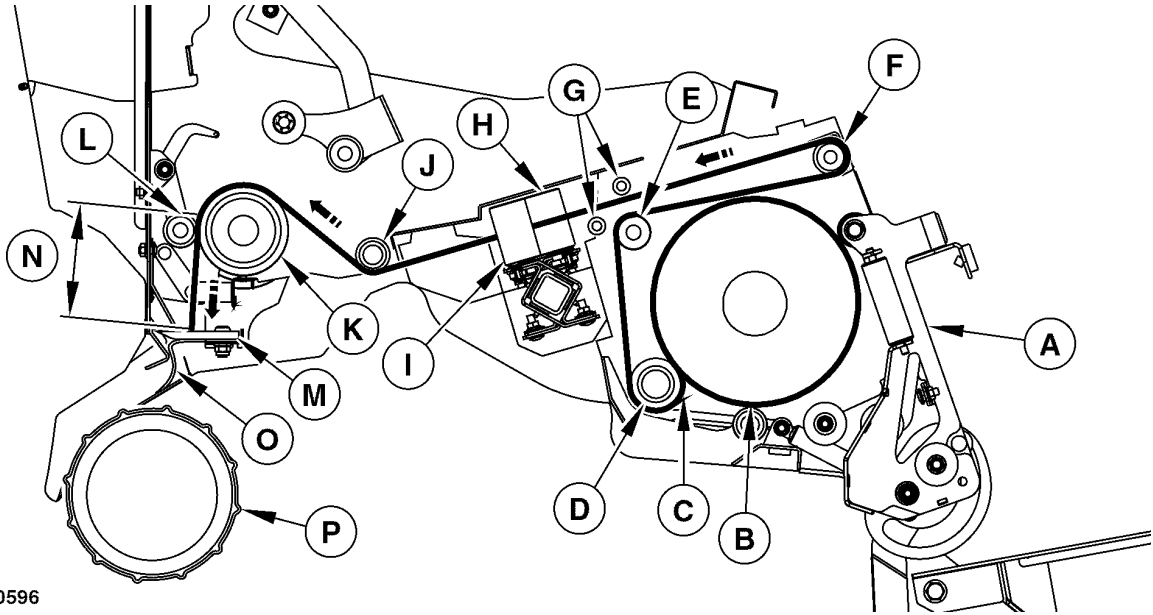


CC420597

CC420597 —UN—22OCT20

다음 페이지에 계속

R11UVNZ,1743517792551 -44-28AUG25-6/8



CC420596

A—압력 압  
B—필름 롤  
C—필름  
D—제동 롤  
E—가이드 롤

F—가이드 롤  
G—가이드 롤  
H—좌측 로프 롤러  
I—우측 로프 롤러

J—가이드 롤  
K—고무 롤  
L—핀칭롤  
M—나이프  
N—길이

O—고무 가이드  
P—롤 15번

14. 가이드 롤(G) 사이에 필름을 배치합니다.
15. 로프 롤러(H)와(I) 사이에 필름을 배치합니다.
16. 가이드 롤(J) 하단에 필름을 배치합니다.
17. 배치할 때 필름이 나이프(M)와 접촉할 수 있도록 필름 길이(N)를 충분하게 당깁니다.

사양

핀칭 롤과 나이프 사이의  
필름 길이—길이..... 100mm  
(4in)

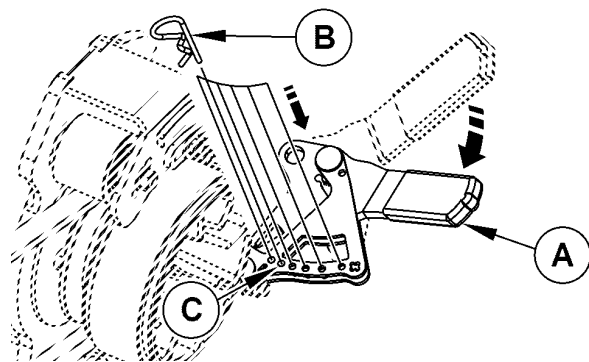
18. 고무 롤(K)과 핀칭롤(L) 사이에 필름을 배치합니다.
19. 예취날(M)과 접촉할 때까지 고무 롤(K)을 회전시킵니다.

RIIUVNZ,1743517792551 -44-28AUG25-7/8

#### 20. 바인딩 장치 브레이크 연결:

- 처음으로 필름 바인딩 장치를 사용하는 장비의 경우, 홀 위치 2번(C)을 사용하여 바인딩 장치 브레이크를 체결합니다.
- 이미 필름 바인딩 장치를 사용하는 장비의 경우 표시된 위치를 사용하여 바인딩 장치 브레이크를 체결하십시오.

21. 바인딩 커버를 닫습니다.
22. 오른쪽 도어를 닫습니다.
23. 필요한 경우, 바인딩 필름 스트레치가 올바르게 조정되어 있는지 확인합니다. 장비 작동-일반 목적 섹션의 바인딩 필름 스트레치 조정을 참조하십시오.



A—레버  
B—스프링 잠금 핀

C—2번 구멍

RIIUVNZ,1743517792551 -44-28AUG25-8/8

## 휠 너트 토크 점검

**중요:** 휠을 제거하고 설치할 때마다 시운전 기간 섹션에서  
지정한 주기에 따라 휠 너트 토크를 점검합니다.

휠 너트를 다음 사양에 맞게 대각선으로 조입니다.

### 사양

휠 너트—토크.....270Nm  
(200lb·ft)



CC657763 —UN—18APR25

R2C13UE,1744887662308 -44-17APR25-1/1

# 연결

## 승인된 히치만 사용

**⚠ 주의: 적절한 트랙터 커플링 장치와 함께 기계에 승인된 히치만 사용해야 합니다.**

현지 규정을 준수하는 히치인지 항상 확인하십시오.

| 원형 베일러용으로 승인된 히치 |         |
|------------------|---------|
| 히치               | 권장 텅 위치 |
| AFH225145        | 낮음      |
| DC221194         | 낮음      |
| DC223140         | 낮음      |
| AFH226469        | 높음      |
| DC223011         | 낮음      |
| DC223909         | 낮음      |
| DC224136         | 낮음      |
| DC225809         | 낮음      |
| DC226463         | 낮음      |

히치는 다음 트랙터 히치에 하칭하도록 설계되었습니다.

볼형 토우 히치: AFH225145, 트랙터 80mm 볼 커플링 장치(ISO24347)용.

클레비스: DC221194, 트랙터 견인바용(ISO6489-3).

40mm 아이 장착 직선 히치: DC223140, 트랙터 트레일러 히치(ISO6489-2) 또는 견인바 cat2(ISO6489-3)용.

40mm 고리 장착 앵글형 히치: AFH226469, 트랙터 트레일러 히치(ISO6489-2) 또는 트랙터 견인바 cat2(ISO6489-3)용.

50mm 아이 장착 직선 히치: DC223011, 트랙터 픽업 히치용(ISO6489-1) 또는 피톤 고정 히치용(ISO6489-4).

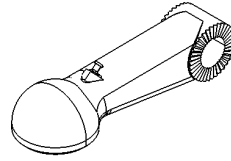
35mm 고리 장착 회전형 히치: DC223909, 트랙터 비회전 트레일러 히치용(ISO6489-5), 피톤 고정 히치용(ISO6489-4) 또는 트랙터 견인바 cat3(ISO6489-3)용.

50mm 고리 장착 회전형 히치: DC224136, 트랙터 비회전 트레일러 히치용(ISO6489-5), 피톤 고정 히치용(ISO6489-4) 또는 트랙터 견인바 cat3(ISO6489-3)용.

33mm 볼 아이 장착 직선 히치: DC225809, 트랙터 견인바 cat2용(ISO6489-3).

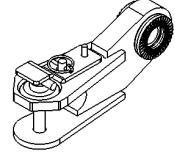
42mm 볼 아이 장착 직선 히치: DC226463, 트랙터 견인바 cat3용(ISO6489-3).

CC404700 —UN—16APR20



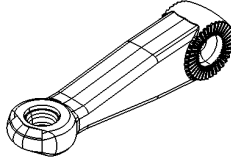
AFH225145

CC574297 —UN—12APR23



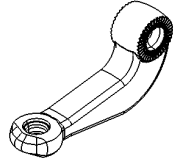
DC221194

CC404697 —UN—16APR20



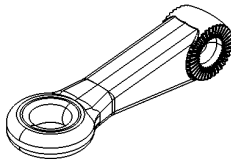
DC223140

CC574299 —UN—13APR23



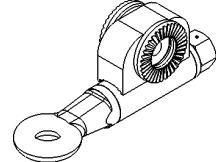
AFH226469

CC574298 —UN—13APR23



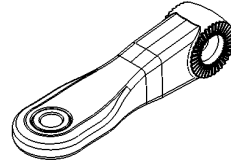
DC223011

CC676356 —UN—25AUG25



DC223909, DC224136

CC565104 —UN—22FEB23



DC225809, DC226463

CC565114 —UN—28FEB23

r2c13ue,1740403957104 -44-25AUG25-1/1

## 트랙터에 장비 연결하기

1. 트랙터 준비 섹션의 견인바 조정을 참조하여 견인바를 조정합니다.
2. 트랙터를 장비로 후진시킵니다. 베일러 텅의 전방과 트랙터 히치를 정렬하십시오.
3. 트랙터 주차 잠금 장치를 연결하여 엔진을 끄고 접화 키를 분리합니다.

**중요: 잠긴 히치로 장비를 부착하지 마십시오.**

**장비 히치를 잠금 해제하기 전에 장비의 적합성을 점검합니다.**

**분리 섹션의 기계식 커플링 잠금을 참조하십시오.**

4. 베일러를 트랙터에 장착하십시오. 트랙터 사용 설명서를 참조합니다.
5. 장착된 경우 견인바 실드를 설치합니다. 트랙터 준비 섹션의 견인바 실드 사용(장착된 경우)을 참조하십시오.
6. 잭스탠드 접기, 장비 준비 섹션의 잭스탠드 사용을 참조하십시오.
7. 이 섹션의 텔레스코핑 흑업을 트랙터 PTO 축에 연결을 참조하여 텔레스코핑 흑업을 트랙터 PTO 축에 연결합니다.
8. 이 섹션의 안전 체인 연결을 참조하여 안전 체인을 연결합니다.
9. 이 섹션의 트랙터 유압 시스템에 연결을 참조하여 트랙터 유압 시스템에 연결합니다.
10. 이 섹션의 7단자 트레일러 암 단자 연결을 참조하여 트레일러 암 단자를 연결합니다.
11. 이 섹션의 기계 배선 하네스 연결을 참조하여 기계 배선 하네스를 연결합니다.
12. 이 섹션의 비디오 카메라 하네스 연결(장착된 경우)을 참조하여 장착된 경우 비디오 카메라 하네스를 연결합니다.
13. 장착된 경우 이 섹션의 유압 브레이크 연결(장착된 경우) 또는 에어 브레이크 연결(장착된 경우)을 참조하여 브레이크를 연결합니다.
14. 장착된 경우, 휠 초크를 제거합니다. 장비 준비 섹션의 휠 초크 사용(장착된 경우)을 참조하십시오.
15. 장착된 경우 장비 주차 브레이크를 해제합니다. 이 섹션의 장비 주차 브레이크 해제(장착된 경우)를 참조하십시오.

zlvxplw,1725956421986 -44-21JAN25-1/1

## 텔레스코핑 축업 설치

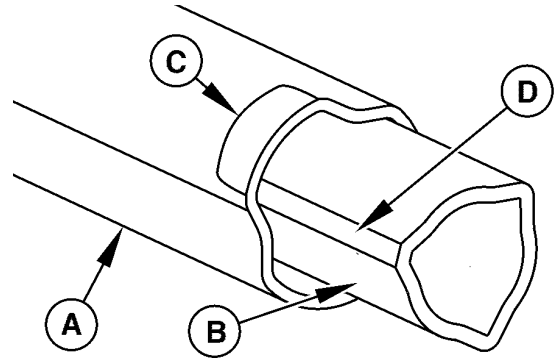
1. 오염 및 마모를 방지하기 위해 튜브(B) 및 슬리브에서 먼지나 과도한 그리스를 닦아냅니다.
2. 윤활 피팅을 사용하여 그리스를 도포합니다. 윤활 및 유지보수 섹션을 참조하십시오.
3. 평평한 모서리(D)와 찌그러진 면(C)을 정렬하여 압 튜브(A)에 수 튜브(B)를 조립하여 PTO 축을 설치합니다.

**중요:** 수 튜브(B)는 압 튜브(A) 내부에서 약 30도 정도 자유롭게 회전할 수 있습니다.

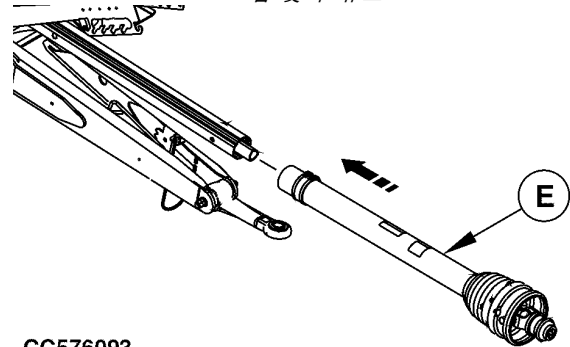
A—압 튜브  
B—수 튜브  
C—충돌면

D—평평한 모서리  
E—실드

CC557737



압 및 수 튜브



CC576093

파워가드 실드 설치

zlvxplw,1725890852061 -44-22MAY25-1/1

CC557737—UN—03MAR23

CC668807—UN—22APR25

CC576093—UN—26APR23

## 트랙터 PTO 축에 텔레스코핑 축업 연결

**⚠ 주의:** 트랙터 작동 중 절대로 텔레스코핑 축업을 부착하지 마십시오.

구동라인을 PTO 축에 연결하거나 분리할 때는 절대로 쇠파스를 사용하지 마십시오.

**중요:** 구동라인 및 PTO 축 스플라인의 페인트, 먼지, 깍지, 찌꺼기를 제거하십시오.

**중요:** 장비를 연결하기 전에 견인바를 조정합니다. PTO 실드와 히치 장치 사이에 간섭이 없는지 확인합니다.

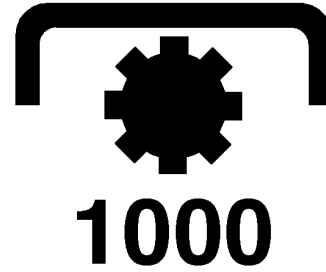
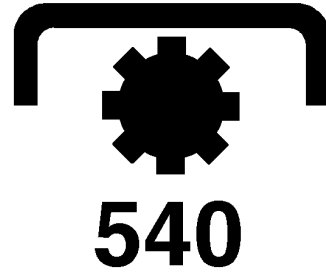
CC1020007

1. PTO 해제, 주차 브레이크 체결 및/또는 변속기 PARK에 배치 후 트랙터 엔진을 끄고 키를 빼십시오.
2. 잠금 칼라(A)를 뒤로 당깁니다. 잠금 칼라(A)가 "딸깍"하는 소리를 내고 개방 위치를 유지할 것입니다.
3. 텔레스코핑 축업을 트랙터 540 또는 1000rpm PTO 축에 연결합니다. 장비 태그를 참조하여 트랙터의 PTO 속도를 선택합니다. 텔레스코핑 구동라인을 트랙터 PTO 축에 잠금 칼라 (A)가 앞으로 걸려 나올 때까지 밀어 넣으십시오. 잠금 칼라 (A)가 "딸깍"하는 소리를 낼 것입니다.
4. 텔레스코핑 구동라인이 잠겼는지 여부를 점검하기 위해 가드 (B)를 잡아당기십시오. 잠금 칼라 (A)를 잡아당기면 래치가 해제되기 때문에 잠금 칼라를 잡아당기지 마십시오.

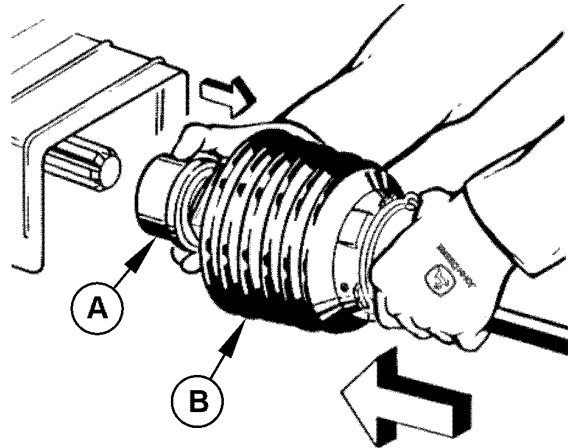
**참고:** 기본 텔레스코핑 드라이브라인 사용 설명서를 참조하여 텔레스코핑 드라이브라인을 트랙터 PTO 샤프트에 정확하게 연결합니다.

A—잠금 칼라

B—가드



CC007602



R2C13UE,1745502149387 -44-06AUG25-1/1

CC1020007—UN—09JUL01

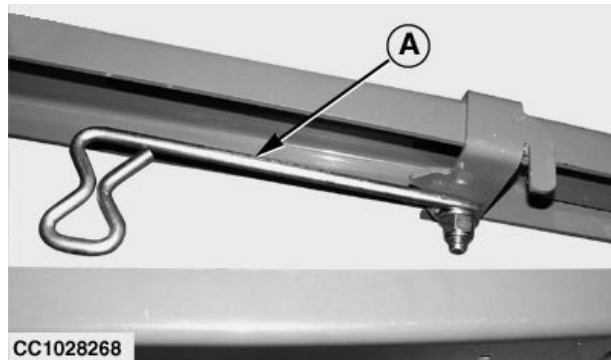
CC007602—UN—02OCT96

CC678175—UN—01JUL25

## 텔레스코핑 구동라인 지지대

베일러 작동 중에는 지지대 (A)를 보이는 바와 같이 측면 텅 프레임과 함께 보관하십시오.

A—지지대



CC1028268

OUCC006,0001AD9 -44-03SEP13-1/1

CC1028268—UN—21SEP06

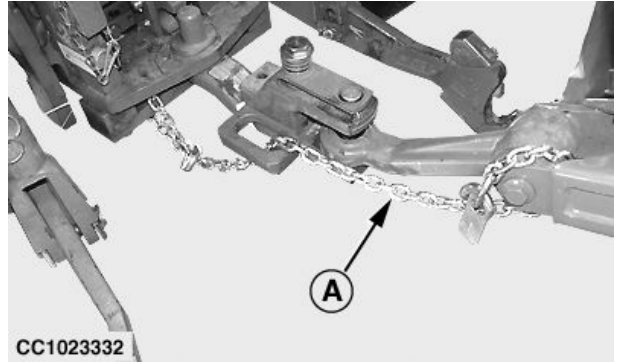
## 안전 체인 연결

기계에 안전 체인이 장착된 경우, 그림과 같이 안전 체인을 견인바의 루프(장착된 경우)를 통해 배선하고 트랙터 견인바 지지 구조에 연결합니다. 견인바에 고정하지 마십시오. 턴에 필요한 것을 제외한 모든 여유분을 제거합니다.

**중요:** 공공 도로 주행 시 항상 현지 도로 교통 규정을 준수하십시오.

**중요:** 운전할 때 안전 체인이 지면에 닿지 않도록 하십시오.

A—체인



R2C13UE, 1745924835386 -44-12MAY25-1/1

CC1023332 —UN—04AUG03

## 트랙터 유압 시스템에 연결

**⚠ 주의:** 베일러 유압 호스의 최대 작업 압력은 약 21000kPa(210bar, 3045psi)입니다. 빠져나오는 고압의 유체로부터 부상을 방지하기 위해 유압 또는 기타 라인의 분리 또는 연결 전에는 엔진을 멈추고 시스템 내의 압력을 해제하십시오. 압력을 가하기 전에 모든 연결부를 단단히 조입니다.

유압 시스템을 연결하기 전에 PTO를 해제하고, SCV를 유동 위치로 놓아 압력을 해소하고, 주차 브레이크를 체결한 다음 트랙터 엔진을 끄고 키를 분리합니다.

**중요:** 모든 유압 커플러에는 반드시 이물질, 먼지 및 모래가 없어야 합니다. 연결이 준비되기 전까지 유체 개구부 위에는 보호 캡을 사용하도록 하십시오. 이물질로 인해 유압 시스템이 손상될 수 있습니다.

### 1. 게이트 리프트 유압 호스 연결

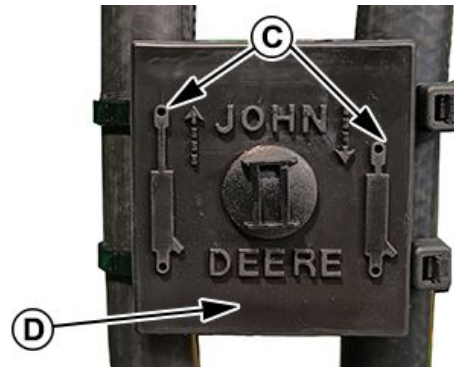
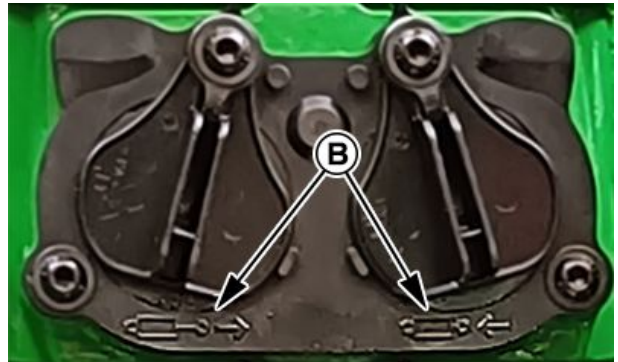
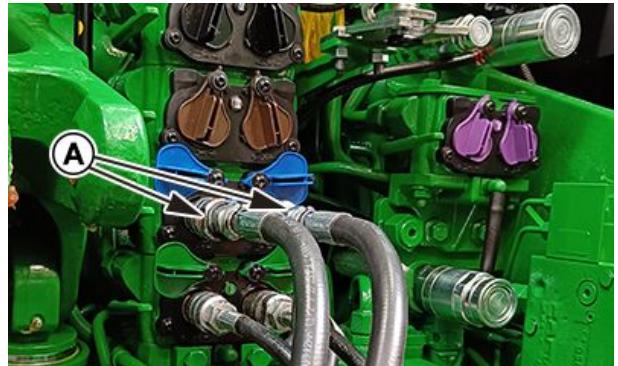
게이트 유압 호스 (A)를 복동식 SCV에 연결해서 게이트를 작동하십시오.

최대 유량에서 트랙터 SCV를 조정합니다.

실린더 움직임을 표시하는 커버의 기호 (B)가 호스 식별판 (D)의 기호 (C)와 일치하는지 확인하십시오.

A—게이트 유압 호스  
B—SCV 기호

C—식별판 기호  
D—호스 식별판



다음 페이지에 계속

r2c13ue, 1728548101027 -44-25AUG25-1/2

CC857729 —UN—24MAR25

CC857728 —UN—24MAR25

CC869817 —UN—15MAY25

## 2. 픽업 제어 밸브 유압 호스 연결

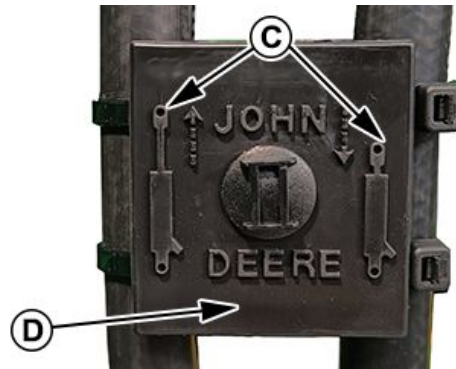
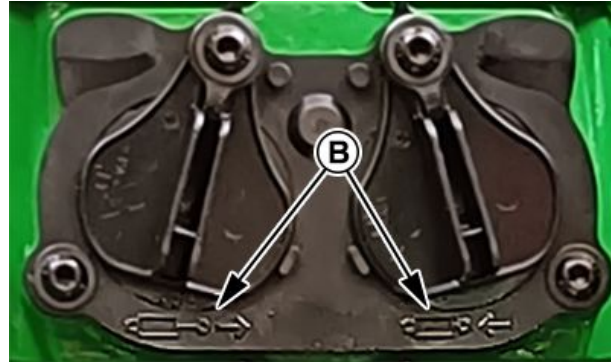
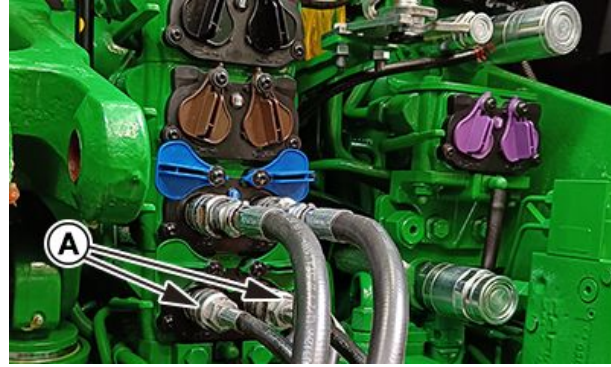
픽업 제어 밸브 유압 호스(A)를 복동식 SCV에 연결하여 픽업 리프트를 작동합니다. 트랙터 SCV를 최대 유량으로 조정합니다.

*참고: 프리커터 나이프 및 낙하 플로어 관리의 픽업 상승 및 하강 기능과 동일한 선택 제어 밸브를 사용합니다.*

실린더 움직임을 표시하는 커버의 기호 (B)가 호스 식별판 (D)의 기호 (C)와 일치하는지 확인하십시오.

A—픽업 유압 호스  
B—SCV 기호

C—식별판 기호  
D—호스 식별판



CC657730 —UN—24MAR25

CC657728 —UN—24MAR25

CC669817 —UN—15MAY25

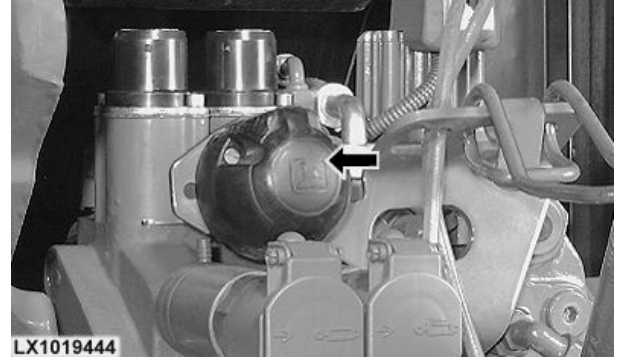
r2c13ue,1728548101027 -44-25AUG25-2/2

## 7단자 트레일러 소켓 연결

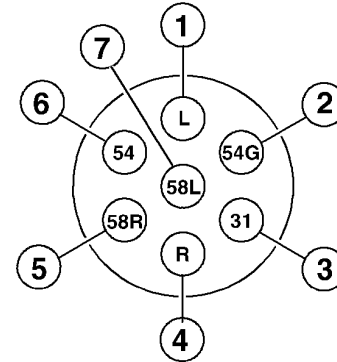
도로 전등 플러그를 트랙터의 7단자 소켓에 연결하십시오.

이 장비의 도로 전등 배선 하네스는 1724 ISO 표준규격을 준수합니다.

| 단자 | 기능             | 참조  |
|----|----------------|-----|
| 1  | 좌회전 방향 지시등     | L   |
| 2  | —              | 54G |
| 3  | 접지             | 31  |
| 4  | 우회전 방향 지시등     | R   |
| 5  | 우측 후방 위치 및 차폭등 | 58R |
| 6  | 제동등            | 54  |
| 7  | 좌측 후방 위치 및 차폭등 | 58L |



트랙터 7 단자 소켓



CC017032

RIIUVNZ,1754049673303 -44-01AUG25-1/1

LX1019444 —UN—17SEP99

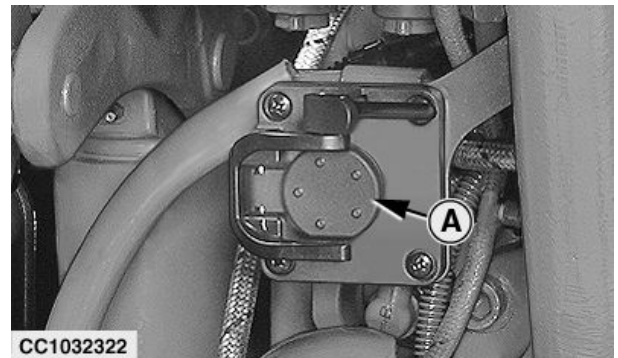
CC017032 —UN—25FEB00

## 기계 배선 하네스 연결

ISOBUS 준비 트랙터(통합 트랙터 디스플레이 또는 추가 트랙터 디스플레이)의 경우:

장비 배선 하네스 커넥터를 ISOBUS 작동기구 차단 커넥터(A)에 연결합니다.

A—ISOBUS 작동기구 차단 커넥터



ISOBUS 준비 트랙터

다음 페이지에 계속

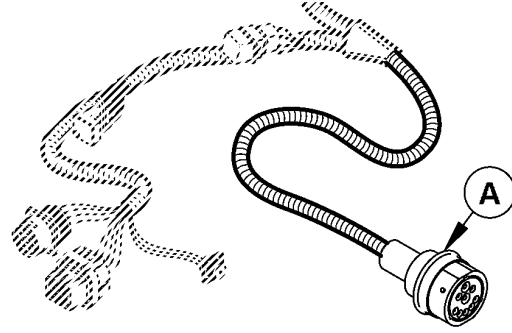
zlvxplw,1726575092886 -44-02SEP25-1/2

CC1032322 —UN—17DEC09

**운전실 또는 배터리 배선 하네스 장착 트랙터의 경우:**

장비 배선 하네스 커넥터를 운전실 또는 배터리 배선 하네스 커넥터(A)에 연결합니다.

**A**—운전실 또는 배터리 배선 하네스 커넥터



운전실 또는 배터리 배선 하네스

zlvxplw,1726575092886 -44-02SEP25-2/2

CC883729 —UN—02SEP25

## 비디오 카메라 하네스 연결(장착된 경우)

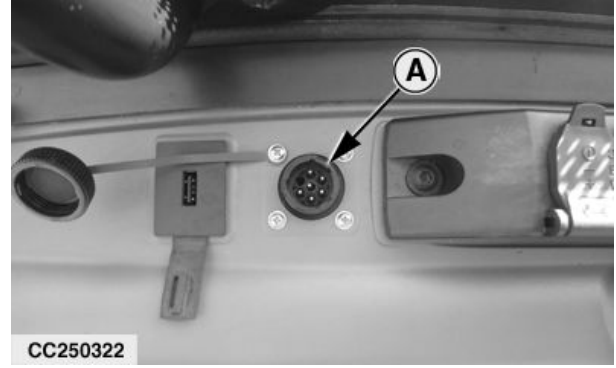
다음 중 하나에 비디오 카메라를 연결합니다:

- 트랙터 카메라 소켓(A), 위치는 트랙터 사용 설명서를 참조하십시오.
- 외부 모니터 소켓(B)
- 운전실 또는 배터리 배선 하네스 플러그(E)
- ISO 운전실 내부 배선 하네스 플러그(F)

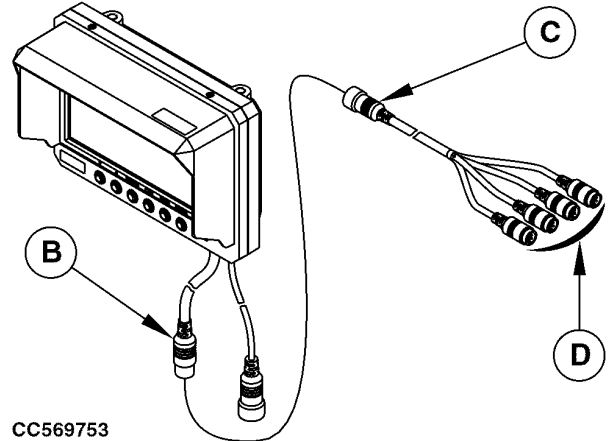
트랙터 암 단자, 운전실 또는 배터리 배선 하네스 및 ISO 운전실 내 배선 하네스를 하나의 카메라에 연결할 수 있습니다.

익스텐션이 있는 외부 모니터는 4대의 카메라에 연결할 수 있습니다.

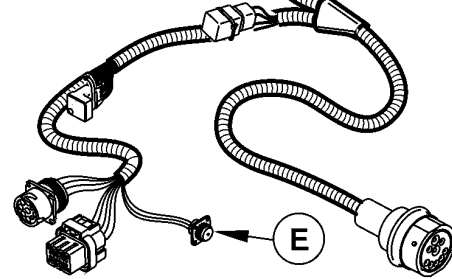
- |                        |                           |
|------------------------|---------------------------|
| A—암 단자 - 트랙터 비디오 카메라   | D—플러그 - 카메라까지 확장          |
| B—플러그 - 외부 모니터 비디오 카메라 | E—플러그 - 운전실 또는 배터리 배선 하네스 |
| C—플러그 - 모니터 확장         | F—플러그 - ISO 운전실 내부 배선 하네스 |



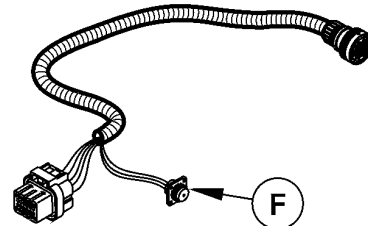
비디오 카메라 하네스 - 트랙터



비디오 카메라 하네스 - 외부 모니터



운전실 또는 배터리 배선 하네스



ISO 운전실 내부 배선 하네스

R2C13UE, 1743488781708 -44-02SEP25-1/1

CC250322—UN—30SEP15

CC569753—UN—09MAR23

CC657752—UN—01APR25

CC657753—UN—16JUL25

## 베일 문서화 기능 구성

베일 문서화를 사용하려면 Gen4 및 G5 모니터가 필요합니다.

디스플레이와 작동기구 설정에 대한 자세한 내용은 해당 모니터 사용 설명서를 참조하십시오.

베일 문서화 기능은 모니터에 필드 카운터를 기록합니다. ISOBUS 커넥터를 통해 John Deere 트랙터에 장비를 연결하면 추가 트랙터 데이터가 필드 카운터에 추가됩니다.

**참고:** 베일 문서화 기능을 사용할 경우 작업 총계 기능을 사용할 수 없습니다. 모든 작업 합계 카운터는 베일 문서화 기능으로 전송됩니다.

베일 문서화 필드 카운터는 모니터에 속합니다. 따라서 모니터로 만든 베일은 이 모니터에서만 사용할 수 있습니다.

장비가 Operations Center에 연결된 트랙터 모니터에 연결된 경우 필드 카운터가 Operations Center에 보고됩니다.

### 베일 문서화 구성:

1. 장비 관리자 애플리케이션에 액세스. 해당 모니터 사용 설명서를 참조하십시오.
2. 작동기구 프로파일 페이지에 액세스.
3. 장비 사양에 따라 빈 입력란(A, B, C, ...)을 이행하십시오. 사양 섹션을 참조합니다.

**참고:** 일부 장비 사양은 이미 프로파일에서 충족되었습니다.



A—프로파일 이름 입력란  
B—연결 유형 입력 상자  
C—작동 폭 입력 상자

D—취소 버튼  
E—저장 버튼

4. 버튼(E)을 선택하여 프로파일을 저장합니다.  
취소하고 이전 페이지로 돌아가려면 버튼(D)을 선택하십시오.
5. 작업 설정 페이지에서 수확한 작물을 구성합니다. 해당 모니터 사용 설명서를 참조하십시오.

tt81334,1755094374733 -44-26AUG25-1/1

CC683717—UN—25AUG25

## 유압 브레이크 연결(장착된 경우)

캡을 트레일러 브레이크 커플러 (A)에서 분리한 다음 압력 호스를 연결하고 연결이 완전히 깨끗하게 이루어졌는지 확인하십시오.

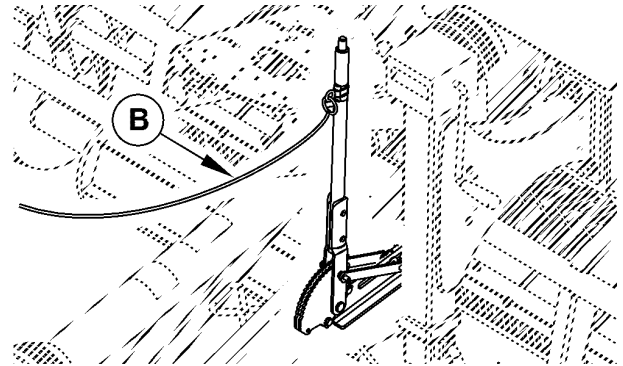
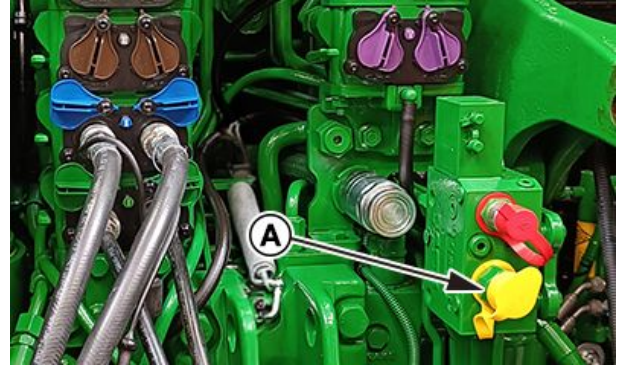
브레이크 페달을 밟아 유압식 트레일러 브레이크를 작동합니다. 제동 효과는 브레이크 페달에 적용되는 압력에 따라 달라집니다.

**중요:** 브레이크의 과도한 마모를 방지하기 위해 다음 사항을 준수합니다.

- 압력 호스가 연결되어 있는지 확인합니다.
- 내리막길을 주행할 때에는 오르막길 주행 시와 동일한 기어를 선택합니다.
- 유압 트레일러 브레이크를 정기적으로 점검하여 정확하게 작동하는지 확인합니다.

안전 로프 (B)를 트랙터에 연결하십시오. 안전 로프는 장비가 뜻하지 않게 트랙터에서 분리되는 경우 주차 브레이크를 체결합니다.

A—트레일러 브레이크 커플러    B—안전 로프



r2c13ue,1733990231396 -44-10JUL25-1/1

CC657731 —UN—24MAR25

CC652881 —UN—09JAN25

## 에어 브레이크 연결(장착된 경우)

**중요:** 커플러 색깔에 주의를 기울이십시오.

**참고:** 커플러 및 색깔은 1728 ISO 표준규격을 준수합니다.

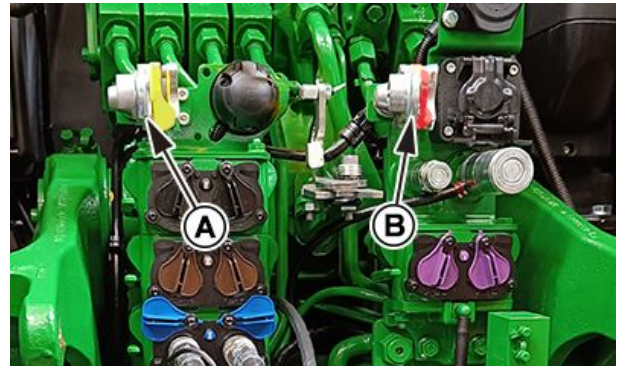
압력 호스를 연결하기 전에 깨끗하게 연결되었는지 확인하십시오. 호스가 분리될 때마다 더스트 캡과의 연결을 밀폐하십시오.

노란색 호스를 연결부(A)에 연결하고 빨간색 호스를 연결부(B)에 연결합니다. 역순으로 분리하십시오.

**중요:** 브레이크의 과도한 마모를 방지하기 위해 다음 사항을 준수합니다.

- 압력 호스가 연결되어 있는지 확인합니다.
- 내리막길을 주행할 때에는 오르막길 주행 시와 동일한 기어를 선택합니다.
- 트레일러의 에어 브레이크를 정기 점검하여 올바르게 작동하는지 확인합니다.

**참고:** 브레이크 호스가 트랙터의 브레이크 시스템에서 분리되면 기계의 브레이크가 자동으로 연결됩니다. 운송 및 주차 섹션의 장비 주차(브레이크가 장착된 경우)를 참조하십시오.



A—노란색(듀얼 라인 브레이크)    B—빨간색(듀얼 라인 브레이크, 공급)

**참고:** 압력이 매우 낮은 경우 장비의 브레이크가 자동으로 체결됩니다.

zlvxplw,1725954456245 -44-13MAR25-1/1

CC657732 —UN—24MAR25

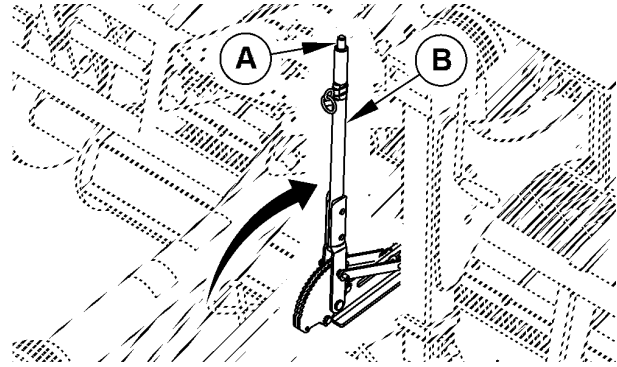
## 장비 주차 브레이크 해제(장착된 경우)

### 주차 브레이크 레버

주차 브레이크를 해제하려면 레버(B)를 밀고 버튼(A)을 누른 다음 레버를 푸십시오.

A—버튼

B—레버



CC652883 —UN—09JAN25

r2c13ue,1733990429728 -44-21JAN25-1/2

### 에어 브레이크 장착 베일러:

공기 브레이크 호스가 연결되어 있지 않거나 우연히 트랙터에서 분리되면 원형베일러 브레이크가 자동으로 연결됩니다.

원형베일러 브레이크를 수동으로 해제하려면 버튼(A)을 누르십시오.

공기 브레이크 호스가 트랙터 브레이크 시스템에 재연결될 경우 원형베일러 브레이크는 자동적으로 해제됩니다.

A—버튼



CC565109 —UN—04MAY23

r2c13ue,1733990429728 -44-21JAN25-2/2

# 분리

## 트랙터에서 장비 분리

**⚠ 주의:** 다음은 예기치 않은 움직임으로 인한 상해를 방지할 수 있는 조치입니다.

- 장비를 평지에 주차하십시오.
  - 트랙터 주차 브레이크를 걸고 변속기를 주차 위치에 둡니다.
  - PTO를 해제하십시오.
  - 트랙터 엔진을 끄고 키를 빼놓습니다.
1. 베일러를 평지에 주차합니다.
  2. 트랙터 주차 잠금장치를 연결한 다음 엔진을 끄고 점화 키를 제거합니다.
  3. 장착된 경우 장비 주차 브레이크를 체결합니다. 이 섹션의 장비 주차 브레이크 체결(장착된 경우)을 참조하십시오.
  4. 장착된 경우, 휠 초크를 설치합니다. 장비 준비 섹션의 휠 초크 사용(장착된 경우)을 참조하십시오.
  5. 장착된 경우 브레이크 분리는 이 섹션의 유압 브레이크 분리(장착된 경우) 또는 에어 브레이크 분리(장착된 경우)를 참조하십시오.

6. 장착된 경우 비디오 카메라 배선 하네스를 연결합니다. 이 섹션의 비디오 카메라 하네스 분리(장착된 경우)를 참조하십시오.
7. 기계 배선 하네스 분리는 이 섹션의 기계 배선 하네스 분리를 참조하십시오.
8. 트레일러 암 단자 분리는 이 섹션의 7단자 트레일러 암 단자 분리를 참조하십시오.
9. 트랙터 유압 시스템 분리는 이 섹션의 트랙터 유압 시스템에서 분리를 참조하십시오.
10. 텔레스코핑 폭업을 트랙터 PTO 측에서 분리는 이 섹션의 트랙터 PTO 측에서 텔레스코핑 폭업 분리를 참조하십시오.
11. 잭스탠드 접기, 참조 잭스탠드 사용 장비 준비 섹션을 참조하십시오.
12. 장착된 경우 견인바 실드를 제거합니다. 트랙터 준비 섹션의 견인바 실드 사용(장착된 경우)을 참조하십시오.
13. 트랙터에서 안전 체인을 분리합니다.
14. 베일러 분리.
15. 베일러에서 트랙터를 조심스럽게 운전합니다.

r2c13ue,1736762052404 -44-07MAY25-1/1

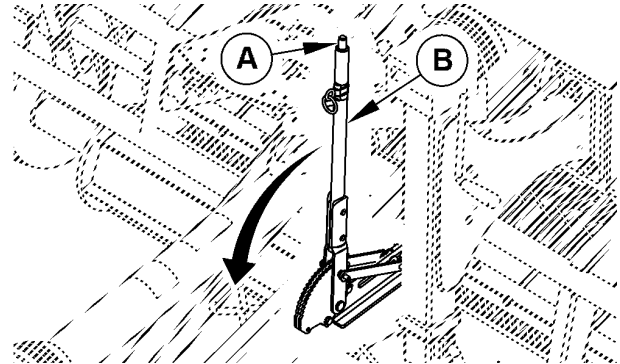
## 장비 주차 브레이크 체결(장착된 경우)

### 주차 브레이크 레버

레버 (B)를 당겨 주차 브레이크를 체결하십시오.

A—버튼

B—레버



CC652884—UN—09JAN25

r2c13ue,1733991017296 -44-21JAN25-1/2

## 에어 브레이크 장착 베일러:

공기 브레이크 호스가 연결되어 있지 않거나 우연히 트랙터에서 분리되면 원형베일러 브레이크가 자동으로 연결됩니다.

원형베일러 브레이크를 수동으로 해제하려면 버튼(A)을 누르십시오.

공기 브레이크 호스가 트랙터 브레이크 시스템에 재연결될 경우 원형베일러 브레이크는 자동적으로 해제됩니다.

A—버튼



CC565109

CC565109—UN—04MAY23

r2c13ue,1733991017296 -44-21JAN25-2/2

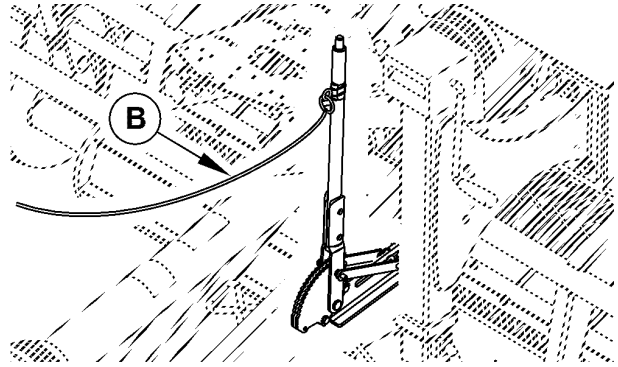
## 유압 브레이크 분리(장착된 경우)

안전 로프(B)를 트랙터에 분리하십시오.

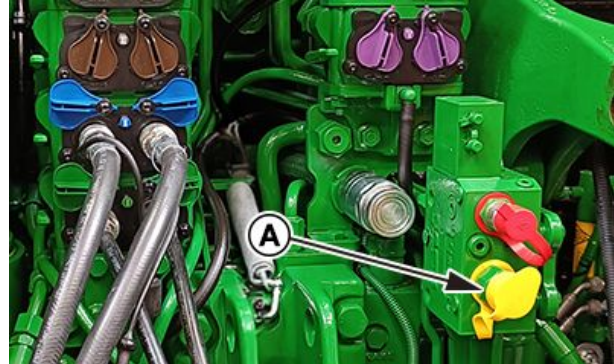
압력 호스를 분리하고 트레일러 브레이크 커플러(A)에 캡을 설치합니다.

그림과 같이 브레이크 호스 보관함(C)에 유압 브레이크 커넥터를 보관합니다.

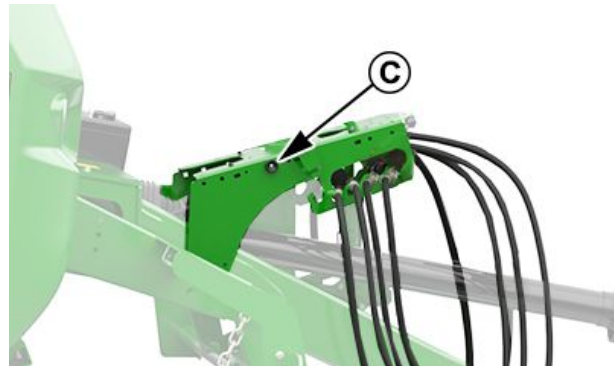
A—트레일러 브레이크 커플러    C—브레이크 호스 보관함  
B—안전 로프



CC652881 —UN—09JAN25



CC657731 —UN—24MAR25



CC657748 —UN—28MAY25

r2c13ue,1733991005973 -44-16DEC24-1/1

## 에어 브레이크 분리(장착된 경우)

**중요:** 커플러 색깔에 주의를 기울이십시오.

*참고:* 커플러 및 색깔은 ISO 1728 표준을 준수합니다.

붉은색 호스를 연결부(B)에서 분리한 다음 노란색 호스를 연결부(A)에서 분리하십시오.

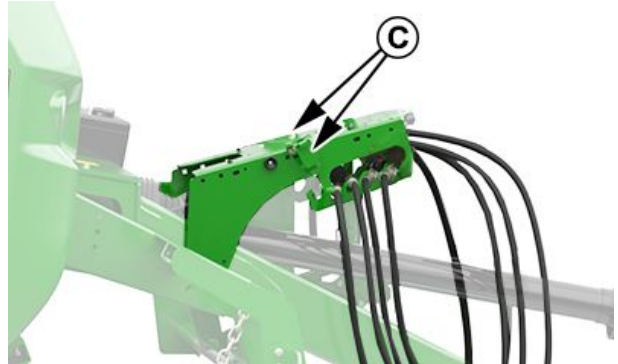
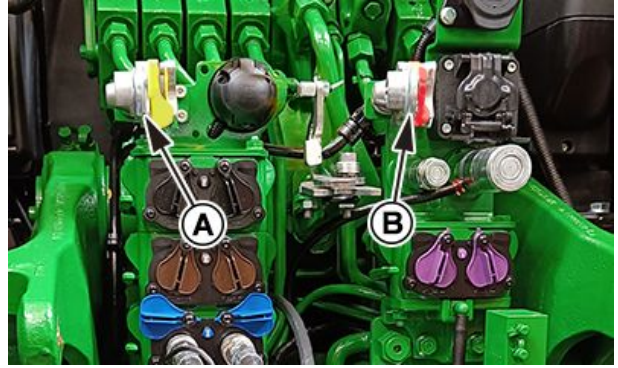
더스트 캡을 다시 끼웁니다.

호스가 분리될 때마다 더스트 캡과의 연결을 밀폐하십시오.

에어 브레이크 커넥터를 호스 보관함(C)에 보관합니다.

*참고:* 브레이크 호스가 트랙터의 브레이크 시스템에서 분리되면 기계의 브레이크가 자동으로 연결됩니다. 운송 및 주차 섹션의 장비 주차(브레이크가 장착된 경우)를 참조하십시오.

- A—노란색(듀얼 라인 브레이크, 공급)  
B—빨간색(듀얼 라인 브레이크, 제어)  
C—호스 보관



CC657732 —UN—24MAR25

CC657747 —UN—28MAY25

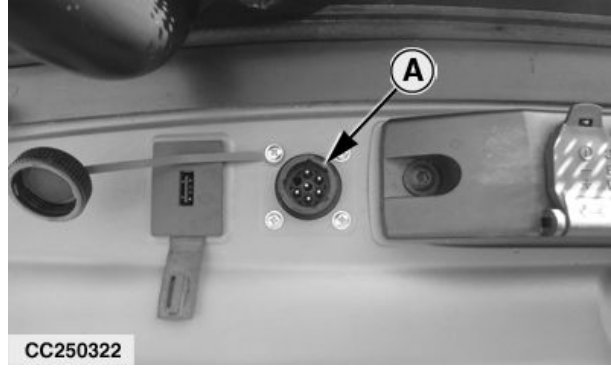
zlvxplw,1726485556694 -44-04AUG25-1/1

## 비디오 카메라 하네스 분리(장착된 경우)

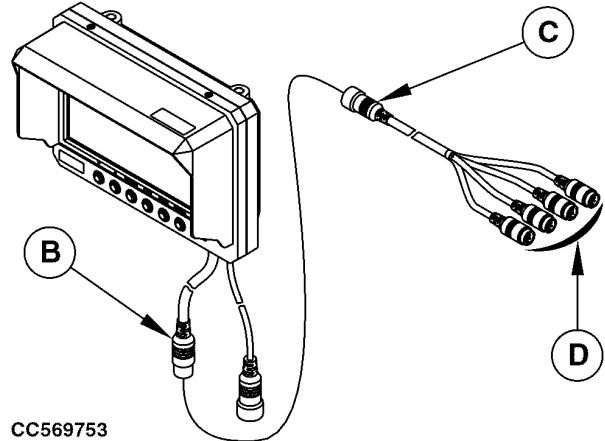
연결된 다음 중 하나에서 비디오 카메라를 분리합니다:

- 트랙터 카메라 소켓(A), 위치는 트랙터 사용 설명서를 참조하십시오.
- 외부 모니터 소켓(B)
- 운전실 또는 배터리 배선 하네스 플러그(E)
- ISO 운전실 내부 배선 하네스 플러그(F)

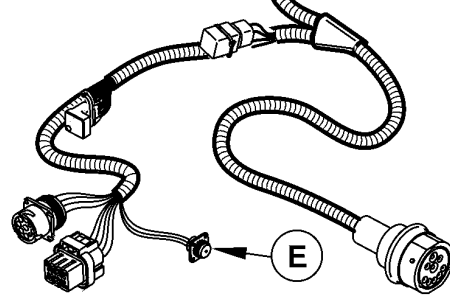
|                        |                           |
|------------------------|---------------------------|
| A—암 단자 - 트랙터 비디오 카메라   | D—플러그 - 카메라까지 확장          |
| B—플러그 - 외부 모니터 비디오 카메라 | E—플러그 - 운전실 또는 배터리 배선 하네스 |
| C—플러그 - 모니터 확장         | F—플러그 - ISO 운전실 내부 배선 하네스 |



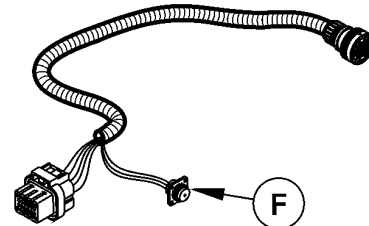
비디오 카메라 하네스 - 트랙터



비디오 카메라 하네스 - 외부 모니터



운전실 또는 배터리 배선 하네스



ISO 운전실 내부 배선 하네스

R2C13UE,1743589008585 -44-02SEP25-1/1

CC250322 —UN—30SEP15

CC569753 —UN—09MAR23

CC657752 —UN—01APR25

CC657753 —UN—16JUL25

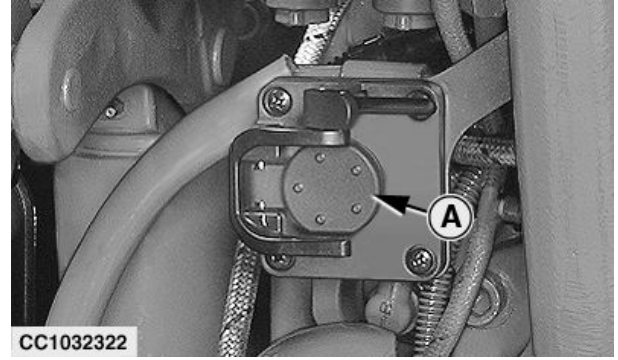
## 기계 배선 하네스 분리

트랙터 ISOBUS 작동기구 분리 커넥터(A)에서 기계 배선 하네스를 분리하거나 운전실 또는 배터리 배선 하네스(B)에서 분리합니다.

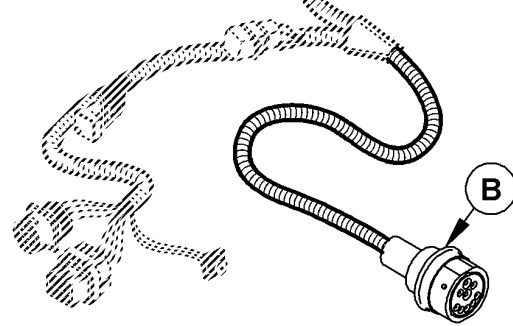
트랙터 또는 운전실 캡 또는 배터리 배선 하네스 커넥터를 더스트 캡으로 밀봉합니다.

더스트 캡으로 장비 배선 하네스 ISOBUS 커넥터를 밀봉하고 호스 보관함에 보관합니다.

A—ISOBUS 작동기구 차단 커넥터 B—운전실 또는 배터리 배선 하네스 커넥터



ISOBUS 준비 트랙터



운전실 또는 배터리 배선 하네스

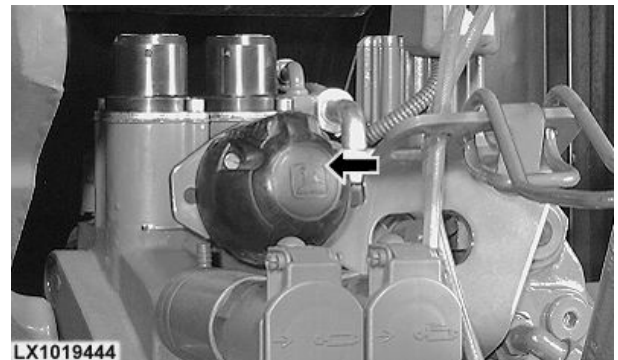
R2C13UE, 1744016860730 -44-02SEP25-1/1

CC1032322 —UN—17DEC09

CC883730 —UN—02SEP25

## 7-단자 트레일러 소켓 분리

트랙터에서 7핀 도로 조명 커넥터를 분리합니다.



트랙터 7-단자 소켓

R11UVNZ, 1754050387619 -44-01AUG25-1/1

LX1019444 —UN—17SEP99

## 트랙터 유압 시스템에서 분리

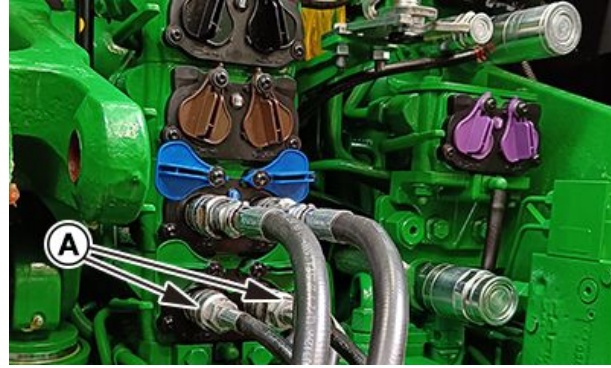
**!** 주의: 베일러 유압 호스의 최대 작업 압력은 약 21000kPa(210bar, 3045psi)입니다. 빠져나오는 고압의 유체로부터 부상을 방지하기 위해 유압 또는 기타 라인의 분리 또는 연결 전에는 엔진을 멈추고 시스템 내의 압력을 해제하십시오. 압력을 가하기 전에 모든 연결부를 단단히 조입니다.

유압 시스템을 분리하기 전에 PTO를 해제하고, SCV를 유동 위치로 놓아 압력을 해소하고, 주차 브레이크를 체결한 다음 트랙터 엔진을 끄고 키를 분리합니다.

중요: 모든 유압 커플러에는 반드시 이물질, 먼지 및 모래가 없어야 합니다. 연결이 준비되기 전까지 유체 개구부 위에는 보호 캡을 사용하도록 하십시오. 이물질로 인해 유압 시스템이 손상될 수 있습니다.

### 1. 픽업 제어 밸브 유압 호스 분리

복동 SCV에서 픽업 제어 밸브 유압 호스(A)를 분리하십시오.



A—픽업 유압 호스

트랙터 리셉터클에서 호스를 꼭 잡아 당깁니다.

R2C13UE,1743508413782 -44-25AUG25-1/2

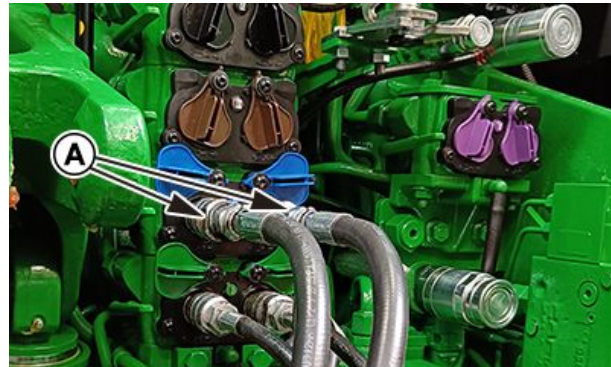
CC657730 —UN—24MAR25

### 2. 게이트 리프트 유압 호스 분리

복동 SCV에서 게이트 유압 호스(A)를 분리하십시오. 트랙터 리셉터클에서 호스를 꼭 잡아 당깁니다.

### 3. 유압 호스 보관은 이 섹션의 유압 호스 보관을 참조하십시오.

A—게이트 유압 호스



R2C13UE,1743508413782 -44-25AUG25-2/2

CC657729 —UN—24MAR25

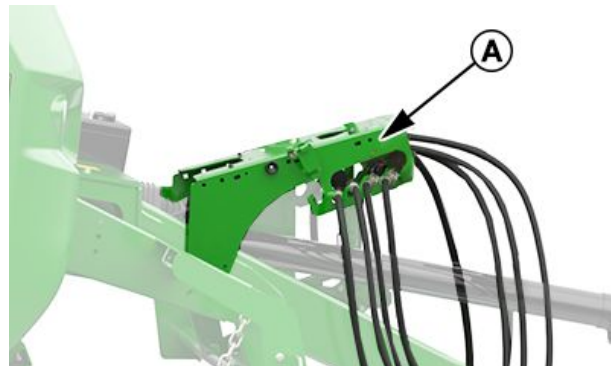
## 유압 호스 저장

**!** 주의: 압력을 가하여 유체를 빼낼 경우, 피부에 스며들어 심각한 부상을 초래할 수 있습니다. 유압 또는 다른 라인을 분리하기 전에 압력을 완화하여 위험을 피하십시오.

유압 호스를 분리하고 커플러에 보호 캡을 설치하십시오.

지면과의 접촉을 피하여 유압 호스를 제공된 지지대(A)에 보관하고 호스를 청결하게 하십시오.

A—지지대



r2c13ue,1733991347977 -44-12DEC24-1/1

CC657749 —UN—28MAY25

## 트랙터 PTO 축에서 텔레스코핑 축업 분리

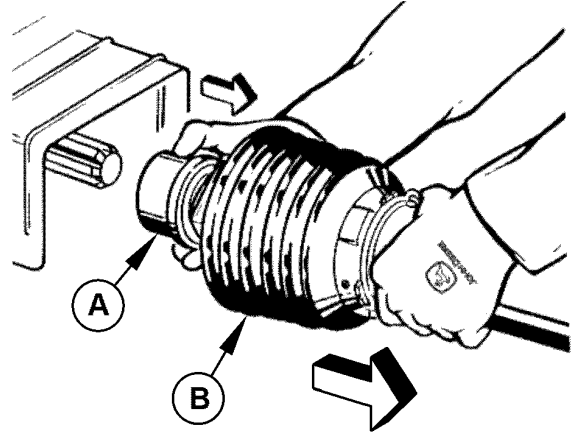
**⚠ 주의:** 트랙터 작동 중 텔레스코핑 동력전달장치를 절대 분리하지 마십시오.

구동라인을 PTO 축에 연결하거나 분리할 때는 절대로 쇠팅치를 사용하지 마십시오.

**중요:** 구동라인 및 PTO 축 스플라인의 페인트, 먼지, 깍지, 찌꺼기를 제거하십시오.

1. PTO 해제, 주차 브레이크 체결 및/또는 변속기 PARK에 배치 후 트랙터 엔진을 끄고 키를 빼십시오.
2. 가드(B)를 잡아 잠금 칼라(A) 지나 뒤로 당기십시오. 텔레스코핑 축업을 트랙터의 PTO 축에서 밀어 분리하십시오.
3. 텔레스코핑 축업을 보관합니다, 이 섹션의 텔레스코핑 축업 보관을 참조하십시오.
4. 제거된 실드가 있다면 모두 재설치합니다.

**참고:** 텔레스코핑 축업을 트랙터 PTO 축에서 적절하게 분리하려면 기본 텔레스코핑 축업 사용 설명서를 참조하십시오.



A—잠금 칼라

B—가드

IVX55BX,1751362161950 -44-29JUL25-1/1

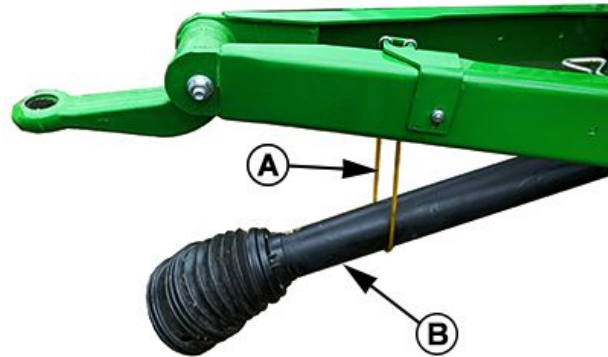
CC678176—UN—01JUL25

## 텔레스코핑 축업 보관

텅이 높은 위치로 조정된 상태에서 텔레스코핑 축업(B)을 보관할 수 있도록 그림과 같이 노란색 케이블(A)을 설치합니다.

A—케이블

B—텔레스코핑 축업



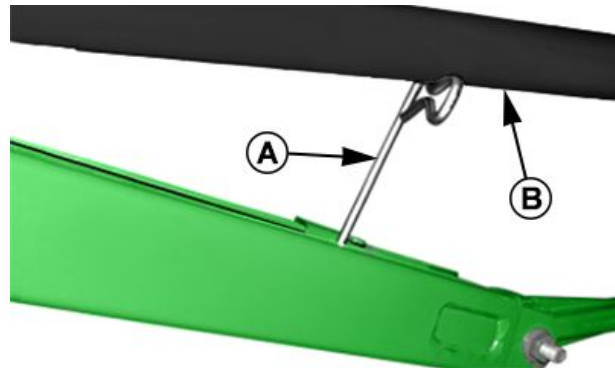
R2C13UE,1745925072973 -44-12MAY25-1/2

CC669815—UN—12MAY25

텅이 낮은 위치로 조정된 상태에서 그림과 같이 지지대(A)를 사용하여 그 위에 텔레스코핑 축업(B)을 보관할 수 있습니다.

A—지지대

B—텔레스코핑 축업



R2C13UE,1745925072973 -44-12MAY25-2/2

CC669816—UN—12MAY25

## 기계식 커플링 잠금

기계식 커플링의 잠금장치(B)가 장비를 무단 사용으로부터 보호합니다.

- 견인 볼 커플링: 잠금장치가 제공됩니다. 잠금장치의 하단 섹션은 커플링의 구멍에 단단히 맞아들어갑니다. 이 하부 섹션이 커플링에 배치되면, 잠금장치의 상부 브래킷이 볼 커플링의 상부에 걸쳐 회전할 수 있다.
- 견인 고리 커플링: 커플링을 관통하는 체인이 제공됩니다.

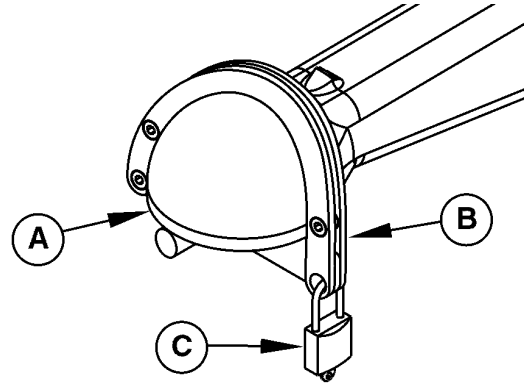
커플링에 장착한 잠금장치는 자물쇠(C)로 고정해야 합니다.

**중요:** 정비 작업 후 장비식 커플링을 잠금 해제하기 전에 장비 작동을 점검합니다.

A—견인 장치  
B—견인 잠금장치

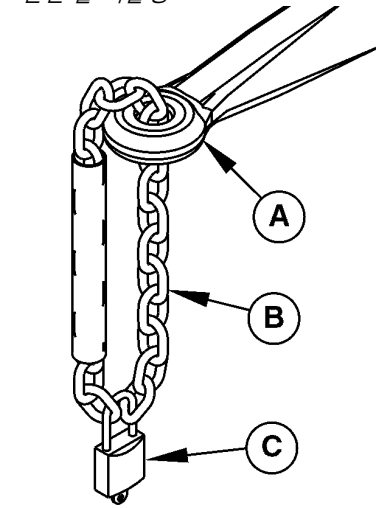
C—자물쇠

CC550630



견인 볼 커플링

CC550631



견인 고리 커플링

R2C13UE,1745907255393 -44-06AUG25-1/1

CC550630 —UN—18OCT22

CC550631 —UN—18OCT22

## 운송 및 주차

### 공공 도로에서 장비 견인

**!** 주의: 장비를 운송 속도로 견인할 때는 주의합니다. 장비의 무게가 트랙터의 무게를 초과할 때는 속도를 줄이십시오. 도로에서 장비를 견인할 때는 베일러가 비어 있어야 합니다.

중요: 장비를 견인할 때는 급회전하지 마십시오. 텅이 트랙터 타이어를 때리면 파손이 발생할 수 있습니다.

중요: 최대 운송 속도는 현지 도로 교통 규정 및 작동기구의 허용 속도에 따라 결정됩니다. 적절한 타이어 압력을 결정하려면 장비 준비 섹션의 타이어 공기압을 참조하십시오.

공공 도로 주행 시 항상 현지 도로 교통 규정을 준수하십시오.

공공 도로에서 장비를 견인하기 전에:

1. 게이트 닫기
2. 픽업 올리기
3. 트랙터 SCV를 잠급니다. 트랙터 준비 섹션의 트랙터 SCV 잠금을 참조하십시오.
4. 지역 교통 규정에 따라 필요한 경우 게이지 휠을 운송 위치에 놓습니다. 이 섹션의 표준 게이지 휠을 운송



H28930 — UN — 30JUN89

위치에 놓기, 및 캐스터 게이지 휠을 운송 위치에 놓기를 참조하십시오.

5. 도로 조명 시스템 점검

지역 도로 교통 규정에서 허용한 경우 충돌 방지등을 사용하는 것이 좋습니다.

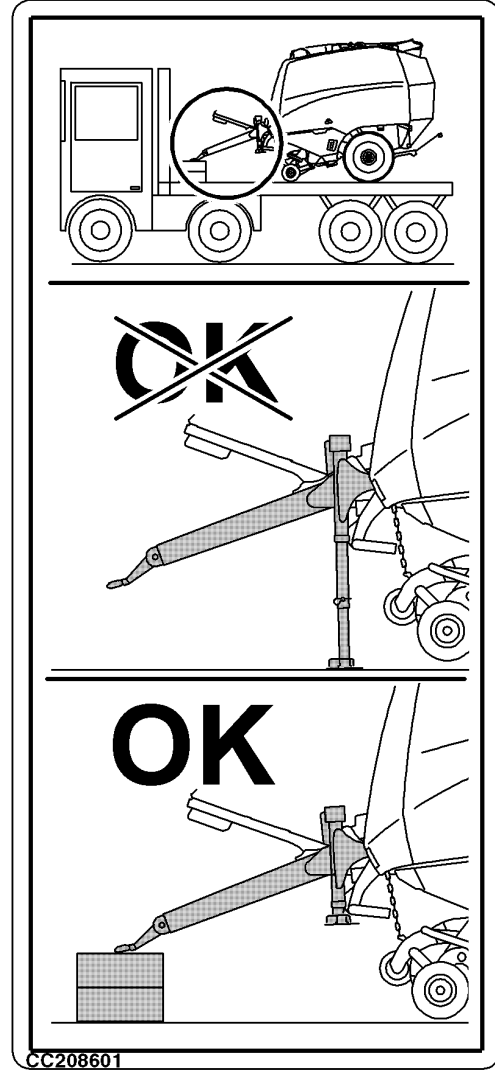
장비를 운송할 때 주행 조건에 맞게 속도를 조정합니다.

r2c13ue,1737707724646 -44-06MAY25-1/1

## 트럭으로 장비 운송

**중요:** 베일러 운송 중에는 절대로 잭스탠드를 사용하지 마십시오. 그림과 같이 베일러 텅과 썰기를 보관하십시오.

잭스탠드로 기계를 운송하면 프레임 형상 문제가 발생할 수 있습니다. 장비가 잭스탠드에서 운송된 경우 John Deere 대리점이나 다른 전문 서비스 제공업체에 문의하십시오.

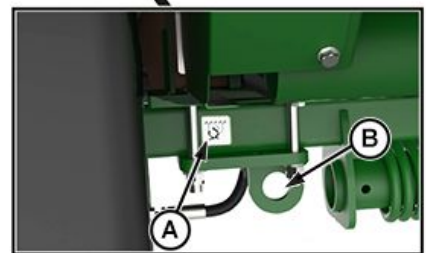
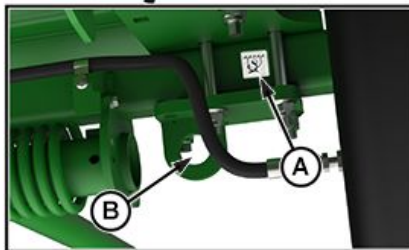
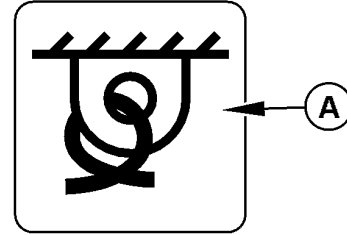


CC208601 —UN—28JAN14

다음 페이지에 계속

IVX55BX,1752163417995 -44-09SEP25-1/2

데칼(A)로 베일러에 표시된 래싱 포인트(B)를 사용하여 장비를 트럭에 안전하게 고정합니다. 장비를 양쪽에 장착해야 합니다.



A—래싱 포인트 데칼

B—래싱 포인트

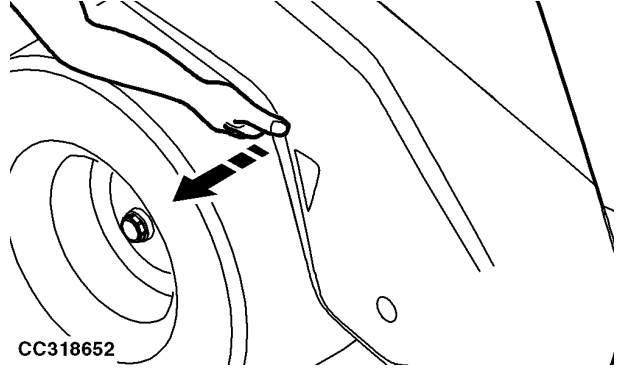
CC678177—UN—02JUL25

CC678180—UN—18AUG25

IVX55BX,1752163417995 -44-09SEP25-2/2

## 측면 도어 잠김 여부 확인

**⚠ 주의:** 측면 도어를 당겨서 도어가 잠겨 있는지 확인합니다.



CC318652 —UN—06JUN17

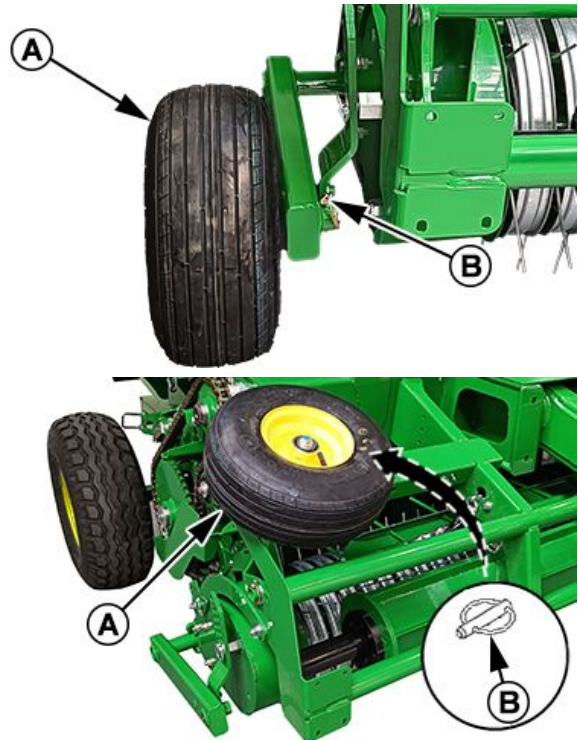
NB02380,000041A -44-07JUN17-1/1

## 운송 위치에 표준 깊이 게이지 휠 두기

1. 신속잠금 핀(B) 분리.
2. 게이지 휠(A)을 픽업에서 분리하십시오.
3. 게이지 휠(A)을 원형 홀의 전방 가드에 위치시키십시오. 신속 잠금 핀(B)으로 고정합니다.
4. 반대쪽도 같은 절차를 반복합니다.

