

CLAAS



VARIANT 180 - 180 RC
VARIANT 260 - 260 RC
VARIANT 280 - 280 RC
VARIANT 360 - 365 - 365 RC
VARIANT 380 - 385 - 385 RC

Notice de montage

Rouleau N° 3 graissable

Anbauanleitung

Walze Nr. 3 schmierbar

Fitting Instructions

Roller No. 3 greasable

Istruzioni

di montaggio

Rullo N° 3 lubrificabile

Instrucciones

de montaje

Rodillo n.° 3 engrasable

Руководство

по монтажу

Валок № 3 смазываемый

SERVICE & PARTS

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL

- Thank you very much for reading the preview of the manual.
- You can download the complete manual from: www.heydownloads.com by clicking the link below



- Please note: If there is no response to CLICKING the link, please download this PDF first and then click on it.

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL

2.2 Consignes de sécurité

2326

2.2.1 Caractérisation des indications sur les dangers

Dans cette notice, toutes les informations relatives à votre sécurité et à celle de la machine sont caractérisées par les symboles suivants.

Communiquer également toutes les consignes de sécurité aux autres utilisateurs.

**Danger !**

Nature et source du danger

Résultat : Mort ou blessures graves

- Mesure à suivre pour prévenir le danger

**Avertissement !**

Nature et source du danger

Résultat : Blessures, dommages matériels sévères

- Mesure à suivre pour prévenir le danger

**Attention !**

Nature et source du danger

Résultat : dommages matériels

- Mesure à suivre pour prévenir le risque

**Conseil !**

Nature et origine du conseil

Résultat : utilisation rentable de la machine

- Mesure à suivre

**Environnement !**

Nature et source du danger (danger pour l'environnement)

Résultat : dommages produits sur l'environnement

- Mesure à suivre pour prévenir le risque



4

21638

- Détendre les courroies
 - Mettre le distributeur hydraulique de la presse en position sécurité (A).
 - Détendre les courroies à l'aide du distributeur hydraulique du tracteur.

**Danger !**

Descente non désirée de la porte arrière

Résultat : Mort ou blessures graves

- Toujours mettre le levier de sécurité en position de sécurité lorsque la porte arrière est ouverte.

**Danger !**

Mise en mouvement des entraînements lors de travaux de remise en état, de maintenance, de nettoyage ou d'interventions techniques sur la presse.

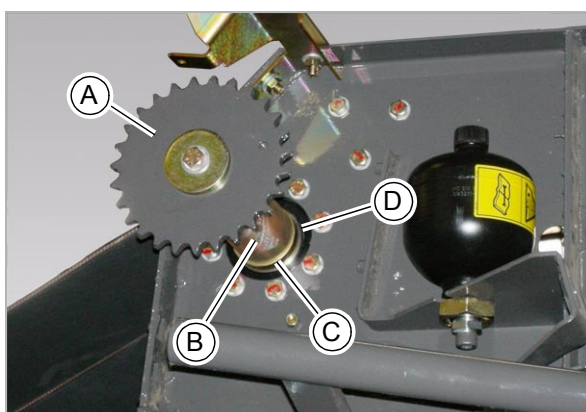
Résultat : Mort ou blessures graves par happement

- Arrêter la prise de force.
- Arrêter le moteur du tracteur.
- Retirer la clé de contact.

100785

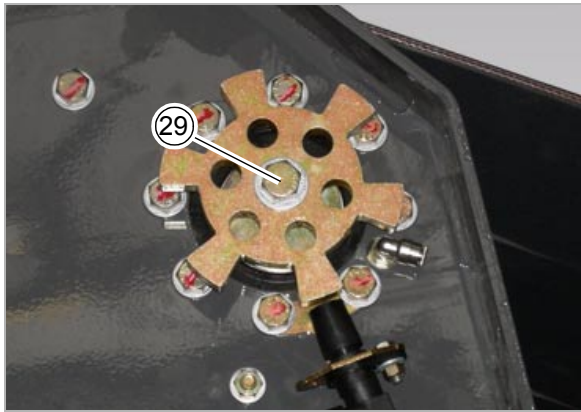
4.2.3 Dépose du rouleau N° 3**Côté droit**

- Déposer la roue à chaîne (A), ainsi que le tube (B), les rondelles de calage (C) et l'entretoise (D).



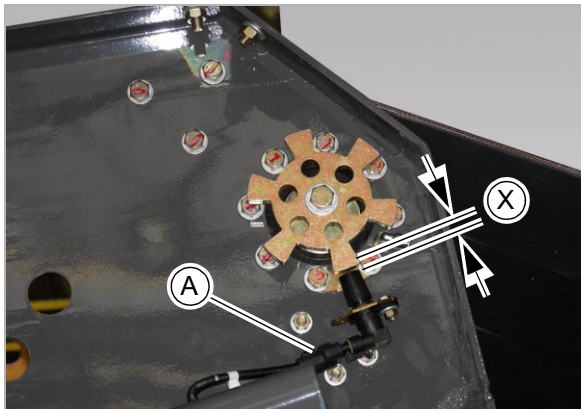
5

35430

**33**

35396

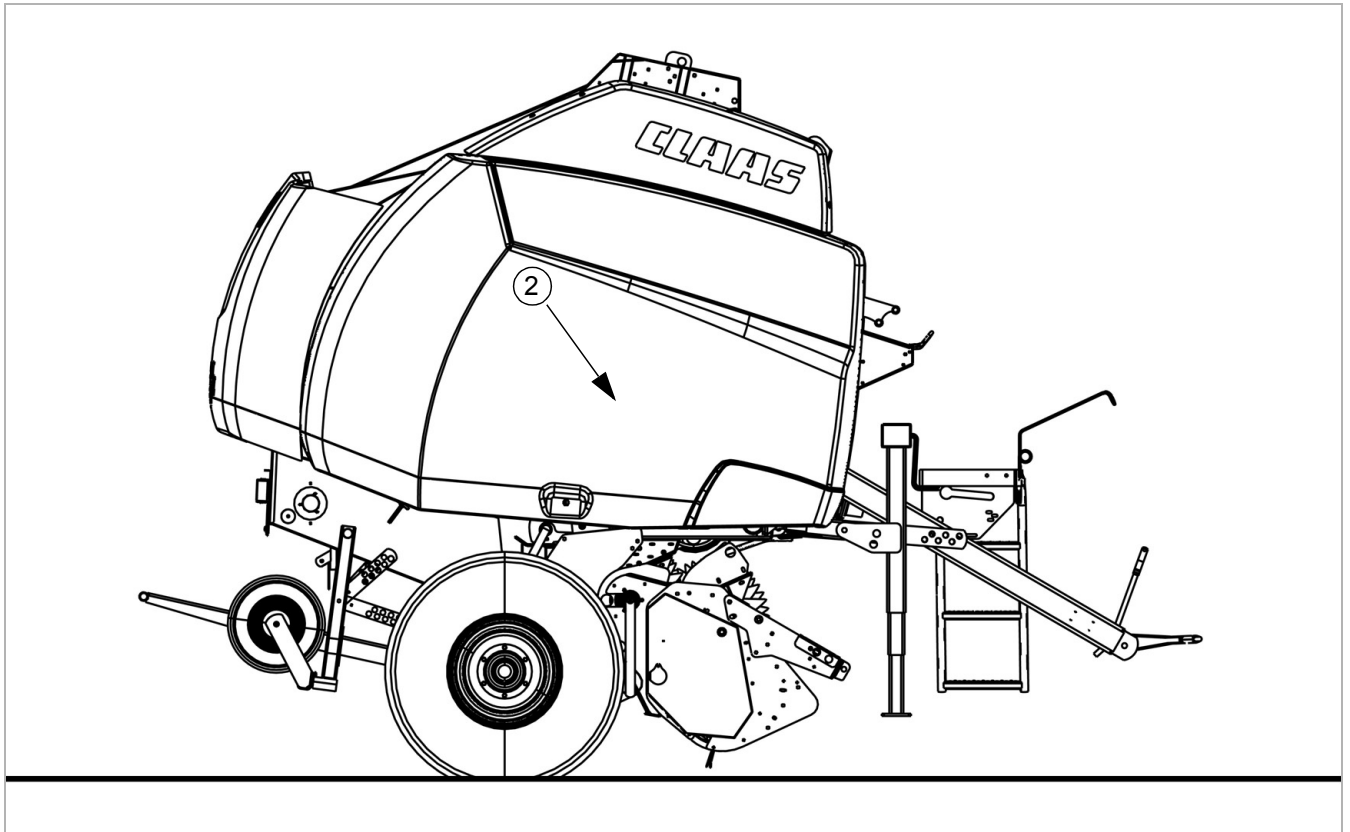
- Visser l'ensemble en bout de rouleau.
- Serrer la vis (5) au couple :
 - 83,5 Nm

**34**

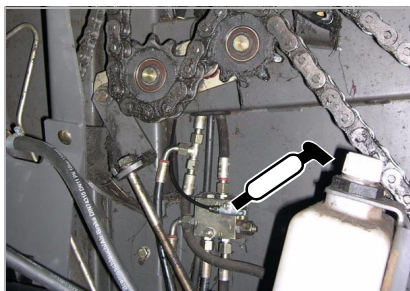
35397

- Régler la position du capteur.
 - Cote X = 2 à 4 mm
- Serrer les vis (9) au couple :
 - 48,5 Nm
- Rebrancher le câble (A) du capteur.

5.3.2 Côté droit - toutes les 10 h

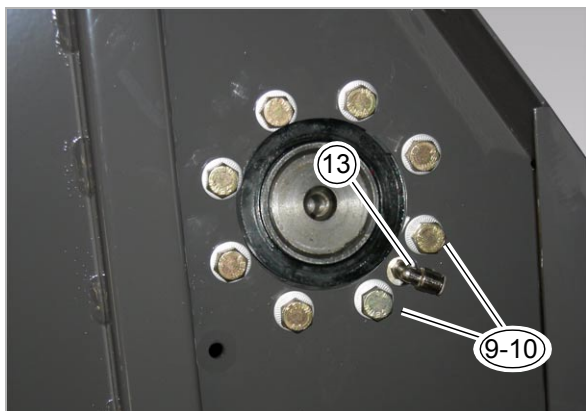


13731



19084 2

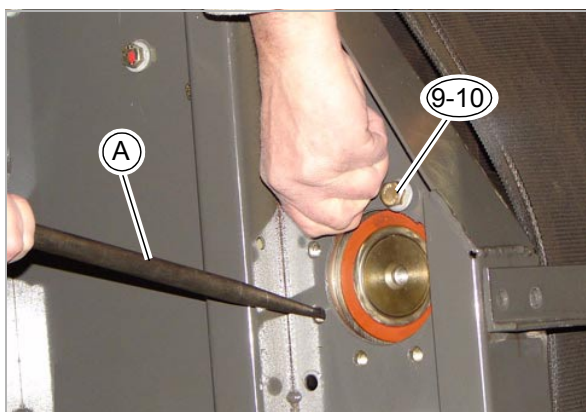
Pos.-Nr.	Beschreibung	Maße	Sachnummer	Menge
19	Sechskantschraube	M6 x 70 - 8.8	00 0238 321 0	1
20	Sechskantschraube	M6 x 30 - 8.8	00 0235 505 0	1
21	Mutter	M6	00 0236 169 0	2
22	Kontaktscheibe	A6	00 0239 386 0	2
23	Bohrschablone		00 0857 296 0	1
24	Schmierleitung	1,3 mm	00 0203 167 0	2
25	Sechskantschraube	HM8 x 20 - 8.8	00 0236 200 0	1
26	Mutter	M8	00 0236 170 0	7
27	Kontaktscheibe	A8	00 0239 387 0	6
28	Rundkopfschraube	M8 x 20 x 13 - 8.8	00 0234 953 0	6



24

35394

- Schmiernippel (13) einschrauben.
- Der Schmierverteiler muss in Richtung Außen-
seite der Walze zeigen.
- Die beiden letzten M10x20 Schrauben (9) und
die Unterlegscheiben A10 (10) im Bereich des
Schmiernippels anbringen.