A—게이지 휠

B—신속 잠금 핀



CC657736 —UN—28MAR25

CC657737 —UN—29APR25

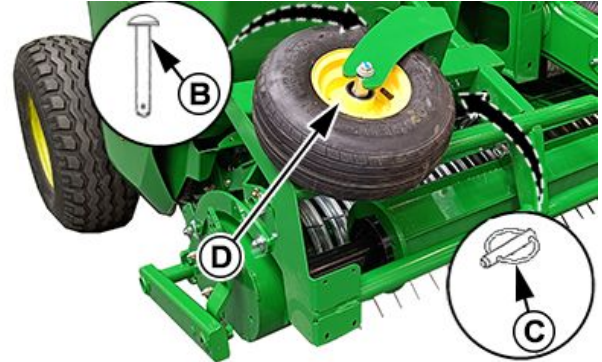
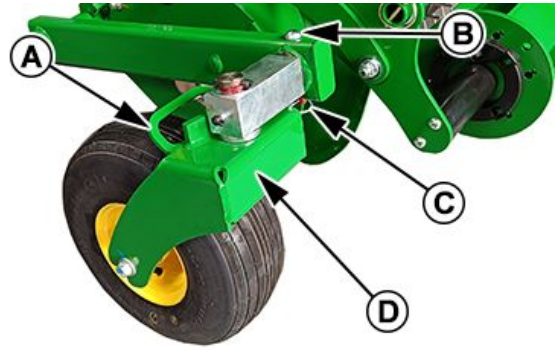
zlvxplw,1726486567850 -44-02JUN25-1/1

## 운송 위치에 캐스터 게이지 휠 뒀

1. 신속 잠금 핀(C) 및 핀(B)을 분리합니다.
2. 핸들(A)을 사용하여 캐스터 게이지 휠(D)을 픽업에서 분리하십시오.
3. 캐스터 게이지 휠(D)을 육각 구멍의 전방 가드에 배치하고 핀(B)과 신속 잠금 핀(C)으로 고정합니다.
4. 반대쪽도 같은 절차를 반복합니다.

A—캐스터 게이지 휠 핸들  
B—핀

C—신속 잠금 핀  
D—캐스터 게이지 휠



zlvxplw,1726486582045 -44-02JUN25-1/1

CC657738 —UN—26MAR25

CC657739 —UN—29APR25

## 장비 주차(브레이크가 장착된 경우)

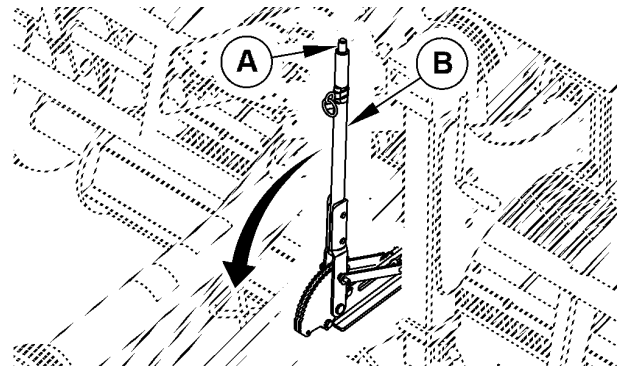
### 주차 브레이크

레버(B)를 당겨 주차 브레이크를 체결합니다.

주차 브레이크를 해제하려면 레버(B)를 당기고 버튼(A)을 누른 다음 레버를 해제합니다.

A—버튼

B—레버



r2c13ue,1733991796304 -44-01AUG25-1/2

CC652884 —UN—09JAN25

## 에어 브레이크 장착 베일러

공기 브레이크 호스가 연결되어 있지 않거나 우연히 트랙터에서 분리되면 원형베일러 브레이크가 자동으로 연결됩니다.

원형 베일러 브레이크를 수동으로 해제하려면 에어 탱크가 압력을 받는 한 버튼(A)을 누르십시오.

공기 브레이크 호스가 트랙터 브레이크 시스템에 재연결될 경우 원형베일러 브레이크는 자동적으로 해제됩니다.

A—버튼



CC565109

r2c13ue,1733991796304 -44-01AUG25-2/2

CC565109 —UN—04MAY23

# 시운전 기간

## 베일러 시운전

중요: 작동하는 동안 기계의 토크 리미터가 해제될 경우 PTO를 해제하고 토크 리미터가 다시 연결될

때까지 저속 공회전 상태에서 다시 연결한 후 정격 PTO 속도로 다시 작동시킵니다.

처음 50번째 베일까지의 기간 즉 베일 챔버 내의 페인트가 벗겨질 때까지의 기간을 시운전 기간으로 간주하십시오.

aysdijz,1683183701738 -44-04MAY23-1/1

## 첫 10시간 후: 휠 너트 토크 점검

휠 너트 토크를 점검합니다. 장비 준비 섹션의 휠 너트 토크 크 점검을 참조하십시오.

중요: 휠을 분리하고 설치할 때마다 이 과정을 반복합니다.



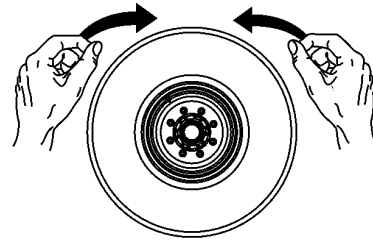
CC657763 —UN—18APR25

r2c13ue,1732542756957 -44-07MAY25-1/1

## 첫 10시간 후: 휠 허브 베어링의 끝단 놀음 점검

휠에 놀음이 없는지 점검:

1. 지면에서 휠을 들어 올립니다. 정비 섹션의 휠 제거 및 설치를 참조하십시오.
2. 휠을 양쪽 방향으로 천천히 돌려 걸림이나 단단한 지점을 감지합니다.
3. 휠을 더 빨리 돌려 소리가 나거나 단단한 지점이 있는지 확인합니다.
4. 휠을 모든 방향으로 밀고 당깁니다. 휠이 흔들리면 안 됩니다.



CC574077

CC574077 —UN—19APR23

r2c13ue,1740065015036 -44-12MAR25-1/1

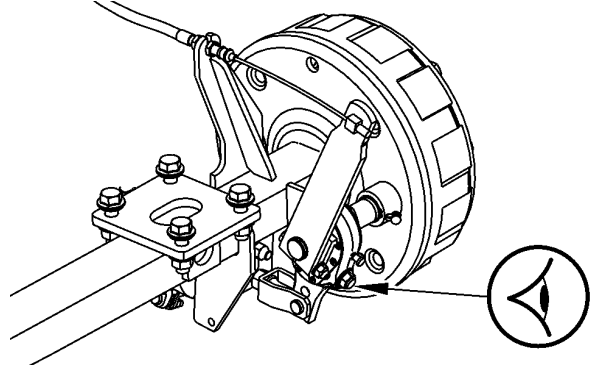
## 첫 50시간 후: 기어박스 배출 및 보충

첫 작동 후 50시간이 지나면 기어박스의 오일을 교체하십시오. 매 500시간 마다 또는 매년: 윤활 및 유지보수 섹션의 기어 케이스 배수 및 보충을 참조하십시오.

ga87848,1684914700495 -44-24MAY23-1/1

**첫 50시간 후: 브레이크 시스템 점검 및 조정  
(장착된 경우)**

처음 50시간 작동 후 브레이크 시스템을 점검하고 조정합니다.



CC669824 —JUN—12JUN25

R2C13UE, 1748874033729 -44-13JUN25-1/1

## 장비 작동-일반 용도

### 베일러 사용 전

**중요:** 베일 크기가 최대 직경에 가까워지면 기계 부하가 증가합니다. 오버사이즈 베일이 자주 생성되면 빨리 고장이 발생할 수 있습니다.

#### 베일러 점검:

1. 베일 챔버를 주위에 작물이 말려 있는지 점검하고 필요에 따라 자주 재점검합니다. 운할 및 유지보수 섹션의 필요한 경우: 베일 챔버를 청소(운할 및 유지보수 섹션)를 참조하십시오.
2. 장착된 경우 프리커터 예취날을 원위치시키거나 연결합니다. 장비 작동 애플리케이션 섹션의 프리커터 예취날 복귀 또는 연결 기능을 참조하십시오.

#### 베일러 조정:

1. 픽업 게이지 휠을 조정합니다. 이 섹션의 픽업 게이지 휠 조정을 참조하십시오.
2. 윈드로우 디플렉터 또는 윈드로우 컴프레서 롤을 조정합니다. 이 섹션의 윈드로우 컴프레서를 높이 조정을 참조하십시오.
3. 그물 또는 바인딩 채움 롤을 설치합니다. 장비 준비 섹션에서 그물 롤 로드 및 이송 롤을 통한 그물 배치 또는 바인딩 필름 롤 로드 및 이송 롤을 통한 바인딩 필름 배치를 참조하십시오.

#### 베일러 운할:

1. 자동 그리스 운할 시스템을 보충합니다. 운할 및 유지보수 섹션의 필요한 경우: 자동 그리스 운할 시스템 리저버 리필(리저버형 펌프가 장착된 경우)을 참조하십시오.

2. 체인 운할 시스템 리저버를 보충합니다. 운할 및 유지보수 섹션의 필요한 경우: 멀티루버 체인 오일 시스템 리저버 보충을 참조하십시오.
3. 게이트 롤 구동 체인의 다이버터 스프로킷을 운할합니다. 운할 및 유지보수 섹션의 매일: 게이트 구동 체인 다이버터 스프로킷 운할을 참조하십시오.

#### 제어 모니터 기능 설정:

1. 베일 직경을 조정합니다. 장비 작동 애플리케이션 섹션의 베일 직경 조정을 참조하십시오.
2. 베일 밀도를 조정합니다. 장비 작동 애플리케이션 섹션의 베일 밀도 조정을 참조하십시오.
3. 묶음 시작 모드를 선택합니다. 장비 작동 애플리케이션 섹션의 바인딩 시작 모드 선택을 참조하십시오.
4. 그물 또는 바인딩 필름의 회전 수를 조정합니다. 장비 작동 애플리케이션 섹션의 필름 바인딩 조정 또는 그물 묶음 조정을 참조하십시오.
5. 사용자 및 필드 번호를 선택합니다. 장비 작동 애플리케이션 섹션의 작업 총계 참조.

#### 베일링 시작:

낙하 플로어가 상승 위치에 있는지 점검합니다. 장비 작동 애플리케이션 섹션의 장비 기본 페이지 디스플레이 설명을 참조합니다.

RIIUVNZ,1745929925247 -44-05SEP25-1/1

### 화재 예방을 위한 기계 청소

**⚠ 주의:** 장비 작동 전에는 PTO를 해제하고 주차 브레이크를 체결한 다음 트랙터 엔진을 끄고 키를 빼십시오. 가동부가 모두 정지할 때까지 기다립니다.

**중요:** 고압수로 인해 안전 기호, 실린더, 씰 및 롤 베어링이 손상될 수 있습니다.

안전 기호, 실린더, 씰, 롤 베어링, 전기 부품에 고압 분사를 직접 가하지 마십시오.

#### 압축 공기를 사용하여 기계를 청소합니다.

화재 위험을 줄이기 위해 기계를 하루에 여러 번 청소하고 베일링 상태에 따라 청소 빈도를 조정하십시오.

작물 재료 또는 기타 이물질이 특히 베어링 및 가동 부품 주위에 쌓인 것을 손으로 또는 기타 이용할 수 있는 공구를 이용해서 제거하십시오.

R2C13UE,1746522435412 -44-06MAY25-1/1

## 화재 시 다음 행동 준수

처음 화염, 연기, 타는 냄새 또는 이상 소음 등의 조짐이 보이는 즉시 베일링을 정지하십시오.

**⚠ 주의: 절대로 부상의 위험을 무릅쓰는 행동을 하지 마십시오. 타이어가 타거나 가스 스프링이 과열되면 예상치 않은 폭발이 생길 수 있습니다. 화상 또는 연기 흡입을 방지하십시오. 화재가 너무 많이 진전된 경우 불을 끄려고 하지 말고 화재로부터 좀 더 안전하게 떨어진 장소로 이동하십시오.**



만약 화재가 진압되거나 화재가 번지는 것을 안전하게 막을 수 있는 경우에는 조심스럽게 다음 가이드라인을 따라 진행하십시오.

1. 트랙터를 베일러로부터 바람의 반대 방향에 두어서 화재가 트랙터를 앞지르지 못하도록 하십시오.
2. 베일러 게이트를 개방해서 모든 작물 재료를 베일 챔버에서 빼내고, 이 재료에서 멀리 주행하며, 게이트를 닫습니다.
3. PTO를 해제하고 주차 브레이크를 체결한 다음 트랙터 엔진을 끄고 키를 빼십시오.
4. 견인 핀을 잡아당기고 안전 체인을 분리한 다음 전기 하니스를 분리하십시오.
5. (구동라인 및 유압 연결부에 견인력이 작용하지 않도록 하고) 베일러에서 멀리 주행하십시오.
6. 소방서에 신고하고 위치를 알려 주십시오.
7. 열린 베일러 게이트 밑에 있지 마십시오. 베일러가 타서 떨어질 수 있습니다.
8. 화재 바람의 반대 방향에 있고 소화기를 사용할 수 있는 경우에는 소화기의 설명을 따르십시오.

R2C13UE, 1745312930996 -44-22APR25-1/1

TS227—JUN—15APR13

## 작물 준비

### 윈드로우 크기

양호하고 균일한 베일을 만들기 위해서는 윈드로우를 픽업의 전체 폭에 맞게 공급할 수도 있고 윈드로우를 픽업 폭의 반 또는 반 이하로 좁힐 수도 있습니다.

윈드로우가 중간 크기인 것은 피하십시오. 작업자가 이런 크기의 윈드로우를 교차시켜서 픽업 끝부분을 메워 넣어버리면 재료가 계속 중앙 쪽으로 공급됩니다. 그 결과 더 많은 재료가 끝 부분보다 베일 중앙 쪽으로 공급될 것입니다. 이런 경우 끝에서는 밀도가 낮은 배럴 모양의 베일이 나오고 중앙 부분에서는 밀도가 높은 베일이 나오게 됩니다.

### 베일링을 위한 건조 작물 준비

베일링을 할 작물은 선호하는 방식 및 이용할 수 있는 장비에 따라 여러 가지 방법으로 준비할 수 있습니다. 가장 바람직한 베일은 작물이 절단되고 상태관리되고 갈퀴질이 돼서 적절한 크기의 윈드로우로 돼있을 때 생산됩니다. 이런 경우 작업자가 재료를 엮고 장비에 적절히 배치해서 촘촘하고 균일한 베일을 생산할 수 있게 됩니다. 앞에 설명한 윈드로우 크기 참조.

습기 함량이 너무 높으면 부패할 것이 예상됩니다.

습기 함량이 너무 낮으면 잎이 너무 많이 떨어져 나가서 부서지는 경우가 생길 것입니다.

작물을 가능한 한 길게 자르십시오. 대부분의 작물의 경우에는 재료가 길 수록 베일링하기가 쉽고 마감이 좀더 부드럽게 되고 내후성이 강한 베일이 됩니다.

작물 특히 알팔파나 클로버 같은 콩과 식물종의 작물은 과도한 상태관리를 피하십시오.

과도하게 상태관리하는 경우 잎이 너무 빨리 말라 갈라지게 해서 잎이 손상되고 떨어져 나가게 됩니다. 베일을 실외에 저장하는 경우에는 줄기가 심하게 부서져서 수분 흡수를 초래할 수 있습니다.

불충분한 상태 관리는 특히 줄기 식물종 작물 또는 기타 줄기가 무거운 재료를 베일링하는 경우에 부패를 초래할 수도 있습니다.

**참고:** 가끔 옥수수 대, 특정 풀, 다양한 종류의 곡물 짚에서 볼 수 있는 과도하게 마르고 미끄러운 재료도 재료가 함께 동쳐서 베일을 유지할 만큼 충분한 길이가 되는 경우에는 성공적으로 베일링이 될 수 있습니다.

### 베일링을 위한 사일리지 작물 준비

작물은 모어나 모어 컨디셔너 및 테더, 갈퀴 같은 일반 장비로 절단해서 준비할 수 있습니다.

균일한 윈드로우를 만드십시오. 납작하고 팽찬 윈드로우가 바람직합니다. 가장 좋은 보관 결과를 얻으려면 건조된 재료의 함량이 전체 베일에서 40~50%를 차지할 때입니다.

### 베일링을 위한 짚 작물 준비

가능한 경우 곡물 작물에 컴바인 작업을 할 때 짚이 컴바인의 탈곡 메커니즘에 과도하게 썰리지 않도록 하십시오. 짚이 이미 심하게 말라 있거나 짚의 길이가 짧을 경우에는 베일링 전에 윈드로우를 섞지 마십시오. 대형 컴바인으로 생산된 적절한 크기의 팽찬 윈드로우는 아주 작은 윈드로우보다 더 좋은 결과를 냅니다.

R2C13UE,1744898805487 -44-09JUL25-1/1

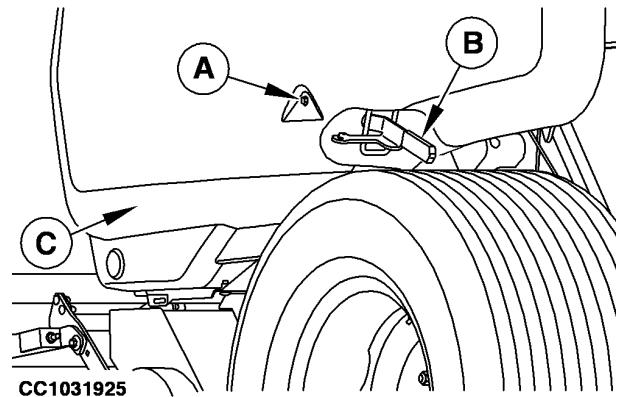
## 측면 도어 열기 및 닫기

1. 잠금장치(A)를 돌립니다.
2. 래치(B)를 잡아당기십시오.
3. 측면 도어(C)를 엽니다.

측면 도어를 닫은 다음 도어를 닫겨 도어가 잠겨 있는지 확인합니다.

A—잠금장치  
B—래치

C—도어



CC1031925

CC1031925—UN—30NOV09

R2C13UE,1744898833760 -44-07MAY25-1/1

## 게이트 잠금

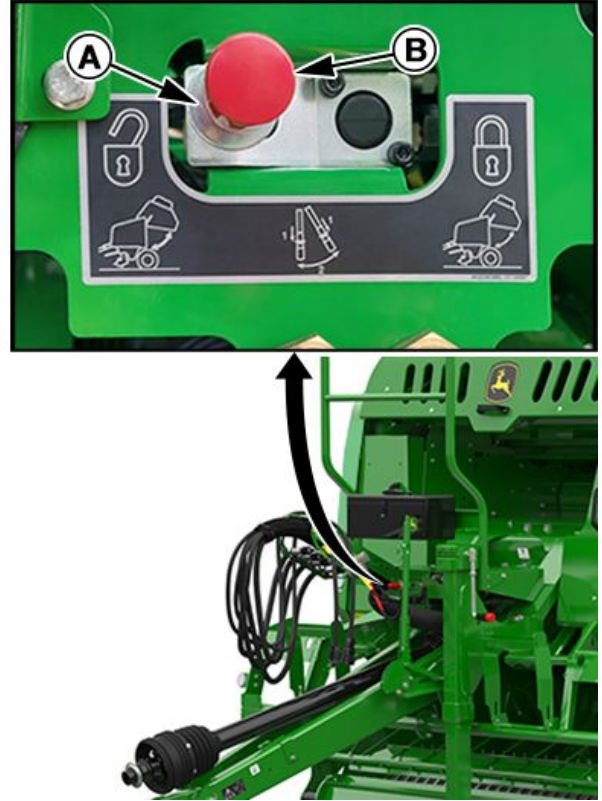
**⚠ 주의:** 게이트가 열린 상태의 베일러 내부 또는 주변에서 작업하기 전 잠금 부싱(A)을 당겨 게이트 잠금 레버(B)를 잠금 위치에 고정합니다. 게이트가 열리면 항상 이 안전 기능을 사용하십시오. 베일러를 사용하지 않은 상태로 둘 경우 게이트를 닫습니다.

**중요:** 게이트가 열린 상태에서 2km/h(1.2mph)보다 높은 속도로 주행하지 마십시오. 게이트가 손상될 수 있습니다.

게이트 잠금장치를 연결하려면 부싱(A)을 당긴 다음 레버(B)를 잠금 위치로 이동합니다. 게이트 잠금 밸브를 사용하여 어느 위치에서든 게이트를 잠글 수 있습니다.

A—잠금 부싱

B—게이트 잠금 레버



RIIUVNZ,1744285734964 -44-02SEP25-1/1

CC676346—UN—18AUG25

## 픽업 상승 또는 하강

트랙터 선택 제어 밸브 레버로 픽업을 상승 또는 하강합니다.

픽업 상승 또는 하강 기능에 대한 자세한 내용은 장비 애플리케이션 작동 섹션의 픽업 상승 또는 하강 기능을 참조하십시오.



RIIUVNZ,1755852690338 -44-22AUG25-1/1

CC676304—UN—18JUN25

## 픽업 유동 스프링 조정

### 좌측 픽업 유동 스프링 조정:

1. 너트(A)를 풉니다.
2. 나사(B)를 스프링 플러그에 죄어 거리(C)가 생길 때까지 픽업 유동 스프링을 조정하십시오.

#### 사양

좌측 픽업 유동 스프링—  
거리..... 4~14 mm  
(0.16~0.55in.)

3. 너트(A)를 잠급니다.

**참고:** 이 설정은 픽업을 내릴 경우 완전히 낙하하도록 합니다. 그렇지 않은 경우 스프링 설정을 약간 높이십시오.

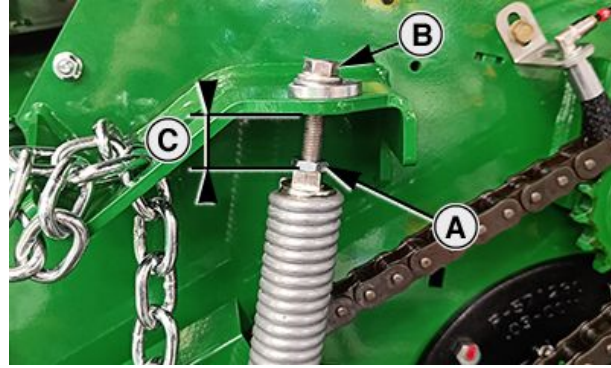
**참고:** 매우 낮은 위치가 아닌 어느 정도의 높이에서 작동할 때는 적절한 유동을 확보하기 위해 추가적인 스프링 장력이 필요합니다.

### 우측 픽업 유동 스프링 조정(장착된 경우):

1. 픽업 모드를 식별합니다. 장비 준비 섹션의 **캠 트랙 픽업 작동 모드** 설정을 참조하십시오.
2. 너트(A)를 풉니다.
3. 나사(B)를 스프링 플러그에 죄어 거리(C)가 생길 때까지 픽업 유동 스프링을 조정하십시오.

#### 사양

우측 픽업 유동 스프링(고  
정 작동 모드)—거리..... 4~14 mm  
(0.16~0.55in.)



A—너트  
B—나사

C—거리

우측 픽업 유동 스프링(진  
자 작동 모드)—거리..... 37~47 mm  
(1.46~1.85in.)

4. 너트(A)를 잠급니다.

**참고:** 이 설정은 픽업을 내릴 경우 완전히 낙하하도록 합니다. 완전히 낙하하지 않으면, 스프링 설정을 약간 줄이십시오.

**참고:** 매우 낮은 위치가 아닌 어느 정도의 높이에서 작동할 때는 적절한 유동을 확보하기 위해 추가적인 스프링 장력이 필요합니다.

r2c13ue,1728305323151 -44-02JUL25-1/1

CC657740 —UN—02JUL25

## 픽업 게이지 휠 조정

작물 및 필드 조건에 따라 지면에 작물이 남아 있는지 또는 픽업 톱니가 지면에 너무 가까운지 여부에 따라 초기 게이지 휠 설정을 조정해야 할 수도 있습니다. 필요에 따라 사용 가능한 다음 구멍으로 조정합니다.

### 픽업 표준 게이지 휠 조정:

1. 신속 잠금 핀(A) 및 핀(E)을 제거합니다.
2. 지지대(B)에서 구멍 위치(F)를 선택합니다.

**참고:** 그림에 표시된 구멍 위치(F)가 권장 시동 위치입니다.

3. 신속 잠금 핀(A) 및 핀(E)을 설치합니다.
4. 반대쪽에서도 같은 절차를 반복합니다.

CC565174

A—신속 잠금 핀  
B—지지대  
C—휠 압

D—게이지 휠  
E—핀  
F—구멍 위치

다음 페이지에 계속

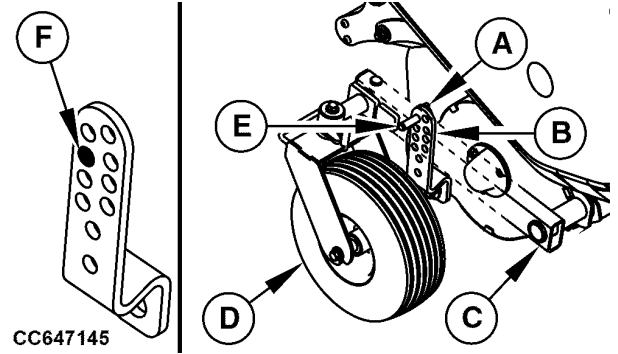
zlvxplw,1727178875694 -44-18FEB25-1/2

CC565174 —UN—13MAR23

### 픽업 캐스터 게이지 휠 조정:

1. 신속 잠금 핀(A) 및 핀(E)을 제거합니다.
2. 지지대(B)에서 구멍 위치(F)를 선택합니다.  
*참고: 그림에 표시된 구멍 위치(F)가 권장 시동 위치입니다.*
3. 신속 잠금 핀(A) 및 핀(E)을 설치합니다.
4. 반대쪽에서도 같은 절차를 반복합니다.

A—신속 잠금 핀  
B—지지대  
C—휠 압  
D—게이지 휠  
E—핀  
F—구멍 위치



CC647145

CC647145—UN—24SEP24

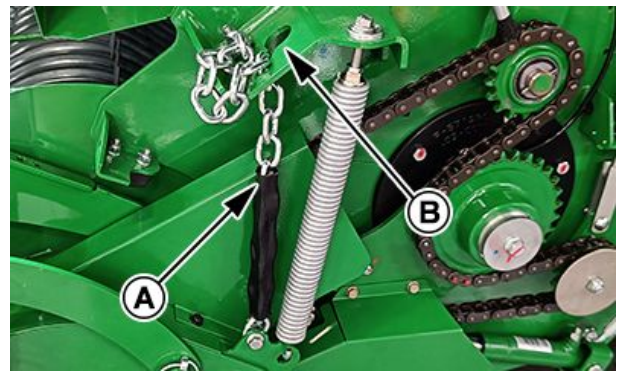
zlvxplw,1727178875694 -44-18FEB25-2/2

### 픽업 하방 정지 조정

*참고: 게이지 휠은 다운 스톱으로 사용해야 합니다. 그러나 극한의 거친 조건에서는 체인이 게이지 휠을 대체할 수 있습니다.*

**중요:** 장착된 경우, 픽업 다운스톱으로 장착된 장비를 작동하도록 고정 작동 모드로 캠 트랙 픽업 작동 모드 설정을 참조하십시오.

1. 선택 제어 밸브 레버를 사용하여 픽업을 완전히 올립니다.
2. 좌측의 앵커(B)에서 체인(A)을 분리합니다.
3. 원하는 픽업 높이에 도달할 때까지 픽업을 내립니다.
4. 최소한의 체인 링크(A)가 걸리도록 체인(A)을 앵커(B)에 부착합니다.
5. 선택 제어 밸브 레버를 작동하여 픽업을 완전히 내립니다.



A—체인

B—앵커

6. 픽업 높이를 확인합니다.
7. 원하는 높이에 도달할 때까지 절차를 반복합니다.

R2C13UE,1742976054182 -44-05MAY25-1/1

CC657741—UN—26MAR25

## 윈드로우 컴프레서 롤 조정

윈드로우 컴프레서 롤은 픽업 및 로터를 통해 가능한 균일하게 작물을 공급하도록 설계되었습니다.

작물을 압축하는 동안 윈드로우 컴프레서 롤이 계속 회전해야 합니다.

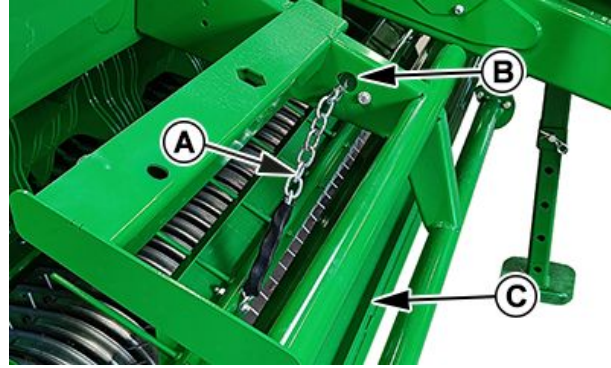
윈드로우의 폭으로 인해 가끔 상승해야 합니다. 압축 효과를 늘려야 하는 경우 롤을 더 낮은 위치로 조정합니다.

하지만 베일링 중에 위아래로 계속 흔들려서는 안 됩니다. 이런 경우 더 높은 위치로 조정해야 합니다.

윈드로우 컴프레서 롤 높이(C)를 다음과 같이 조정합니다:

1. 선택 제어 밸브 레버를 사용하여 픽업을 완전히 올립니다.
2. 체인(A)을 브래킷(B) 양쪽에서 분리하십시오.
3. 더 낮은 위치를 얻기 위해 체인 길이를 늘리거나 더 높은 위치를 얻기 위해 체인 길이를 줄여 롤 위치를 조정합니다.
4. 그림과 같이 체인(A)을 브래킷(B)에 연결합니다.

**참고:** 체인 링크(A)의 수가 양쪽 모두 일치하는지 확인합니다.



A—체인  
B—브래킷

C—윈드로우 컴프레서 롤

5. 픽업을 완전히 하강시키십시오.
6. 타이 밴드를 사용하여 장력이 걸린 상태에서 가장 높은 링크에 체인(A)의 자유로운 말단을 연결합니다.

CC657755 —UN—07 APR25

r2c13ue,1734700448881 -44-20DEC24-1/1

## 바인딩 필름 스트레치 조정

**⚠ 주의:** 다음은 예기치 않은 움직임으로 인한 상해를 방지할 수 있는 조치입니다.

- 트랙터 주차 브레이크를 걸고 변속기를 주차 위치에 둡니다.
- PTO를 해제합니다.
- 트랙터 엔진을 끄고 키를 제거합니다.

필름 바인딩 스트레치는 작물 상태, 온도 및 필름 품질에 따라 달라집니다. 필요에 따라 바인딩 필름 스트레치 조정:

1. 필름 회전 수를 3 이상으로 설정합니다. 장비 작동 애플리케이션 섹션의 필름 바인딩 조정을 참조하십시오.
2. 베일을 형성합니다. 그런 다음 언로드합니다.
3. 필요한 경우 그리는 선:
  - 공구(A)가 있는 경우: 베일에 공구(A)를 놓고 구멍(B)을 통해 선을 그립니다.
  - 공구(A)가 없는 경우: 그림과 같이 분리된 베일에 선(D)을 그립니다. 거리(E)는 다음 사양에 부합해야 합니다.

### 사양

라인-라인-거리..... 200mm  
(7.87 in)

4. 필요한 경우 필름을 자릅니다.
  - 공구(A)가 있는 경우: 공구(A)를 따라 필름을 자릅니다.
  - 공구(A)가 없는 경우: 선(D)을 따라 필름을 자릅니다.
5. 3분간 기다립니다.
6. 스트레치 값을 점검합니다.
  - 공구(A)가 있는 경우: 공구(A)에 표시된 선을 눈금(C)에 맞춥니다. 공구(A)에서 읽은 값이 바인딩 필름의 스트레치 사양에 부합하는지 확인하십시오.
  - 공구(A)가 없는 경우: 거리(F)가 다음 사양에 부합하는지 점검합니다.

### 사양

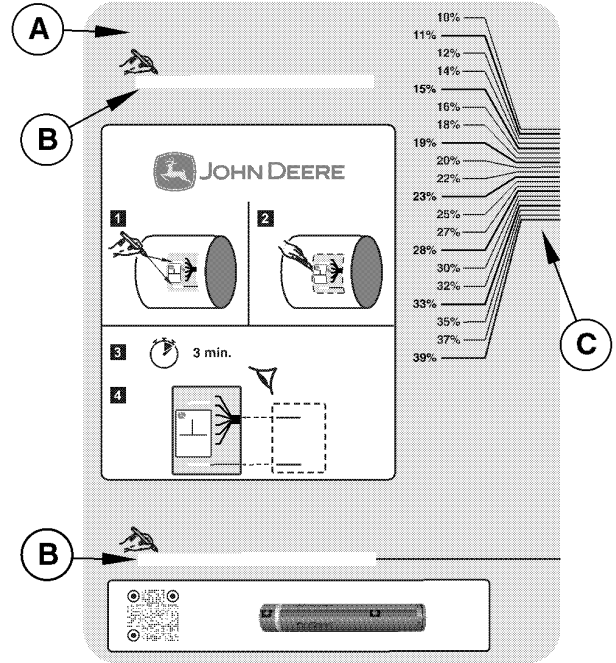
바인딩 필름 스트레치 -  
XtraCover—거리..... 175—180 mm  
(6.89~7.09 in)

**참고:** John Deere 필름 XtraCover의 값:

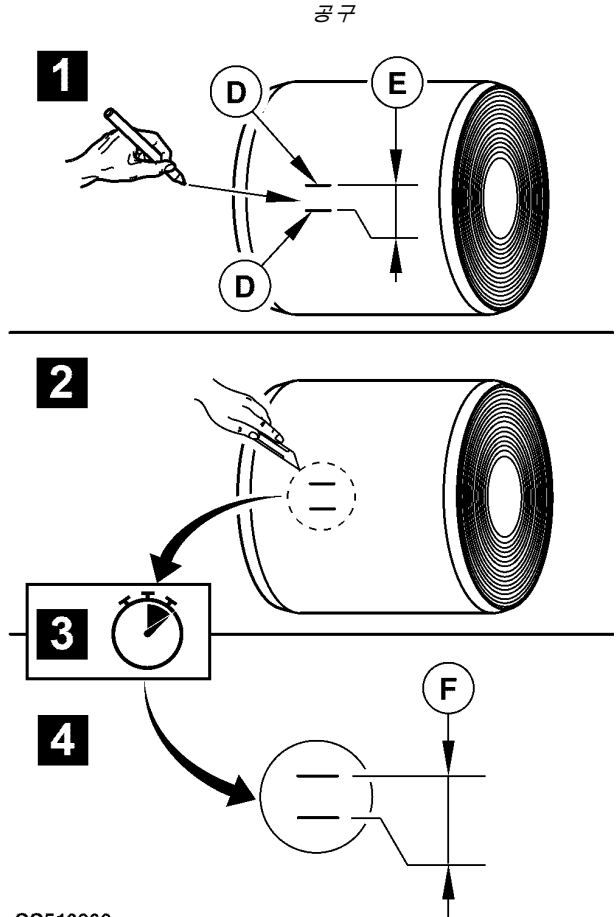
- 180mm는 10%의 스트레치에 해당합니다.
- 175mm는 15%의 스트레치에 해당합니다.
- 스트레치 값이 사양에 부합하면 바인딩 필름 스트레치가 양호한 것입니다. 베일링 사이클링을 다시 시작합니다.
- 스트레치 값이 사양에 부합하지 않는 경우에는 다음 단계로 이동합니다.

A—공구  
B—구멍  
C—스케일

D—라인  
E—거리  
F—거리



CC518959



CC518960

다음 페이지에 계속

t81334, 1755516889288 -44-18AUG25-1/3

CC518959—UN—16SEP21

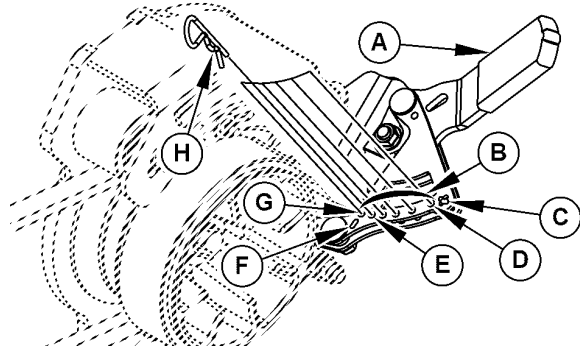
CC518960—UN—16SEP21

7. 핀 잠금 스프링(H)을 분리합니다.
8. 레버(A)를 원하는 구멍(B)으로 이동합니다.
  - 레버(A)를 PLUS 구멍(C)으로 이동하여 필름 스트레치를 늘립니다.
  - 레버(A)를 마이너스 구멍(F)으로 이동하여 필름 스트레치를 줄입니다.

**참고:** 필름 바인딩 스트레치는 레버(A)가 구멍 1번(G)에 체결될 때 최소이고 구멍 6번(D)에 체결될 때 최대입니다.

9. 핀 잠금 스프링(H)을 설치합니다.
10. 필름 바인딩 스트레칭을 점검하고 1단계로 이동합니다.

스트레치 값을 얻을 수 없는 경우: 고무 롤 브레이크를 점검하고 조정합니다. 서비스 섹션의 묶음 장치 브레이크 점검(테스트 5)을 참조합니다.



A—레버  
B—구멍  
C—플러스 구멍  
D—6번 구멍

E—2번 구멍  
F—마이너스 구멍  
G—1번 구멍  
H—핀 잠금 스프링

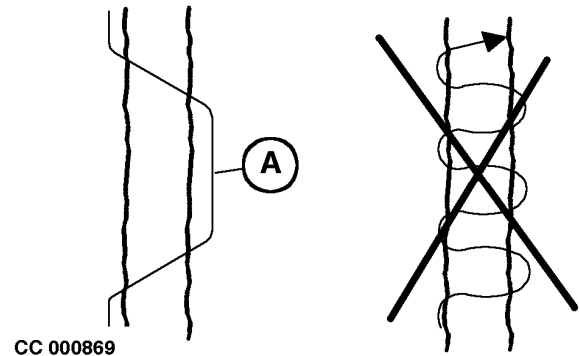
## 올바른 베일 형성 지침

픽업의 전체 폭에 맞는 윈드로우가 이상적인 윈드로우 폭입니다.

좁은 윈드로우의 경우 6초에서 8초 동안 재료를 픽업의 한 쪽으로 밀어 넣은 다음 윈드로우를 교차하여 같은 시간 동안 반대쪽으로 재료를 밀어 넣습니다. 무거운 윈드로우는 '홀드' 거리(A)를 줄이고 더 가벼운 윈드로우는 홀드 거리를 늘립니다.

**참고:** 너무 자주 엮거나 너무 느리게 엮으면 베일의 중앙에 과도하게 작물이 쌓이므로 이는 가급적 피해야 합니다.

A—홀드 거리



CC 000869

다음 페이지에 계속

다음 그림과 정보가 다양한 윈드로우와 실제 베일 모양 간의 관계를 설명합니다.

**I - 윈드로우(B)의 밀도가 양옆으로 균일하고 폭이 베일 챔버와 같을 때 가장 적절한 모양의 베일(A)이 만들어집니다. 위빙할 필요가 없습니다.**

이것이 적절치 않다면 베일 챔버 폭의 절반까지 윈드로를 만듭니다.

**II - 전체 폭 윈드로우(D)가 바깥 가장자리는 무겁고 중앙은 가벼운 경우 모래시계 모양의 베일(E)이 만들어집니다.**

가능한 경우, 윈드로우를 앞뒤로 교차하며 위빙하면 베일 중앙을 채우는 데 도움이 됩니다. 그렇지 않은 경우, 적절한 윈드로우를 만드는 것(갈퀴질 등)이 필요할 수도 있습니다.

**III - 다음 상태 중 어느 하나라도 해당한다면 배럴형 베일(G)이 만들어집니다.**

- 전체 높이인 윈드로우(F)의 폭이 대략 베일러 폭의 2/3~3/4 정도입니다.
- 윈드로가 적당하지만 작업자가 충분히 많이 역지 않았습니다.
- 윈드로가 충분한 폭에 이르렀으나 윈드로 중앙에 더 무거운 밀도가 있습니다.
- 너무 자주 앞뒤로 위빙합니다.

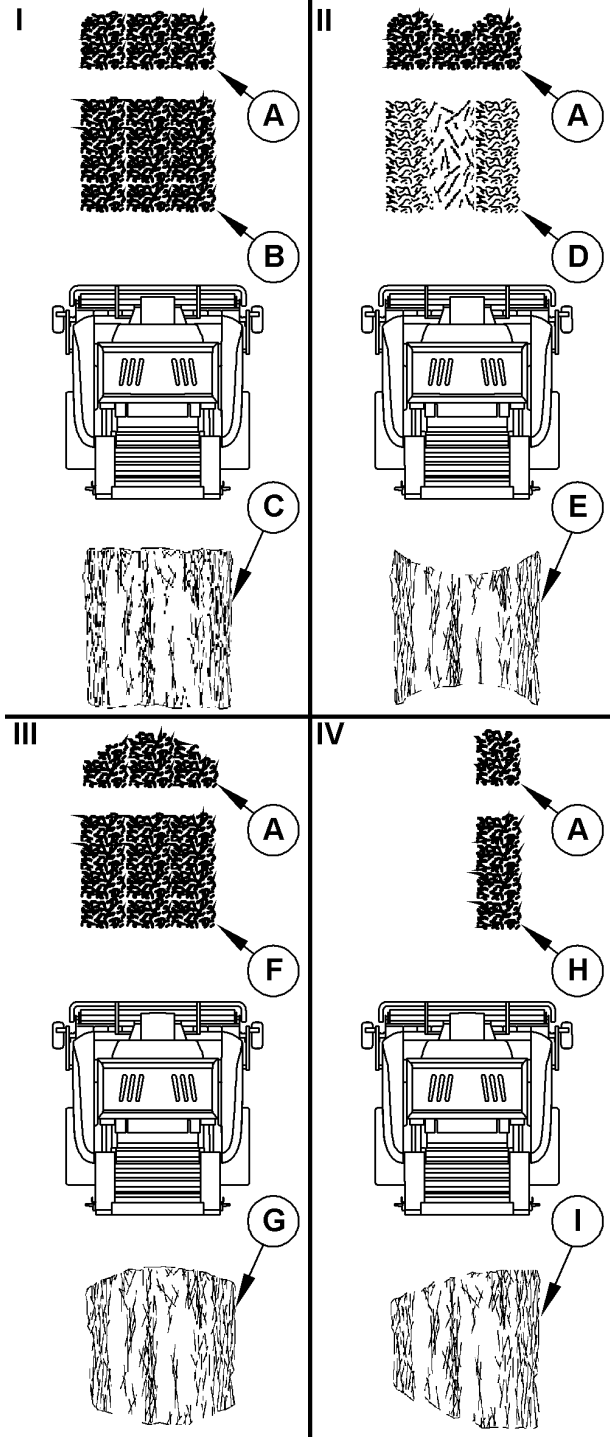
윈드로가 거의 베일 챔버만큼 넓다면 트랙터 rpm을 줄이고 픽업하는 자재를 펴기 위해 이동 속도를 올립니다.

윈드로 폭은 베일 챔버 폭의 절반이나 베일 챔버의 전폭보다 작아야 합니다. 필요한 경우 적절한 폭을 얻기 위해 윈드로우를 갈퀴질합니다.

**IV - 좁은 윈드로우(H)를 앞뒤로 위빙하지 않고 베일을 만들면 고깔형 베일(I)이 만들어집니다.**

A—윈드로우 형태  
B—최적의 윈드로우  
C—가장 좋은 모양의 베일  
D—전체 폭 윈드로우  
E—모래시계형 베일

F—전체 높이 윈드로우  
G—배럴형 베일  
H—좁은 윈드로우  
I—고깔형 베일



tt81334, 1758785715209 -44-25SEP25-2/2

CC883732 — UN — 25SEP25

### 막힘이 발생한 경우

막힘 현상이 생기는 경우 다음 방법 중 하나 이상을 시도하십시오.

- 윈드로우 컴프레서 롤을 더 높은 위치에서 조정합니다.
- 작업 속도를 줄입니다.
- 필요한 경우 베일 밀도를 줄입니다.

- 베일 직경 설정을 줄입니다.
- (필요한 경우 갈퀴질을 함께 해서) 더 큰 윈드로우를 만듭니다.
- 장애가 발생한 픽업 톱니를 교체하십시오.
- 프리커터 예취날 수를 줄이거나, 칼날을 날카롭게 하거나, 제거해야 할 수 있습니다.

r2c13ue,1741079526511 -44-04MAR25-1/1

# 장비 애플리케이션 작동

## 가상 단말기

이 사용 설명서의 모든 정보는 장비 애플리케이션에 대한 것입니다.

가상 단말기 애플리케이션에 대한 자세한 내용은(예: 밝기 조정, 언어) 관련 가상 단말기 사용 설명서를 참조합니다.

t81334,1745912702259 -44-29APR25-1/1

## 장비 애플리케이션 액세스

**참고:** 장비 애플리케이션은 Gen4 및 G5 모니터를 위해 제작되었습니다. Gen4 모니터에는 23-2 이상의 소프트웨어 버전이 있어야 장비 응용 프로그램을 표시할 수 있습니다.

장비 애플리케이션에는 VT/UT 버전 4 이상의 디스플레이가 필요합니다. 그렇지 않으면 장비 애플리케이션이 표시되지 않습니다.

모니터에 대한 더 자세한 정보가 필요하면 모니터 사용 설명서를 참조하십시오.

**참고:** John Deere 모니터는 접화 키를 켜짐 위치로 돌리면 자동으로 켜집니다.

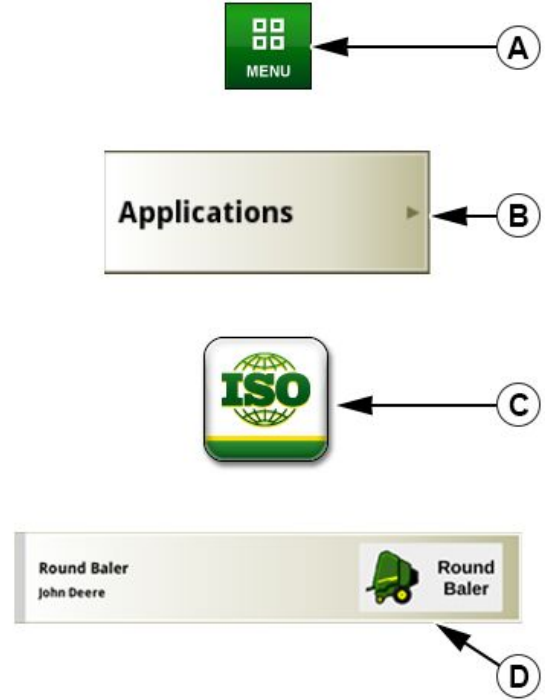
장비를 처음으로 모니터에 연결하거나 소프트웨어를 업데이트한 후 애플리케이션이 모두 로드될 때까지(6~9분) 기다려야 합니다.

장비 응용 프로그램이 자동으로 표시되지 않는 경우:

1. 메뉴 버튼(A)을 선택합니다.
2. 애플리케이션 탭(B)을 선택합니다.
3. ISOBUS VT 버튼(C)을 선택합니다.
4. 장비 애플리케이션 버튼(D)을 선택합니다.

A—메뉴 버튼  
B—애플리케이션 탭

C—ISOBUS VT 버튼  
D—장비 애플리케이션 버튼



CC671473 —UN—29JUL25

t81334,1733236024964 -44-29JUL25-1/1

## 측정 단위

장비 애플리케이션에서, 측정 단위는 모니터 설정에 따라 다릅니다. 원하는 측정 단위를 선택하려면 모니터 사용 설명서를 참조하십시오.

t81334,1745570785372 -44-25APR25-1/1

## 장비 기본 페이지 디스플레이 설명

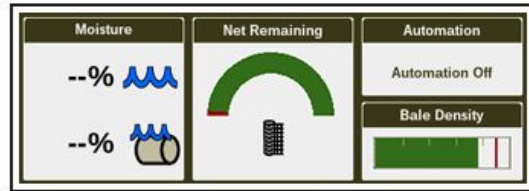
장비 기본 페이지는 다음 두 개의 모듈로 나뉩니다:

- 상부 모듈(A)은 주 장비 기능을 표시합니다.
- 하부 모듈(B)은 구성 가능한 위젯을 표시합니다. 이 섹션의 컴퓨터 기본 페이지 위젯 구성을 참조하십시오.

참고: 대부분의 위젯은 해당 기능 페이지에 액세스하는 바로가기의 역할을 합니다.

A—기본 페이지 상부 모듈

B—기본 페이지 하강 모듈

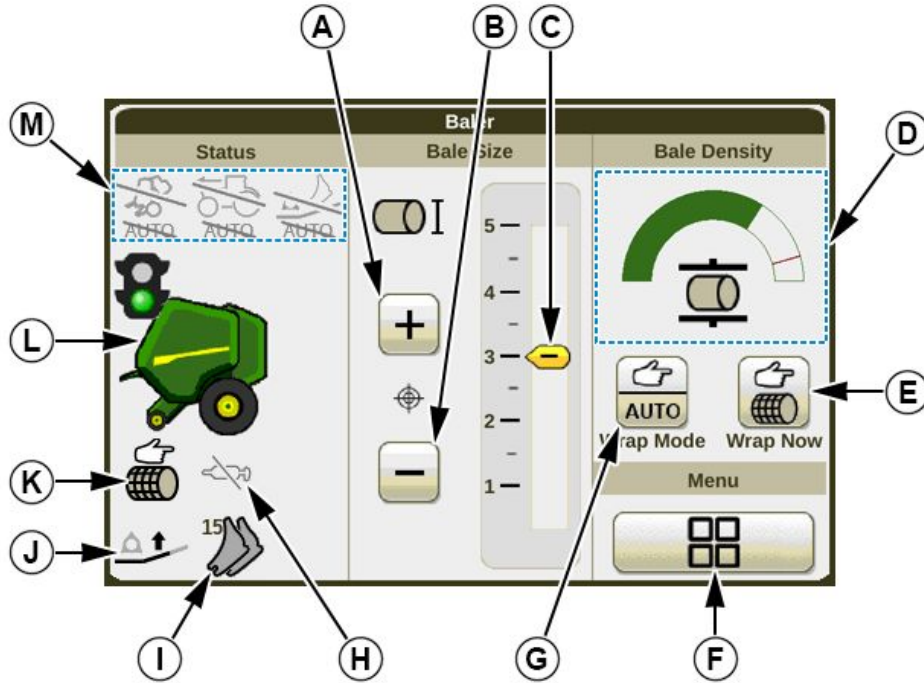


CC680010—UN—18AUG25

다음 페이지에 계속

emh7mjq,1753281193938 -44-04SEP25-1/3

기본 페이지를 사용하면 필드에서 작업 시 기본 장비의 기능을 제어 및 모니터링할 수 있습니다.



A—베일 직경 플러스 버튼  
B—베일 직경 마이너스 버튼  
C—목표 베일 직경 표시기  
D—베일 밀도 표시기

E—묶음 사이클 수동 시작 버튼  
F—장비 메뉴 버튼  
G—묶음 모드 버튼  
H—자동 그리스 운할 시스템 기호

I— 프리커터 예취날 세트 1 및 2 위치 기호  
J— 낙하 플로어 위치  
K—묶음 모드 기호

L—장비 상태  
M—장비 자동화 모드 기호

버튼(A 및 B)은 목표 베일 직경을 조정하는 데 사용됩니다. 표시기(C)는 목표 베일 직경을 표시합니다. 이 섹션의 베일 직경 조정을 참조하십시오.

표시기(D)는 장비 챔버 내의 상대적 압력을 나타냅니다. 이 섹션의 베일 밀도 조정을 참조하십시오.

버튼(E)은 묶음 사이클을 수동으로 시작하는 데 사용됩니다. 이 섹션의 바인딩 사이클 수동 시작을 참조하십시오.

버튼(F)은 장비 메뉴 페이지에 액세스하는 데 사용됩니다.

버튼(G)은 바인딩 모드를 변경하는 데 사용됩니다. 자동 또는 수동. 이 섹션의 바인딩 시작 모드 선택을 참조하십시오.

기호(H)는 자동 그리스 운할 시스템 상태를 나타냅니다. 그리스 리저버가 비어 있거나 오류가 있을 때 기호(H)가 표시됩니다. 장비 애플리케이션 서비스 섹션의 자동 그리스 운할 시스템을 참조하십시오.

I기호(K)는 프리커터 예취날 세트 1 및 2 위치를 나타냅니다. 수축됨 또는 연결됨. 이 섹션의 프리커터 칼 기능 복귀 또는 연결을 참조하십시오.

위치(J)는 낙하 플로어 위치를 표시합니다. 상승됨 또는 하강됨. 이 섹션의 픽업 분리를 참조하십시오.

기호(K)는 선택한 바인딩 시스템을 표시합니다. 그물 묶음 또는 필름 바인딩. 바인딩 시작 모드가 수동으로 설정되면 기호(K)가 표시됩니다. 이 섹션의 묶음 시스템 선택 및 묶음 시작 모드 선택을 참조하십시오.

상태(L)는 장비 상태를 표시합니다. 베일 직경, 바인딩 프로세스, 후방 게이트 위치 및 장비가 준비되었을 때 모니터링하는 데 사용됩니다.

기호(M)는 다양한 장비 자동화 모드와 상태를 표시합니다. 자동화 기능 장착 장비 작동 섹션을 참조하십시오.

**참고:** 빨간색으로 표시된 기본 페이지 요소는 해당 기능과 관련된 오류를 나타냅니다.

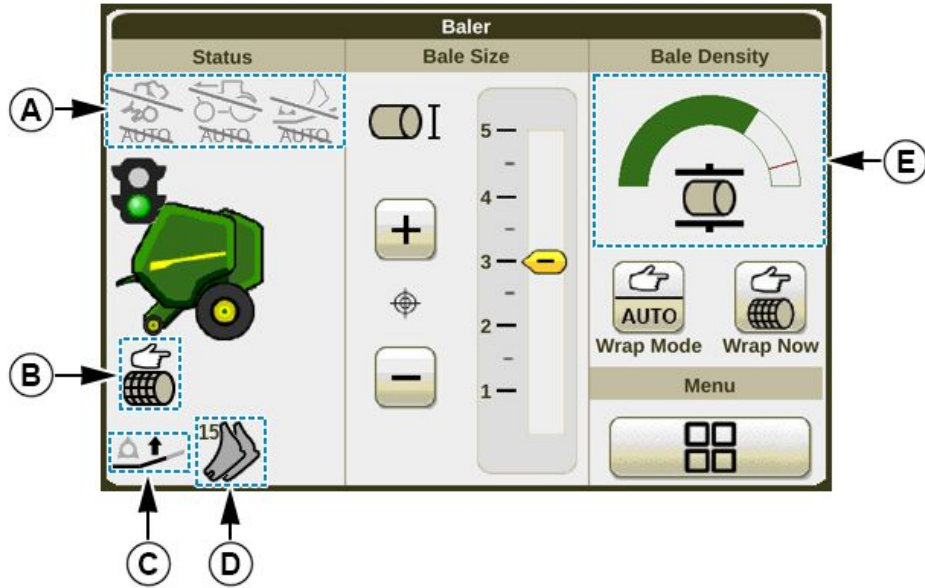
버튼(E)의 모양은 선택한 바인딩 시스템에 따라 다릅니다. 이 섹션의 바인딩 시스템 선택을 참조하십시오.

다음 페이지에 계속

emh7mjg,1753281193938 -44-04SEP25-2/3

CC880009—UN—18AUG25

기본 페이지에서 일부 기호는 해당 기능에 대한 자세한 페이지에 직접 액세스할 수 있는 버튼이기도 합니다.



A—장비 자동화 모드 버튼  
B—묶음 모드 버튼

C—낙하 플로어 위치 버튼  
D—프리커터 예취날 기능 버튼

E—베일 밀도 버튼

버튼(A)을 선택하여 자동화 기능 페이지에 액세스합니다.  
버튼(B 또는 E)을 선택하여 베일러 설정 페이지에 액세스합니다.

버튼(C 또는 D)을 선택하여 이송 시스템 페이지에 액세스합니다.

emh7mjg,1753281193938 -44-04SEP25-3/3

CC680011 —UN—18AUG25

## 장비 애플리케이션 키 설명

CC656334 —UN—26MAY25

장비 애플리케이션에서 키를 사용하여 탐색, 베일 직경 조정, 묶음 사이클 시작 또는 중지를 수행할 수 있습니다.

장비 기본 키입니다.

이 키를 사용하면 장비 기본 페이지에 직접 액세스할 수 있습니다. 이 섹션의 장비 기본 페이지 디스플레이 설명을 참조하십시오.



††81334,1748951563913 -44-04SEP25-1/7

## 장비 메뉴 키.

CC656335 —UN—26MAY25

이 키를 사용하면 장비 메뉴 페이지에 직접 액세스할 수 있습니다. 이 섹션의 장비 기본 페이지 디스플레이 설명을 참조하십시오.



다음 페이지에 계속

††81334,1748951563913 -44-04SEP25-2/7

장비 애플리케이션 작동

타겟 베일 직경 증가 키.

CC656336 —UN—26MAY25



tl81334,1748951563913 -44-04SEP25-3/7

타겟 베일 직경 감소 키.

CC656337 —UN—26MAY25



tl81334,1748951563913 -44-04SEP25-4/7

그물 묶음 사이클 수동 시작 키.

CC656338 —UN—26MAY25



tl81334,1748951563913 -44-04SEP25-5/7

필름 묶음 사이클 수동 시작 키.

CC671383 —UN—29JUL25



tl81334,1748951563913 -44-04SEP25-6/7

묶음 사이클 종료 키.

CC656466 —UN—25MAR25

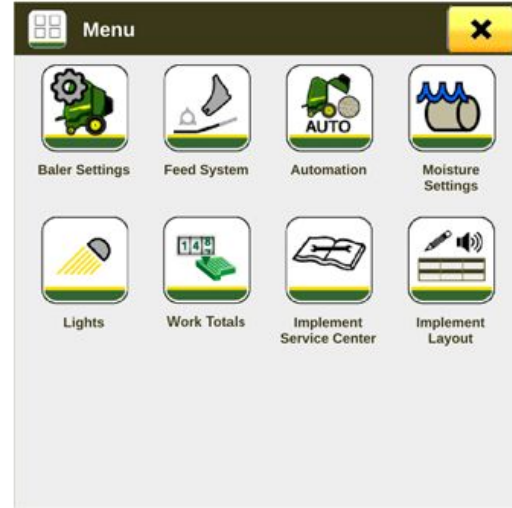


tl81334,1748951563913 -44-04SEP25-7/7

## 장비 메뉴 페이지 표시 설명

장비 메뉴 페이지에는 컴퓨터에서 사용할 수 있는 모든 설정이 표시됩니다. 메뉴 버튼 목록이 시동 중에 시스템 구성과 일치하도록 업데이트됩니다. 장비 메뉴 페이지에는 다음 요소가 있습니다:

- 베일러 설정 버튼.  
베일러 설정 페이지에 액세스하고 장비의 설정을 수정하려면 이 버튼을 선택합니다.
- 공급 시스템 버튼.  
공급 시스템 페이지에 액세스하고 공급 시스템의 설정을 수정하려면 이 버튼을 선택합니다.
- 자동화 버튼.  
자동화 기능 페이지에 액세스하고 자동화 기능의 설정을 수정하려면 이 버튼을 선택합니다.
- 수분 설정 버튼.  
이 버튼을 선택하여 수분 설정 페이지에 액세스하고 수분 기능의 설정을 수정합니다.
- 조명 버튼.  
전등 페이지에 액세스하고 장비 전등을 활성화 또는 비활성화하려면 이 버튼을 선택합니다.
- 작업 총계 버튼.  
작업 총계 페이지에 액세스하려면 이 버튼을 선택합니다.
- 작동기구 서비스 센터 버튼.  
작동기구 서비스 센터 페이지에 액세스하고 장비를 교정하거나 진단하려면 이 버튼을 선택합니다.



- 작동기구 레이아웃 버튼.  
작동기구 레이아웃 페이지에 액세스하고 위젯 레이아웃 및 경보 사운드를 수정하려면 이 버튼을 선택합니다.

†181334,1748613205770 -44-25AUG25-1/1

CC683721—UN—25AUG25

## 장비 기본 페이지 위젯 구성

CC656335 —UN—26MAY25

기본 페이지의 위젯은 사용자의 필요에 따라 사용자 지정할 수 있습니다.

1. 기본 페이지에서 장비 메뉴 버튼을 선택합니다.



†181334,1733407553891 -44-26AUG25-1/4

2. 장비 메뉴 페이지에서 작동기구 레이아웃 버튼을 선택합니다.

CC656390 —UN—26MAY25



다음 페이지에 계속

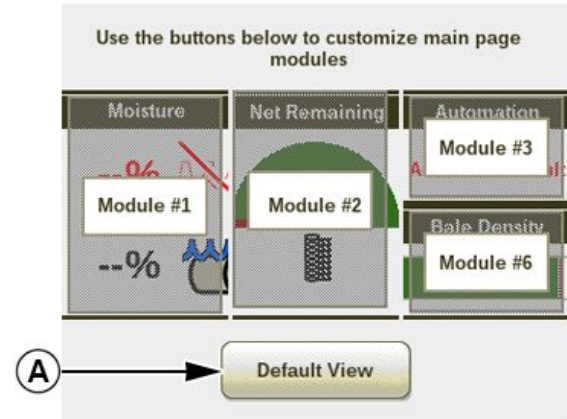
†181334,1733407553891 -44-26AUG25-2/4

### 3. 기본 위젯 구성:

기본 보기 버튼(A)을 선택하여 장비 기본 페이지(초기 출고 시 설정)에 기본 위젯 구성을 표시합니다.

참고: 초기 출고 시 설정은 기계에 설치된 장비에 따라 달라집니다.

A—기본 보기 버튼



tt81334,1733407553891 -44-26AUG25-3/4

CC656391 —UN—26MAY25

### 4. 개인 설정 위젯 구성:

작업자는 3개의 열에 포함된 서로 다른 위젯으로 장비 기본 페이지를 개인 설정할 수 있습니다.

각 열에는 두 줄 위젯 하나 또는 한 줄 위젯이 두 개 포함될 수 있습니다.

a. 원하는 위젯 열을 선택합니다.

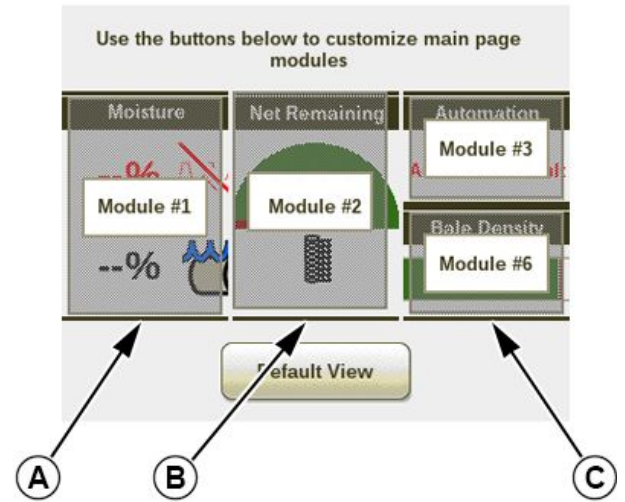
b. 목록에서 원하는 위젯을 선택합니다.

참고: 위젯에 대한 자세한 내용은 사용 설명서의 해당 기능을 참조하십시오.

John Deere 모니터에서만 위젯을 모니터 레아웃에 사용할 수 있습니다. 모니터 사용 설명서를 참조하십시오.

A—위젯 열 1  
B—위젯 열 2

C—위젯 열 3



tt81334,1733407553891 -44-26AUG25-4/4

CC656392 —UN—26MAY25

## 베일 직경 조정

이 조정은 베일 직경을 결정합니다. 조정에 도달하면 장비가 베일이 묶일 준비가 되었다는 것을 나타냅니다.

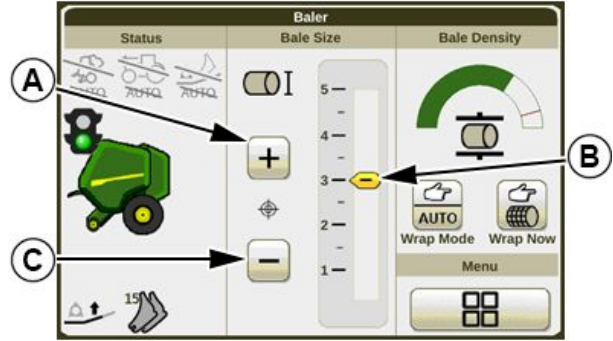
기본 페이지에서 목표 베일 지름을 5가지 크기로 조정할 수 있습니다. 버튼(A 또는 C)을 선택하여 목표 베일 직경을 각각 증가 또는 감소시킵니다. 표시기(B)는 목표 베일 직경을 표시합니다.

베일을 묶을 때 장비 아래로 작물이 손실되는 경우 베일 직경을 3위치 이하로 줄이십시오.

**참고:** 베일링하는 동안 목표 베일 직경을 변경한 경우 새 설정이 즉시 적용됩니다.

A—베일 직경 플러스 버튼  
B—베일 직경 표시기

C—베일 직경 마이너스 버튼



CC680012 —UN—18AUG25

권장 최대 목표 베일 직경

| 사료 유형            | 사일리지    | 프리커터 예취날을 사용한 사일리지 또는 짧은 사일리지 | 생목초     | 건초           | 밀짚           |
|------------------|---------|-------------------------------|---------|--------------|--------------|
| 그물 묶음의 목표 베일 직경  | 위치 4 설정 | 위치 3 설정                       | 위치 3 설정 | 위치 1 또는 2 설정 | 위치 1 또는 2 설정 |
| 필름 바인딩의 목표 베일 직경 | 위치 4 설정 | 위치 3 설정                       | 위치 3 설정 | 권장되지 않음      | 권장되지 않음      |

emh7mjq,1753344534404 -44-08AUG25-1/1

## 베일 밀도 조정

디스플레이에서 베일 밀도를 조정할 수 있습니다.

1. 다음 중 하나를 수행하여 베일러 설정 페이지에 액세스합니다:

- 기본 페이지에서 장비 메뉴 버튼을 선택합니다. 그런 다음 베일러 설정 버튼을 선택합니다.
- 기본 페이지에서 베일 밀도 위젯(표시된 경우)을 선택합니다.

CC656335 —UN—26MAY25



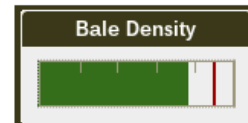
장비 메뉴 버튼

CC656341 —UN—26MAY25



베일러 설정 버튼

CC656384 —UN—26MAY25



베일 밀도 위젯

다음 페이지에 계속

t181334,1733836147889 -44-22JUL25-1/3

## 2. 베일러 설정 페이지에서 베일 밀도 모듈을 찾습니다.

CC656374 —UN—26MAY25

입력 상자(A)를 선택하고 베일의 밀도를 0%(최소 밀도)와 100%(최대 밀도) 사이에서 설정합니다.

참고: 초기 공장 값은 80%입니다.

A—베일 밀도 입력 상자



1181334,1733836147889 -44-22JUL25-2/3

## 위젯 설명:

CC656383 —UN—26MAY25

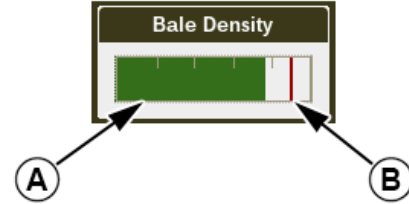
베일 밀도 위젯은 베일 밀도 표시기를 표시합니다.

참고: 베일 밀도 위젯은 장비 기본 페이지에서 구성할 수 있습니다. 이 섹션의 컴퓨터 기본 페이지 위젯 구성을 참조하십시오.

표시기(A)는 베일을 형성하는 동안 유압식 베일 장력 시스템의 해당하는 압력을 나타냅니다.

참고: 작물이 후방 게이트를 밀 때까지 표시기(A)는 더 높은 밀도를 표시하지 않습니다.

장비가 정상적인 작동 압력 범위 내에 있는 동안에는 표시기 (A)가 녹색으로 표시됩니다.



A—실제 베일 밀도 표시기

B—최대 베일 밀도 표시기

장비가 허용 최대 밀도 압력을 초과하면 표식등(A)이 녹색에서 빨간색으로 바뀝니다. 이 경우, 베일 밀도를 낮추십시오.

1181334,1733836147889 -44-22JUL25-3/3

## 거의 가득 참 경고 기능 작동

거의 가득 참 경고 기능은 베일이 원하는 크기에 거의 도달했을 때 작업자에게 알립니다. 베일이 후방 게이트를 열 때 나타납니다.

기본 페이지에서 거의 가득 참 경고에 도달하면 기호(A)가 나타나고 게이지(B)는 베일 직경이 목표 베일 직경에 가까워짐에 따라 중앙으로 이동합니다.

A—거의 가득 참 기호

B—거의 가득 참 게이지



CC680013 —UN—18AUG25

emh7mjg,1753343982599 -44-04SEP25-1/4

## 1. 기본 페이지에서 장비 메뉴 버튼을 선택합니다.

CC656335 —UN—26MAY25



다음 페이지에 계속

emh7mjg,1753343982599 -44-04SEP25-2/4

2. 장비 메뉴 페이지에서 베일러 설정 버튼을 선택합니다. CC656341 —UN—26MAY25



emh7mjg,1753343982599 -44-04SEP25-3/4

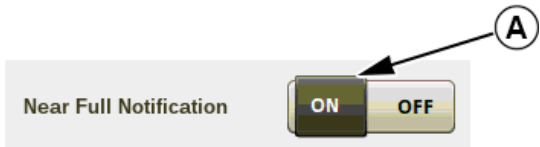
### 3. 거의 가득 참 경고 활성화 또는 비활성화:

CC656344 —UN—26MAY25

베일러 설정 페이지에서 거의 가득 참 알람 토글 바 모  
들을 찾습니다.

토글 바(A)를 켜짐으로 설정하여 거의 가득 참 경보  
를 활성화합니다. 토글 바(A)를 꺼짐으로 설정하여 거  
의 가득 참 알람을 비활성화합니다.

참고: 기본 페이지의 게이지만 활성화되거나  
비활성화됩니다.



A—거의 가득 참 경고 전환 바

emh7mjg,1753343982599 -44-04SEP25-4/4

### 묶음 시스템 선택

CC656335 —UN—26MAY25

시스템에 여러 바인딩 시스템이 장착된 경우 이러한 바인  
딩 시스템 중 하나를 선택할 수 있습니다.

1. 기본 페이지에서 장비 메뉴 버튼을 선택합니다.



emh7mjg,1753344930737 -44-26AUG25-1/5

2. 장비 메뉴 페이지에서 베일러 설정 버튼을 선택합니다. CC656341 —UN—26MAY25



다음 페이지에 계속

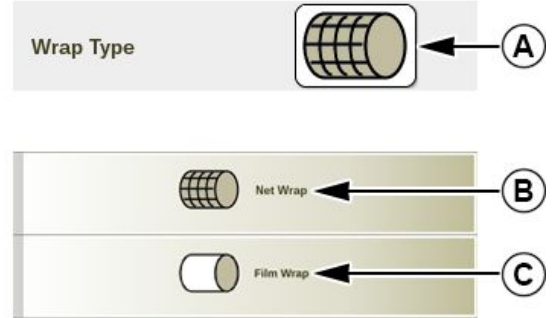
emh7mjg,1753344930737 -44-26AUG25-2/5

3. 베일러 설정 페이지에서 바인딩 시스템 선택 모드를 찾습니다.

드롭다운 목록(A)을 선택하고 다음과 같이 원하는 바인딩 시스템을 선택합니다:

- 그물 묶음 시스템(B).
- 필름 바인딩 시스템(C)(장착된 경우).

A—바인딩 시스템 드롭다운 목록 C—필름 바인딩 시스템  
B—그물 묶음 시스템



CC671396 —UN—29JUL25

emh7mqj,1753344930737 -44-26AUG25-3/5

4. 다른 바인딩 시스템을 선택할 때 장비는 로프를 안쪽이나 바깥쪽으로 이동시킬 수 있도록 승인을 요청합니다.

버튼(B)을 선택하여 로프 롤러를 이동합니다.

버튼(A)을 선택하여 취소하고 실제 바인딩 시스템을 유지합니다.

참고: 로프 롤러가 제 위치로 움직일 수 없는 경우 다음과 같이 진행합니다:

- 로프 롤러 또는 로프 롤러 체인에 방해되는 물건이 없는지 확인합니다.
- 로프 롤러 센서를 조정합니다. 서비스 섹션의 필름 바인딩 내부 로프 롤러 센서 B28 조정 - 필름 바인딩만(테스트 9) 및 필름 바인딩 외부 로프 롤러 센서 B29 조정 - 필름 바인딩만(테스트 10)을 참조하십시오.
- 로프 롤러용 센서를 확인합니다. 장비 응용 서비스 섹션의 장비의 전기 구성품 테스트를 참조합니다.



A—취소 버튼

B—확인 버튼

CC671398 —UN—29JUL25

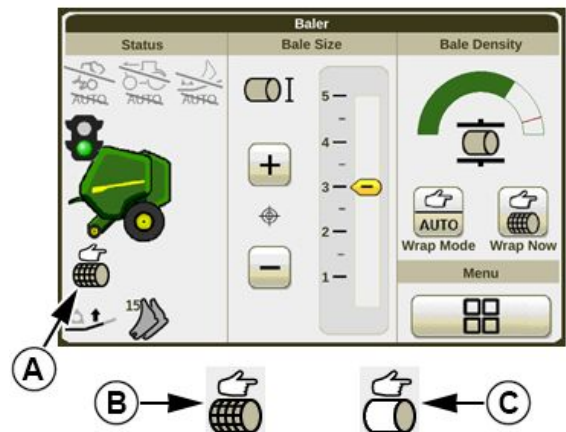
emh7mqj,1753344930737 -44-26AUG25-4/5

5. 기본 페이지에서 기호(A)는 선택한 묶음 시스템을 나타냅니다.

참고: 기호(A)는 바인딩 모드가 수동인 경우에만 표시됩니다. 이 섹션의 바인딩 시작 모드 선택을 참조하십시오.

- 기호(B)는 그물 묶음 시스템이 선택되었음을 나타냅니다.
- 기호(C)는 필름 바인딩 시스템이 선택되었음을 나타냅니다.

A—바인딩 시스템 기호 C—필름 바인딩 기호  
B—그물 묶음 기호



CC680014 —UN—18AUG25

emh7mqj,1753344930737 -44-26AUG25-5/5

## 그물 묶음 조정

CC656335 —UN—26MAY25

베일링 조건에 맞게 그물 묶음을 조정할 수 있습니다.

**참고:** 그물 묶음 시스템을 조정하기 전에 그물 묶음 시스템을 선택합니다. 이 섹션의 바인딩 시스템 선택을 참조합니다.



1. 기본 페이지에서 장비 메뉴 버튼을 선택합니다.

ti81334,1754661397511 -44-08AUG25-1/4

2. 장비 메뉴 페이지에서 베일러 설정 버튼을 선택합니다.

CC656341 —UN—26MAY25



ti81334,1754661397511 -44-08AUG25-2/4

## 3. 그물 회전 수:

CC656351 —UN—26MAY25

베일러 설정 페이지에서 그물 회전수 모듈을 찾습니다.