Nicht festziehen!

25

35450

Linksseitig (Maschine mit Komfortbindung)

- Die Bohrungen des Walzenlagers mittels Dorn (A)
auf die Bohrungen am Rahmen links zentrieren.
- Schmierbohrung an der Bohrung mit Durch-
messer 17 mm ausrichten.
- Die Walze mit 6 M10x20 Schrauben (9) und
6 Unterlegscheiben A10 (10) an der linken Seite
der Presse anbringen.
- Beide Schrauben zur Befestigung des Sensors
nicht einsetzen.

Nicht festziehen!

26

35453

- Schmiernippel (13) einschrauben.
- Der Schmierverteiler muss in Richtung Außen-
seite der Walze zeigen.
- Den Sensor (B) mit 2 Schrauben M10x20 (9) und
Unterlegscheiben A10 (10) wieder befestigen.

Nicht festziehen!

27

35456

Rechte Seite

- siehe linke Seite (Maschine mit Standardbindung),
oben.

5 Schmierplan

5.1 Schmierung der Presse

Die Einhaltung der Schmierintervalle ist wichtig, insbesondere was Folgendes betrifft:

- die Walze Nr. 3 (Index 1 und 2),

Die Schmierfettpumpe nur 2- bis 3-mal pro Schmier-
nippel betätigen.

5.2 Schmierpunkte

5.2.1 Schmierfette und Schmieröle

Schmierfett

Nur Markenfette verwenden!

CLAAS-Schmierfette:

Best. Nr. 000 241 437 0

Best. Nr. 000 241 736 0 (entspricht SKF LGEP2)

Best. Nr. 000 147 451 0 Mehrzweckfett EP2KP 2K-
30

Schmierfette anderer Hersteller:

Hersteller	Bezeichnung
FINA	Marson EPL 2
ARAL	Aralub HLP 2
FUCHS	Renolit EP 2
SHELL	Retinax EP 2 oder Alvania G 3
DEA	Glisando EP 2
AVIA	Avilup Spezialfett EP
FAG	Arcanol L 135 V
SKF	LGEP 2

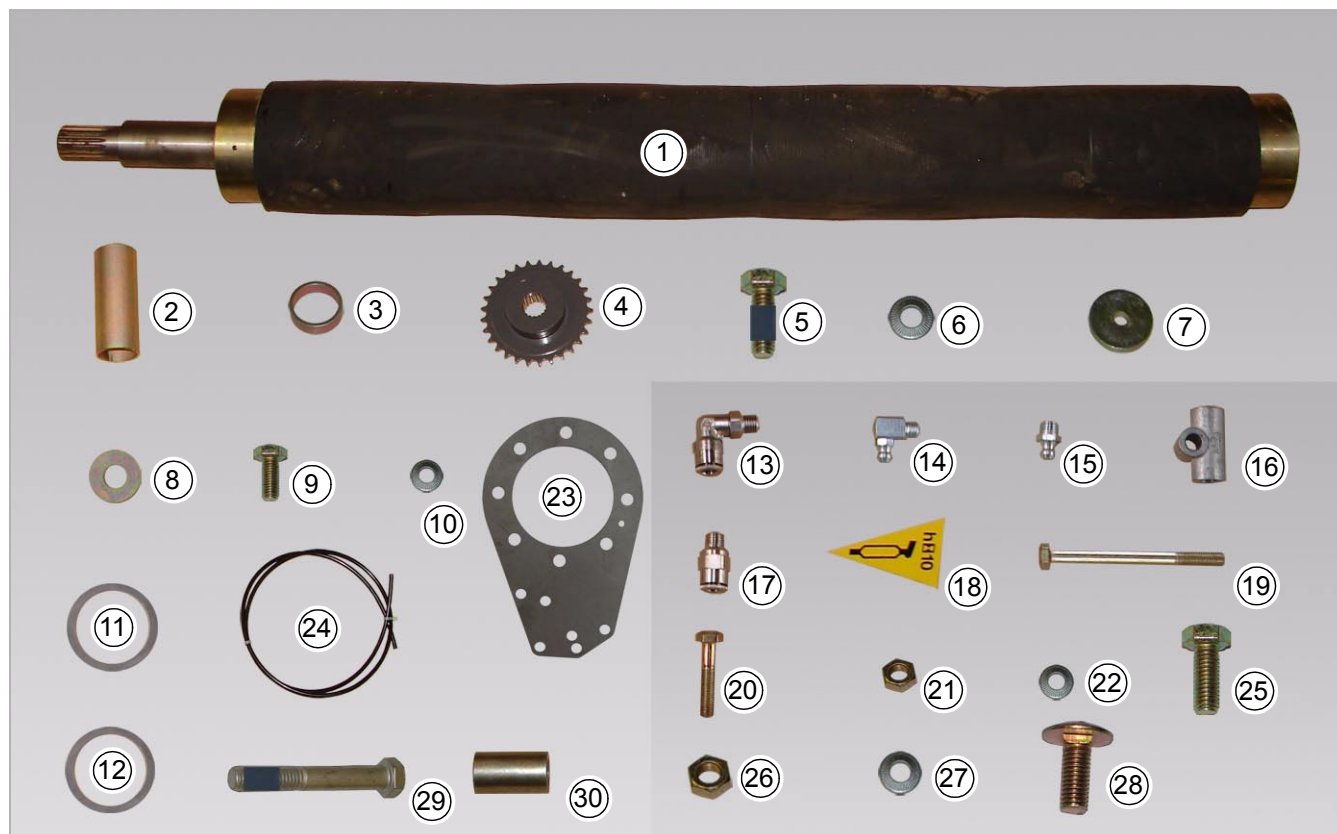
Symbol 

Radnabenfett:

Lithiumfett EP mit Tropfpunkt bei 180 bis 190°C.