입력 상자(A)를 선택하고 그물 회전 수를 1.2~10 사이로 설정합니다.

권장 최소 네트 회전수는 2.2입니다.

그물의 회전수는 작물 재료, 수확 조건(온도, 작물 수분), 베일의 밀도 및 그물 제조업체에 따라 달라집니다. 필드 조건에 따라 그물 회전수를 조정합니다.

**참고:** 각 그물 회전수의 정확한 오버랩핑을 보장하려면 X.2 및 X.5 사이의 십진수 값을 사용할 것을 권장합니다.

다음 조건에 해당하는 경우, 그물 회전 수를 3.2 이상으로 설정합니다.

A—그물 회전 수 입력 상자

- 밀도 65% 이상.
- 건조 또는 짙 베일링.



ti81334,1754661397511 -44-08AUG25-3/4

## 4. 그물 묶음 지연:

CC656352 —UN—26MAY25

베일러 설정 페이지에서 그물 묶음 지연 모듈을 찾습니다.

입력 상자(A)를 선택하고 그물 묶음 지연 시간을 0~9 초 사이로 설정합니다.

그물 묶음 지연이란 바인딩 시작이 모니터에 표시될 때부터 그물 액추에이터가 활성화될 때까지의 시간입니다. 그물 묶음 지연을 통해 트랙터 전진 주행을 멈출 수 있는 시간을 얻을 수 있어서 작물이 그물층 사이에 걸리는 것을 방지합니다.

**참고:** 초기 공장 설정은 0초입니다.

A—그물 묶음 지연 입력 상자



ti81334,1754661397511 -44-08AUG25-4/4

## 그물 롤 재로드

장비가 네트 소비를 점검하고 네트 롤이 마지막 15%에 도달하면 경고를 표시합니다. 그러나 빈 그물 롤을 교체할 때는 소비량을 리셋해야 합니다.

**참고:** 그물 묶음 스트레치의 편차가 있기 때문에 작업자는 그물 끝의 스트라이프를 인식하고 그물 바인딩 롤이 언제 고갈되는지 정확하게 확인하기 위해 네트 이송 오류를 관찰해야 합니다.

순 소비 카운터는 다음 세 가지 매개 변수를 기반으로 합니다:

- 이론상의 네트 길이.
- 베일 직경.
- 그물 회전수.

1. 그물 롤을 다시 로드하십시오. 장비 준비 섹션의 그물 롤 적재를 참조하십시오.
2. 다음 중 하나를 수행하여 네트 재로드 페이지에 액세스합니다:

- 기본 페이지에서 장비 메뉴 버튼을 선택하고 베일러 설정 버튼을 선택합니다. 그런 다음 베일러 설정 페이지에서 그물 모듈 재로드를 찾은 다음 버튼(A)을 선택합니다.
- 기본 페이지에서 나머지 네트 위젯(표시된 경우)을 선택합니다.

A—재로드 버튼

CC656335 —UN—26MAY25



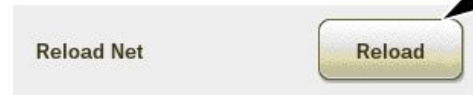
장비 메뉴 버튼

CC656341 —UN—26MAY25



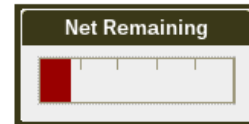
베일러 설정 버튼

CC656405 —UN—26MAY25



재로드 버튼

CC656406 —UN—26MAY25



남은 그물 위젯

†181334,1737969848917 -44-22JUL25-1/6

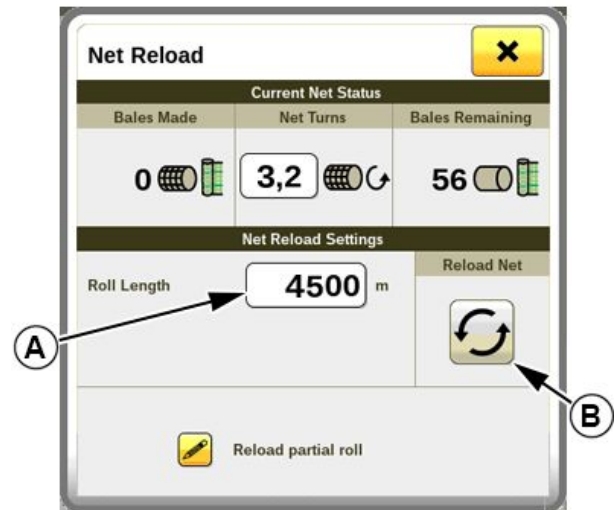
## 3. 그물 롤 재로드:

입력 상자(A)를 선택하고 새 그물 롤의 길이를 설정합니다.

4. 새 그물 롤을 재로드할 때 그물 롤 카운터를 리셋하려면 버튼(B)을 선택합니다.

A—그물 롤 길이 입력란

B—그물 재로드 버튼



CC656407 —UN—11JUN25

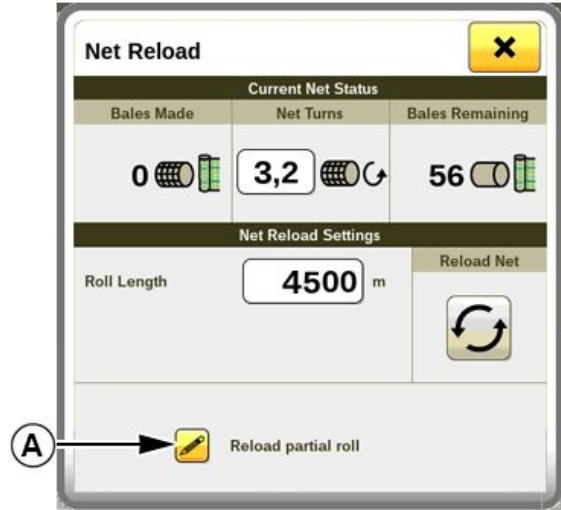
다음 페이지에 계속

†181334,1737969848917 -44-22JUL25-2/6

5. 부분 그물 롤 재로드:

그물 재로드 페이지에서 버튼(A)을 선택합니다.

A—부분 롤 재로드 버튼



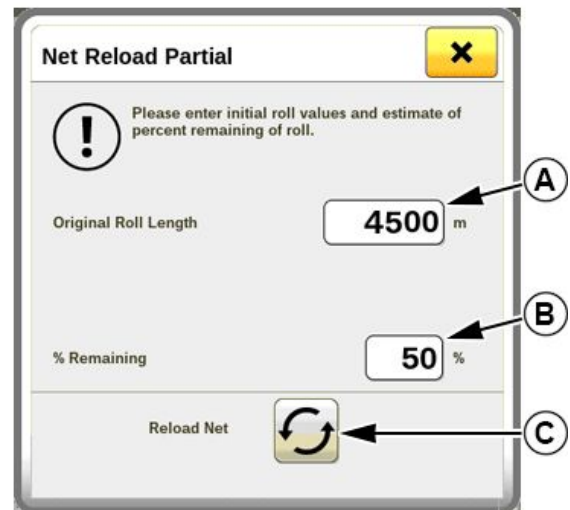
CC656408 —UN—11JUN25

tt81334,1737969848917 -44-22JUL25-3/6

6. 부분 그물 재로드 페이지에서 입력 상자(A)를 선택하고 그물 롤의 원래 길이를 설정합니다.
7. 입력 상자(B)를 선택하고 남은 그물 길이의 예상 백분율을 설정합니다.
8. 버튼(C)을 선택하여 남은 그물 카운터를 업데이트합니다.

A—원래 롤 길이 입력란  
B—예상 롤 길이 입력 상자

C—재로드 버튼



CC656409 —UN—11JUN25

다음 페이지에 계속

tt81334,1737969848917 -44-22JUL25-4/6

### 순 소비 정보:

그물 재로드 페이지에는 그물 소비량을 추정할 수 있도록 2개의 카운터가 표시됩니다.

카운터(A)는 현재 그물 롤로 만들어진 베일 수를 표시합니다.

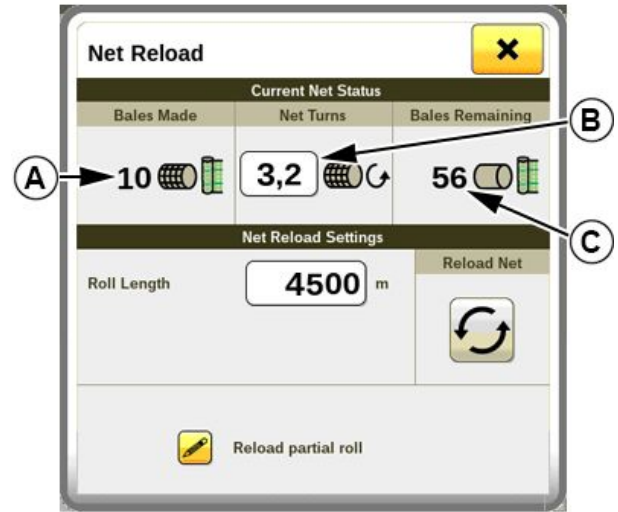
입력 상자(B)는 그물 회전 수를 설정하기 위한 것입니다. 이 섹션의 [네트 바인딩 조정](#)을 참조합니다.

카운터(C)는 현재 사용 중인 그물 롤로 묶을 수 있는 남은 베일의 예상 수를 표시합니다.

**참고:** 베일이 10 개 미만인 경우 카운터(C)가 표시되지 않습니다.

A—제조된 베일 카운터  
B—그물 회전 수 입력 상자

C—남은 베일 카운터



CC656410 —UN—11JUN25

ti81334,1737969848917 -44-22JUL25-5/6

### 위젯 설명:

CC656411 —UN—26MAY25

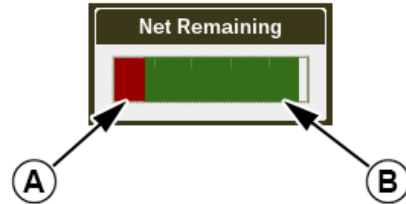
남은 그물 위젯은 남은 그물 표시기를 표시합니다.

**참고:** 장비 기본 페이지에서 나머지 네트 위젯을 구성할 수 있습니다. 이 섹션의 [컴퓨터 기본 페이지 위젯 구성](#)을 참조하십시오.

표시기(A)는 그물 롤이 마지막 15%에 도달할 때까지 녹색으로 유지됩니다.

롤의 마지막 15%를 사용하고 있으면 표시기(A)가 빨간색으로 변하고 모니터에 작은 팝업 메시지가 표시됩니다.

A—순 잔여 레벨 표시기



ti81334,1737969848917 -44-22JUL25-6/6

### 필름 바인딩 조정

CC656335 —UN—26MAY25

베일링 조건에 맞게 필름 바인딩을 조정할 수 있습니다.

1. 기본 페이지에서 장비 메뉴 버튼을 선택합니다.



ti81334,1756192867805 -44-26AUG25-1/6

2. 장비 메뉴 페이지에서 베일러 설정 버튼을 선택합니다.

CC656341 —UN—26MAY25



다음 페이지에 계속

ti81334,1756192867805 -44-26AUG25-2/6

### 3. 필름 회전 수:

CC671399 —UN—29JUL25

베일러 설정 페이지에서 필름 회전수 모듈 수를 찾습니다.

**참고:** 이 설정은 베일의 전체 폭을 포함하는 필름 랩 수를 정의합니다.

입력 상자(A)를 선택하고 필름 회전 수를 1.2~7 사이로 설정합니다.

권장 최소 필름 회전수는 3입니다.

필름 회전 수는 작물 재료, 수확 조건(온도), 베일 밀도, 베일 직경, 수분 함량 및 필름 제조업체에 따라 달라집니다.



A—필름 회전 수 입력 상자

††81334,1756192867805 -44-26AUG25-3/6

### 4. 필름 바인딩 지연:

CC671400 —UN—05AUG25

베일러 설정 페이지에서 필름 바인딩 지연 모듈을 찾습니다.

입력 상자(A)를 선택하고 필름 바인딩 지연을 0초에서 10초 사이로 설정합니다.

필름 바인딩 지연이란 바인딩 시작이 모니터에 표시될 때부터 필름 액추에이터가 활성화될 때까지의 시간입니다. 필름 바인딩 지연을 통해 트랙터 전진 주행을 멈출 수 있는 시간을 얻을 수 있어서 작물이 필름 층 사이에 걸리는 것을 방지합니다.

**참고:** 초기 출고 시 설정은 0초이며 필름 바인딩에 권장됩니다.



A—필름 바인딩 지연 입력란

††81334,1756192867805 -44-26AUG25-4/6

### 5. 필름 감지:

CC671401 —UN—29JUL25

베일러 설정 페이지에서 필름 감지 토글 바 모듈을 찾습니다.

필름 감지를 활성화하려면 토글 바(A)를 켜짐으로 설정합니다. 필름 감지를 비활성화하려면 토글 바(A)를 꺼짐으로 설정합니다.

필름 감지가 비활성화되면 모든 베일이 올바르게 묶인 것으로 간주하고 베일이 장비 챔버에서 언로드될 수 있습니다.



A—필름 감지 토글 바

다음 페이지에 계속

††81334,1756192867805 -44-26AUG25-5/6

## 6. 필름 감지 감도:

베일러 설정 페이지에서 필름 감지 감도 모듈을 찾습니다.

버튼(A 또는 C)을 선택하여 필름 감지 감도를 1에서 4로 조정합니다. 표시기(B)는 감도에 따라 배치됩니다.

감도가 높으면 모니터에서 베일 바인딩을 확인하라는 메시지가 더 자주 표시됩니다. 감도가 낮을 때는 모니터에 베일 바인딩을 확인하라는 메시지가 덜 자주 표시됩니다.

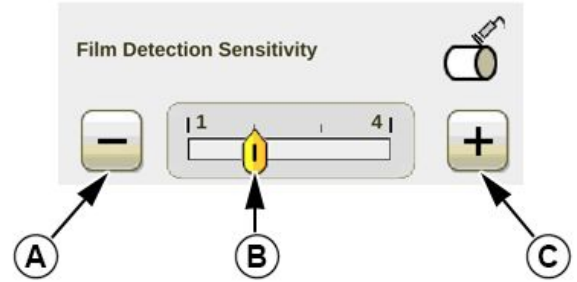
**참고:** 감도가 낮은 상태에서는 작업자가 베일이 올바르게 바인딩되어 있는지 경계해야 합니다.

장비가 베일 주위에 바인딩 필름이 올바르게 장착되었는지 확인할 수 없으면 모니터에 베일이 올바르게 바인딩되었는지 확인하라는 메시지가 표시됩니다.

- 베일이 올바르게 묶인 경우 베일링 사이클을 계속하려면 버튼(E)을 선택하십시오.
- 베일이 올바르게 바인딩되지 않은 경우에는 버튼(D)을 선택합니다. 챔버에 계속 투입하고(필요한 경우) 묶음 사이클을 수동으로 시작한 후 베일링 사이클을 계속합니다.

A—마이너스 버튼  
B—필름 감지 감도 표시기  
C—플러스 버튼

D—아니요 버튼  
E—예 버튼



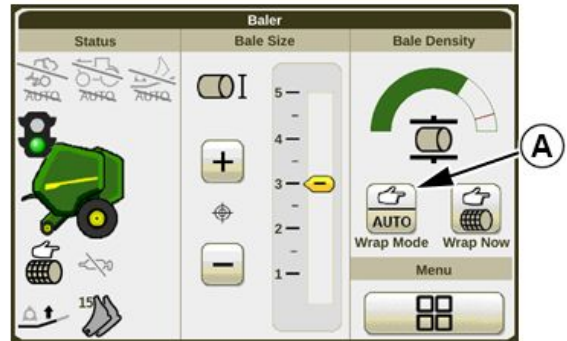
tt81334,1756192867805 -44-26AUG25-6/6

## 바인딩 시작 모드 선택

두 가지 바인딩 시작 모드가 있습니다: 자동 또는 수동.

1. 기본 페이지에서 버튼(A)을 선택하여 자동 모드와 수동 모드 중에서 선택합니다.

A—묶음 시작 모드 버튼



다음 페이지에 계속

tt81334,1754918946237 -44-11AUG25-1/2

2. 자동 모드를 선택한 경우 지정된 베일 직경에 도달하면 바인딩 사이클이 자동으로 시작됩니다. 이 섹션의 바인딩 사이클 자동 시작을 참조합니다.

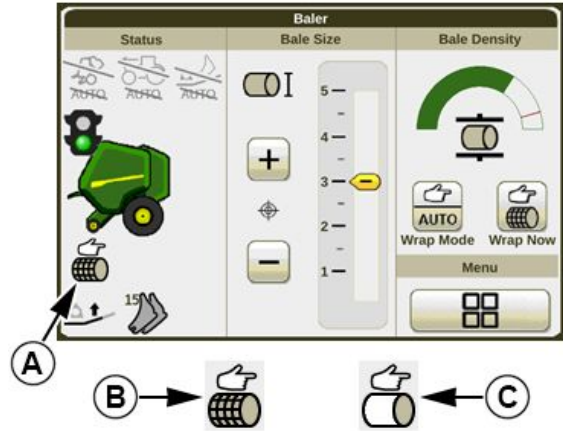
바인딩 시작 모드가 수동으로 설정되면 기호(A)가 표시됩니다.

수동 모드를 선택한 경우에는 묶음 사이클을 수동으로 시작해야 합니다. 이 섹션의 바인딩 사이클 수동 시작을 참조합니다.

참고: 기호(A)의 모양은 선택한 바인딩 시스템에 따라 다릅니다. 이 섹션의 바인딩 시스템 선택을 참조합니다.

A—묶음 기호  
B—수동 모드(그물 묶음)

C—수동 모드(필름 바인딩)



tt81334,1754918946237 -44-11AUG25-2/2

CC680014—UN—18AUG25

## 묶음 사이클 자동 시작

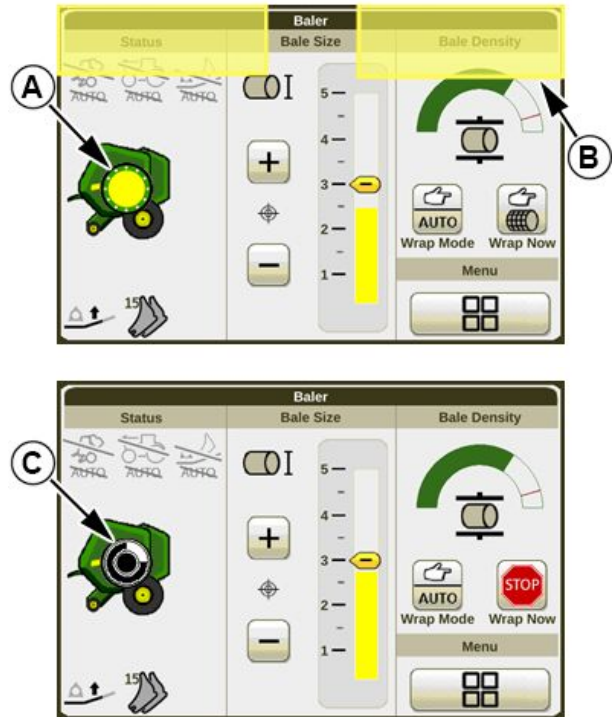
목표 베일 직경에 도달하면 네트 또는 필름 묶음 사이클을 자동으로 시작합니다.

참고: 묶음 사이클을 자동으로 시작하려면, 바인딩 시작 모드가 자동 모드여야 합니다. 이 섹션의 바인딩 시작 모드 선택을 참조하십시오.

1. 베일 직경이 목표 베일 직경에 가까워지면 장비 상태에 기호(A)가 나타나고, 게이지(B)가 중심을 향해 이동하며, 모니터가 두 번 울립니다.
2. 타겟 베일 직경에 도달하면 모니터에서 연속으로 3초간 경고음이 울립니다. 트랙터를 즉시 정지하십시오. 기호(C)는 묶음 사이클이 진행 중임을 나타냅니다.

A—거의 가득 참 기호  
B—거의 가득 참 게이지

C—묶음 절차 기호



다음 페이지에 계속

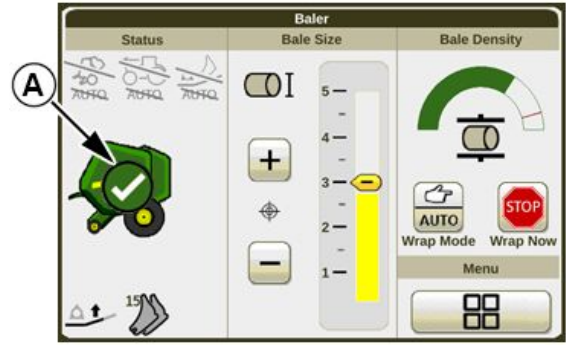
tt81334,1754919858951 -44-26AUG25-1/3

CC680016—UN—18AUG25

CC680017—UN—18AUG25

3. 묶음 사이클이 완료되면 기호(A)가 표시되고 모니터에서 경고음이 네 번 울립니다.
4. 트랙터의 선택 제어 밸브 레버를 사용하여 베일러의 후방 게이트를 열어 베일을 언로드합니다. 디스플레이를 이용하여 후방 게이트의 위치를 모니터링하십시오.

A—베일 묶임 기호



CC680018 — UN — 26AUG25

tt81334,1754919858951 -44-26AUG25-2/3

5. 묶음 사이클 동안 문제가 발생하면 버튼(A)을 선택하여 바인딩 주기를 중단하고 그물 액추에이터를 수축시킵니다.

A—묶음 사이클 중지 버튼



CC680019 — UN — 18AUG25

tt81334,1754919858951 -44-26AUG25-3/3

## 묶음 사이클 수동 시작

그물 또는 필름 묶음 사이클은 수동으로 언제든지 시작할 수 있습니다.

**참고:** 바인딩 시작 모드가 자동인 경우, 지정된 베일 직경에 도달하면 묶음 사이클이 자동으로 시작됩니다. 이 섹션의 바인딩 사이클 자동 시작을 참조합니다.

1. 묶음 사이클을 시작하려면 트랙터를 멈추고 기본 페이지에서 버튼(A)을 선택합니다.

**참고:** 버튼(A)의 모양은 선택한 바인딩 시스템에 따라 다릅니다. 이 섹션의 바인딩 시스템 선택을 참조합니다.

A—묶음 사이클 시작 버튼



CC680020 — UN — 26AUG25

다음 페이지에 계속

emh7mqj,1753346935617 -44-26AUG25-1/5

2. 묶음 사이클 시작 버튼을 선택하면 디스플레이에 묶음 사이클 시작을 확인하는 메시지가 표시됩니다. 버튼 (B)을 선택하여 묶음 사이클을 시작합니다. 버튼(A)을 선택하여 묶음 사이클을 취소합니다.

A—취소 버튼

B—확인 버튼



CC656367 —UN—26MAY25

emh7mjg,1753346935617 -44-26AUG25-2/5

3. 묶음 프로세스 기호(A)는 묶음 사이클이 진행 중임을 나타냅니다.

A—묶음 절차 기호



CC680021 —UN—26AUG25

emh7mjg,1753346935617 -44-26AUG25-3/5

4. 묶음 사이클이 완료되면 기호(A)가 표시되고 모니터에서 경고음이 네 번 울립니다.
5. 트랙터의 선택 제어 밸브 레버를 사용하여 베일러의 후방 게이트를 열어 베일을 언로드합니다. 디스플레이를 이용하여 후방 게이트의 위치를 모니터링하십시오.

A—베일 묶임 기호



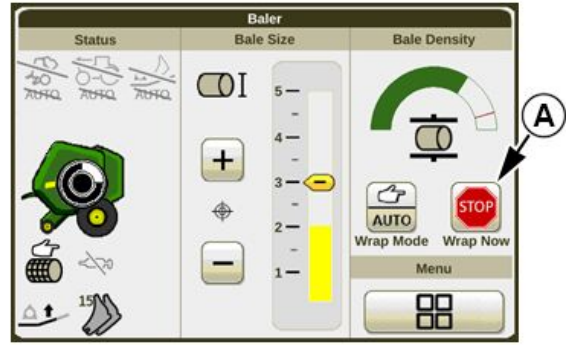
CC680022 —UN—26AUG25

다음 페이지에 계속

emh7mjg,1753346935617 -44-26AUG25-4/5

6. 묶음 사이클 동안 문제가 발생하면 버튼(A)을 선택하여 바인딩 주기를 중단하고 액추에이터를 수축시킵니다.

A—묶음 사이클 중지 버튼



CC680023 —UN—26AUG25

emh7mqj,1753346935617 -44-26AUG25-5/5

## 베일 수분 기능 작동

수분 표시 시스템은 평균 베일 수분 함량을 생성하기 위해 여러 판독값을 수집하는 센서를 사용합니다.

윈드로우의 수분 분배는 센서가 전체 베일을 대표하는 베일의 일부를 스캔하고 있기 때문에 수분 표시의 정확도에 영향을 줍니다.

또한 베일이 90% 완료된 후 측정이 시작됩니다. 수분 측정값은 센서에 적용되는 작물 압력에 따라 다르므로 너무 낮은 경우 밀도 설정에 따라 영향을 받습니다.

수분 표시는 두 개의 위젯에 표시됩니다. 즉각적인 판독값 및 마지막 베일 평균. 베일 시작 시 표시된 순간 값은 베일이 이전에 언급한 최소 크기에 도달할 때까지 이전 베일의 마지막 값으로 유지됩니다.

수분 표시기는 단단하게 채워진 베일 측면을 사용할 때 가장 잘 작동합니다. 윈드로우 폭 및 베일링 관행이 적절인지 확인합니다.

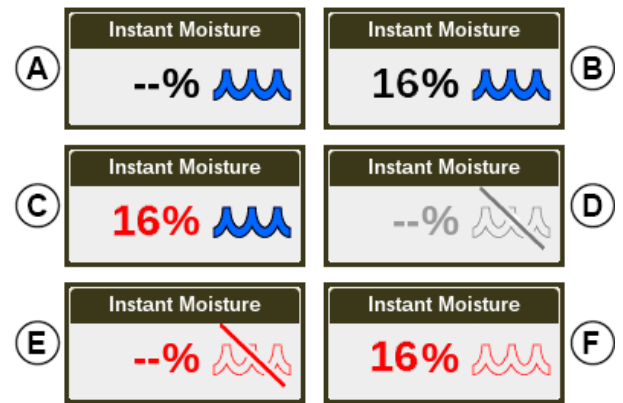
이 표시기는 작물의 특성과 관련된 2가지 유형의 경험을 제공합니다.

- 30% 미만의 습도에서 자주 볼 수 있는 균질 윈드로우에서, 시스템에 의해 생성되는 평균 베일 습도 데이터는 일반적으로 수동 프로브 프로세스에 표시된 값과 일치합니다.
- 30% 이상의 습도가 있는 작물에서 자주 볼 수 있는 비균질 윈드로우에서는 시스템에서 생성되는 평균 베일 습도가 수동 프로브 프로세스와 비교하여 크게 다를 수 있습니다.

**참고:** 베일러 기본 페이지에서 수분 위젯을 구성할 수 있습니다. 장비 애플리케이션 서비스 섹션의 컴퓨터 기본 페이지 위젯 구성을 참조하십시오.

### 위젯 설명:

#### 1. 순간 수분:



CC680402 —UN—26MAY25

- A—수분 값 대기 표시기  
B—순간 값 표시기  
C—순간 값이 경고 값 표시기를 초과합니다  
D—수분 기능 비활성화된 표시기  
E—수분 기능 표시기 오류  
F—수분 기능 교정 벗어남 표시기

이 위젯은 즉각적인 작물 수분을 표시하는 데 사용됩니다.

이 위젯은 정보에 따라 다르게 표시됩니다:

- 표시기(A)는 베일이 후방 게이트를 밀기 시작할 때까지 대시를 표시합니다.
- 표시기(B)는 베일링 작업 중 순간 수분 값을 표시합니다.
- 표시기(C)는 순간 수분 값을 빨간색으로 표시하고 값이 경고 값을 초과할 때 점멸합니다.
- 표시기(D)는 수분 기능을 비활성화한 시기를 표시합니다.
- 표시기(E)는 수분 기능에 오류가 있을 때 표시됩니다.
- 표시기(F)는 수분 기능이 교정을 벗어나는 경우 표시됩니다.

다음 페이지에 계속

emh7mqj,1753348212336 -44-02SEP25-1/10

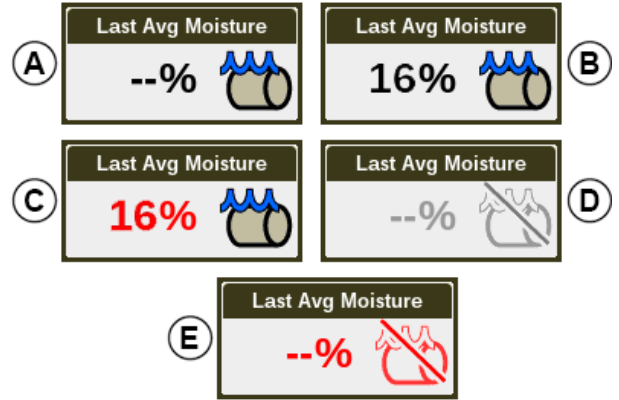
## 2. 마지막 베일의 평균 습기:

이 위젯은 마지막 베일의 평균 수분을 표시하는 데 사용됩니다.

이 위젯은 정보에 따라 다르게 표시됩니다:

- 표시기(A)는 첫 번째 베일이 완료될 때까지 대시를 표시합니다.
- 표시기(B)는 마지막 베일의 평균 수분 값을 표시합니다.
- 표시기(C)는 값이 경보 값을 초과할 때 마지막 베일의 평균 수분 값을 빨간색으로 표시합니다.
- 표시기(D)는 수분 기능을 비활성화한 시기를 표시합니다.
- 표시기(E)는 수분 기능에 오류가 있을 때 표시됩니다.

참고: 두 위젯 모두 두 줄 위젯 외형으로 이용 가능합니다.



- A—수분 값 대기 표시기  
B—마지막 베일의 평균 수분 값 표시기  
C—평균 값이 경보 값을 초과합니다  
D—수분 기능 비활성화됨 표시기  
E—수분 기능 표시기 오류

CC656404 —UN—26MAY25

emh7mjg,1753348212336 -44-02SEP25-2/10

## 수분 경보 구성:

CC656335 —UN—26MAY25

- 다음 중 하나를 수행하여 수분 설정 페이지에 액세스합니다:

- 기본 페이지에서 장비 메뉴 버튼을 선택합니다. 그런 다음 수분 설정 버튼을 선택합니다.
- 기본 페이지에서 수분 위젯(표시된 경우)을 선택합니다.

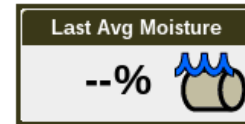
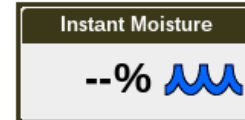


장비 메뉴 버튼

CC656399 —UN—26MAY25



수분 설정 버튼



수분 위젯

CC656400 —UN—26MAY25

다음 페이지에 계속

emh7mjg,1753348212336 -44-02SEP25-3/10

2. 수분 설정 페이지에서 작물 유형 모듈을 찾습니다.

CC656403 —UN—26MAY25

선택한 작물 유형은 작물 구조의 차이에 따라 정확한 수분 측정을 돕기 위해 사용됩니다.

드롭다운 목록(A)을 선택하고 베일링된 작물 유형을 선택합니다.

**참고:** 베일 문서화를 사용하는 경우 작물 유형 모듈을 사용할 수 없습니다. 작물 유형 모듈은 베일 문서화 기능으로 전송됩니다. 베일 문서화 기능 구성 연결 섹션을 참조하십시오.



A—작물 유형 드롭다운 목록

emh7mqj,1753348212336 -44-02SEP25-4/10

3. 수분 설정 페이지에서 수분 경보 모듈을 찾습니다.

CC656401 —UN—11JUN25

수분 경보는 습기가 설정을 초과할 때 작업자에게 적색 시각적 경고 및 사운드 알람을 통해 알립니다.

입력 상자(A)를 선택하고 수분을 0%(최소 수분)에서 100%(최대 수분)로 설정합니다.

**참고:** 수분 경보를 비활성화하려면 입력 상자(A)를 100%로 설정합니다.



A—수분 경보 입력란

emh7mqj,1753348212336 -44-02SEP25-5/10

**수분 오프셋 조정:**

CC656335 —UN—26MAY25

1. 다음 중 하나를 수행하여 수분 설정 페이지에 액세스합니다:

- 기본 페이지에서 장비 메뉴 버튼을 선택합니다. 그런 다음 수분 설정 버튼을 선택합니다.
- 기본 페이지에서 수분 위젯(표시된 경우)을 선택합니다.

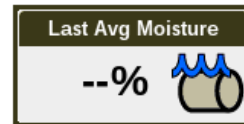
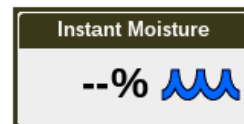


장비 메뉴 버튼

CC656399 —UN—26MAY25



수분 설정 버튼



수분 위젯

CC656400 —UN—26MAY25

다음 페이지에 계속

emh7mqj,1753348212336 -44-02SEP25-6/10

2. 교정 탭 버튼을 선택합니다.

CC656424 —UN—26MAY25

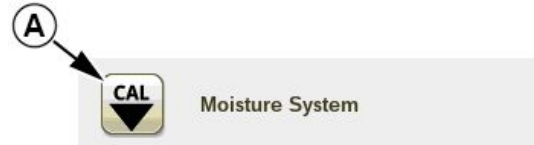


emh7mjg,1753348212336 -44-02SEP25-7/10

3. 교정 탭 페이지에서 수분 센서 교정 모듈을 찾습니다.  
버튼(A)을 선택하여 교정 절차에 액세스합니다.

CC656430 —UN—26MAY25

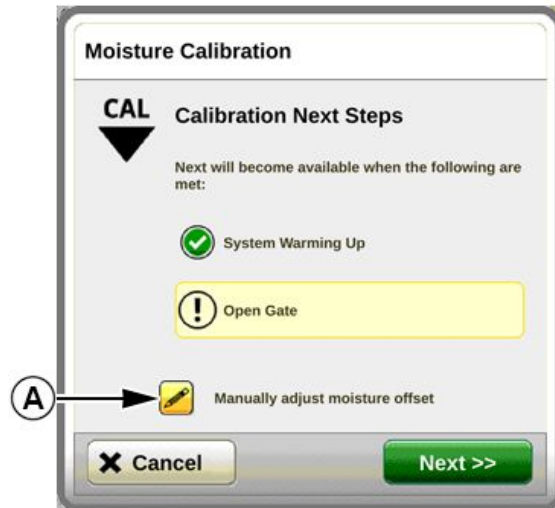
A—수분 센서 교정 버튼



emh7mjg,1753348212336 -44-02SEP25-8/10

4. 버튼(A)을 선택하여 수분 오프셋 페이지에 액세스합니다.

A—수분 오프셋 조정 버튼



다음 페이지에 계속

emh7mjg,1753348212336 -44-02SEP25-9/10

CC656430 —UN—22APR25

5. 입력 상자(A)를 선택하고 수분 오프셋을 설정합니다.

순간 수분 값에 양수 값이 추가됩니다. 순간 수분 값에서 음수 값이 빠집니다.

**참고:** 순간 수분 값은 수분 오프셋이 정확하지 않을 경우 실제 베일 수분보다 낮을 수 있습니다.

버튼(B)을 선택하여 수동 수분 오프셋을 리셋합니다.

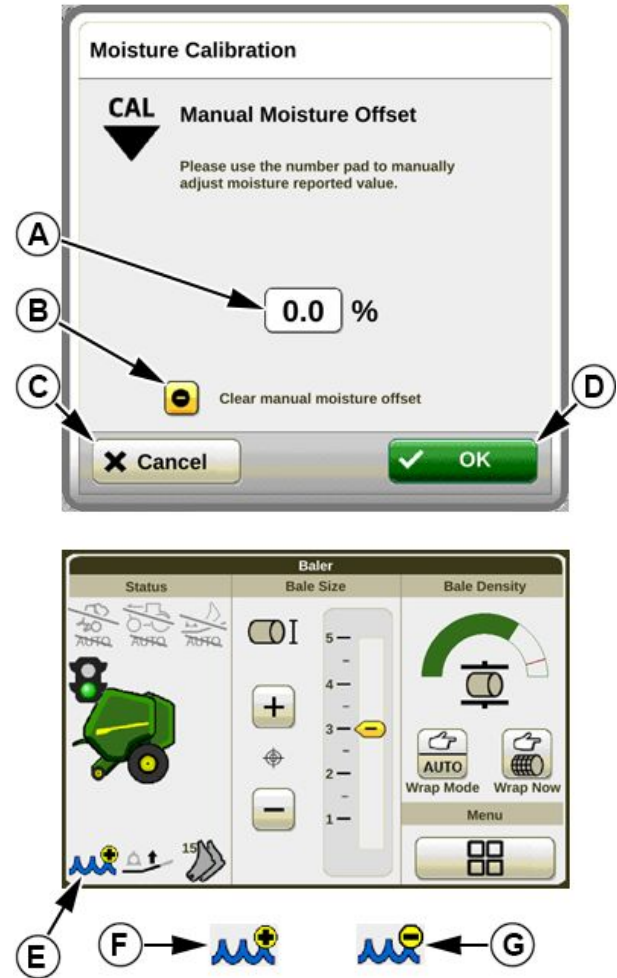
버튼(D)을 선택하여 수동 수분 오프셋을 확인합니다.

입력한 오프셋을 저장하지 않고 수동 수분 오프셋 페이지를 나가려면 버튼(C)을 선택합니다.

기본 페이지에서 오프셋이 적용되면 표시기(E)가 표시됩니다. 오프셋(F 또는 G)이 양수 또는 음수이면 표시기가 표시됩니다.

A—수분 오프셋 입력 상자  
B—수분 오프셋 지우기 버튼  
C—취소 버튼  
D—확인 버튼

E—수분 오프셋 표시기  
F—양의 수분 오프셋 표시기  
G—음수 수분 오프셋 표시기



CC654496—UN—26MAY25

CC671488—UN—18AUG25

emh7mqj,1753348212336 -44-02SEP25-10/10

## 픽업 상승 또는 하강 기능

**⚠ 주의:** 다음은 예기치 않은 움직임으로 인한 상해를 방지할 수 있는 조치입니다.

- 장비를 평지에 주차합니다.
- PTO를 분리합니다.
- 트랙터 주차 브레이크를 걸거나 변속기를 "주차"에 놓으십시오.
- 가동부가 모두 정지할 때까지 기다립니다.

픽업은 여전히 아래쪽으로 이동할 수 있습니다.

픽업 상승 및 하강 기능은 자동으로 선택됩니다. 트랙터 선택 제어 밸브 레버를 작동시켜 픽업을 상승 또는 하강 시킵니다.



CC676304—UN—18JUN25

ti81334,1736257420233 -44-16JUL25-1/1

## 프리커터 예취날 복귀 또는 연결 기능

CC656335 —UN—26MAY25

프리커터 나이프는 작물을 세절하는 데 사용됩니다.

수축 또는 프리커터 예취날 작동 기능은 픽업을 올리거나 내리는 것과 동일한 선택 제어 밸브를 사용합니다.

1. 기본 페이지에서 장비 메뉴 버튼을 선택합니다.



emh7mjg,1753348875915 -44-26AUG25-1/4

2. 장비 메뉴 페이지에서 이송 시스템 버튼을 선택합니다.

CC656376 —UN—26MAY25



emh7mjg,1753348875915 -44-26AUG25-2/4

3. 이송 시스템 페이지에서 프리커터 예취날 세트 모  
듈을 찾습니다.

CC656377 —UN—26MAY25

토글 바(A)를 켜짐으로 설정하여 프리커터 예취날 세트 1을 제어할 수 있습니다. 토글 바(A)를 꺼짐으로 설정하여 프리커터 예취날 세트 1의 제어를 비활성화합니다.

토글 바(B)를 켜짐으로 설정하여 프리커터 예취날 세트 2를 제어할 수 있습니다. 토글 바(B)를 꺼짐으로 설정하여 프리커터 예취날 세트 2의 제어를 비활성화합니다.

참고: 예취날이 15개 장착된 장비의 경우:

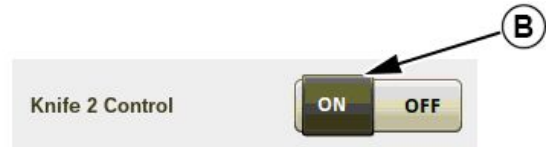
- 프리커터 예취날 세트 1에는 8개의 예취날이 있습니다.
- 프리커터 예취날 세트 2에는 7개의 예취날이 있습니다.

예취날이 25개 장착된 장비의 경우:

- 프리커터 예취날 세트 1에는 13개의 예취날이 있습니다.
- 프리커터 예취날 세트 2에는 12개의 예취날이 있습니다.



CC656378 —UN—26MAY25



A—프리커터 예취날 세트 1 토글 바

B—프리커터 예취날 세트 2 토글 바

다음 페이지에 계속

emh7mjg,1753348875915 -44-26AUG25-3/4

4. 픽업 SCV 레버를 작동하여 활성화된 프리커터 예취날 세트를 후퇴시키거나 체결합니다.

CC656379 —UN—26MAY25

**참고:** 예취날을 분리하려면 프리커터 예취날이 감지되지 않고 프리커터 예취날 실린더의 압력이 null 이 될 때까지 픽업 SCV를 유지합니다.

기본 페이지로 돌아가면 픽업 상승 또는 하강 기능이 자동으로 선택됩니다.

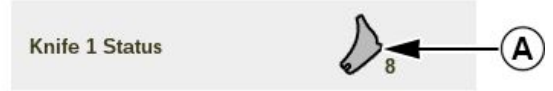
프리커터 예취날이 장기간 동안 후퇴한 상태에 있었던 베일러를 사용하는 경우 예취날을 제거한 다음 필러를 설치하여 예취날 슬롯을 막을 것을 권장합니다. 정비 섹션의 프리커터 나이프 교체를 참조합니다.

5. 기본 페이지에서 기호(C)는 프리커터 나이프의 실제 위치를 보여줍니다.

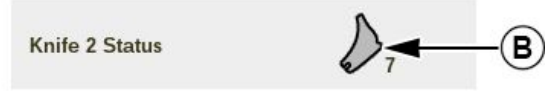
프리커터 예취날 세트가 체결되지 않은 경우 기호 (A), (B) 및 (C)에 X 표시가 되어 있습니다.

프리커터 예취날 세트에 문제가 있으면 기호 (A), (B) 및 (C)가 빨간색으로 표시됩니다.

**참고:** 이송 시스템 페이지에서 기호(A 및 B)는 프리커터 나이프가 상승 위치에 있거나 나이프 회로에 압력이 있는 경우에만 체결되었을 때 표시됩니다.



CC656380 —UN—26MAY25



A—프리커터 예취날 세트 1 위치 기호  
B—프리커터 나이프 세트 2 위치 기호

C—프리커터 예취날 세트 위치 기호

CC680024 —UN—18AUG25

emh7mqj,1753348875915 -44-26AUG25-4/4

## 프리커터 예취날 압력 조정

CC656335 —UN—26MAY25

프리커터 예취날 압력은 베일링 작업 중에 프리커터 예취날을 제 위치에 유지하는 데 사용됩니다.

**참고:** 이 기능을 사용하려면 프리커터 예취날을 활성화하고 체결해야 합니다. 이 섹션의 프리커터 칼 기능 복귀 또는 연결을 참조하십시오.

이물질(암석, 나무 등)이 있는 상태에서 베일링할 때는 예취날이 손상되지 않도록 압력을 낮추는 것이 좋습니다.

베일링 중에 예취날이 너무 자주 하강하면 모니터에 DTC 메시지가 표시됩니다. 그런 다음 압력을 높입니다.

1. 기본 페이지에서 장비 메뉴 버튼을 선택합니다.



t181334,1736411699138 -44-05AUG25-1/4

2. 장비 메뉴 페이지에서 이송 시스템 버튼을 선택합니다.

CC656376 —UN—26MAY25



다음 페이지에 계속

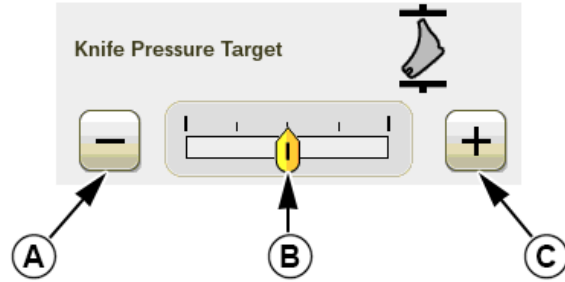
t181334,1736411699138 -44-05AUG25-2/4

3. 이송 시스템 페이지에서 목표 압력 표시기 모듈을 찾습니다.

마이너스 또는 플러스 버튼(A 또는 C)을 선택하여 목표 압력을 조정합니다. 표시기(B)는 선택한 목표 압력을 표시합니다.

A—마이너스 버튼  
B—목표 압력 표시기

C—플러스 버튼



CC656385 —UN—26MAY25

tt81334,1736411699138 -44-05AUG25-3/4

4. 실제 압력 표시기(A)가 목표 압력 구역(B)에 있을 때까지 픽업 SCV를 잡고 압력을 높입니다. 장비는 목표 압력 영역의 압력을 자동으로 안정시킵니다.

5. 압력이 목표 압력을 초과하면 모니터에 정보 경보가 표시됩니다. 픽업 SCV를 사용하여 프리커터 예취날을 해제하고 올바른 압력 조정 후 다시 체결합니다.

압력이 목표 압력 미만이면 모니터에 정보 경보가 표시됩니다. 목표 압력에 도달할 때까지 픽업 SCV를 사용하여 압력을 다시 가합니다.

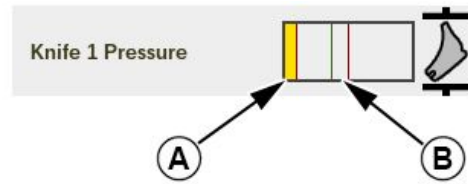
**참고:** 목표 압력에 도달했지만 프리커터 예취날이 체결되지 않은 경우 프리커터 예취날이 올려질 때까지 압력이 계속 상승합니다.

프리커터를 수축하고 다시 연결한 다음 목표 압력에 도달할 때까지 압력을 높입니다.

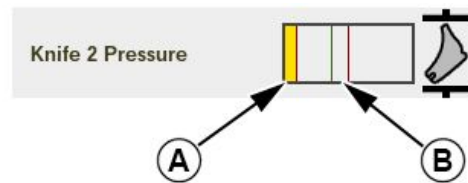
A—실제 압력 표시기

B—목표 압력 구역

CC656386 —UN—26MAY25



CC656387 —UN—26MAY25



tt81334,1736411699138 -44-05AUG25-4/4

## 픽업 분리

CC656398 —UN—26MAY25

장비 분리가 필요한 경우 낙하 플로어를 하강시켜 회전식 피더 아래의 여유 공간을 확보합니다.

낙하 플로어 상승 또는 하강 기능은 픽업 상승 또는 하강과 동일한 선택 제어 밸브를 사용합니다.

1. 트랙터를 멈추고 PTO를 해제합니다.
2. 기본 페이지에서 낙하 플로어 위치 버튼을 선택합니다.

**참고:** 버튼을 찾으려면 이 섹션의 장비 기본 페이지 표시 설명을 참조하십시오.



다음 페이지에 계속

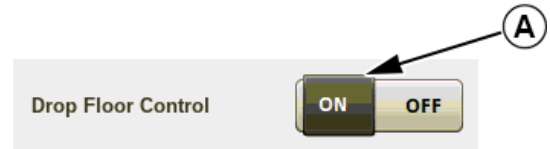
tt81334,1733836192379 -44-21JUL25-1/2

3. 이송 시스템 페이지에서 낙하 플로어 모듈을 찾습니다.

CC656388 —UN—26MAY25

토글 바(A)가 켜짐으로 설정되어 있는지 확인합니다.

**참고:** 이송 시스템 페이지에 액세스할 때 토글 바(A)와 프리커터 예취날 토글 바는 이미 올려진 위치에 있을 경우 자동으로 켜짐으로 설정됩니다.

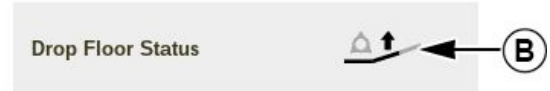


4. 픽업 SCV 레버를 작동하여 낙하 플로어를 내립니다.

CC656389 —UN—26MAY25

위치(B)는 낙하 플로어를 올리거나 내릴 때 표시됩니다.

5. 낙하 플로어가 하강한 상태에서, 회전식 피더가 자유롭게 회전할 때까지 트랙터가 느리게 공회전하는 상태에서 PTO를 천천히 체결하십시오.



6. 장비의 플러그를 뽑은 후 픽업 SCV 레버를 작동하여 낙하 플로어를 올리고 프리커터 예취날을 작동시킵니다(활성화된 경우).

A—낙하 플로어 토글 바

B—낙하 플로어 위치

**참고:** 프리커터 예취날을 체결한 후 프리커터 예취날 압력이 올바른지 확인합니다. 이 섹션의 프리커터 예취날 압력 조정 참조.

7. SCV 레버를 중립 위치에 놓으려면 다음과 같이 합니다.

8. 장비 기본 페이지로 돌아가서 베일링 작업을 다시 시작합니다.

1181334,1733836192379 -44-21JUL25-2/2

## 작업 총계

작업 총계 기능을 사용하면 농장 및 필드별로 작업을 기록할 수 있습니다. 이 기능에는 30개의 농장 목록과 100개의 필드 목록이 포함됩니다. 경작지는 농장 간에 분배할 수 있습니다.

**참고:** 베일 설명서를 사용할 때는 작업 총계 기능을 사용할 수 없습니다. 모든 작업 합계 카운터는 베일 문서화 기능으로 전송됩니다. 연결 섹션의 베일 문서화 기능 구성을 참조하십시오.

작업 총계는 다음 매개변수를 고려합니다:

- 완료된 베일 수입입니다.
- 시간당 베일 단위의 생산성.
- 평균 베일 수분.
- 프리커터 예취날 세트에 수행된 절단 베일 수입입니다.
- 네트로 바인딩된 베일 수입입니다.
- 필름으로 바인딩된 베일 수입입니다.

|                  |            |  |
|------------------|------------|--|
| Bale Count       | 40         |  |
| Productivity     | 40 Bales/h |  |
| Average Moisture | 35 %       |  |
| Cut Bales        | 10         |  |
| Net Count        | 30         |  |
| Film Count       | 10         |  |

CC883715 —UN—18AUG25

emh7mjg,1753349532531 -44-28AUG25-1/16

## 농장 및 필드 관리:

CC656335 —UN—26MAY25

1. 기본 페이지에서 장비 메뉴 버튼을 선택합니다.



다음 페이지에 계속

emh7mjg,1753349532531 -44-28AUG25-2/16

2. 장비 메뉴 페이지에서 작업 총계 버튼을 선택합니다.

CC656461 —UN—17APR25



emh7mq,1753349532531 -44-28AUG25-3/16

3. 탭 관리 버튼을 선택합니다.

CC656462 —UN—17APR25



emh7mq,1753349532531 -44-28AUG25-4/16

4. 농장 및 필드를 선택하거나 이름을 바꿀 수 있습니다.

- 풀다운 메뉴(A)를 선택하여 농장을 선택하거나 추가합니다.
- 버튼(C)을 선택하여 현재 선택한 농장의 이름을 바꿉니다.
- 풀다운 메뉴(B)를 선택하여 필드를 선택하거나 추가합니다.
- 버튼(D)을 선택하여 현재 선택된 필드의 이름을 바꿉니다.



CC656463 —UN—17APR25

A—농장 풀다운 메뉴  
B—필드 풀다운 메뉴

C—농장 이름 바꾸기 버튼  
D—필드 이름 바꾸기 버튼

다음 페이지에 계속

emh7mq,1753349532531 -44-28AUG25-5/16

5. 버튼(A)을 선택하여 현재 선택한 필드를 삭제합니다.  
 버튼(B)을 선택하여 현재 선택한 농장을 삭제합니다.  
 모니터에서 필드 또는 농장을 삭제할 것인지 확인합니다.  
 취소하려면 버튼(C)을 선택하고 삭제하려면 버튼(D)을 선택합니다.

A—현재 필드 삭제 버튼  
 B—현재 농장 삭제 버튼

C—취소 버튼  
 D—'삭제' 버튼



필드 삭제 요청



농장 삭제 요청

emh7mjg,1753349532531 -44-28AUG25-6/16

### 필드 합계 관리:

CC656335 —UN—26MAY25

1. 기본 페이지에서 장비 메뉴 버튼을 선택합니다.



emh7mjg,1753349532531 -44-28AUG25-7/16

2. 장비 메뉴 페이지에서 작업 총계 버튼을 선택합니다.

CC656461 —UN—17APR25



다음 페이지에 계속

emh7mjg,1753349532531 -44-28AUG25-8/16

3. 필드 합계 탭 버튼을 선택합니다.

CC656464 —UN—17APR25



emh7mqj,1753349532531 -44-28AUG25-9/16

4. 버튼(A 또는 B)을 선택하여 카운터에 베일을 추가하거나 제거합니다.  
버튼(C)을 선택하여 현재 필드에 대한 모든 카운터를 리셋합니다.

CC656469 —UN—17APR25



A—플러스 버튼  
B—마이너스 버튼

C—필드 카운터 리셋 버튼

emh7mqj,1753349532531 -44-28AUG25-10/16

5. 모니터는 필드의 모든 카운터를 리셋할지 여부를 확인합니다. 버튼(A)을 선택하여 취소하거나 버튼(B)을 선택해 리셋합니다.

A—취소 버튼

B—확인 버튼



CC656474 —UN—17APR25

emh7mqj,1753349532531 -44-28AUG25-11/16

## 농장 합계 관리

CC656335 —UN—26MAY25

1. 기본 페이지에서 장비 메뉴 버튼을 선택합니다.



emh7mqj,1753349532531 -44-28AUG25-12/16

2. 장비 메뉴 페이지에서 작업 총계 버튼을 선택합니다.

CC656461 —UN—17APR25



다음 페이지에 계속

emh7mqj,1753349532531 -44-28AUG25-13/16

3. 필드 합계 탭 버튼을 선택합니다.

CC656465 —UN—17APR25

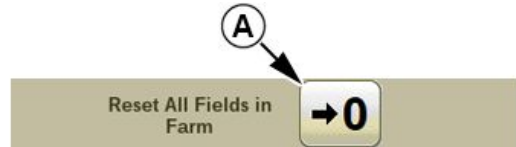


emh7mq,1753349532531 -44-28AUG25-14/16

4. 버튼(A)을 선택하여 현재 농장의 모든 필드에 대한 모든 카운터를 재설정합니다.

CC656470 —UN—17APR25

A—농장 카운터 리셋 버튼



emh7mq,1753349532531 -44-28AUG25-15/16

5. 모니터는 필드의 모든 카운터를 리셋할지 여부를 확인합니다. 버튼(A)을 선택하여 취소하거나 버튼(D)을 선택해 리셋합니다.

A—취소 버튼

B—확인 버튼



CC656475 —UN—17APR25

emh7mq,1753349532531 -44-28AUG25-16/16

## 장비등 작동(장착된 경우)

CC656335 —UN—26MAY25

다른 장비 전등을 켜거나 끌 수 있습니다.

1. 기본 페이지에서 장비 메뉴 버튼을 선택합니다.



emh7mq,1753349463110 -44-13AUG25-1/3

2. 장비 메뉴 페이지에서 조명 버튼을 선택합니다.

CC656476 —UN—18APR25



다음 페이지에 계속

emh7mq,1753349463110 -44-13AUG25-2/3

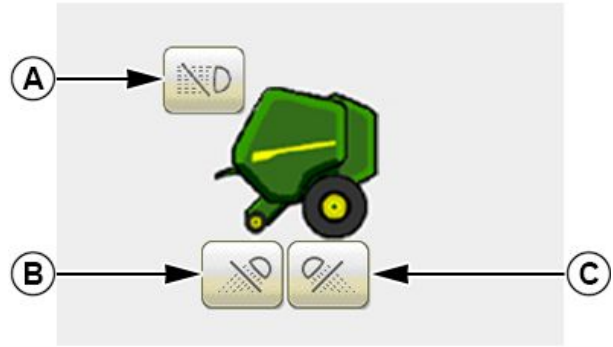
3. 버튼(A)을 선택하여 그물 묶음 조명을 활성화하거나 비활성화합니다.

**참고:** 그물/필름 바인딩 조명은 그물/필름 묶음 사이클 동안 활성화되고 바인딩 장치의 결합이 감지되면 5분 동안 활성화됩니다.

4. 버튼(B 또는 C)을 선택하여 측면 도어 조명을 활성화하거나 비활성화합니다.

**참고:** 측면 도어 전등을 활성화 또는 비활성화할 때 그물 묶음 전등도 활성화 또는 비활성화됩니다.

**참고:** 조명이 활성화되면 버튼 배경이 노란색이고, 조명이 비활성화되면 회색입니다. 전등이 고장 상태이면 버튼이 빨간색으로 표시됩니다.



A—그물 묶음 전등 버튼  
B—좌측 측면 도어등 버튼

C—우측 측면 도어등 버튼

emh7mq,1753349463110 -44-13AUG25-3/3

CC680025 —UN—18AUG25

## 비디오 애플리케이션

CC671477 —UN—31JUL25

비디오 애플리케이션은 운전실에서 보기 어려운 장비 주위의 장소를 관찰하는 데 사용됩니다. 장착 섹션의 비디오 카메라 하네스 연결(장착된 경우)을 참조하고, 트랙터 사용 설명서 또는 모니터 사용 설명서를 참조합니다.



tt81334,1753963636307 -44-31JUL25-1/1

# 자동화 기능으로 장비 작동

## 자동화 기능을 사용하여 안전하게 장비 작동

자동화 기능은 작업자가 현장 작업을 보다 효율적으로 수행할 수 있도록 돕기 위해 고안되었습니다.

작업자는 항상 장비 경로와 동작, 그리고 베일 동작을 제어할 책임이 있습니다. 작업자와 주변인의 부상을 방지하

기 위해 항상 주의하고 주변 환경에 주의를 기울이십시오. 장애물 또는 다른 사람이 있는 경우 장비를 멈출 때 시스템에 의존하지 마십시오.

자동화 기능을 사용하기 전에 자동화 기능으로 장비 작동 섹션을 읽고 숙지하십시오.

tt81334, 1739887476489 -44-19MAY25-1/1

## 장비 자동화 기능 설명

자동화 기능은 장비와 John Deere 트랙터 간의 ISOBUS 정보 교환에 의존합니다.

자동화 기능을 사용하려면 전자 선택 제어 밸브 및 무한 가상 변속기(IVT)가 장착된 John Deere ISOBUS 지원 트랙터가 모든 자동화 모드로 장비를 작동해야 합니다.

트랙터가 ISOBUS를 사용할 수 없는 경우 자동 테일게이트 모드에서 장비를 사용할 수 있습니다. 이 섹션의 자동 테일게이트 모드 설명을 참조하십시오.

자동화 기능을 사용하여 장비를 작동하려면 트랙터에 트랙터-작동기구 자동화(TIA) 활성화 키를 설치해야 합니다.

추가 정보가 필요하신 경우 John Deere 대리점 또는 다른 전문 서비스 제공업체에 문의하십시오.

### 운전 이론:

- 조정된 베일 직경에 도달한 경우 트랙터가 전진 주행을 멈출 때까지 장비가 트랙터에 제동을 명령합니다.
- 장비가 트랙터의 전자식 선택 제어 밸브를 작동하여 베일을 하역할 수 있도록 게이트 열기 및 닫기 명령을 합니다.
- 장비는 장비 막힘이 발생할 때 트랙터가 전방 이동을 멈출 때까지 PTO와 브레이크를 해제하도록 트랙터에 명령합니다.

tt81334, 1740042259363 -44-20AUG25-1/1

## 장비 자동화 기능 디스플레이 설명

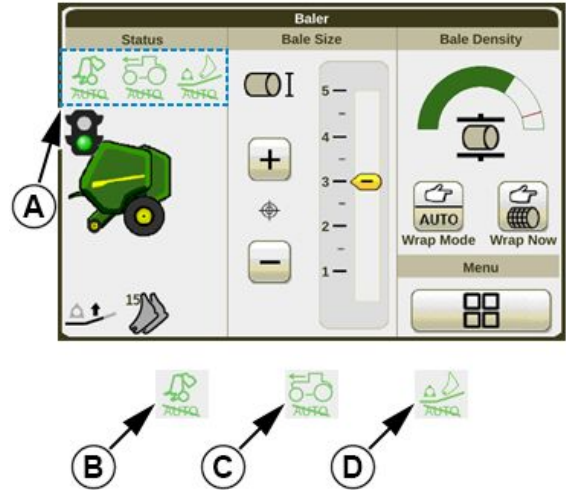
기본 페이지와 관련 위젯을 사용하면 현장에서 작업하는 동안 자동화 기능을 모니터링하고 제어할 수 있습니다.

기호(A)는 자동화 기능 및 해당 상태를 표시합니다.

- 기호(B)는 게이트 제어에 대한 정보를 표시합니다.
- 기호(C)는 트랙터 속도 컨트롤에 대한 정보를 표시합니다.
- 기호(D)는 보조장치 분리에 대한 정보를 표시합니다.

A—자동화 기능 기호  
B—게이트 제어 기호

C—트랙터 속도 컨트롤 기호  
D—보조장치 분리 기호



다음 페이지에 계속

emh7mqj, 1753361524910 -44-13AUG25-1/2

CC680026 —UN—18AUG25

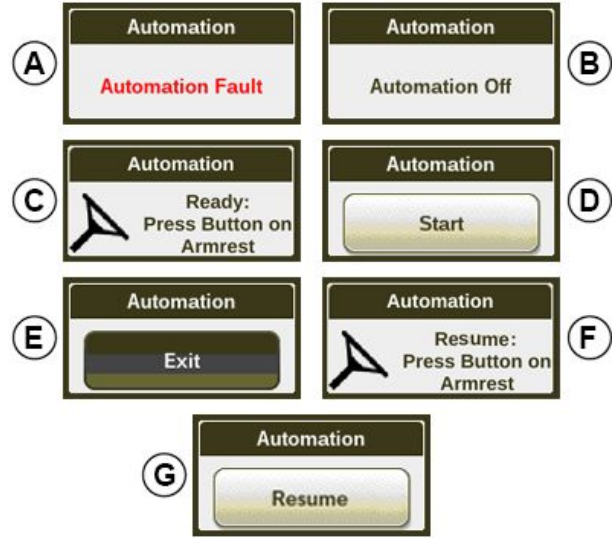
### 위젯 설명:

자동화 위젯은 자동화 기능의 상태를 나타냅니다.

이 위젯은 정보에 따라 다르게 표시됩니다:

- 위젯(A)은 자동화 기능에 결함이 있는 경우 나타납니다.
- 위젯(B)은 자동화 기능이 꺼져 있을 때 표시됩니다.
- 위젯(C)은 자동화 기능이 트랙터 자동화 기능 시작을 대기할 때 표시됩니다.
- 위젯(D)은 자동화 기능을 시작할 준비가 되었을 때 표시됩니다. 자동화 기능을 시작하기 위한 버튼을 선택합니다.
- 위젯(E)은 자동화 기능이 실행 중일 때 표시됩니다. 자동화 기능을 종료하기 위한 버튼을 선택합니다.
- 위젯(F)은 자동화 기능이 트랙터 자동화 기능을 재개하기 위해 대기하고 있을 때 표시됩니다.
- 위젯(G)은 자동화 기능이 일시 중지되었을 때 표시됩니다. 작업을 다시 시작하기 위한 버튼을 선택합니다.

**참고:** 기본 페이지에서 자동화 위젯을 구성해야 합니다. 장비 애플리케이션 서비스 섹션의 컴퓨터 기본 페이지 위젯 구성을 참조하십시오.



A—자동화 고장 위젯  
B—자동화 꺼짐 위젯  
C—자동화 활성화 버튼 위젯  
D—자동화 시작 버튼 위젯

E—트랙터 자동화 버튼이 위젯을 시작하는 것을 대기 중  
F—자동화 종료 버튼 위젯  
G—자동화 다시 시작 버튼 위젯

CC669819 —UN—28.JUL.25

emh7mqj.1753361524910 -44-13AUG25-2/2

## 자동화 기능으로 장비 작동

자동화 기능으로 작동하기 전에 다음 조건을 확인하십시오:

- 자동화 모드가 선택되어 있습니다. 이 섹션의 **장비 자동화 모드** 섹션을 참조합니다.
- 자동화 모드를 사용할 수 있습니다. 해당 자동화 모드 기호(A)가 녹색으로 표시됩니다.

1. 위젯(B)은 트랙터 변속기를 연결할지를 묻습니다. 트랙터의 방향 제어 레버를 움직이고 트랙터 TIA 버튼(E)을 누릅니다. 트랙터 사용 설명서 참조.

2. 기호(A)가 파란색으로 바뀌고 모니터에서 경고음이 울려서 자동화 모드가 실행 중임을 나타냅니다.

3. 이동 속도를 설정하고 베일링을 시작합니다. 트랙터의 트랙터 사용 설명서 참조.

작동하는 동안 위젯(C)이 표시됩니다.

4. 선택한 바인딩 시작 모드에 따라 트랙터가 감속하고 전진을 멈춥니다. 장비 작동 애플리케이션 섹션의 바인딩 시작 모드 섹션을 참조합니다.

- 바인딩 시작 모드가 자동인 경우 묶음 사이클이 자동으로 시작되면 트랙터가 감속하고 전진을 멈춥니다.
- 바인딩 시작 모드가 수동인 경우, 운전자가 묶음 사이클 수동 시작 버튼을 선택하면 트랙터의 속도가 느려지고 전진이 멈춥니다.

**참고:** 트랙터 동작을 조정하려면 다음을 참조하십시오. **트랙터 속도 컨트롤 모드 구성** 이 섹션에 있습니다.

5. 베일을 언로딩한 후 모니터가 장비가 자동화 모드로 계속 작동할 준비가 되었음을 나타냅니다.

트랙터 변속기를 체결합니다. 트랙터의 방향 제어 레버를 움직이고 트랙터 TIA 버튼(E)을 누릅니다. 트랙터 사용 설명서 참조.

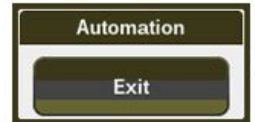
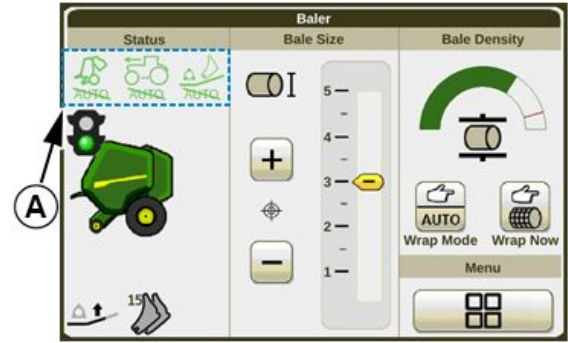
**참고:** 작업자는 트랙터 방향 제어 레버를 움직이는 대신 베일 직경에 도달하면 모니터에 자동화 모드에서 장비를 계속 진행할 준비가 되었음을 알릴 때까지 브레이크를 길게 누른 상태를 유지합니다.

트랙터가 자동으로 앞으로 움직이기 시작하고 조정된 이동 속도에 도달할 때까지 가속합니다.

**참고:** 트랙터 동작을 조정하려면 다음을 참조하십시오. **트랙터 속도 컨트롤 모드 구성** 이 섹션에 있습니다.

6. 자동화 기능을 비활성화하려면 종료 버튼(C)을 선택합니다.

7. 자동화 기능이 일시 중지 모드에 있을 때 위젯(D)은 트랙터 변속기를 연결하도록 요청합니다. 트랙터의



트랙터 계기판의 TIA 버튼

A—자동화 기능 기호

B—트랙터 TIA 버튼이 위젯을 시

작하는 것을 대기 중

C—자동화 종료 버튼 위젯

D—트랙터 TIA 버튼이 위젯을 재

개하는 것을 대기 중

E—트랙터 TIA 버튼

방향 제어 레버를 움직이고 트랙터 TIA 버튼(E)을 누릅니다. 트랙터 사용 설명서 참조.

**참고:** 일시 중지 모드에서 자동화 기능을 전환하려면 이 섹션의 **게이트 컨트롤 모드 구성**을 참조하십시오.

tt81334,1755086715202 -44-26AUG25-1/1

CC680027 —UN—18AUG25

CC671470 —UN—28JUL25

CC656446 —UN—28JUL25

## 장비 자동화 모드 선택

장비 자동화의 세 가지 작동 모드가 있습니다. 각 모드는 독립적으로 작동하거나 단독으로 작동하거나 다른 모드와 함께 작동할 수 있습니다.

1. 다음을 수행하여 자동화 페이지에 액세스합니다:

- 기본 페이지에서 자동화 버튼 중 하나를 선택합니다.
- 기본 페이지에서 장비 메뉴 버튼을 선택합니다.  
그런 다음 자동화 기능 버튼을 선택합니다.

**참고:** 자동화 버튼을 찾으려면 장비 작동 애플리케이션 섹션의 장비 기본 페이지 표시 설명을 참조하십시오.

CC654500 —UN—26MAY25



자동화 버튼

CC656335 —UN—26MAY25



장비 메뉴 버튼

CC656447 —UN—05MAR25

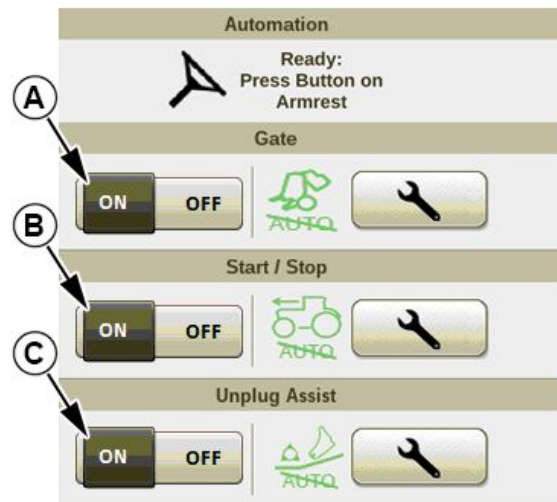


자동화 기능 버튼

†81334,1740580773008 -44-24.JUL25-1/2

2. 자동화 페이지에서 원하는 자동화 모드를 찾습니다.

- 토글 바(A)를 켜짐으로 설정하여 게이트 컨트롤 모드를 활성화합니다.  
토글 바(A)를 꺼짐으로 설정하여 게이트 컨트롤 모드를 비활성화합니다.  
이 모드는 후방 게이트를 자동으로 열고 닫는 데 사용됩니다.
- 토글 바(B)를 켜짐으로 설정하여 트랙터 속도 컨트롤 모드를 활성화합니다.  
토글 바(B)를 꺼짐으로 설정하여 트랙터 속도 컨트롤 모드를 비활성화합니다.  
이 모드는 트랙터를 자동으로 시작 및 정지하는 데 사용됩니다.
- 토글 바(C)를 켜짐으로 설정하여 보조장치 분리 모드를 활성화합니다.  
토글 바(C)를 꺼짐으로 설정하여 보조장치 분리 모드를 비활성화합니다.  
이 모드는 막힘이 발생할 때 PTO를 자동으로 정지하는 데 사용됩니다.



CC656448 —UN—16JUL25

A—게이트 제어 모드 토글 바  
B—트랙터 속도 컨트롤 모드 토글 바

C—분리 보조장치 모드 토글 바

†81334,1740580773008 -44-24.JUL25-2/2

## 게이트 컨트롤 모드 구성

CC654500 —UN—26MAY25

게이트 컨트롤 모드는 트랙터 사양에 따라 구성할 수 있습니다.

1. 다음을 수행하여 자동화 페이지에 액세스합니다:

- 기본 페이지에서 자동화 버튼 중 하나를 선택합니다.
- 기본 페이지에서 장비 메뉴 버튼을 선택합니다.  
그런 다음 자동화 기능 버튼을 선택합니다.

참고: 자동화 버튼을 찾으려면 장비 작동 애플리케이션 섹션의 장비 기본 페이지 표시 설명을 참조하십시오.

CC656335 —UN—26MAY25



자동화 버튼

CC656447 —UN—05MAR25



장비 메뉴 버튼



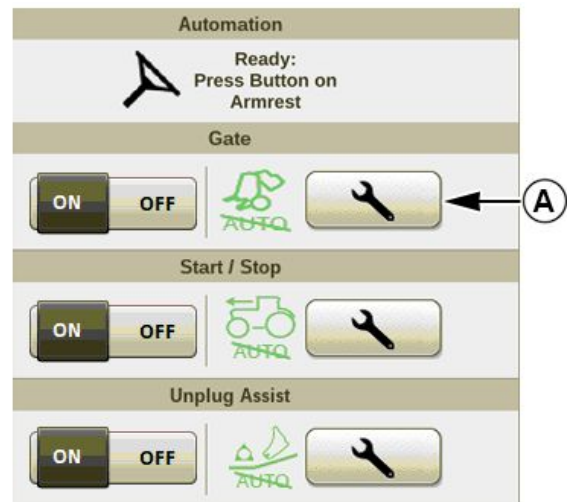
자동화 기능 버튼

tt81334,1740580774918 -44-26AUG25-1/6

2. 자동화 페이지에서 게이트 컨트롤 모드 모듈을 찾습니다.

버튼(A)을 선택하여 게이트 컨트롤 모드 구성 페이지에 액세스합니다.

A—게이트 제어 모드 구성 버튼



CC656449 —UN—16JUL25

tt81334,1740580774918 -44-26AUG25-2/6

3. 게이트 제어 모드 구성 페이지에서 게이트 제어 방법 모듈을 찾습니다.

버튼(A)을 선택하여 트랙터 제어 방법을 선택합니다.

참고: 기계 제어 방법은 자동 테일게이트 기능에서만 사용할 수 있습니다. John Deere 대리점 또는 다른 전문 서비스 제공업체에 문의하십시오.

CC656450 —UN—09MAY25



A—트랙터 제어 방법 버튼

B—기계 제어 방법 버튼

다음 페이지에 계속

tt81334,1740580774918 -44-26AUG25-3/6

4. 게이트 제어 모드 구성 페이지에서 일시 중지 모드 모  
듈을 찾습니다.

CC656451 —UN—05MAR25

토글 바(A)를 켜짐으로 설정하여 일시 중지 모드를 활  
성화합니다. 토글 바(A)를 꺼짐으로 설정하여 일시 중  
지 모드를 비활성화합니다.

베일을 언로드하기 전에 장비를 이동할 수 있도록 일  
시 중지 모드를 사용합니다.



A—일시 중지 모드 토글 바

tt81334,1740580774918 -44-26AUG25-4/6

5. 게이트 제어 기능 구성 페이지에서 트랙터 SCV 모  
듈을 찾습니다.

CC656452 —UN—23SEP25

드롭다운 목록(A)을 선택하고 장비 게이트가 연결된  
해당 트랙터 SCV를 선택합니다.

A—트랙터 SCV 드롭다운 목록



tt81334,1740580774918 -44-26AUG25-5/6

6. 게이트 제어 모드 구성 페이지에서 게이트 닫기 지  
연 모듈을 찾습니다.

CC656454 —UN—11MAR25

입력 상자(A)를 선택하고 게이트 닫기 지연을 0초에서  
20초 사이로 설정합니다.

참고: 초기 공장 설정은 0초입니다.

게이트 닫기 지연을 통해 게이트를 닫기 전에 베일  
을 지울 수 있습니다.



A—게이트 닫기 지연 입력 상자

tt81334,1740580774918 -44-26AUG25-6/6

## 트랙터 속도 컨트롤 모드 구성

CC654500 —UN—26MAY25

트랙터 속도 컨트롤 모드는 트랙터 가속 및 감속율을 적용  
하도록 구성할 수 있습니다.

1. 다음을 수행하여 자동화 페이지에 액세스합니다:

- 기본 페이지에서 자동화 버튼 중 하나를 선택합니다.
- 기본 페이지에서 장비 메뉴 버튼을 선택합니다.  
그런 다음 자동화 기능 버튼을 선택합니다.