Schmieröl für Ketten

3.2 Roller kit no. 3 - 4 belts - 1" 1/4 drive - 00 0857 294 0



35281

2

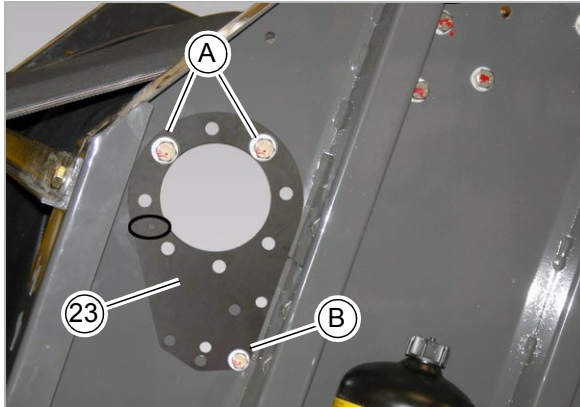
Pos.-No.	Description	Dimensions	Part number	Quantity
1	Roller with bearings		00 0844 943 1	1
2	Tube	60.3 x 3.2 x 154	00 0827 304 0	1
3	Spacer	65 x 55.5 x 15.5	00 0827 345 0	1
4	Chain wheel	Z = 27	00 0843 183 1	1
5	Hexagonal bolt	M12 x 35 MK - 8.8	00 0239 160 0	2
6	Contact washer	A12	00 0239 389 0	2
7	Washer	62 x 12.5 x 8	00 0843 170 0	2
8	Flat washer	13 x 30.5	00 0234 227 0	8
9	Hexagonal bolt	M10 x 20 - 8.8	00 0237 382 0	16
10	Contact washer	A10	00 0239 388 0	16
11	Washer	55 x 68 x 1	00 0239 370 0	10
12	Washer	55 x 68 x 0.5	00 0665 022 0	1
13	Connector		00 0214 616 0	2
14	Lubricator	CM 8 x 1	00 0244 948 0	1
15	Lubricator	A 8	00 0179 838 0	1
16	Lubrication T		00 0845 259 0	2
17	Straight connector		00 0990 228 0	2
18	Self-adhesive label		00 0515 155 0	2

4.3 Preparing the machine

4.3.1 Drilling the chassis

Drilling on the right-hand side

- Fit the drilling template (23) in place.
- Fix it place using two M10 bolts (A) in the 2 mounting holes on the old roller no. 3 and one M8 bolt (B) in the single mounting hole on the scraper.
- Drill 1 hole, 5 mm in diameter, using the drilling template:
- Remove the drilling template.
- Counterbore 1 hole, 17 mm in diameter, for the lubricator mounting.
- Deburr the hole, inside and out.
- Remove any swarf which has fallen into the machine.
- Repaint the machined areas.



15

35434



16

35436

Drilling on the left-hand side

- Repeat all the operations described above for drilling on the right-hand side.

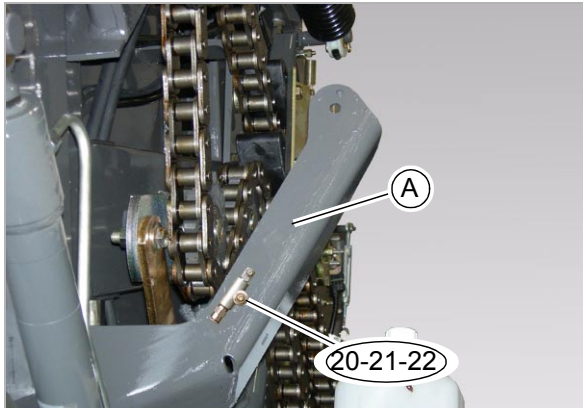
CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL

- Thank you very much for reading the preview of the manual.
- You can download the complete manual from: www.heydownloads.com by clicking the link below



- Please note: If there is no response to CLICKING the link, please download this PDF first and then click on it.

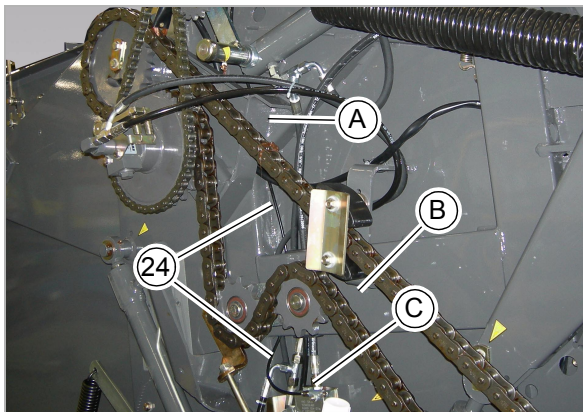
CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL



35495

43

- Fit the assembly to the door cylinder support (A) using an M6x30 bolt (20), an A6 washer (22) and an M6 nut (21).



35498

44

- Connect a lubrication pipe (24) to the lubrication fitting (13),
- Pass the lubrication pipe (24) behind the beams (A) and (B),
- Connect the other end of the lubrication pipe (24) to the existing fitting at (C),
 - If necessary, adapt the length of the lubrication pipe.