참고: 자동화 버튼을 찾으려면 장비 작동 애플리케이션 색  
선의 장비 기본 페이지 표시 설명을 참조하십시오.



자동화 버튼

CC656335 —UN—26MAY25



장비 메뉴 버튼

CC656447 —UN—05MAR25



자동화 기능 버튼

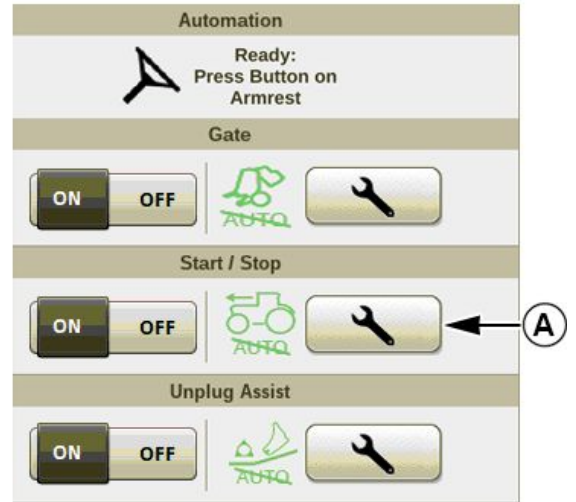
다음 페이지에 계속

tt81334,1740580776553 -44-16JUL25-1/4

2. 자동화 페이지에서 트랙터 속도 컨트롤 모드 모듈을 찾습니다.

버튼(A)을 선택하여 트랙터 속도 컨트롤 모드 구성 페이지에 액세스합니다.

A—트랙터 속도 컨트롤 하위 모드 구성 버튼



CC656455 —UN—16JUL25

1181334,1740580776553 -44-16JUL25-2/4

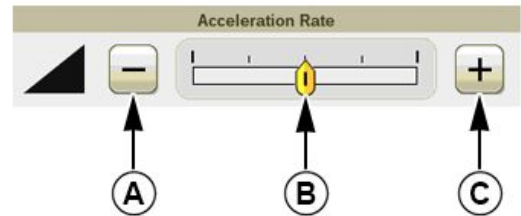
3. 트랙터 속도 컨트롤 모드 구성 페이지에서 트랙터 가속도 모듈을 찾습니다.

버튼(A)을 선택하여 트랙터 가속도를 낮춥니다. 버튼(C)을 선택하여 트랙터 가속도를 높입니다.

표시기(B)는 트랙터 가속도를 나타냅니다.

이 설정은 베일을 언로드한 후 트랙터를 재시작하는 데 사용됩니다.

**참고:** 가속도가 최대인 경우 트랙터가 가능한 빨리 시작됩니다. 가속도가 최소인 경우 트랙터가 가능한 천천히 시작합니다.



A—마이너스 버튼  
B—트랙터 가속도 표시기

C—플러스 버튼

CC656456 —UN—13MAR25

1181334,1740580776553 -44-16JUL25-3/4

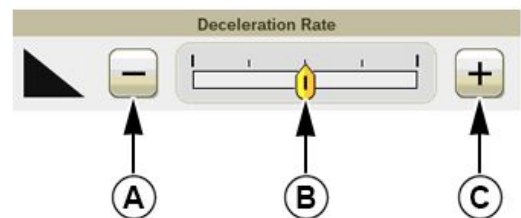
4. 트랙터 속도 컨트롤 모드 구성 페이지에서 트랙터 감속률 모듈을 찾습니다.

버튼(A)을 선택하여 트랙터 감속율을 낮춥니다. 버튼(C)을 선택하여 트랙터 감속율을 높입니다.

표시기(B)는 트랙터 감속율을 나타냅니다.

이 설정은 베일을 바인딩하기 전에 트랙터를 정지하는 데 사용됩니다.

**참고:** 감속율이 최대일 때 트랙터는 가능한 빨리 정지합니다. 감속율이 최소일 때 트랙터는 가능한 천천히 멈춥니다.



A—마이너스 버튼  
B—트랙터 감속률 표시기

C—플러스 버튼

CC656457 —UN—13MAR25

1181334,1740580776553 -44-16JUL25-4/4

## 분리 보조장치 모드 구성

CC654500 —UN—26MAY25

보조 장치 분리 모드는 이송 시스템이 연결되어 있을 때 PTO를 자동으로 정지시키는 데 사용됩니다.

1. 다음을 수행하여 자동화 페이지에 액세스합니다:

- 기본 페이지에서 자동화 버튼 중 하나를 선택합니다.
- 기본 페이지에서 장비 메뉴 버튼을 선택합니다.  
그런 다음 자동화 기능 버튼을 선택합니다.

참고: 자동화 버튼을 찾으려면 장비 작동 애플리케이션 섹션의 장비 기본 페이지 표시 설명을 참조하십시오.

CC656335 —UN—26MAY25



자동화 버튼

CC656447 —UN—05MAR25



장비 메뉴 버튼



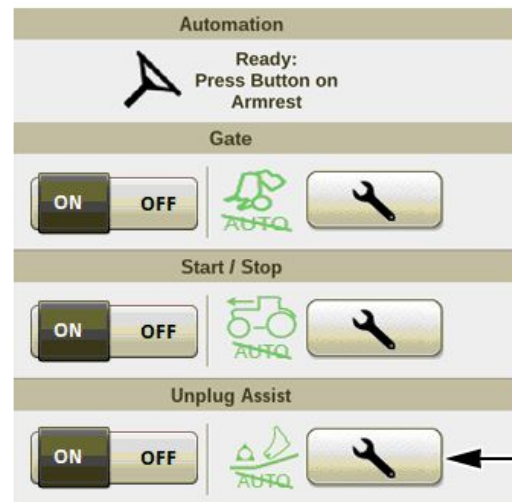
자동화 기능 버튼

†81334,1740580778862 -44-16JUL25-1/3

2. 자동화 페이지에서 보조장치 분리 모드 모듈을 찾습니다.

버튼(A)을 선택하여 보조장치 분리 모드 구성 페이지에 액세스합니다.

A—보조장치 분리 모드 구성 버튼



CC656458 —UN—16JUL25

†81334,1740580778862 -44-16JUL25-2/3

3. 보조장치 분리 모드 구성 페이지에서 트랙터 중지 모듈을 찾습니다.

토글 바(A)를 켜짐으로 설정하여 트랙터 정지를 활성화합니다. 토글 바(A)를 꺼짐으로 설정하여 트랙터 중지를 비활성화합니다.

참고: 트랙터 중지를 활성화하면 자동으로 트랙터 속도 컨트롤 모드가 활성화됩니다.

CC656459 —UN—13MAR25



A—트랙터 정지 토글 바

†81334,1740580778862 -44-16JUL25-3/3

## 자동 테일게이트 모드 설명

자동 테일게이트 모드를 통해 매번 트랙터의 SCV를 작동하지 않고 자동으로 게이트를 열고 닫을 수 있습니다.

자동 테일게이트 기능은 모든 브랜드 및 모델의 모든 비 ISOBUS 트랙터를 사용하여 장비를 작동시키는 대안입니다. 이 기능은 ISOBUS 트랙터와 함께 사용할 수 없습니다.

이 기능이 작동하려면 장비가 특정 조건을 충족해야 합니다.

- 장비는 지속적인 유압 오일 유량을 사용하는 자동 테일게이트 시스템이 장착되어 있어야 합니다.
- 장비는 베일 배출 램프 및 그 센서가 장착되어 있어야 합니다.
- 후방 게이트 위치 포텐시오미터를 정확하게 교정해야 합니다. 장비 응용 프로그램 서비스 섹션에 있는 **후방 게이트 위치 포텐시오미터 B11** 교정을 참조하십시오.

tt81334,1741877675083 -44-18AUG25-1/1

## 자동 테일게이트 모드가 장착된 장비 작동

자동화 기능으로 작동하기 전에 다음 조건을 확인하십시오:

- 자동 테일게이트 모드가 선택되었습니다. 이 섹션의 장비 자동화 모드 선택을 참조합니다.
- 자동 테일게이트 모드가 활성화되었습니다. 해당 자동화 모드 기호(A)가 녹색으로 표시됩니다.

- 위젯(B)에서 시작 버튼을 선택합니다.
- 기호(A)는 파란색으로 바뀌고 모니터에서 경고음이 울려서 자동 테일게이트 모드가 실행 중임을 나타냅니다. 베일링 작업을 시작합니다.

- 작동하는 동안 위젯(C)이 표시됩니다.

선택한 바인딩 시작 모드에 따름:

- 바인딩 시작 모드가 자동 모드인 경우, 묶음 사이클이 자동으로 시작됩니다.
- 바인딩 시작 모드가 수동인 경우 묶음 사이클 수동 시작 버튼을 선택합니다.

**참고:** 장비 작동 애플리케이션 섹션의 **바인딩 시작 모드 선택, 묶음 사이클 자동 시작 및 묶음 사이클 수동 시작**을 참조하십시오.

묶음 사이클이 완료되면 후방 게이트가 열려 베일을 언로드하고 자동으로 닫힙니다.

그런 다음 베일링 작업을 계속합니다.

- 위젯(C)에서 종료 버튼을 선택하여 자동 테일게이트 모드를 중지합니다.

기호(A)가 녹색으로 변경됩니다.

- 자동 테일게이트 모드가 일시 중지되면 위젯(D)에서 다시 시작 버튼을 선택하여 베일링 작업을 재개합니다.



A—자동 테일게이트 모드 기호  
B—자동 테일게이트 시작 버튼 위젯

C—자동 테일게이트 종료 버튼 위젯  
D—자동 테일게이트 다시 시작 버튼 위젯

**참고:** 자동 테일게이트를 일시 중지 모드로 전환하려면 이 섹션의 **자동 테일게이트 모드 구성**을 참조하십시오.

tt81334,1755089967236 -44-13AUG25-1/1

CC683716—UN—18AUG25  
CC671472—UN—28JUL25

## 자동 테일게이트 모드 구성

자동 테일게이트 모드는 트랙터 사양에 따라 구성할 수 있습니다.

1. 다음을 수행하여 자동화 페이지에 액세스합니다:

- 기본 페이지에서 자동화 버튼 중 하나를 선택합니다.
- 기본 페이지에서 장비 메뉴 버튼을 선택합니다.  
그런 다음 자동화 기능 버튼을 선택합니다.

참고: 자동화 버튼을 찾으려면 장비 작동 애플리케이션 색  
선의 장비 기본 페이지 표시 설명을 참조하십시오.

CC654500 —UN—26MAY25



자동화 버튼

CC656335 —UN—26MAY25



장비 메뉴 버튼

CC656447 —UN—05MAR25



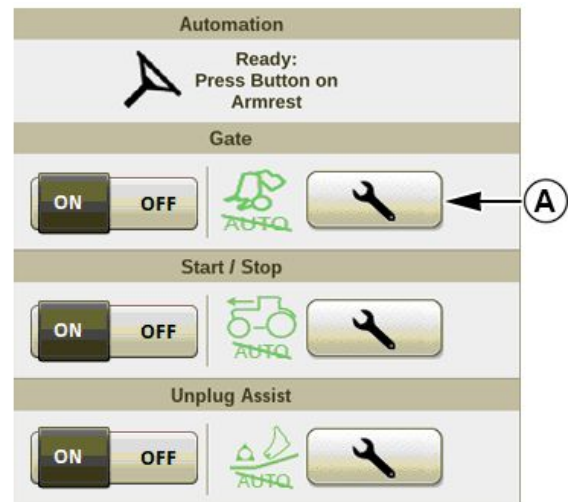
자동화 기능 버튼

ti81334,1741877776255 -44-26AUG25-1/6

2. 자동화 페이지에서 게이트 컨트롤 모드 모듈을 찾습니다.

버튼(A)을 선택하여 게이트 컨트롤 모드 구성 페이지에 액세스합니다.

A—게이트 제어 모드 구성 버튼



CC656449 —UN—16JUL25

ti81334,1741877776255 -44-26AUG25-2/6

3. 게이트 제어 모드 구성 페이지에서 게이트 제어 방법 모듈을 찾습니다.

버튼(B)을 선택하여 장비 제어 방법을 선택합니다.

참고: 기계 제어 방법은 자동 테일게이트 기능에서만 사용할 수 있습니다. John Deere 대리점 또는 다른 전문 서비스 제공업체에 문의하십시오.

A—트랙터 제어 방법 버튼

B—기계 제어 방법 버튼

CC656343 —UN—26MAY25



다음 페이지에 계속

ti81334,1741877776255 -44-26AUG25-3/6

4. 게이트 제어 모드 구성 페이지에서 일시 중지 모드 모듈을 찾습니다.

CC656451 —UN—05MAR25

토글 바(A)를 켜짐으로 설정하여 일시 중지 모드를 활성화합니다. 토글 바(A)를 꺼짐으로 설정하여 일시 중지 모드를 비활성화합니다.

베일을 언로드하기 전에 장비를 이동할 수 있도록 일시 중지 모드를 사용합니다.



A—일시 중지 모드 토글 바

ti81334,1741877776255 -44-26AUG25-4/6

5. 게이트 제어 모드 구성 페이지에서 역방향 유압 흐름 모듈을 찾습니다.

CC656453 —UN—05MAR25

유압 호스를 트랙터에 연결하는 방법에 따라 트랙터의 SCV를 사용할 때 게이트가 다른 방향으로 움직일 수 있습니다. 토글 바(A)를 켜짐으로 설정하여 유압 흐름을 반대로 합니다.



A—역방향 유압 흐름 토글 바

ti81334,1741877776255 -44-26AUG25-5/6

6. 게이트 제어 모드 구성 페이지에서 게이트 닫기 지연 모듈을 찾습니다.

CC656454 —UN—11MAR25

입력 상자(A)를 선택하고 게이트 닫기 지연을 0초에서 20초 사이로 설정합니다.

참고: 초기 공장 설정은 0초입니다.

게이트 닫기 지연을 통해 게이트를 닫기 전에 베일을 지울 수 있습니다.



A—게이트 닫기 지연 입력 상자

ti81334,1741877776255 -44-26AUG25-6/6

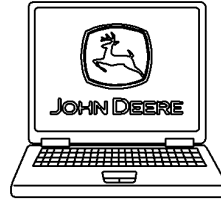
## 필드 키트

### 부착장치 검색

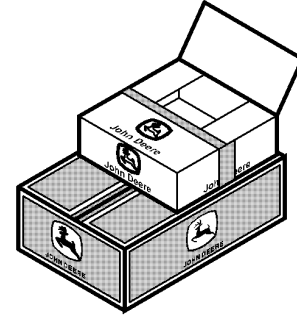
**!** 주의: 필드 키트를 설치하거나 제거하면 장비의 적합성 인증서에 영향을 미칠 수 있습니다. John Deere 대리점 또는 기타 전문 서비스 제공업체에 문의하십시오.

장비에 적합한 어태치먼트는 다음 중 하나를 사용하여 주문할 수 있습니다:

- John Deere 온라인 부품 카탈로그 웹 사이트:  
<https://PartsCatalog.deere.com>  
장비 필드 키트 섹션으로 이동합니다.
- John Deere 대리점에 문의하십시오.



CC208612



CC208612 —UN—14APR14

r2c13ue, ATTACHMENTS -44-29JUL25-1/1

## 운행 및 유지보수

### 기계 안전 운행 및 유지보수

**!** 주의: 이 장비는 드웰 위치에서 자동 시퀀스 기능이 있습니다. 장비가 멈춘 것처럼 보이고 예기치 않게 재시작할 수도 있습니다.

장비 동작 중에는 운행 또는 유지보수를 실시하지 마십시오.

상해 또는 사망을 항상 방지하기 위해:

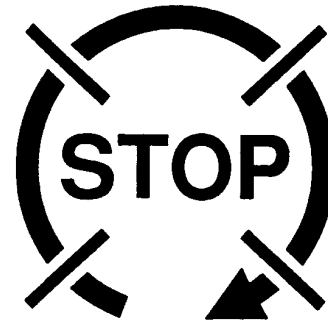
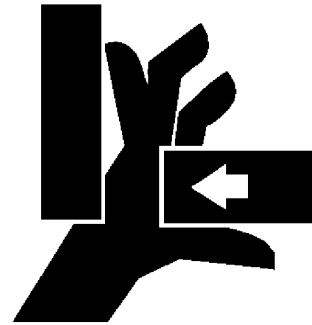
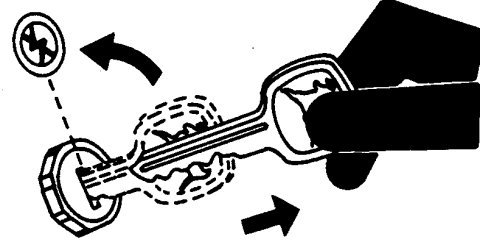
- PTO를 해제합니다.
- 트랙터의 주차 브레이크를 걸거나 변속기를 "주차"로 설정합니다.
- 트랙터의 엔진을 끕니다.
- 메인 스위치 키를 분리합니다.
- 유압을 해제합니다.
- 트랙터 SCV를 잠급니다. 트랙터 준비 섹션의 트랙터 SCV 잠금을 참조하십시오.
- 게이트를 잠급니다. 장비 작동—일반 목적 섹션의 게이트 잠금을 참조하십시오.
- 주차 잠금을 체결합니다.
- 핸드 브레이크를 체결합니다.
- 모든 작동부가 멈출 때까지 기다립니다.
- 모든 구성품이 식을 때까지 기다립니다.
- 기계식 커플링을 잠급니다. 분리 섹션의 기계식 커플링 잠금을 참조하십시오.

위의 지침을 장비를 정비하기 전에 실시합니다.

장비의 갑작스러운 이동으로 부상을 입지 않도록 평평한 표면에서 장비를 정비합니다.

장비가 트랙터에서 분리된 경우 휠을 고정하여(고임목) 이동을 방지합니다.

**중요:** 장비에 응접할 경우 전원을 전기 구성품에서 모두 분리합니다. 과도한 전압은 전자 제어 장치를 손상시킬 수 있습니다.



LX002 510

r2c13ue,1733478025845 -44-23JUN25-1/1

TS230 —UN—24MAY89

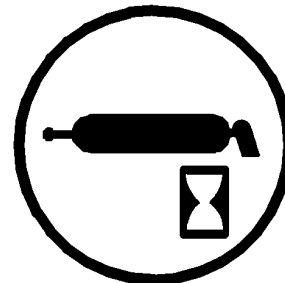
E41125 —UN—25OCT96

LX002510 —UN—17JAN95

### 서비스 주기 준수

장비 시간계를 가이드로 사용하여 다음 페이지에 표시된 시간 주기마다 정비를 수행하십시오.

**중요:** 권장 정비 주기는 평균적인 조건을 기준으로 합니다. 열악한 조건에서 장비를 운행할 때는 더 자주 서비스하십시오.



CC 000934

zlvxplw,1726495245959 -44-12JUN25-1/1

CC000934 —UN—05APR95

## 윤활 및 유지보수 실시

그리스 건을 사용하기 전에 윤활 피팅을 청소하십시오. 손실되거나 파손된 부품은 즉시 교체합니다. 새로운 피팅에 그리스가 적합하지 않은 경우, 분리해서 접합 부위에 문제가 있는지 확인하십시오.

최고 성능을 얻고 초기 고장을 피하기 위해 이 섹션에서 제공된 주기로 윤활 및 유지보수를 주의하여 실시하십시오.

베어링 고장 또는 과열은 화재를 불러일으킬 수 있습니다. 베어링 고장 및 과열을 줄이기 위해 장비의 모든 그리스 윤활 지점을 철저히 윤활하십시오.

- 장비를 세차한 후.
- 장비가 창고에 들어갈 때.
- 장비를 보관한 뒤 사용하기 직전.

가능한 경우, 베어링에 그리스를 도포할 때 베어링에서 그리스가 새어나오지 않는지 정기적으로 점검하십시오.

작물과 기타 잔여물이 베어링과 베어링 커버 주변에 쌓일 수 있습니다. 작업일 동안 이 부위를 주기적으로 검사 및 청소하십시오.

r2c13ue,1727769991977 -44-12MAR25-1/1

## 윤활용 그리스

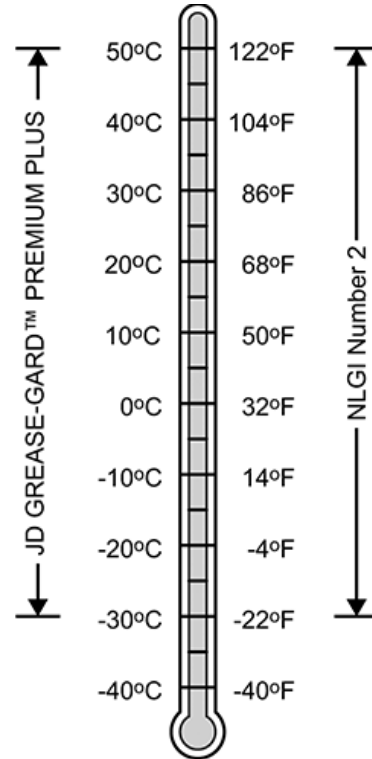
권장 그리스는 다음과 같습니다.

- John Deere Grease-Gard Premium Plus

다음 요건을 충족하는 경우, 다른 그리스를 사용할 수 있습니다.

- NLGI 2 분류
- ISO-L-X-BDHB 2 또는 DIN KP 2 N-10 리튬 복합제, 비합성 기유(40°C에서 160 ~ 220mm²/s)
- 극압 첨가제 포함

**중요:** 그리스에 포함된 증주제, 기유 및 첨가제의 일부 유형은 다른 제품과 호환되지 않습니다. 그리스를 혼합하지 마십시오. 다른 종류의 그리스를 혼합하기 전에 그리스 공급업체에 문의하십시오.



대기 온도 범위용 그리스

zlvxplw,1726580701663 -44-17SEP24-1/1

CC390496 —UN—24SEP19

## 자동 그리스 윤활 시스템용 그리스

**중요:** 고체 윤활유를 포함한 그리스 윤활유를 사용해서는 안 됩니다. 물리 그리스는 디스트리뷰터를 막히게 하므로 사용해서는 안 됩니다(혹연 또는 MoS2 등의 그리스는 확인 필요).

시스템은 여름에서 겨울까지 NLGI 클래스 2까지의 상용 다기능 그리스 윤활유를 사용하도록 설계했습니다.

고압 첨가제가 든 그리스(EP 그리스)를 사용하십시오.

비누화 반응이 같은 그리스만 사용하십시오.

사양은 이 섹션의 윤활용 그리스를 참조하십시오.

r2c13ue,1741777234126 -44-20AUG25-1/1

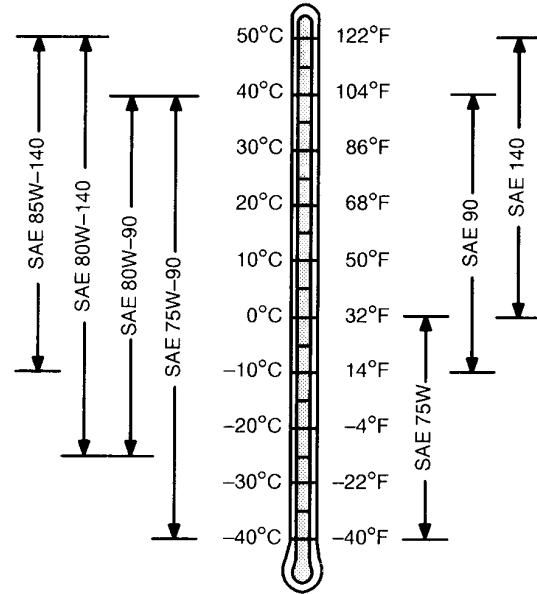
## 기어 오일

오일 교체 주기 동안에는 예상되는 대기 온도 범위에 적합한 점도의 오일을 사용합니다.

사용 권장 오일은 다음과 같습니다.

- John Deere 익스트림 가드
- John Deere GL-5 기어 윤활유

API 서비스 분류 GL-5를 충족하는 경우 다른 오일을 사용할 수 있습니다.



TS1653—UN—14MAR96

DX,GEOIL(T) -44-06APR22-1/1

## 멀티루버 체인 오일

다음 멀티루버 체인 오일 시스템용 오일을 사용하십시오:

John Deere BIO-MULTILUBER-OIL<sup>1</sup>

기타 동등한 생물분해성 오일도 사용될 수 있습니다.

**중요: 절대 미네랄 오일을 이와 같은 용도로 사용하지 마십시오.**

<sup>1</sup>John Deere BIO-MULTILUBER-OIL은 CEC-L-33-T-82 테스트 방식에 따라 21 일 내에 최소 80%의 생분해성을 충족하거나 초과합니다. BIO-MULTILUBER-OIL이 미네랄 오일과 섞여서는 안 됩니다.

참고: John Deere BIO-MULTILUBER-OIL은 John Deere 대리점에서 구하실 수 있습니다.

- DC43300: BIO-MULTILUBER-OIL 5 리터

OUCC006,00019AE -44-09NOV12-1/1

## 대체 및 합성 윤활제

지역의 특수한 지리적 조건으로 인해 이 설명서에 수록된 윤활제 권장사항과 다른 권장사항이 요구될 수 있습니다.

일부 John Deere 브랜드 냉각수 및 윤활제는 고객이 있는 지역에서 구하지 못할 수도 있습니다.

정보와 권장 사항을 얻으려면 John Deere 딜러나 다른 전문 서비스 제공업체에 문의하십시오.

이 설명서에 수록된 성능 권장사항을 충족할 경우 합성 윤활제를 사용할 수 있습니다.

이 설명서에 표시된 온도 한계 및 정비 주기는 John Deere 브랜드 유체 또는 John Deere 장비에 사용하도록 테스트 및/또는 승인된 유체에 적용됩니다.

다시 정제된 기유 제품도 정제 후의 윤활 성능이 요구사항에 적합하면 사용할 수 있습니다.

r2c13ue,DX\_ALTER -44-29JUL25-1/1

## 윤활제 보관

깨끗한 윤활제를 사용할 경우에만 최고의 효율로 장치를 가동할 수 있습니다.

모든 윤활제를 취급할 때 깨끗한 용기를 사용하십시오.

윤활제와 용기를 먼지, 습기, 기타 오염 물질이 없는 구역에 보관하십시오. 용기를 한쪽 편에 보관하여 물과 먼지가 축적되는 것을 방지하십시오.

모든 용기에 내용물을 식별할 수 있도록 적절히 표시했는지 확인하십시오.

이전의 모든 용기와 용기에 포함되었을 수 있는 잔여 윤활제는 적절히 폐기하십시오.

DX,LUBST -44-11APR11-1/1

## 윤활제 혼합

일반적으로 말해서, 서로 다른 브랜드 또는 유형의 오일을 혼합하지 마십시오. 오일 제조업체는 특정 사양 및 성능 권장사항을 충족하기 위해 오일에 첨가제를 혼합합니다.

다른 오일을 혼합하면 이러한 첨가제가 적절하게 기능하는 데에 방해가 되고 윤활제 성능이 저하될 수 있습니다.

구체적인 정보와 권장 사항을 얻으려면 John Deere 딜러나 다른 전문 서비스 제공업체에 문의하십시오.

r2c13ue,DX\_LUBMIX -44-29JUL25-1/1

## 자동 그리스 윤활 시스템 일반 정보(저장통 타입 펌프가 장착된 경우)

**중요:** 장비에 따라 몇몇 윤활 지점이 자동 그리스 윤활 시스템에 연결되지 않았을 수 있습니다. 각 윤활 지점과 자동 그리스 윤활 시스템과의 연결 여부는 이 섹션을 참조하십시오.

### 자동 그리스 윤활 기능

이 시스템은 전동 모터로 구동되는 그리스 펌프, 윤활 라인, 그리스 분배기 및 모니터에서 제어되는 전동식 타이머로 구성되어 있습니다. 일단 시스템이 활성화되면 그리스 펌프는 작업자의 설정에 따라 주기적으로 켜지고 꺼집니다. 자동 그리스 윤활 시스템을 활성화, 비활성화 또는 조정하려면 장비 애플리케이션 서비스 섹션의 자동 그리스 윤활 시스템을 참조하십시오.



A—최대 레벨 데칼

B—최소 레벨 데칼

다음 페이지에 계속

t181334,1755517347543 -44-18AUG25-1/2

CC657767 —UN—22APR25

### 적절한 운전을 위한 시스템 점검

모니터를 사용하여 6분에서 9분 동안 자동 윤활 사이클을 수동으로 개시하여 그리스가 윤활 지점 모두에 공급되는지 판별하십시오. 자동 그리스 윤활 시스템을 수동으로 활성화하려면 장비 애플리케이션 서비스 섹션의 자동 그리스 윤활 시스템을 참조하십시오.

그리스 피팅 또는 윤활 라인이 막힐 경우 릴리프 밸브(A)에서 그리스가 빠져 나옵니다. 이 밸브에는 일종의 안전 기능이 있어, 이를 이용해 시스템을 점검할 수 있습니다.

### 중간 그리스 윤활

모니터를 사용하여 자동 윤활 사이클을 수동으로 개시:

- 수확기가 시작될 때마다 3분 동안.
- 고압 세척기, 증기 세척 또는 압축공기를 사용한 세척 후 9분 동안.
- 계절이 끝날 때 15분 동안.

### 정비

**참고:** 윤활 시스템의 모든 구성품은 무정비 구성품입니다.

처음 몇 주간의 작동 중에는 정기적으로 시스템 및 다음 항목을 점검합니다.



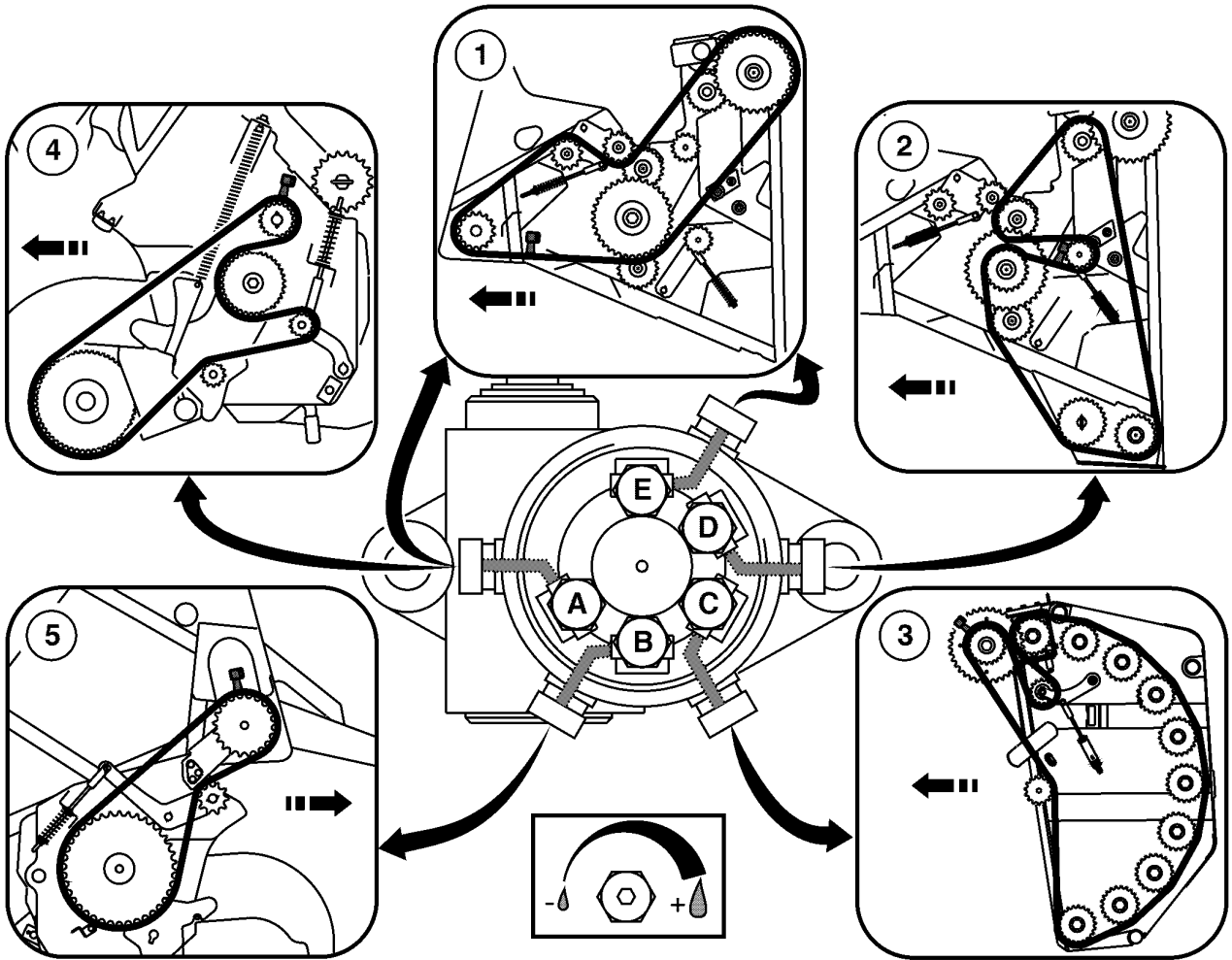
A—릴리프 밸브

- 베어링 포인트의 충분한 윤활.
- 라인 파손 또는 누설.

CC657764 —UN—22APR25

tt81334, 1755517347543 -44-18AUG25-2/2

## 오일 유량 조정



구성품 식별(사일리지 베일러)

- 1— 메인 구동 체인(주황색 링)    3— 게이트 밸브 구동 체인(파란색 링)    5— 회전식 피더 구동 체인(녹색 링)    C—나사(출력)  
2— 프레임 밸브 구동 체인(노란색 링)    4— 픽업 체인 구동장치(빨간색 링)    A—나사(출력)    D—나사(출력)  
B—나사(출력)    E—나사(출력)

**중요:** 출고 시 설정은 적절한 체인 성능을 보장합니다. 이는 체인의 수명을 상당히 단축시킬 수 있으므로 오일 흐름을 줄이는 것은 권장되지 않습니다. 그러나 오일 유량 설정을 늘리는 것은 허용됩니다.

**참고:** 각 호스는 펌프 및 브러시축에서 유색 링 위의 번호로 구별합니다.

### 사일리지 베일러의 경우:

각 체인에 맞게 오일 유량을 조정할 수 있습니다.

1. 펌프 커버를 분리합니다.
2. 관련 브러시의 오일 유량을 조정할 나사를 확인합니다.
3. 나사를 시계 방향으로 돌려 오일 흐름을 높이고 반시계 방향으로 돌려 오일 흐름을 줄이십시오.

**중요:** 최대 유량 위치에서 20회 이상 반시계 방향으로 회전시키지 마십시오.

**참고:** 나사가 완전히 조여졌을 때(최대 유량), 반시계 방향으로 20번 돌리면 최소 유량을 얻을 수 있습니다.

**중요:** 오일 유량 나사를 과도하게 조이지 마십시오.

오일 유량 나사에 적용할 최대 토크는 4.5N·m(3.3lbf·ft)입니다.

4. 초기의 공장 초기화를 적용하려면 다음과 같이 진행하십시오.

관련 나사를 시계 방향으로 완전히 돌립니다.

나사(A)의 경우 반시계 방향으로 13클릭 돌립니다.

나사(B)의 경우 반시계 방향으로 9클릭 돌립니다.

나사(C)의 경우 반시계 방향으로 0 클릭(최대 흐름)을 돌립니다.

나사(D)의 경우 반시계 방향으로 3클릭 돌립니다.

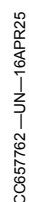
다음 페이지에 계속

R2C13UE,1744634302285 -44-31JUL25-1/4

나사(E)의 경우 반시계 방향으로 5클릭 돌립니다.

다음 페이지에 계속

R2C13UE,1744634302285 -44-31JUL25-2/4



구성품 식별(다중 작물 베일러)

- 1— 메인 구동 체인(주황색 링)      4— 픽업 체인 구동장치(빨간색 링)      7— 우측 컨베이어 체인(링 미장착)      D—나사/출력  
2— 프레임용 구동 체인(노란색 링)      5— 회전식 피더 구동 체인(녹색 링)      A—나사/출력      E—나사/출력  
3— 컨베이어 구동 체인(파란색 링)      6— 좌측 컨베이어 체인(링 미장착)      B—나사/출력  
C—나사/출력

참고: 각 호스는 펌프 및 브러시축에서 유색 링 위  
의 번호로 구별합니다.

**다중 작물 베일러의 경우:**

각 체인에 맞게 오일 유량을 조정할 수 있습니다.

1. 펌프 커버를 분리합니다.
2. 관련 브러시의 오일 유량을 조정할 나사를 확인합니다.
3. 나사를 시계 방향으로 돌려 오일 흐름을 높이고 반시계 방향으로 돌려 오일 흐름을 줄이십시오.

**중요:** 최대 유량 위치에서 20회 이상 반시계 방향으로 회전시키지 마십시오.

참고: 나사가 완전히 조여졌을 때(최대 유량), 반시계 방향으로 20번 돌리면 최소 유량을 얻을 수 있습니다.

**중요: 오일 유량 나사를 과도하게 조이지 마십시오.**

오일 유량 나사에 적용할 최대 토크는  
4.5N·m(3.3lbf·ft)입니다.

다음 페이지에 계속

R2C13UE,1744634302285 -44-31JUL25-3/4

- 초기의 공장 초기화를 적용하려면 다음과 같이 진행하십시오.  
관련 나사를 시계 방향으로 완전히 돌립니다.  
나사(A)의 경우 반시계 방향으로 12클릭 돌립니다.  
나사(B)의 경우 반시계 방향으로 5클릭 돌립니다.

나사(C)의 경우 반시계 방향으로 0 클릭(최대 흐름)을 돌립니다.  
나사(D)의 경우 반시계 방향으로 0 클릭(최대 흐름)을 돌립니다.  
나사(E)의 경우 반시계 방향으로 0 클릭(최대 흐름)을 돌립니다.

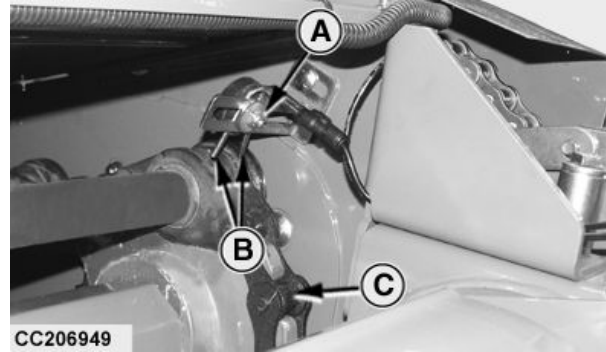
R2C13UE,1744634302285 -44-31JUL25-4/4

### 체인 오일 파이프(MultiCrop 베일러) 조절

- 너트(A)를 풉니다.
- 각 오일 파이프 (B)를 체인 (C)에 보이는 바와 같이 정렬하십시오.
- 너트(A)를 조입니다.  
체인 (C)의 적절한 운행을 위해 이런 조절이 필요합니다.

**중요:** 오일 파이프 (B)가 체인 (C)를 건드려서는 안 됩니다. 이 밖의 다른 조절을 하면 체인에 때 이른 마모가 생길 수 있습니다.

- 반대쪽에서 절차를 반복합니다.



A—너트  
B—오일 파이프

C—체인

DC82261,0000402 -44-10DEC13-1/1

### 필요한 경우: 멀티루버 체인 윤활 시스템 저장통 리필

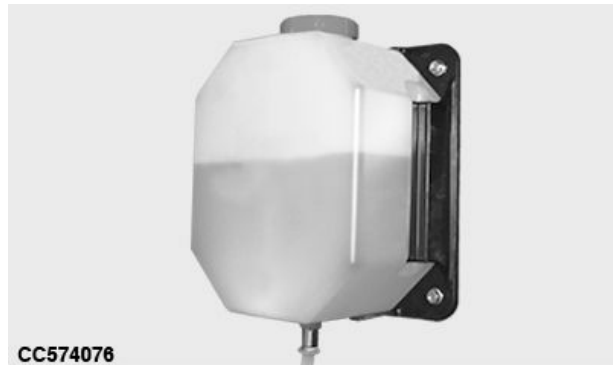
펌프 흐름 조절에 따라 필요한 경우 저장통을 리필하십시오.

#### 사양

오일 탱크—용량..... 4L  
(1 US 갤런)

이 섹션의 멀티루버 체인 오일에서 지정한 오일을 사용하십시오.

**중요:** 다른 유형의 오일을 사용하지 마십시오.

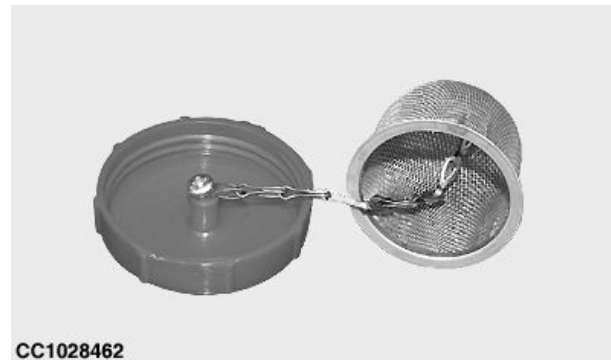


CC574076

ga87848,1681216226114 -44-13APR23-1/1

### 필요한 경우: 오일 리저버 필터 청소

필요에 따라 오일 리저버 필터를 청소합니다.



CC1028462

ga87848,1681396385370 -44-23MAY23-1/1

## 필요한 경우: 유압 커플러 필터 청소

다음과 같이 커플러 필터를 청소하십시오:

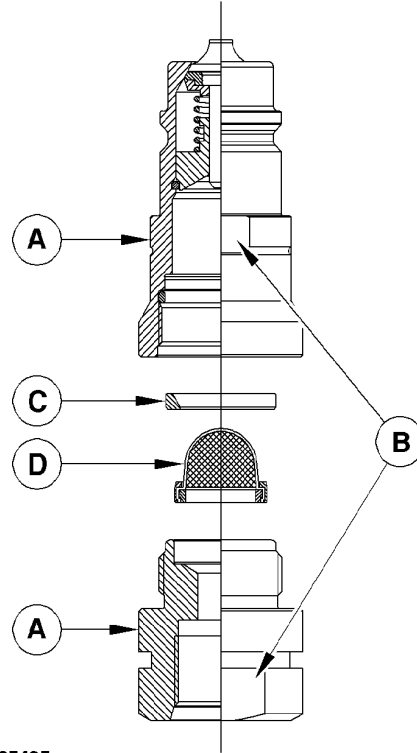
1. 평면들(B)을 사용하여 커플러(A)를 분해하십시오.
2. 스페이서 링(C)과 필터(D)를 분리하십시오.
3. 청소 용매를 사용하여 필터(D)를 청소하십시오.
4. 분해한 순서의 역순으로 커플러(A)를 조립하십시오.
5. 커플러(A)를 다음 사양으로 죄십시오:

### 사양

압력 라인 커플러—토크.....90Nm  
(66 파운드-피트)

A—커플러  
B—평면

C—스페이서 링  
D—필터



CC1025485

CC1025485—UN—15MAR04

ga87848,1681396385418 -44-23MAY23-1/1

## 필요한 경우: 자동 그리스 윤활 시스템 리저버 보충(리저버형 펌프가 장착된 경우)

**중요:** 시스템을 충전할 때 청결은 필수입니다.

자동 그리스 윤활 시스템 설정에 따라, 필요시 저장소를 보충하십시오.

### 사양

그리스 저장 탱크—용량..... 1kg  
(2.2 lb.)

그리스 펌프를 사용하여 충전 피팅(A)에서 시스템에 그리스를 보충하거나 고유량 충전기를 사용하여 오리피스(B)에서 그리스를 보충합니다.

리저버 외부의 환기 튜브(C)가 막히지 않았는지 확인합니다.

최대 충전 레벨 이상으로 저장소를 채우지 마십시오.

이 섹션의 자동 그리스 윤활 시스템용 그리스에 명시된 그리스를 사용하십시오.

**중요:** 다른 유형의 그리스를 사용하지 마십시오.



A—충전 피팅  
B—충전 오리피스

C—통풍장치 튜브

CC657765—UN—22APR25

r2c13ue,1730897319019 -44-12MAR25-1/1

## 필요한 경우: 어큐물레이터 가스 사전 충전 점검

적절한 장비를 갖춘 적절한 교육을 받은 기술자만 어큐물레이터를 검사 및 교체해야 합니다.

어큐물레이터 가스 사전 충전량은 시간이 지남에 따라 감소할 수 있습니다. 유압 기능이 예상대로 작동하지 않으면 가스 사전 충전량을 점검하십시오. 정비 섹션의 유압 어큐물레이터 장치 정비를 참조하십시오.



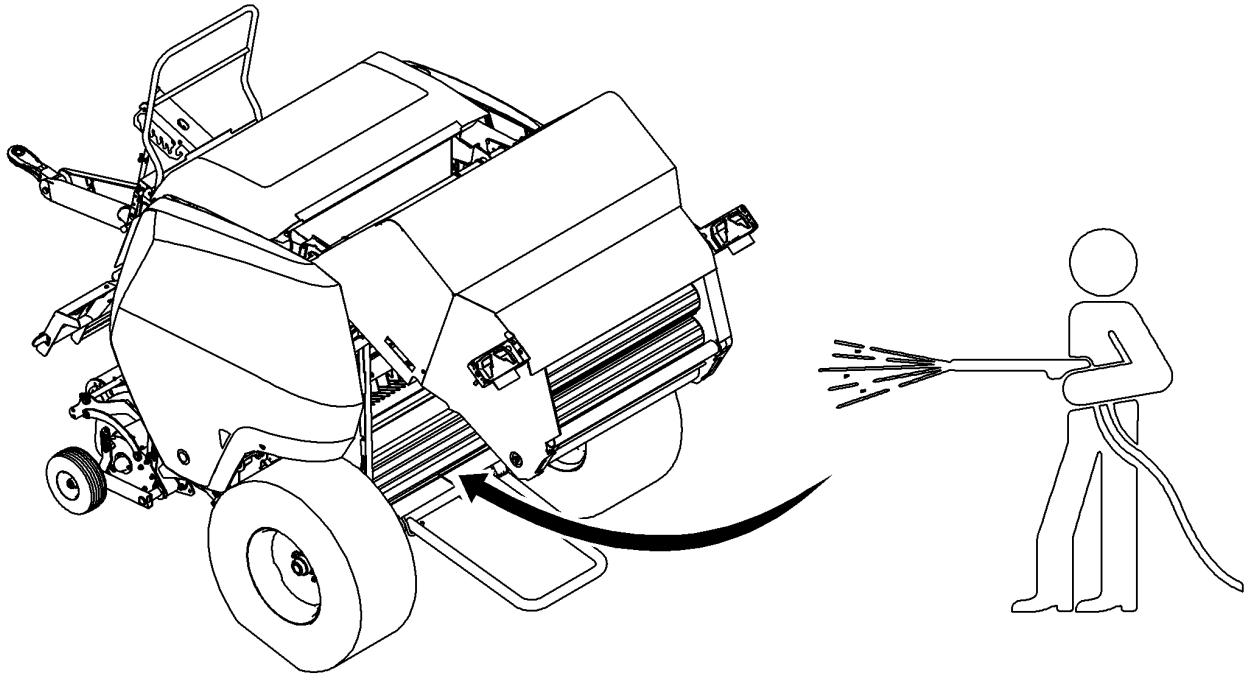
CC1022636

어큐물레이터 폭발

ga87848,1676301926895 -44-14FEB23-1/1

CC1022636 —UN—15JAN03

## 필요한 경우: 베일 챔버 를 청소



**중요:** 고압수는 쉘을 손상시킬 수 있습니다. 롤 베어링에 고압 제트를 직접 분사하지 마십시오.

필요에 따라 베일 챔버 물을 청소합니다.

RIIUVNZ,1753275890353 -44-19AUG25-1/1

CC676335 —UN—19AUG25

## 매일: 화재 예방

압축 공기를 이용해서 작물 재료가 쌓인 것을 제거하고 장비를 깨끗하게 유지하십시오.

베어링 주변에는 고압의 강력 세척을 피해서 쉘 파손을 방지하십시오.

브레이크 청소 및 점검.

베어링 파손의 초기 조짐을 점검하고 지시에 따라 교체하십시오. 베일러 전원을 끄고 이상 소음, 고온 부품, 타는 냄새 및 빛바랜 페인트 또는 금속을 점검합니다.

zlvxplw,1726052807596 -44-22MAY25-1/1

## 매일: 프리커터 나이프 및 낙하 플로어 점검

**⚠ 주의:** 칼날 주변에서 작업할 때는 주의를 기울이십시오. 칼날은 날카롭고 심각한 부상을 초래할 수 있습니다.

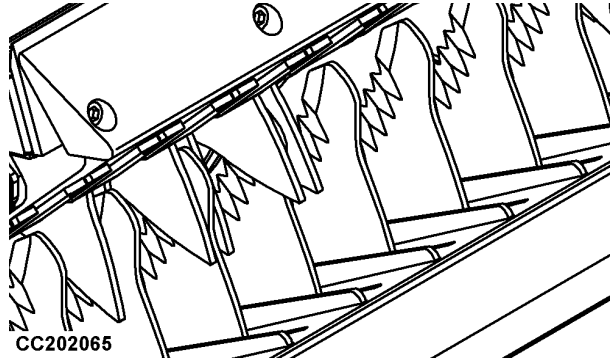
### 프리커터 나이프 점검:

1. 게이트를 완전히 엽니다.

참고: 베일 키커가 완전히 올려졌는지 확인합니다. 게이트 열기 버튼을 필요한 만큼 누릅니다.

2. 트랙터의 주차 브레이크를 연결하거나 변속기를 주차 위치에 놓은 후 트랙터 엔진을 끄고 키를 제거합니다.
3. 게이트를 잠급니다. 장비 작동 - 일반 용도 섹션에서 게이트 잠금을 참조하십시오.

각 프리커터 예취날은 항상 아주 날카로운 상태를 유지하도록 합니다. 나이프를 반드시 매일 또는 베일 200개마다 점검하되, 이 둘 중 어느 주기가 빨리 돌아오든 거기에 맞춰 점검해야 합니다.

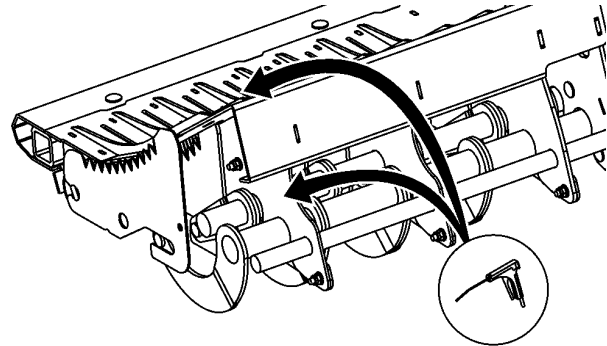


나이프를 제거하려면 서킷 섹서의 프리커터 나이프 교체 참조하고, 나이프를 날카롭게 하려면 서비스 섹션의 프리커터 나이프 갈기를 참조하십시오.

zlvxplw,1726495991181 -44-14MAY25-1/2

### 낙하 플로어 청소:

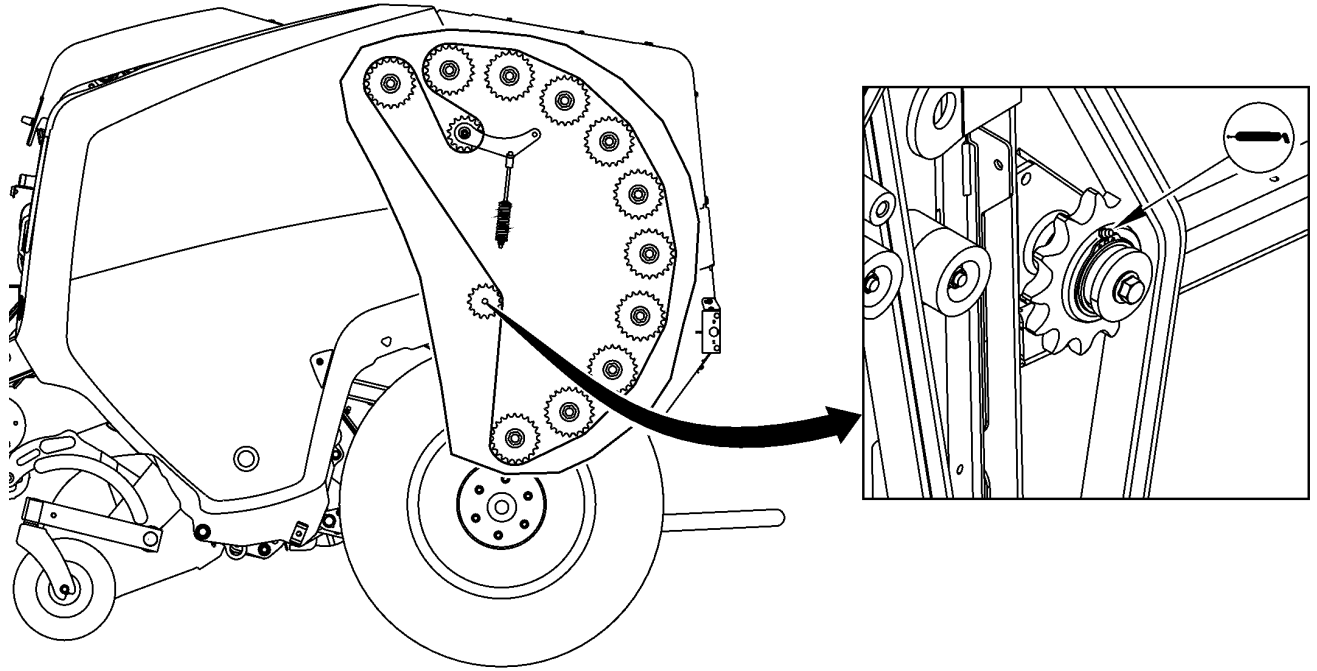
1. 낙하 플로어를 내립니다. 장비 작동 애플리케이션 섹션의 픽업 분리 참조.
2. 예취날을 여러 번 작동하고 원위치시킵니다. 장비 작동 애플리케이션 섹션의 프리커터 예취날 복귀 또는 연결 기능을 참조하십시오.
3. 픽업을 올립니다.
4. 게이트를 완전히 엽니다.
5. 게이트를 잠급니다. 장비 작동 - 일반 용도 섹션의 게이트 잠금을 참조하십시오.
6. 트랙터의 주차 브레이크를 연결하거나 변속기를 주차 위치에 놓은 후 트랙터 엔진을 끄고 키를 제거합니다.
7. 에어건이나 적절한 공구를 사용하여 이물질을 제거하십시오.



참고: 예취날이 안으로 들어가 있으면 재료를 더 쉽게 제거할 수 있습니다.

zlvxplw,1726495991181 -44-14MAY25-2/2

**매일: 게이트 구동 체인 다이버터 스포킷 윤활**

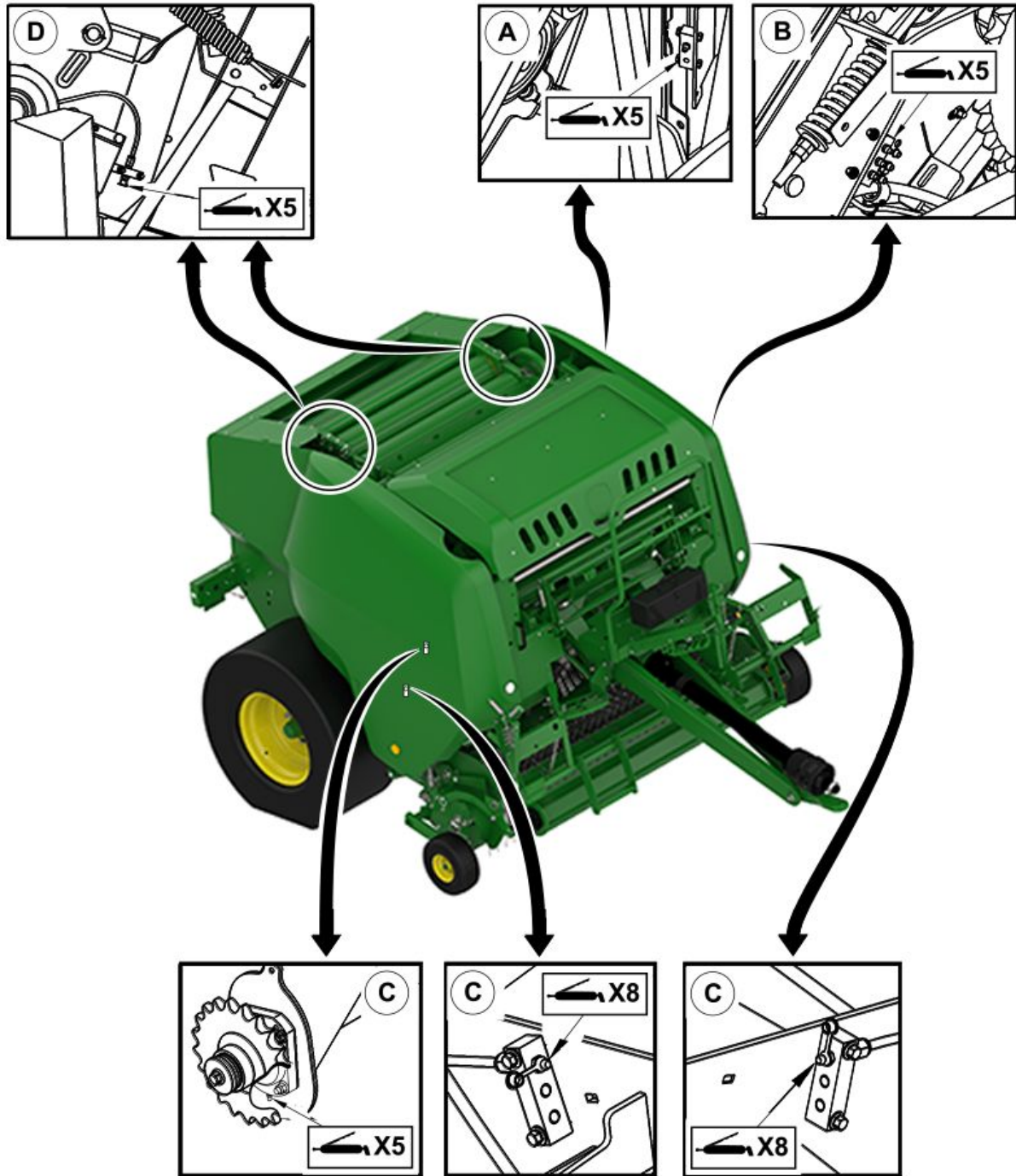


John Deere Grease-Gard Premium Plus로 윤활하십시오.

RIIUVNZ,1743669105203 -44-03APR25-1/1

CC666335 —UN—23JUL25

10시간마다: 롤 및 회전식 피더 운할(F442M 베일러)



A—롤(사일리지 베일러에만 해당) B—롤  
C—회전식 피더

D—롤(다중 작물 베일러에만 해당)

John Deere Grease-Gard로 윤활합니다.

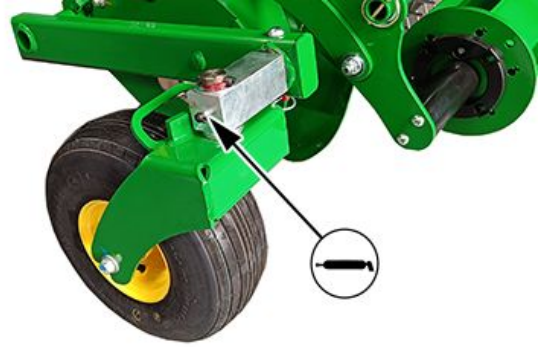
중요: 베어링에 아직 윤기가 남아 있을 때 작업일 이후 모든 롤 그리스 니플을 윤활하십시오.

RIIUVNZ,1748424265850 -44-25SEP25-1/1

CC681322 —UN—24-JUL25

### 10시간마다: 픽업 캐스터 게이지 휠 윤활(장착된 경우)

John Deere Grease-Gard Premium Plus로 양쪽을 윤활합니다.



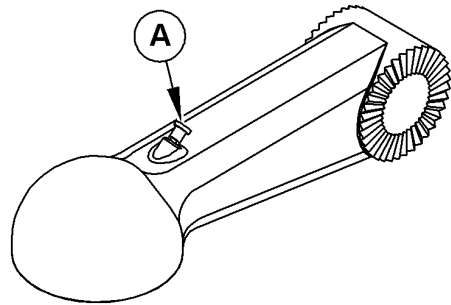
CC669818 — UN — 20MAY25

zlvxplw,1726746692377 -44-22MAY25-1/1

### 50시간마다: 볼형 토우 히치 윤활(장착된 경우)

John Deere Grease-Gard Premium Plus로 윤활하십시오.

A—그리스 피팅

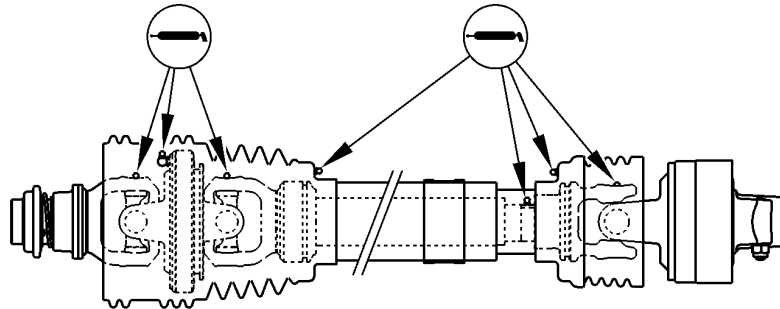


CC205925

CC205925 — UN — 29OCT13

zlvxplw,1726746727151 -44-19SEP24-1/1

### 50시간마다: 텔레스코핑 혹업 윤활



John Deere Grease-Gard Premium Plus로 그리스 피팅을 윤활하십시오.

기본 텔레스코핑 혹업 사용 설명서를 참조하여 텔레스코핑 혹업에 적절하게 윤활합니다.

참고: 그리스 건 펌프 스트로크로 전달되는 1회 그리스 주입량은 평균 1g(0.035oz.)입니다.

CC657668 — UN — 23APR25

zlvxplw,1726746743180 -44-27JAN25-1/1

## 50시간마다: 체인 장력 점검

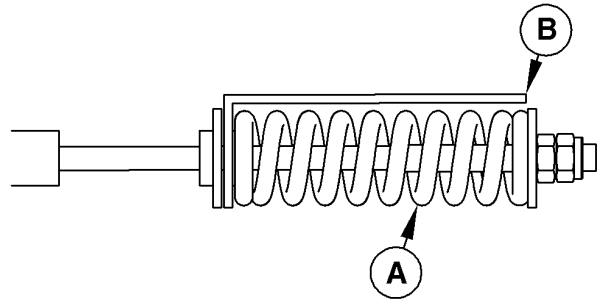
스프링(A) 및 스트랩(B)의 길이가 동일한 모든 텐서너를 점검합니다.

필요한 경우 정비 섹션을 참조하여 체인을 조정합니다.

스트랩(B)의 길이와 일치하도록 스프링(A)의 길이를 조정할 수 없는 경우 체인을 짧게 하거나 교체합니다.

A—스프링

B—스트랩

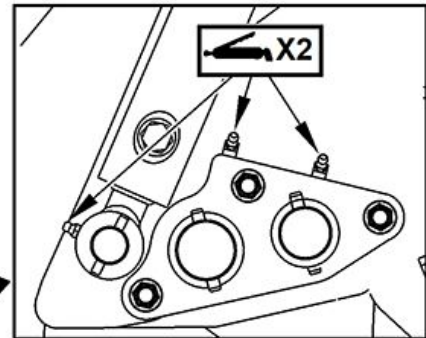
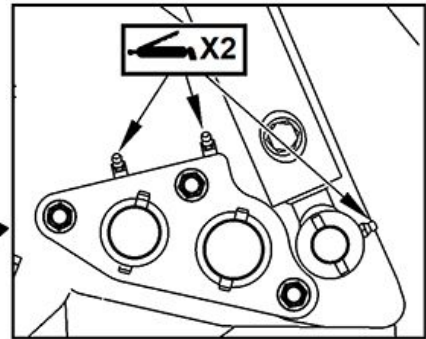


CC286971

CC286971 —UN—01 SEP 16

zlvxplw,1727177756244 -44-21FEB25-1/1

## 50시간마다: 예취날 세트 피벗 및 낙하 플로어 실린더 윤활



John Deere Grease-Gard Premium Plus로 그리스 피팅을 윤활하십시오.

CC681324 —UN—23 JUL 25

RIIUVNZ,1744631613820 -44-19AUG25-1/1

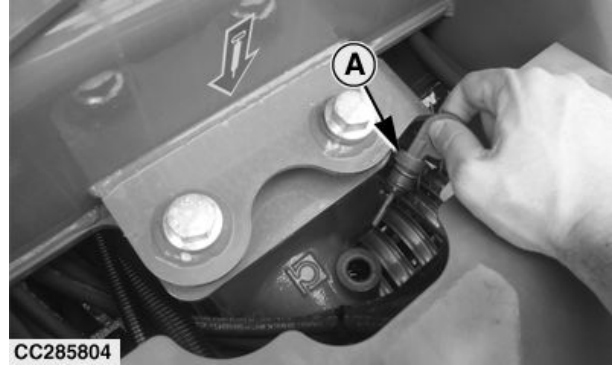
### 매주: 기어 케이스 오일 레벨 점검

중요: 딥스틱(A)을 사용하여 매주 윤활제의 레벨을 점검하고 필요시 보충하십시오.

오일이 과열 및 셀 수 있으므로 기어 케이스를 넘치게 보충하지 마십시오.

이 섹션 기어오일 하단에 명시된 오일 종류를 사용하십시오.

A—딥스틱



CC285804 —UN—18JUL16

ga87848,1681455826318 -44-14APR23-1/1

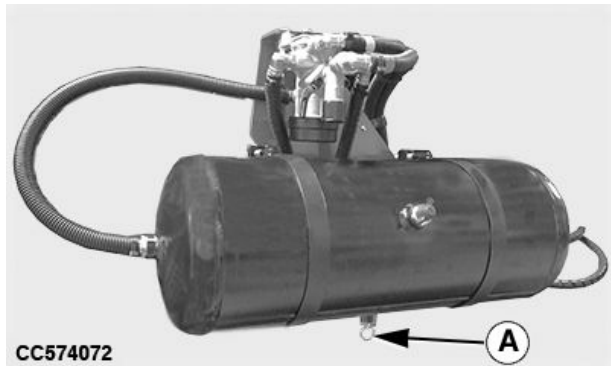
### 매주: 에어 브레이크 탱크 점검 및 배출(장착된 경우)

**!** 주의: 압축 공기 탱크에서 응결된 물을 배출하기 전, 장비가 구르지 않도록 고정되었는지 확인하십시오. 주차 브레이크를 연결하여 휠 쇼크를 휠 아래에 놓으십시오.

링(A)을 당겨 물을 에어 탱크에서 배출하십시오.

브레이크 시스템의 응축이 오작동을 유발할 수 있습니다.

A—링



CC574072 —UN—19APR23

zlvxplw,1726496609217 -44-16SEP24-1/1

### 매주: 휠 허브 캡 점검

기계 양쪽에 휠 허브 캡이 올바르게 설치되었는지 점검합니다.

기계 양쪽에서 휠 허브 캡의 누출을 점검합니다.



CC669812 —UN—19MAY25

r2c13ue,1733995766226 -44-06MAY25-1/1

## 100시간마다 또는 매년 휠 너트 토크 점검

휠 너트 토크를 점검합니다. 장비 준비 섹션의 휠 너트 토크 점검을 참조하십시오.

중요: 휠을 분리하고 설치할 때마다 이 과정을 반복합니다.

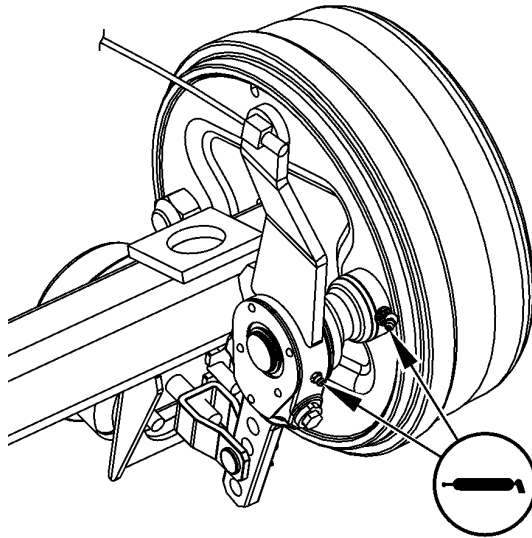


CC657763 —UN—18APR25

r2c13ue,1732543443197 -44-25NOV24-1/1

## 100시간마다 또는 매년 브레이크 축 윤활

John Deere Grease-Gard Premium Plus로 장비 양쪽을 윤활합니다.



에어 브레이크 그림

CC676332 —UN—23JUL25

R2C13UE,1746005826555 -44-05SEP25-1/1

## 100시간마다 또는 매년 텡 프레임 및 히치 점검

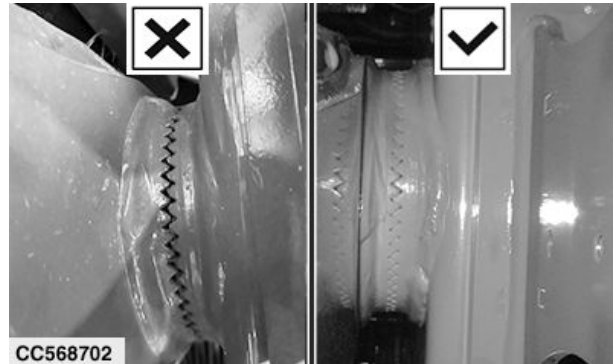


**중요:** 너트 (A), (B) 및 (C)를 조일 때 모든 링톱니가 완전히 결합되었는지 확인합니다(끝에서 끝까지 서 있지 않음).

텡 프레임 고정 너트(A), 잠 너트(B), 히치 고정 나사(C)를 지정된 토크로 다시 조입니다.

### 사양

|                |                     |
|----------------|---------------------|
| 텡 프레임 고정 너트—토크 |                     |
| 크              | 700Nm<br>(516lb-ft) |
| 텡 프레임 잠금 너트—토크 |                     |
| 크              | 300Nm<br>(221lb-ft) |
| 히치 고정 너트—토크    | 550Nm<br>(406lb-ft) |



텡 조이기 오류

A—텡 프레임 고정 너트  
B—텡 프레임 잠금 너트

C—히치 고정 너트

R2C13UE, 1746006352594 -44-19AUG25-1/1

CC681323—UN—24JUL25

CC568702—UN—08MAR23

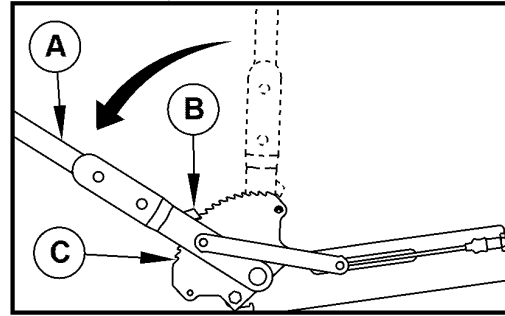
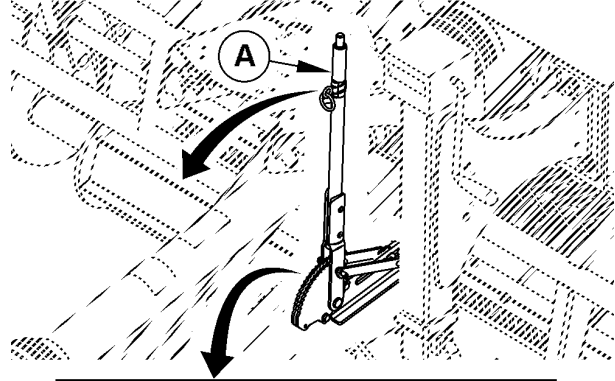
## 100시간마다 또는 매년 주차 브레이크 점검(장착된 경우)

레버 (A)를 주차 브레이크가 체결될 수 있도록 최대한 잡아당기고 래치 (B)가 바로 전에 자리한 노치 위에 놓여져 있는지 여부를 점검하십시오. 최대 투력은 레버(A)의 절반 용량에 있습니다.

그렇지 않은 경우 주차 브레이크를 조정합니다.

A—주차 브레이크 레버  
B—주차 브레이크 래치

C—나머지 노치



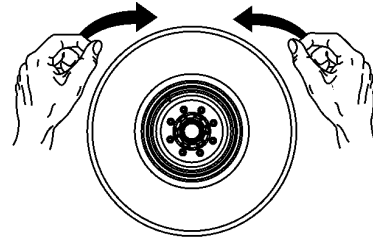
CC652893 —UN—03JUN25

zlvxplw,1726554542552 -44-17MAR25-1/1

## 100시간마다 또는 매년 휠 허브 베어링의 끝단 놀음 점검

휠에 놀음이 없는지 점검:

1. 지면에서 휠을 들어 올립니다. 정비 섹션의 휠 제거 및 설치를 참조하십시오.
2. 휠을 양쪽 방향으로 천천히 돌려 걸림이나 단단한 지점을 감지합니다.
3. 휠을 더 빨리 돌려 소리가 나거나 단단한 지점이 있는지 확인합니다.
4. 휠을 모든 방향으로 밀고 당깁니다. 휠이 흔들리면 안 됩니다.



CC574077

CC574077 —UN—19APR23

r2c13ue,1740130616137 -44-21FEB25-1/1

## 1년에 두 번: 타이어 점검

기계 양쪽의 타이어 상태를 점검합니다.

트레드 및 측면 벽에 절단, 스크랩, 구멍, 튀어나온 곳, 균열 또는 이물질이 있는지 점검합니다.



CC669813 —UN—19MAY25

r2c13ue,1728915885733 -44-06MAY25-1/1

## 매 500시간마다 또는 매년 기어박스 배출 및 보충

참고: 전방 실드는 설명을 위해 제거했습니다.

1. 오일에 온기가 있을 때 오일을 배출하십시오 (즉, 작업 이후). 딥스틱(A) 및 드레인 플러그(C)를 분리하고 오일을 적절한 용기에 배출합니다.

2. 배출 플러그(C)를 청소하여 재설치하고 지정된 토크로 조입니다:

### 사양

배출 플러그—토크.....40Nm  
(29lb-ft)

3. John Deere Extrem-Gard 또는 동급 제품으로 기어 케이스(B)에 오일을 보충합니다. 이 섹션의 기어오일을 참조합니다.

### 사양

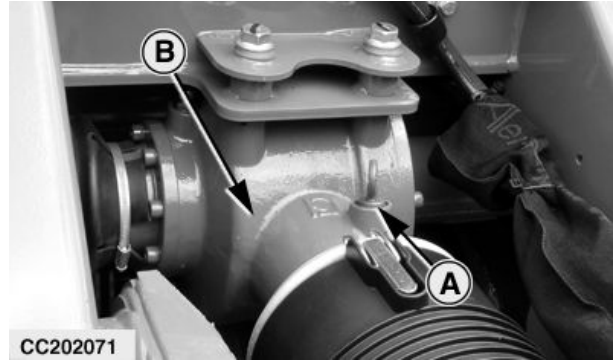
540, 1000rpm 기어박스—용량.....2.9L  
(0.77gal)

4. 딥스틱(A)으로 오일 레벨을 점검합니다.