- Lubricate the bearing using a lubrication pump until grease comes out of the bearing.

2.2.2 Istruzioni generali di sicurezza e di prevenzione degli incidenti

- Oltre ai consigli contenuti nel presente manuale, rispettare le regole generali di sicurezza e di prevenzione degli incidenti.
- Indossare abiti aderenti al corpo. Non indossare mai abiti ampi!
- Mantenere sempre la macchina in perfette condizioni di pulizia al fine di evitare ogni rischio di incendi!

2.2.3 Stazionamento della macchina

- Bloccare la macchina in modo da evitare qualsiasi spostamento involontario servendosi di cunei.
- Spegnerne il motore del trattore, togliere la chiave di accensione e chiudere a chiave la cabina.
- Non lasciare mai un trattore incustodito con il motore acceso!

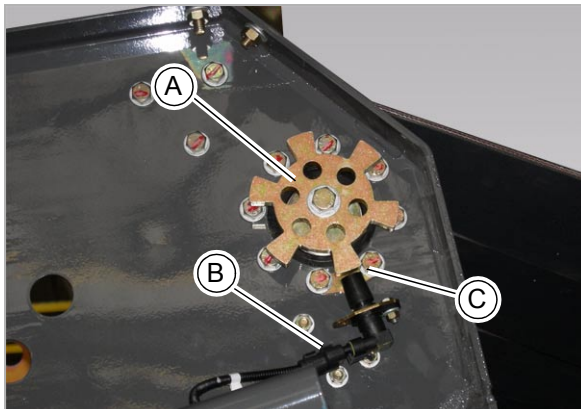


35388

6

Lato sinistro (macchina equipaggiata di sistema di legatura standard)

- Togliere la vite (A) e le rondelle.

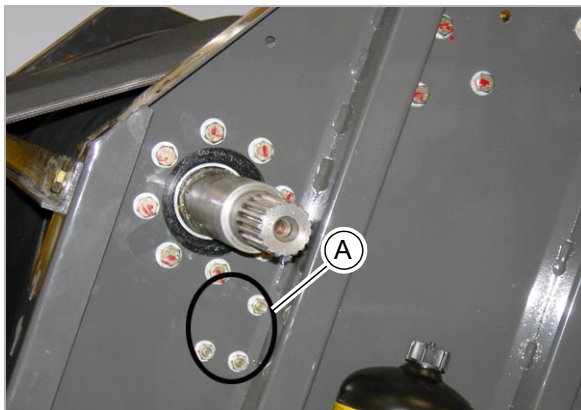


35389

7

Lato sinistro (macchina equipaggiata di sistema di legatura comfort)

- Staccare la rotella zigrinata (A).
- Scollegare il cavo (B) del sensore.
- Staccare il supporto (C) del sensore sul lato sinistro.
- Conservare i pezzi smontati.

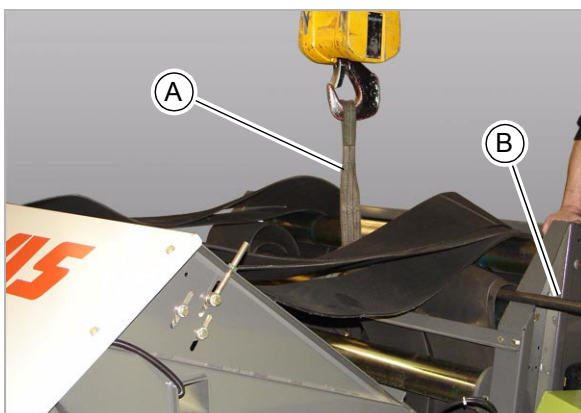


35432

8

Raschiatore rullo N° 3 - Smontaggio

- Allentare e togliere le 3 viti M8 (A) sul lato sinistro e destro.
- Contrassegnare la regolazione e togliere gli eventuali cunei di regolazione a sinistra e a destra.
- Estrarre il raschiatore e contrassegnarne l'orientamento.
- Conservare le viti e i pezzi smontati.



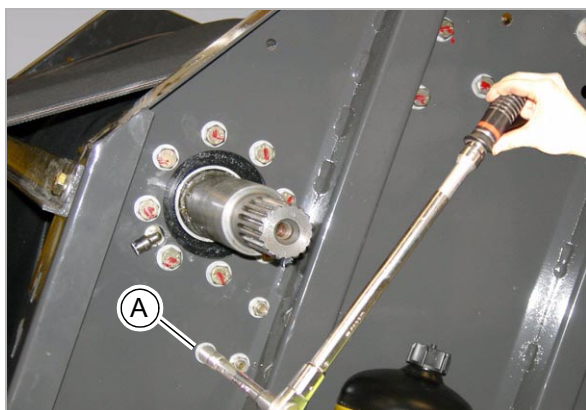
21641

9

- Allentare le cinghie al massimo servendosi del distributore idraulico del trattore per accedere al rullo.
- Spostare le cinghie verso sinistra e verso destra per liberare il rullo.
- Far passare una cinghia (A) intorno al rullo N° 3. Agganciare la cinghia (A) a un paranco.
- Far passare una barra di acciaio (B) lunga 1,5 m circa sotto le cinghie.