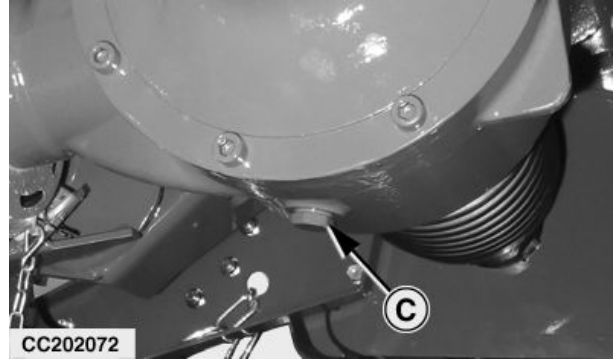
A—딥스틱

B—기어 케이스

C—배출 플러그



CC202071



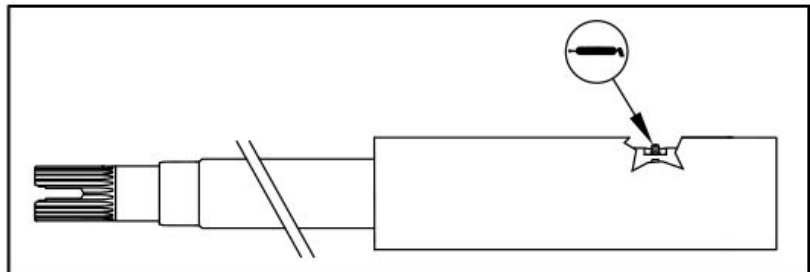
CC202072

CC202071—UN—12APR13

CC202072—UN—12APR13

R2C13UE,1746006764474 -44-30APR25-1/1

## 매 500시간마다 또는 매년 윤활유 확장 샤프트



John Deere Grease-Gard Premium Plus로 윤활하십시오.

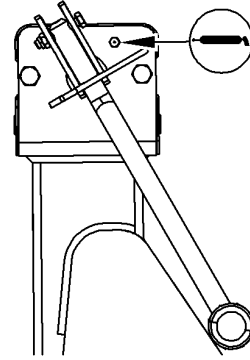
CC671489—UN—24JUL25

R2C13UE,1746006942328 -44-24JUL25-1/1

## 매 500시간마다 또는 매년 잭스탠드 운행

John Deere Grease-Gard Premium Plus로 운행하십시오.

CC283536



CC283536 —UN—01 SEP 16

zlvxplw,1726651208271 -44-14OCT24-1/1

## 매년: 안전 기능 점검

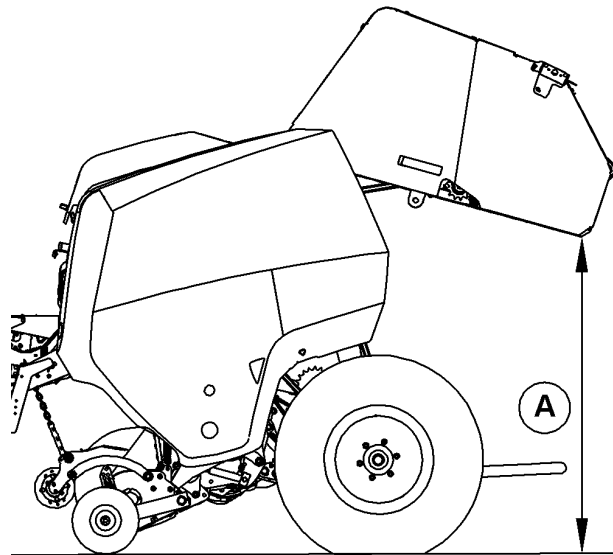
**⚠ 주의:** 안전 기능의 모든 고장은 심각한 부상이나 사망을 초래할 수 있습니다.

### 게이트 잠금 밸브 테스트:

1. 게이트를 완전히 엽니다.
2. 게이트를 잠그려면 장비 작동 - 일반 용도 섹션의 게이트 잠금을 참조하십시오.
3. SCV 레버를 유동 위치에 놓아 유압 압력을 5분 동안 해제합니다. 게이트가 5cm(2인치) 이상 내려가지 않아야 합니다.

**중요:** 테스트를 통과하지 않은 경우 결함이 있는 부품을 조정, 수리 또는 교체하십시오.

A—거리

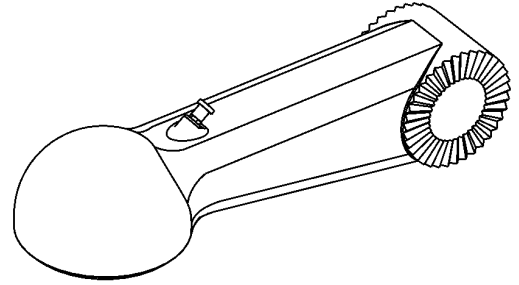
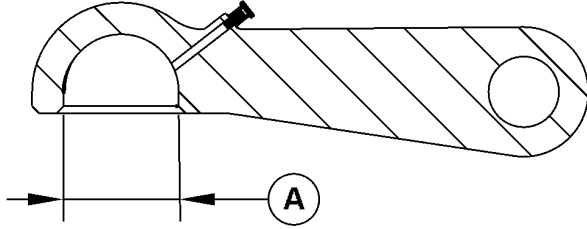


CC676336 —UN—19AUG25

R2C13UE,CheckSafetyFeaturesSOLO -44-23JUL25-1/1

## 매년: 히치 마모 점검

베일러의 히치 치수가 다음 표의 최대 마모 치수 미만인지 점검합니다. 그렇지 않은 경우 히치를 교체합니다.



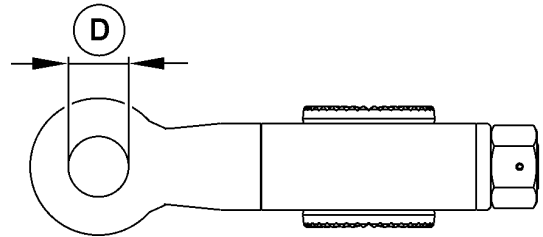
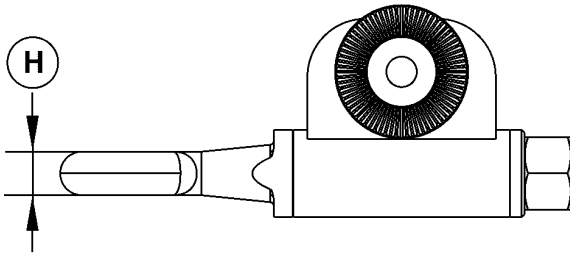
볼형 토우 히치

A—볼 컵 직경

| 히치        | 설명        | 최대 마모 치수      |
|-----------|-----------|---------------|
| AFH225145 | 볼 컵 직경(A) | 82mm(3.23 인치) |

r2c13ue, HitchWearSolo -44-22AUG25-1/3

CC657712—UN—26FEB25



회전 가능 히치

D—아이 직경

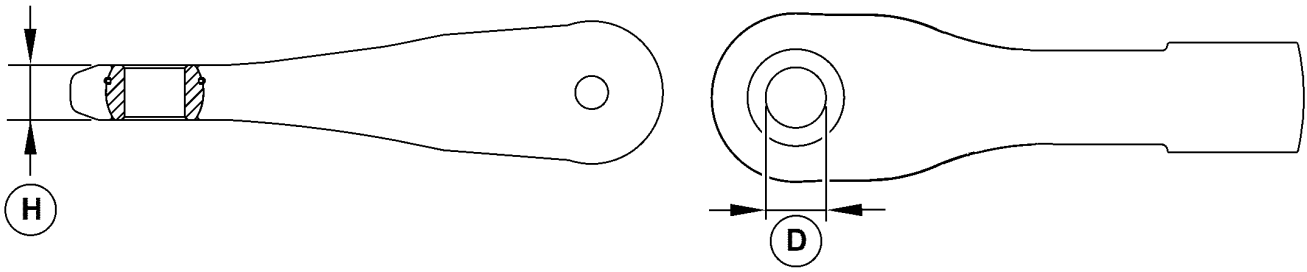
H—링 높이

| 히치       | 설명       | 최대 마모 치수       |
|----------|----------|----------------|
| DC223909 | 아이 직경(D) | 37.5mm(1.48in) |
|          | 링 높이(H)  | 26mm(1.02in)   |

다음 페이지에 계속

r2c13ue, HitchWearSolo -44-22AUG25-2/3

CC676355—UN—25AUG25



볼 아이 히치

CC657716 —UN—13JUN25

D—아이 직경

H—링 높이

| 히치       | 설명       | 최대 마모 치수       |
|----------|----------|----------------|
| DC225809 | 아이 직경(D) | 33.7mm(1.32in) |
|          | 링 높이(H)  | 35.5mm(1.4in)  |
| DC226463 | 아이 직경(D) | 43.5mm(1.71in) |
|          | 링 높이(H)  | 35.5mm(1.4in)  |

r2c13ue, HitchWearSolo -44-22AUG25-3/3

## 매년: 차축 구성품 청소, 점검 및 윤활

장비 양쪽에서:

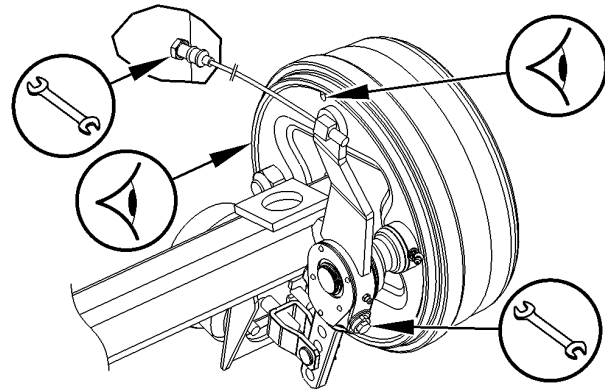
- 휠 베어링을 청소, 점검하고 윤활합니다.
- 드럼 및 슈 어셈블리 청소.
- 브레이크 시스템 청소 및 점검.
- 브레이크 라이닝 두께가 다음 사양보다 더 큰지 점검합니다:

사양

브레이크 라이닝—최소  
두께..... 2mm  
(0.08in.)

그렇지 않은 경우 브레이크 슈를 교체합니다.

- 브레이크 시스템을 조정합니다.
- 주차 브레이크 점검.



에어 브레이크 그림

CC676328 —UN—23JUL25

R11UVNZ,1744704274514 -44-05SEP25-1/1

## 매년: 어큐물레이터 점검

적절한 장비를 갖춘 적절한 교육을 받은 기술자만 어큐물레이터를 검사 및 교체해야 합니다.

1. 어큐물레이터의 부식 여부를 점검합니다.
  - a. 필요한 경우 어큐물레이터를 교체합니다.
2. 연결부가 단단하고 누수가 없는지 점검합니다.
3. 장착 요소를 점검합니다.



CC1022636

어큐물레이터 폭발

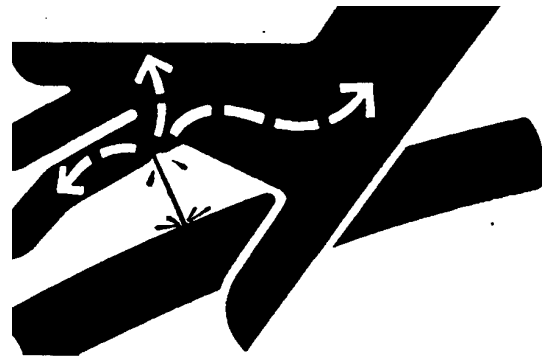
ga87848,1676036265828 -44-13FEB23-1/1

CC1022636 —UN—15JAN03

## 매 6년마다 - 유압 호스

시간의 경과에 따른 유압 호스의 마모로 인해 유압 호스를 매 6년마다 교환할 것을 권장합니다.

일부 국가에서는 규정으로 이런 권장사항을 의무화하고 있습니다.



AP00976,000018D -44-14DEC10-1/1

X9811 —UN—23AUG88

## 6년마다: 밀도 어큐물레이터 교체

적절한 장비를 갖춘 적절한 교육을 받은 기술자만 어큐물레이터를 검사 및 교체해야 합니다.

밀도 어큐물레이터는 6년마다 교체해야 합니다. 제조일은 어큐물레이터에 MM - YY로 표시되어 있습니다. 정비 섹션의 유압 어큐물레이터 장치 정비를 참조하십시오.



CC1022636

어큐물레이터 폭발

ga87848,1681816726950 -44-18APR23-1/1

CC1022636 —UN—15JAN03

## 6년마다: 유압 브레이크 어큐뮬레이터 교체(장착된 경우)

적절한 장비를 갖춘 적절한 교육을 받은 기술자만 어큐뮬레이터를 검사 및 교체해야 합니다.

유압 브레이크 어큐뮬레이터는 6년마다 교체해야 합니다. 제조일은 어큐뮬레이터에 MM - YY로 표시되어 있습니다. 정비 섹션의 유압 어큐뮬레이터 장치 정비를 참조하십시오.



CC1022636

어큐뮬레이터 폭발

ga87848,1681816707983 -44-18APR23-1/1

CC1022636 —UN—15JAN03

## 문제 해결

### 픽업 및 피딩 문제

| 증상                    | 문제                                 | 해결책                                                                                |
|-----------------------|------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------|
| 베일을 만드는 동안 클러치를 해제.   | 회전자의 전방 또는 후방에 건조 축적.              | 낙하 플로어가 상승 위치에 있는지 점검합니다. 필요시 센서를 조정하십시오. 서비스 섹션의 <u>낙하 플로어 센서 B14</u> 조정을 참조합니다.  |
|                       |                                    | 나이프가 충분히 날카로운지 점검하십시오. 필요시 이 섹션 <u>프리카터 나이프 버리기</u> 참조합니다.                         |
|                       |                                    | 장비 준비 섹션의 <u>텅</u> 조정을 참조하여 텅 조정 상태를 점검합니다.                                        |
|                       |                                    | 롤(13번) 스크레이퍼의 조정을 점검합니다. 정비 섹션의 <u>롤(13번) 스틸 스크레이퍼</u> 조정을 참조하십시오.                 |
|                       |                                    | 베일링 종료 시 이동 속도를 줄입니다.                                                              |
| 건초를 말끔히 집어 올리지 못했습니다. | 픽업 설정이 너무 높습니다.                    | 픽업을 낮추십시오. 장비 작동 - 일반 목적 섹션의 <u>픽업 게이지 휠</u> 조정을 참조하십시오.                           |
|                       | 빈약한 픽업 유동.                         | 유동 스프링 조정을 점검하십시오. 장비 작동—일반 목적 섹션의 <u>픽업 유동 스프링</u> 조정을 참조하십시오.                    |
|                       | 텅 설정이 너무 낮습니다.                     | 텅 조정을 점검하십시오. 장비 준비 섹션의 <u>텅</u> 조정을 참조합니다.                                        |
|                       | 윈드로우 디플렉터 또는 윈드로우 컴프레서 롤이 너무 높습니다. | 단기 작물 디플렉터 또는 윈드로우 컴프레서 롤을 낮추십시오. 장비 작동 - 일반 목적 섹션의 <u>윈드로우 컴프레서 롤</u> 조정을 참조하십시오. |
|                       | 윈드로우가 너무 가볍습니다.                    | 더 무거운 윈드로우를 갈퀴질하십시오. 장비 작동—일반 목적 섹션을 참조합니다.                                        |
|                       | 픽업 톱니가 구부러졌거나 부러졌습니다.              | 톱니 강화 및 교체, 정비 섹션의 <u>픽업 이빨 교체</u> 를 참조합니다.                                        |
|                       | 이동 속도가 매우 높음.                      | 이동 속도를 줄입니다.                                                                       |
|                       | 픽업이 자유롭게 유동하거나 낙하하지 않습니다.          | 유동 스프링을 조정하십시오. 장비 작동—일반 목적 섹션의 <u>픽업 유동 스프링</u> 조정을 참조하십시오.                       |
|                       | 과도하거나 불충분한 유동이 도움이 됩니다.            |                                                                                    |

다음 페이지에 계속

emh7mjg,1749200215148 -44-20AUG25-1/4

| 증상                   | 문제                            | 해결책                                                                                                                                                                            |
|----------------------|-------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|                      |                               | 픽업 프레임과 프리커터 프레임 사이, 또는 픽업 프레임과 낙하 폴로어 (장착 시) 사이에 작물이 적재되어 있는지 확인하십시오.                                                                                                         |
| 픽업 톱니가 회전하지 않습니다.    | 픽업 구동 체인이 충분한 장력이 없거나 부러졌습니다. | 픽업 구동 체인 장력 조정, 정비 섹션의 <u>픽업 구동 체인 조정</u> 을 참조합니다.<br><br>체인을 교체하십시오.                                                                                                          |
|                      | 캠이 부러졌습니다.                    | 캠을 교체하십시오.                                                                                                                                                                     |
| 픽업 톱니가 지면을 파고 들어갑니다. | 픽업 설정이 너무 낮습니다.               | 픽업을 올리십시오. 장비 작동 - 일반 목적 섹션의 <u>픽업 게이지 휠 조정</u> 을 참조하십시오.                                                                                                                      |
|                      | 빈약한 픽업 유동.                    | 유동 스프링 조정을 점검하십시오. 장비 작동—일반 목적 섹션의 <u>픽업 유동 스프링 조정</u> 을 참조하십시오.                                                                                                               |
| 픽업 톱니 파손.            | 픽업 설정이 너무 낮습니다.               | 픽업을 올리십시오. 장비 작동 - 일반 목적 섹션의 <u>픽업 게이지 휠 조정</u> 을 참조하십시오.                                                                                                                      |
|                      | 파손된 톱니 및/또는 내부의 이물질.          | 이물질 제거 및/또는 톱니 교체, 정비 섹션의 <u>픽업 이빨 교체</u> 를 참조합니다.                                                                                                                             |
|                      | 옥수수대 베일 작업.                   | 픽업을 올리십시오. 더 높은 톱니 파손이 예상될 수 있습니다. 장비 작동—일반 목적 섹션을 참조합니다.                                                                                                                      |
| 스트리퍼 내부가 낡았습니다.      | 구부러진 스트리퍼가 톱니 코일을 때립니다.       | 플레어의 바인딩을 점검하십시오.<br><br>톱니와 스트리퍼 위치를 점검하십시오.<br><br>유동이 증가합니다. 장비 작동—일반 목적 섹션의 <u>픽업 유동 스프링 조정</u> 을 참조하십시오.<br><br>픽업을 올리십시오. 장비 작동 - 일반 목적 섹션의 <u>픽업 게이지 휠 조정</u> 을 참조하십시오. |
| 불도저로 밀기.             | 높은 윈드로 및/또는 지면 속도가 매우 높습니다.   | 윈드로 사이즈 및/또는 트랙터 지면 속도를 줄이십시오.                                                                                                                                                 |

| 증상          | 문제                                 | 해결책                                                                          |
|-------------|------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------|
| 플레어에 연결.    | 윈드로우 디플렉터 또는 윈드로우 컴프레서 롤이 너무 낮습니다. | 단기 작물 디플렉터 또는 윈드로우 컴프레서 롤을 올리십시오. 장비 작동 - 일반 목적 섹션의 윈드로우 컴프레서 롤 조정을 참조하십시오.  |
|             | 팅이 제대로 설정되지 않았습니다.                 | 팅 조정을 점검하십시오. 장비 준비 섹션의 텅 조정을 참조합니다.                                         |
|             | 픽업 톱니 분실.                          | 톱니 교체, 정비 섹션의 픽업 톱니 교체를 참조합니다.                                               |
|             | 과다 수송을 종료합니다.                      | 크라우딩을 줄이십시오.                                                                 |
|             | 픽업 설정이 너무 낮습니다.                    | 픽업을 올리십시오. 장비 작동 - 일반 목적 섹션의 픽업 게이지 휠 조정을 참조하십시오.                            |
| 회전식 피더에 연결. | 트랙터 타이어가 작물을 그루터기로 으깬다.            | 휠 트레드를 증가시킵니다. 트랙터 사용 설명서를 참조하십시오.                                           |
|             | 이동 속도가 매우 높음.                      | 이동 속도를 줄입니다. 회전식 피더를 분리하려면, 장비 애플리케이션 작동 섹션의 픽업 분리를 참조하십시오.                  |
|             |                                    | 낙하 플로어 조정을 점검합니다.                                                            |
|             | 베일 밀도가 너무 높음.                      | 밀도를 줄이십시오. 장비 작동 애플리케이션 섹션의 베일 밀도 조정을 참조하십시오.                                |
|             | 수렴형 오거에서 연결.                       | 낙하 플로어가 상승한 위치에 있는지 점검하십시오. 필요시 센서를 조정하십시오. 서비스 섹션의 낙하 플로어 센서 B14 조정을 참조합니다. |
| 픽업에 연결.     |                                    | 로터 오거 스크레이퍼를 조정합니다. 서비스 섹션의 롤(13번) 스틸 스크레이퍼 조정을 참조하십시오.                      |
|             | 윈드로우 디플렉터 또는 윈드로우 컴프레서 롤이 너무 높습니다. | 단기 작물 디플렉터 또는 윈드로우 컴프레서 롤을 낮추십시오. 장비 작동 - 일반 목적 섹션의 윈드로우 컴프레서 롤 조정을 참조하십시오.  |
|             | 팅 조정 불량.                           | 장비 준비 섹션의 텅 조정을 참조하여 텅 조정 상태를 점검합니다.                                         |
|             | 과도한 윈드로우 크기.                       | 윈드로 크기를 줄이십시오.                                                               |

다음 페이지에 계속

emh7mjg,1749200215148 -44-20AUG25-3/4

| 증상                     | 문제                | 해결책                         |
|------------------------|-------------------|-----------------------------|
| 회전자의 소음.               | 이동 속도가 매우 높음.     | 이동 속도를 줄입니다.                |
|                        | 회전자의 변형된 톱니.      | 톱니를 펴니다.                    |
|                        | 회전자 내부의 이물질.      | 회전자 내부에서 이물질을 제거하십시오.       |
|                        | 부적합한 스트리퍼 조정.     | 스트리퍼 조정 점검.                 |
| 나이프 분실.                | 나이프와 톱니 사이의 충돌.   | 나이프와 톱니 사이에 충돌이 없는지 확인하십시오. |
|                        | 나이프 잠금바가 해제되었습니다. | 바를 잠그십시오.                   |
|                        | 나이프 잠금바가 낡았습니다.   | 나이프 잠금바를 교체합니다.             |
|                        | 나이프 슬롯이 낡았습니다.    | 마모된 나이프를 교체합니다.             |
| 낙하 폴로어가 완전히 올라가지 않습니다. | 작물 축적.            | 쌓인 작물을 제거합니다.               |

emh7mjg.1749200215148 -44-20AUG25-4/4

| 베일 품질                       |                         |                                           |
|-----------------------------|-------------------------|-------------------------------------------|
| 증상                          | 문제                      | 해결책                                       |
| 베일러가 밀도 높은 베일을 만들지 않을 것입니다. | 게이트 유압 실린더에 있는 간헐적인 누수. | 게이트 유압 실린더를 수리하거나 교체합니다.                  |
|                             | 릴리프 밸브의 오염 및 결함.        | 결함이 있는 릴리프 밸브를 청소하거나 점검합니다.               |
|                             | 부적절한 베일 모양.             | 장비 작동—일반 용도 섹션의 좋은 베일을 만들기 위한 지침을 참조하십시오. |
|                             | 밀도 제어가 가벼운 베일로 조정됨.     | 무거운 베일로 조정합니다. 장비 작동—일반 목적 섹션을 참조합니다.     |

emh7mjg.1749211885669 -44-20AUG25-1/1

## 일반적인 베일러 문제

| 증상                                            | 문제                | 해결책                                                                       |
|-----------------------------------------------|-------------------|---------------------------------------------------------------------------|
| 지상고가 너무 낮음.                                   | 잘못된 텅 설정          | 텅을 정확하게 조정합니다. 장비 준비 섹션의 텅 조정을 참조합니다.                                     |
| 프리커터 나이프를 연결하여 작동하는 동안 과도하게 트랙터의 동력을 소모함.     | 프리커터 나이프가 닳았습니다.  | 프리커터 나이프를 버리거나 교체합니다. 정비 섹션의 프리커터 나이프 날카롭게 만들기 또는 프리커터 나이프 교체를 참조합니다.     |
| 게이트가 닫히지 않음.                                  | 게이트와 프레임 사이의 장애물. | 장애물을 제거합니다.                                                               |
|                                               | 게이트 잠금 밸브가 잠겼습니다. | 게이트 잠금 밸브를 여십시오.                                                          |
|                                               | 고장난 게이트 잠금 밸브.    | 게이트 잠금 밸브를 수리하거나 교체합니다.                                                   |
|                                               | 고장난 유압 커플러.       | 유압 커플러 점검.                                                                |
|                                               | 트랙터 유압 시스템 결함.    | 트랙터의 유압 시스템 점검. 트랙터 설명서를 참조하십시오.                                          |
| 게이트가 열리지 않음.                                  | 게이트 잠금 밸브가 잠겼습니다. | 게이트 잠금 밸브를 여십시오.                                                          |
|                                               | 호스 또는 피팅 손상.      | 호스 또는 피팅을 수리하거나 교체합니다.                                                    |
|                                               | 고장난 게이트 잠금 밸브.    | 게이트 잠금 밸브를 수리하거나 교체합니다.                                                   |
|                                               | 고장난 게이트 유압 실린더.   | 게이트 유압 실린더를 수리하거나 교체합니다.                                                  |
|                                               | 고장난 유압 커플러.       | 유압 커플러 점검.                                                                |
|                                               | 트랙터 유압 시스템 결함.    | 트랙터의 유압 시스템 점검. 트랙터 설명서를 참조하십시오.                                          |
|                                               | 게이트 포텐시오미터 고장.    | 게이트 포텐시오미터를 교정합니다. 장비 응용 프로그램 서비스 섹션에 있는 후방 게이트 위치 포텐시오미터 B11 교정을 참조하십시오. |
|                                               |                   | 포텐시오미터를 점검합니다.                                                            |
| 베일 밀도 표시기에 압력이 가해지지 않은 상태에서 예기치 않게 게이트가 열립니다. | 밀도 밸브 고장.         | 밀도 밸브를 수리하거나 교체합니다.                                                       |

다음 페이지에 계속

emh7mjg,1749200428513 -44-20AUG25-1/3

| 증상                                                               | 문제                           | 해결책                                                                                                                  |
|------------------------------------------------------------------|------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 게이트가 해제 위치에서 게이트 잠금 밸브로 저절로 닫힙니다.                                | 트랙터 유압 시스템 고장.               | 중립이나 유동 위치에 있어야 하는 트랙터의 선택 제어 밸브 레버의 위치를 점검합니다. 트랙터의 유압 시스템 점검.                                                      |
|                                                                  | 밀도 밸브 고장.                    | 밀도 밸브를 수리하거나 교체합니다.                                                                                                  |
|                                                                  | 호스 또는 피팅 손상.                 | 호스 또는 피팅을 교체합니다.                                                                                                     |
|                                                                  | 트랙터의 선택 제어 밸브 누수.            | 트랙터 선택 제어 밸브 누수를 수리하거나 교체합니다.                                                                                        |
| 게이트가 잠금 위치에서 게이트 잠금 밸브로 (게이트 유압 실린더가 시간당 10cm 이상으로 철회) 저절로 닫힙니다. | 고장난 게이트 유압 실린더.              | 게이트 유압 실린더를 수리하거나 교체합니다.                                                                                             |
|                                                                  | 호스 또는 피팅 손상.                 | 호스 또는 피팅을 교체합니다.                                                                                                     |
|                                                                  | 고장난 게이트 잠금 밸브.               | 게이트 잠금 밸브를 수리하거나 교체합니다.                                                                                              |
|                                                                  | 고장난 게이트 유압 실린더.              | 게이트 유압 실린더를 수리하거나 교체합니다.                                                                                             |
| 게이트가 잠금 위치에서 게이트 잠금 밸브로 열립니다.                                    | 고장난 게이트 잠금 밸브.               | 게이트 잠금 밸브를 수리하거나 교체합니다.                                                                                              |
| 베일러가 짧고 건조하고 미끄러운 작물을 베일로 만들지 않습니다.                              | PTO 속도가 너무 높습니다.             | 권장된 PTO 속도 설정.                                                                                                       |
|                                                                  | 픽업이 너무 낮습니다.                 | 픽업을 올리십시오. 장비 작동 - 일반 목적 섹션의 픽업 게이지 휠 조정을 참조하십시오.                                                                    |
|                                                                  | 윈드로우가 너무 가볍습니다.              | 더 무거운 윈드로우를 갈퀴질하십시오. 장비 작동—일반 목적 섹션을 참조합니다.                                                                          |
|                                                                  | 베일이 미끄러지거나 챔버 안에서 회전하지 않습니다. | 베일을 전체 크기에서 최소 크기로 설정하십시오. 장비 작동 애플리케이션 섹션의 베일 직경 조정을 참조합니다.<br><br>베일의 밀도를 높입니다. 장비 작동 애플리케이션 섹션의 베일 밀도 조정을 참조하십시오. |

다음 페이지에 계속

emh7mjg.1749200428513 -44-20AUG25-2/3

| 증상                      | 문제                                | 해결책                                                              |
|-------------------------|-----------------------------------|------------------------------------------------------------------|
| 베일이 챔버 안에 달라 붙습니다.      | 베일 밀도가 너무 높음.                     | 베일 밀도를 제어 밸브에서 낮추십시오. 장비 작동 애플리케이션 섹션의 <u>베일 밀도 조정</u> 을 참조하십시오. |
| 베일 밀도 표시기가 빨간색으로 표시됩니다. | 트랙터의 선택 제어 밸브 레버가 중립 위치에 있지 않습니다. | 레버를 주차 또는 중립 위치로 이동합니다.                                          |
|                         | 베일 밀도 센서 결함.                      | 베일 밀도 센서를 교체합니다.                                                 |
|                         | 베일 지름 설정에 비해 베일 지름이 너무 높습니다.      | 원하는 지름이 될 때까지 베일링을 중지합니다.                                        |
|                         | 베일 밀도 밸브 결함.                      | 베일 밀도 밸브를 교체하거나 수리합니다.                                           |
|                         | 고장난 어큐물레이터.                       | 어큐물레이터를 수리하거나 교체합니다.                                             |
| 베일을 만드는 동안 클러치를 해제.     | 베일러 연결.                           | 이 섹션의 <u>픽업 및 피딩 문제</u> 를 참조하십시오.                                |
| 과도하게 전단 볼트가 손상됩니다.      | 트랙터 PTO가 너무 빨리 연결됩니다.             | PTO를 서서히 연결하십시오.                                                 |
|                         | 전단 볼트의 부적합한 크기 및 등급.              | 권장 전단 볼트로 교체합니다.                                                 |

emh7mj, 1749200428513 -44-20AUG25-3/3

## 사일리지 문제

| 증상                         | 문제          | 해결책                                                                                                                                   |
|----------------------------|-------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 너무 많은 사일리지 때문에 베일러가 막혔습니다. | 윈드로우가 불규칙함. | 주행 속도를 윈드로우의 크기에 맞추십시오.<br><br>엔진 최저 rpm에서 PTO를 다시 체결합니다. 그래도 안 되면 낙하 플로어를 하강시키고 프리커터 나이프를 원위치시킵니다. 장비 작동 애플리케이션 섹션의 <u>픽업 분리</u> 참조. |

NB02380,00001ED -44-20AUG25-1/1

## 그물 묶음 장치 문제

| 증상                     | 문제                                | 해결책                                                                     |
|------------------------|-----------------------------------|-------------------------------------------------------------------------|
| 베일이 바운딩되지 않음(DTC 장착).  | 그물 롤이 비어 있음.                      | 새 그물 롤을 설치합니다. 장비 준비 섹션의 <u>그물 롤 적재</u> 를 참조하십시오.                       |
|                        | 그물 고무 롤이 그물에 체결되지 않음.             | 그물 묶음 커버의 구멍을 통해 그물 롤의 회전 및 벨트 장력을 점검합니다.                               |
|                        |                                   | 구동 벨트를 교체합니다.                                                           |
|                        | 그물이 고무 롤 주변에서 감김.                 | 정비 섹션의 <u>이송 롤 주변에서 포장된 바인딩 재료 제거</u> 를 참조하십시오.                         |
|                        |                                   | 카운터-나이프 및 금속 디플렉터 위치를 조정하십시오. 서비스 섹션의 <u>카운터나이프 점검(테스트 2)</u> 을 참조하십시오. |
|                        |                                   | 고무 그물 가이드가 15번 롤 이상인지 확인하십시오.                                           |
|                        |                                   | 이송 롤을 청소합니다. 장비 준비 섹션의 <u>그물 묶음 장치 관리</u> 를 참조하십시오.                     |
|                        |                                   | 그물 롤 지름이 300mm(11.8인치)보다 크지 않은지 확인합니다.                                  |
|                        | 작업일의 최초 베일을 만든 후 네트가 고무 롤 주변에 말림. | 베일러가 작동하지 않은 채 10시간 이상 밤 동안 서 있었다면 네트 피드 롤에서 네트를 분리합니다.                 |
|                        | 네트가 제대로 연결되지 않음(새 롤).             | 그물 설치를 재시작합니다. 장비 준비 섹션의 <u>그물 롤 적재</u> 를 참조하십시오.                       |
| 베일이 바운딩되지 않음(DTC 미장착). | 이송 롤이 끈적이거나 손상됨.                  | 이송 롤을 청소합니다. 장비 준비 섹션의 <u>그물 묶음 장치 관리</u> 를 참조하십시오.                     |
|                        | 포장재로 인해 네트가 끈적임.                  | 끈적거리는 부분을 잘라냅니다.                                                        |
|                        | 베일러의 끈적이는 롤에 그물이 감김.              | 해당 롤을 청소하십시오.                                                           |
|                        | 그물이 로터 주변에서 감김.                   | 고무 그물 가이드가 15번 롤 이상인지 확인하십시오.                                           |

| 증상                     | 문제                                | 해결책                                                                                    |
|------------------------|-----------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------|
|                        |                                   | 롤 번호 13, 14, 15번 스트리퍼의 조정을 확인하십시오. 서비스 섹션의 <u>롤(13, 14 및 15번) 러버 스크레이퍼</u> 조정을 참조하십시오. |
|                        | 지면의 그물 또는 13번, 14번이나 픽업 주변에 말립니다. | 베일 지름을 줄이십시오.                                                                          |
| 베일의 전폭이 균일하게 덮이지 않습니다. | 네트 바인딩 커버의 가스 스프링 결함.             | 네트 바인딩 커버 양 측면의 가스 스프링을 점검합니다. 필요할 경우 교체합니다.                                           |
|                        | 네트 바인딩 커버가 닫히지 않음.                | 커버를 닫고 제대로 잠겨야 합니다. 장비 준비 섹션의 <u>그물 롤 적재</u> 를 참조하십시오.                                 |
|                        | 고무 롤 브레이크의 부적절한 조정.               | 고무 롤 브레이크를 조정합니다. 정비 섹션의 <u>바인딩 장치 브레이크 점검(테스트 5)</u> 을 참조하십시오.                        |
| 그물이 절단되지 않음.           | 고무 롤 브레이크가 연결되지 않았습니다.            | 고무 롤 브레이크를 연결합니다.                                                                      |
|                        | 지정된 네트 사용하지 않음.                   | 권장된 품질의 그물을 사용하십시오. 장비 준비 섹션의 <u>그물 롤 선택</u> 을 참조하십시오..                                |
|                        | 그물 엑추에이터가 수축되지 않음.                | 중단 가능성을 점검하십시오.                                                                        |
|                        | 전자 구성품 결함.                        | 부품을 점검 및/또는 교체합니다.                                                                     |
|                        | 무딘 나이프.                           | 나이프를 날카롭게 갑니다. 서비스 섹션의 <u>나이프 선명도 점검(테스트 7)</u> 을 참조하십시오.                              |
|                        | 고무 롤 브레이크가 올바르게 조정되지 않았습니다.       | 그물 이송 롤 브레이크를 조정합니다. 서비스 섹션의 <u>묶음 장치 브레이크 점검(테스트 5)</u> 을 참조합니다.                      |
| 베일에 그물이 단단하게 감기지 않음.   | 고무 롤 브레이크의 부적절한 조정.               | 고무 롤 브레이크를 조정합니다. 정비 섹션의 <u>바인딩 장치 브레이크 점검(테스트 5)</u> 을 참조하십시오.                        |
|                        | 고무 롤 브레이크가 연결되지 않았습니다.            | 고무 롤 브레이크를 연결합니다.                                                                      |
|                        | 네트 바인딩 커버의 가스 스프링 결함.             | 네트 바인딩 커버 양 측면의 가스 스프링을 점검합니다. 필요할 경우 교체합니다.                                           |

## 문제 해결

### 증상

### 문제

### 해결책

프레스 롤 뒤의 작은 그물 롤.

그물 롤(작을 때) 프레스 롤 뒤에 있지 않은지 점검하십시오. 장비 준비 섹션의 그물 롤 적재를 참조하십시오.

플라스틱 롤러의 조정을 점검하십시오. 서비스 섹션의 플라스틱 롤러 점검 - 그물 바인딩만(테스트 4)를 참조하십시오.

RIIUVNZ,1745931598744 -44-20AUG25-3/3

## 필름 바인딩 장치 문제

### 증상

필름 손상(베일 바인딩됨).

### 문제

베일 꺼내기 중에 손상된 필름.

### 해결책

필름 스트레칭을 조정하십시오. 장비 작동-일반 목적 섹션의 바인딩 필름 스트레치 조정을 참조하십시오.

베일 모양을 확인합니다. 장비 작동 애플리케이션 섹션의 양호한 베일 형성을 위한 지침을 참조하십시오.

필름 회전 수를 확인합니다. 장비 작동 애플리케이션 섹션의 필름 바인딩 조정을 참조하십시오.

베일 직경을 단계적으로 줄입니다. 장비 작동 애플리케이션 섹션의 베일 직경 조정을 참조합니다.

베일을 꺼내기 전 필름 손상.

바인딩 지연을 0으로 설정하고 묶음 사이클이 시작될 때 재료를 공급합니다. 그래도 해결되지 않으면 바인딩 지연을 4~6으로 설정하고 묶음 사이클을 시작합니다. 장비 작동 애플리케이션 섹션의 필름 바인딩 조정을 참조하십시오.

필름 스트레치를 확인합니다. 장비 작동-일반 목적 섹션의 바인딩 필름 스트레치 조정을 참조하십시오.

로프 길이를 늘립니다. 장비 작동 애플리케이션 섹션의 필름 바인딩 조정을 참조하십시오.

챔버 롤 측면을 점검하십시오. 용접 스파터 및 립 내부의 잠금장치(특히 스타터 롤(12번))를 확인하여 필요에 따라 제거합니다.

롤(13번) 스크레이퍼의 조정을 확인합니다. 서비스 섹션의 롤(13번) 스틸 스크레이퍼 조정을 참조하십시오.

롤(13번) 디플렉터를 제거하십시오. 정비 섹션의 롤(13번) 디플렉터 제거를 참조하십시오.

| 증상                                       | 문제                               | 해결책                                                                                                                                    |
|------------------------------------------|----------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|                                          |                                  | 바인딩 필름 롤이 손상되지 않았는지 확인합니다. 손상된 영역을 제거하고 바인딩 장치를 사용하여 필름을 배치합니다. 장비 준비 섹션의 <u>이송 롤을 통한 바인딩 필름 배치</u> 를 참조하십시오.                          |
| 첫 번째 베일 동안 필름이 찢겼습니다(베일이 DTC로 바인딩되지 않음). | 배치 중에 바인딩 필름 롤이 손상되었습니다.         | 바인딩 필름 롤의 손상을 확인합니다. 손상된 부품을 제거하십시오.<br><br>바인딩 장치를 통해 필름을 배치하기에 충분한 길이(1.5m)로 필름을 푸십시오. 장비 준비 섹션의 <u>이송 롤을 통한 바인딩 필름 배치</u> 를 참조하십시오. |
| 고무 롤 전에 필름 찢김.                           | 바인딩 장치 내부에 작물이 쌓이면 필름이 들러붙게 됩니다. | 필름 바인딩 장치를 청소하고 축적된 작물을 제거하며 이송 롤을 청소하십시오.<br><br>그물 묶음 장치 및 그물 보관함을 청소하십시오.                                                           |
| 묶음 사이클 중에 필름 찢김.                         | 필름 롤 손상됨.                        | 바인딩 필름 롤의 손상을 확인합니다. 손상된 부품을 제거하십시오.                                                                                                   |
|                                          | 필름 압력 암이 잠기지 않음.                 | 최상의 결과를 얻으려면 필름 압력 암이 잠겨야 합니다. 장비 준비 섹션의 <u>이송 롤을 통한 바인딩 필름 배치</u> 를 참조하십시오.                                                           |
|                                          | 필름 스트레치의 잘못된 조정.                 | 필름 스트레치를 조정하십시오. 장비 작동-일반 목적 섹션의 <u>바인딩 필름 스트레치 조정</u> 을 참조하십시오.                                                                       |
|                                          | 바인딩 장치 오염 또는 끈적임.                | 바인딩 장치를 청소하십시오. 끈적한 재료를 제거하고 이송 롤을 청소하십시오. 장비 준비 섹션의 <u>필름 바인딩 장치 관리</u> 를 참조하십시오.                                                     |
|                                          | 이송 롤이 끈적이거나 손상됨.                 | 이송 롤을 청소합니다. 장비 준비 섹션의 <u>필름 바인딩 장치 관리</u> 를 참조하십시오.                                                                                   |
|                                          | 로프 롤러가 마모 또는 손상됨.                | 로프 폴리를 점검하고 필요한 경우 교체하십시오.                                                                                                             |
|                                          | 필름 압력 암 커버 가스 스프링 결함.            | 필름 압력 암 양쪽의 가스 스프링을 점검하십시오. 필요할 경우 교체합니다.                                                                                              |

| 증상                    | 문제                      | 해결책                                                                 |
|-----------------------|-------------------------|---------------------------------------------------------------------|
| 베일 챔버 내부의 필름 찢김.      | 롤(13번) 스크레이퍼 주위에 작물 쌓임. | 롤(13번) 디플렉터를 제거하십시오. 정비 섹션의 <u>롤(13번) 디플렉터 제거</u> 를 참조하십시오.         |
|                       | 스타터 롤(12번) 마모 또는 손상됨.   | 롤이 손상 또는 마모되었는지 점검하십시오. 필요할 경우 교체합니다.                               |
|                       | 베일 챔버 롤 마모 또는 손상됨       | 롤이 손상 또는 마모되었는지 점검하십시오. 필요할 경우 교체합니다.                               |
|                       | 필름 스트레치의 잘못된 조정.        | 필름 스트레치를 조정하십시오. 장비 작동-일반 목적 섹션의 <u>바인딩 필름 스트레치 조정</u> 을 참조하십시오.    |
| 베일이 바운딩되지 않음(DTC 장착). | 필름 롤이 고무 롤 주변에서 감김.     | 필름 설치를 점검하십시오. 장비 준비 섹션의 <u>이송 롤을 통한 바인딩 필름 배치</u> 를 참조하십시오         |
|                       |                         | 바인딩 장치의 작물 축적을 점검하십시오. 필요한 경우 청소합니다.                                |
|                       |                         | 필름 삽입 구역(롤 15a와 15b 사이)에서 작물 축적을 점검하십시오. 필요한 경우 청소합니다.              |
|                       |                         | 롤(13번) 스크레이퍼의 조정을 점검합니다. 정비 섹션의 <u>롤(13번) 스틸 스크레이퍼 조정</u> 을 참조하십시오. |
|                       |                         | 고무 가이드가 15번 롤 이상인지 점검하십시오.                                          |
|                       |                         | 롤 번호 15를 청소하십시오.                                                    |
|                       |                         | 고무 롤 및 핀칭 롤을 청소하십시오.                                                |
|                       |                         | 나이프의 작물 축적을 점검하십시오. 필요한 경우 청소합니다.                                   |
|                       |                         | 필름 바인딩 장치를 조정하십시오. 서비스 섹션의 <u>그물/필름 바인딩 장치 점검</u> 을 참조합니다           |
|                       |                         | 다음 부품의 중앙의 비정상적인 마모 점검: 고무 롤, 나이프, 카운터 나이프 및 고무 가이드.                |

| 증상                                                | 문제                              | 해결책                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |
|---------------------------------------------------|---------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 베일이 바인딩되지 않음(베일 위 필름 센서 SB473이 활성화된 경우 DTC 장착 시). | 필름이 로터 주변에서 잠김.                 | <p>바인딩 지연을 0으로 설정하고 묶음 사이클이 시작될 때 재료를 공급합니다. 그래도 해결되지 않으면 바인딩 지연을 4~6으로 설정하고 묶음 사이클을 시작합니다. 장비 작동 애플리케이션 섹션의 필름 바인딩 조정을 참조하십시오.</p> <p>롤(13번) 스크레이퍼의 조정을 확인합니다. 서비스 섹션의 <u>롤(13번) 스틸 스크레이퍼 조정</u>을 참조하십시오.</p> <p>롤(13번) 디플렉터를 제거하십시오. 정비 섹션의 <u>롤(13번) 디플렉터 제거</u>를 참조하십시오.</p>                                                                                                                                                 |
|                                                   | 챔버 롤 주위에 필름이 감겨 있습니다.           | <p>최소 설정과 절반 설정 사이에 단계적으로 베일 직경을 줄입니다. 장비 작동 애플리케이션 섹션의 <u>베일 직경 조정</u>을 참조합니다.</p> <p>베일 밀도를 단계적으로 높입니다. 장비 작동 애플리케이션 섹션의 <u>베일 밀도 조정</u>을 참조하십시오.</p> <p>바인딩 지연을 0으로 설정하고 묶음 사이클이 시작될 때 재료를 공급합니다. 그래도 해결되지 않으면 바인딩 지연을 4~6으로 설정하고 묶음 사이클을 시작합니다. 장비 작동 애플리케이션 섹션의 <u>필름 바인딩 조정</u>을 참조하십시오.</p> <p>챔버 롤에 진흙이나 자갈이 있는지 점검합니다. 필요한 경우 청소합니다.</p> <p>챔버 롤 측면을 점검하십시오. 용접 스파터 및 립 내부의 잠금장치(특히 스타터 롤(12번))를 확인하여 필요에 따라 제거합니다.</p> |
| 베일 바인딩(DTC 장착).                                   | 베일 위 필름 센서 SB473에서 필름이 감지되지 않음. | <p>센서를 테스트합니다. 장비 응용 서비스 섹션의 <u>장비의 전기 구성품 테스트</u>를 참조합니다.</p> <p>필름 롤이 바인딩 장치의 중심에 있지 않음. 장비 준비 섹션의 <u>바인딩 필름 롤 스톱</u> 조정을 참조합니다.</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                           |

다음 페이지에 계속

RIIUVNZ,1745931133349 -44-20AUG25-4/5

| 증상 | 문제                               | 해결책                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
|----|----------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|    |                                  | <p>필름이 충분히 넓지 않음. 권장 John Deere 필름 롤을 사용하십시오. 장비 준비 섹션의 <u>필름 바인딩</u> 섹션을 참조하십시오.</p> <p>센서 감지 구역에 장애물이 있음. 장애물을 제거하십시오.</p> <p>센서에 먼지가 있습니다. 카메라를 사용하십시오.</p>                                                                                                                                                                     |
|    | 로프가 너무 길게 형성됨(DTC 3773.03).      | <p>로프 롤러 구역을 청소하십시오.</p> <p>로프 롤러 영역에 장애물이 있는지 점검합니다.</p> <p>장애물 또는 끈적이는 재료를 제거하십시오. 장애물 또는 끈적이는 재료를 제거하십시오. 필요한 경우 센서를 조정하십시오. 서비스 섹션의 <u>필름 바인딩 내부 로프 롤러 센서 B28 조정 - 필름 바인딩만(테스트 9)</u> 및 <u>필름 바인딩 외부 로프 롤러 센서 B29 조정 - 필름 바인딩만(테스트 10)</u>을 참조하십시오.</p> <p>필름 스트레치를 조정하십시오. 장비 작동-일반 목적 섹션의 <u>바인딩 필름 스트레치 조정</u>을 참조하십시오.</p> |
|    | 로프 롤러가 안쪽으로 이동하지 않음(DTC 3773.04) | <p>필름을 제거하십시오.</p> <p>로프 롤러 구역을 청소하십시오.</p> <p>모니터를 꺾다 켜서 DTC를 제거하고 모니터와 함께 로프 폴리를 원위치로 이동한 후 필름을 배치합니다. 장비 애플리케이션 서비스 섹션의 <u>테스트 장비 전기 구성 요소 및 장비 준비 섹션의 이송 롤을 통한 바인딩 필름 경로</u>를 참조하십시오.</p> <p>로프 롤러 영역에 장애물이 있는지 점검합니다.</p> <p>장애물 또는 끈적이는 재료를 제거하십시오. 장애물 또는 끈적이는 재료를 제거하십시오.</p>                                              |

RIIUVNZ,1745931133349 -44-20AUG25-5/5

| 증상                      | 문제                       | 해결책                                                                                                                                                                     |
|-------------------------|--------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|                         |                          | 필요한 경우 센서를 조정하십시오.<br>서비스 섹션의 필름 바인딩 내부로<br><u>프롤러 센서 B28 조정 - 필름 바인딩</u><br><u>만(테스트 9) 및 필름 바인딩 외부로</u><br><u>프롤러 센서 B29 조정 - 필름 바인딩</u><br><u>만(테스트 10)을 참조하십시오.</u> |
| 필름이 전체 베일 너비에 바인딩되지 않음. | 필름이 충분히 넓지 않음.           | 권장 John Deere 필름 롤을 사용하십시오. 장비 준비 섹션의 <u>필름 바인딩 롤 선택</u> 을 참조하십시오.                                                                                                      |
|                         | 필름 스트레치의 잘못된 조정.         | 필름 스트레칭을 조정하십시오. 장비 작동-일반 목적 섹션의 <u>바인딩 필름 스트레치 조정</u> 을 참조하십시오.                                                                                                        |
|                         | 필름 롤이 바인딩 장치의 중심에 있지 않음. | 바인딩 필름 롤 스톱을 조정합니다. 장비 준비 섹션의 <u>바인딩 필름 롤 스톱 조정</u> 을 참조합니다.                                                                                                            |
|                         |                          | 필름 삽입 구역(롤 15a와 15b 사이)에서 작물 축적을 점검하십시오. 필요한 경우 청소합니다.                                                                                                                  |

RIIUVNZ,1745931133349 -44-20AUG25-6/5

## 체인 윤활 시스템

| 증상              | 문제                    | 해결책                                                                                       |
|-----------------|-----------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------|
| 오일 소비가 매우 높습니다. | 주요 라인이 중단되었습니다.       | 수리하거나 교체하십시오.                                                                             |
|                 | 오일이 매우 가뻍습니다.         | 윤활 및 유지 보수 섹션에서 지정된 오일 종류를 사용하십시오.<br>오일 유동을 줄이십시오. 윤활 및 유지 보수 섹션 <u>오일 유동 조정</u> 참조.     |
| 오일 소비가 매우 낮습니다. | 오일이 너무 무겁습니다.         | 윤활 및 유지 보수 섹션에서 지정된 오일 종류를 사용하십시오.<br><br>오일 유동을 늘리십시오. 윤활 및 유지 보수 섹션 <u>오일 유동 조정</u> 참조. |
|                 | 무압력으로 이어지는 작동불가 펌프.   | 수리, 조정하거나 교체하십시오.                                                                         |
| 장비 건조.          | 주요 라인이 중단되었습니다.       | 수리하거나 교체하십시오.                                                                             |
|                 | 시스템에 오일 없음.           | 지정된 오일로 필요한 만큼 보충하십시오. 윤활 및 유지 보수 섹션 참조.                                                  |
|                 | 에어 잠금 또는 펌프가 비었습니다.   | 펌프를 불리딩하십시오.                                                                              |
|                 | 시스템 막힘으로 이어지는 심각한 오염. | 시스템을 청소하고 모든 계기 밸브를 교체하십시오.                                                               |
|                 | 라인이 걸렸습니다.            | 라인을 수리하고 가동품과 접촉하지 않았는지 점검하십시오.                                                           |
|                 |                       |                                                                                           |

NB02380,00001D7 -44-20SEP16-1/1

## 자동 그리스 윤활 시스템(저장통 타입 펌프가 장착된 경우)

| 증상                                     | 문제                        | 해결책                                                                                                                 |
|----------------------------------------|---------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 장비 윤활되지 않음(그리스가 릴리프 밸브에서 빠져 나옵니다).     | 그리스 니플 또는 윤활 라인 막힘.       | 일차 및 이차 분배기 사이에 있는 라인을 한 번에 하나씩 분리하십시오. 더 많은 그리스가 빠져 나오면, 분리된 라인이 연결된 이차 분배기 뒤에 막힘이 있습니다. 해당 이차 분배기에서 그 막힘을 청소하십시오. |
| 장비 윤활되지 않음(그리스가 릴리프 밸브에서 빠져 나오지 않음).   | 자동 그리스 윤활 시스템이 비활성화되었습니다. | 모니터를 사용하여 펌프를 작동합니다. 장비 애플리케이션 서비스 섹션의 <u>자동 그리스 윤활 시스템</u> 을 참조하십시오.                                               |
|                                        | 그리스 저장통 빈 상태.             | 저장통을 다시 충전하십시오. 윤활 및 유지보수 섹션을 참조하십시오.                                                                               |
|                                        | 펌프가 작동하지 않음.              | <p>펌프를 블리딩하십시오. 정비 섹션을 참조하십시오.</p> <p>와이어 및 커넥터를 점검합니다.</p> <p>펌프를 점검하십시오.</p>                                      |
| 니플 윤활되지 않음(그리스가 릴리프 밸브에서 빠져 나오지 않습니다). | 윤활 라인에 누설이 발생합니다.         | 파손된 윤활 라인을 교체하십시오.                                                                                                  |

emh7mjg.1749212672215 -44-05SEP25-1/1

## 가상 터미널 디스플레이 구현

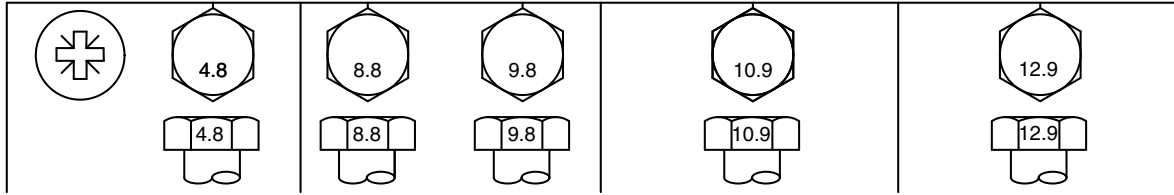
| 증상                       | 문제                     | 해결책                                                                                             |
|--------------------------|------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 디스플레이가 빈 상태입니다.          | 전원 연결되지 않음.            | 디스플레이에서 하니스 연결부를 점검하십시오.                                                                        |
|                          | 명암 대비 불량 또는 배경 조명 불충분. | 명암 대비를 조정하십시오. 배경 조명 레벨의 조명도를 변경하십시오.                                                           |
| 디스플레이 청각 경보음이 울리지 않습니다.  | 예상되는 고장난 경보.           | 경보 음소거 매개변수를 점검합니다. 최대 경보 근처에 활성화 또는 비활성화하려면 장비 애플리케이션 작동 섹션의 <u>거의 가득 참 경보 기능 작동</u> 을 참조하십시오. |
|                          |                        | 단자의 볼륨 설정을 확인합니다. 모니터 사용 설명서를 참조하십시오.                                                           |
| 어느 한 페이지에서 디스플레이가 잠겼습니다. | 통신 문제.                 | 점화 키를 껐다 켜십시오.                                                                                  |

emh7mq.1749212938084 -44-20AUG25-1/1

# 정비

## 미터 볼트 및 나사 토크값

TS1742 —UN—31MAY18



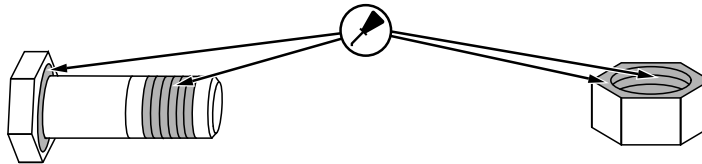
| 볼트 또는 나사 크기 | 등급 4.8             |       |                     |       | 등급 8.8 또는 9.8      |       |                     |       | 등급 10.9            |       |                     |       | 등급 12.9            |       |                     |       |
|-------------|--------------------|-------|---------------------|-------|--------------------|-------|---------------------|-------|--------------------|-------|---------------------|-------|--------------------|-------|---------------------|-------|
|             | 육각 헤드 <sup>a</sup> |       | 플랜지 헤드 <sup>b</sup> |       | 육각 헤드 <sup>a</sup> |       | 플랜지 헤드 <sup>b</sup> |       | 육각 헤드 <sup>a</sup> |       | 플랜지 헤드 <sup>b</sup> |       | 육각 헤드 <sup>a</sup> |       | 플랜지 헤드 <sup>b</sup> |       |
|             | Nm                 | lb-in | Nm                  | lb-in | Nm                 | lb-in | Nm                  | lb-in | Nm                 | lb-in | Nm                  | lb-in | Nm                 | lb-in | Nm                  | lb-in |
| M6          | 3.6                | 31.9  | 3.9                 | 34.5  | 6.7                | 59.3  | 7.3                 | 64.6  | 9.8                | 86.7  | 10.8                | 95.6  | 11.5               | 102   | 12.6                | 112   |
| M8          | 8.6                | 76.1  | 9.4                 | 83.2  | 16.2               | 143   | 17.6                | 156   | 23.8               | 17.6  | 25.9                | 19.1  | 27.8               | 20.5  | 30.3                | 22.3  |
| M10         | 16.9               | 150   | 18.4                | 13.6  | 31.9               | 23.5  | 34.7                | 25.6  | 46.8               | 34.5  | 51                  | 37.6  | 55                 | 40.6  | 60                  | 44.3  |
| M12         | —                  | —     | —                   | —     | 55                 | 40.6  | 61                  | 45    | 81                 | 59.7  | 89                  | 65.6  | 95                 | 70.1  | 105                 | 77.4  |
| M14         | —                  | —     | —                   | —     | 87                 | 64.2  | 96                  | 70.8  | 128                | 94.4  | 141                 | 104   | 150                | 111   | 165                 | 122   |
| M16         | —                  | —     | —                   | —     | 135                | 99.6  | 149                 | 110   | 198                | 146   | 219                 | 162   | 232                | 171   | 257                 | 190   |
| M18         | —                  | —     | —                   | —     | 193                | 142   | 214                 | 158   | 275                | 203   | 304                 | 224   | 322                | 245   | 356                 | 263   |
| M20         | —                  | —     | —                   | —     | 272                | 201   | 301                 | 222   | 387                | 285   | 428                 | 316   | 453                | 334   | 501                 | 370   |
| M22         | —                  | —     | —                   | —     | 365                | 263   | 405                 | 299   | 520                | 384   | 576                 | 425   | 608                | 448   | 674                 | 497   |
| M24         | —                  | —     | —                   | —     | 468                | 345   | 518                 | 382   | 666                | 491   | 738                 | 544   | 780                | 575   | 864                 | 637   |
| M27         | —                  | —     | —                   | —     | 683                | 504   | 758                 | 559   | 973                | 718   | 1080                | 797   | 1139               | 840   | 1263                | 932   |
| M30         | —                  | —     | —                   | —     | 932                | 687   | 1029                | 759   | 1327               | 979   | 1466                | 1081  | 1553               | 1145  | 1715                | 1265  |
| M33         | —                  | —     | —                   | —     | 1258               | 928   | 1398                | 1031  | 1788               | 1319  | 1986                | 1465  | 2092               | 1543  | 2324                | 1714  |
| M36         | —                  | —     | —                   | —     | 1617               | 1193  | 1789                | 1319  | 2303               | 1699  | 2548                | 1879  | 2695               | 1988  | 2982                | 2199  |

나열된 공칭 토크 값은 수동 토크 렌치와 같이 20%의 렌칭 정확도를 가정한 일반적인 용도로만 사용됩니다.  
특정한 애플리케이션에 대해 다른 토크 값이나 조임 절차가 주어진 경우, 이 값을 사용하지 마십시오.  
잠금 너트, 스테인리스 강 패스너 또는 U-볼트의 너트 등은 적용 대상별 체결 지침을 참조합니다.

패스너는 등급 또는 더 높은 속성의 등급으로 교체합니다. 더 높은 속성 등급의 패스너를 사용할 경우, 처음 강도로 이 패스너를 조입니다.

- 패스너의 나사산이 깨끗한지 확인합니다.
- 다음 그림과 같이 Hy-Gard™ 또는 등급의 오일을 패스너의 헤드 아래 및 나사산에 얇게 도포합니다.
- 과도한 오일로 인해 블라인드 홀에 유압 오일이 팽창할 경우 이 오일 압력에 의해서 더 이상 잠기지 않을 수 있으므로 최대한 오일의 양을 얇게 도포합니다.
- 처음부터 나사산을 정확하게 체결합니다.

TS1741 —UN—22MAY18



<sup>a</sup> 육각 헤드 컬럼 값은 ISO 4014 및 ISO 4017 육각 헤드, ISO 4162 육각 소켓 헤드 및 ISO 4032 육각 너트에 유효합니다.

<sup>b</sup>육각 플랜지 컬럼 값은 ASME B18.2.3.9M, ISO 4161, 또는 EN 1665 육각 플랜지 제품에 유효합니다.

DX,TORQ2 -44-09MAY22-1/1

## 개별 정비에서 화재 예방

장비의 베어링과 같은 잠재적으로 뜨거운 구역 주변에 이물질(작물, 깻지, 결속끈, 그물 묶음 재료 등)이 쌓이지 않도록 방지합니다. 정기 점검 작업의 일부로서 쌓여 있는 이물질을 제거합니다.

압축 공기를 사용하여 기계를 청소합니다.

씰 손상을 방지하기 위해 베어링에 인접한 고압의 강력 세척은 피합니다.

베어링 파손의 초기 조짐을 점검하고 필요한 경우 교체합니다. 장비 전원을 끄고 이상 소음, 뜨거운 부품, 타는 냄새 및 빛바랜 페인트 또는 금속이 있는지 점검합니다.

정비 작업에 용접, 절단 토치 또는 그라인더를 사용해야 하는 경우 이 지침을 준수합니다.

1. 장비를 포장도로 또는 나대지에 주차하십시오.
2. 검불을 제거해서 가연성 물질이 스파크에 노출되는 것을 방지하고 검불이 제거되지 않는 경우에는 작업을 시작하기 전에 검불이 물에 흠뻑 젖도록 하십시오. 호스 및 벨트를 스파크, 아크 및 화염으로부터 보호합니다.
3. 즉시 사용할 수 있는 소화 장비를 준비합니다.
4. 용접, 절단 또는 그라인딩을 할 때는 화재 감시를 위한 보조원을 배치합니다.
5. 용접, 절단 또는 그라인딩 후에는 베일을 하기 전에 부품이 식을 수 있는 여유를 주십시오. 정비 구역을 떠나기 전에는 화재가 발생하지 않았는지 확인합니다.

R11UVNZ,1743679742037 -44-26SEP25-1/1

## 안전한 정비 절차 실시

**!** 주의: 이 장비는 드웰 위치에서 자동 시퀀스 기능이 있습니다. 장비는 예기치 않게 멈추고 재시작할 수도 있습니다.

상해 또는 사망을 항상 방지하기 위해:

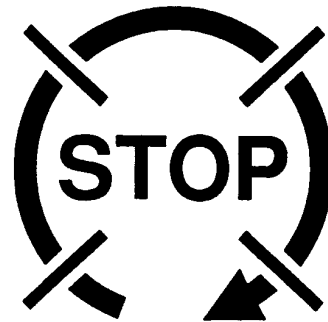
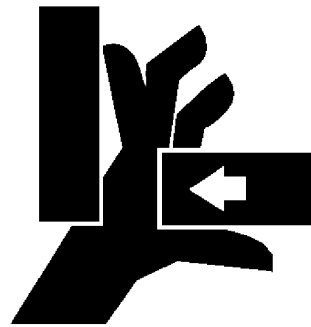
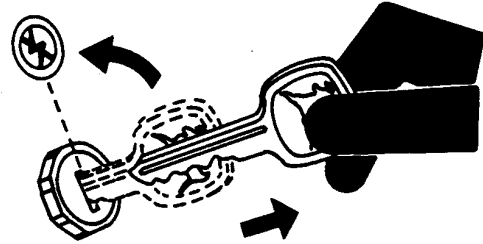
- PTO를 해제합니다.
- 유압을 해제합니다.
- 트랙터 주차 브레이크 체결
- 트랙터의 엔진을 끕니다.
- 메인 스위치 키를 분리합니다.
- 트랙터 SCV를 잠급니다. 트랙터 준비 섹션의 트랙터 SCV 잠금을 참조하십시오.
- 게이트를 잠급니다. 장비 작동—일반 목적 섹션의 게이트 잠금을 참조하십시오.
- 핸드 브레이크를 체결합니다.
- 움직이는 부품이 멈출 때까지 기다립니다.
- 모든 구성품이 식을 때까지 기다립니다.
- 기계식 커풀링을 잠급니다. 분리 섹션의 기계식 커풀링 잠금을 참조하십시오.

위의 지침을 장비를 정비하기 전에 실시합니다.

장비의 갑작스러운 이동으로 부상을 입지 않도록 평평한 표면에서 장비를 정비합니다.

장비가 트랙터에서 분리된 경우 철을 고정하여(고임목) 이동을 방지합니다.

**중요:** 장비에 용접할 경우 전원을 전기 구성품에서 모두 분리합니다. 과도한 전압은 전자 제어 장치를 손상시킬 수 있습니다.



LX002 510

TS230 —UN—24MAY89

E41125 —UN—25OCT96

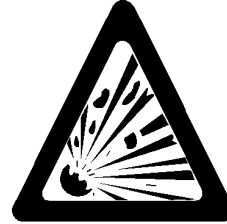
LX002510 —UN—17JAN95

r2c13ue,1733479068270 -44-27AUG25-1/1

## 유압 어큐물레이터 장치 정비

- !** 주의: 어큐물레이터는 수리할 수 없습니다.  
가압식 유압 어큐물레이터 시스템에서 유체 또는  
가스가 배출되면 중상을 입을 수 있습니다.

적절한 장비를 갖춘 적절한 교육을 받은 기술자만 어큐물레이터를 검사 및 교체해야 합니다.



CC1022636

어큐물레이터 경고

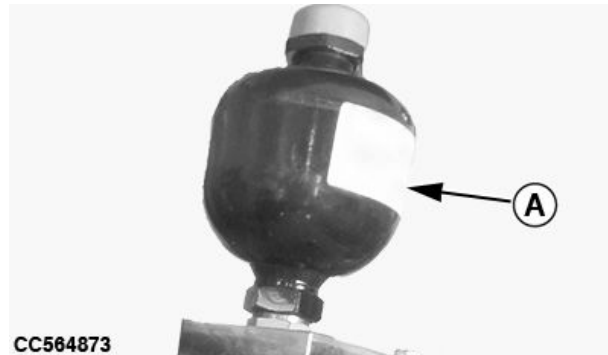
ga87848,1676020303443 -44-15FEB23-1/2

CC1022636 —UN—15JAN03

어큐물레이터 또는 어큐물레이터의 라벨에 기재되어야 하는 정보는 다음과 같습니다.

- 제조업체/공급업체의 이름 및 간략한 주소
- 제조업체/공급업체의 제품 ID
- 경고 메모, 내용: "주의 - 가압 용기, 분해하기 전 압력을 배출하십시오!"
- 가스 충전 압력 XXbar
- 경고 메모, 내용: "유압 어큐물레이터는 질소로만 충전해야 합니다."

A—라벨



CC564873

ga87848,1676020303443 -44-15FEB23-2/2

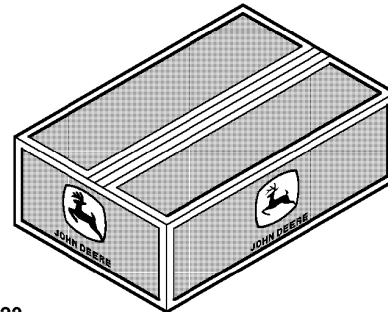
CC564873 —UN—14FEB23

## 정품 John Deere 부품 사용

정품 John Deere 부품은 John Deere 장비를 위해 특별히 설계했습니다.

이 밖의 다른 부품들은 John Deere에서 검사가 된 것도 아니고 출고가 된 것도 아닙니다. 이런 부품의 설치 및 이용은 장비의 설계 특성에 부정적인 영향을 주어서 안전에도 영향을 미칩니다.

정품 John Deere 부품을 사용해서 이런 위험을 방지하십시오.



CC1020723

CC03745,0000FD5 -44-18SEP09-1/1

CC1020723 —UN—25OCT01

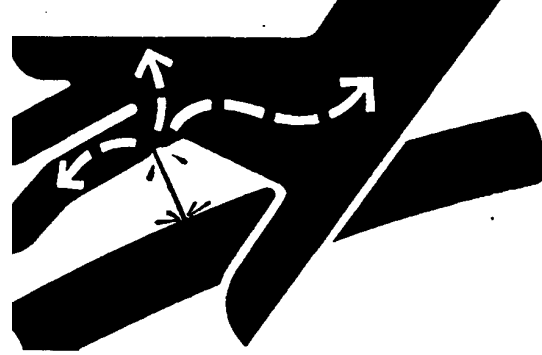
## 유압식 구성품 교체

**!** 주의: 고압의 유체가 분출되면 피부로 침투하여 심각한 부상을 유발할 수 있습니다. 유압 또는 다른 라인을 분리하기 전에 압력을 배출시켜 위험 요인을 없애도록 하십시오. 압력을 가하기 전에 모든 연결부를 단단히 조여주십시오. 카드보드 조각으로 누출 부위를 찾으십시오. 손과 신체를 고압 유체로부터 보호합니다.

유압식 구성품 정비 전에는 항상 유압을 해제하십시오.

유압 튜브의 비틀림을 방지하기 위해 호스를 튜브에서 분리하거나 연결할 때 두 개 렌치를 사용하십시오.

사고가 발생하면 곧바로 의사의 진찰을 받으십시오. 피부에 관통하여 들어간 유체는 수 시간 내에 수술로 제거해야 합니다. 그렇지 않으면 살이 썩을 수 있습니다. 이러한 부



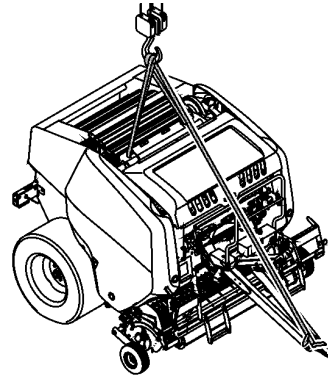
상 치료에 익숙하지 않은 의사는 적절한 치료가 가능한 병원으로 환자를 전원시켜야 합니다.

CC03745,0000286 -44-23AUG01-1/1

X9811 —UN—23AUG88

## 장비 인양 지점

기계를 들어올려야 하는 경우 표시된 행잉 포인트를 사용합니다.



RIIUVNZ,1753263878672 -44-23JUL25-1/1

CC676334 —UN—23JUL25

## 불형 토우 히치 조정

불형 토우 히치를 사용할 경우, 잠금장치(C)와 불형 토우 히치(E) 사이의 유격을 조절할 필요가 있을 수도 있습니다.

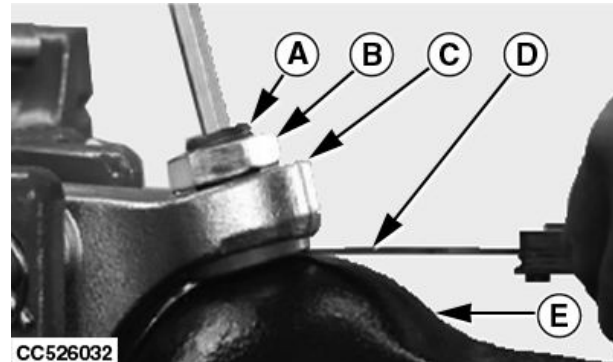
1. 기계를 트랙터에 장착합니다.
2. 잠금장치(C)를 잠금 위치에 놓습니다.
3. 심(D)을 사용하여 나사(A)와 불형 토우 히치(E) 사이의 간격을 확인합니다. 사양에 부합해야 합니다.

### 사양

나사에서 불형 토우 히치로 전환—간격..... 최대 0.5mm (0.02in.)

간격이 사양보다 넓다면 다음 점검으로 이동합니다.

4. 잠금 너트(E)를 풉니다.
5. 위 사양을 얻을 때까지 나사(A)를 조입니다.
6. 잼 너트(B)를 조입니다



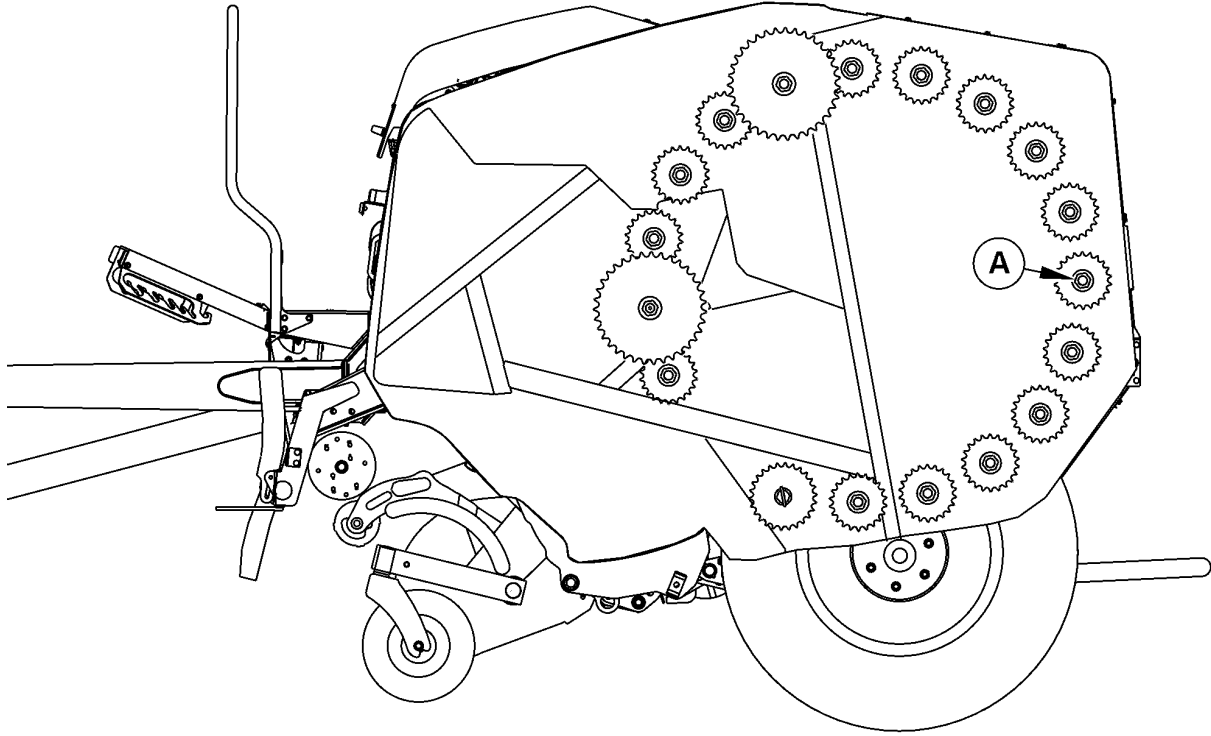
A—나사  
B—카운터 너트  
C—잠금장치

D—심  
E—불형 토우 히치

RIIUVNZ,1756299074757 -44-27AUG25-1/1

CC526032 —UN—10MAY22

## 롤 스프로킷 너트 및 나사 토크 값



CC669755 —UN—10APR25

### A—나사 및 너트

롤 스프로킷 고정 너트 및 나사(A)는 특정 토크가 필요합니다.

모든 M16 및 M30 고정 너트와 나사(A)를 지정된 토크로 조입니다.