4.4.4 Serraggi e controlli

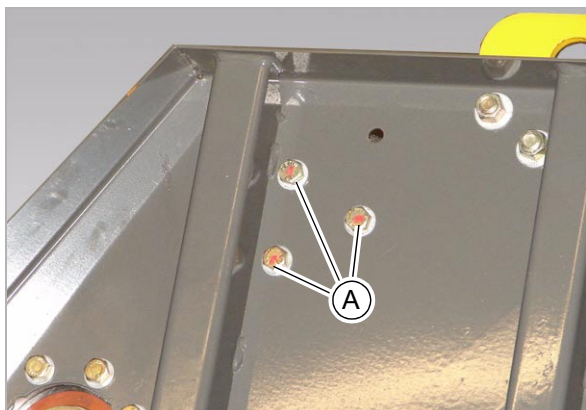
- Serrare le 2 x 3 viti M8 (A) di fissaggio del raschiatore su ogni lato della pressa alla coppia:
 - 24,5 Nm



35

35463

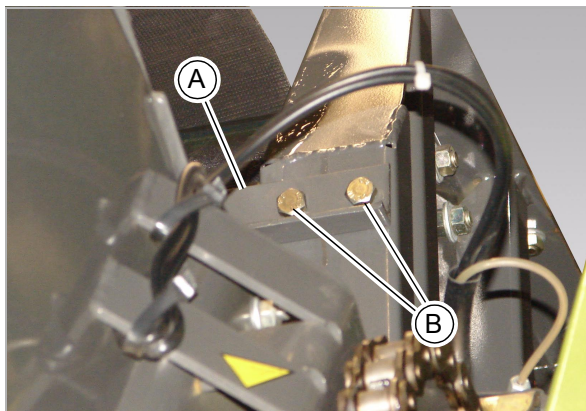
- Riserrare le 3 viti M10 (A) di fissaggio del rullo superiore sul lato destro della pressa alla coppia:
 - 48,5 Nm



36

21679

- Rifissare l'angolare (A) usando le sue viti originali (B) sul lato destro della pressa (VARIANT 180, 280 e 380 soltanto).



37

21686

- Verificare che il raschiatore non sfregi sul rullo.
 - Se necessario, regolare la posizione del raschiatore.
- Rimettere in posizione le cinghie.

1 Introducción

1.1 Información general

El presente manual describe el procedimiento a seguir para modificar las empacadoras siguientes:

- VARIANT 180/180 RC
- VARIANT 260/260 RC
- VARIANT 280/280 RC
- VARIANT 360/365/365 RC
- VARIANT 380/385/385 RC

Es obligatorio seguir las normas de seguridad que se describen en el manual de uso de la empacadora.

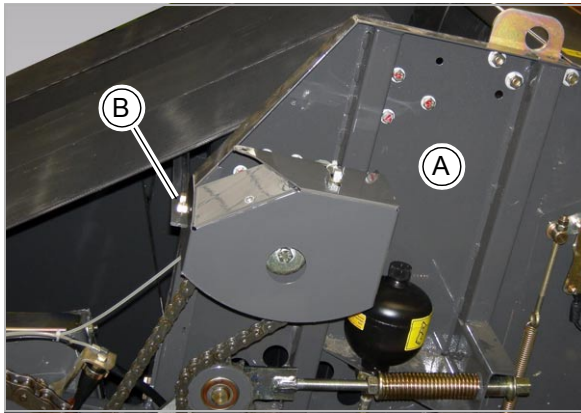
Servicio posventa CLAAS.

1.2 Máquinas aplicables

El presente manual es aplicable a las siguientes máquinas:

Descripción	Tipo	Número de máquina	
		desde	hasta
VARIANT 180 / 180 RC	049	04900011	...
VARIANT 260 / 260 RC	732	73200011	...
VARIANT 280 / 280 RC	730	73000011	...
VARIANT 360 / 365 / 365 RC	751	75100011	75100471
VARIANT 380 / 385 / 385RC	752	75200011	75200529

4 Instrucciones de montaje



35387

1

4.1 Introducción

100783

4.1.1 Información general

En el siguiente procedimiento se describe la transformación de una VARIANT 280. Es similar y se aplica a todos los tipos de empacadoras VARIANT.

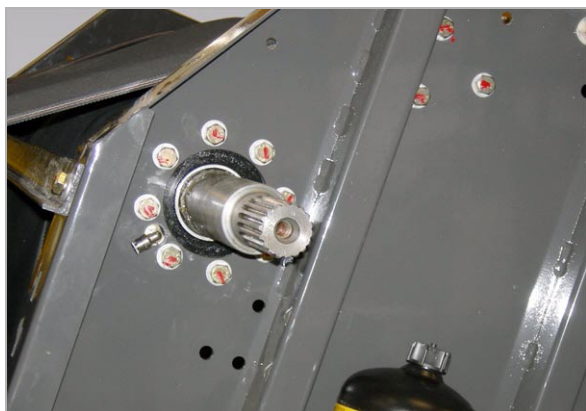
En las VARIANT 180, 280 y 380, el rodillo n.º 3 va montado en el realce (A) del chasis y hay un ángulo de refuerzo (B) del realce.

En las VARIANT 260 y 360, el rodillo n.º 3 va montado en el chasis (A) y no hay ángulo de refuerzo.

Por tanto, en las VARIANT 260 y 360 no será necesario desmontar y volver a montar el ángulo.

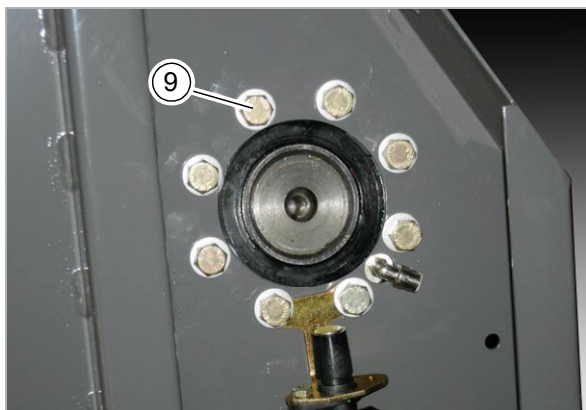
Algunos detalles de estas instrucciones pueden diferir de la configuración de su empacadora.

Ello es normal y se debe a las mejoras técnicas permanentes que experimentan nuestros productos.



27

35456



28

35453

Lado derecho

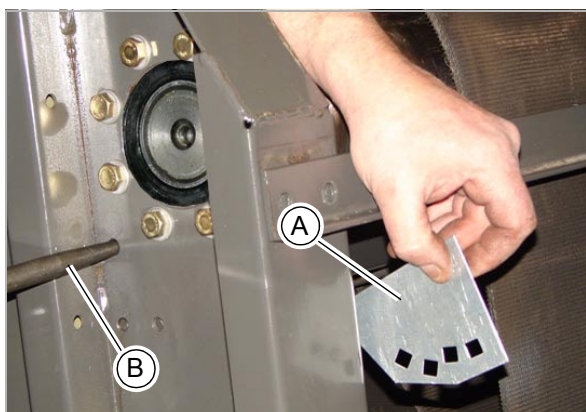
- véase el lado izquierdo (máquina con atado estándar) más arriba.

- Apretar los 8 tornillos (9) de fijación del rodillo del lado derecho de la empacadora.
- Apretar los 6 tornillos (9) de fijación del rodillo del lado izquierdo de la empacadora.
 - No apretar los 2 tornillos de fijación del sensor.
- Apretar los tornillos (9) al par:
 - 48,5 Nm

100791

4.4.2 Volver a montar el rastrillo

- Pasar el rastrillo por debajo de las correas y por debajo del rodillo n.º 3.
- Retirar la barra de soporte de las correas.
- Volver a poner las correas en su sitio.
- Poner en su sitio el rastrillo y los calces de ajuste (A) con ayuda de un pasador (B).
- Respetar el calce original en ambos lados de la empacadora para evitar fricciones y el desgaste prematuro de las correas.



29

35462

- Utilizar un segundo pasador para orientar el rastrillo y los calces de ajuste.
- Fijar el rastrillo con los tornillos de origen.

5.2.2 Intervalos de engrase

**Peligro**

Activación de los accionamientos durante los trabajos de reparación, mantenimiento, limpieza o intervenciones técnicas en la empacadora.

Resultado: Muerte o lesiones graves por atrapamiento

- Apagar la toma de fuerza.
- Detener el motor del tractor.
- Retirar la llave de contacto.
- Desacoplar la toma de fuerza.
- Poner los calzos bajo las ruedas para bloquear la empacadora.

**Advertencia**

No respetar los intervalos de engrase

Resultado: importantes daños materiales

- Respetar las periodicidades de engrase.

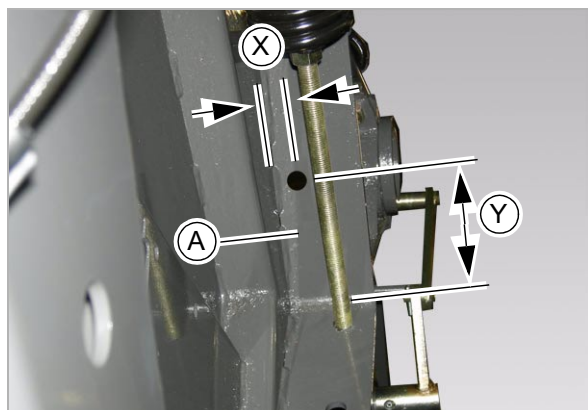
**Advertencia**

Engrase excesivo

Resultado: importantes daños materiales

- Respetar los consejos de engrase

Поз. №	Наименование	Размеры	Обозначение	Количество
19	Болт с шестигранной головкой	M6 x 70 - 8.8	00 0238 321 0	1
20	Болт с шестигранной головкой	M6 x 30 - 8.8	00 0235 505 0	1
21	Гайка	M6	00 0236 169 0	2
22	Упорная шайба	A6	00 0239 386 0	2
23	Шаблон для сверлений		00 0857 296 0	1
24	Смазочная трубка	1,3 м	00 0203 167 0	2
25	Болт с шестигранной головкой	M8 x 20 - 8.8	00 0236 200 0	1
26	Гайка	M8	00 0236 170 0	7
27	Упорная шайба	A8	00 0239 387 0	6
28	Болт с круглой плоской головкой	M8 x 20 x 13 - 8.8	00 0234 953 0	6
29	Болт с шестигранной головкой	M12 x 80 МК - 8.8	00 0212 129 1	1
30	Втулка	18 x 3 x 31	00 0836 298 0	1

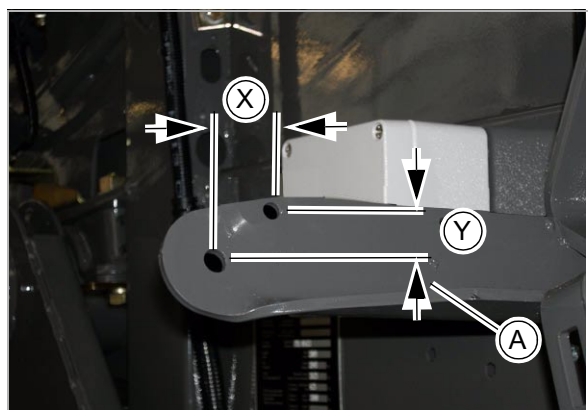


35599

17

4.3.2 Сверление опоры левого подшипника

- Просверлите одно отверстие диаметром 8 мм в опоре (A):
 - X = 15 мм
 - Y = 175 мм
- Зачистите кромки отверстия с двух сторон.
- Закрасьте обработанную зону.