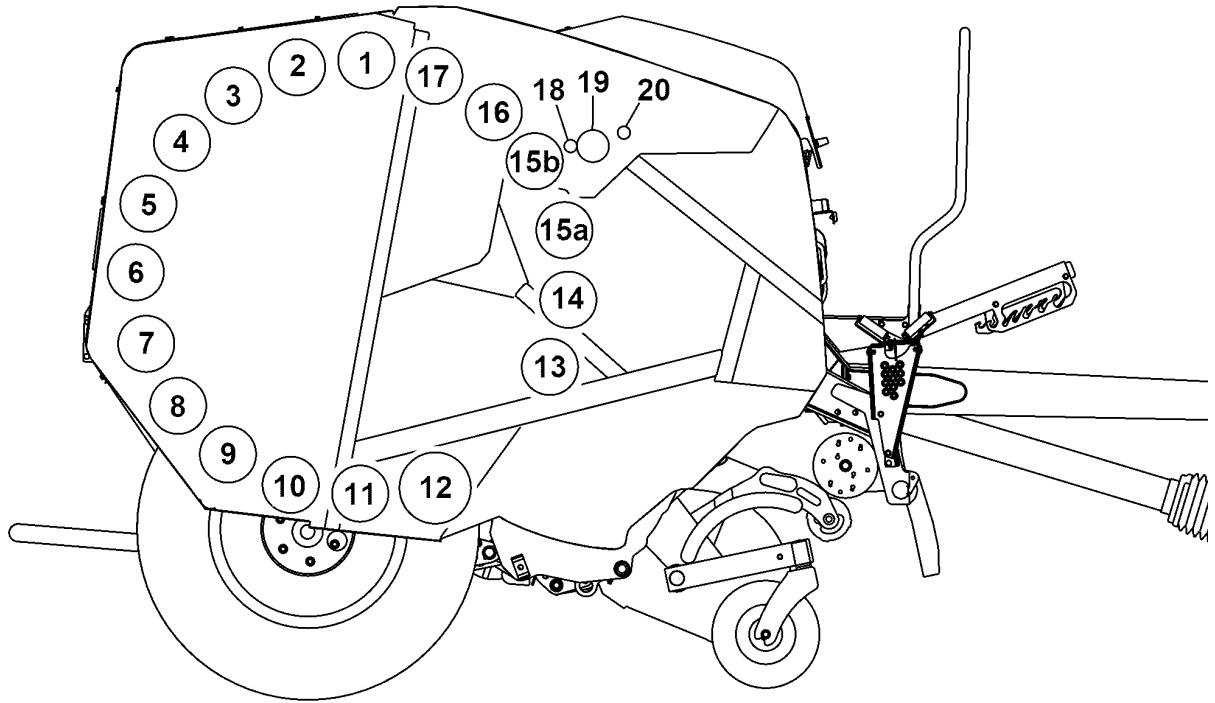
M30 너트—토크.....900Nm  
(664lb·ft)

### 사양

M16 나사—토크.....350Nm  
(258lb·ft)

RIIUVNZ,1744270948326 -44-10APR25-1/1

## 장비 롤 번호 매기기



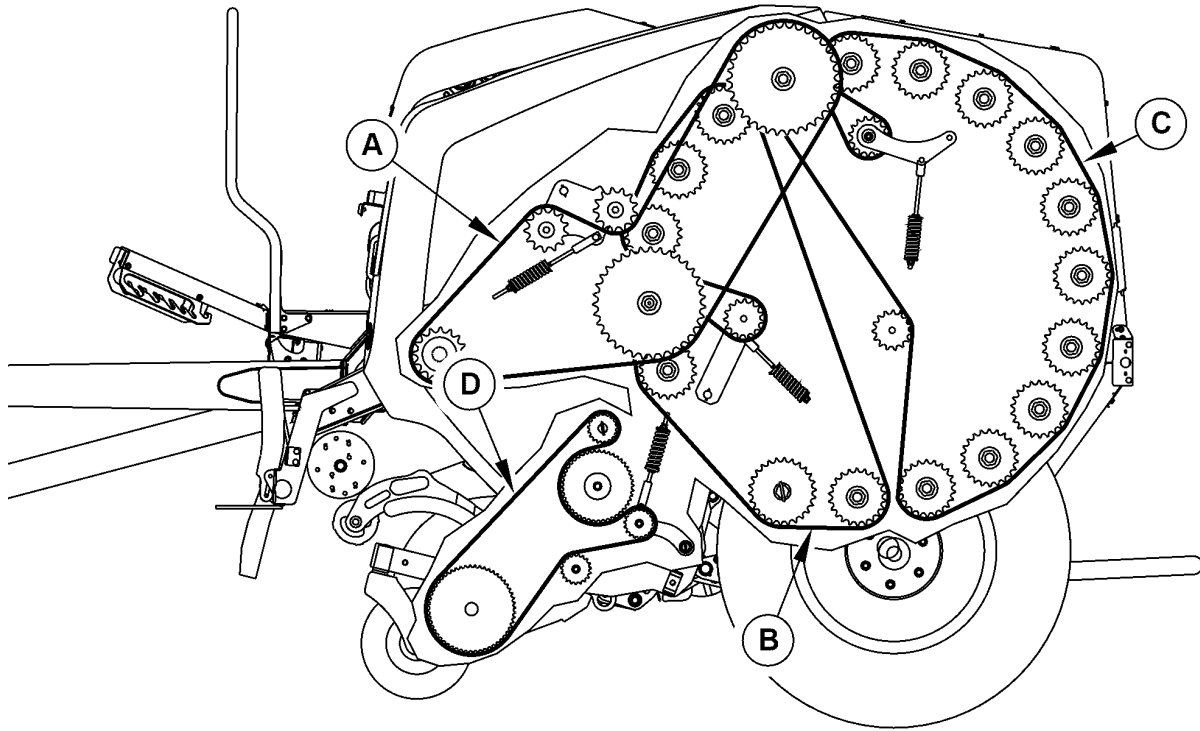
- |                 |                     |                    |                   |
|-----------------|---------------------|--------------------|-------------------|
| 1— 상부 게이트 롤     | 12— 스타터 롤           | 15b— 추가 롤(장착된 경우)  | 19— 고무 코팅 그물 이송 롤 |
| 2—9— 중간부 게이트 롤  | 13— 중간부 전방 프레임 롤    | 16— 중간부 전방 프레임 롤   | 20— 네트 압력 압 롤     |
| 10— 게이트 롤 하강    | 14— 중간부 전방 프레임 구동 롤 | 17— 상부 전방 프레임 구동 롤 |                   |
| 11— 전방 프레임 롤 하강 | 15a— 중간부 전방 프레임 롤   | 18— 그물 이송 롤 핀칭     |                   |

참고: 상단에 표시된 숫자는 롤 교체 부품 주문 시 사용할 수 없습니다. 항상 관련 부품 카탈로그를 참조하십시오.

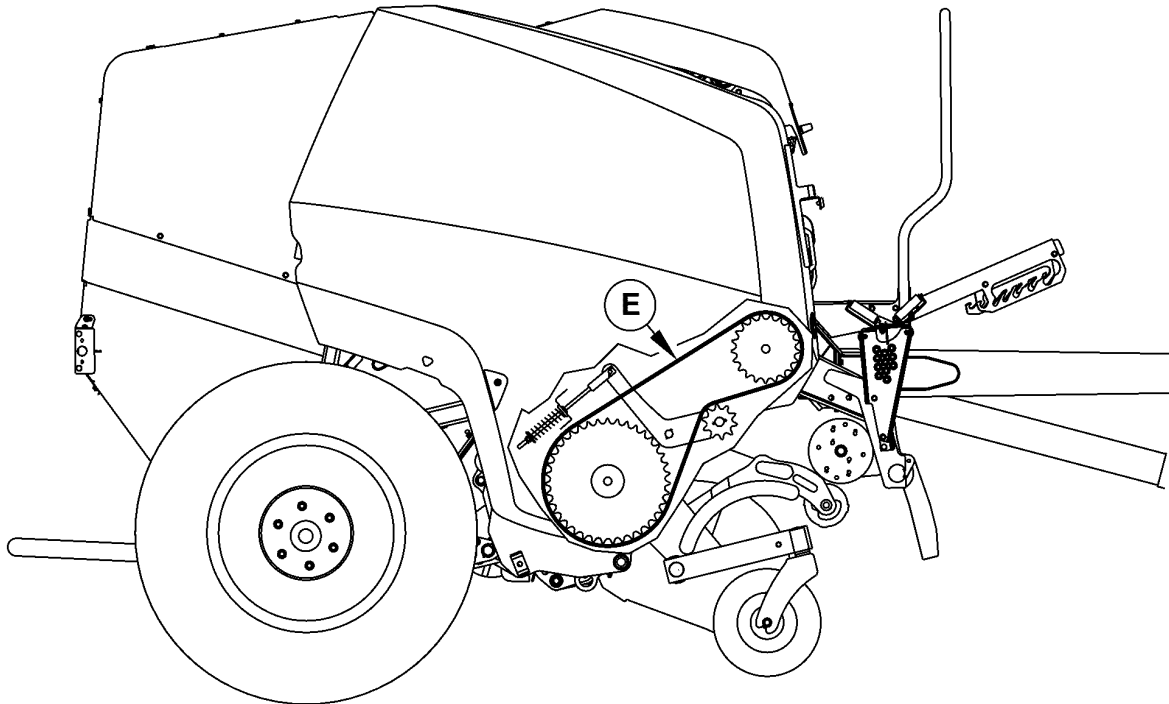
RIIUVNZ,1753195475401 -44-21AUG25-1/1

CC676331 —UN—19AUG25

# 장비 체인 식별(사일리지 베일러)



CC669753 —UN—10APR25



CC676360 —UN—28AUG25

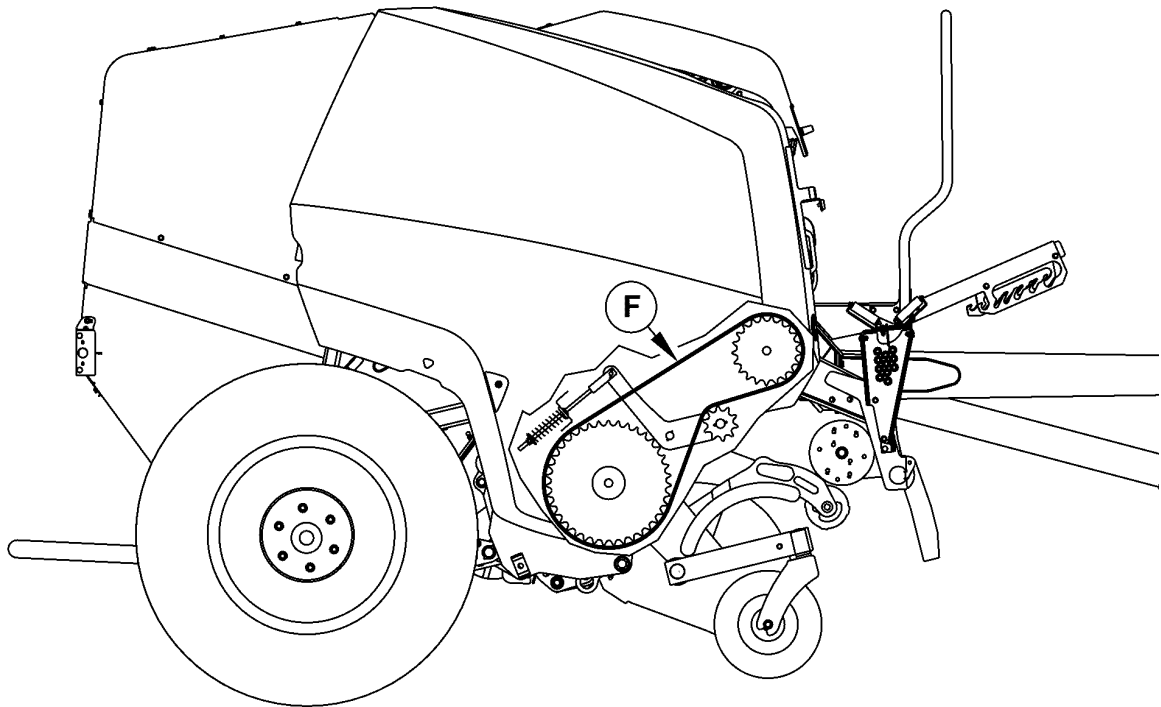
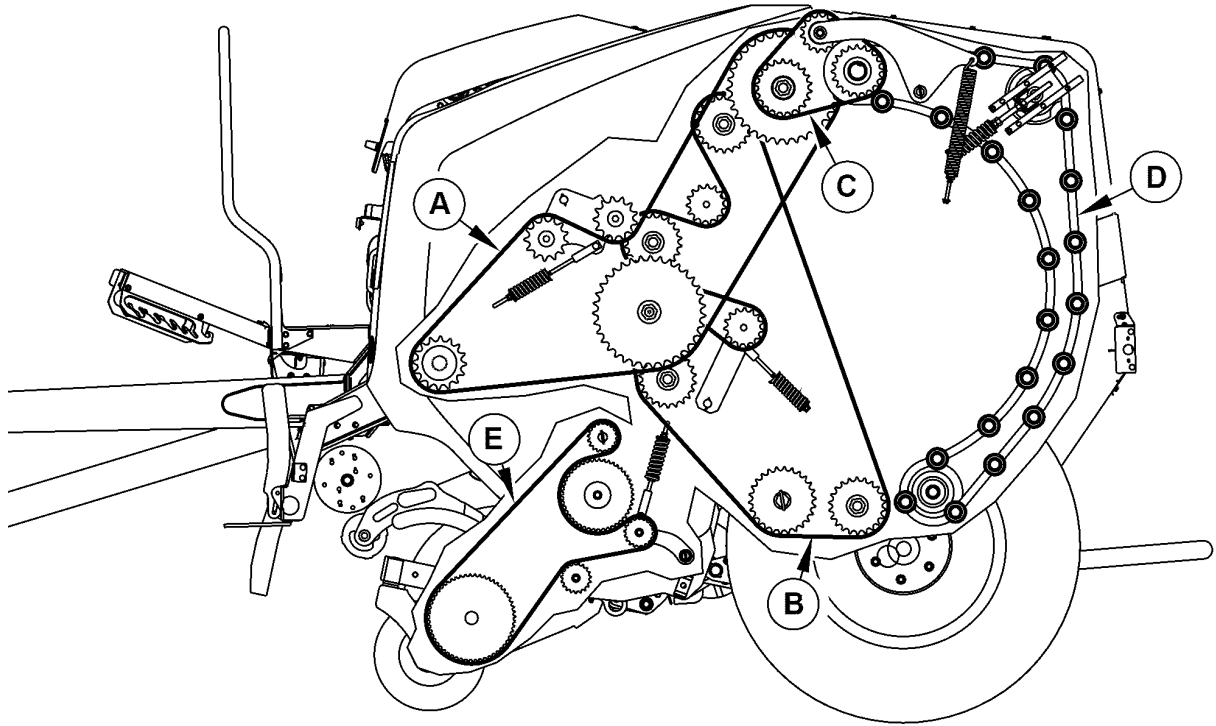
A—메인 구동장치 체인  
B—프레임 롤 구동 체인

C—게이트 롤 구동 체인  
D—픽업 체인 구동장치

E—회전식 피더 구동 체인

R11UVNZ,1744271138634 -44-28AUG25-1/1

# 장비 체인 식별(MultiCrop 베일러)



A—메인 구동장치 체인  
B—프레임 롤 구동 체인

C—컨베이어 구동 체인  
D—컨베이어 체인

E—픽업 체인 구동장치  
F—회전식 피더 구동 체인

RIIUVNZ,1748424707612 -44-19AUG25-1/1

CC676330 —UN—22JUL25

CC669756 —UN—19AUG25

## 픽업 체인 구동장치 조정

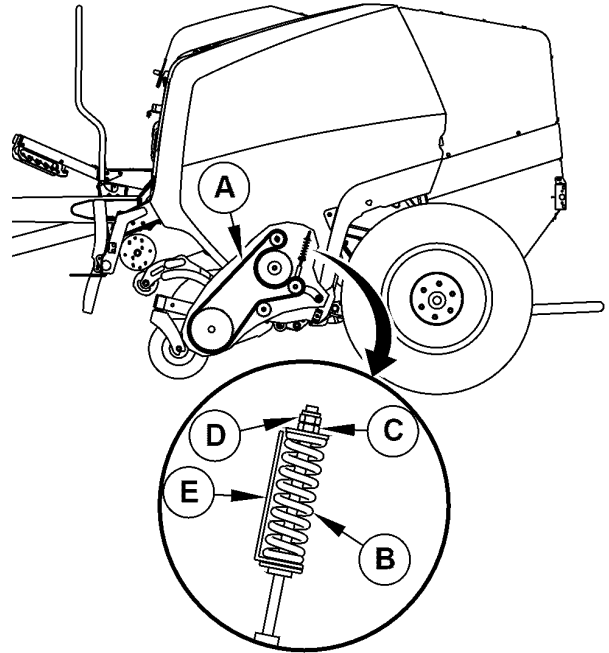
체인에서 느슨한 부분이 모두 없어지게 하려면, 게이트를 닫고 PTO를 몇 초 동안 작동합니다. 트랙터의 엔진을 끕니다.

다음과 같이 픽업 구동 체인(A)의 장력을 조절하십시오:

1. 잼 너트(D)를 풉니다.
  2. 스프링(B)과 스트랩(E)의 길이가 같아지도록 너트(C)로 픽업 체인 구동장치(A)의 장력을 조정합니다.
- 참고: 스프링(B) 이 스트랩(E) 끝에서 5mm(0.2in.)를 초과하지 않는 한 조정이 필요하지 않습니다.
3. 몇 초 동안 PTO를 체결합니다.
  4. 조정을 점검합니다. 필요시 2단계부터 반복하십시오.
  5. 잼 너트(D)를 조입니다.

A—픽업 체인 구동장치  
B—스프링  
C—너트

D—잼 너트  
E—스트랩



CC666325—UN—16JUL25

RIIUVNZ,1744271313995 -44-24SEP25-1/1

## 메인 구동 체인 조정

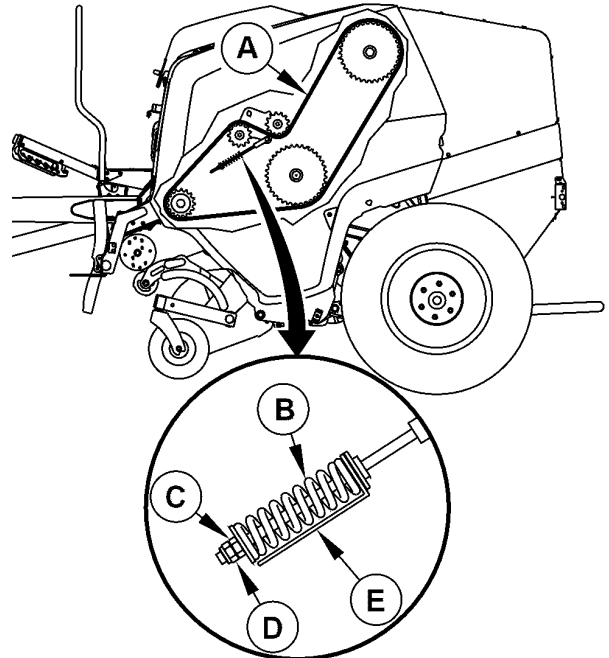
체인에서 느슨한 부분이 모두 없어지게 하려면, 게이트를 닫고 PTO를 몇 초 동안 작동합니다. 트랙터의 엔진을 끕니다.

다음과 같이 메인 구동 체인(A)의 장력을 조절하십시오:

1. 잼 너트(D)를 풉니다.
  2. 스프링(B)과 스트랩(E)의 길이가 같아지도록 너트(C)로 메인 구동 체인(A)의 장력을 조정합니다.
- 참고: 스프링(B) 이 스트랩(E) 끝에서 5mm(0.2in.)를 초과하지 않는 한 조정이 필요하지 않습니다.
3. 몇 초 동안 PTO를 체결합니다.
  4. 조정을 점검합니다. 필요시 2단계부터 반복하십시오.
  5. 잼 너트(D)를 조입니다.

A—메인 구동장치 체인  
B—스프링  
C—너트

D—잼 너트  
E—스트랩



CC666322—UN—16JUL25

RIIUVNZ,1744271611656 -44-24SEP25-1/1

## 롤 프레임 구동 체인 조절

체인에서 느슨한 부분이 모두 없어지게 하려면, 게이트를 닫고 PTO를 몇 초 동안 작동합니다. 트랙터의 엔진을 끕니다.

그림과 같이 롤 프레임 구동 체인(A)의 장력을 조절하십시오:

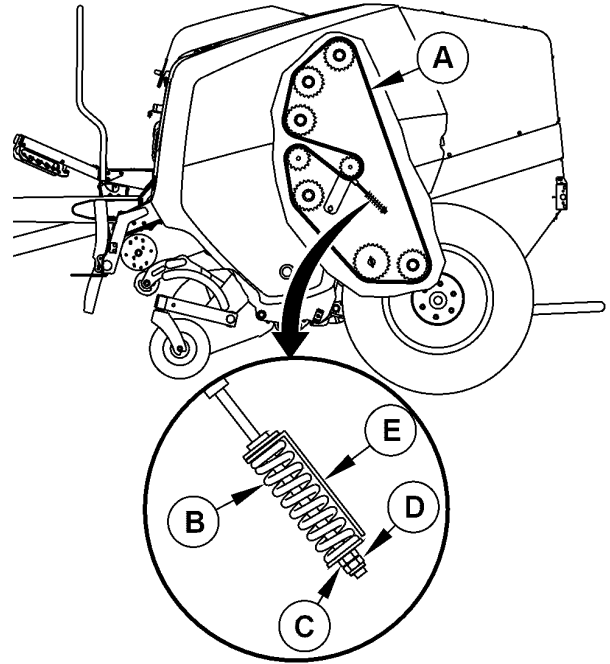
1. 잼 너트(D)를 풉니다.
2. 스프링(B)과 스트랩(E)의 길이가 동일하도록 너트(C)를 사용하여 프레임 롤 구동 체인(A)의 장력을 조정합니다.

참고: 스프링(B) 이 스트랩(E) 끝에서 5mm(0.2in.) 를 초과하지 않는 한 조정이 필요하지 않습니다.

3. 몇 초 동안 PTO를 체결합니다.
4. 조정을 점검합니다. 필요시 2단계부터 반복하십시오.
5. 잼 너트(D)를 조입니다.

A—프레임 롤 구동 체인  
B—스프링  
C—너트

D—잼 너트  
E—스트랩



R11UVNZ,1744271723717 -44-24SEP25-1/1

CC666323 —UN—16JUL25

## 컨베이어 구동 체인 조정(다중 작물 베일러)

1. 게이트를 닫고 PTO를 몇 초 동안 작동하여 체인에서 느슨한 부분이 모두 없어지도록 합니다. 트랙터의 엔진을 끕니다.

2. 왼쪽 후방 게이트 실드를 분리하십시오.

3. 스프링 길이(D)가 사양에 부합하는지 점검합니다:

사양

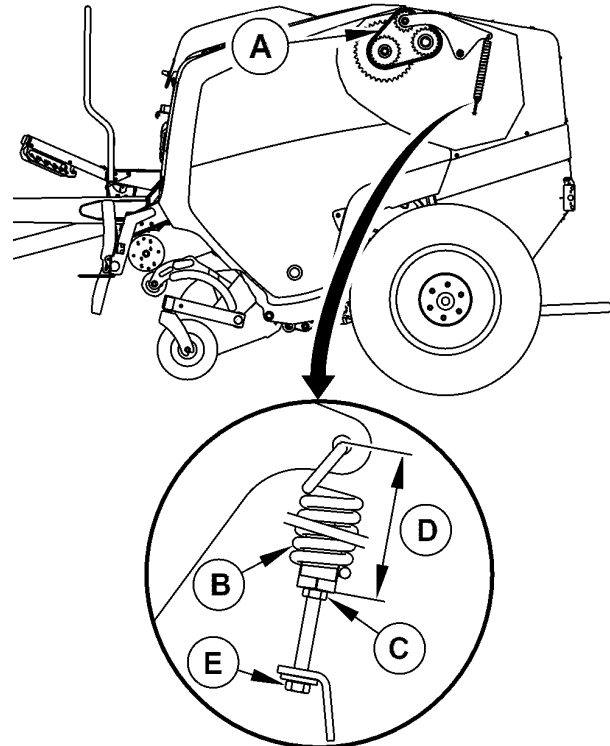
컨베이어 구동 체인—스

프링 길이.....395—405 mm  
(15.55~15.94 인치)

4. 필요한 경우 너트(C)를 풀고 조정 나사(E)를 사용하여 스프링 길이(D)를 조정합니다.
5. PTO를 몇 초 동안 체결한 뒤 단계 3의 설명에 따라 조절을 확인하십시오. 필요한 경우 조절을 반복하십시오.
6. 너트 (C)를 조이고 왼쪽 후방 게이트 실드를 재설치하십시오.

A—컨베이어 구동 체인  
B—스프링  
C—너트

D—스프링 길이  
E—조정 나사



R11UVNZ,1748423225748 -44-16JUL25-1/1

CC676326 —UN—16JUL25

## 컨베이어 체인(MultiCrop 베일러) 조절

1. 게이트를 닫고 PTO를 몇 초 동안 작동하여 체인에서 느슨한 부분이 모두 없어지도록 합니다. 트랙터의 엔진을 끕니다.
2. 양측 후방 게이트 실드를 분리하십시오.
3. 스프링 길이 (D)가 사양에 맞는 지 여부를 양쪽 모두 확인하십시오:

### 사양

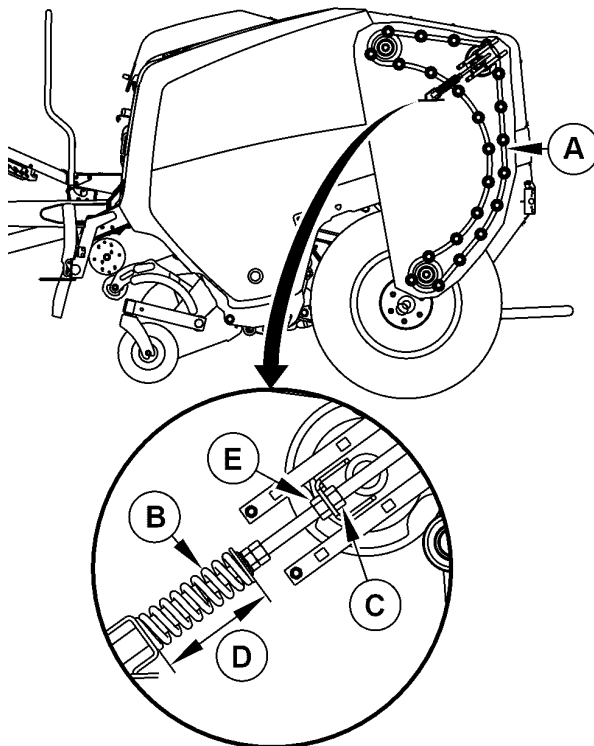
컨베이어 체인—스프링

길이..... 150mm  
(5-7/8in.)

4. 필요한 경우 너트 (C)를 푼 다음 너트 (E)를 조절해서 지정된 스프링 길이 (D)를 확보할 수 있도록 하십시오.
5. PTO를 몇 초 동안 체결한 뒤 단계 3의 설명에 따라 조절을 확인하십시오. 필요한 경우 조절을 반복하십시오.
6. 너트(C)를 조이고 양측 후방 게이트 실드를 다시 설치합니다.

A—컨베이어 체인  
B—스프링  
C—너트

D—스프링 길이  
E—너트



CC676333 —UN—23JUL25

RIIUVNZ,1748423240764 -44-23JUL25-1/1

## 게이트 롤 구동 체인 조정(사일리지 베일러)

체인에서 느슨한 부분이 모두 없어지게 하려면, 게이트를 닫고 PTO를 몇 초 동안 작동합니다. 트랙터의 엔진을 끕니다.

게이트 롤 드라이브 체인(A)의 장력을 다음과 같이 조정합니다:

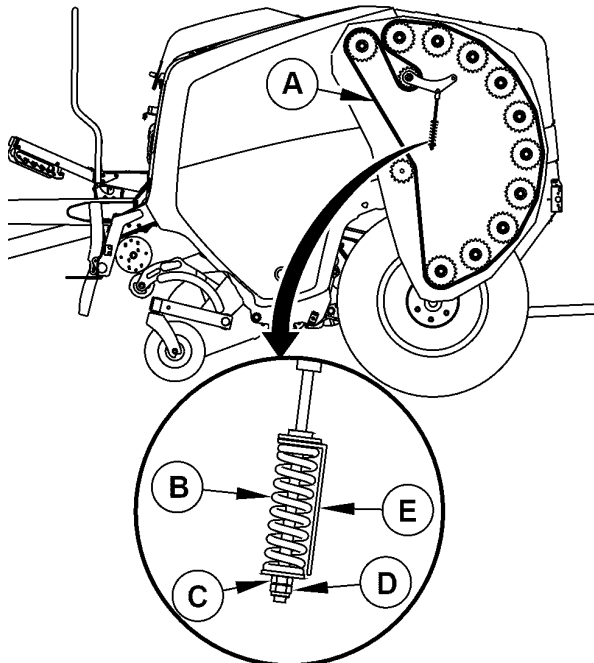
1. 잼 너트(D)를 풉니다.
2. 스프링(B)과 스트랩(E)의 길이가 동일하도록 너트(C)를 사용하여 게이트 롤 구동 체인(A)의 장력을 조정합니다.

참고: 스프링(B)이 스트랩(E) 끝에서 5mm(0.2in.)를 초과하지 않는 한 조정이 필요하지 않습니다.

3. 몇 초 동안 PTO를 체결합니다.
4. 조정을 점검합니다. 필요시 2단계부터 반복하십시오.
5. 잼 너트(D)를 조입니다.

A—게이트 롤 구동 체인  
B—스프링  
C—너트

D—잼 너트  
E—스트랩



CC666319 —UN—16JUL25

RIIUVNZ,1744271816878 -44-17SEP25-1/1

## 회전식 피더 구동 체인 조정

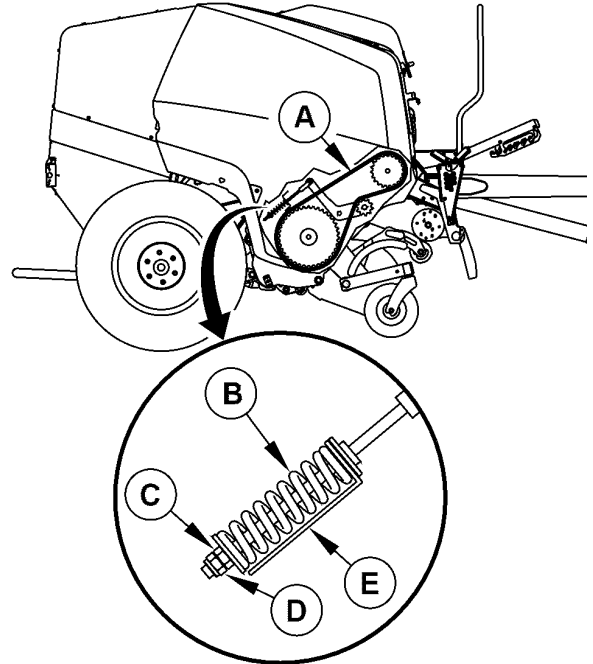
체인에서 느슨한 부분이 모두 없어지게 하려면, 게이트를 닫고 PTO를 몇 초 동안 작동합니다. 트랙터의 엔진을 끕니다.

다음과 같이 회전식 피더 구동 체인(A)의 장력을 조절하십시오:

1. 잼 너트(D)를 풉니다.
  2. 스프링(B)과 스트랩(E)의 길이가 동일하도록 너트(C)를 사용하여 회전식 피더 구동 체인(A)의 장력을 조정합니다.
- 참고: 스프링(B) 이 스트랩(E) 끝에서 5mm(0.2in.)를 초과하지 않는 한 조정이 필요하지 않습니다.
3. 몇 초 동안 PTO를 체결합니다.
  4. 조정을 점검합니다. 필요시 2단계부터 반복하십시오.
  5. 잼 너트(D)를 조입니다.

A—회전식 피더 구동 체인  
B—스프링  
C—너트

D—잼 너트  
E—스트랩



RIIUVNZ,1744271954410 -44-24SEP25-1/1

CC689757—UN—16JUL25

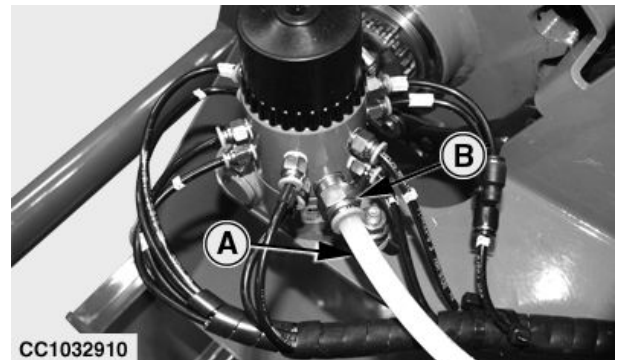
## 체인 운할 시스템 펌프 블리딩

참고: 오일 탱크 완전히 비어 있을 경우 체인 운할 시스템 회로를 블리딩해야 합니다.

1. 유입 파이프(A)를 분리합니다.
2. 유입 파이프(A)의 공기가 완전히 블리딩될 때까지 기다렸다가 유입 파이프(A)를 커플링(B)에 재연결합니다.
3. 오일이 브러시에서 계속 배출될 때까지 베일러를 작동합니다.

A—유입 파이프

B—커플링



CC1032910

OUCC849,0000133 -44-09NOV10-1/1

CC1032910—UN—14SEP10

## 자동 그리스 윤활 시스템 블리딩(저장통 타입 펌프가 장착된 경우)

참고: 그리스 저장통이 빈 상태가 되면 시스템을 다음과 같이 블리딩하십시오.

1. 메인 라인(A)을 펌프 배출부에서 분리합니다.
2. 펌프의 배출부에 거품이 없는 그리스 윤활유가 나타날 때까지 모니터를 사용하여 자동 윤활 사이클을 시작합니다. 자동 그리스 윤활 시스템을 수동으로 활성화하려면 장비 애플리케이션 서비스 섹션의 자동 그리스 윤활 시스템을 참조하십시오.
3. 메인 라인(A)를 재연결합니다.
4. 3분 자동 그리스 윤활 사이클을 시작합니다.



A—메인 라인

tt81334,1755523530844 -44-18AUG25-1/1

CC657766 —UN—22APR25

## 브러시 조절

1. 체인 한 개 윤활에 사용되는 브러시 수에 따라 브러시 위치를 조절하십시오:
  - 체인 윤활에 브러시 한 개가 사용되는 경우에는 브러시 (A)의 중심선을 체인 (B) 안에 위치한 플레이트 중 하나와 정렬하십시오.
  - 체인 윤활에 브러시 두 개가 사용되는 경우에는 각 브러시 (A)의 중심선을 체인 (B) 안에 위치한 플레이트 중 하나와 정렬하십시오.
2. 각 브러시 (A)를 조절해서 체인 (B)에 대해서 지정된 오버랩 길이 (C)를 확보할 수 있도록 하십시오.

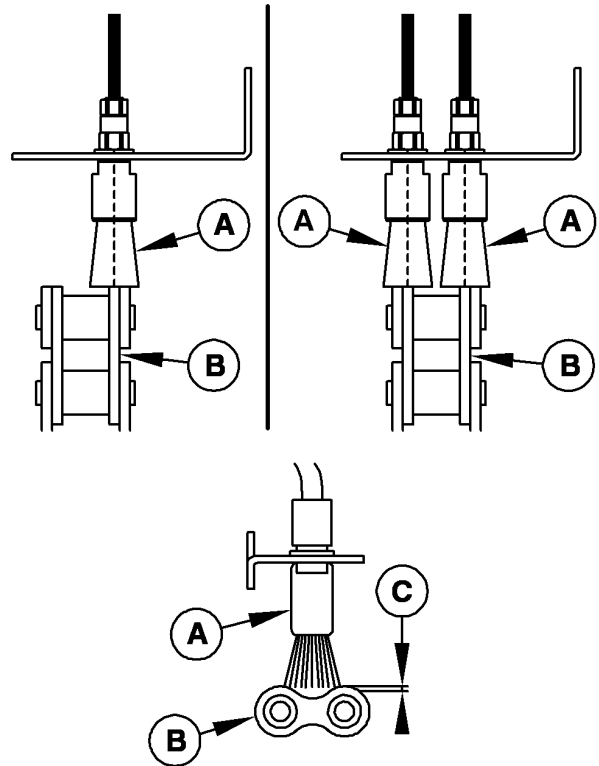
사양

브러시에서 체인—오버랩 길이..... 0 - 2mm  
(0—0.08 인치)

구동 체인의 적절한 청소 및 윤활을 위해 이런 조절이 필요합니다. 이 밖의 다른 조절을 하면 때이른 마모가 생길 수 있습니다.

A—브러시  
B—체인

C—브러시에서 체인 오버랩 길이



CC1035277

OUCC006,000181D -44-11OCT11-1/1

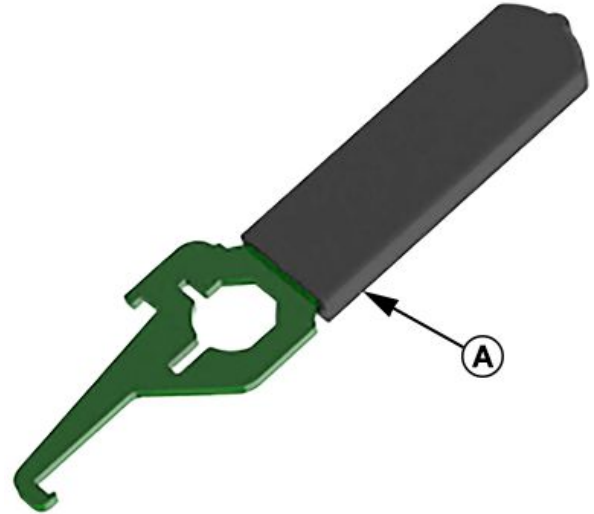
CC1035277 —UN—23SEP11

## 다목적 공구

다목적 공구(A)를 사용하여 다음을 수행할 수 있습니다:

- 프리커터 예취날을 분리합니다. 이 섹션의 프리커터 나이프 교체 참조.
- 프리커터 예취날을 설치합니다. 이 섹션의 프리커터 나이프 교체 참조.

A—레버



R2C13UE, Multi-purpose Tool-NON-VM -44-06AUG25-1/1

CC669825—UN—15JUL25

## 프리커터 예취날 교체

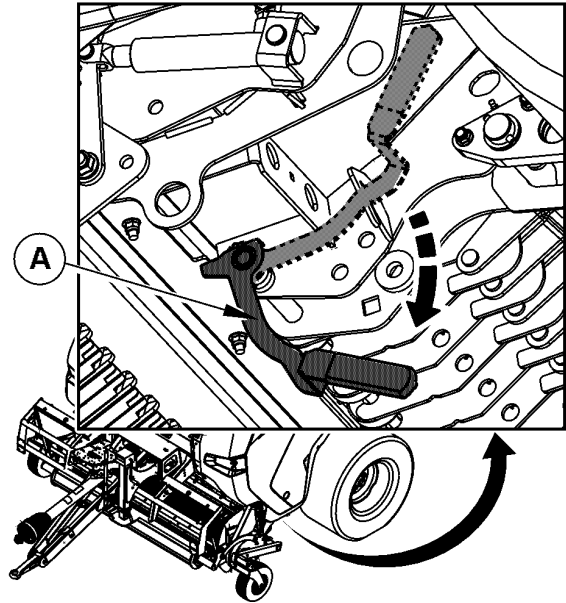
**⚠ 주의:** 예취날에 베임으로 인한 부상이나 사망을 방지하기 위해 항상 예취날을 다룰 때 장갑을 착용하십시오.

참고: 각 예취날은 개별적으로 분리 또는 교체할 수 있습니다.

나이프를 교체하려면 다음과 같이 진행합니다.

1. 낙하 폴로어를 내립니다. 장비 작동 애플리케이션 섹션의 픽업 분리 참조.
2. 예취날을 체결합니다. 장비 작동 애플리케이션 섹션의 프리커터 예취날 복귀 또는 연결 기능을 참조하십시오.
3. 게이트를 완전히 엽니다.
4. 트랙터의 주차 브레이크를 체결하고/하거나 변속기를 주차 위치에 놓은 후 트랙터 엔진을 끄고 키를 분리합니다.
5. 게이트를 잠급니다. 장비 작동—일반 목적 섹션의 게이트 잠금을 참조하십시오.
6. 좌측에서, 레버(A)를 올리고, 당긴 뒤 **완전히** 내립니다.

A—레버



다음 페이지에 계속

r2c13ue, Replace Precutter Knives -44-19AUG25-1/3

CC647159—UN—12JUN25

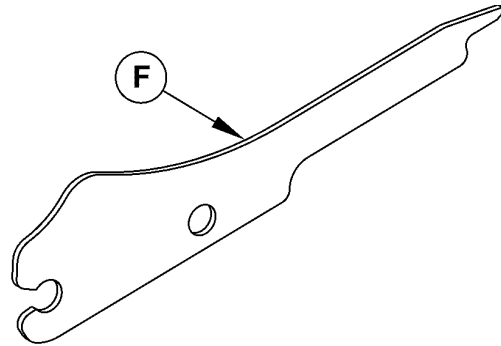
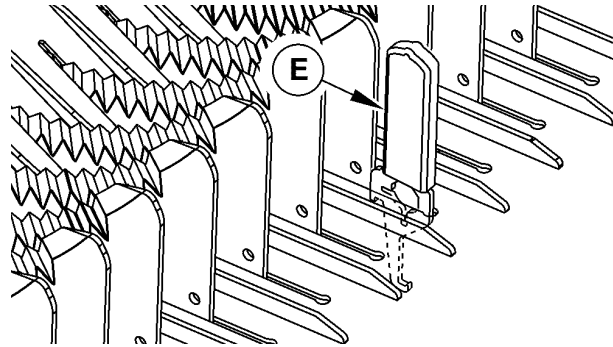
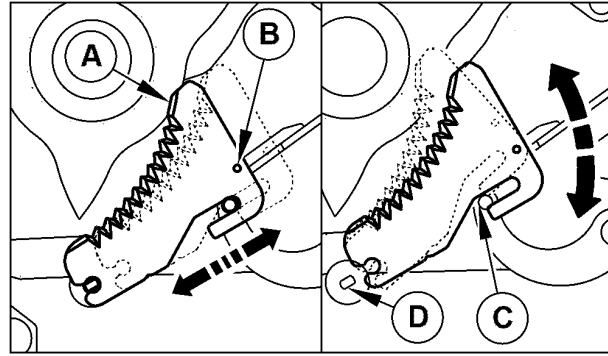
7. 공구(E)를 구멍(B)에 삽입하여 예취날(A)을 당겨 바(C) 및 잠금 바(D)에서 분리합니다.
8. 예취날을 설치하려면 먼저 예취날(A)을 바(C)에 끼운 다음 잠금 바(D)에 끼웁니다.

**중요:** 예취날이 더 이상 필요하지 않을 경우, 예취날 자리에 예취날 슬롯 필러(F)를 대신 설치하는 것을 권장합니다. 이렇게 하면 빈 예취날 슬롯에 작물이 쌓이지 않습니다.

9. 예취날(A)이 잠금 바(D)와 정렬되도록 공구(E)를 사용하여 그림과 같이 예취날(A)을 밀니다.

A—나이프  
B—구멍  
C—바

D—잠금 바  
E—다목적 공구  
F—예취날 슬롯 필러



다음 페이지에 계속

r2c13ue, ReplacePrecutterKnives -44-19AUG25-2/3

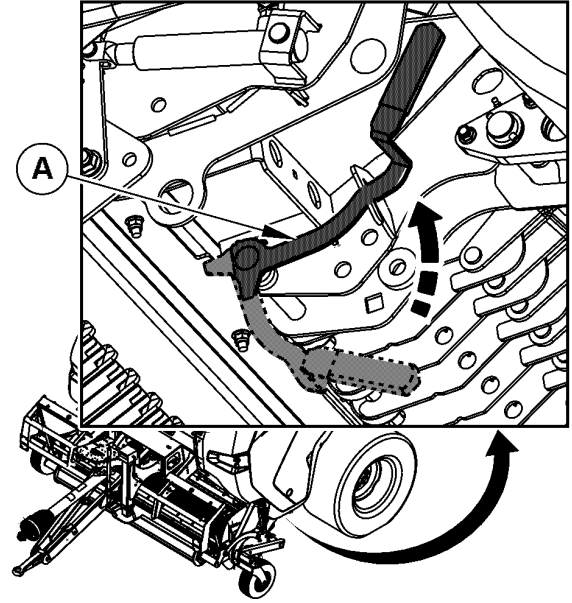
CC647158 —UN—29APR25

CC683720 —UN—19AUG25

CC657652 —UN—29APR25

10. 레버(A)를 잠금 위치로 올립니다.
11. 게이트를 잠금 해제합니다.
12. 게이트를 아래로 내립니다.

A—레버



CC647156—UN—12JUN25

r2c13ue, ReplacePrecutterKnives -44-19AUG25-3/3

## 프리커터 예취날 연마

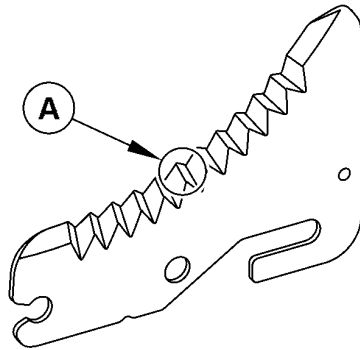
**⚠ 주의:** 나이프 취급용 장갑을 착용해서 신체적 상해를 방지하십시오.

장비에서 나이프를 분리하십시오. 이 섹션의 프리커터 나이프 교체 참조.

나이프를 벤치 또는 테이블에 고정하십시오.

부드러운 베벨 에지가 12° 각도를 유지하도록 줄질하십시오. 나이프 연마 기구에 대한 자세한 내용은 John Deere 판매 대리점에 문의하십시오.

**중요:** 연마 과정에서 프리커터 나이프 가열하면 프리커터 나이프 수명을 단축시킬 수 있습니다. 톱니 프로파일(A)이 다 없어진 경우 예취날을 교체합니다.



A—톱니 프로파일

CC652866—UN—25NOV24

r2c13ue, SharpenPrecutterKnives -44-06JUN25-1/1

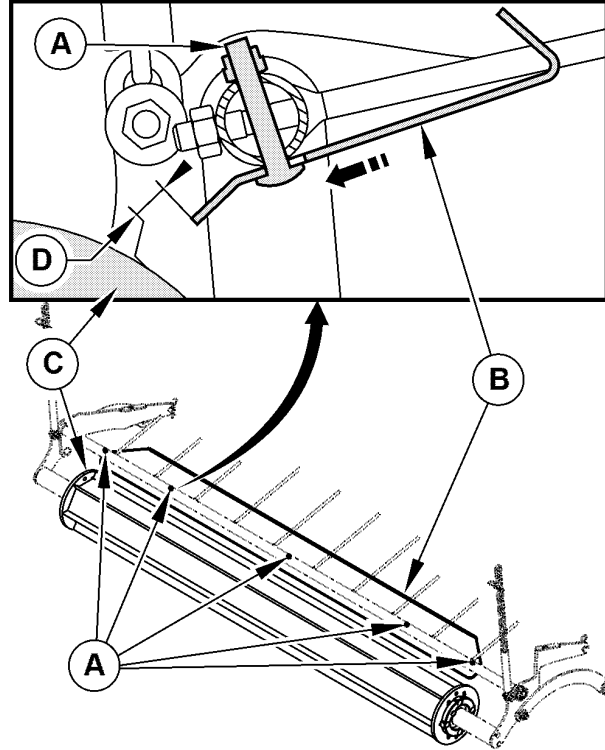
## 윈드로우 컴프레서 롤 디플렉터 조정

디플렉터(B)는 윈도우 컴프레서 롤이 막히지 않도록 하고 운전실 쪽으로 재료가 튀어나오는 것을 멈출 수 있도록 설계되었습니다.

윈드로우 컴프레서 롤 디플렉터(B)를 다음과 같이 조정하십시오:

1. 볼트(A)를 풉니다.
2. 롤(C)에 가까운 디플렉터(B)를 조정하여 최소 거리(D)를 확보합니다.
3. 볼트(A)를 조입니다.

A—볼트  
B—윈드로우 컴프레서 롤 디플렉터  
C—윈드로우 컴프레서 롤  
D—거리



r2c13ue,1741867588506 -44-13MAR25-1/1

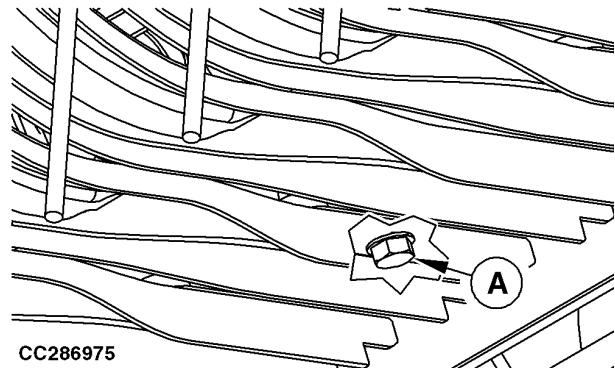
CC657692 —UN—17FEB25

## 픽업 톱니 교체

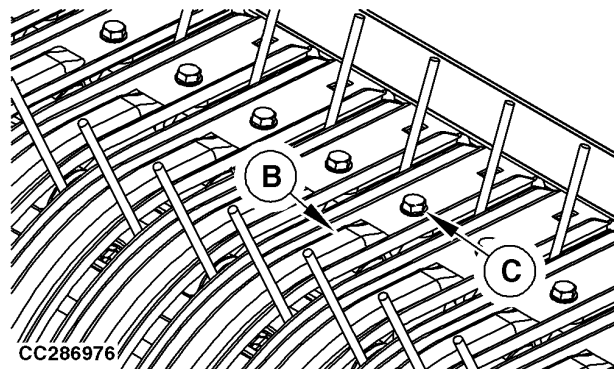
**주의:** 베일러를 작업하기 전에 PTO를 해제하여 변속기를 PARK에 두고 주차 브레이크를 연결합니다. 엔진을 끄고 점화 키를 분리하여 가동부가 정지할 때까지 기다리십시오.

1. 하단 나사(A)를 분리하십시오.
2. 상단 나사(C)를 분리한 다음 스트리퍼(B)를 분리하십시오.

A—하단 나사  
B—스트리퍼  
C—상단 나사



CC286975



CC286976

CC286975 —UN—03AUG16

CC286976 —UN—03AUG16

다음 페이지에 계속

NB02380,00001BC -44-07OCT16-1/3

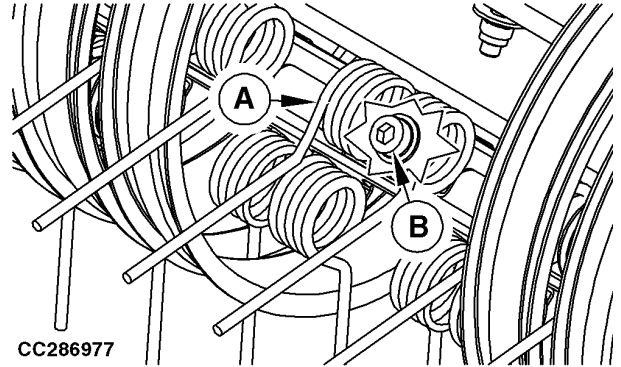
3. 나사(B)를 분리합니다.
4. 손상된 픽업 톱니(A)를 교체하십시오. 픽업 톱니가 그림과 같이 잘 맞아야 합니다.
5. 나사(B)를 설치하여 지정된 토크로 죄십시오.

사양

톱니 나사—토크.....64N·m  
(47lb·ft)

A—톱니

B—나사



CC286977—UN—03AUG16

NB02380,00001BC -44-07OCT16-2/3

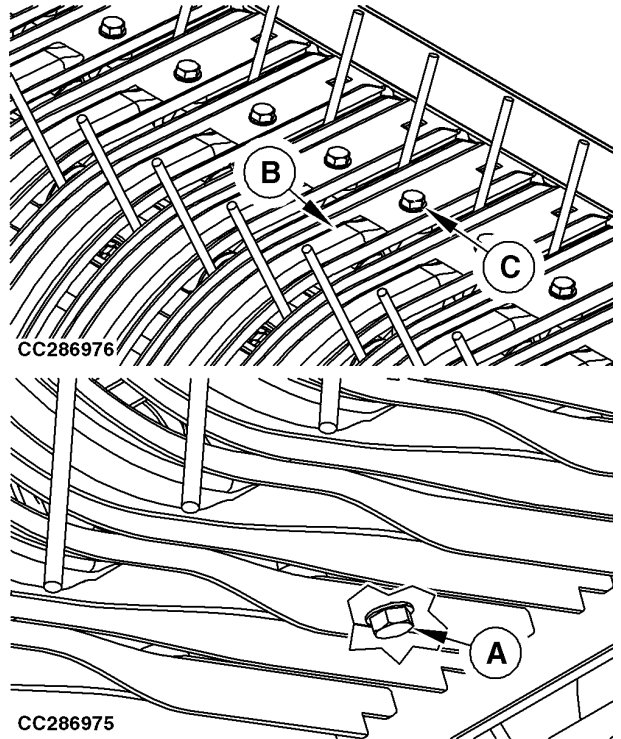
6. 필요시 스트리퍼(B)를 교체하십시오. 그림과 같이 스트리퍼를 설치하십시오.
7. 상단 나사(C)를 설치한 다음 하단 나사(A)를 설치하십시오.
8. 나사 (A)와 (C)를 지정 토크로 죄십시오.

사양

스트리퍼 나사—토크.....25N·m  
(18lb·ft)

A—하단 나사  
B—스트리퍼

C—상단 나사



CC286976—UN—03AUG16

CC286975—UN—03AUG16

NB02380,00001BC -44-07OCT16-3/3

## 롤(13번) 강철 스크레이퍼 조정

1. 게이트를 완전히 엽니다.
2. 주차 브레이크를 걸거나 변속기를 주차 위치로 설정한 후 트랙터 엔진을 끄고 키를 제거합니다.
3. 게이트를 잠급니다. 장비 작동 - 일반 용도 섹션에서 게이트 잠금을 참조하십시오.

**⚠ 주의: 게이트가 잠겼는지 확인하십시오. 이 절차를 실시하는 동안 게이트가 잠기지 않은 경우 게이트가 갑자기 닫혀 상해 또는 사망을 초래할 수 있습니다.**

4. • 디플렉터(E)가 설치된 경우: 나사(G), 부상(F), 디플렉터(E)를 분리합니다.  
• 디플렉터(E)가 설치되지 않은 경우: 나사(G)를 분리합니다.
5. 스크레이퍼 고정 나사(C)와(D)를 풉니다.
6. 육각형의 적절한 도구를 사용하여 편심기(H)를 시계 방향으로 회전하여 스크레이퍼(B)를 롤(A)에 가능한 한 가깝게 조정합니다. 충분한 간격(J)을 두어 롤(A)과의 접촉을 방지합니다.
7. 장비를 회전시켜 롤(A)과 스크레이퍼(B) 사이에 간섭이 없는지 점검합니다.
8. 지정된 토크로 스크레이퍼 고정 나사(C)를 조인 후(D)를 조입니다.

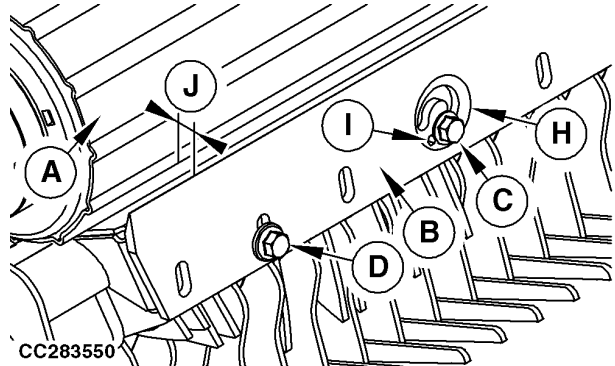
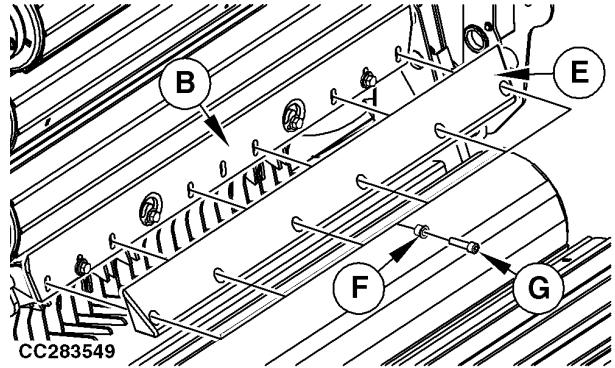
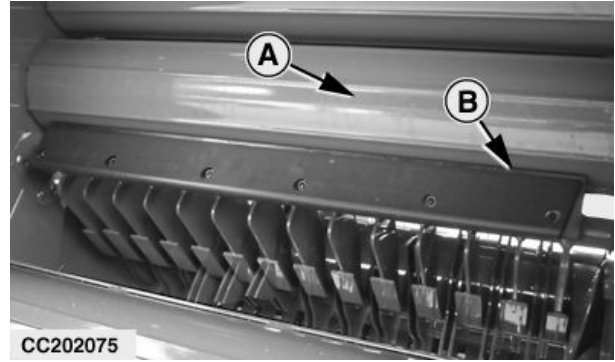
### 사양

스크레이퍼 고정 나사—  
토크..... 111Nm  
(82lb-ft)

9. 필요에 따라 디플렉터(E) 및 부상(F)을 설치합니다.
10. 나사(G)를 설치한 후 지정된 토크로 조입니다.

### 사양

디플렉터 장착 나사—  
크..... 111Nm  
(82lb-ft)



A—롤(13번)  
B—스크레이퍼  
C—스크레이퍼 장착 나사  
D—스크레이퍼 장착 나사  
E—디플렉터

F—부상  
G—나사  
H—편심  
I—육각 모양  
J—간격

RIIUVNZ,1743666028263 -44-06AUG25-1/1

CC202075 —UN—12APR13

CC283549 —UN—05SEP16

CC283550 —UN—05SEP16

## 롤(13번) 디플렉터 제거

필름 바인딩 장치를 사용하는 경우 바인딩 필름이 로터 및 /또는 롤 챔버 주위에서 감길 수 있습니다. 이 경우 다음과 같이 롤(13번) 디플렉터를 제거합니다.

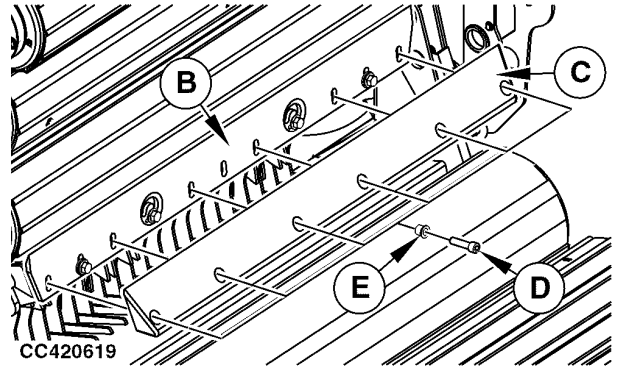
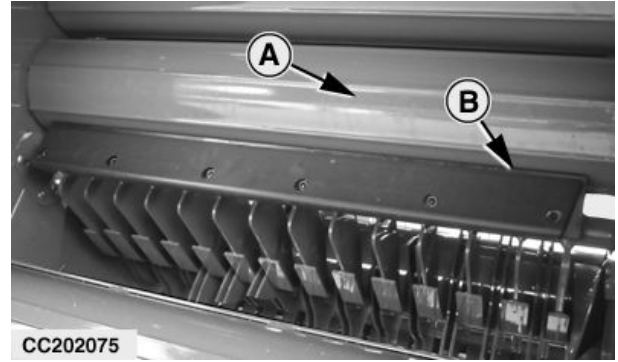
1. 게이트를 완전히 엽니다.
2. 주차 브레이크를 걸거나 변속기를 주차 위치로 설정한 후 트랙터 엔진을 끄고 키를 제거합니다.
3. 게이트를 잠급니다. 장비 작동 - 일반 용도 섹션에서 게이트 잠금을 참조하십시오.

**⚠ 주의:** 게이트가 잠겼는지 확인합니다. 이 절차를 실시하는 동안 게이트가 잠기지 않은 경우 게이트가 갑자기 닫혀 상해 또는 사망을 초래할 수 있습니다.

4. 디플렉터 고정 나사(D)를 분리합니다.
5. 부상(E)을 분리합니다.
6. 디플렉터(C)를 분리합니다.

A—롤(13번)  
B—스크레이퍼  
C—디플렉터

D—나사  
E—부상

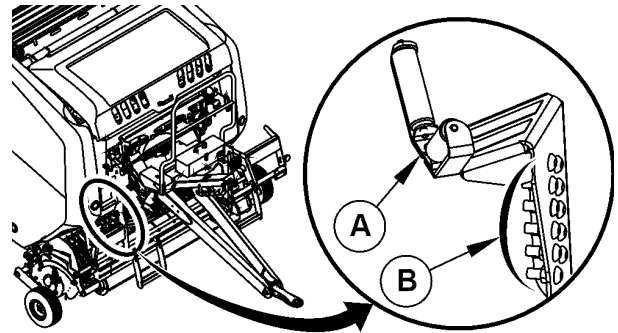


tt81334,1755523651898 -44-18AUG25-1/3

7. 필름 로드 지지대(A)에서 나사(B)를 제거합니다.

A—필름 로드 지지대

B—라운드 헤드 볼트



다음 페이지에 계속

tt81334,1755523651898 -44-18AUG25-2/3

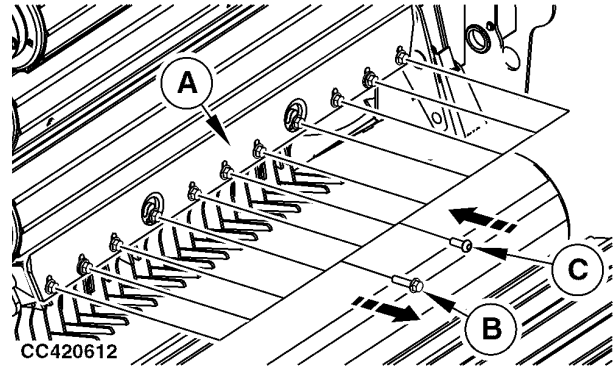
8. 지정된 토크로 육각 머리 나사(B)를 제거합니다.
9. 둥근 머리 나사(C)를 설치한 후 지정된 토크로 조입니다.

**사양**

스크레이퍼 고정 나사—  
토크..... 111Nm  
(82lb-ft)

**참고:** 둥근 머리 나사는 베일 챔버 내부의 날카로운 영역을 줄여 필름이 찢어지는 것을 방지합니다.

10. 스크레이퍼(A)가 롤 13번과 최대한 가까운지 확인합니다. 이 섹션의 롤(13, 14 및 15번) 러버 스크레이퍼 조정을 참조하십시오.
11. 디플렉터, 나사 및 부품을 보관합니다.



A—스크레이퍼  
B—육각 머리 나사

C—라운드 헤드 볼트

1181334, 1755523651898 -44-18AUG25-3/3

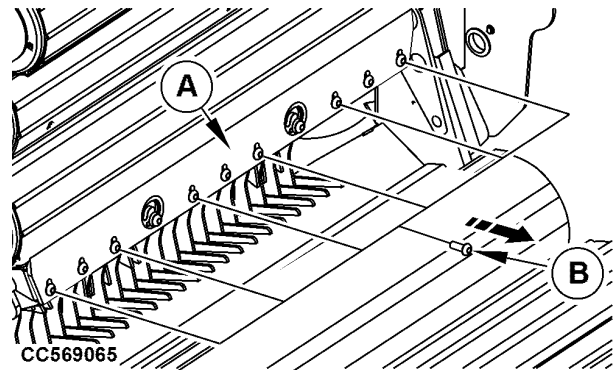
CC420612 —UN—29OCT20

**롤(13번) 디플렉터 설치**

1. 게이트를 완전히 엽니다.
2. 주차 브레이크를 걸거나 변속기를 주차 위치로 설정한 후 트랙터 엔진을 끄고 키를 제거합니다.
3. 게이트를 잠급니다. 장비 작동 - 일반 용도 섹션에서 게이트 잠금을 참조하십시오.

**⚠ 주의:** 게이트가 잠겼는지 확인합니다. 이 절차를 실시하는 동안 게이트가 잠기지 않은 경우 게이트가 갑자기 닫혀 상해 또는 사망을 초래할 수 있습니다.

1. 라운드 헤드 볼트(B)를 제거합니다.
2. 스크레이퍼(A)가 롤 13번과 최대한 가까운지 확인합니다. 이 섹션의 롤(13, 14 및 15번) 러버 스크레이퍼 조정을 참조하십시오.



A—스크레이퍼

B—라운드 헤드 볼트

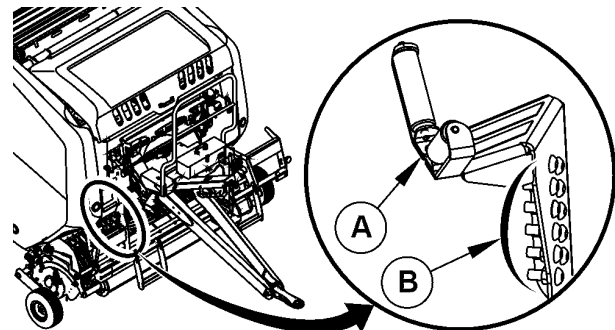
1181334, 1755523717446 -44-19AUG25-1/3

CC569065 —UN—14MAR23

3. 필름 로드 지지대(A)에서 육각 머리 나사(B)를 제거합니다.
4. 필름 하중 지지대(A)의 라운드 헤드 볼트(B)를 삽입합니다.

A—필름 로드 지지대

B—라운드 헤드 볼트



다음 페이지에 계속

1181334, 1755523717446 -44-19AUG25-2/3

CC676337 —UN—23JUL25

5. 디플렉터(C)를 설치합니다.
6. 부상(E)을 설치합니다.
7. 디플렉터 장착 나사(D)를 설치합니다.

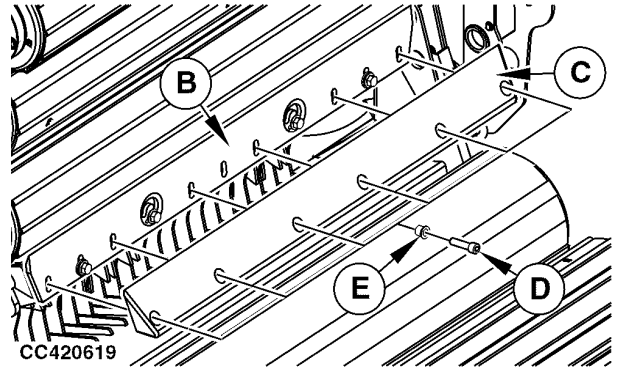
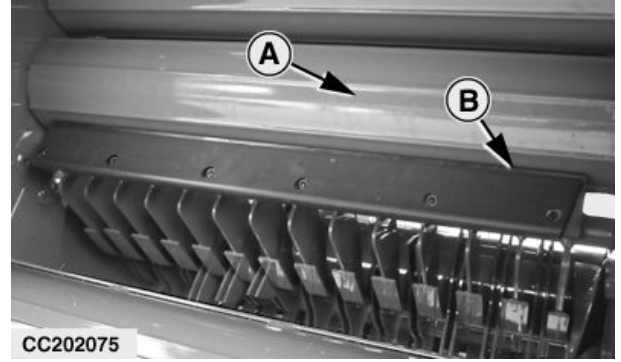
사양

디플렉터 장착 나사—토

크..... 111Nm  
(82lb·ft)

A—롤(13번)  
B—스크레이퍼  
C—디플렉터

D—나사  
E—부상



1181334,1755523717446 -44-19AUG25-3/3

CC202075 —UN—12APR13

CC420619 —UN—22OCT20

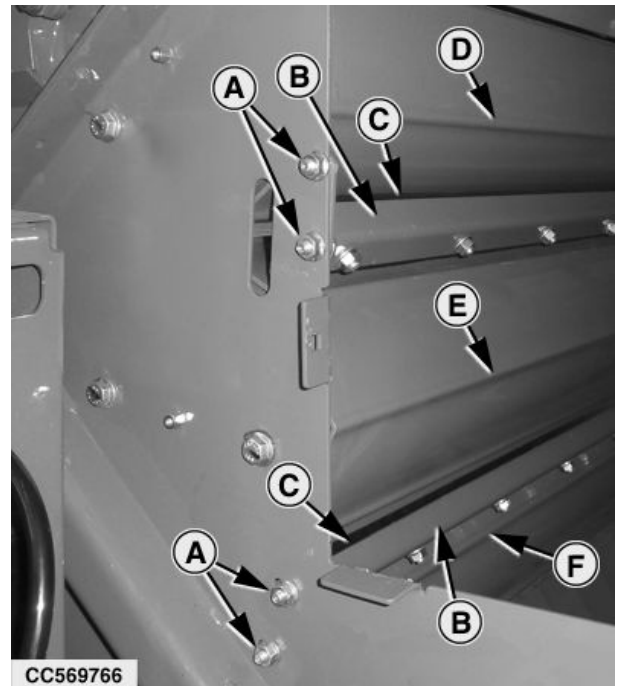
### 롤(13번, 14번 및 15번) 고무 스크레이퍼 조정

1. 양쪽에서 장착 나사(A)를 풉니다.
2. 브래킷(B)을 조절해서 고무 밴드(C)가 가능한 한 롤(D), (E) 및 (F)에 가까이 위치하되 전체 걸쳐서 어디로든 접촉되지 않도록 하십시오.
3. 양쪽 고정 나사(A)를 조이십시오.

참고: 고무 밴드(C)는 교체가 가능합니다.

A—고정 나사  
B—브래킷  
C—고무 밴드

D—롤 15번  
E—롤 14번  
F—롤 13번



R11UVNZ,1743666154481 -44-03APR25-1/1

CC569766 —UN—31MAR23

## 바인딩 나이프 제거 및 설치

**⚠ 주의:** 나이프를 취급할 때는 장갑을 착용하여 신체적 부상을 방지하십시오.

1. 다시 설치하는 경우 예취날(B)의 절단 에지와 나사(A)의 위치에 유의하십시오.
2. 나사(A)에 완전히 접근할 수 있을 때까지 그물/필름 액추에이터를 연장합니다.
3. 액추에이터 플러그의 연결을 끊습니다.
4. 나이프(B) 양 측의 고정 나사(A)를 분리합니다.
5. 나이프(B)를 분리하십시오.
6. 분리하기 전과 동일한 위치에 나이프(B)를 설치합니다.

**중요:** 나이프(B)가 카운터 나이프(E)의 중심에 올바르게 위치하는지 확인합니다.

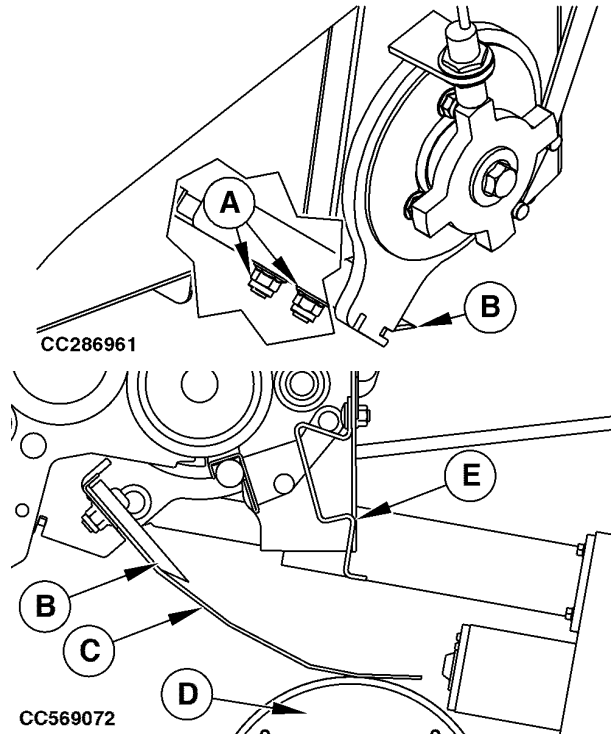
7. 양쪽 나사(A)를 조입니다.

**중요:** 그림과 같이 고무 그물 가이드(C)가 롤(D) 위에 위치하는지 확인합니다.

8. 액추에이터 플러그를 다시 연결합니다.
9. 액추에이터를 수축합니다.
10. 카운터 나이프 위치를 조정합니다. 이 섹션의 카운터 나이프 점검(테스트 2)을 참조하십시오.

A—나사  
B—나이프  
C—고무 그물 가이드

D—롤  
E—카운터 나이프



TS268 —UN—23AUG88

CC286961 —UN—18JUL16

CC569072 —UN—28MAR23

R2C13UE,1747895005035 -44-09JUL25-1/1

## 바인딩 예취날 연마

**⚠ 주의:** 예취날을 다룰 때는 장갑을 착용하여 신체적 부상을 방지합니다.

1. 모든 잔류물을 베벨 에지에서 제거하십시오.
2. 나이프를 벤치 또는 테이블에 고정하십시오.
3. 부드러운 베벨 에지가 25° 각도를 유지하도록 줄질하십시오.
4. 연마된 에지가 직선을 이루고 1mm(0.04인치) 이내를 유지합니다.



E36336 —UN—18DEC91

R2C13UE,1747730563117 -44-20MAY25-1/1

## 이송 롤 주위에 감긴 묶음 재료 제거

**⚠ 주의:** 움직이는 롤이 영커 다치지 않도록 하십시오. 정비하기 전 PTO를 해제하고 트랙터를 끄니다.

바인딩 재료가 이송 롤 주변을 감는 경우:



CC1029103

이송 롤 주위에 그물 감김

CC1029103 —UN—22DEC06

다음 페이지에 계속

R11UVNZ,1743666457121 -44-06AUG25-1/2

1. 바인딩 장치 브레이크 해제:
  - a. 스프링 잠금 핀(B)을 분리합니다.
  - b. 핸들(A)을 당겨 바인딩 장치 브레이크를 해제합니다.

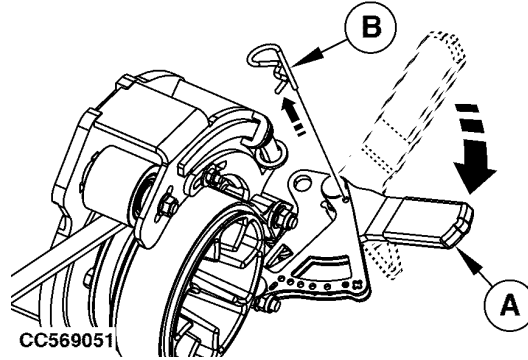
2. 바인딩 커버를 열고 고정 장치를 잠금 위치에 둡니다.
3. 바인딩 재료 자유 말단을 수집합니다.

**중요:** 고무 롤에서 바인딩 재료를 자르지 마십시오. 고무 롤 표면에서 절단하면 롤 주위에서 더 빈번하게 감김 현상이 일어나고 롤을 교체해야 할 수도 있습니다.

4. 이송 롤을 반대 방향으로 회전하여 포장된 바인딩 재료를 잡아당깁니다.
5. 공급 롤을 닫고 끈적한 재료가 있는지 확인합니다. 필요시, 고무 롤을 비누와 물로 씻어야 합니다.

**중요:** 용액을 이용하여 고무 롤을 세척해서는 안되며 고무 롤에 탭검을 도포하지 마십시오.

6. 장비 준비 섹션의 이송 롤을 통한 그물 배치 또는 이송 롤을 통한 바인딩 필름 배치를 참조하여 이송 롤을 통과하여 바인딩 재료를 배치합니다.



바인딩 장치 브레이크 해제

A—핸들

B—스프링 잠금 핀

RIIUVNZ,1743666457121 -44-06AUG25-2/2

CC569051—UN—19APR23

## 그물/필름 바인딩 장치를 점검하십시오

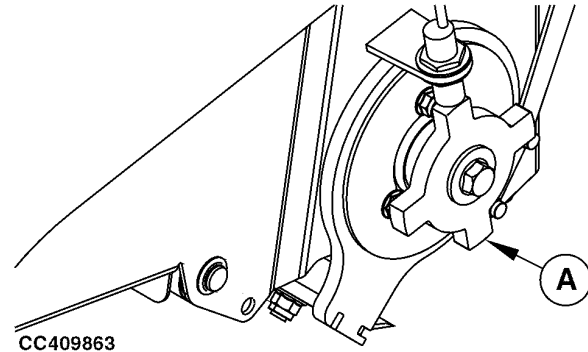
**주의:** 회전 부품 관련 작업 시에는 장비 주변에 사람이 없어야 합니다. 예기치 않은 움직임이 발생할 수 있으므로 회전 부품 주위에서는 주의해야 합니다.

바인딩 시스템에서 작업할 때는 크로스(A)를 손으로 돌리지 마십시오. 필름을 당기면서 크로스(A)를 동시에 돌리지 마십시오.

필드에서 작동 시 그물/필름 절단이나 그물/필름 바인딩 문제가 발생할 경우 다음 절차를 진행합니다.

이 절차에는 수행할 모든 조정 테스트가 포함되어 있습니다:

1. 핀칭롤 및 고무 롤 상태 점검(테스트 1)
2. 카운터나이프 위치 점검(테스트 2)
3. 고무 롤 디플렉터 점검(테스트 3)
4. 플라스틱 롤러 점검 - 그물 묶음 전용(테스트 4)
5. 바인딩 장치 브레이크 점검(테스트 5)
6. 필름 제동 롤 브레이크 점검 - 필름 바인딩만(테스트 6)
7. 예취날 예리함 점검(테스트 7)
8. 그물/필름 바인딩 장치 이송 센서 B27 조정(테스트 8)
9. 필름 바인딩 내부 로프 롤러 센서 B28 조정 - 필름 바인딩만(테스트 9)



A—십자

10. 필름 바인딩 외부 로프 롤러 센서 B29 조정 - 필름 바인딩만(테스트 10)

**참고:** 모든 테스트 결과가 정상인 경우, 필름 바인딩 장치가 정상적인 필드 작동에 최적화된 것입니다.

RIIUVNZ,1749124912814 -44-28JUL25-1/1

CC409863—UN—06APR20

## 핀칭롤 및 고무 롤 상태 점검(테스트 1)

1. 그물 커버를 엽니다.
2. 바인딩 장치 브레이크를 비활성화합니다.
3. 그물 롤을 제거합니다.
4. 핀칭롤(A)과 고무 롤(B)의 상태를 점검합니다.

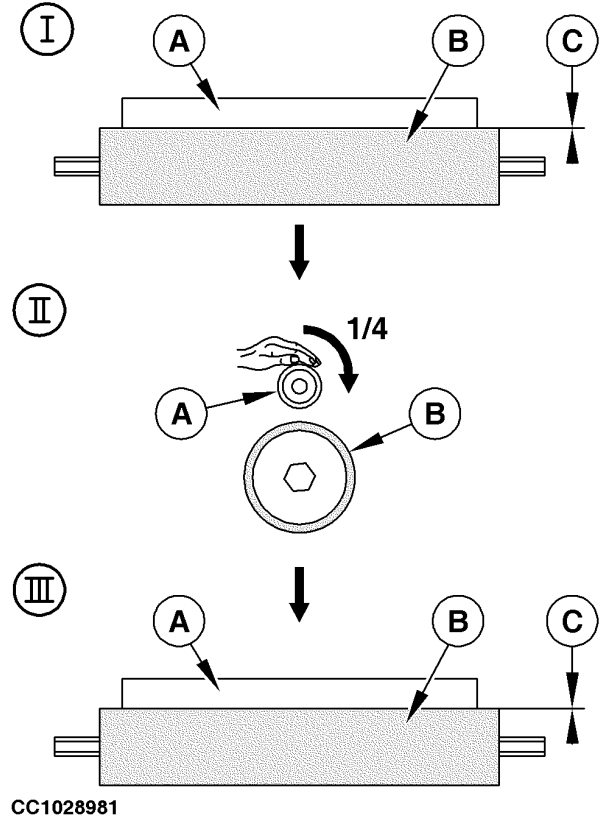
참고: 필요에 따라 핀칭롤(A) 및 고무 롤(B)을 청소합니다.

5. 핀칭롤(A)과 고무 롤(B) 사이의 접촉(C)을 확인합니다.
6. 손으로 핀칭롤(A)을 1/4 회전합니다.
7. 접촉부(C)를 다시 점검합니다.
8. 바인딩 장치 브레이크를 활성화합니다.

테스트가 정상치 아닌 경우 관련 기술 설명서를 참조하십시오.

A—핀칭롤  
B—고무 롤

C—접점



CC1028981—UN—22DEC06

RIIUVNZ,1749125263821 -44-22AUG25-1/1

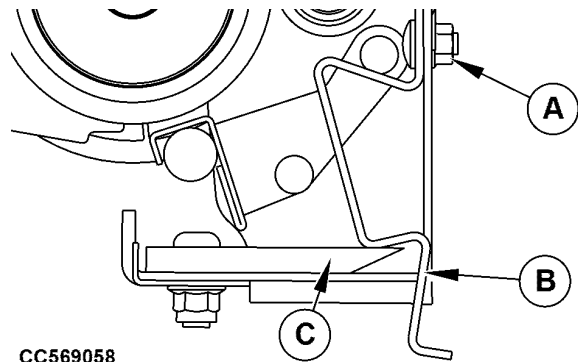
## 카운터나이프 위치 점검(테스트 2)

**주의:** 나이프와 카운터 나이프 작업 시 장갑을 착용하여 신체적 부상을 방지하십시오.

**중요:** 조정이 잘못 수행되면 그물 절단 문제가 발생할 수 있습니다.

카운터나이프와 예취날이 깨끗한지 점검합니다. 일부 작물이 내부에 있을 수 있으며 그물 절삭 품질에 영향을 줄 수 있습니다.

1. 그물 액추에이터를 확장합니다.
2. 양측의 너트(A)를 풉니다.
3. 카운터 나이프(B)를 가장 아래 위치에 배치합니다.
4. 양측의 너트(A)를 조입니다.
5. 그물 액추에이터를 완전히 수축합니다.
6. 양쪽의 나이프(C)와 카운터 나이프(B)가 접촉하는지 확인합니다.
  - 한쪽만 접촉하는 경우 다음과 같이 조정합니다.
    - a. 카운터 나이프(B)가 약간 위쪽으로 이동하도록 접촉면의 너트(A)를 풉니다.



A—너트  
B—카운터 나이프

C—나이프

- b. 너트(A)를 조입니다.
- c. 그물 액추에이터를 확장합니다.
- d. 그물 액추에이터를 완전히 수축합니다.
- e. 6 단계로 이동.

CC569058—UN—14MAR23

RIIUVNZ,1749125661424 -44-04AUG25-1/1

### 고무 롤 디플렉터 점검(테스트 3)

**중요:** 조정이 잘못되면 그물 이송에서 문제가 발생할 수 있습니다.

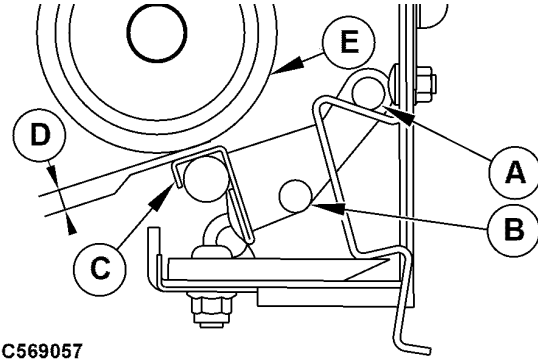
1. 롤 디플렉터(C)와 고무 롤(E) 사이 간격(D)이 사양 범위 이내인지 확인합니다.

#### 사양

롤 디플렉터-고무 롤—거리..... 2~4mm  
(0.08~0.16in.)

- 거리가 사양 범위에 있지 않은 경우 다음 단계로 이동하여 그물 롤 디플렉터를 조정하십시오.

2. 양 측의 나사 (A)와 (B)를 풀니다.
3. 고무 롤 디플렉터(C)가 양쪽의 프레임에 접촉할 때까지 올립니다.
4. 양쪽에서 나사 (A)와 (B)를 조인 후 1단계로 이동합니다.



CC569057

A—나사  
B—나사  
C—그물 롤 디플렉터

D—거리  
E—고무 롤

RIIUVNZ,1749125975268 -44-04AUG25-1/1

CC569057 —UN—19APR23

### 플라스틱 롤러 점검 - 그물 묶음 전용(테스트 4)

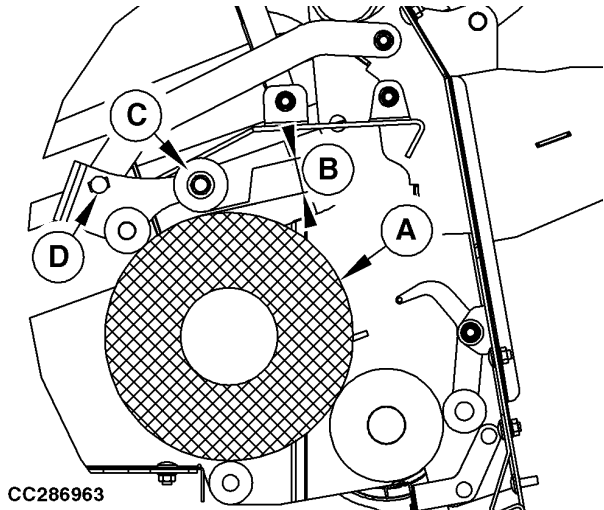
1. 전체 그물 롤(A)을 그림과 같이 플라스틱 롤러(C) 밑에 둡니다. 장비 준비 섹션의 그물 롤 적재를 참조하십시오.
2. 그물 롤(A)과 플라스틱 롤러(C) 사이 간격(B)이 사양 범위에 있는지 점검합니다.

#### 사양

그물 롤에서 플라스틱 롤러—간격..... 2~4mm  
(0.08~0.16in.)

**중요:** 플라스틱 롤러(C)가 그물 롤(A)과 접촉하지 않아야 합니다. 지정된 간격(B)은 미사용 그물 롤에 해당합니다.

3. 필요시, 다음 단계로 이동하여 플라스틱 롤러를 조절하십시오.
4. 양 측면의 나사(D)를 푸십시오.
5. 간격(B)을 얻으려면 플라스틱 롤러(C)를 조정하십시오.
6. 양쪽의 나사(D)를 조입니다.



CC286963

A—그물 롤  
B—간격

C—플라스틱 롤러  
D—나사

RIIUVNZ,1749126110039 -44-09JUL25-1/1

CC286963 —UN—02SEP16

## 바인딩 장치 브레이크 점검(테스트 5)

**⚠ 주의:** 트랙터 엔진 작동 중에는 어떤 종류의 공구나 스패너도 축에서 사용하지 마십시오. 트랙터 엔진을 끄고 키를 분리한 다음 가동 부품이 정지 상태에 올 때까지 대기하십시오. 공구 사용이 끝난 후에는 항상 공구를 샤프트에서 분리합니다.

회전 부품 관련 작업 시에는 장비 주변에 사람이 없어야 합니다.

**중요:** 바인딩 장치 브레이크를 조정하기 전에 다음을 확인하십시오. 카운터 나이프 위치가 올바르게 조정되었습니다. 이 섹션의 카운터 나이프 점검(테스트 2)을 참조하십시오.

1. 다음과 같이 저항 토크(절단 단계)를 점검합니다.
  - a. 모니터를 이용하여 액추에이터를 완전히 수축합니다.
  - b. 기계 좌측의 나사(E)를 시계 방향으로 돌려 저항 토크가 사양에 부합하는지 점검합니다.

### 사양

바인딩 장치 브레이크—  
토크 회전.....50~60Nm  
(37~44lb-ft)

- 저항 토크가 사양 범위에 있지 않다면, 다음 단계로 이동하십시오.
- c. 나사(B)를 제거합니다.
- d. 모니터로 액추에이터(A)를 완전히 늘이십시오.
- e. 브레이크 크랭크(C)에 와셔를 추가하여 토크를 늘이거나 와셔를 제거하여 토크를 줄이십시오.
- f. 브레이크 크랭크(C)가 자유로워질 수 있게 모니터로 액추에이터(A)를 수축하십시오 (중립 위치의 액추에이터).
- g. 나사(B)를 설치하고 지정된 거리(D)로 조입니다:

### 사양

브레이크 크랭크 나사—  
거리.....15~19 mm  
(0.59~0.75in.)

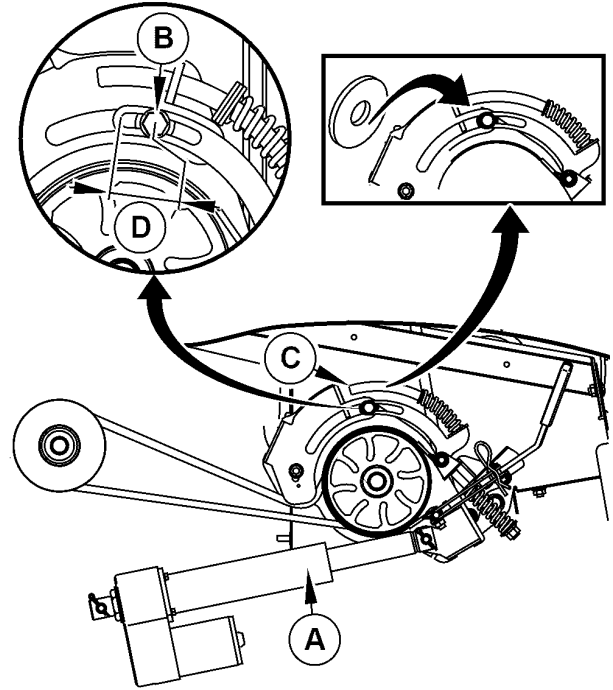
- h. 모니터를 이용하여 액추에이터를 완전히 수축합니다.
- i. 기계 좌측의 나사(E)를 시계 방향으로 돌려 저항 토크가 사양에 부합하는지 점검합니다.

### 사양

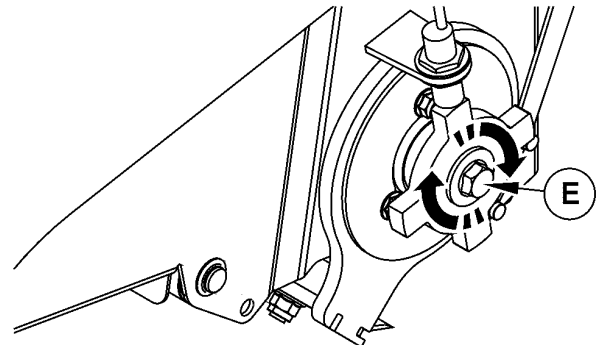
바인딩 장치 브레이크—  
토크 회전.....50~60Nm  
(37~44lb-ft)

- 저항 토크가 사양을 벗어날 경우 와셔를 추가 또는 제거합니다. 1g 단계로 이동합니다.
- 저항 토크가 사양 범위인 경우 다음 단계로 이동합니다.

2. 다음과 같이 저항 토크(이송 단계)를 점검하십시오.



우측 모습



좌측 그림

A—액추에이터  
B—나사  
C—브레이크 크랭크

D—거리  
E—나사

- a. 모니터를 사용하여 액추에이터(A)를 스트로크 중간 위치로 확장하여 브레이크 크랭크(C)가 자유롭게 움직일 수 있도록 합니다(액추에이터가 중간 위치에 있음).
- b. 기계 좌측의 나사(E)를 시계 방향으로 돌려 저항 토크가 사양에 부합하는지 점검합니다.

### 사양

바인딩 장치 브레이크—  
토크 회전.....12~18Nm  
(9~13lb-ft)

- c. 저항 토크가 사양 범위를 벗어나는 경우 나사(E)를 조여 토크를 올리거나 나사를 풀어 토크를 낮춘 다음 b단계부터 반복합니다.

다음 페이지에 계속

R11UVZV,1749126163395 -44-22AUG25-1/2

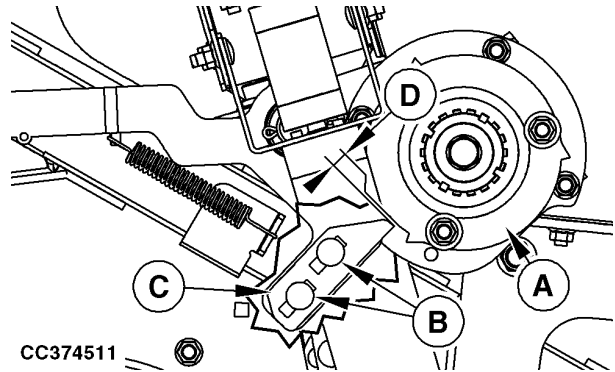
## 필름 제동 롤 브레이크 점검 - 필름 바인딩만 (테스트 6)

1. 모니터를 이용하여 그물 액추에이터를 완전히 수축 시킵니다.
2. 핑거(C)와 브레이크 휠 사이의 거리(D)가 사양에 부합하는지 점검합니다.

### 사양

핑거-브레이크-거리..... 2mm  
0.08in

3. 필요한 경우 거리(D)를 조정합니다.
  - a. 나사(B)를 풀니다.
  - b. 핑거(C)를 앞으로 또는 뒤로 이동하여 지정된 거리(D)로 이동합니다.
  - c. 나사(B)를 조입니다.
4. 우측 도어를 닫습니다.



A—필름 제동 롤  
B—나사

C—핑거  
D—거리

CC374511 —UN—02APR19

R11UVNZ,1749126575525 -44-05AUG25-1/1

## 예취날 예리함 점검(테스트 7)

**⚠ 주의: 예취날을 다룰 때는 장갑을 착용하여 신체적 부상을 방지합니다.**

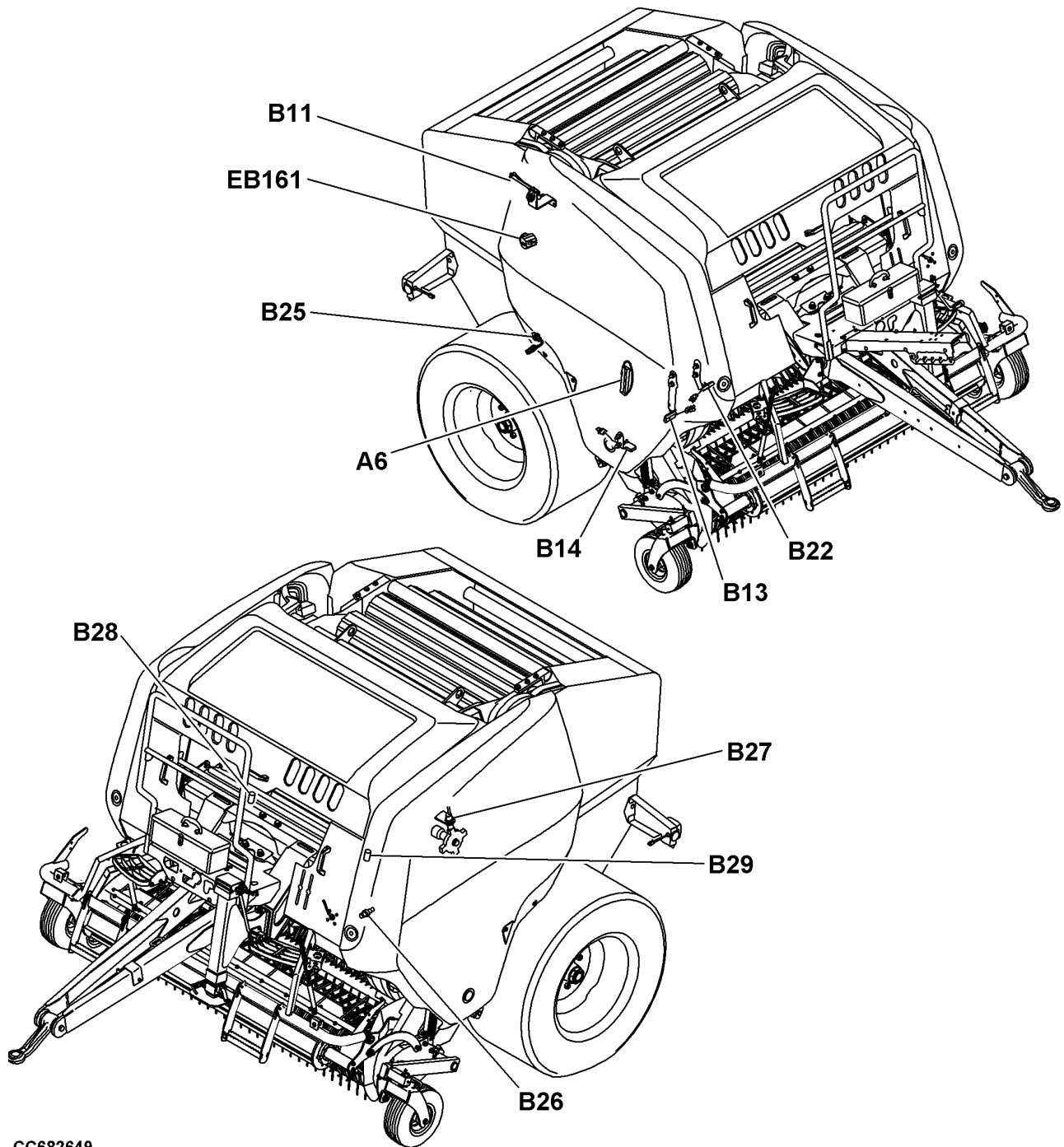
1. 모든 잔류물을 베벨 에지에서 제거하십시오.
2. 바인딩 예취날을 날카롭게 합니다. 이 섹션의 바인딩 예취날 연마를 참조하십시오.



E36336 —UN—18DEC91

R11UVNZ,1747641479439 -44-27JUN25-1/1

# 기계 전기 구성품 찾기



CC682649

- |                       |                       |                   |                  |
|-----------------------|-----------------------|-------------------|------------------|
| A6— 수분 센서             | B14— 낙하 플로어 센서        | B26— 베일러 회전 속도 센서 | B29— 외부 로프 롤러 센서 |
| B11— 게이트 위치 포텐시오미터    | B22— 프리커터 예취날 세트 2 센서 | B27— 그물 이송 센서     | EB161—엔로딩 카메라    |
| B13— 프리커터 예취날 세트 1 센서 | B25— 베일 배출 램프 센서      | B28— 내부 로프 롤러 센서  |                  |

oucc005,1753695806156 -44-28JUL25-1/1

CC682649 —UN—28JUL25

## 센서 감지 구역 확인

목표대상이 적절하게 센서를 통해 검지되도록 하기 위해 센서 감지 구역 (C)가 정확히 목표대상을 향하고 있는지 확인하십시오. 센서 감지 구역(C)은 두 개의 스코트 페이스(B)와 같은 면에만 있습니다.

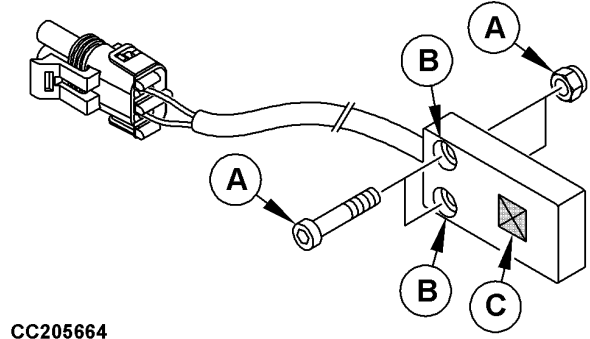
센서를 교체했거나 캡 나사(A)를 분리했을 경우 캡 나사(A)를 지정된 토크로 조입니다.

### 사양

캡 나사—토크..... 1.2—1.8 Nm  
(0.9~1.3lb.-ft.)

A—캡 나사  
B—스코트 페이스

C—센서 감지 구역



CC205664

CC205664 —UN—10OCT13

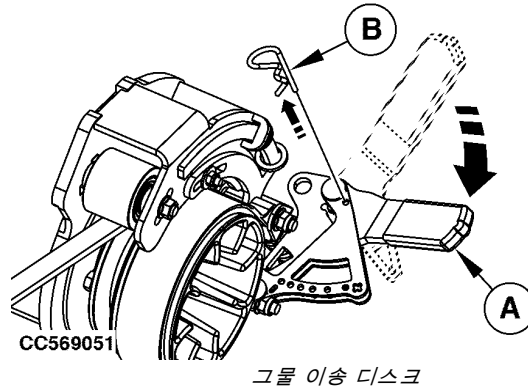
r2c13ue,1734599358303 -44-22SEP25-1/1

## 그물/필름 바인딩 장치 이송 센서 B27 조정(테스트 8)

**주의:** 트랙터 엔진 작동 중에는 어떤 종류의 공구나 스패너도 축에서 사용하지 마십시오. 트랙터 엔진을 끄고 키를 분리한 다음 가동 부품이 정지 상태에 올 때까지 대기하십시오. 공구 사용이 끝난 후에는 항상 공구를 샤프트에서 분리합니다.

회전 부품에서 정비할 경우에는 장비 주변에 사람이 없어야 합니다.

- 바인딩 장치 브레이크 해제:
  - 핀 잠금 스프링(B)을 제거합니다.
  - 핸들(A)을 당겨 바인딩 장치 브레이크를 해제합니다.



CC569051

그물 이송 디스크

A—핸들

B—핀 잠금 스프링

RIIUVNZ,1745821934587 -44-28JUL25-1/3

CC569051 —UN—19APR23

- 그림과 같이 디스크(A)를 손으로 돌려 배치합니다.
- 간격 (D)가 사양을 충족시키는지 점검하십시오.
- 필요하면 다음 단계로 이동하여 간격 (D)를 조정하십시오.
- 잭 너트(B)를 풀고 센서(C)를 밀어 디스크(A)와 센서(C) 사이가 지정된 간격(D)를 유지하도록 합니다.

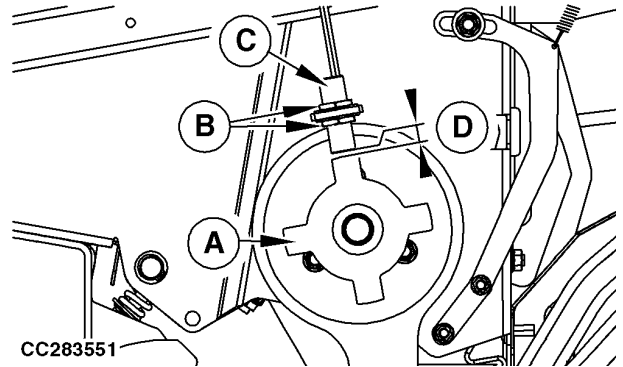
### 사양

그물/필름 이송 센서-디스크—거리..... 1.5~2.5mm  
(0.06~0.1in.)

- 로크 너트 (B)를 지정된 토크로 죄십시오.

### 사양

센서 잭 너트—토크..... 23 N m  
(17lb-ft)



CC283551

A—원판

B—센서 잭 너트

C—센서

D—거리

다음 페이지에 계속

RIIUVNZ,1745821934587 -44-28JUL25-2/3

CC283551 —UN—18JUL16

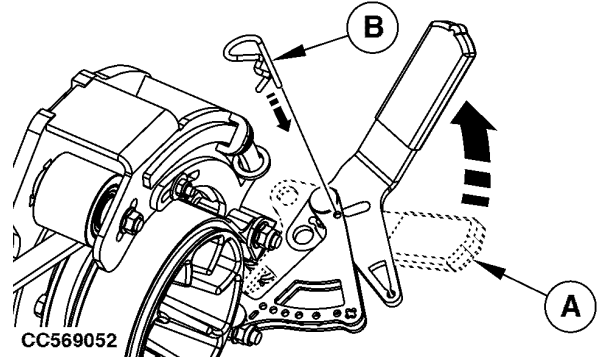
7. 바인딩 장치 브레이크 연결:

- a. 연결 위치로 핸들(A)을 삽입합니다.
- b. 핀 잠금 스프링(B)을 설치합니다.

8. 모니터를 이용하여 센서 감지를 점검합니다. 장비 응용 서비스 섹션의 장비의 전기 구성품 테스트를 참조합니다.

A—핸들

B—핀 잠금 스프링



바인딩 장치 브레이크 연결

RIIUVNZ,1745821934587 -44-28JUL25-3/3

CC569052 —UN—19APR23

필름 바인딩 내부 로프 롤러 센서 B28 조정 - 필름 바인딩만(테스트 9)

1. 필름 압력 팔을 내립니다.
2. 필름 롤을 언로드합니다.
3. 센서(B)를 분리합니다.
4. 롤러 지지대(F)가 고무 스톱(C)과 접촉할 때까지 필름 롤러를 모니터를 사용해 수축시킵니다.
5. 간격(E)이 사양에 부합하는지 점검합니다.

사양

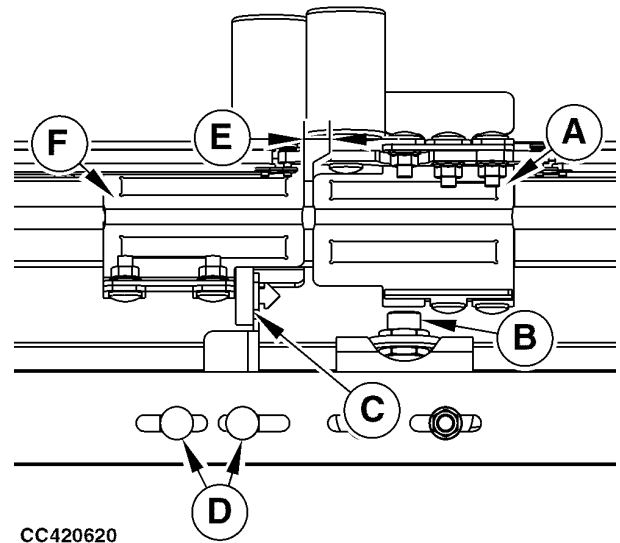
롤러 지지대-롤러 지지

대—거리..... 5mm  
(0.2 인치)

- 정상인 경우: 7 단계로 이동.
- 정상이 아니면, 다음 단계로 이동합니다.

6. 고무 스톱 조정:

- a. 나사(D)를 풉니다.
- b. 지정된 거리(E)에 도달할 때까지 모니터로 필름 롤러를 수축 또는 확장합니다.
- c. 롤러 지지대(오른쪽)(F)와 접촉하도록 고무 스톱(C)을 이동합니다.
- d. 나사(D)를 조입니다.



CC420620

A—롤러 지지대(좌측)  
B—센서  
C—고무 스톱

D—나사  
E—거리  
F—롤러 지지대(우측)

다음 페이지에 계속

RIIUVNZ,1750688922889 -44-20AUG25-1/2

CC420620 —UN—12NOV20

7. 센서(G)와 대상(B)의 가장자리가 그림과 같이 정렬되어 있는지 확인합니다(거리(H)).

**사양**

센서 가장자리-대상 가장  
자리—거리..... 3mm  
(0.12in.)

- 정상인 경우: 9단계로 이동합니다.
- 정상이 아니면, 다음 단계로 이동합니다.

8. 센서 조정:

- a. 너트(D)를 풉니다.
- b. 거리(H)가 사양에 맞도록 센서(G)를 이동합니다.
- c. 너트(D)를 조입니다.

9. 거리(E)가 다음 사양에 부합하는지 점검합니다.

**사양**

센서-나사 헤드—거리..... 1.5~2.5mm  
(0.06~0.1)

- 정상인 경우: 센서가 조정됩니다.
- 정상이 아니면, 다음 단계로 이동합니다.

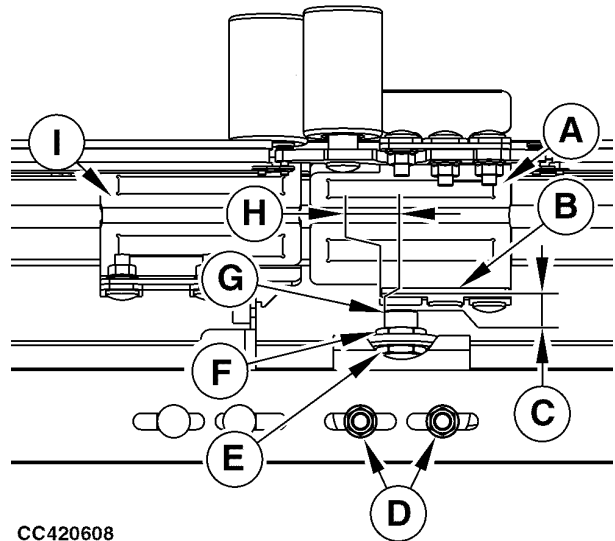
10. 거리(C) 조정:

- 거리(C)가 사양 미만인 경우:
  1. 너트(F)를 풉니다.
  2. 센서(G)를 지정된 거리(C)로 이동합니다.
  3. 너트(E)를 지정된 토크로 조입니다.

**사양**

센서 잼 너트—토크..... 23 N m  
(17lb-ft)

- 거리(E)가 사양을 초과하는 경우:
  1. 너트(E)를 풉니다.



CC420608

A—롤러 지지대(좌측)  
B—대상  
C—거리  
D—너트  
E—너트

F—너트  
G—센서  
H—거리  
I—롤러 지지대(우측)

2. 센서(G)를 지정된 거리(C)로 이동합니다.
3. 너트(F)를 지정된 토크로 조입니다.

**사양**

센서 잼 너트—토크..... 23 N m  
(17lb-ft)

11. 센서(G)를 연결합니다.

RIIUVNZ,1750688922889 -44-20AUG25-2/2

## 필름 바인딩 외부 로프 롤러 센서 B29 조정 - 필름 바인딩만(테스트 10)

1. 좌측 도어를 엽니다.
2. 모니터를 통해 로프 롤러 지지(F)를 완전히 확장합니다.
3. 센서(D)를 분리합니다.
4. 거리(E)가 다음 사양에 부합하는지 점검합니다.

### 사양

외부 로프 롤러 스톱 센서  
-대상—거리..... 1.5~2.5mm  
(0.06~0.1in.)

5. 필요에 따라 거리(E)를 조정합니다.

#### • 거리(E)가 사양 미만인 경우:

1. 너트(B)를 풉니다.
2. 센서(D)를 지정된 거리(E)로 이동합니다.
3. 너트(C)를 설치합니다.

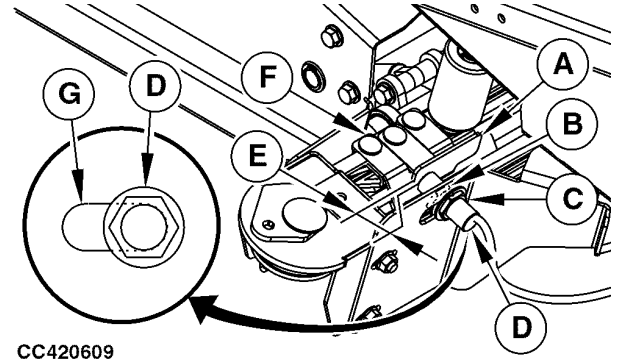
**참고:** 센서는 측면으로 이동할 수 있어야 합니다.

#### • 거리(E)가 사양을 초과하는 경우:

1. 너트(C)를 풉니다.
2. 센서(D)를 지정된 거리(E)로 이동합니다.
3. 너트(B)를 설치합니다.

**참고:** 센서는 측면으로 이동할 수 있어야 합니다.

6. 그림과 같이 슬롯 구멍(G)의 장비 측과 접촉하여 센서(D)를 이동합니다.



A—대상  
B—너트  
C—너트  
D—센서

E—거리  
F—로프 롤러 지지대  
G—슬롯 구멍

7. 너트 (B)와 (C)를 지정된 토크로 조입니다.

### 사양

센서 잼 너트—토크..... 23 N m  
(17lb·ft)

8. 센서(D)를 연결합니다.

RIIUVNZ,1750688940565 -44-20AUG25-1/1

## 베일러 회전 속도 센서 B26(장착된 경우) 조정

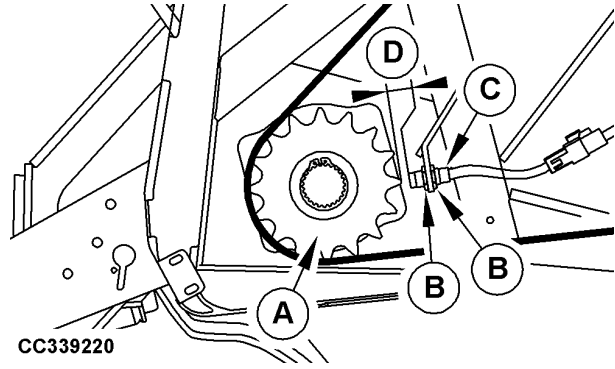
**⚠ 주의:** 트랙터 엔진 작동 중에는 어떤 종류의 공구나 스패너도 축에서 사용하지 마십시오. 트랙터 엔진을 끄고 키를 분리한 다음 가동 부품이 정지 상태에 올 때까지 대기하십시오. 공구 사용이 끝난 후에는 항상 공구를 샤프트에서 분리합니다.

1. 기어(A)가 그림과 같은 위치에 오도록 장비를 수동으로 돌립니다. 안전 섹션의 안전하게 장비 정비를 참조하십시오.
2. 간격 (D)가 사양을 충족시키는지 점검하십시오.
3. 필요하면 다음 단계로 이동하여 간격 (D)를 조정하십시오.
4. 로크 너트 (B)를 느슨하게 하고 센서 (C)를 밀어 센서 (C)와 기어 (A) 사이가 지정된 간격 (D)를 유지하도록 하십시오.

### 사양

베일러의 회전속도 센서와  
기어 사이의 간격—거리..... 1.5~2.5mm  
(0.06~0.1in.)

5. 센서(C)의 중심선이 기어(A)의 중심선과 정렬되어 있는지 점검합니다.
6. 로크 너트 (B)를 지정된 토크로 죄십시오.



A—기어  
B—잠 너트

C—센서  
D—거리

### 사양

센서 잠 너트—토크..... 23 N m  
(17lb-ft)

7. 모니터를 이용하여 센서 감지를 점검합니다. 장비 응용 서비스 섹션의 장비의 전기 구성품 테스트를 참조합니다.

RIIUVNZ,1753703746027 -44-20AUG25-1/1

CC339220 —UN—11DEC17

## 낙하 플로어 센서 B14 조정

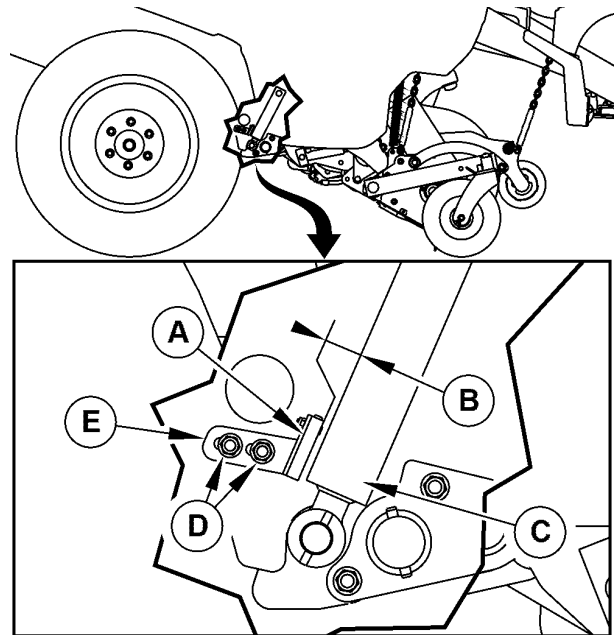
낙하 플로어 센서(A)를 조정하려면 다음과 같이 진행하십시오:

1. 낙하 플로어를 완전히 올립니다.
2. 트랙터의 주차 브레이크를 연결하거나 변속기를 주차 위치에 놓은 후 트랙터 엔진을 끄고 키를 제거합니다.
3. 센서(A)가 제대로 장착됐는지 점검합니다. 이 섹션의 센서 감지 구역 확인을 참조합니다.
4. 볼트(D)를 풉니다.
5. 센서 브래킷(E)을 배치하고 고정해서 센서(A)와 실린더 바디(C) 간의 지정된 거리(B)가 확보될 수 있도록 하십시오.

### 사양

센서에서 자석—거리..... 0.5~2mm  
(0.02~0.08in.)

6. 볼트(D)를 조입니다.
7. 모니터를 이용하여 센서 감지를 점검합니다. 장비 응용 서비스 섹션의 장비의 전기 구성품 테스트를 참조합니다.



A—낙하 플로어 센서  
B—거리  
C—실린더 바디

D—볼트  
E—센서 브래킷

r2c13ue,1734009650655 -44-09JUL25-1/1

## 프리커터 예취날 위치 센서 B13 및 B22 조정

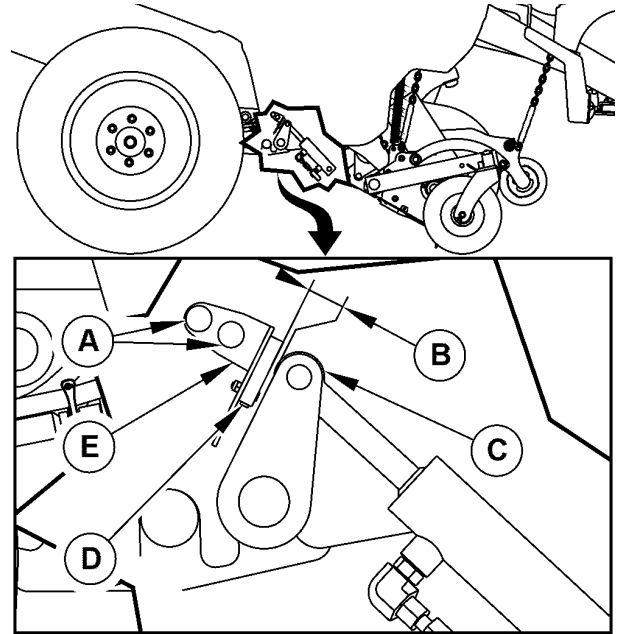
프리커터 예취날 세트 1(프리커터가 장착된 장비, 예취날 15개 또는 25개)용 센서:

1. 프리커터 예취날을 작동합니다. 장비 작동 애플리케이션 섹션의 프리커터 예취날 복귀 또는 연결 기능을 참조하십시오.
2. 트랙터의 주차 브레이크를 연결하거나 변속기를 주차 위치에 놓은 후 트랙터 엔진을 끄고 키를 제거합니다.
3. 센서(D)가 제대로 장착됐는지 점검합니다. 이 섹션의 센서 감지 구역 확인을 참조합니다.
4. 볼트(A)를 푼니다.
5. 센서 브래킷(E)을 배치하고 고정해서 센서(D)와 실린더 로드 끝(C) 간의 지정된 거리(B)가 확보될 수 있도록 하십시오.

### 사양

센서에서 바—거리..... 0.5~2mm  
(0.02~0.08in.)

6. 볼트(A)를 조입니다.
7. 모니터를 이용하여 센서 감지를 점검합니다. 장비 응용 서비스 섹션의 장비의 전기 구성품 테스트를 참조합니다.



예취날이 15개 있는 프리커터 예취날 세트 1

A—볼트  
B—거리  
C—실린더 로드 엔드

D—프리커터 예취날 세트 1 센서  
E—센서 브래킷

다음 페이지에 계속

r2c13ue,1732546487438 -44-09JUL25-1/2

CC657664 —UN—23JAN25

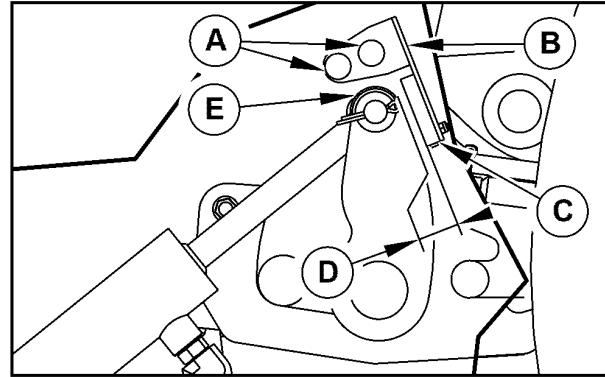
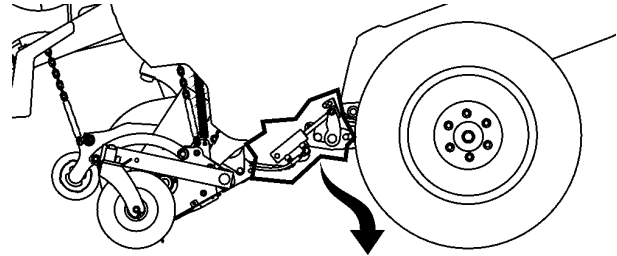
**프리커터 예취날 세트 2(프리커터가 장착된 장비, 예취날 15개(장착된 경우) 또는 25개)용 센서:**

1. 프리커터 예취날을 작동합니다. 장비 작동 애플리케이션 섹션의 프리커터 예취날 복귀 또는 연결 기능을 참조하십시오.
2. 트랙터의 주차 브레이크를 연결하거나 변속기를 주차 위치에 놓은 후 트랙터 엔진을 끄고 키를 제거합니다.
3. 센서(C)가 제대로 장착됐는지 점검합니다. 이 섹션의 센서 감지 구역 확인을 참조합니다.
4. 볼트(A)를 풉니다.
5. 센서 브래킷(B)을 배치하고 고정해서 센서(C)와 실린더 로드 끝(E) 간의 지정된 거리(D)가 확보될 수 있도록 하십시오.

**사양**

센서와 튜브 사이의 간격—거리..... 0.5~2mm  
(0.02~0.08in.)

6. 볼트(A)를 조입니다.
7. 모니터를 이용하여 센서 감지를 점검합니다. 장비 응용 서비스 섹션의 장비의 전기 구성품 테스트를 참조합니다.



25개 예취날 장착 프리커터 예취날 세트 2

A—볼트  
B—센서 브래킷  
C—프리커터 예취날 세트 2 센서  
D—거리  
E—실린더 로드 엔드

CC657665 —UN—23JAN25

r2c13ue,1732546487438 -44-09JUL25-2/2

## 수분 센서 A6 청소

참고: 수분 센서(A)는 챔버 우측에 있습니다.

1. 게이트를 완전히 엽니다.
2. 트랙터의 주차 브레이크를 체결하고/하거나 변속기를 주차 위치에 놓은 후 트랙터 엔진을 끄고 키를 분리합니다.
3. 게이트를 잠급니다. 장비 작동—일반 목적 섹션의 게이트 잠금을 참조하십시오.

**중요:** 수분 센서(A)를 청소하기 위해 화학물질을 사용하지 마십시오.

4. 수분 센서(A)를 젖은 천과 물로 세척하여 쌓인 퇴적물을 녹입니다.
5. 사용 또는 교정 전에 수분 센서(A)를 완전히 건조시킵니다.

A—수분 센서



CC676306—UN—25JUN25

RIIUVNZ,1748002491062 -44-15JUL25-1/1

## 베일 배출 램프 센서 B25 조정

**⚠ 주의:** 트랙터 엔진 작동 중에는 어떤 종류의 공구나 스팬너도 축에서 사용하지 마십시오. 트랙터 엔진을 끄고 키를 분리한 다음 가동 부품이 정지 상태에 올 때까지 대기하십시오. 공구 사용이 끝난 후에는 항상 공구를 샤프트에서 분리합니다.

1. 센서(A) 앞에 타겟(B)을 놓습니다.
2. 간격(E)이 사양에 부합하는지 점검합니다.
3. 필요한 경우 다음 단계로 이동하여 간격(E)을 조정합니다.
4. 잠금 너트(D)를 풀고 센서(A)를 밀어 센서(A)와 타겟(B) 사이의 지정된 간격(E)을 확보합니다.

사양

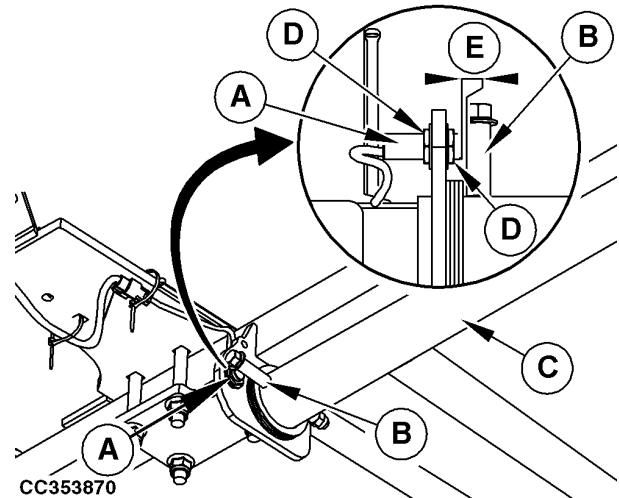
베일 배출 램프 센서에서  
타겟—거리..... 1.5~2.5mm  
(1/16~3/32in)

5. 센서(A)의 중심선이 타겟(B)의 중심선과 정렬되어 있는지 점검합니다.

6. 잠금 너트(D)를 지정된 토크로 조입니다.

사양

센서 잠금 너트—토크..... 23 N m  
(17lb-ft)



A—센서  
B—대상  
C—배출 램프

D—잠 너트  
E—거리

7. 모니터를 이용하여 센서 감지를 점검합니다. 장비 응용 서비스 섹션의 장비의 전기 구성품 테스트를 참조합니다.

CC353870—UN—07JUN18

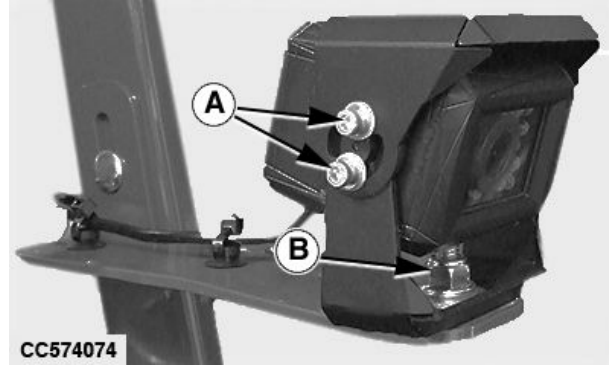
RIIUVNZ,1753775575031 -44-20AUG25-1/1

## EB161 카메라 방향 조정

1. 양 측면의 나사 (B)와 (A)를 푸십시오.
2. 카메라 방향을 조정합니다.
3. 양 측면의 나사 (B)와 (A)를 조입니다.

A—나사

B—나사



CC574074 —UN—19APR23

ga87848,1682080626799 -44-21APR23-1/1

## 휠 제거 및 설치

1. 주차 브레이크를 걸거나 변속기를 주차 위치로 설정한 후 트랙터 엔진을 끄고 키를 제거합니다.
2. 휠 너트를 살짝 풉니다.
3. 그림과 같이 접촉하지 않도록 잭(A)을 차축 아래의 데칼(C)을 차축 클램프(B)에 최대한 가까이 배치합니다.
4. 잭(A)으로 휠을 지면에서 들어 올립니다.
5. 스탠드를 설치하여 베일러를 고정합니다.
6. 휠 너트와 휠을 제거합니다.
7. 새 휠과 너트를 설치합니다. 너트를 손으로 살짝 조입니다.
8. 스탠드를 제거하고 베일러를 내린 후 잭(A)을 제거합니다.
9. 휠 너트를 다음 사양에 맞게 대각선으로 조입니다.

사양

휠 너트—토크.....270Nm  
(200lb.-ft.)

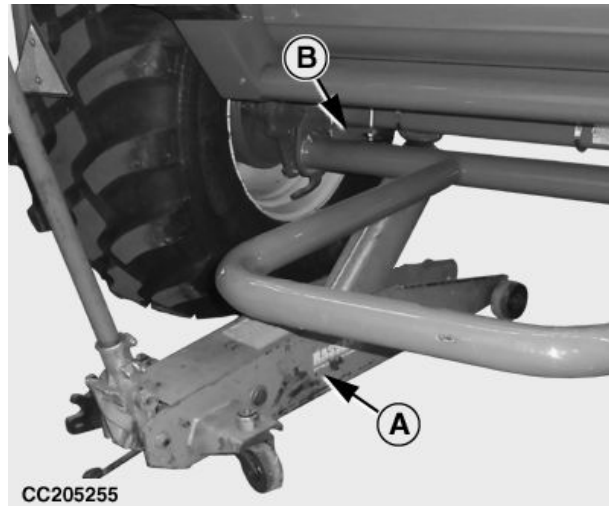
10. 타이어 공기압을 점검합니다. 장비 준비 섹션의 타이어 공기압을 참조하십시오.

**중요:** 휠을 제거하고 설치할 때마다 시운전 기간 섹션에서 지정한 주기에 따라 휠 너트 토크를 점검합니다.

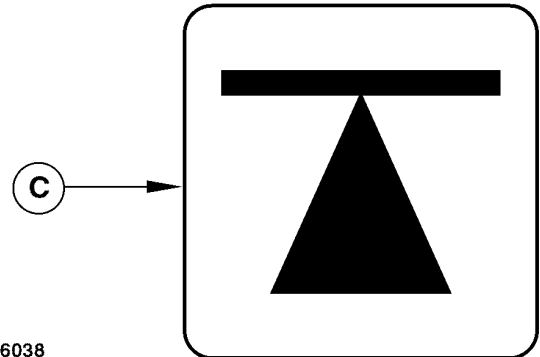
A—잭

B—차축 클램프

C—잭 포인트 데칼



CC205255 —UN—25OCT13



CC576038 —UN—22JUN23

CC576038

ti81334,1687419949911 -44-20AUG25-1/1

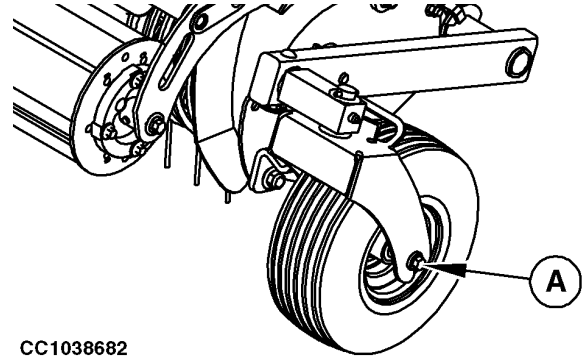
## 게이지 휠 수리

표준 게이지 휠 수리 또는 캐스터 게이지 휠 수리를 위해 게이지 휠 고정 나사 (A)를 푸는 경우에는 고정 나사 (A)를 교체하십시오.

게이지 휠 고정 나사를 다음 사양에 맞게 대각선으로 조이십시오:

| 사양             |             |
|----------------|-------------|
| 게이지 휠 장착 나사—토크 | 110Nm       |
| 크              | (81lb.-ft.) |

A—게이지 휠 장착 나사



CC1038682

캐스터 게이지 휠 표시

CC1038682 —JN—14NOV12

r2c13ue,RepairGaugeWheel -44-22SEP25-1/1

## 경고 스크린

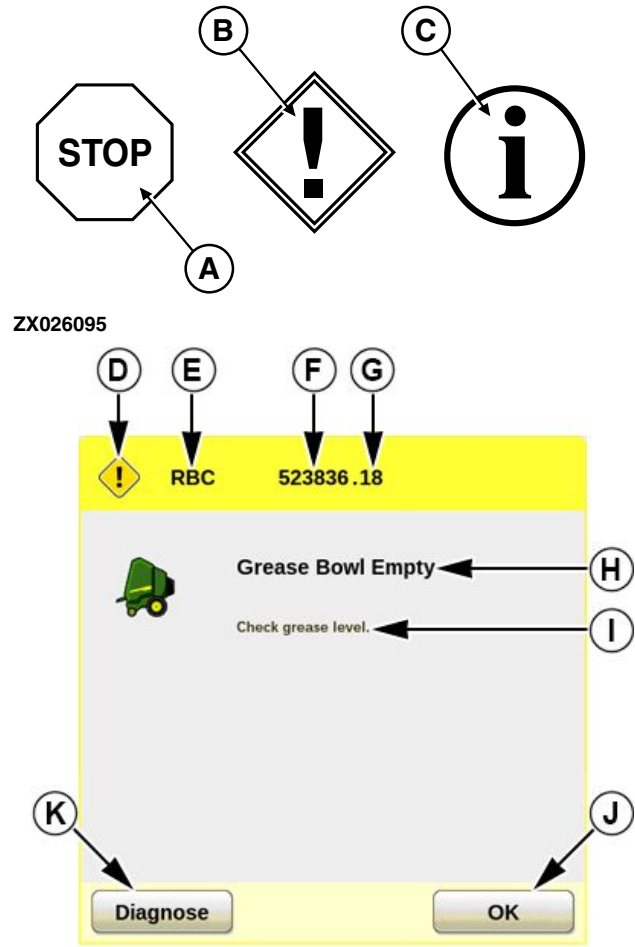
**중요:** 전체 화면을 덮는 경고 화면은 운영자의 전적인 주의가 필요한 시스템의 중대한 오작동에 대한 정보를 제공하는 데 사용됩니다.

모니터는 시스템의 특정 반응이나 오류를 알리기 위한 주의 및 경고 메시지를 지원합니다. 경고 화면을 사용하면 시스템 작동 문제를 모니터링할 수 있습니다. 스크린은 다음과 같이 디자인되었습니다.

- 기호(D) 및 관련 신호음에 따라 경고의 중요성이 정해집니다:
  - 기호(A)는 장비가 즉각적인 조치가 필요한 심각한 오작동을 감지했음을 나타냅니다. 베일링 작업을 즉시 중지합니다.
  - 기호(B)는 장비에서 조치가 필요한 문제를 감지했음을 나타냅니다. 장비를 정비하거나 수리하지 않으면 손상이 발생하거나 성능이 크게 저하될 수 있습니다.
  - 기호(C)는 기계가 시스템 또는 구성 요소에서 고장을 감지했음을 나타냅니다. 장비를 손상 없이 계속 작동할 수 있습니다. 그러나 일부 성능에 영향이 있을 수 있습니다. 이러한 경고 화면은 대부분 배너로 표시되며 작업자의 즉각적인 조치가 필요하지 않습니다.
- 이름(E)은 경고 화면을 발생시킨 제어 장치를 나타냅니다.
- 진단 고장 코드(DTC)는 의심되는 매개변수 번호(F)와 결함 모드 식별자(G)로 구성됩니다. 이는 활성 경고에 대한 세부 정보를 식별하는 데 도움이 되는 독립적인 언어 코드입니다.
 

특정 작동 문제 및 권장 수정 조치에 대한 내용은 진단 고장 코드 목록을 참조하십시오. 이 섹션의 진단 고장 코드 목록을 참조하십시오.
- 이름(H)은 경고의 중요성과 원인을 파악하고 오작동 영역을 간략하게 정의하는 데 도움이 됩니다.
 

설명(I)은 경고의 원인과 가능한 시정 조치에 대한 자세한 내용을 제공합니다.
- 버튼(K)을 선택하여 서비스 탭 페이지에 액세스합니다.
- 장비가 오작동을 해결한 것을 감지하거나 작업자가 버튼(J)을 선택하면 경고 스크린은 자동으로 사라집니다.



A—중지 경고 기호  
B—서비스 알림 기호  
C—정보 기호  
D—경고 기호  
E—제어 장치 이름  
F—SPN

G—결함 모드 식별자  
H—진단 고장 코드 이름  
I—진단 트러블 코드 기술  
J—확인 버튼  
K—진단 버튼

ZX026095 —UN—19JUN01

CC656412 —UN—26MAY25

†81334,1738155091046 -44-29JUL25-1/1

## 최근 문제

CC656335 —UN—26MAY25

새 DTC가 모니터 화면에 나타날 때마다 진단 고장 코드(DTC)의 내역이 업데이트됩니다.

DTC를 최대 50개 저장하여 이를 이력 순서로 표시할 수 있습니다. 51번째 DTC를 저장해야 할 경우 가장 오래된 DTC가 삭제됩니다.

- 기본 페이지에서 장비 메뉴 버튼을 선택합니다.



다음 페이지에 계속

†81334,1738155122917 -44-25JUL25-1/5

2. 장비 메뉴 페이지에서 작동기구 서비스 센터 버튼을 선택합니다.

CC656413 —UN—26MAY25



ti81334,1738155122917 -44-25JUL25-2/5

3. 고장 코드 탭 버튼을 선택합니다.

CC656414 —UN—26MAY25



ti81334,1738155122917 -44-25JUL25-3/5

4. 각 모듈에는 경고 화면에서 이미 사용할 수 있는 DTC에 대한 정보가 포함되어 있습니다. 그러나 상태(D), 마지막으로 발생한 베일(E) 및 발생 횟수(F)도 사용할 수 있습니다.

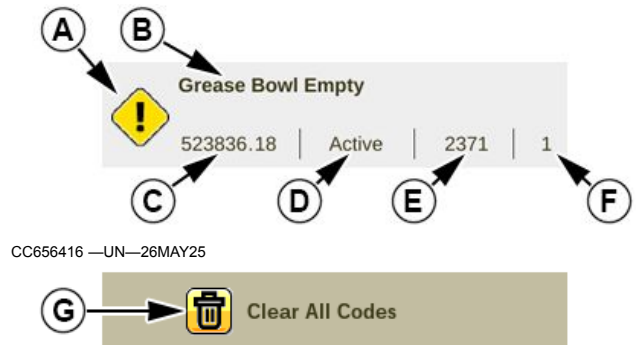
상태(D)는 DTC가 활성 또는 비활성 상태인지 표시합니다.

번호(E)는 DTC가 나타나는 마지막 베일 번호를 표시합니다.

카운터(F)는 DTC의 발생 횟수를 표시합니다.

버튼(G)을 선택하여 모든 코드를 지웁니다.

참고: DTC를 지울 수 없는 경우 먼저 문제를 해결하십시오.



CC656416 —UN—26MAY25

CC656415 —UN—25JUL25

A—경고 기호  
B—진단 고장 코드 이름  
C—진단 고장 코드  
D—진단 고장 코드 상태

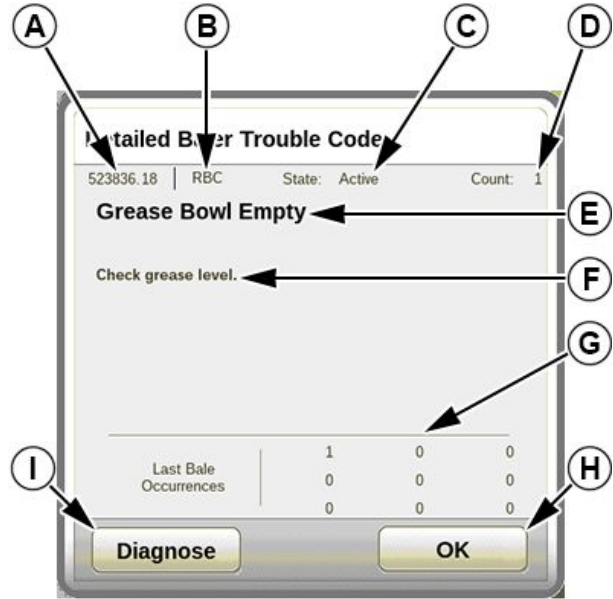
E—베일 발생 횟수  
F—진단 고장 코드 카운터  
G—모든 코드 지우기 버튼

다음 페이지에 계속

ti81334,1738155122917 -44-25JUL25-4/5

5. DTC 모듈을 선택하여 진단 고장 코드 세부 정보 페이지를 표시합니다.  
 DTC 세부 정보 페이지에는 DTC에 대한 자세한 정보가 표시됩니다.  
 DTC(A)는 진단 문제 코드를 표시합니다.  
 이름(B)은 DTC를 발생시킨 제어 장치를 표시합니다.  
 상태(C)는 DTC가 활성 상태인지 여부를 표시합니다.  
 카운터(D)는 DTC가 표시되는 횟수를 표시합니다.  
 이름(E)은 DTC의 중요성과 원인을 파악하는 데 도움이 되며 오작동 영역을 간략하게 정의합니다.  
 설명(F)은 DTC의 원인과 가능한 시정 조치에 대한 자세한 내용을 제공합니다.  
 마지막 베일 발생(G)은 해당 DTC가 나타나는 모든 베일 번호를 표시합니다.
6. 버튼(H)을 선택하여 DTC 정보를 닫습니다.  
 버튼(I)을 선택하여 서비스 탭 페이지에 액세스합니다.

- |                |                |
|----------------|----------------|
| A—진단 고장 코드     | F—진단 트러블 코드 기술 |
| B—제어 장치 이름     | G—마지막 베일 발생    |
| C—진단 고장 코드 상태  | H—확인 버튼        |
| D—진단 고장 코드 카운터 | I—진단 버튼        |
| E—진단 고장 코드 이름  |                |



CC656417 —UN—26MAY25

tt81334,1738155122917 -44-25JUL25-5/5

## 진단 고장 코드 목록

다음 표는 진단 고장 코드(DTC)의 일부를 보여줍니다. 기타 DTC 정보는 문제 코드 탭 페이지의 해당 DTC를 참조하십시오. 이 섹션의 최근 문제를 참조하십시오.

**참고:** 액추에이터(솔레노이드 밸브, 모터 등)에 대한 진단 문제 코드(DTC)가 표시될 때마다 해당 구성 요소는 다음 전원 주기까지 비활성화됩니다.

의심스런 매개변수 번호와 고장 매개변수 표시기 (SPN.FMI)는 아래의 표에 수록되어 있습니다:

| SPN.FMI       | 설명           | 의견                                                                                                                                                                                        |
|---------------|--------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| RBC 3781.07   | 표면 랩 투입 안 됨  | 그물이 베일에 잡히지 않습니다. 그물 경로를 확인하거나 그물 롤을 교체합니다. 장비 준비 섹션의 그물 롤 적재를 참조하십시오. PTO가 정격 속도에 있는지 점검합니다. 그물 센서를 점검합니다. 이 섹션의 장비의 전기 구성품 테스트를 참조합니다. 그물 묶음 장치를 점검합니다. 서비스 섹션의 그물/필름 바인딩 장치 점검을 참조합니다. |
| RBC 3781.14   | 표면 랩 절단되지 않음 | PTO를 중지합니다. PTO를 작동시켜 수동으로 그물을 자르려면 액추에이터를 확장한 다음 수축합니다. 그물 묶음 카운트 나이프의 위치를 점검합니다. 서비스 섹션의 카운터나이프 점검(테스트 2)을 참조하십시오. 그물 나이프를 날카롭게 만듭니다. 서비스 섹션의 바인딩 예취날 연마를 참조하십시오.                       |
| RBC 518296.18 | 고무 롤 속도가 낮음  | PTO가 정격 속도에 있는지 점검합니다. 그물 이송 센서를 점검합니다. 이 섹션의 장비의 전기 구성품 테스트를 참조합니다. 고무 롤의 구동 벨트를 점검합니다. 바인딩 장치 브레이크를 점검합니다. 서비스 섹션의 바인딩 장치 브레이크 점검(테스트 5) 또는 필름 제동 롤 브레이크 점검 - 필름 바인딩만(테스트 6)을 참고합니다.    |

여러 DTC에 개방 부하 또는 회로 단락이 식별됩니다. 이러한 DTC는 장비 배선 하네스 및 커넥터를 점검해야 해결할 수 있습니다. 관련 기술 설명서를 참조합니다.

t181334,1755180281049 -44-04SEP25-1/1

## 장비 전기 구성품 테스트

CC656335 —UN—26MAY25

**!** 주의: 이 장비에 머무름 위치가 있는 자동 시퀀스가 있습니다. 장비가 갑자기 정지되고 다시 시작되는 것처럼 보일 수 있습니다.



다음은 예기치 않은 움직임으로 인한 상해를 방지할 수 있는 조치입니다.

- 장비를 평지에 주차합니다.
- PTO를 분리합니다.
- 트랙터 주차 브레이크를 걸거나 변속기를 "주차"에 놓으십시오.
- 모든 트랙터 SCV를 중립 위치에 놓으십시오.
- 가동부가 모두 정지할 때까지 기다립니다.
- 테스트를 수행하기 전에 장비 작동 구역에 사람이나 다른 물체가 없는지 확인합니다.

**중요:** 센서 또는 스위치를 비활성화하면 기능이 손실되고 성능이 저하될 수 있습니다.

서비스 탭 페이지를 사용하여 장비의 전기 부품을 테스트하고 진단할 수 있습니다.

장비 전기 구성품의 위치에 대해서는 서비스 섹션에 있는 장비의 전기 구성품 위치를 참조하십시오.

1. 기본 페이지에서 장비 메뉴 버튼을 선택합니다.

t181334,1739195981673 -44-29JUL25-1/7

2. 장비 메뉴 페이지에서 작동기구 서비스 센터 버튼을 선택합니다.

CC656413 —UN—26MAY25



t181334,1739195981673 -44-29JUL25-2/7

3. 서비스 탭 버튼을 선택합니다.

CC656418 —UN—26MAY25



다음 페이지에 계속

t181334,1739195981673 -44-29JUL25-3/7

#### 4. 센서, 스위치 및 밸브 제어 모드:

CC656422 —UN—26MAY25

센서 및 밸브 제어 모드는 다음 기능을 수행하는 데 사용됩니다:

- 센서 및 스위치를 활성화 또는 비활성화합니다.
  - 바인딩 액추에이터를 확장 또는 수축시킵니다.
  - 솔레노이드 밸브를 활성화 또는 비활성화합니다.
- a. 서비스 탭 페이지에서 센서와 밸브 제어 모드 모듈을 찾습니다. 그런 다음 편집 버튼(A)을 선택합니다.
  - b. 화면에 나타나는 경고에 유의하십시오. 안전 지침을 엄격하게 준수하십시오.
  - c. 버튼(C)을 선택하여 제어 모드 활성화를 확인합니다. 버튼(B)을 선택하여 취소하고 이전 페이지로 돌아갑니다.

A—편집 버튼  
B—취소 버튼

C—확인 버튼



CC656423 —UN—26MAY25

t181334,1739195981673 -44-29JUL25-4/7

#### 5. 장비 전압:

서비스 탭 페이지에서 전원 전압 모듈을 찾습니다.

두 모듈에는 트랙터에 의해 공급되는 상시 및 한시 전압이 표시됩니다.

두 모듈은 장비 제어 장치에서 제공하는 센서 공급 전압을 보여줍니다.

|                          |         |
|--------------------------|---------|
| Switched Power Voltage   | 12,79 V |
| Unswitched Power Voltage | 12,77 V |
| Sensor Supply 1 Voltage  | 4,99 V  |

CC656419 —UN—26MAY25

다음 페이지에 계속

t181334,1739195981673 -44-29JUL25-5/7

## 6. 센서 및 스위치:

서비스 탭 페이지에서 원하는 센서 또는 스위치 모델을 찾습니다.

참고: 표시된 정보는 센서 유형에 따라 다릅니다.

### a. 설명:

- 체크박스(A)은 센서 또는 스위치를 활성화 또는 비활성화합니다(센서 및 밸브 제어 모드가 켜져 있는 경우에만 사용 가능).
- 기호(B)는 센서나 스위치의 현재 상태(비활성화 또는 활성화)를 보여줍니다.
- 카운터(C)는 센서 또는 스위치의 상태 변경 수를 표시합니다.
- 표시기(D)는 회전 속도를 표시합니다. 측정 단위는 분당 회전 수(rpm)입니다.
- 표시기(E)는 센서(포텐시오미터 또는 압력 센서)의 전압을 나타냅니다. 측정 단위는 볼트(V)입니다.
- 표시기(F)는 해당 압력 센서에 의해 측정된 압력을 나타냅니다. 측정 단위는 bar(bar)입니다.

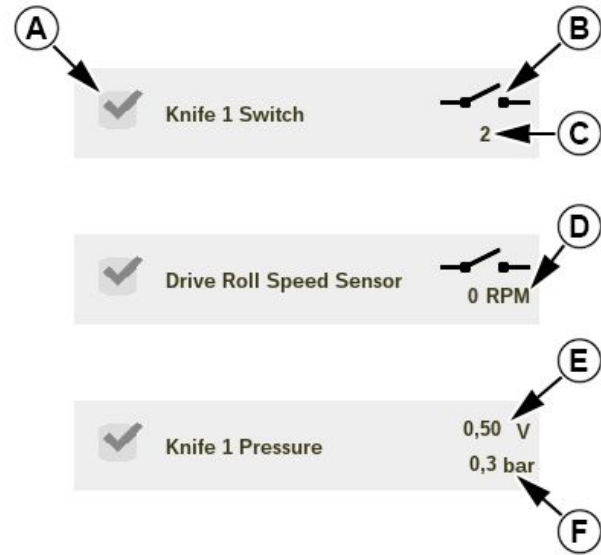
### b. 테스트 절차:

모든 센서와 목표가 깨끗한지를 점검합니다. 전송 장치와 목표 사이의 거리가 올바른지 점검합니다. 센서 앞에 강철 조각을 놓아 센서를 활성화시킵니다. 카운터(C)는 센서가 활성화되거나 비활성화 될 때마다 증가합니다.

참고: 일부 센서의 뒷면에 위치한 LED는 센서가 활성화될 때 점등됩니다.

테스트가 정상이 아닌 경우:

- 커넥터 핀이 작동하는지 확인합니다. 테스트를 통과하지 않은 경우 결함이 있는 커넥터를 교체합니다.
- 고장난 센서를 장비에 있는 다른 유사한 센서로 바꾸십시오(그물 이송 센서나 베일러 회전 속도 센서가 바람직합니다). 테스트를 통과하지 않은 경우 하네스를 수리합니다.



CG656420 — UN—26MAY25

A—사용 또는 사용 안 함 체크박스  
B—상태 기호  
C—상태 카운터  
D—회전 속도 표시기  
E—전압 표시기  
F—지압계

### c. 센서 또는 스위치 비활성화 또는 활성화:

센서 또는 스위치를 활성화하려면 확인란(A)을 선택합니다. 센서 또는 스위치를 비활성화하려면 확인란(A)을 선택 취소합니다. 센서 또는 스위치에 장애가 발생한 경우 비활성화하여 성능이 저하된 모드에서 작업을 계속합니다. 일부 센서의 경우 센서가 비활성화되면 시스템이 정상적으로 작동하는 것처럼 소프트웨어가 반응합니다.

참고: 센서는 다음으로 전원이 켜질 때까지 비활성화 상태로 유지됩니다.

일부 센서는 매우 중요하며 비활성화할 수 없습니다.

다음 페이지에 계속

tt81334,1739195981673 -44-29JUL25-6/7

## 7. 액추에이터 및 솔레노이드 밸브:

정비 탭 페이지에서 원하는 액추에이터 또는 솔레노이드 밸브 모듈을 찾습니다.

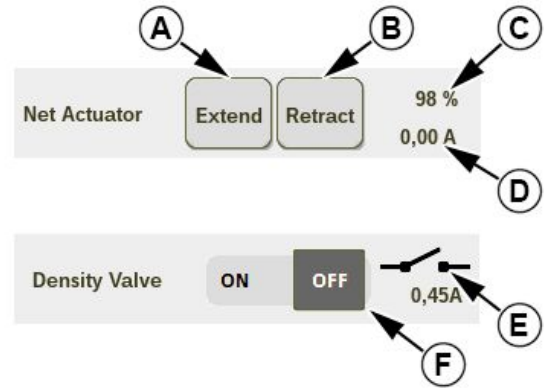
참고: 표시된 정보는 액추에이터 또는 솔레노이드 밸브에 따라 다릅니다.

## a. 설명:

- 버튼(A)을 누르면 바인딩 액추에이터를 확장합니다.
- 버튼(B)은 바인딩 액추에이터를 후퇴시킵니다.
- 표시기(C)는 수축과 확장 위치 사이의 예상 위치를 표시합니다.
- 표시기(D)는 액추에이터 또는 솔레노이드 밸브에 의해 소비되는 전류를 나타냅니다.
- 기호(E)는 솔레노이드 밸브(비활성화됨 또는 활성화됨)의 현재 상태를 나타냅니다.
- 토글 바(F)는 솔레노이드 밸브를 활성화합니다(센서 및 밸브 제어 모드가 켜진 경우에만 사용 가능). 구성 요소에 오류가 발생하면 표시기와 기호가 빨간색으로 표시됩니다. 해당하는 DTC를 확인합니다. 이 섹션의 최근 문제를 참조하십시오.

## b. 테스트 절차:

토글 바(F)를 켜짐으로 설정하여 솔레노이드 밸브를 활성화합니다. 토글 바(F)를 꺼짐으로 설정하여 솔레노이드 밸브를 비활성화합니다.



A—바인딩 액추에이터 확장 버튼  
B—바인딩 액추에이터 후퇴 버튼  
C—바인딩 액추에이터 위치 표시기  
D—현재 소비 표시기  
E—상태 기호  
F—솔레노이드 밸브 토글 바

상태 기호(E)가 빨간색으로 표시되고 형태가 변경되지 않으면 솔레노이드 밸브 또는 하네스에 결함이 있습니다. 해당하는 DTC를 확인합니다. 이 섹션의 최근 문제를 참조하십시오.

1181334, 1739195981673 -44-29JUL25-7/7

## 후방 게이트 위치 포텐시옴터 B11 교정

CC656335 —UN—26MAY25

**⚠ 주의:** 이 장비에 머무를 위치가 있는 자동 시퀀스가 있습니다. 장비가 갑자기 정지되고 다시 시작되는 것처럼 보일 수 있습니다.

다음은 예기치 않은 움직임으로 인한 상해를 방지할 수 있는 조치입니다.

- 장비를 평지에 주차합니다.
- PTO를 분리합니다.
- 트랙터 주차 브레이크를 걸거나 변속기를 "주차"에 놓으십시오.

**중요:** 후방 게이트와 전방 프레임 사이에 작물이 쌓이지 않도록 합니다.

후방 게이트 위치 포텐시옴터를 교체하거나 포텐시옴터가 교정 범위를 벗어났음을 나타내는 DTC가 나타날 때마다 후방 게이트 위치 포텐시옴터 교체를 실시해야 합니다.

1. 기본 페이지에서 장비 메뉴 버튼을 선택합니다.

다음 페이지에 계속

1181334, 1755500519039 -44-18AUG25-1/7



2. 장비 메뉴 페이지에서 작동기구 서비스 센터 버튼을 선택합니다.

CC656413 —UN—26MAY25



†81334,1755500519039 -44-18AUG25-2/7

3. 교정 탭 버튼을 선택합니다.

CC656424 —UN—26MAY25



†81334,1755500519039 -44-18AUG25-3/7

4. 교정 탭 페이지에서 후방 게이트 위치 포텐시오미터 교정 모듈을 찾습니다.

CC671452 —UN—29JUL25

버튼(A)을 선택하여 교정 절차를 시작합니다.

A—후방 게이트 위치 포텐시오  
미터 교정 버튼



†81334,1755500519039 -44-18AUG25-4/7

5. 디스플레이에 후방 게이트를 완전히 닫고 버튼(B)을 선택하여 후방 게이트가 닫힌 위치를 기록하라는 메시지가 표시됩니다.

버튼(A)을 선택하여 교정 절차를 취소합니다.

A—취소 버튼

B—다음 버튼



CC683718 —UN—18AUG25

다음 페이지에 계속

†81334,1755500519039 -44-18AUG25-5/7

6. 디스플레이에 후방 게이트를 완전히 닫고 버튼(B)을 선택하여 후방 게이트가 열린 위치를 기록하라는 메시지가 표시됩니다.

버튼(A)을 선택하여 교정 절차를 취소합니다.

A—취소 버튼

B—다음 버튼



CC683719—UN—18AUG25

다음 페이지에 계속

t81334,1755500519039 -44-18AUG25-6/7

7. 후면 게이트 위치 포텐시오미터가 올바르게 교정되면 모니터에서 3초간 계속 음이 울리고 확인 화면이 표시됩니다. 버튼(A)을 선택하여 교정을 확인합니다.

후방 게이트 위치 포텐시오미터가 올바르게 교정되지 않으면 모니터에 교정 실패 화면이 표시됩니다. 버튼(B)을 선택하여 교정 과정을 확인하고 다시 시도하십시오.

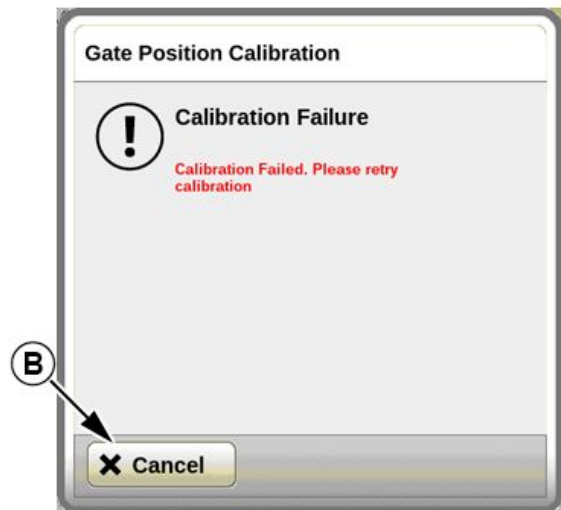
교정에 다시 실패하면 관련 기술 설명서를 참조하십시오.

A—저장 버튼

B—취소 버튼



교정 성공 페이지



교정 실패 페이지

CC671456 —UN—29JUL25

CC671457 —UN—29JUL25

1181334,1755500519039 -44-18AUG25-7/7

## 수분 센서 A6 교정

CC656335 —UN—26MAY25

**⚠ 주의:** 이 장비에 머무를 위치가 있는 자동 시퀀스가 있습니다. 장비가 갑자기 정지되고 다시 시작되는 것처럼 보일 수 있습니다.



다음은 예기치 않은 움직임으로 인한 상해를 방지할 수 있는 조치입니다.

- 장비를 평지에 주차합니다.
- PTO를 분리합니다.
- 트랙터 주차 브레이크를 걸거나 변속기를 "주차"에 놓으십시오.
- 모든 트랙터 SCV를 중립 위치에 놓으십시오.
- 가동부가 모두 정지할 때까지 기다립니다.

수분 센서 소프트웨어를 업데이트하거나, 수분 센서를 교체하거나 센서가 교정되지 않았음을 나타내는 DTC가 나타날 때마다 수분 센서 교정을 실시해야 합니다.

1. 기본 페이지에서 장비 메뉴 버튼을 선택합니다.

††81334,1738157657995 -44-25JUL25-1/7

2. 장비 메뉴 페이지에서 작동기구 서비스 센터 버튼을 선택합니다.

CC656413 —UN—26MAY25



††81334,1738157657995 -44-25JUL25-2/7

3. 교정 탭 버튼을 선택합니다.

CC656424 —UN—26MAY25



††81334,1738157657995 -44-25JUL25-3/7

4. 교정 탭 페이지에서 수분 센서 교정 모듈을 찾습니다. 버튼(A)을 선택하여 교정 절차를 시작합니다.

CC656430 —UN—26MAY25

A—수분 센서 교정 버튼



다음 페이지에 계속

††81334,1738157657995 -44-25JUL25-4/7

5. 수분 센서 교정을 시작해 디스플레이의 프롬프트를 따라 다음 요구 사항을 완료합니다:

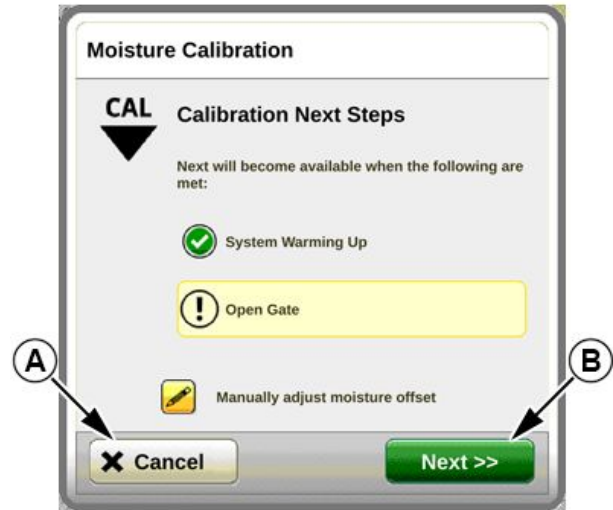
- 교정하기 전에 수분 센서가 따뜻해야 합니다. 점화 후 수분 센서는 예열하는 데 최대 5분이 걸릴 수 있습니다.
- 게이트가 완전히 열려 있고 잠겨 있습니다. 게이트를 잠그려면 장비 작동 - 일반 용도 섹션의 게이트 잠금을 참조하십시오.

버튼(B)을 선택하여 수분 센서 교정을 진행합니다.

버튼(A)을 선택하여 교정 절차를 취소합니다.

A—취소 버튼

B—다음 버튼



CC656431—UN—26MAY25

다음 페이지에 계속

tt81334,1738157657995 -44-25JUL25-5/7

6. 수분 센서가 깨끗한지 점검합니다. 필요한 경우 청소합니다. 서비스 섹션의 수분 센서 A6 청소를 참조하십시오.

교정 절차를 시작하려면 버튼(B)을 선택하십시오.

버튼(A)을 선택하여 교정 절차를 취소합니다.

교정 중에 교정이 진행 중임이 모니터에 표시됩니다.

A—취소 버튼

B—다음 버튼



CC656432—JUN—28MAY25

CC656433—JUN—28MAY25

다음 페이지에 계속

t181334,1738157657995 -44-25JUL25-6/7

7. 수분 센서가 올바르게 교정되면 모니터에서 3초간 계속 음이 울리고 확인 스크린이 표시됩니다. 버튼(A)을 선택하여 교정을 확인합니다.

습도 센서가 올바르게 교정되지 않으면 모니터에 교정 실패 화면이 표시됩니다. 버튼(B)을 선택하여 교정 과정을 확인하고 다시 시도하십시오.

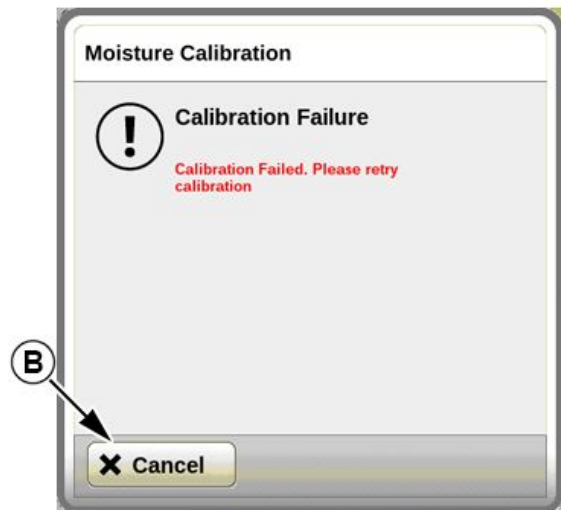
교정에 다시 실패하면 센서를 점검, 수리 또는 교체합니다.

A—저장 버튼

B—취소 버튼



교정 성공 페이지



교정 실패 페이지

1181334,1738157657995 -44-25JUL25-7/7

CC656434 —UN—26MAY25

CC656435 —UN—26MAY25

## 자동 그리스 윤활 시스템

CC656335 —UN—26MAY25

자동 그리스 윤활 시스템은 장비를 서로 다른 간격으로 윤활합니다. 필요한 경우 그리스 윤활 사이클도 수동으로 시작할 수 있습니다.



**참고:** 자동 그리스 윤활 시스템에 대한 자세한 설명은 윤활 및 유지보수 섹션의 자동 그리스 윤활 시스템 일반 정보(리저버형 펌프가 장착된 경우)를 참조하십시오.

1. 기본 페이지에서 장비 메뉴 버튼을 선택합니다.

다음 페이지에 계속

RIIUVNZ,1758620039825 -44-23SEP25-1/4

2. 장비 메뉴 페이지에서 베일러 설정 버튼을 선택합니다.

CC656341 —UN—26MAY25



RIIUVNZ,1758620039825 -44-23SEP25-2/4

### 3. 자동 그리스 윤활 시스템 조정:

CC671449 —UN—29JUL25

- a. 베일러 설정 페이지에서 그리스 윤활 켜짐 시간 모듈을 찾습니다.  
입력 상자(A)를 선택하고 그리스 윤활 켜짐 시간을 1분에서 5분으로 설정합니다.



- b. 베일러 설정 페이지에서 그리스 윤활 주기 모듈을 찾습니다.  
입력 상자(B)를 선택하고 그리스 윤활 주기를 15분에서 180분으로 설정합니다.

CC676367 —UN—23SEP25



참고: 초기 출고 시 설정은 입력란(A)에 4분, 입력란(B)에 20분입니다.

A—그리스 윤활 켜짐 시간 입력 상자 B—그리스 윤활 주기 입력란

RIIUVNZ,1758620039825 -44-23SEP25-3/4

### 4. 수동으로 그리스 윤활 사이클 시작:

CC656439 —UN—26MAY25

베일러 설정 페이지에서 그리스 윤활 사이클 모듈을 찾습니다.

버튼(A)을 선택하여 그리스 윤활 사이클을 시작합니다. 그리스 윤활 켜짐 설정 설정에 정의된 시간 동안 그리스 윤활 사이클이 지속됩니다.

윤활 사이클 동안 버튼(B)을 선택하여 그리스 윤활 사이클을 중지합니다.



CC656440 —UN—26MAY25



A—그리스 윤활 사이클 시작 버튼 B—그리스 윤활 사이클 중지 버튼

RIIUVNZ,1758620039825 -44-23SEP25-4/4

### 서비스 주기 기능

CC656335 —UN—26MAY25

서비스 주기 기능은 장비가 다른 장치에 대한 유지 관리가 필요한 시기를 작업자가 이해하는 데 도움이 됩니다. 이 기능은 카운터로 구성됩니다. 총 10개의 카운터를 사용할 수 있으며, 일부 카운터는 미리 채워져 있으며 나머지는 사용자 지정할 수 있습니다.



장치의 서비스 주기에 대한 자세한 내용은 윤활 및 유지보수 섹션을 참조하십시오.

1. 기본 페이지에서 장비 메뉴 버튼을 선택합니다.

다음 페이지에 계속

1181334,1738157844005 -44-26SEP25-1/6

2. 장비 메뉴 페이지에서 작동기구 서비스 센터 버튼을 선택합니다.

CC656413 —UN—26MAY25



1181334,1738157844005 -44-26SEP25-2/6

3. 서비스 주기 탭 버튼을 선택합니다.

CC675323 —UN—05JUN25



1181334,1738157844005 -44-26SEP25-3/6

4. 각 카운터는 버튼(E)을 선택하여 편집할 수 있습니다.

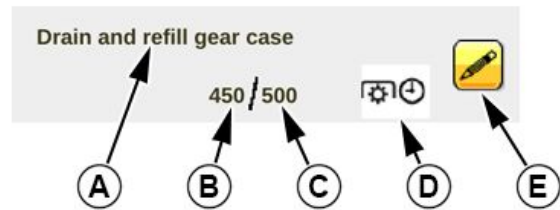
이름(A)은 서비스 주기 카운터의 이름을 표시합니다. 또한 수행할 작업을 나타냅니다. 자세한 정보는 윤활 및 유지보수 섹션을 참조하십시오.

카운터(B)는 경과된 서비스 주기를 표시합니다. 카운터가 목표(C)에 도달하면 모니터에 경고 메시지가 표시되어 작업자에게 이를 알립니다.

카운터(C)는 대상 서비스 주기를 표시합니다.

참고: 카운터(B 및 C)의 측정 단위는 단위(D)에 따라 다릅니다.

기호(D)는 각 서비스 주기의 기간을 계산하는 데 사용되는 단위를 표시합니다. 측정 단위는 작동 시간, 완료 베일 수 또는 프리커터 예취날 세트 체결 상태입니다.



A—서비스 주기 카운터 이름  
B—경과된 서비스 주기 카운터  
C—대상 서비스 주기 카운터

D—서비스 주기 단위  
E—카운터 편집 버튼

CC675324 —UN—05JUN25

1181334,1738157844005 -44-26SEP25-4/6

5. 버튼(A)을 선택하여 새 서비스 주기 카운터를 추가합니다.

CC675325 —UN—05JUN25

참고: 이미 10개의 서비스 주기 카운터가 있는 경우 버튼(A)을 사용할 수 없습니다.

A—서비스 주기 카운터 추가 버튼

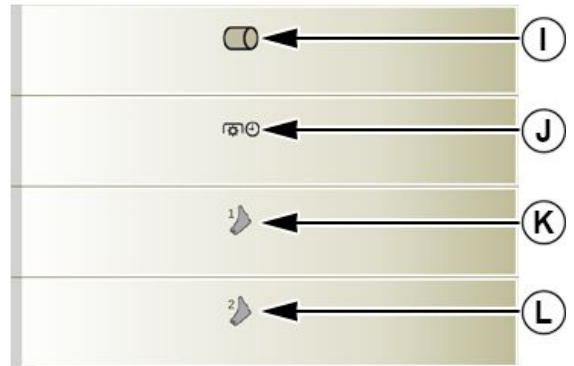


다음 페이지에 계속

1181334,1738157844005 -44-26SEP25-5/6

6. 버튼(F)을 사용하여 카운터(E)를 리셋합니다.
7. 이름(A)을 선택해 카운터 이름을 수정합니다.  
메모(C)를 선택하여 메모를 수정합니다.
8. 카운터(B)를 선택하여 대상 서비스 주기 카운터를 설정합니다.
9. 드롭다운 목록(G)을 선택하고 해당 단위를 선택합니다:
  - 단위(I)를 선택하여 장비에 의해 수행된 각 베일을 계산합니다.
  - 장비의 작동 시간을 계산하려면 단위(J)를 선택합니다.
  - 단위(K)를 선택하여 프리커터 예취날 세트 1로 수행한 각 베일을 계산합니다.
  - 단위(L)를 선택하여 프리커터 예취날 세트 2로 수행된 각 베일을 계산합니다.
10. 버튼(D)을 선택하여 카운터를 삭제합니다.
11. 수정 사항을 확인하려면 버튼(H)을 선택합니다.

- |                         |                            |
|-------------------------|----------------------------|
| A—서비스 주기 카운터 이름         | G—서비스 주기 단위 드롭다운 목록        |
| B—대상 서비스 주기 카운터         | H—확인 버튼                    |
| C—서비스 주기 카운터 참고         | I—베일 완료 단위                 |
| D—'삭제' 버튼               | J—운전 시간 단위                 |
| E—경과된 서비스 주기 카운터        | K—프리커터 예취날 세트 1로 완료된 베일 단위 |
| F—경과된 서비스 주기 카운터 재설정 버튼 | L—프리커터 나이프 세트 2 장치로 베일 완료  |



ti81334,1738157844005 -44-26SEP25-6/6

## 경보 소리 구성

CC656335 —UN—26MAY25

알람은 구성 가능하며 테스트할 수 있습니다.

1. 기본 페이지에서 장비 메뉴 버튼을 선택합니다.



ti81334,1733407558211 -44-11JUL25-1/5

2. 장비 메뉴 페이지에서 작동기구 레이아웃 버튼을 선택합니다.

CC656390 —UN—26MAY25



다음 페이지에 계속

ti81334,1733407558211 -44-11JUL25-2/5

3. 사운드 탭 버튼을 선택합니다.

CC656393 —UN—26MAY25



t81334,1733407558211 -44-11JUL25-3/5

4. 소리 설정:

CC656394 —UN—26MAY25

터미널에서 방출되는 경보 소리는 더 깊은 소리로 내려갈 수 있습니다.

더 깊은 음을 사용하려면 확인란(A)을 선택합니다. 더 높은 음을 사용하려면 확인란(A)을 선택 취소합니다.

A—음 시프트 다운 확인란



t81334,1733407558211 -44-11JUL25-4/5

5. 알람 소리 활성화 또는 비활성화:

버튼(A)을 선택하여 해당 알람의 소리를 비활성화합니다. 버튼(B)을 선택하여 해당 알람의 소리를 활성화합니다.

참고: 특정 경보음만 비활성화할 수 있습니다. 비활성화할 수 없는 경고음에는 버튼이 없습니다.

6. 경고음 테스트:

버튼(C)을 선택하여 경보 소리를 듣고 테스트합니다.

참고: 사운드 볼륨을 조정하려면 모니터 설정을 사용합니다.

모니터에 대한 더 자세한 정보가 필요하면 모니터 사용 설명서를 참조하십시오.



A—알람 소리 버튼 비활성화  
B—알람 소리 활성화 버튼

C—알람 소리 테스트 버튼

CC656395 —UN—26MAY25

t81334,1733407558211 -44-11JUL25-5/5

현재 디스플레이에서 다른 디스플레이로 장비 애플리케이션 전환

CC656335 —UN—26MAY25

여러 디스플레이가 연결된 경우 현재 디스플레이에서 다른 디스플레이로 장비 애플리케이션을 전환할 수 있습니다.

1. 기본 페이지에서 장비 메뉴 버튼을 선택합니다.



t81334,1738157831969 -44-29JUL25-1/4

2. 장비 메뉴 페이지에서 작동기구 레이아웃 버튼을 선택합니다.

CC656390 —UN—26MAY25



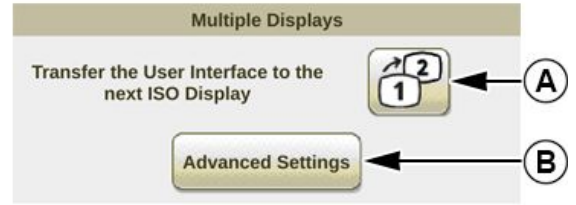
다음 페이지에 계속

t81334,1738157831969 -44-29JUL25-2/4

3. 버튼(A)을 선택하여 현재 디스플레이에서 다른 디스플레이로 장비 애플리케이션을 전환합니다.

버튼(B)을 선택하여 고급 설정에 액세스합니다.

A—다른 디스플레이 버튼으로 전  
환 B—고급 설정 버튼



CC656478 —UN—18APR25

1181334,1738157831969 -44-29JUL25-3/4

4. 입력 상자(A)를 선택하고 다음 사용 가능한 디스플레이에 연결하기 전에 장비 애플리케이션이 원하는 디스플레이를 검색하는 최대 시간을 설정합니다.

버튼(B)을 선택하여 고급 설정을 확인합니다.

A—최대 시간 입력 상자 B—확인 버튼



CC656479 —UN—11JUN25

1181334,1738157831969 -44-29JUL25-4/4

# 보관

## 장비 보관 준비

바인딩 롤을 제거하고 서늘하고 건조한 장소에 보관합니다.

베일러의 내부와 외부로 깨끗하게 청소합니다. 쓰레기와 먼지는 수분을 끌어들여 녹을 유발할 수 있습니다.

묶음 프레임을 꼼꼼히 청소합니다.

**중요:** 그물 묶음 장치를 장기간 보관할 경우 이송 롤의 압력을 제거하고 이송 롤 브레이크를 잠금해제 위치에 놓아 고무 이송 롤이 변형되지 않도록 합니다. 이송 롤 사이에 판지 한 장을 너비 전체에 걸쳐 놓습니다.

**참고:** 고압 와셔를 베일러 청소 사용에 사용하는 경우에는 가압수가 베어링 또는 전기 부품에 직접 향하지 않도록 합니다.

예취날을 연마하고 윤활합니다.

모든 롤이 자유롭게 작동하는지 여부를 점검하십시오. 이들 중 하나가 회전이 잘 안 되는 경우에는 그 롤을 분리하고 베어링 하우징을 청소하고 필요한 경우 베어링을 교체합니다.

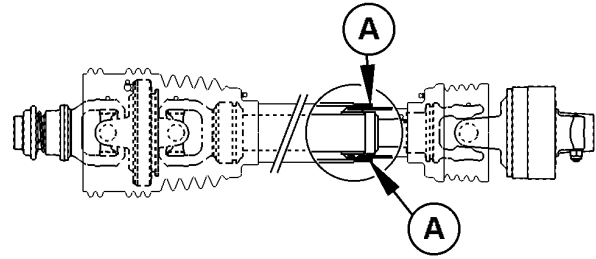
장비 전체를 철저히 윤활하십시오. 윤활 및 유지보수 섹션을 참조하십시오. 이 여분의 그리스가 수분을 모아 베어링을 습기로부터 보호할 것입니다.

노출된 실린더 로드와 그리스를 발라 녹을 방지하십시오.

모든 피벗 지점 및 링크지에 오일을 몇 방울 도포하십시오.

모든 조정 볼트의 나사산에 얇은 막으로 그리스를 바르십시오.

겨울 초에 파워라인 가드 튜브(A)에 그리스를 도포하여 결빙을 방지합니다.



CC652865

A—가드 튜브

CC652865—UN—22NOV24

페인트가 벗겨진 모든 부품에는 페인트를 칠하고 오일을 발라야 합니다.

모든 체인을 청소합니다. 완전히 건조시킨 다음 중유를 바릅니다.

적절한 유동액으로 전기 커넥터를 부식으로부터 보호하십시오.

필요한 교체 부품 목록을 작성한 다음 부품을 주문합니다.

베일러를 건조하고 보호된 장소에 보관합니다. 실외에 보관하는 경우 방수포를 덮습니다.

베일러를 막아서 타이어의 부하를 제거합니다. 타이어의 공기를 빼지 마십시오. 빗, 그리스 및 오일에 노출된 경우 보호를 위해 타이어를 덮습니다.

R2C13UE,1746520491991 -44-19AUG25-1/2

예상치 못한 프레임 형상의 수정을 방지하려면 그림과 같이 히치 아래에 잭을 사용하는 것이 좋습니다.

**중요:** 동절기 보관 시에는 잭스탠드를 사용하지 마십시오.



CC568712

CC568712—UN—03APR23

R2C13UE,1746520491991 -44-19AUG25-2/2

## 시즌 시작에 대비한 장비 준비

안전 기능을 점검합니다. 서비스 섹션의 매년: 안전 기능 점검을 참조하십시오.

기어 케이스를 점검 및 보충하고 플러그 레벨을 점검합니다. 이 섹션의 매주: 기어 케이스 오일 레벨 점검을 윤활 및 유지보수 섹션에서 참조하십시오.

장비를 전체적으로 윤활합니다. 윤활 및 유지보수 섹션을 참조하십시오. 이 윤활은 응축된 수분을 베어링에서 밖으로 빠져 나가게 합니다

타이어의 올바른 공기 압력을 점검합니다. 장비 준비 섹션의 타이어 공기압을 참조하십시오.

모든 볼트, 너트 및 고정 나사를 조입니다. 정비 섹션을 참조하십시오.

정비 섹션의 설명에 따라 베일러 조정 상태를 점검합니다.

사용 설명서를 검토하십시오.

제어 모니터가 적절히 작동하는지 점검합니다.

그물 묶음 이송 롤을 닦고 끈적한 재료가 묻어 있는지 점검합니다. 필요한 경우 롤을 비누와 물로 씻어야 합니다. 솔벤트(용제)를 사용하여 고무 이송 롤을 청소하지 마십시오.

고무 피드 롤에 활석 가루를 도포합니다.

그물 롤과의 접촉부를 점검합니다. 고무 코팅 롤에서 그물이 감기는 것을 방지하기 위해 이 부분은 깨끗하고 매끄러워야 합니다. 장비 준비 섹션의 그물 묶음 장치 관리를 참조하십시오.

그물/필름 바인딩을 점검하고 그물 예취날이 날카로운지 점검합니다. 그물/필름 바인딩 장치 점검 서비스 섹션을 참조합니다.

RIIUVNZ,1753708398364 -44-20AUG25-1/1

# 사양

## F442M 원형 베일러 사양

### 베일 챔버 크기

|               |                                        |
|---------------|----------------------------------------|
| 베일 챔버 직경..... | 1.25m(49.21인치)에서 1.35(53.15인치)까지 조정 가능 |
| 베일 챔버 폭 ..... | 1.21m(47.64 인치)                        |

### 기계

|                                |                 |
|--------------------------------|-----------------|
| 선적 중량 비어 있음 <sup>a</sup> ..... | 4400kg(9700lb)  |
| 길이, 게이트 닫힘 .....               | 4.58m(180.3인치)  |
| 길이, 게이트 열림 .....               | 4.82m(189.8인치)  |
| 높이, 게이트 닫힘 .....               | 2.32m(91.3인치)   |
| 높이, 게이트 개방 .....               | 3.02m(118.9in.) |
| 폭 (500/55 - 20타이어 장착시).....    | 2.57m(101.2인치)  |

<sup>a</sup> 소모품을 제외한 중량은 장비에 따라 다를 수 있습니다.

### 2.20m(86.6인치) 낙하 풀로어 장착 픽업

|                            |               |
|----------------------------|---------------|
| 픽업 너비.....                 | 2.20m(86.6인치) |
| 폭 (외부 톱니 사이).....          | 1.92m(75.6인치) |
| 투스 바 .....                 | 10(2 x 5)     |
| 톱니 수 .....                 | 150           |
| 톱니 간격.....                 | 66mm(2.6인치)   |
| 스트립퍼 직경(캠-트랙 Premium)..... | 340mm(13.4in) |
| 스트립퍼 직경(캠 없음 표준).....      | 318mm(12.5in) |

### 15개 날 장착 프리커터 장치

|              |                           |
|--------------|---------------------------|
| 나이프 수.....   | 15                        |
| 나이프 간격 ..... | 68밀리미터(2.7인치) (15개 날 연결됨) |

### 브레이크 장치 (장착시)

|         |            |
|---------|------------|
| 유형..... | 유압식 또는 공압식 |
|---------|------------|

### 기타

|                 |                                                                         |
|-----------------|-------------------------------------------------------------------------|
| PTO 축 속도 .....  | 540rpm                                                                  |
| 구동 보호.....      | 캠형 컷아웃 클러치                                                              |
| 동력라인 .....      | 동속 동력라인                                                                 |
| 트랙터 최대 중량 ..... | 13000kg(28660lb)                                                        |
| 트랙터 최소 마력 ..... | PTO에서 56kW(75hp)(RotoFlow HC™ 장착)<br>PTO에서 67kW(90hp)(MaxiCut HC68™ 장착) |
| 타이어 종류 .....    | 15/55-17 134A8<br>16/70-20 154A8<br>500/50-17 140A8<br>500/55-20 150A8  |
| 팅 .....         | 조정 가능                                                                   |

### 소음 레벨

|                                                       |         |
|-------------------------------------------------------|---------|
| EN1553에 부합하는 음량 최대 레벨, ISO3744에 부합하는 측정 방식 (평균값)..... | 85dB(A) |
|-------------------------------------------------------|---------|

R11UVNZ,1748003064032 -44-05SEP25-1/1

## F442R 원형 베일러 사양

### 베일 챔버 크기

|                |                                        |
|----------------|----------------------------------------|
| 베일 챔버 직경 ..... | 1.25m(49.21인치)에서 1.35(53.15인치)까지 조정 가능 |
| 베일 챔버 폭 .....  | 1.21m(47.64인치)                         |

### 기계

|                                |                 |
|--------------------------------|-----------------|
| 선적 중량 비어 있음 <sup>a</sup> ..... | 4400kg(9700lb)  |
| 길이, 게이트 닫힘 .....               | 4.58m(180.3인치)  |
| 길이, 게이트 열림 .....               | 4.84m(190.6인치)  |
| 높이, 게이트 닫힘 .....               | 2.36m(92.91인치)  |
| 높이, 게이트 개방 .....               | 3.00m(118.1in.) |
| 폭(600/50 R22.5 타이어 장착시) .....  | 2.76m(108.7인치)  |

<sup>a</sup> 소모품을 제외한 중량은 장비에 따라 다를 수 있습니다.

### 2.20m(86.6인치) 낙하 폴로어 장착 픽업

|                             |               |
|-----------------------------|---------------|
| 픽업 너비 .....                 | 2.20m(86.6인치) |
| 폭 (외부 톱니 사이) .....          | 1.92m(75.6인치) |
| 투스 바 .....                  | 10(2 x 5)     |
| 톱니 수 .....                  | 150           |
| 톱니 간격 .....                 | 66mm(2.6인치)   |
| 스트리퍼 직경(캠-트랙 Premium) ..... | 340mm(13.4in) |
| 스트리퍼 직경(캠 없음 표준) .....      | 318mm(12.5in) |

### 15개 날 장착 프리커터 장치

|              |                           |
|--------------|---------------------------|
| 나이프 수 .....  | 15                        |
| 나이프 간격 ..... | 68밀리미터(2.7인치) (15개 날 연결됨) |

### 25개 날 장착 프리커터 장치

|              |                            |
|--------------|----------------------------|
| 나이프 수 .....  | 25                         |
| 나이프 간격 ..... | 40밀리미터(1.57인치) (25개 날 연결됨) |

### 브레이크 장치 (장착시)

|          |            |
|----------|------------|
| 유형 ..... | 유압식 또는 공압식 |
|----------|------------|

### 기타

|                 |                                                                                                                 |
|-----------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| PTO 축 속도 .....  | 540rpm(540rpm 기어 케이스 장착 베일러)<br>1000rpm(1000rpm 기어 케이스 장착 베일러)                                                  |
| 구동 보호 .....     | 캠형 컷아웃 클러치                                                                                                      |
| 동력라인 .....      | 동속 동력라인                                                                                                         |
| 트랙터 최대 중량 ..... | 13000kg(28660lb)                                                                                                |
| 트랙터 최소 마력 ..... | PTO에서 60kW(80hp)(RotoFlow HC™ 장착)<br>PTO에서 82kW(110hp)(MaxiCut HC68™ 장착)<br>PTO에서 97kW(130hp)(MaxiCut HC40™ 장착) |

다음 페이지에 계속

RIIUVNZ,1748002990968 -44-25SEP25-1/2

## 사양

### 기타

타이어 종류 ..... 16/70-20 154A8  
500/55-20 150A8  
520/55 R22.5 154D  
600/50 R22.5 159D

팅 ..... 조정 가능

### 소음 레벨

EN1553에 부합하는 음량 최대 레벨, ISO3744에 부합하는 측정 방식  
(평균값)..... 85dB(A)

R11UVNZ,1748002990968 -44-25SEP25-2/2

## EU 적합성 선언: F442M 및 F442R 원형 베일러

Deere & Company  
Moline, Illinois 주, 미국

본 인증서에 서명한 사람은 다음을 선언합니다.

기계 유형: 원형 베일러

모델: F442M 및 F442R

일련 번호: 1CCF442MASH259001- 1CCF442RASH259001-  
1CCF442MASN259001- 1CCF442RASN259001-  
1CCF442MASP259001- 1CCF442RASP259001-

다음 지침과 관련된 모든 조항과 필수 요건을 충족합니다:

| 지침        | 번호         | 인증 방법 |
|-----------|------------|-------|
| 장비류 사용 지침 | 2006/42/EC | 자체 인증 |

본 제품은 다음 표준 및/또는 기타 표준 문서를 준수합니다.

EN ISO 4254-1 EN ISO 4254-11 + A1

기술적 구조 파일 편찬 권한이 있는 유럽 연합의 당사자:

John Deere Walldorf GmbH and Co. KG  
고객 지원  
Impexstraße 3  
D-69190 Walldorf, Germany  
EUConformity@JohnDeere.com

이 적합성 선언은 제조업체의 단독 책임하에 발행되었습니다.



선언 장소: Arc-lès-Gray, 프랑스

선언 날짜: 2025년 2월 1일

제조 부서: John Deere 아크 레스 그레이, 프랑스

이름: Frédéric PERROTIN

직책: 엔지니어링 책임자

oucc005,1742285497516 -44-18MAR25-1/1

CC414332—UN—24JUN21

## 영국 적합성 선언: F442M 및 F442R 원형 베일러

Deere & Company  
Moline, Illinois 주, 미국

본 인증서에 서명한 사람은 다음을 선언합니다.

기계 유형: 원형 베일러

모델: F442M 및 F442R

일련 번호: 1CCF442MASH259001- 1CCF442RASH259001-  
1CCF442MASN259001- 1CCF442RASN259001-  
1CCF442MASP259001- 1CCF442RASP259001-

다음 영국 지침과 관련된 모든 조항과 필수 요건을 충족합니다:

| 규정                 | 번호             | 인증 방법 |
|--------------------|----------------|-------|
| 2008 기계류(안전) 공급 규정 | S.I. 2008/1597 | 자체 인증 |

본 제품은 다음 표준 및/또는 기타 표준 문서를 준수합니다.

EN ISO 4254-1 EN ISO 4254-11 + A1

기술적 구조 파일의 편찬 권한이 있는 당사자:

John Deere Ltd  
Harby Road  
Langar  
Nottinghamshire  
NG13 9HT  
영국  
EUConformity@JohnDeere.com

이 적합성 선언은 제조업체의 단독 책임하에 발행되었습니다.



CC511493 —UN—19MAY21

선언 장소: Arc-lès-Gray, 프랑스

선언 날짜: 2025년 2월 1일

제조 부서: John Deere 아크 레스 그레이, 프랑스

이름: Frédéric PERROTIN

직책: 엔지니어링 책임자

oucc005,1748435302419 -44-28MAY25-1/1

## 유라시아경제연합

이 정보는 유라시아아경제연합 회원국의 EAC 준수 마크가 있는 제품에만 적용됩니다.

### 제조사:

Deere & Company, Moline, Illinois U.S.A.

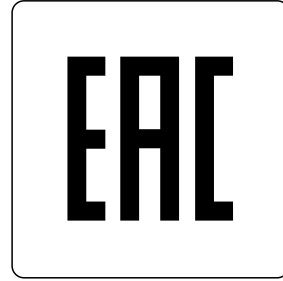
### 유라시아경제연합의 위임 대표명:

유한 책임 파트너십 "Eurasia Group Kazakhstan"(유라시아 그룹 카자흐스탄)

### 위임 대표의 주소지:

Astana city, Karaotkel microdistrict, Kazanat Street, building 1/1, 4th floor

기술 지원은 대리점에 문의하십시오.



EAC 마크

제조일은 제품의 일련번호 표시판이나 그 주변에 명시되어 있습니다.

TS1738 — UN—26APR16

DX,EAC,KZ -44-10MAY23-1/1

# 일련 번호

## 일련 번호 플레이트

장비를 식별하는 일련번호는 공장 제품 식별 일련 번호 플레이트에 찍혀 있습니다.

장비나 필드 키트 교체 부품 주문 시 이 숫자와 글자가 필요합니다.

이 숫자들을 보유하고 있는지 확인하려면 그림 하단에 제공된 표에서 적절한 일련번호를 입력합니다.

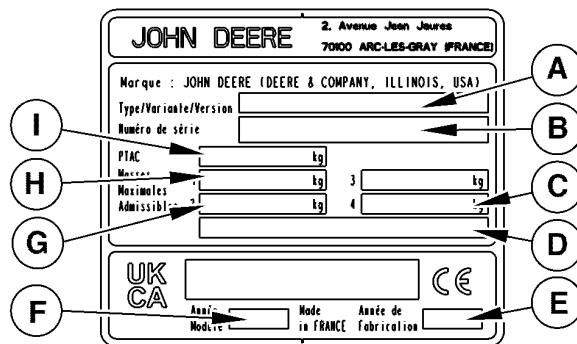
R2C13UE,1747731401813 -44-09JUL25-1/1

## 일련번호 판 설명

현지 규정에 따라 장비에는 다음 식별 번호 플레이트 중 하나가 장착됩니다.

### 제품 식별 번호판

- |             |               |
|-------------|---------------|
| A—범형        | F—모델 연도       |
| B—식별 번호     | G—차축 2의 최대 부하 |
| C—히치의 최대 부하 | H—차축 1의 최대 부하 |
| D—명칭        | I—최대 허용 총 중량  |
| E—제조 연도     |               |

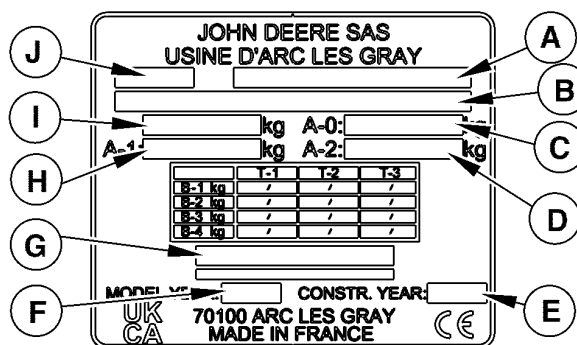


CC657719 —UN—27FEB25

r2c13ue,1740645492293 -44-27FEB25-1/3

## 유럽 차량 식별 번호판

- |                            |                            |
|----------------------------|----------------------------|
| A—EU 형식 승인 번호              | F—모델 연도                    |
| B—식별 번호                    | G—명칭                       |
| C—커풀링 지점의 수직 하중(S)         | H—기술적으로 허용 가능한 차축 1의 최대 중량 |
| D—기술적으로 허용 가능한 차축 2의 최대 중량 | I—기술적으로 허용 가능한 최대 적재 중량    |
| E—제조 연도                    | J—유럽 자동차 카테고리              |

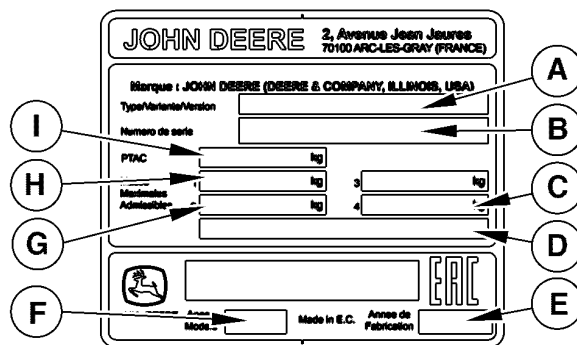


CC657721 —UN—27FEB25

r2c13ue,1740645492293 -44-27FEB25-2/3

## 유라시아 경제 연합 차대 번호판

- |             |               |
|-------------|---------------|
| A—범형        | F—모델 연도       |
| B—식별 번호     | G—차축 2의 최대 부하 |
| C—히치의 최대 부하 | H—차축 1의 최대 부하 |
| D—명칭        | I—최대 허용 총 중량  |
| E—제조 연도     |               |



CC657720 —UN—27FEB25

r2c13ue,1740645492293 -44-27FEB25-3/3

## 장비 식별 번호



장비 식별 번호판은 전면 프레임에 있습니다.

아래 표에 일련 번호를 기록합니다.

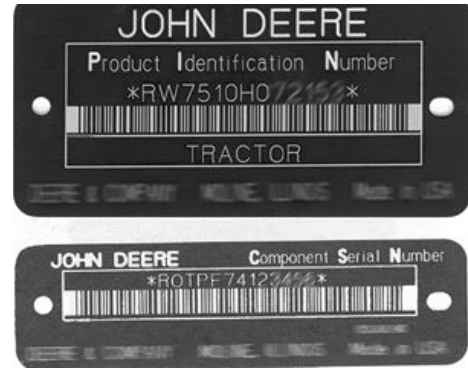
| 일련 번호 |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |   |
|-------|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|---|
| *     |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | * |

RIIUVNZ,1753253000920 -44-19AUG25-1/1

CC681325 —UN—24JUL25

## 소유증명서 관리

1. 모든 제품 및 구성품 일련번호의 최신 인벤토리를 안전한 장소에 관리하십시오.
2. 식별 플레이트가 제거되지 않았는지 정기적으로 확인하십시오. 조작된 증거가 있으면 법 집행 기관에 보고하고 복제 플레이트를 주문하십시오.
3. 취할 수 있는 기타 조치:
  - 장비에 자체 번호 체계를 표시합니다.
  - 각 장비에 대해 여러 각도의 컬러 사진을 촬영해 둡니다.

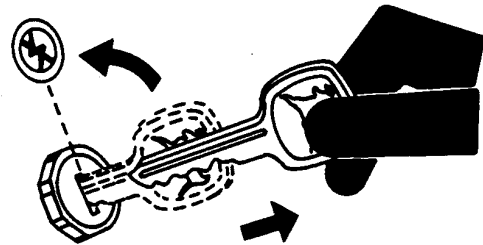


DX,SECURE1 -44-18NOV03-1/1

TS1680 —UN—09DEC03

## 장비의 보안 유지

1. 훼손 방지 장치를 설치합니다.
2. 장비가 창고에 있을 때:
  - 장치를 지면으로 내립니다.
  - 적재를 더 어렵게 만들기 위해 휠을 가장 넓은 위치로 설정합니다.
  - 키 및 배터리 빼기
3. 실내에서 주차할 때 출구 앞에 대형 장치를 배치하고 창고 건물을 잠급니다.
4. 실외에서 주차할 때 조명이 잘 들어오고 펜스가 설치된 구역에 보관합니다.
5. 의심스러운 활동은 기록하고 도난은 즉시 법 집행 기관에 보고합니다.
6. John Deere 대리점에 손실 사실을 통보합니다.



DX,SECURE2 -44-18NOV03-1/1

TS230 —UN—24MAY89

# John Deere 서비스 설명서 제공 가능

## 기술 정보

기술 자료는 John Deere에서 구입할 수 있습니다. 출간물은 인쇄물이나 CD-ROM 형식으로 이용할 수 있습니다.

주문 절차는 다음과 같습니다.

- John Deere 기술 정보 매장: **www.John-Deere.com/TechInfoStore**
- 전화 1-800-522-7448
- John Deere 대리점에 문의

이용 가능한 정보:

부품 카탈로그 - 장비에 사용할 수 있는 정비 부품 목록으로, 올바른 부품을 식별하는 데 유용한 분해도가 들어 있습니다. 조립 및 분해 시에도 유용합니다.



TS189 —UN—17JAN89

DX,SERVLIT -44-07DEC16-1/4

운전자 매뉴얼 - John Deere 장비에 관한 안전, 작동, 유지보수 및 정비 정보를 제공합니다.



TS191 —UN—02DEC88

DX,SERVLIT -44-07DEC16-2/4

기술 매뉴얼 - 장비 관련 정비 정보에 대해 설명합니다. 사양, 도해식 조립/분해 절차, 유압 유량 다이어그램 및 배선도가 포함되어 있습니다. 일부 제품의 경우 수리 및 진단 정보용 매뉴얼이 별도 제공됩니다. 엔진과 같은 일부 부품은 별도의 부품 기술 매뉴얼에서 설명합니다.



TS224 —UN—17JAN89

다음 페이지에 계속

DX,SERVLIT -44-07DEC16-3/4

제조업체와 상관 없이 기본 정보를 자세하게 알려주는 책 5권으로 구성된 교육과정:

- Agricultural Primer 시리즈는 농장 및 목장 운영에 필요한 기술을 다룹니다.
- Farm Business Management 시리즈는 마케팅, 금융, 장치 선택 및 적합성 준수와 관련하여 "실질적인" 문제를 살펴보고 실현 가능한 해결책을 제공합니다.
- Fundamentals of Services 매뉴얼은 비포장도로 장치를 수리하고 유지보수하는 방법을 설명합니다.
- Fundamentals of Machine Operation 매뉴얼은 장비의 성능과 조정, 장비의 성능을 향상시키는 방법 그리고 불필요한 현장 작업을 줄이는 방법을 설명합니다.
- Fundamentals of Compact Equipment 매뉴얼은 최대 40 PTO 마력으로 장비를 서비스하고 유지관리하는 지침을 제공합니다.



TS1663 —UN—10OCT97

DX,SERV LIT -44-07DEC16-4/4



# 색인

페이지

페이지

P

|             |      |
|-------------|------|
| PTO         |      |
| 텔레스코핑 축입 분리 | 27-7 |
| 텔레스코핑 축입 연결 | 25-4 |
| PTO 속도      |      |
| 선택          | 15-2 |

ㄱ

|                  |       |
|------------------|-------|
| 가상 단말기           | 37-1  |
| 가상 터미널 디스플레이 구현  |       |
| 문제 해결            | 50-19 |
| 개별 정비에서 화재 예방    | 55-2  |
| 거의 가득 참 경보 기능    |       |
| 작동               | 37-9  |
| 게이지 휠            |       |
| 수리               | 55-40 |
| 게이트              |       |
| 잠금장치             | 35-4  |
| 게이트 롤 구동 체인      |       |
| 조절               | 55-11 |
| 게이트 잠금 밸브        | 35-4  |
| 게이트 제어 모드        |       |
| 구성               | 38-5  |
| 견인바              |       |
| 조절               | 15-1  |
| 견인바 실드           |       |
| 용도               | 15-1  |
| 경고 스크린           |       |
| 진단 고장 코드         | 57-1  |
| 경보음              |       |
| 구성               | 57-18 |
| 공공 도로에서 베일러 견인   | 30-1  |
| 공압 브레이크 탱크 배출    | 45-17 |
| 관리               |       |
| 그물 묶음 장치         | 20-10 |
| 교정               |       |
| 수분 센서            | 57-12 |
| 후방 게이트 위치 포텐시오미터 | 57-8  |
| 교체               |       |
| 프리커터 예취날         | 55-14 |
| 구성               |       |
| 게이트 제어 모드        | 38-5  |
| 경보음              | 57-18 |
| 베일 문서화 기능        | 25-10 |
| 보조장치 분리 모드       | 38-8  |
| 자동 테일게이트 모드      | 38-10 |
| 장비 기본 페이지 위젯     | 37-6  |
| 트랙터 속도 컨트롤 모드    | 38-6  |
| 구성품 찾기           |       |
| 전기               | 55-30 |
| 그리스              |       |
| 윤활용 그리스          | 45-2  |
| 자동 그리스 윤활 시스템    | 45-2  |
| 그물 롤             |       |
| 관리               | 20-10 |

|                    |       |
|--------------------|-------|
| 선택                 | 20-10 |
| 재로드 로드             | 37-13 |
| 그물 롤 디플렉터          | 55-27 |
| 그물 묶음              |       |
| 조절                 | 37-12 |
| 그물 묶음 예취날          |       |
| 필름 바인딩 예취날         |       |
| 분리 및 설치            | 55-23 |
| 그물 묶음 장치           |       |
| 관리                 | 20-10 |
| 문제                 | 50-8  |
| 그물/필름 바인딩 장치 이송 센서 |       |
| 조절                 | 55-31 |
| 기계                 |       |
| 트랙터에서 분리           | 27-1  |
| 기계 준비              |       |
| 그물 롤 관리            | 20-10 |
| 그물 롤 선택            | 20-10 |
| 네트 바인딩 장치 관리       | 20-10 |
| 잭스탠드 사용            | 20-2  |
| 캠 트랙 픽업 작동 모드 설정   | 20-6  |
| 팅 조정               | 20-5  |
| 휠 너트 토크 점검         | 20-22 |
| 휠 쇼크 사용            | 20-3  |
| 기어 윤활유             | 45-3  |
| 기어 케이스             |       |
| 배출                 | 32-1  |
| 배출 및 보충            | 45-21 |
| 오일 레벨              | 45-17 |

ㄴ

|         |       |
|---------|-------|
| 끝단 놀음   |       |
| 100시간마다 | 45-20 |

ㄷ

|           |            |
|-----------|------------|
| 다목적 공구    | 55-14      |
| 달기        |            |
| 도어        | 30-4       |
| 측면 도어     | 30-4, 35-3 |
| 도어        |            |
| 달기        | 30-4       |
| 디스플레이     |            |
| 옵션        | 15-4       |
| 디스플레이 설명  |            |
| 장비 기본 페이지 | 37-2       |
| 장비 메뉴 페이지 | 37-6       |
| 장비 자동화 기능 | 38-1       |
| 디스플레이 하네스 |            |
| 옵션        | 15-4       |

ㄹ

|             |       |
|-------------|-------|
| 롤(13번) 디플렉터 |       |
| 분리          | 55-20 |

다음 페이지에 계속

|                              | 페이지   |                               | 페이지   |
|------------------------------|-------|-------------------------------|-------|
| 설치.....                      | 55-21 | 바인딩 필름 롤                      |       |
| 롤 (13번) 스크레이퍼                |       | 관리.....                       | 20-13 |
| 조절.....                      | 55-19 | 선택.....                       | 20-13 |
| □                            |       |                               |       |
| 매년                           |       | 바인딩 필름 스트레치                   |       |
| 기어박스 배출 및 보충 .....           | 45-21 | 조절.....                       | 35-8  |
| 잭스탠드 .....                   | 45-22 | 배선 하네스                        |       |
| 주차 브레이크 점검 .....             | 45-20 | 연결.....                       | 25-7  |
| 차축 구성품 청소, 점검 및 윤활 .....     | 45-24 | 제거.....                       | 27-5  |
| 확장 축 .....                   | 45-21 | 배출                            |       |
| 휠 너트 토크 점검.....              | 45-18 | 자동 그리스 윤활 시스템.....            | 55-13 |
| 히치 마모 .....                  | 45-23 | 배터리 배선 하네스                    |       |
| 매일                           |       | 설치.....                       | 15-6  |
| 게이트 구동 체인 다이버터 스프로킷 윤활 ..... | 45-13 | 베일                            |       |
| 프리커터 예취날 점검 .....            | 45-12 | 막힘이 발생한 경우 .....              | 35-11 |
| 매주 .....                     | 45-17 | 베일 문서화 기능                     |       |
| 휠 허브 캡 .....                 | 45-17 | 구성.....                       | 25-10 |
| 메인 구동장치 체인                   |       | 베일 밀도                         |       |
| 조절.....                      | 55-9  | 조절.....                       | 37-8  |
| 목록                           |       | 베일 수분 기능                      |       |
| 진단 고장 코드 .....               | 57-4  | 작동.....                       | 37-21 |
| 묶음 사이클                       |       | 베일 직경                         |       |
| 수동 시작 .....                  | 37-19 | 조절.....                       | 37-8  |
| 자동 시작 .....                  | 37-18 | 베일 품질                         |       |
| 묶음 시작 모드                     |       | 문제.....                       | 50-4  |
| 선택.....                      | 37-17 | 베일러                           |       |
| 문제 해결                        |       | 일반적인 문제.....                  | 50-5  |
| 가상 터미널 디스플레이 구현 .....        | 50-19 | 트랙터에 연결.....                  | 25-2  |
| 그물 묶음 장치 문제 .....            | 50-8  | 베일러 유압 시스템                    |       |
| 베일 품질 .....                  | 50-4  | 트랙터에 연결.....                  | 25-5  |
| 사일리지 문제.....                 | 50-7  | 트랙터에서 분리 .....                | 27-6  |
| 이송 문제 .....                  | 50-1  | 베일러 작동                        |       |
| 일반적인 베일러 문제.....             | 50-5  | 롤 스트리퍼 조정(13번, 14번, 15번)..... | 55-22 |
| 자동 그리스 윤활 시스템.....           | 50-18 | 윈드로우 컴프레서 롤 디플렉터 조정 .....     | 55-17 |
| 픽업 문제 .....                  | 50-1  | 베일러 준비                        |       |
| 필름 바인딩 장치 문제 .....           | 50-11 | 바인딩 필름 롤 선택 .....             | 20-13 |
| 문제해결                         |       | 필름 바인딩 장치 .....               | 20-13 |
| 체인 윤활 시스템 .....              | 50-17 | 베일러 회전 속도 센서                  |       |
| 미터 볼트 및 나사 토크값 .....         | 55-1  | 조절.....                       | 55-35 |
| 밀도 어큐뮬레이터                    |       | 보관                            |       |
| 6년마다.....                    | 45-25 | 시즌 시작에 대비한 준비.....            | 60-2  |
| ■                            |       |                               |       |
| 바인딩 시스템                      |       | 장비 준비 .....                   | 60-1  |
| 선택.....                      | 37-10 | 텔레스코핑 흡입 .....                | 27-7  |
| 바인딩 예취날                      |       | 보조장치 분리 모드                    |       |
| 연마.....                      | 55-24 | 구성.....                       | 38-8  |
| 바인딩 장치                       |       | 볼트 및 나사 토크값                   |       |
| 바인딩 예취날 연마 .....             | 55-24 | 미터법.....                      | 55-1  |
| 바인딩 장치 브레이크                  |       | 불형 토우 히치                      |       |
| 조절.....                      | 55-28 | 조절.....                       | 55-4  |
| 바인딩 필름                       |       | 부착                            |       |
| 로드.....                      | 20-15 | 장비에서 트랙터 .....                | 25-2  |
|                              |       | 부착 및 분리                       |       |
|                              |       | 에어 브레이크 연결 .....              | 25-11 |
|                              |       | 유압 브레이크 연결 .....              | 25-11 |
|                              |       | 부착장치 검색.....                  | 40-1  |
|                              |       | 부품 위치                         |       |
|                              |       | 전기.....                       | 55-30 |
|                              |       | 분리                            |       |
|                              |       | 7-단자 트레일러 소켓 분리 .....         | 27-5  |

다음 페이지에 계속

**다음 페이지에 계속**

| 페이지                                 | 페이지                              |
|-------------------------------------|----------------------------------|
| 용도                                  | 매주 ..... 45-17                   |
| 견인바 실드 ..... 15-1                   | 필요한 경우 ..... 45-9, 45-11         |
| 운송                                  | 자동 그리스 윤활 시스템 리저버 보충 ..... 45-10 |
| 장비 주차 ..... 30-5                    | 화재 예방 ..... 45-11                |
| 트럭 위 장비 ..... 30-2                  | 윤활용 그리스 ..... 45-2               |
| 운송 및 주차                             | 윤활제                              |
| 측면 도어 닫기 ..... 30-4                 | 혼합 ..... 45-4                    |
| 운송 위치                               | 윤활제 보관                           |
| 캐스터 게이지 휠 ..... 30-5                | 보관, 윤활제 ..... 45-4               |
| 표준 게이지 휠 ..... 30-4                 | 윤활제 혼합 ..... 45-4                |
| 원형 베일러                              | 윤활제, 안전 ..... 45-3               |
| 현수점 ..... 55-4                      | 이송 롤 주위의 바인딩 재료                  |
| 윈드로우 컴프레서 롤                         | 분리 ..... 55-24                   |
| 조절 ..... 35-7                       | 이송 롤을 통한 그물 배치 ..... 20-12       |
| 윈드로우 컴프레서 롤 디플렉터                    | 이송 롤을 통한 바인딩 필름 배치 ..... 20-17   |
| 조절 ..... 55-17                      | 일련 번호                            |
| 윈드로우 크기 ..... 35-3                  | 장비 식별 번호 ..... 70-2              |
| 유압 브레이크                             | 플레이트 설명 ..... 70-1               |
| 연결 ..... 25-11                      | 일련번호                             |
| 제거 ..... 27-2                       | 플레이트 ..... 70-1                  |
| 유압 어큐뮬레이터                           |                                  |
| 정비 ..... 55-3                       |                                  |
| 유압 커플러                              |                                  |
| 필터 청소 ..... 45-10                   |                                  |
| 유압 호스                               |                                  |
| 교체 ..... 45-25                      |                                  |
| 보관 ..... 27-6                       |                                  |
| 트랙터에 연결 ..... 25-5                  |                                  |
| 트랙터에서 분리 ..... 27-6                 |                                  |
| 유지보수                                |                                  |
| 어큐뮬레이터 ..... 45-11, 45-25, 45-26    |                                  |
| 윤활                                  |                                  |
| 게이트 구동 체인 디버터 스포킷 ..... 45-13       |                                  |
| 윤활 및 유지 보수                          |                                  |
| 50시간마다                              |                                  |
| 텔레스코핑 흡입 ..... 45-15                |                                  |
| 서비스 주기 준수 ..... 45-1                |                                  |
| 윤활 및 유지보수                           |                                  |
| 1년에 두 번                             |                                  |
| 타이어 점검 ..... 45-20                  |                                  |
| 10시간 간격 ..... 45-14                 |                                  |
| 픽업 캐스터 게이지 휠 윤활(장착된 경우) ..... 45-15 |                                  |
| 100시간마다                             |                                  |
| 브레이크 축 ..... 45-18                  |                                  |
| 팅 프레임 및 히치 ..... 45-19              |                                  |
| 50시간마다 ..... 45-15                  |                                  |
| 예취날 세트 피벗 및 낙하 플로어 실린               |                                  |
| 더 윤활 ..... 45-16                    |                                  |
| 체인 장력 점검 ..... 45-16                |                                  |
| 500시간마다 ..... 45-22                 |                                  |
| 확장 축 ..... 45-21                    |                                  |
| 6년마다 ..... 45-25                    |                                  |
| 매년 ..... 45-22                      |                                  |
| 브레이크 축 ..... 45-18                  |                                  |
| 차축 구성품 청소, 점검 및 윤활 ..... 45-24      |                                  |
| 팅 프레임 및 히치 ..... 45-19              |                                  |
| 확장 축 ..... 45-21                    |                                  |
| 히치 마모 ..... 45-23                   |                                  |

## ㄷ

|                                |  |
|--------------------------------|--|
| 자동 그리스 윤활 시스템                  |  |
| 그리스 ..... 45-2                 |  |
| 문제 해결 ..... 50-18              |  |
| 배출 ..... 55-13                 |  |
| 수동 시작 ..... 57-15              |  |
| 일반 정보 ..... 45-4               |  |
| 조절 ..... 57-15                 |  |
| 자동 시작                          |  |
| 묶음 사이클 ..... 37-18             |  |
| 자동 테일게이트 모드                    |  |
| 구성 ..... 38-10                 |  |
| 설명 ..... 38-9                  |  |
| 자동 테일게이트 모드가 장착된 장비            |  |
| 작동 ..... 38-9                  |  |
| 자동화 기능이 있는 장비                  |  |
| 안전 작동 ..... 38-1               |  |
| 작동 ..... 38-3                  |  |
| 작동                             |  |
| 거의 가득 참 경보 기능 ..... 37-9       |  |
| 베일 수분 기능 ..... 37-21           |  |
| 자동 테일게이트 모드가 장착된 장비 ..... 38-9 |  |
| 자동화 기능이 있는 장비 ..... 38-3       |  |
| 장비 전등 ..... 37-33              |  |
| 작물 준비                          |  |
| 건초 ..... 35-3                  |  |
| 밀짚 ..... 35-3                  |  |
| 사일리지 ..... 35-3                |  |
| 윈드로우 크기 ..... 35-3             |  |
| 작업 총계                          |  |
| 카운터 ..... 37-29                |  |
| 잠금장치                           |  |
| 게이트 ..... 35-4                 |  |
| 트랙터 SCV ..... 15-3             |  |
| 장비 각도                          |  |
| 설정 ..... 20-4                  |  |

다음 페이지에 계속

| 페이지                             | 페이지                                 |
|---------------------------------|-------------------------------------|
| 장비 기본 페이지                       | 픽업 톱니 교체.....55-17                  |
| 디스플레이 설명.....37-2               | 필름 바인딩 내부 로프 롤러 센서 B28 조정.....55-32 |
| 장비 기본 페이지 위젯                    | 필름 바인딩 외부 로프 롤러 센서 B29 조정.....55-34 |
| 구성.....37-6                     | 필름 바인딩 장치 조정 목록.....55-25           |
| 장비 메뉴 페이지                       | 화재 예방.....55-2                      |
| 디스플레이 설명.....37-6               | 휠 제거 및 설치.....55-39                 |
| 장비 보관 준비.....60-1               | 장비 주기.....45-1                      |
| 장비 애플리케이션                       | 정품 John Deere 부품.....55-3           |
| 접근.....37-1                     | 제거                                  |
| 측정 단위.....37-1                  | 7단자 트레일러 소켓 연결부.....27-5            |
| 키 설명.....37-4                   | 배선 하네스.....27-5                     |
| 장비 애플리케이션 전환                    | 비디오 카메라 하네스.....27-4                |
| 현재 디스플레이에서 다른 디스플레이로.....57-19  | 에어 브레이크.....27-3                    |
| 장비 외관.....00-1                  | 유압 브레이크.....27-2                    |
| 장비 자동화 기능                       | 트랙터 유압 시스템에서.....27-6               |
| 디스플레이 설명.....38-1               | 조이기                                 |
| 설명.....38-1                     | 롤 스프로킷 너트.....55-5                  |
| 장비 자동화 모드                       | 조절                                  |
| 선택.....38-4                     | 게이트 롤 구동 체인.....55-11               |
| 장비 작동                           | 견인바.....15-1                        |
| 매 장비 사용 전.....35-1              | 그물 롤 디플렉터.....55-27                 |
| 윈드로우 컴프레서 롤 조정.....35-7         | 그물 묶음.....37-12                     |
| 장비 전기 구성품                       | 그물/필름 바인딩 장치 이송 센서.....55-31        |
| 테스트.....57-5                    | 낙하 플로어 센서.....55-35                 |
| 장비 전등                           | 롤 스트리퍼(13번, 14번, 15번).....55-22     |
| 작동.....37-33                    | 롤(13번) 스크레이퍼.....55-19              |
| 장비 주차                           | 메인 구동장치 체인.....55-9                 |
| 운송.....30-5                     | 바인딩 장치 브레이크.....55-28               |
| 장비 주차 브레이크 체결(장착된 경우).....27-1  | 바인딩 필름 롤 스톱.....20-14               |
| 장비 주차 브레이크 해제(장착된 경우).....25-12 | 바인딩 필름 스트레치.....35-8                |
| 장비 준비                           | 베일 밀도.....37-8                      |
| 바인딩 필름 롤 로드.....20-15           | 베일 직경.....37-8                      |
| 바인딩 필름 롤 스톱 조정.....20-14        | 베일러 회전 속도 센서.....55-35              |
| 재로드 로드                          | 볼형 토우 히치.....55-4                   |
| 그물 롤.....37-13                  | 브러시.....55-13                       |
| 잭스탠드                            | 오일 흐름.....45-6                      |
| 용도.....20-2                     | 윈드로우 컴프레서 롤.....35-7                |
| 전기                              | 윈드로우 컴프레서 롤 디플렉터.....55-17          |
| 부품 위치.....55-30                 | 자동 그리스 윤활 시스템.....57-15             |
| 점검                              | 체인 오일 파이프.....45-9                  |
| 안전 기능.....45-22                 | 카운터 예취날 위치.....55-26                |
| 타이어 공기 주입.....20-1              | 컨베이어 구동 체인.....55-10                |
| 프리커터 예취날.....45-12              | 컨베이어 체인.....55-11                   |
| 핀칭롤 펴기.....55-26                | 팅.....20-5                          |
| 휠 너트 토크.....20-22               | 트랙터 SCV 유량.....15-2                 |
| 접근                              | 프레임 롤 구동 체인.....55-10               |
| 장비 애플리케이션.....37-1              | 프리커터 예취날 압력.....37-27               |
| 정비                              | 프리커터 예취날 위치 센서.....55-36            |
| 개별 정비 전.....55-2                | 플라스틱 롤러.....55-27                   |
| 게이지 휠 수리.....55-40              | 픽업 게이지 휠.....35-5                   |
| 그물/필름 바인딩 장치 이송 센서 조정.....55-31 | 픽업 유동 스프링.....35-5                  |
| 낙하 플로어 센서 조정.....55-35          | 픽업 체인 구동장치.....55-9                 |
| 롤 스프로킷 너트 조이기 및 나사 조이기.....55-5 | 픽업 하방 정지.....35-6                   |
| 베일 배출 램프 센서 조정.....55-38        | 필름 바인딩.....37-15                    |
| 베일러 롤 넘버링.....55-6              | 필름 바인딩 내부 로프 롤러 센서 B28.....55-32    |
| 브러시 조절.....55-13                | 필름 바인딩 외부 로프 롤러 센서 B29.....55-34    |
| 장비 체인 식별.....55-7, 55-8         | 필름 제동 롤의 브레이크.....55-29             |
| 체인 윤활 시스템 펌프 블리딩.....55-12      | 회전식 피더 구동 체인.....55-12              |

다음 페이지에 계속

|              | 페이지   |
|--------------|-------|
| 조정           |       |
| 카메라 방향 ..... | 55-39 |
| 진단 고장 코드     |       |
| 경고 스크린 ..... | 57-1  |
| 목록 .....     | 57-4  |
| 최근 문제 .....  | 57-1  |

ㄴ

|                        |       |
|------------------------|-------|
| 첫 10시간 후               |       |
| 힐 너트 토크 .....          | 32-1  |
| 첫 50시간 후               |       |
| 기어 케이스 .....           | 32-1  |
| 브레이크 시스템 점검 및 조정 ..... | 32-2  |
| 청소                     |       |
| 기계 .....               | 35-1  |
| 수분 센서 .....            | 55-38 |
| 체인                     |       |
| 50시간마다 - 장력 점검 .....   | 45-16 |
| 게이트 롤 드라이브 체인 조정 ..... | 55-11 |
| 메인 구동 체인 조정 .....      | 55-9  |
| 컨베이어 구동 체인 .....       | 55-10 |
| 컨베이어 체인 .....          | 55-11 |
| 프레임 롤 구동 체인 .....      | 55-10 |
| 픽업 체인 구동장치 조정 .....    | 55-9  |
| 회전식 피더 구동 체인 조정 .....  | 55-12 |
| 체인 윤활 시스템              |       |
| 문제 .....               | 50-17 |
| 블리딩 펌프 .....           | 55-12 |
| 최근 문제                  |       |
| 진단 고장 코드 .....         | 57-1  |
| 최대 유압 작동 압력 .....      | 05-10 |
| 측면 도어                  |       |
| 닫기 .....               | 30-4  |
| 측정 단위                  |       |
| 장비 애플리케이션 .....        | 37-1  |

ㄷ

|                  |       |
|------------------|-------|
| 카메라              |       |
| 비디오 애플리케이션 ..... | 37-34 |
| 하네스 분리 .....     | 27-4  |
| 하네스 연결 .....     | 25-9  |
| 카메라 방향           |       |
| 조정 .....         | 55-39 |
| 카운터              |       |
| 작업 총계 .....      | 37-29 |
| 카운터 예취날 위치       |       |
| 조정 .....         | 55-26 |
| 캐스터 게이지 휠        |       |
| 설치               |       |
| 작업 위치 .....      | 20-9  |
| 운송 위치 .....      | 30-5  |
| 컨베이어 구동 체인       |       |
| 조정 .....         | 55-10 |
| 컨베이어 체인          |       |
| 조정 .....         | 55-11 |

|                 |      |
|-----------------|------|
| 키 설명            |      |
| 장비 애플리케이션 ..... | 37-4 |

ㄹ

|                              |      |
|------------------------------|------|
| 타이어 공기 주입                    |      |
| 점검 .....                     | 20-1 |
| 타이어, 안전한 정비 .....            | 05-7 |
| 터                            |      |
| 조정 .....                     | 20-5 |
| 테스트                          |      |
| 장비 전기 구성품 .....              | 57-5 |
| 텔레스코핑 구동라인 지지대 .....         | 25-4 |
| 텔레스코핑 축업                     |      |
| 보관 .....                     | 27-7 |
| 설치 .....                     | 25-3 |
| 연결 .....                     | 25-4 |
| 제거 .....                     | 27-7 |
| 토크 값                         |      |
| 롤 스프로킷 너트 및 나사 .....         | 55-5 |
| 토크 표                         |      |
| 미터법 .....                    | 55-1 |
| 트랙터                          |      |
| 견인바 .....                    | 15-1 |
| 트랙터 SCV                      |      |
| 유량 조정 .....                  | 15-2 |
| 잠금장치 .....                   | 15-3 |
| 트랙터 속도 컨트롤 모드                |      |
| 구성 .....                     | 38-6 |
| 트랙터 준비                       |      |
| ISOBUS 호환 John Deere 트랙터에 디스 |      |
| 플레이 설치 .....                 | 15-6 |
| 트랙터 PTO 속도 선택 .....          | 15-2 |

ㅍ

|                |       |
|----------------|-------|
| 표준 게이지 휠       |       |
| 설치             |       |
| 작업 위치 .....    | 20-8  |
| 운송 위치 .....    | 30-4  |
| 프레임 롤 구동 체인    |       |
| 조정 .....       | 55-10 |
| 프리커터 예취날       |       |
| 교체 .....       | 55-14 |
| 연마 .....       | 55-16 |
| 점검 .....       | 45-12 |
| 프리커터 예취날 기능    |       |
| 후퇴 또는 연결 ..... | 37-26 |
| 프리커터 예취날 압력    |       |
| 조정 .....       | 37-27 |
| 프리커터 예취날 위치 센서 |       |
| 조정 .....       | 55-36 |
| 플라스틱 롤러        |       |
| 조정 .....       | 55-27 |
| 픽업             |       |
| 분리 .....       | 37-28 |
| 상승 또는 하강 ..... | 35-4  |

다음 페이지에 계속

|                             | 페이지   |          | 페이지  |
|-----------------------------|-------|----------|------|
| 상승 또는 하강 기능 .....           | 37-25 | 휠 초크     |      |
| 하방 장치 조정 .....              | 35-6  | 용도 ..... | 20-3 |
| 픽업 게이지 휠                    |       |          |      |
| 조정 .....                    | 35-5  |          |      |
| 픽업 유동 스프링                   |       |          |      |
| 조정 .....                    | 35-5  |          |      |
| 픽업 체인 구동장치                  |       |          |      |
| 조정 .....                    | 55-9  |          |      |
| 픽업 톱니                       |       |          |      |
| 교체 .....                    | 55-17 |          |      |
| 핀칭롤 펴기                      |       |          |      |
| 점검 .....                    | 55-26 |          |      |
| 필드 키트                       |       |          |      |
| 검색 .....                    | 40-1  |          |      |
| 필름 바인딩                      |       |          |      |
| 조정 .....                    | 37-15 |          |      |
| 필름 바인딩 내부 로프 롤러 센서 B28      |       |          |      |
| 조정 .....                    | 55-32 |          |      |
| 필름 바인딩 외부 로프 롤러 센서 B29      |       |          |      |
| 조정 .....                    | 55-34 |          |      |
| 필름 바인딩 장치                   |       |          |      |
| 관리 .....                    | 20-13 |          |      |
| 문제 .....                    | 50-11 |          |      |
| 조정 목록 .....                 | 55-25 |          |      |
| 필름 제동 롤의 브레이크               |       |          |      |
| 조정 .....                    | 55-29 |          |      |
| 필요한 경우                      |       |          |      |
| 멀티루버 체인 윤활 시스템 저장통 리필 ..... | 45-9  |          |      |
| 베일 챔버 롤 청소 .....            | 45-11 |          |      |
| 오일 리저버 필터 청소 .....          | 45-9  |          |      |
| 유압 커플러 필터 청소 .....          | 45-10 |          |      |
| 자동 그리스 윤활 시스템 리저버 보충 .....  | 45-10 |          |      |
| <b>ㅎ</b>                    |       |          |      |
| 하드웨어 토크값                    |       |          |      |
| 미터법 .....                   | 55-1  |          |      |
| 현재 디스플레이에서 다른 디스플레이로        |       |          |      |
| 장비 애플리케이션 전환 .....          | 57-19 |          |      |
| 화재                          |       |          |      |
| 예방                          |       |          |      |
| 기계 청소 .....                 | 35-1  |          |      |
| 일반 사항 .....                 | 05-8  |          |      |
| 화재 예방 .....                 | 45-11 |          |      |
| 일반 사항 .....                 | 05-8  |          |      |
| 회전식 피더 구동 체인                |       |          |      |
| 조정 .....                    | 55-12 |          |      |
| 후방 게이트 위치 포텐시옴터             |       |          |      |
| 교정 .....                    | 57-8  |          |      |
| 후퇴 또는 연결                    |       |          |      |
| 프리커터 예취날 기능 .....           | 37-26 |          |      |
| 휠                           |       |          |      |
| 너트 토크 .....                 | 32-1  |          |      |
| 너트 토크 점검 .....              | 45-18 |          |      |
| 분리 및 설치 .....               | 55-39 |          |      |
| 주차 브레이크 점검 .....            | 45-20 |          |      |
| 휠 허브 베어링                    |       |          |      |
| 매년 .....                    | 45-20 |          |      |
| 첫 10시간 후 .....              | 32-1  |          |      |



# John Deere Service는 여러분이 항상 작업할 수 있도록 합니다

## John Deere 부품

당사는 John Deere의 순정부품을 고객에게 빠른 시간 내에 제공함으로써 중단 시간을 최소화할 수 있도록 지원합니다.

이것이 바로 당사가 다양한 부품의 대규모 재고 시스템을 유지하는 이유입니다. 즉, 고객의 요구사항에 능동적으로 대응하기 위해서입니다.



DX,IBC,A -44-04JUN90-1/1

TS100 —UN—23AUG88

## 올바른 공구

정비 부서에서는 정밀 공구와 테스트 장치를 사용하여 문제를 빠르게 찾고 해결할 수 있으므로 시간과 비용을 줄일 수 있습니다.



DX,IBC,B -44-04JUN90-1/1

TS101 —UN—23AUG88

## 숙련된 기술자

John Deere 정비 기술자는 항상 교육을 받습니다.

John Deere 기술자는 정기적인 교육을 통해 고객 장치를 파악하고 유지보수하는 방법을 습득합니다.

이를 바탕으로

고객에게 믿을 수 있는 정비 서비스를 제공합니다.



DX,IBC,C -44-04JUN90-1/1

TS102 —UN—23AUG88

## 신속한 정비

당사의 목표는 고객이 원하는 시간과 장소에 신속하고 효율적인 서비스를 제공하는 것입니다.

상황에 따라 고객이 원하는 장소 또는 자사에서 수리가 가능합니다. 안정적인 수리 서비스를 제공해 드립니다.

JOHN DEERE 정비 우수성: 당사는 고객이 필요로 할 때 언제나 곁에 있을 것입니다.



DX,IBC,D -44-04JUN90-1/1

TS103 —UN—23AUG88

John Deere Service는 여러분이 항상 작업할 수 있도록 합니다

John Deere Service는 여러분이 항상 작업할 수 있도록 합니다