35506

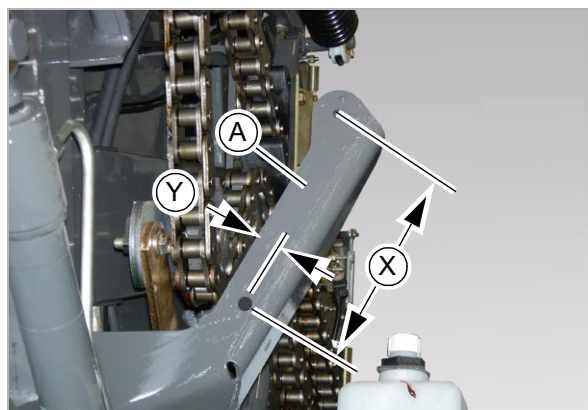
18

4.3.3 Сверление опоры гидроцилиндра левой двери

Если на опоре гидроцилиндра двери (A) нет отверстия для крепления пресс-масленки:

- просверлите отверстие диаметром 6,5 мм в опоре гидроцилиндра двери (A):
 - X = 25 мм
 - Y = 20 мм
- Зачистите кромки отверстия с двух сторон.
- Закрасьте обработанную зону.

100788



35505

19

4.3.4 Сверление опоры гидроцилиндра правой двери

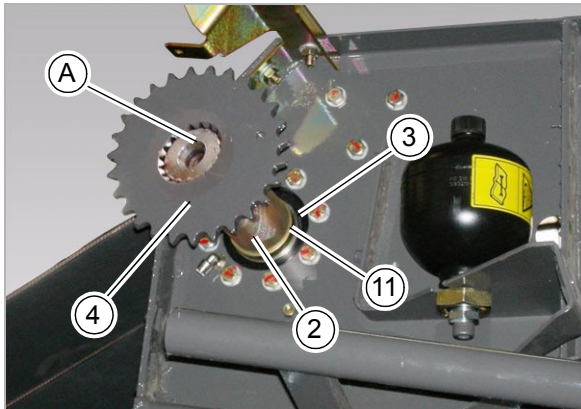
Пресс-подборщик, не оснащенный активной гидросистемой

Если пресс-подборщик не оснащен активной гидросистемой и если опора гидроцилиндра двери (A) не имеет отверстия для крепления пресс-масленки:

- просверлите отверстие диаметром 6,5 мм в опоре гидроцилиндра двери (A):
 - X = 20 мм
 - Y = 200 мм
- Зачистите кромки отверстия с двух сторон.
- Закрасьте обработанную зону.

100789

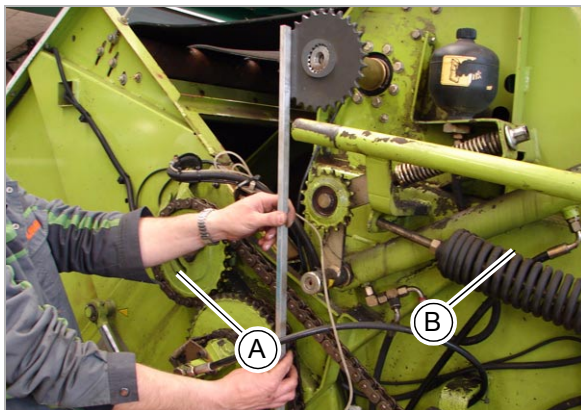
4.4.7 Установка цепной звездочки



45

35501

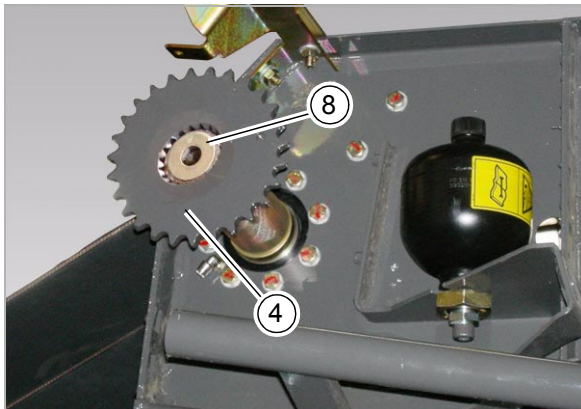
- Смажьте ось (A) вала.
- Наденьте на ось (A) до упора:
 - вставку (3),
 - 2 установочных шайбы (11),
 - промежуточную трубу (2),
 - цепную звездочку (4).



46

35502

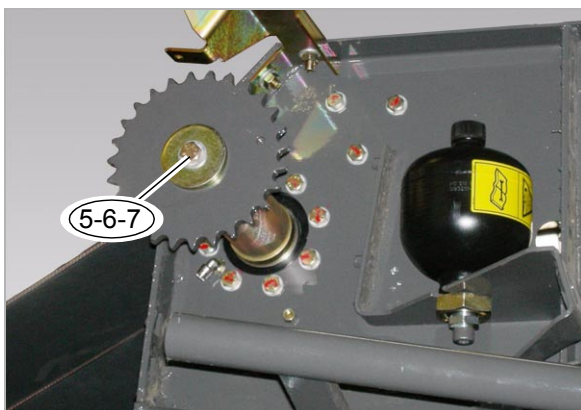
- Проверьте совмещение цепной звездочки (4) с цепной звездочкой (A) с помощью линейки.
- При необходимости обеспечьте совмещение добавляя или удаляя установочные шайбы (11 и / или 12).



47

35503

- Заполните зазор между торцом вала вала и диском цепной звездочки (4) плоскими шайбами (8).
- Шайбы не должны выступать за диск цепной звездочки.



48

35504

- На болт М12 х 35 МК (5) установите:
 - 1 шайбу А12 (6),
 - шайбу (7).
- Заверните узел в торец вала.
- Затяните болт (5) требуемым моментом:
 - 83,5 Н·м

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL

- Thank you very much for reading the preview of the manual.
- You can download the complete manual from: www.heydownloads.com by clicking the link below



- Please note: If there is no response to CLICKING the link, please download this PDF first and then click on it.

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL