

Presses à balles rondes V451M et V461M



JOHN DEERE



LIVRET D'ENTRETIEN
Presses à balles rondes V451M et V461M
OMCC61494 ÉDITION F3 (FRANÇAIS)

John Deere Arc-lès-Gray
Édition européenne
PRINTED IN FRANCE



Introduction

Introduction

LIRE ATTENTIVEMENT LE PRÉSENT LIVRET afin de pouvoir utiliser et entretenir correctement la machine. Toute négligence à cet égard peut entraîner des blessures ou des dégâts matériels. Ce manuel et les autocollants reprenant les consignes de sécurité sur la machine sont éventuellement disponibles dans d'autres langues (consulter le concessionnaire John Deere pour passer commande).

CE LIVRET DOIT ÊTRE CONSIDÉRÉ comme faisant partie intégrante de la machine et doit toujours l'accompagner même en cas de revente.

LES MESURES données dans ce manuel sont exprimées en unités métriques et leurs équivalents US habituels. N'utiliser que les pièces de rechange et les éléments de boulonnerie appropriés. Les éléments de boulonnerie métrique et US nécessitent l'emploi de clés métriques et US correspondantes.

LES INDICATIONS DE CÔTÉ (droite/gauche) s'entendent par rapport au sens de marche avant.

NOTER LES NUMÉROS D'IDENTIFICATION DE PRODUIT (NIP) dans la section Caractéristiques ou Numéro de série. Noter correctement tous les chiffres pour faciliter les recherches en cas de vol. Les communiquer également au concessionnaire lors de toute commande de pièces. Prendre soin de recopier les numéros d'identification sur une feuille séparée à conserver dans un endroit sûr.

AVANT LA LIVRAISON, le concessionnaire a soumis la machine à une inspection. Prévoir une inspection après-vente avec le concessionnaire après les 100 premières heures de service afin d'obtenir des performances optimales.

CETTE RAMASSEUSE-PRESSE EST CONÇUE pour être utilisée habituellement à des fins agricoles ou en relation avec les travaux de la terre. Toute autre utilisation est contraire à l'usage qui peut en être normalement

attendu ("usage que l'on peut raisonnablement attendre du produit"). Le constructeur décline toute responsabilité quant aux dommages matériels ou corporels résultant d'une utilisation non conforme, les risques devant en être supportés uniquement par l'utilisateur. Un usage conforme implique le respect des règles d'utilisation, d'entretien et de remise en état stipulées par le constructeur.

CETTE RAMASSEUSE-PRESSE NE DOIT ÊTRE UTILISÉE, entretenue et remise en état que par des personnes compétentes familiarisées avec ses caractéristiques particulières et informées des règles de sécurité en matière de prévention des accidents. Toujours respecter les consignes de prévention des accidents, ainsi que les réglementations générales en matière de sécurité, de médecine du travail et de législation routière. Le constructeur décline toute responsabilité en cas de dommages matériels ou corporels résultant d'une modification apportée à la ramasseuse-presse sans son agrément.

ENREGISTRER LES PRODUITS D'OCCASION. Si le client a acheté des produits John Deere chez un concessionnaire John Deere agréé, les informations relatives à la validation de la garantie ont été mises à jour par le concessionnaire et aucune information supplémentaire du client n'est nécessaire.

Si le client a acheté des produits John Deere d'occasion dans le cadre d'une vente aux enchères, par l'intermédiaire d'un commerçant ou directement chez un exploitant, il doit procéder immédiatement à l'enregistrement de ces produits. Pour John Deere et ses concessionnaires, la sécurité et la satisfaction des clients sont primordiales. Le concessionnaire John Deere possède l'équipement adéquat lui permettant de fournir au client la meilleure assistance possible pour sa machine. Le client est prié d'entrer les informations détaillées concernant le produit ainsi que son adresse en allant sur le site John Deere correspondant à son pays et en sélectionnant le concessionnaire voulu.

CC03745,0001132 -28-19NOV13-1/1

Inspection avant livraison

Les contrôles, réglages et opérations d'entretien suivants ont été effectués avant la livraison de la machine:

1. Les écrous de roue ont été serrés au couple prescrit. Voir Contrôle du couple de serrage des écrous de roue dans la section Préparation de la presse à balles.
2. La pression des pneus a été contrôlée et réglée (si nécessaire). Voir Pression de gonflage des pneus dans la section Préparation de la presse à balles.
3. Les vis de fixation du bâti de la flèche et du dispositif d'attelage ont été serrées au couple prescrit. Voir Toutes les 100 heures de service ou tous les ans: Contrôle du bâti de la flèche et de l'attelage, section Lubrification et entretiens périodiques.
4. Le niveau d'huile de la boîte d'engrenages a été contrôlé et l'appoint a été effectué (si besoin). Voir la section Lubrification et entretiens périodiques.
5. Tous les graisseurs ont été garnis. Voir la section Lubrification et entretiens périodiques.
6. Les chaînes sont correctement tendues et lubrifiées.
7. Guidage des courroies contrôlé. Voir Réglage du guidage des courroies dans la section Entretien.
8. Les courroies de la presse à balles sont en contact avec le rouleau inférieur de la porte.
9. Les contacteurs et capteurs sont correctement réglés. Voir la section Entretien.
10. Les flexibles et raccords hydrauliques ont été contrôlés et sont étanches.
11. La peinture et les autocollants sont impeccables.
12. Les ressorts de tension des rouleaux du filet sont réglés à 20,5 mm (3/4 in). Voir Contrôle de la pression des rouleaux d'alimentation du filet (contrôle n° 3) dans la section Entretien.
13. Le couteau à filet a été essuyé.
14. Les rouleaux en caoutchouc (liage filet) ont été talqués.
15. Le faisceau batterie a été installé (si nécessaire).
16. Un test de la machine a été effectué.
17. La porte s'ouvre et se ferme sans que le mouvement ne soit gêné.
18. Le moniteur fonctionne correctement.
19. Le dispositif de verrouillage hydraulique de la porte fonctionne correctement.
20. Le dispositif de coupe fonctionne correctement.
21. Le livret d'entretien a été remis au client.
22. Le client est familiarisé avec le fonctionnement de la machine et informé des règles de sécurité.

Date:

Signature du concessionnaire/technicien du service après-vente:

Table des matières

Page	Page
Vue d'identification	
Vue d'identification.....	00-1
Sécurité	
Identification des consignes de sécurité.....	05-1
Respect des consignes de sécurité.....	05-1
Comprendre les termes de mise en garde.....	05-1
Respecter la réglementation pour circuler sur la voie publique.....	05-2
Poids de la machine.....	05-2
Remiser les équipement avec précaution.....	05-2
Être prêt à agir en cas d'urgence.....	05-3
Porter des vêtements de protection.....	05-3
Manipulation des couteaux.....	05-3
Vérifier la sûreté de la machine.....	05-3
Rester à l'écart des arbres de transmission en rotation.....	05-4
Utiliser les équipements d'éclairage et de signalisation de sécurité.....	05-5
Utiliser une chaîne de sûreté.....	05-5
Respect de la vitesse de transport maximale.....	05-6
Respect des recommandations d'entretien des pneus.....	05-6
Sécurité de l'entretien des pneus.....	05-7
Contrôle du lest, de l'écartement des roues et de la pression des pneus.....	05-7
Utilisation correcte du marchepied et des mains courantes.....	05-7
Sécurité de l'utilisation de la presse à balles.....	05-8
Utilisation sûre de la ramasseuse- presse sur des pentes.....	05-8
Prévention des incendies.....	05-9
En cas d'incendie.....	05-9
Sécurité du verrouillage de la porte.....	05-10
Consignes de sécurité pour l'entretien de la machine.....	05-10
Pression de service hydraulique maximum.....	05-11
Entretien en toute sécurité.....	05-11
Protection des personnes et des animaux.....	05-12
Attention aux liquides sous haute pression.....	05-12
Précautions pour l'entretien de la machine.....	05-13
Enlever la peinture des surfaces à souder ou à réchauffer.....	05-13
Éviter toute chaleur intense près de conduites sous pression.....	05-13
Précautions à prendre pour l'entretien des systèmes avec accumulateur(s) de pression.....	05-14
Éviter les jets à haute pression sur les autocollants de sécurité.....	05-14
Ne pas diriger de jets d'eau sous haute pression sur les vérins.....	05-14
Déclassement — élimination et recyclage corrects des fluides et composants.....	05-15
Autocollants de sécurité	
Signalisation des dangers.....	10-1
Arbre d'entraînement de la ramasseuse-presse.....	10-1
Éviter toute chute.....	10-1
Ramasseur.....	10-2
Livret d'entretien.....	10-2
Remise en état et entretien.....	10-2
Chaînes d'entraînement.....	10-3
Courroie.....	10-3
Verrouillage de la porte.....	10-3
Porte levée.....	10-4
Déchargement des balles.....	10-4
Porte ouverte.....	10-4
Réservoir d'air comprimé.....	10-5
Préparation du tracteur	
Réglage de la barre d'attelage.....	15-1
Sélection du régime de prise de force du tracteur.....	15-1
Réglage du débit des distributeurs auxiliaires du tracteur.....	15-2
Alimentation électrique de la ramasseuse-presse.....	15-2
Montage du support du moniteur (tracteurs des séries 6000, 6M, 6R, 7000 et 7R).....	15-3
Poser le faisceau batterie pour le raccordement du moniteur de commande.....	15-4
Montage du moniteur BaleTrak sur le tracteur... ..	15-5
Bavette sur barre d'attelage.....	15-5
Préparation de la presse à balles	
Pression des pneus.....	20-1
Réglage de l'angle de la machine.....	20-2

Suite, voir page suivante

*Livret original. Toutes les informations, illustrations et caractéristiques
contenues dans la présente publication sont à jour au moment de
la publication, le constructeur se réservant le droit d'apporter sans
notification toute modification jugée appropriée.*

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

Page	Page		
Réglage de la flèche.....	20-3	Enclenchement du frein de stationnement de la machine (ramasseuse-presse avec freins hydrauliques).....	27-1
Positionnement des roues de jauge standard en position de travail	20-4	Débranchement des freins hydrauliques (suivant équipement)	27-2
Positionnement des roues de jauge pivotantes en position de travail.....	20-5	Enclenchement du frein de stationnement de la machine (presse à balles avec freins pneumatiques)...	27-2
Sélection du rouleau de filet	20-6	Débranchement des freins pneumatiques (suivant équipement)	27-3
Remisage des rouleaux de filet	20-6	Débranchement du ou des faisceau(x) de caméra vidéo (suivant équipement)	27-4
Entretien du dispositif de liage filet.....	20-7	Débranchement du faisceau machine	27-5
Chargement du rouleau de filet	20-7	Débranchement de la prise de remorque sept bornes	27-5
Choix de la ficelle	20-12	Débranchement du circuit hydraulique du tracteur	27-6
Remisage correct de la pelote de ficelle.....	20-12	Rangement des flexibles hydrauliques.....	27-7
Chargement des coffres à ficelle	20-13	Débranchement de l'arbre de transmission télescopique de l'arbre de prise de force du tracteur	27-7
Nouage de la ficelle.....	20-14	Rangement de l'arbre de transmission télescopique	27-8
Acheminement de la ficelle du coffre à ficelle vers les bras de liage (bras du tube) ..	20-15	Déploiement de la chandelle à crémaillère.....	27-9
Acheminement de la ficelle du coffre à ficelle vers les bras de liage (bras réglables)	20-16	Verrouillage de l'accouplement mécanique	27-10
Contrôle du couple de serrage des écrous de roue	20-17		
Accrochage		Transport et stationnement	
N'utiliser que des attelages homologués.....	25-1	Remorquage de la presse à balles sur la voie publique	30-1
Accrochage de la presse enrubanneuse au tracteur	25-2	Contrôle du verrouillage des portes latérales	30-1
Repliage de la chandelle à crémaillère.....	25-3	Roues de jauge standard en position de transport	30-2
Repose de l'arbre de transmission télescopique	25-4	Roues de jauge pivotantes en position de transport	30-3
Raccordement de l'arbre de transmission télescopique à la prise de force du tracteur	25-5	Stationnement de la machine (ramasseuses-presses avec freins hydrauliques).....	30-3
Support de l'arbre de transmission télescopique	25-5	Stationnement de la machine (presse à balles avec freins pneumatiques).....	30-4
Accrochage de la chaîne de sûreté.....	25-6		
Raccordement au circuit hydraulique du tracteur	25-7	Rodage	
Raccordement de la prise de remorque 7 bornes	25-9	Rodage de la presse à balles	32-1
Branchement du faisceau de la machine	25-9	Après les 10 premières heures de service: Contrôle du couple de serrage des écrous de roue	32-1
Branchement du ou des faisceaux de caméra (suivant équipement).....	25-10	Après les 10 premières heures de service: Contrôle du jeu axial du roulement du moyeu de roue	32-1
Raccordement des freins hydrauliques (suivant équipement).....	25-11	Après les 50 premières heures de service: Vidange et remplissage de la boîte d'engrenages.....	32-1
Désengagement du frein de stationnement de la machine (ramasseuse-presse avec freins hydrauliques).....	25-11	Après les 500 premières heures de service: Contrôle du frein du rouleau d'alimentation du filet (machine équipée d'un ruban de frein)	32-2
Raccordement des freins pneumatiques (suivant équipement)	25-12		
Désengagement du frein de stationnement de la machine (presse à balles avec freins pneumatiques)	25-12		
Dételage			
Décrochage de la presse à balles du tracteur	27-1		

Suite, voir page suivante

Page	Page
Utilisation de la presse à balles—Généralités	
Avant chaque utilisation de la presse à balles.....	35-1
Nettoyage de la machine pour prévenir les incendies	35-2
En cas d'incendie, prise des mesures suivantes	35-2
Préparation de la récolte	35-3
Ouverture et fermeture de la porte latérale	35-4
Vanne de verrouillage de la porte.....	35-4
Fonctionnement de la soupape de verrouillage des couteaux du dispositif de coupe	35-4
Réglage du ressort de flottement du ramasseur	35-5
Réglage des roues de jauge du ramasseur.....	35-5
Réglage des butées inférieures du ramasseur.....	35-6
Réglage de la tôle de compression (suivant équipement).....	35-7
Réglage du rouleau de compression de l'andain (suivant équipement)	35-7
Réglage de la densité des balles.....	35-8
Instructions de formation de la balle.....	35-9
En cas de bourrage	35-9
Réglage du guide-filet en fonction des conditions du terrain	35-10
Réglage de la tension du liage filet.....	35-10
Utilisation du moniteur BaleTrak	
Moniteur BaleTrak Plus	38-1
Description des touches du moniteur BaleTrak Plus	38-2
Description de l'écran LCD.....	38-3
Mise sous tension/hors tension du moniteur	38-4
Réglage du diamètre de balle.....	38-5
Sélection du liage filet ou liage ficelle.....	38-6
Réglage des paramètres de liage.....	38-8
Réglage du nombre de tours de filet	38-9
Réglage de l'espacement des spires de ficelle	38-10
Réglage du nombre de spires de ficelle sur les côtés	38-11
Réglage du nombre de spires de ficelle au centre	38-12
Réglage de la distance entre les bobines de ficelle au milieu	38-12
Anticipation du démarrage du liage ficelle.....	38-12
Démarrage automatique du cycle de liage	38-13
Démarrage manuel d'un cycle de liage	38-15
Relevage ou abaissement du ramasseur	38-15
Fonction de rétraction ou d'engagement des couteaux du dispositif de coupe	38-16
Débouillage de l'ameneur rotatif.....	38-17
Fonctionnement de l'équipement centre mou	38-18
Formation d'une balle avec les indicateurs de forme de balle	38-20
Utilisation des compteurs de balles	38-22
Pictogrammes d'alerte	38-23
Code de diagnostic.....	38-24
Équipements	
Équipements disponibles.....	40-1
Faisceau batterie pour moniteur.....	40-1
Roues de jauge pivotantes.....	40-1
Compresseur à rouleaux du ramasseur	40-2
Caméra.....	40-2
Lubrification et entretiens périodiques	
Sécurité lors de la lubrification et de la maintenance	45-1
Périodicité des opérations d'entretien	45-1
Lubrification et entretiens périodiques.....	45-1
Graisse pour la lubrification	45-2
Graisse pour système de graissage automatique	45-2
Huile de transmission	45-3
Huile pour lubrification automatique des chaînes.....	45-3
Autres lubrifiants et lubrifiants synthétiques	45-4
Stockage des lubrifiants	45-4
Mélange de lubrifiants	45-4
Généralités concernant le système de graissage automatique (sur machine avec pompe de type cartouche)	45-5
Réglage du débit du système de graissage automatique (sur machine avec pompe de type cartouche)	45-5
Localisation des composants de lubrification des chaînes.....	45-6
Réglage du débit d'huile	45-7
Selon besoin: Remplissage du réservoir du système de lubrification automatique des chaînes	45-7
Selon besoin: Nettoyage du filtre du réservoir d'huile	45-7
Selon besoin: Nettoyage des filtres de raccord hydraulique.....	45-8
Selon besoin: Contrôle de la précharge des gaz des accumulateurs	45-8
Selon besoin: Remplacement de la cartouche du système de graissage automatique (suivant équipement avec pompe de type cartouche).....	45-9
Selon besoin: Nettoyage des rouleaux de chambre à balles.....	45-9
Selon besoin: Nettoyage des agrafes de courroie et les axes de liaison des agrafes	45-10
Tous les jours: Prévention des incendies	45-10

Suite, voir page suivante

Page	Page		
Tous les jours: Contrôle des couteaux du dispositif de coupe et tôle de fond mobile.....	45-10	Toutes les 500 heures ou tous les ans: Vidange et remplissage de la boîte d'engrenages	45-26
Toutes les 10 heures de service: Lubrification de la presse à balles sans système de graissage automatique	45-12	Toutes les 500 heures ou tous les ans: Graissage de la chandelle à crémaillère	45-26
Toutes les 10 heures de service: Lubrification des roues de jauge pivotantes du ramasseur (suivant équipement)	45-13	Toutes les 500 heures ou tous les ans: Lubrification de l'arbre d'extension	45-27
Toutes les 30 heures de service: Lubrification des pivots du liage filet	45-14	Toutes les 500 heures ou tous les ans: Contrôle de l'usure des guides de courroie ..	45-28
Toutes les 50 heures de service: Lubrification de l'attelage à rotule (suivant équipement).....	45-14	Tous les ans: Contrôle de l'usure de l'essieu ..	45-29
Toutes les 50 heures de service: Contrôle de la tension de la chaîne.....	45-15	Tous les ans: Nettoyage, contrôle et lubrification du roulement de roue	45-29
Toutes les 50 heures: Lubrification de l'arbre de transmission télescopique	45-15	Tous les ans: Nettoyage et contrôle de l'usure du tambour.....	45-30
Toutes les 50 heures de service: Lubrification des articulations de porte, vérins hydrauliques et axes de capteur de forme de balle	45-16	Tous les ans: Nettoyage de l'ensemble tambour et patins	45-30
Toutes les 50 heures de service: Lubrifier les loquets de la porte	45-17	Tous les ans: Contrôle de l'épaisseur des plaques d'usure	45-31
Toutes les 50 heures de service: Lubrification du rouleau d'entraînement de courroie inférieur (si 2e rouleau d'entraînement)	45-18	Tous les ans: Remplacement des axes de liaison des courroies	45-31
Toutes les semaines: Contrôle du niveau d'huile de la boîte d'engrenages	45-19	Tous les ans: Contrôle de l'accumulateur.....	45-31
Toutes les semaines: Contrôle et vidange du réservoir d'air pour freins pneumatiques.....	45-19	Toutes les 3000 balles ou une fois par an - Contrôle du frein du rouleau d'alimentation du filet (machine équipée d'un ruban de frein)	45-32
Toutes les semaines: Contrôle du chapeau de moyeu de roue	45-20	Tous les 6 ans: Remplacement des flexibles hydrauliques.....	45-32
Toutes les semaines: Nettoyage et contrôle des freins.....	45-20	Tous les 6 ans: Remplacement de l'accumulateur de densité.....	45-32
Chaque mois - Inspection du réservoir d'eau sous pression	45-21	Tous les 6 ans: Remplacement des accumulateurs de frein hydraulique (suivant équipement).....	45-33
Toutes les 100 heures ou tous les ans: Contrôle du bâti de la flèche et de l'attelage ..	45-22		
Toutes les 100 heures ou tous les ans: Contrôle du frein de stationnement	45-23		
Toutes les 100 heures ou tous les ans: Contrôle du couple de serrage des écrous de roue	45-23		
Toutes les 100 heures ou tous les ans: Lubrification des arbres de frein.....	45-24		
Toutes les 100 heures ou tous les ans: Contrôle du jeu axial du roulement du moyeu de roue	45-24		
Deux fois par an: Vérification des pneus.....	45-25		
Toutes les 500 heures de service: Contrôle des mâchoires de frein	45-25		

Pannes et remèdes

Problèmes de ramassage et d'alimentation	50-1
Qualité des balles	50-5
Problèmes d'ordre général	50-7
Dysfonctionnement de l'équipement d'ensilage	50-12
Problèmes avec le dispositif de liage filet.....	50-13
Problèmes avec le dispositif de liage ficelle	50-19
Système de lubrification des chaînes	50-22
Système de graissage automatique (sur machine avec pompe de type cartouche)	50-23

Entretien

Couples de serrage pour boulonnerie métrique ..	55-1
Prévention des incendies à chaque entretien.....	55-2
Numérotation des rouleaux de la ramasseuse-presse.....	55-3
Respect des procédures d'entretien	55-4
Entretien de l'accumulateur hydraulique	55-4
N'utiliser que des pièces de rechange John Deere.....	55-5
Remplacement des composants hydrauliques...	55-5
Charge du réservoir d'eau sous pression	55-6

Suite, voir page suivante

Table des matières

Page	Page		
Identification des chaînes de la presse à balles.....	55-8	Identification de la zone de détection du capteur	55-49
Réglage de l'attelage à rotule.....	55-9	Identification de la zone de détection du capteur B-Wrap (suivant équipement)	55-49
Fonctionnement des coffres à ficelle pivotants (suivant équipement)	55-10	Réglage des capteurs des poulies de déroulement de la ficelle SB421 et SB422...	55-50
Réglage de la chaîne d'entraînement du ramasseur	55-11	Réglage du capteur de la tôle de fond mobile SB533.....	55-51
Réglage de la chaîne d'entraînement principal.....	55-12	Ajustement du capteur des couteaux du dispositif de coupe SB554.....	55-52
Réglage de la chaîne d'entraînement des rouleaux d'amorçage.....	55-13	Réglage du capteur de régime de la presse à balles SB365	55-53
Réglage de la chaîne d'entraînement de l'ameneur rotatif.....	55-14	Réglage du loquet de porte	55-53
Purge du système de graissage automatique (sur machine avec pompe de type cartouche)	55-14	Réglage des capteurs de verrouillage de porte SB3310 et SB3311.....	55-54
Purge de la pompe du système de lubrification des chaînes.....	55-15	Réglage du capteur de filet coupé SB414.....	55-54
Réglage des pinces.....	55-15	Réglage du capteur B-Wrap SB416 (suivant équipement).....	55-55
Remplacement des couteaux du dispositif de coupe	55-16	Réglage de l'orientation de la caméra EB161 ..	55-55
Affûtage des vérins des couteaux du dispositif de coupe	55-17	Liste des réglages du dispositif de liage ficelle ..	55-55
Remplacement d'une dent du ramasseur.....	55-17	Réglage de la position du bras de liage ficelle (bras du tube).....	55-56
Réglage du ressort du bras de tension.....	55-19	Réglage de la position du bras de liage ficelle (bras réglables).....	55-58
Préparation de la courroie: Courroie neuve	55-20	Régler la position de l'actionneur de liage ficelle	55-61
Remise en état des courroies.....	55-22	Régler le collier du tendeur de ficelle	55-62
Dépose des courroies.....	55-23	Régler le tendeur de liage ficelle	55-63
Préparation de la courroie: Remise en état d'urgence	55-24	Réglage du racleur de la poulie de liage ficelle	55-64
Préparation de la courroie: Remise en état recommandée	55-27	Remplacement du couteau coupe-ficelle	55-65
Pose des crochets de la courroie	55-29	Réglage de la longueur de coupe de la ficelle ..	55-66
Guidage des courroies à travers la presse à balles	55-33	Contrôle du dispositif de liage filet.....	55-67
Repose des courroies.....	55-34	Contrôle de la position du couteau et du contre-couteau (contrôle 1)	55-67
Réglage du guidage des courroies.....	55-35	Contrôle de la liberté de mouvement de la barre oscillante (contrôle 2).....	55-69
Réglage du racleur de rouleau d'amorçage inférieur (n° 1).....	55-36	Contrôle de la pression des rouleaux d'alimentation du filet (contrôle 3)	55-70
Pose du racleur du rouleau n° 2	55-37	Contrôle de la position du rouleau n° 9 (contrôle 4)	55-71
Dépose du racleur du rouleau n° 2	55-38	Contrôle de la tension de la courroie d'entraînement (contrôle 5)	55-72
Rangement du racleur du rouleau n° 2	55-40	Contrôle du frein de rouleau d'alimentation du filet (machine équipée d'un patin de frein en caoutchouc) (contrôle 6)	55-73
Installation du déflecteur de ficelle du rouleau d'amorçage central (n° 2).....	55-41	Contrôle du frein de rouleau d'alimentation du filet (machine équipée d'un ruban de frein) (contrôle 6)	55-75
Rangement du déflecteur de ficelle du rouleau d'amorçage central (n° 2).....	55-44	Contrôle de la position du guide inférieur du filet (contrôle n° 7)	55-77
Réglage du racleur du rouleau d'amorçage supérieur (n° 3) (machine équipée d'un liage ficelle).....	55-45	Dépose et repose de la courroie d'entraînement des rouleaux d'alimentation du filet.....	55-79
Réglage du racleur du rouleau inférieur arrière de porte (n° 9).....	55-46	Dépose et repose du couteau à filet.....	55-79
Réglage des racleurs de la vis d'alimentation du rotor.....	55-47		
Affûtage du couteau de liage filet.....	55-47		
Emplacement des composants électriques de la machine	55-48		

Suite, voir page suivante

Page	Page		
Élimination du liage sur les rouleaux d'alimentation	55-80	Canal 024: Contrôle du capteur de tôle de fond mobile SB533	56-32
Réglage de la rampe d'expulsion des balles	55-81	Canal 025: Contrôle du capteur des couteaux du dispositif de coupe SB554	56-33
Points d'accrochage de la presse à balles rondes	55-81	Canal 026: Non activé	56-33
Dépose et repose de la roue	55-82	Canal 027: Enregistrement de la position la plus basse du bras de tension des courroies	56-34
Remise en état des roues de jauge	55-82	Canal 028: Réglage de précision de la taille de balle	56-35
Entretien du moniteur BaleTrak		Canal 029: Calibrage du moteur électrique du liage ficelle	56-36
Liste des codes de diagnostic	56-1	Canal 030: Non activé	56-36
Mode de diagnostic: Paramètres utilisateur	56-12	Canal 031: Réglage de la distance entre les bobines de ficelle au milieu	56-37
Canal 001: Réinitialisation aux réglages d'usine par défaut	56-13	Canal 032: Démarrage automatique du cycle de liage	56-38
Canal 002: Non activé	56-13	Canal 033: Réglage de l'anticipation du démarrage du liage ficelle	56-39
Canal 003: Programme de liage ficelle avec réextension	56-14	Canal 034: Sélection du mode B-Wrap (suivant équipement)	56-40
Canal 004: Non activé	56-15	Canal 035: Réglage de la longueur de coupe du filet B-Wrap (suivant équipement)	56-41
Canal 005: Valeur par défaut du diamètre de balle pour la position la plus basse du bras de tension des courroies	56-15	Canal 036: Réglage de l'orientation de la balle avec B-Wrap (suivant équipement) ..	56-42
Canaux 006 et 007: Calibrage des potentiomètres de forme de balle RB321 et RB322	56-15	Canal 037: Réglage de la longueur de coupe du filet B-Wrap en cas de dépassement du délai (suivant équipement)	56-43
Canal 008: Unités de mesure	56-16	Canal 038: Réglage de la polarité du capteur B-Wrap (suivant équipement)	56-44
Canal 009: Temporisation du liage filet	56-17	Canal 039: Réglage du délai à la fin du cycle de liage filet	56-45
Canal 010: Décalage de l'alarme de diamètre de balle presque atteint	56-18	Canal 040: Réglage du délai à la fin du cycle de liage ficelle	56-46
Canal 011: Sensibilité à la forme de balle	56-19		
Canal 012: Contrôle du capteur de filet coupé SB414	56-20	Remisage	
Canal 013: contrôle du contacteur de balle surdimensionnée SB311 (presse à balles avec moniteur BaleTrak)....	56-21	Préparation de la presse à balles pour le remisage	60-1
Canal 014: Contrôle du capteur de porte, côté droit SB3311	56-22	Préparatifs en début de saison	60-2
Canal 015: Contrôle du capteur de porte, côté gauche SB3310	56-23	Manutention des balles cylindriques avec B-Wrap	60-2
Canal 016: Non activé	56-23		
Canal 017: Contrôle du capteur de régime de la presse à balles SB365	56-24	Caractéristiques	
Canal 018: Contrôle de la consommation électrique du vérin actionneur	56-25	Caractéristiques de la presse à balles V451M ...	65-1
Canal 019: Voltmètre	56-26	Caractéristiques de la presse à balles V461M ...	65-3
Canal 020: Contrôle de l'affichage à cristaux liquides	56-27	Déclaration de conformité CE: Ramasseuses-presses à balles cylindriques V451M et V461M	65-5
Canal 021: Consommation électrique maximale du vérin actionneur	56-28	Déclaration de conformité UE: Presses à balles rondes V451M et V461M	65-7
Canal 022: Contrôle du capteur de poulie de déroulement de la ficelle, côté gauche SB421	56-29	Déclaration de conformité UE: Presses à balles rondes V451M et V461M	65-8
Canal 023: Contrôle du capteur de poulie de déroulement de la ficelle côté droit SB422 ou capteur B-Wrap SB416 (suivant équipement)	56-30	Déclaration de conformité au Royaume-Uni: Presses à balles rondes V451M et V461M	65-9

Suite, voir page suivante

	Page
Union économique eurasiatique	65-10

Numéros de série

Plaque constructeur.....	70-1
Description de la plaque constructeur	70-1
Numéro d'identification de la ramasseuse-presse à balles cylindriques	70-2
Conserver les titres de propriété	70-2
Remiser les machines en toute sécurité.....	70-3

Publications d'entretien John Deere disponibles

Informations techniques	SLIT-1
-------------------------------	--------

Vue d'identification

Vue d'identification



CC575706

CC575706 — UN — 05MAY23

ga87848,1685001015398 -28-31MAY23-1/1

Sécurité

Identification des consignes de sécurité

Ceci est un symbole de mise en garde. Il est apposé sur la machine ou utilisé dans le présent livret pour prévenir d'un risque de blessure.

Prendre toutes les précautions recommandées et suivre les consignes de sécurité.



T81389 —UN—28JUN13

DX,ALERT -28-03OCT22-1/1

Respect des consignes de sécurité

Lire attentivement tous les conseils de sécurité contenus dans cette publication et ceux apposés sur la machine. Veiller à ce que les autocollants de sécurité soient lisibles. Remplacer les autocollants de sécurité manquants ou endommagés. S'assurer que les autocollants adéquats sont apposés sur les nouveaux équipements et les pièces de rechange. Des autocollants de rechange sont disponibles auprès du concessionnaire John Deere.

Il peut exister des informations de sécurité supplémentaires non reproduites dans ce livret d'entretien sur les pièces et les composants provenant de fournisseurs.

Se familiariser avec l'utilisation de la machine et de ses commandes. Ne jamais laisser une personne non instruite utiliser la machine.

Maintenir la machine en permanence en bon état de fonctionnement. Toute modification illicite risque d'en



TS201 —UN—15APR13

affecter le fonctionnement et/ou la sécurité et d'en réduire la durée de vie.

Prendre contact avec le concessionnaire John Deere en cas de difficultés à comprendre certaines parties de cette publication et pour obtenir une assistance.

DX,READ -28-01AUG22-1/1

Comprendre les termes de mise en garde

DANGER; Le terme de mise en garde DANGER indique une situation dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, pourrait entraîner la mort ou des blessures graves.

AVERTISSEMENT; Le terme de mise en garde AVERTISSEMENT indique une situation dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, pourrait entraîner la mort ou des blessures graves.

ATTENTION; Le terme de mise en garde ATTENTION indique une situation dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner des blessures de gravité légère ou moyenne. ATTENTION peut également être utilisé pour alerter contre des pratiques dangereuses associées à des événements pouvant entraîner des blessures.

Le symbole de mise en garde est accompagné d'un terme, tel que DANGER, AVERTISSEMENT ou ATTENTION. Le terme DANGER signale les dangers les plus graves. Le terme DANGER ou AVERTISSEMENT indique des



risques spécifiques. Les précautions générales de sécurité sont mentionnées sur les autocollants de sécurité portant la mention ATTENTION. Dans le présent manuel, le terme ATTENTION attire l'attention sur les messages de sécurité.

TS187 —28—03JUN19

DX,SIGNAL -28-05OCT16-1/1

Respecter la réglementation pour circuler sur la voie publique

Toujours observer les réglementations locales pour circuler sur la voie publique.



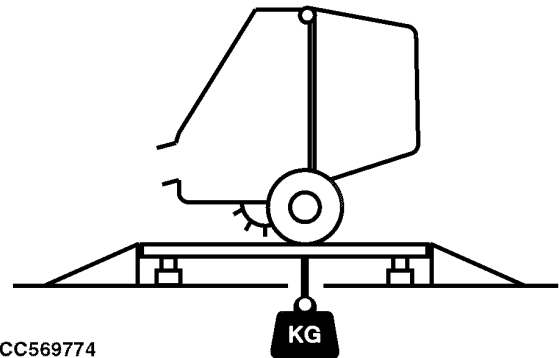
H288930 — UN — 30JUN89

FX,ROAD -28-01MAY91-1/1

Poids de la machine

Toute modification de la machine peut affecter sa conformité vis-à-vis de la réglementation routière locale.

Ne pas modifier la machine et ne pas ajouter de pièces autres que d'origine John Deere sur la machine.



CC569774

CC569774 — UN — 05APR23

ga87848,1680679934353 -28-12APR23-1/1

Remiser les équipements avec précaution

Des équipements non remisés correctement, tels que roues jumelées, roues-cages ou chargeurs, peuvent blesser ou même tuer en tombant.

Les caler de façon à ce qu'ils ne puissent pas tomber. Interdire aux enfants et aux personnes étrangères de s'en approcher.



TS219 — UN — 23AUG88

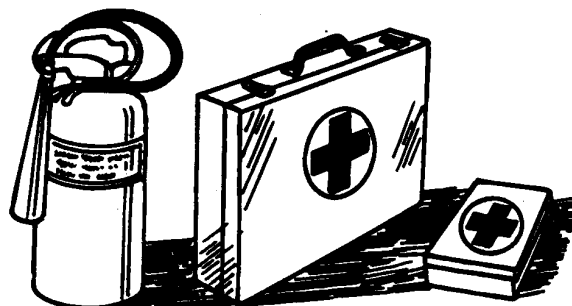
DX,STORE -28-03MAR93-1/1

Être prêt à agir en cas d'urgence

Savoir comment se comporter en cas d'incendie.

Avoir à sa portée une trousse de secours et un extincteur.

Noter à proximité du téléphone les numéros suivants: médecins, ambulance, hôpital et pompiers.



TS291 —UN—15APR13

DX,FIRE2 -28-03MAR93-1/1

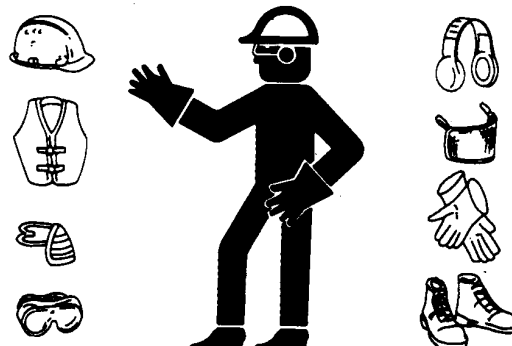
Porter des vêtements de protection

Porter des vêtements ajustés au corps et se munir des équipements de protection correspondant au travail envisagé.

Une exposition prolongée à un niveau sonore élevé peut causer des troubles auditifs allant jusqu'à la surdité.

Pour se protéger des bruits incommodes ou préjudiciables, porter des protections auditives telles que des protecteurs d'oreilles ou des bouchons auriculaires.

Pour utiliser la machine en toute sécurité, le conducteur doit y apporter toute son attention. N'écouter ni radio ni musique avec un casque ou des écouteurs pendant le travail.

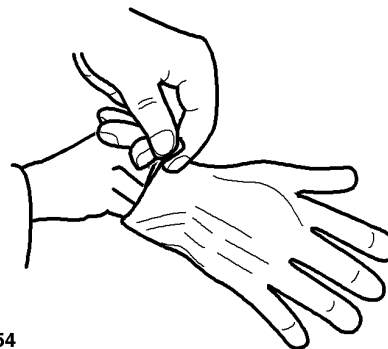


TS206 —UN—15APR13

DX,WEAR -28-10SEP90-1/1

Manipulation des couteaux

Éviter les risques de blessures en portant des gants de protection pour la manipulation des couteaux.



CC1026954

CC1026928 —UN—26JAN05

GA87848,0000473 -28-24OCT17-1/1

Vérifier la sûreté de la machine

Toujours s'assurer, avant de mettre la machine en service, qu'elle peut être conduite et fonctionner en toute sécurité.

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

Rester à l'écart des arbres de transmission en rotation

Veiller à ne pas se faire happer par un arbre de transmission en rotation, sous peine de blessures graves, voire mortelles.

Les garants des embouts de prise de force et des arbres de transmission doivent toujours rester en place. S'assurer que les garants rotatifs peuvent tourner librement.

Les arbres de prise de force ne doivent être utilisés qu'avec les garants et protections appropriés.

Porter des vêtements ajustés au corps. Arrêter le moteur et attendre l'immobilisation de l'arbre de transmission avant d'entreprendre le réglage, l'attelage ou le nettoyage de l'équipement entraîné.

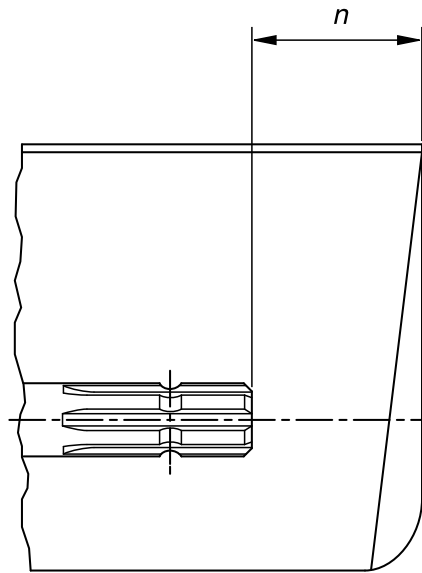
Ne pas poser de dispositif adaptateur entre le tracteur et l'arbre d'entraînement de prise de force de l'équipement primaire, qui permettrait à l'arbre du tracteur tournant à 1000 tr/min d'entraîner un équipement tournant à 540 tr/min à un régime supérieur à 540 tr/min.

Ne pas poser de dispositif adaptateur qui empêcherait de protéger une partie de l'arbre rotatif de l'équipement, de l'arbre du tracteur ou de l'adaptateur. Le garant principal du tracteur doit couvrir l'extrémité de l'arbre cannelé et le dispositif adaptateur ajouté, comme indiqué dans le tableau.

Il est possible de réduire l'angle auquel l'arbre d'entraînement de prise de force de l'équipement primaire peut être incliné selon la forme et la taille du garant principal du tracteur ainsi que du garant de l'arbre d'entraînement de prise de force de l'équipement primaire.

Ne pas relever les équipements à une hauteur susceptible d'endommager le garant principal du tracteur ou le garant de l'arbre d'entraînement de prise de force de l'équipement primaire. Désaccoupler l'arbre de transmission de la prise de force s'il est nécessaire d'augmenter la hauteur de l'équipement. (Voir Accouplement/désaccouplement de l'arbre de transmission de la prise de force.)

Si une prise de force de type 3/4 est utilisée, les angles d'inclinaison et de rotation peuvent être réduits, en fonction du type de garant principal de la prise de force et des rails d'accouplement.



Type de prise de force	Diamètre	Canne-lures	$n \pm 5 \text{ mm (0.20 in)}$
1	35 mm (1.378 in)	6	85 mm (3.35 in)
2	35 mm (1.378 in)	21	85 mm (3.35 in)
3	45 mm (1.772 in)	20	100 mm (4.00 in)
4	57,5 mm (2.264 in)	22	100 mm (4.00 in)

DX.PTO -28-28FEB17-1/1

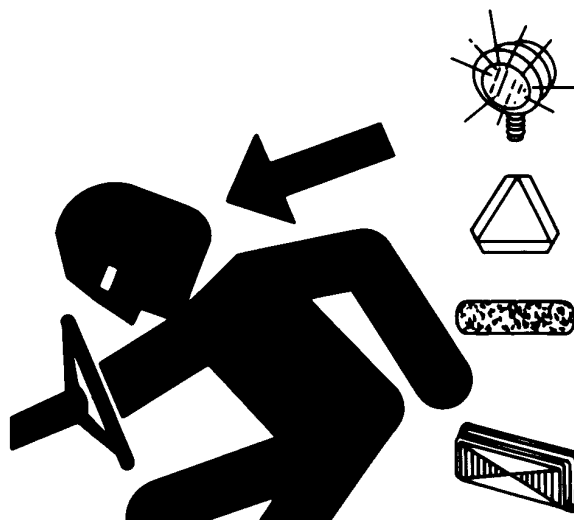
TS1644 —UN—22AUG95

H96219 —UN—29APR10

Utiliser les équipements d'éclairage et de signalisation de sécurité

Éviter tout risque de collision avec des véhicules lents tels que les tracteurs et les machines automotrices munis d'équipements ou d'accessoires tractés, ainsi que tout autre véhicule circulant sur la voie publique. Le conducteur doit prêter attention aux véhicules circulant derrière lui, surtout avant de virer, et avoir recours aux clignotants.

Utiliser les phares principaux, les feux d'avertissement et les clignotants, de jour comme de nuit. Se conformer aux réglementations locales en ce qui concerne l'éclairage et la signalisation de l'équipement. Veiller au bon état et à la propreté des équipements de sécurité. Changer tout équipement manquant ou détérioré. Un jeu d'éclairage et de signalisation de sécurité est disponible auprès des concessionnaires John Deere.



TS951 —UN—12APR90

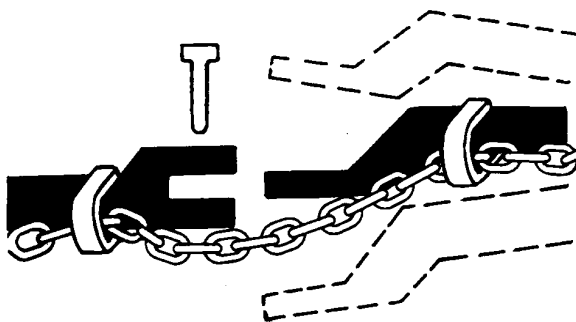
DX_FLASH -28-07JUL99-1/1

Utiliser une chaîne de sûreté

La chaîne de sûreté permet de garder plus facilement le contrôle d'un équipement qui s'est décroché de façon accidentelle de la barre d'attelage.

En utilisant les éléments d'adaptation appropriés, fixer la chaîne au support de la barre d'attelage ou à tout autre point d'ancrage indiqué. Ne laisser à la chaîne que le mou nécessaire aux virages.

S'adresser au concessionnaire John Deere pour obtenir une chaîne dont la résistance est égale ou supérieure au poids total de l'équipement. Ne pas utiliser la chaîne comme moyen de remorquage.



TS217 —UN—23AUG88

DX_CHAIN -28-03MAR93-1/1

Respect de la vitesse de transport maximale

IMPORTANT: La vitesse de transport maximale est soumise à la réglementation routière et dépend de la vitesse maximale valable pour cet équipement.

Toujours se conformer à la réglementation locale en vigueur pour circuler sur la voie publique.

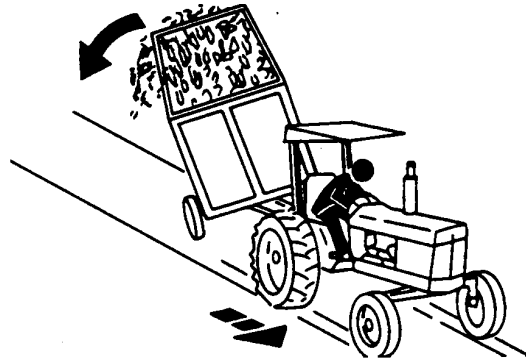
NOTE: Voir le concessionnaire John Deere pour des informations plus détaillées.

Ne pas dépasser le poids total autorisé en charge (PTAC) de l'équipement lorsque celui-ci est tracté.

La vitesse maximale de certains tracteurs peut dépasser la vitesse de transport maximale de cet équipement. Quelle que soit la vitesse maximale du tracteur utilisée pour remorquer l'équipement, ne jamais dépasser la vitesse de transport maximale prescrite pour l'équipement.

La vitesse de transport maximale pour cet équipement est de 40 km/h (25 mph).

Pour les machines équipées d'un système de frein hydraulique à conduite unique, il est recommandé de ne pas dépasser 25 km/h (15.5 mph).



TS216 — UN — 23AUG88

Le dépassement de la vitesse de transport maximale de l'équipement peut se solder par:

- Une perte de contrôle de l'ensemble tracteur/équipement
- Une puissance de freinage réduite, voire nulle
- La détérioration des pneus de l'équipement.
- Une détérioration de la structure de l'équipement ou de ses composants

Redoubler de prudence et ralentir lors d'un remorquage sur terrain accidenté, dans les virages ou en pente.

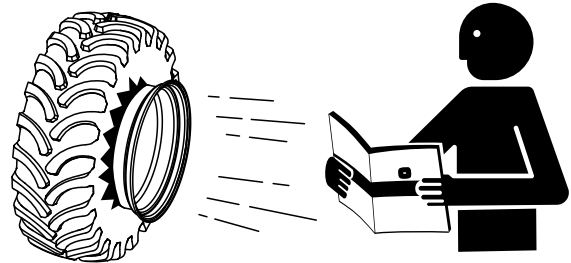
CC03745,000131F -28-26NOV20-1/1

Respect des recommandations d'entretien des pneus

Veiller à ce que la machine soit toujours en bon état de fonctionnement.

Utiliser exclusivement les montes en pneus prescrites ainsi que les cotes et la pression de gonflage spécifiées dans le présent manuel.

L'utilisation de pneus différents des pneus prescrits risque de réduire la stabilité du véhicule, d'affecter la direction, d'entraîner une dégradation prématurée des pneus ou d'engendrer d'autres problèmes de longévité ou de sécurité.



H111235 — UN — 13MAY14

DX,TIRE,INFO -28-19MAY14-1/1

Sécurité de l'entretien des pneus

L'éclatement d'un pneu et la projection des éléments de jante en résultant peuvent provoquer des blessures graves, voire mortelles.

Le montage des pneus suppose que celui qui l'effectue dispose des connaissances requises et de l'outillage adéquat.

Veiller à ce que les pneus soient toujours correctement gonflés. Ne pas dépasser la pression de gonflage recommandée. Ne jamais souder ni procéder à des travaux nécessitant un chauffage sur une roue assemblée avec le pneu. La chaleur entraîne une augmentation de la pression de l'air dans le pneu, ce qui risque de provoquer l'explosion de ce dernier. La roue peut être déformée ou affaiblie dans sa structure par des opérations de soudage.

Lors du gonflage des pneus, utiliser une attache instantanée et une rallonge assez longue pour NE PAS devoir se tenir devant ou au-dessus, mais à côté du pneu. Utiliser si possible une cage de protection.

Vérifier si les pneus sont bien gonflés, s'ils présentent des entailles, des cloques, des jantes endommagées ou s'il leur manque des boulons ou des écrous.



Les roues et les pneus sont lourds. Lors de leur manipulation, utiliser un appareil de levage sûr ou demander de l'aide pour soulever, installer ou déposer des roues et des pneus.

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

RXA0103438 —UN—11JUN09

Contrôle du lest, de l'écartement des roues et de la pression des pneus

Veiller à ce que le lest, l'écartement des roues et la pression des pneus soient suffisants pour assurer la stabilité du tracteur et de la machine dans n'importe quelle condition, en particulier en pente ou dans d'autres conditions difficiles. Se reporter au livret d'entretien du tracteur.



CC1031622

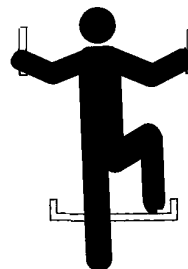
OUCC006,0001546 -28-29MAY09-1/1

CC1031622 —UN—29MAY09

Utilisation correcte du marchepied et des mains courantes

Pour éviter les chutes, monter et descendre face à la machine en utilisant le marchepied. Veiller à toujours maintenir le contact en trois points, avec le marchepied, les poignées et les mains courantes.

Redoubler de prudence lorsque les surfaces sont rendues glissantes par de la boue, de la neige ou de l'humidité. Veiller à ce que les marches soient toujours propres, sans traces de graisse ou d'huile. Ne jamais descendre de la machine en sautant. Ne jamais monter sur une machine ni en descendre lorsqu'elle est en mouvement.



DX,WW,MOUNT -28-12OCT11-1/1

T133468 —UN—15APR13

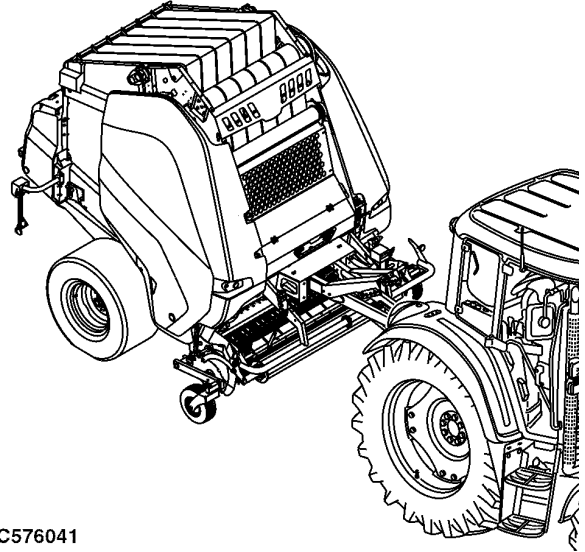
Sécurité de l'utilisation de la presse à balles

Pour éviter tout risque de blessure grave, voire mortelle suite à un happement par la machine:

NE PAS tenter d'introduire la récolte ou la ficelle dans la presse à balles, ni de déboucher la zone d'alimentation LORSQUE LA MACHINE EST EN SERVICE. La machine happes le matériau plus vite qu'il n'est possible de le lâcher.

Désenclencher la prise de force et arrêter le moteur.

Toujours rester à l'écart de la presse à balles lorsqu'elle est en service.



CC576041

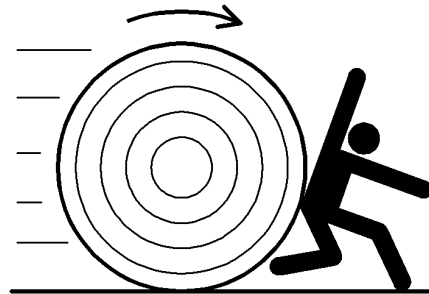
CC576041 —UN—23JUN23

t181334,1687527930084 -28-23JUN23-1/1

Utilisation sûre de la ramasseuse-presse sur des pentes

Redoubler de prudence lors du travail sur des pentes. La ramasseuse-presse risque de basculer sur le côté si elle rencontre un trou, un fossé ou une irrégularité du terrain.

Pour éviter tout risque de blessures ou de dommages dus aux balles qui roulent, décharger les balles sur un terrain horizontal ou de façon à ce qu'elles ne puissent pas rouler.



CC1038683

CC1038683 —UN—19NOV12

OUC006,00019C8 -28-16NOV12-1/1

Prévention des incendies

Pour réduire le risque d'incendie, suivre les consignes suivantes, en particulier si la récolte est sèche:

- Nettoyer la machine plusieurs fois au cours de la journée de pressage et en fonction des conditions de pressage, voir Nettoyage de la machine pour prévenir les incendies dans la section Utilisation de la presse à balles—Généralités.
 - Ne pas fumer à proximité de la presse à balles ou dans les champs.
 - Ne jamais arrêter le pressage si du matériau de récolte se trouve dans la chambre à balles.
 - Expulser rapidement les balles une fois qu'elles ont été liées.
 - Ne pas utiliser la machine pour transporter les balles.
 - Faire particulièrement attention s'il est nécessaire de garer la machine dans un champ. À chaque fois que cela est possible, garer la machine sur un sol dénudé ou dans un endroit entouré de sol dénudé.
 - Avant de quitter la machine qui vient de fonctionner, vérifier qu'il n'y a aucun endroit suffisamment chaud pour amorcer un incendie.
 - Ne pas laisser la machine sans surveillance près de balles qui ont été formées pendant qu'elles étaient humides, car une combustion spontanée risque de se produire.



- Contrôler régulièrement l'état des roulements, voir Quotidiennement: Prévention des incendies dans la section Lubrification et entretiens périodiques. Si des changements notables des performances de la machine se produisent et indiquent qu'une pièce commence à tomber en panne, arrêter immédiatement la mise en balles et rechercher la cause de tout son, odeur ou apparence inhabituels.
- Équiper la machine d'un extincteur.
- Suivre les consignes de prévention des incendies lors de l'entretien de la machine, voir Prévention des incendies à chaque entretien dans la section Entretien.

GA87848,00009F9 -28-13NOV18-1/1

TS227 —UN—15APR13

En cas d'incendie

Arrêter immédiatement le travail au premier signe de problème. Cela peut être une odeur de roussi, un bruit inhabituel, de la fumée ou des flammes.

⚠ ATTENTION: Éviter les risques de blessures. Si un incendie est trop avancé, ne pas essayer de l'éteindre. Quitter la zone le plus vite possible. Appeler les pompiers.

S'il est possible d'éteindre l'incendie en toute sécurité:

- Placer le tracteur contre le vent par rapport à la machine pour éviter que l'incendie ne gagne le tracteur.
- Ouvrir la porte de la ramasseuse-presse pour éjecter tout matériau de récolte de la chambre à balles et éloigner la machine de ce matériau.
- Utiliser le réservoir d'eau sous pression ou toute autre source d'agent extincteur et diriger l'agent extincteur à



la base des flammes et refroidir les pièces adjacentes. Ne pas se placer sous une porte de ramasseuse-presse ouverte. Elle risque de tomber si la machine est en feu.

DC82261,00004DA -28-13AUG14-1/1

TS227 —UN—15APR13

Sécurité du verrouillage de la porte

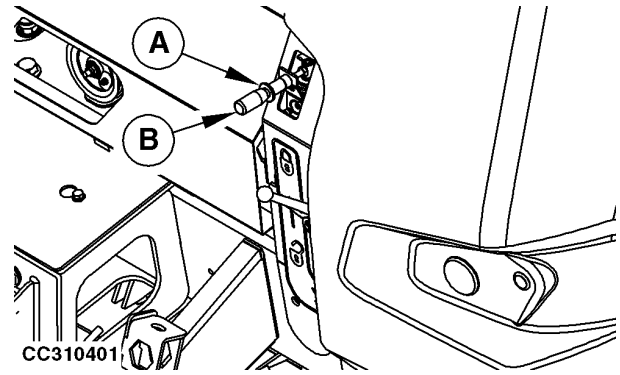
IMPORTANT: Ne jamais se déplacer avec une porte ouverte à une vitesse supérieure à 2 km/h (1.2 mph). Cela risquerait d'endommager la porte.

Avant toute intervention sur la machine avec la porte relevée, mettre le levier du dispositif de verrouillage de la porte (B) en position de verrouillage en tirant la bague de verrouillage (A). Voir Vanne de verrouillage de la porte dans la section Utilisation — Généralités.

Pour éviter tout risque de blessure, se tenir à l'écart de la porte lors de son ouverture et de sa fermeture.

S'assurer que personne ne se trouve à proximité de la machine avant d'actionner la porte.

Retirer tous les corps étrangers de la machine.



A—Bague de verrouillage

B—Lever de verrouillage de la porte

GA87848,00006ED -28-02JUL18-1/1

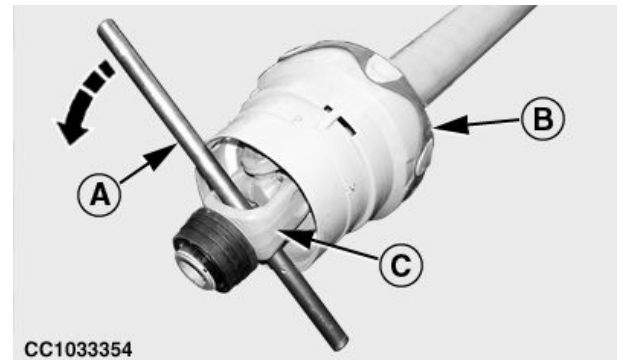
CC310401—UN—18APR17

Consignes de sécurité pour l'entretien de la machine

⚠ ATTENTION: Ne jamais essayer de faire tourner la presse enrubanneuse à la main au moyen d'un outil quelconque lorsque le moteur du tracteur tourne. Désenclencher la prise de force, mettre la transmission en position de STATIONNEMENT, engager le frein de stationnement, arrêter le moteur, retirer la clé de contact et attendre l'immobilisation des pièces en mouvement. Toujours retirer l'outil dès qu'il n'est plus utilisé.

Pour faciliter l'entretien, tourner la presse enrubanneuse avec l'une des méthodes suivantes:

- Avec un levier (A):
 - a. Séparer l'arbre de transmission télescopique (B) de l'arbre de prise de force du tracteur.
 - b. Insérer le levier (A) entre la chape (C) et le joint de cardan.



A—Pied-de-biche

B—Arbre de transmission télescopique

C—Chape

- c. Faire tourner la presse à balles à l'aide du levier (A) comme montré sur l'illustration.
- d. Une fois l'opération terminée, retirer le levier (A).

ga87848,1678438350545 -28-26APR23-1/2

CC1033354—UN—09DEC10

- Avec une clef de serrage:
 - a. Séparer l'arbre de transmission télescopique (B) de l'arbre de prise de force du tracteur.
 - b. Poser une clé dans l'écrou (A).
 - c. Utiliser la clé pour tourner la presse enrubanneuse.
 - d. Une fois l'opération terminée, retirer la clé.

A—Écrou



CC576125

ga87848,1678438350545 -28-26APR23-2/2

CC576125—UN—26APR23

Pression de service hydraulique maximum

La ramasseuse-presse est conçue pour une pression de service hydraulique maximum de 21000 kPa (210 bar, 3045 psi).

Ne pas atteler la ramasseuse-presse à un tracteur dont la pression de service hydraulique maximum est supérieure à 21000 kPa (210 bar, 3045 psi).

GA87848,0000472 -28-23OCT17-1/1

Entretien en toute sécurité

Avant de passer au travail, veiller à bien comprendre les instructions d'entretien. Tenir la zone de travail sèche et propre.

Ne jamais effectuer d'opérations de lubrification, d'entretien ou de réglage lorsque la machine est en mouvement. Garder les mains, les pieds et les vêtements à l'écart des pièces en mouvement. Débrancher toute source d'alimentation et actionner les commandes pour relâcher la pression. Abaisser l'équipement au sol. Arrêter le moteur. Retirer la clé. Laisser la machine refroidir.

Placer des supports stables sous les éléments de la machine devant être relevés pour les opérations d'entretien.

Veiller à ce que toutes les pièces soient en bon état et installées correctement. Effectuer les réparations immédiatement. Remplacer les pièces usées ou détériorées. Éliminer toute accumulation de graisse, d'huile ou de débris.

Sur les équipements automoteurs, débrancher le(s) câble(s) de masse (—) de la (des) batterie(s) avant d'intervenir sur l'installation électrique ou d'effectuer des travaux de soudage sur la machine.

Sur un équipement tracté, débrancher les faisceaux de fils du tracteur avant de travailler sur l'installation électrique ou de procéder à des travaux de soudage.

Toute chute pendant le nettoyage ou le travail en hauteur peut provoquer des blessures graves. Utiliser une échelle ou une plate-forme permettant d'accéder facilement



à l'emplacement voulu. Veiller à utiliser des mains courantes et des marchepieds robustes et sûrs.

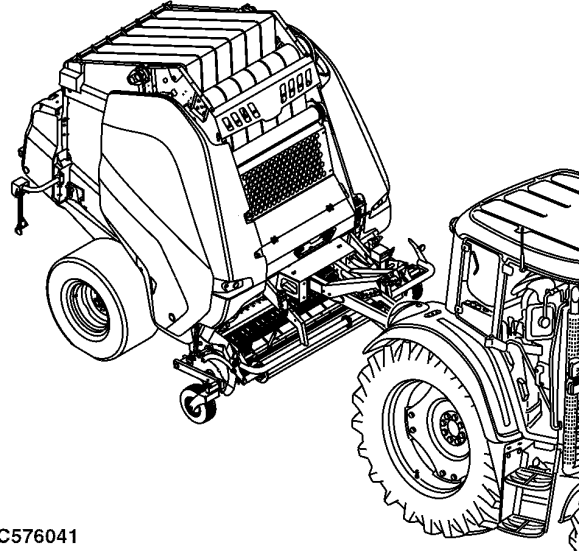
TS218 —JN—23AUG88

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

Protection des personnes et des animaux

Ne jamais autoriser quiconque à se déplacer ou à travailler à proximité d'une machine en fonctionnement.

Pendant son fonctionnement, s'assurer qu'aucune personne ni bétail ou autre animal domestique ne s'approche de la machine.



CC576041

CC576041 —JUN—23JUN23

t181334,1687527998265 -28-23JUN23-1/1

Attention aux liquides sous haute pression

Vérifier régulièrement – au moins une fois par an – que les flexibles hydrauliques sont exempts de fuites, de vrillage, de coupures, de fissures, d'abrasion, de corrosion, de bulles, de tresses de fils exposées, ou de tout autre signe d'usure ou de détérioration.

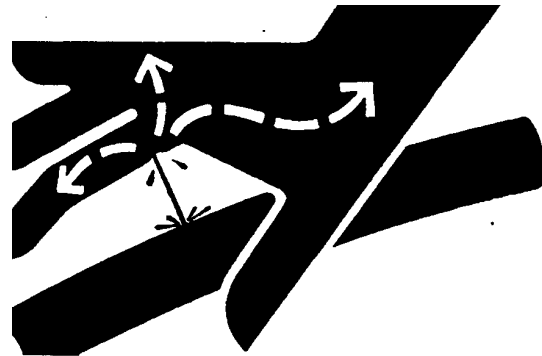
Remplacer immédiatement les flexibles usés ou endommagés par des pièces de rechange approuvées par John Deere.

Du liquide s'échappant sous pression peut avoir suffisamment de force pour pénétrer sous la peau, causant de sérieuses blessures.

Afin de prévenir tout accident, éliminer la pression avant de débrancher des conduites hydrauliques ou autres. Avant de rétablir la pression, s'assurer que tous les raccords sont serrés.

Rechercher les fuites à l'aide d'un morceau de carton. Se protéger les mains et le corps des liquides sous haute pression.

En cas d'accident, consulter immédiatement un médecin. Tout liquide ayant pénétré sous la peau doit être retiré



X9811 —JUN—23AUG88

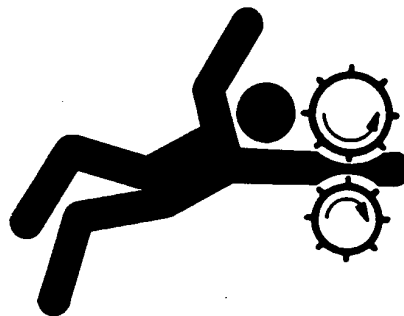
par intervention chirurgicale dans les quelques heures qui suivent pour éviter les risques de gangrène. Les médecins n'étant pas familiarisés à ce type de blessure doivent s'adresser à un service médical compétent. Ces informations peuvent être obtenues en anglais auprès du service médical de Deere & Company à Moline, Illinois, États-Unis, au numéro de téléphone suivant: 1-800-822-8262 ou +1 309-748-5636.

DX,FLUID -28-12OCT11-1/1

Précautions pour l'entretien de la machine

Attacher les cheveux longs sur la nuque. Pour travailler sur la machine ou des pièces en mouvement, ne pas porter de cravate, d'écharpe, de vêtements flottants ni de chaîne autour du cou, qui happés, pourraient occasionner de sérieuses blessures.

Enlever bagues et autres bijoux pour éviter les courts-circuits; en outre, ils pourraient être pris par les pièces mobiles.



TS228 —UN—23AUG88

DX, LOOSE -28-04JUN90-1/1

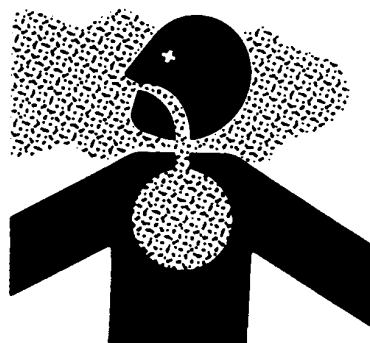
Enlever la peinture des surfaces à souder ou à réchauffer

Éviter la formation de vapeurs et poussières toxiques.

Des vapeurs dangereuses peuvent se dégager lorsque des surfaces peintes sont échauffées suite à des opérations de soudage, de brasage ou en cas d'utilisation d'un chalumeau.

Enlever la peinture avant de réchauffer des surfaces peintes:

- Éliminer la peinture sur une zone de 100 mm (4 in) minimum autour de la partie à chauffer. Si la peinture ne peut pas être éliminée, porter un masque agréé avant de procéder au chauffage ou au soudage.
- Si la tôle est mise à nu par sablage ou meulage, éviter d'inhaler les poussières. Porter un masque agréé.
- En cas d'utilisation de solvant ou de décapant pour peinture, enlever le décapant à l'eau et au savon avant de souder. Éloigner du lieu de travail les récipients contenant du solvant, du décapant ou tout autre produit inflammable. Attendre au moins 15 minutes pour permettre aux vapeurs de se dissiper avant de commencer le travail de soudage ou de brasage.



TS220 —UN—15APR13

Ne pas utiliser de solvant chloré sur les zones où un soudage sera effectué.

Effectuer tous ces travaux dans une zone bien ventilée afin d'évacuer les vapeurs et poussières toxiques.

Respecter la réglementation en matière d'élimination des peintures et solvants.

DX, PAINT -28-24JUL02-1/1

Éviter toute chaleur intense près de conduites sous pression

Une chaleur intense au voisinage de conduites de fluides sous pression peut provoquer des jets de vapeurs inflammables, entraînant de graves brûlures pour les personnes se trouvant à proximité. Ne pas souder, braser ni utiliser de chalumeau trop près de conduites sous pression ou de produits inflammables. Des conduites sous pression peuvent éclater accidentellement si la chaleur se propage au-delà de la partie chauffée directement.



TS953 —UN—15MAY90

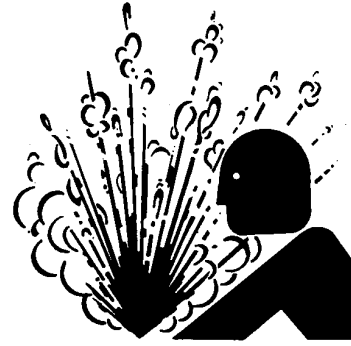
DX, TORCH -28-10DEC04-1/1

Précautions à prendre pour l'entretien des systèmes avec accumulateur(s) de pression

De graves blessures peuvent être provoquées par du liquide ou du gaz s'échappant brusquement de systèmes comprenant des accumulateurs de pression, tels que la climatisation, le circuit hydraulique ou le frein pneumatique. L'exposition à une trop forte chaleur peut provoquer l'explosion d'un accumulateur de pression et les conduites sous pression risquent d'être coupées accidentellement. Ne pas souder ni utiliser de chalumeau à proximité d'un accumulateur ou d'une conduite sous pression.

Éliminer la pression des circuits sous pression avant de déposer un accumulateur de pression.

Éliminer la pression du circuit hydraulique avant de déposer un accumulateur de pression. Ne pas tenter d'éliminer la pression du circuit hydraulique ou d'un accumulateur en desserrant un raccord.



Les accumulateurs de pression ne peuvent pas être remis en état.

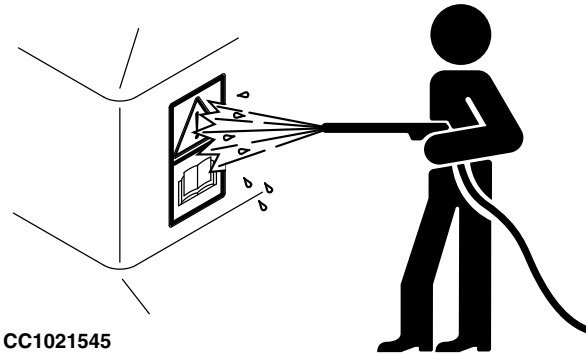
DX,WW,ACCLA2 -28-22AUG03-1/1

TSS281 —JUN—15APR13

Éviter les jets à haute pression sur les autocollants de sécurité

L'eau sous pression peut décoller ou endommager les autocollants de sécurité. Éviter de diriger des jets à haute pression directement sur les autocollants de sécurité.

Remplacer immédiatement tout autocollant de sécurité manquant ou abîmé. Des autocollants de rechange sont disponibles chez le concessionnaire John Deere.



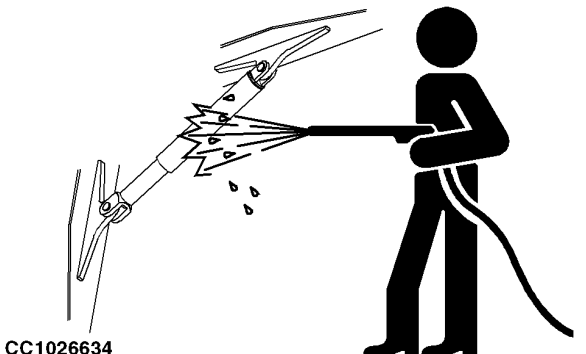
CC1021545

CC03745,0001031 -28-23JUN11-1/1

CC1021545 —JUN—23APR02

Ne pas diriger de jets d'eau sous haute pression sur les vérins

De l'eau sous pression peut endommager les vérins. Ne pas diriger de jets d'eau sous haute pression sur les vérins.



CC1026634

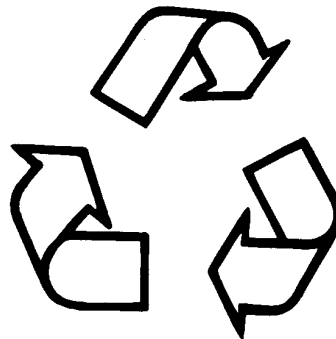
CC03745,0000FD3 -28-08SEP09-1/1

CC1026634 —JUN—03DEC04

Déclassement — élimination et recyclage corrects des fluides et composants

La prise de mesures pour le respect de la sécurité et de l'environnement est nécessaire lors du déclassement d'une machine et/ou d'un composant. Ces mesures comprennent les points suivants :

- Utiliser des outils adaptés et des équipements de protection comme des vêtements, des gants, un masque ou des lunettes de protection, lors de la dépose ou de la manipulation des objets et des matériaux.
- Suivre les instructions relatives aux composants spéciaux.
- Libérer toute énergie emmagasinée: abaisser les éléments en suspension, détendre les ressorts, débrancher la batterie ou toute autre source d'alimentation électrique et relâcher la pression dans les composants hydrauliques, les accumulateurs et autres circuits semblables.
- Réduire l'exposition aux composants pouvant contenir des résidus de produits phytosanitaires tels que les engrais et les pesticides. Manipuler et disposer de ces composants de façon appropriée.
- Vidanger soigneusement les moteurs, réservoirs de carburant et autres, radiateurs, vérins hydrauliques et conduites avant de recycler les composants. Recueillir les liquides dans des récipients étanches. Ne pas utiliser de récipients destinés à contenir des aliments ou des boissons.
- Ne pas déverser les liquides sur le sol, dans les égouts ou à tout autre endroit pouvant entraîner une pollution des eaux.
- Respecter toutes les lois, réglementations et tous les décrets nationaux et locaux en vigueur régulant la



manipulation ou la mise au rebut des déchets liquides (exemple: huile, carburant, liquide de refroidissement, liquide de frein), des filtres, des batteries et d'autres pièces ou substances. La combustion de composants ou de liquides inflammables ailleurs que dans les incinérateurs spécifiques peut être interdit par la loi et peut présenter un risque d'exposition à des cendres ou des vapeurs toxiques.

- Entretenir les circuits de climatisation et les éliminer de manière appropriée. Les réglementations gouvernementales peuvent exiger que les réfrigérants, potentiellement nocifs pour l'atmosphère, soient récupérés et recyclés par un centre de recyclage agréé.
- Se renseigner sur les solutions de recyclage disponibles pour les pneus, les pièces en métal, plastique, verre et caoutchouc et les composants électroniques pouvant être en partie ou entièrement recyclés.
- Contacter les autorités locales compétentes ou le concessionnaire John Deere sur les mesures à prendre pour l'élimination ou le recyclage correct de ces déchets.

DX, DRAIN -28-01JUN15-1/1

TS 1133 —UN—15APR13

Autocollants de sécurité

Signalisation des dangers

Des symboles d'avertissement sont apposés sur la machine aux endroits présentant un danger virtuel. La nature de la blessure encourue est représentée dans un triangle. Un deuxième pictogramme illustre le comportement à adopter pour éviter tout risque d'accident. Ces symboles d'avertissement et leur emplacement, accompagnés d'une courte explication, sont décrits ci-après.

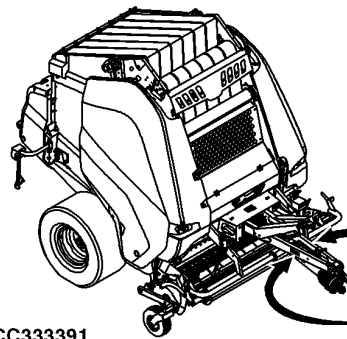


TS231 —28—20JAN20

FX,WBZ -28-19NOV91-1/1

Arbre d'entraînement de la ramasseuse-presse

Se tenir à l'écart de l'arbre d'entraînement en mouvement pour éviter tout risque de blessure.



CC333391



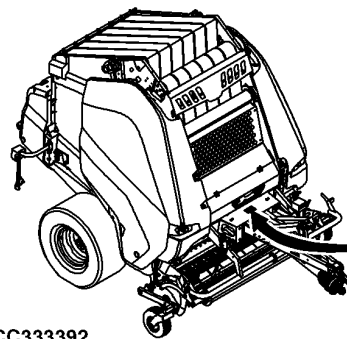
CC333391 —UN—02OCT17

GA87848,000040F -28-02OCT17-1/1

Éviter toute chute

Ne pas monter sur la machine lors de l'accès, du nettoyage ou de l'entretien.

Pour éviter de glisser ou de tomber, ne pas monter sur la machine.



CC333392



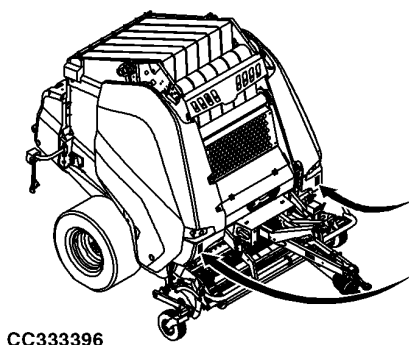
CC333392 —UN—02OCT17

aysdijz.1683635026336 -28-09MAY23-1/1

Ramasseur

Le ramasseur en mouvement peut happer une personne sans qu'elle ait le temps de s'éloigner.

Rester à l'écart du ramasseur en mouvement, sous peine de blessures graves, voire mortelles.



CC333396

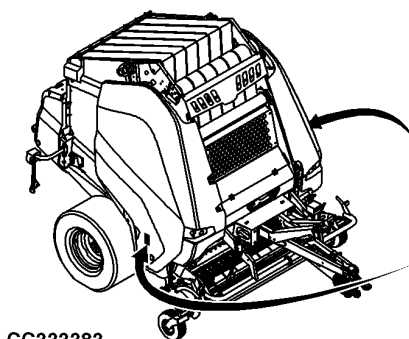


CC333396 —UN—02OCT17

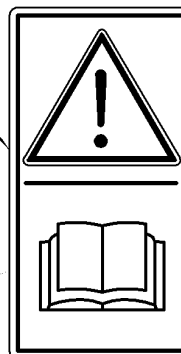
GA87848,000041A -28-02OCT17-1/1

Livret d'entretien

Ce livret d'entretien contient toutes les informations nécessaires pour utiliser la machine en toute sécurité. Respecter scrupuleusement toutes les consignes de sécurité pour éviter les accidents.



CC333383

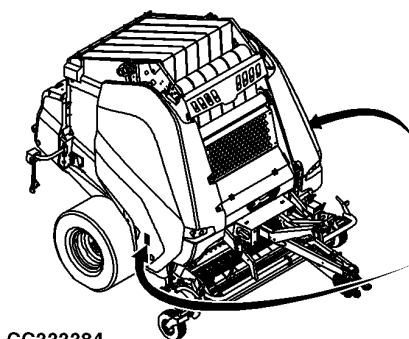


CC333383 —UN—02OCT17

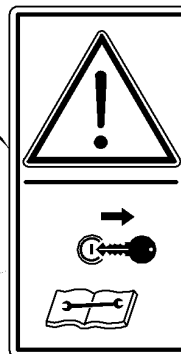
GA87848,000040D -28-02OCT17-1/1

Remise en état et entretien

Toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de procéder à une opération d'entretien ou de remise en état.



CC333384

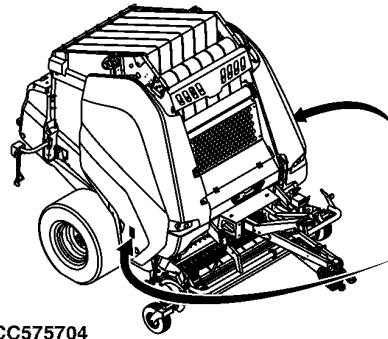


CC333384 —UN—02OCT17

GA87848,000040E -28-02OCT17-1/1

Chaînes d'entraînement

Ne pas ouvrir ni déposer les garants lorsque la presse à balles est en service.



CC575704

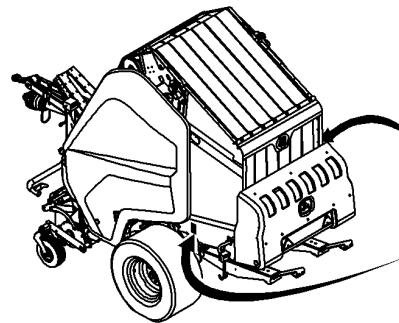


CC575704 —UN—02MAY23

aysdijz.1683017216366 -28-02MAY23-1/1

Courroie

Se tenir à l'écart de la courroie lorsqu'elle tourne.



CC333388



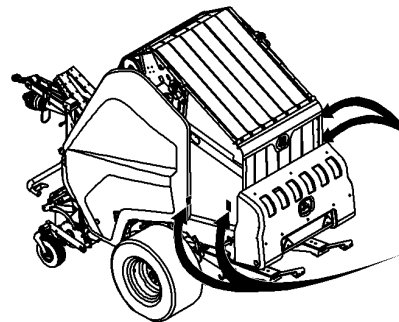
CC333388 —UN—02OCT17

GA87848,0000418 -28-06OCT17-1/1

Verrouillage de la porte

Toujours verrouiller la porte avant de procéder à des travaux sous ou à proximité de la porte levée.

Se tenir à bonne distance de la porte avant de la déverrouiller.



CC333387



CC333387 —UN—02OCT17

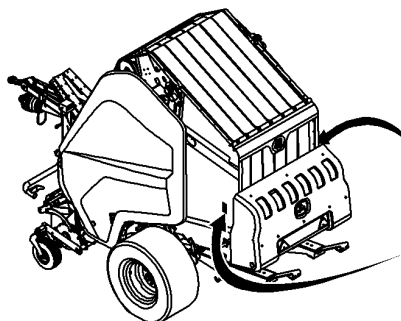
GA87848,0000413 -28-02OCT17-1/1

Porte levée

Ne jamais autoriser quiconque à se tenir ou à travailler sous la porte levée.

Ne pas s'approcher de la porte levée car celle-ci peut se fermer trop vite pour pouvoir s'en écarter à temps, ce qui peut provoquer des blessures graves, voire mortelles.

Toujours engager le dispositif de verrouillage avant de travailler sur ou autour de la ramasseuse-presse avec la porte en position relevée.



CC333386



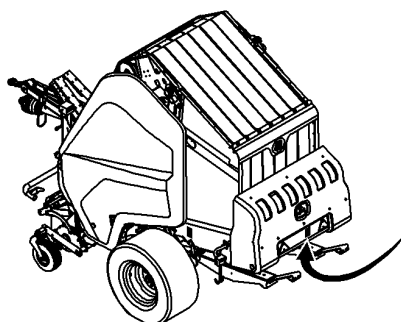
CC333386 —UN—02OCT17

GA87848,0000412 -28-02OCT17-1/1

Déchargement des balles

Ne jamais autoriser quiconque à se tenir ou à travailler à l'arrière de la machine.

Ne pas se tenir à l'arrière de la ramasseuse-presse lors de l'éjection de la balle, sous peine de blessures graves, voire mortelles.



CC333389



CC333389 —UN—02OCT17

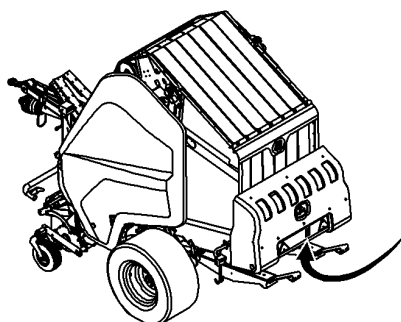
GA87848,0000419 -28-02OCT17-1/1

Porte ouverte

N'autoriser personne à se tenir ou à travailler à l'arrière de la machine.

Rester à l'écart de l'arrière de la presse à balles lorsque la porte se lève.

La porte s'ouvre trop vite pour pouvoir s'en écarter à temps, ce qui peut provoquer des blessures graves, voire mortelles.



CC333390

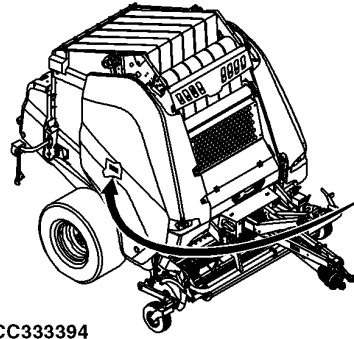


CC333390 —UN—02OCT17

aysdijz,1683636522752 -28-09MAY23-1/1

Réservoir d'air comprimé

Le réservoir d'air comprimé est sous pression. Seul le concessionnaire John Deere est autorisé à effectuer les opérations de dépose et de remise en état.



CC333394



CC333394 — UN — 03OCT17

GA87848.0000416 -28-02OCT17-1/1

Préparation du tracteur

Réglage de la barre d'attelage

ATTENTION: Avant le réglage, toujours s'assurer que la prise de force est désenclenchée, que le moteur du tracteur est arrêté et que la clé de contact est retirée.

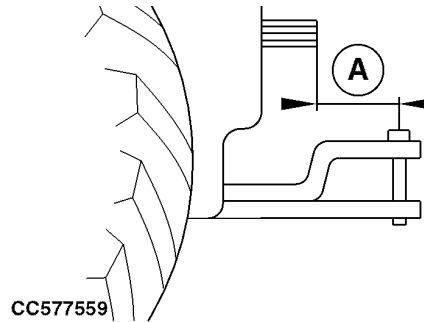
IMPORTANT: Avant d'accrocher la presse enrubanneuse au tracteur, s'assurer que la barre d'attelage a été réglée. Veiller à ne pas interférer entre les garants de prise de force et le dispositif d'attelage.

Aligner l'alésage de l'axe d'attelage verticalement avec l'axe central de l'arbre de prise de force du tracteur.

NOTE: Tenir compte des autres types d'attelage tel que l'attelage à barre.

Régler la barre d'attelage à la valeur prescrite suivante:

	Valeur prescrite
Extrémité de l'arbre de PDF/axe central de l'alésage de l'axe d'attelage	
(A)—Distance.....	350 mm maximum (1 ft 2 in)



A—350 mm (1 ft 2 in)

Si les valeurs prescrites ne peuvent pas être obtenues, consulter un concessionnaire John Deere.

t181334,1683722581257 -28-10MAY23-1/1

CC577559 —UN—10MAY23

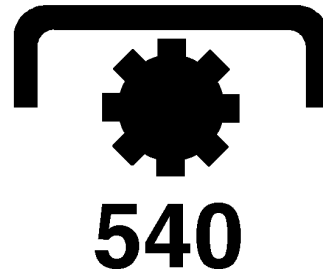
Sélection du régime de prise de force du tracteur

NOTE: Se reporter à l'étiquette apposée à l'avant de la ramasseuse-presse pour sélectionner le régime de prise de force du tracteur.

IMPORTANT: Il ne faut en aucun cas accrocher une ramasseuse-presse conçue pour une prise de force tournant à 540 tr/min à un tracteur équipé d'une prise de force 750 ou 1000 tr/min.

Le diamètre de l'arbre de prise de force du tracteur doit être de 3,5 cm (1-3/8 in).

Toujours faire fonctionner la ramasseuse-presse à un régime de prise de force de 540 tr/min.



CC1020007

Consulter le livret d'entretien du tracteur pour installer l'arbre de prise de force adéquat et en régler le régime.

GA87848,0000421 -28-25OCT17-1/1

CC1020007 —UN—08JUL01

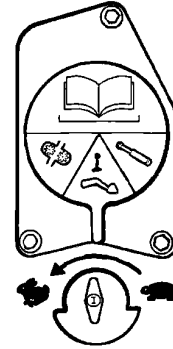
Réglage du débit des distributeurs auxiliaires du tracteur

Régler les distributeurs auxiliaires sur le débit maximum. Avec ce débit, la porte met environ 5 secondes à s'ouvrir. Pour les réglages, voir le livret d'entretien du tracteur.

S'assurer que le levier du distributeur auxiliaire est en position neutre lorsque le distributeur auxiliaire n'est pas utilisé.

Pour les tracteurs équipés d'un dispositif de minutage du cran d'arrêt, régler la minuterie sur 0.

CC000833

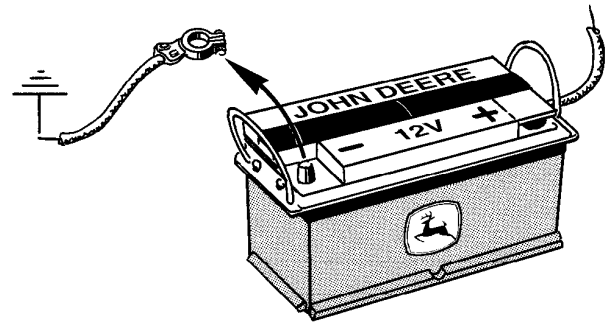


CC000833 — UN — 05APR95

ga87848,1683116240202 -28-26JUN23-1/1

Alimentation électrique de la ramasseuse-presse

Les boîtiers de contrôle et le circuit électrique de la ramasseuse-presse sont conçus pour être raccordés à des circuits électriques de 12 volts avec masse négative.



CC1020363

CC1020363 — UN — 23AUG01

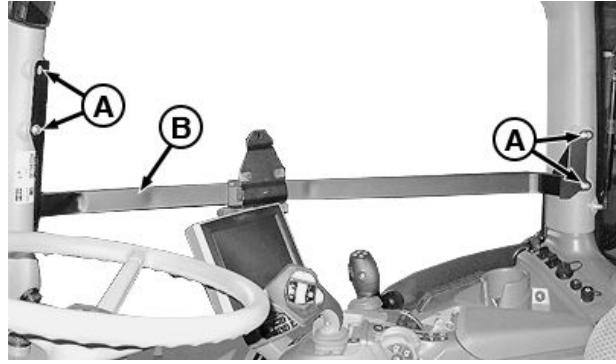
CC03745,0000288 -28-23AUG01-1/1

Montage du support du moniteur (tracteurs des séries 6000, 6M, 6R, 7000 et 7R)

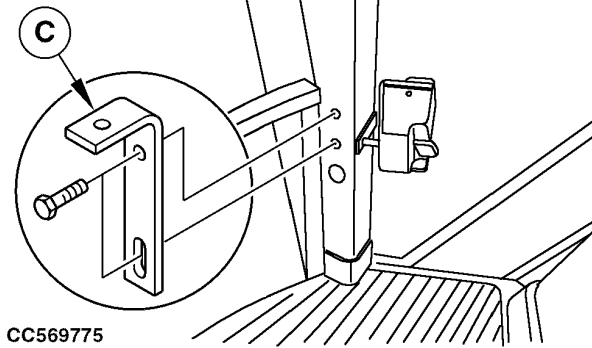
Pour poser le moniteur sur le rail de montage (B) ou la bride de montage (C), voir le livret d'entretien du tracteur.

A—Point de montage
B—Rail de montage

C—Bride de fixation



Rail de montage



CC569775

Bride de fixation

LX372914—UN—10JUL20

CC569775—UN—06APR23

aysdijz,1683710185617 -28-10MAY23-1/1

Poser le faisceau batterie pour le raccordement du moniteur de commande

Il est IMPÉRATIF de raccorder le moniteur de commande à la prise de courant auxiliaire (A) et au faisceau batterie spécial (B) fournis avec le moniteur. Cela permet d'éviter toute interférence électrique qui peut être générée en utilisant uniquement la prise de courant auxiliaire fournie par le tracteur. Le faisceau spécial (B) doit être directement raccordé aux câbles de la batterie.

Procéder de la manière suivante:

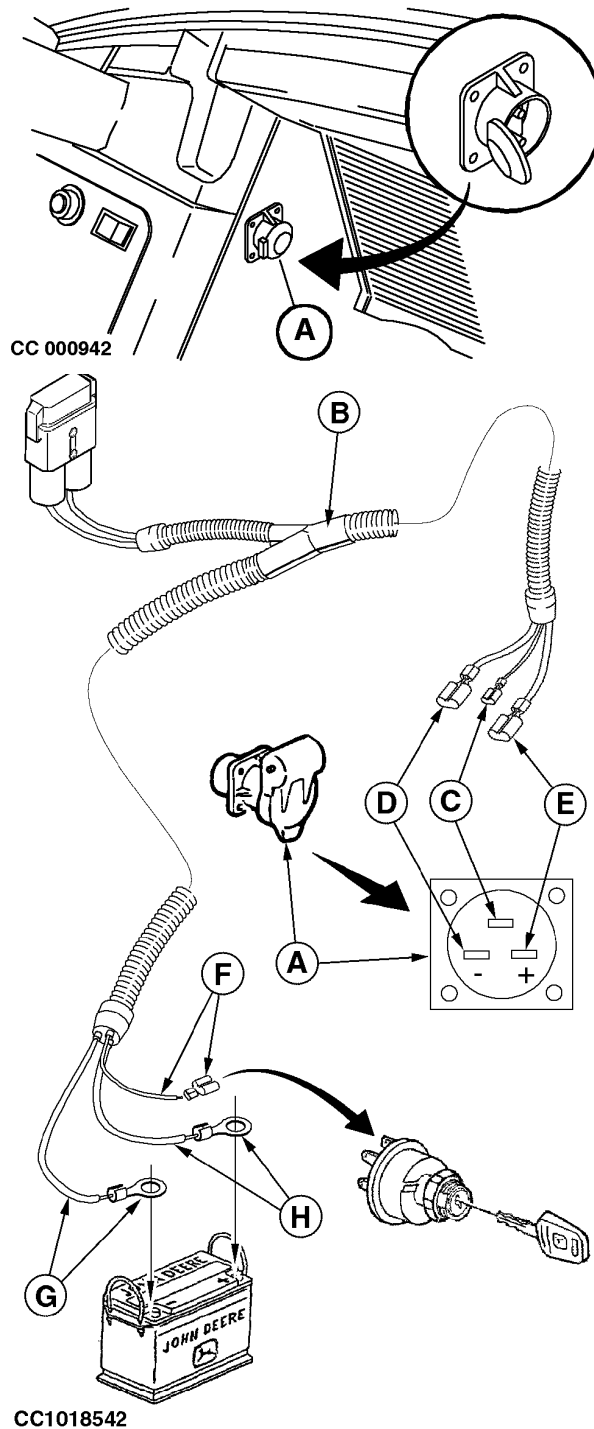
1. Percer un trou dans la paroi latérale de la cabine du tracteur, à n'importe quel endroit, pour installer la prise de courant auxiliaire (A).
2. Raccorder les câbles (C), (D) et (E) à la prise (A) comme illustré ci-contre.
3. Acheminer le faisceau (B) à travers la cabine jusqu'à la batterie.
4. Fixer les cosses (F), (G) et (H) appropriées aux fils. Raccorder le fil rouge (H) au câble positif de la batterie, le fil rouge (F) à l'emplacement "ON" du contacteur de démarrage du tableau de bord et le fil noir (G) au câble négatif de la batterie.

IMPORTANT: Ne pas raccorder les fils positifs (F) et (H) (ROUGE) au solénoïde du démarreur!

NOTE: Le faisceau spécial (B) est également disponible en tant qu'option pour une installation ultérieure sur le tracteur.

NOTE: Débrancher le faisceau batterie et le connecteur de faisceau du moniteur lors du soudage sur la machine.

A—Prise de courant auxiliaire	E—Fil rouge (6,0 mm ²)
B—Faisceau batterie	F—Fil (positif) rouge (1,5 mm ²)
C—Fil rouge (1,5 mm ²)	G—Fil noir (négatif) (6,0 mm ²)
D—Fil noir (6,0 mm ²)	H—Fil (positif) rouge (6,0 mm ²)



CC000942—JUN—05APR95

CC1018542—JUN—23OCT00

aysdijz,1683706581712 -28-20JUN23-1/1

Montage du moniteur BaleTrak sur le tracteur

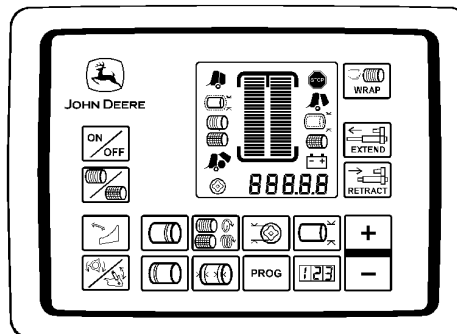
Mettre en place le moniteur BaleTrak sur le support prévu à cet effet.

L'alimentation en courant doit être assurée par une batterie 12 volts, 30 A complètement chargée. Une intensité électrique de 20 A minimum est nécessaire lors de la rétraction du vérin électrique.

IMPORTANT: Les pointes de tension ne doivent pas dépasser 16 V.

La tension ne doit pas être inférieure à 11,2 V car le moniteur BaleTrak ne pourrait alors pas fonctionner correctement (affichage d'un code de diagnostic). Ceci arrive lorsque la charge de la batterie est insuffisante ou que les connexions de la batterie sont en mauvais état. Avant de mettre en service la ramasseuse-presse, toujours contrôler la charge de la batterie et l'état des connexions électriques en faisant fonctionner les vérins de déclenchement.

NOTE: En raison des fluctuations du courant (pointes de tension), ne pas vérifier le fonctionnement



CC1031054

du moniteur BaleTrak lorsque la batterie est reliée à un chargeur.

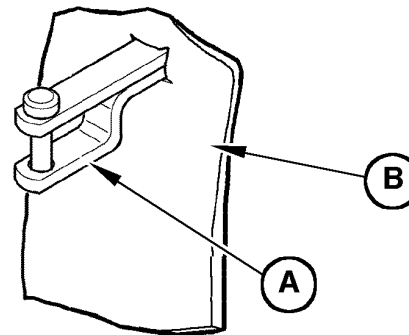
Le moniteur BaleTrak est protégé contre les tensions inverses.

CC1031054 —UN—22OCT08

OUC006,00014AD -28-18NOV08-1/1

Bavette sur barre d'attelage

Si la barre d'attelage (A) a tendance à se prendre dans l'andain situé sous le tracteur, il convient d'y adapter une bavette défectrice (B).



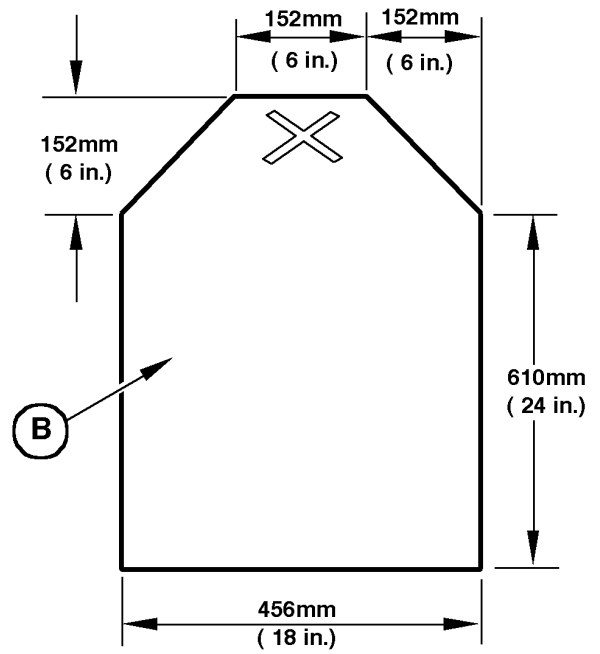
CC007918

Suite, voir page suivante

CC.570RB 003439 -28-15SEP98-1/2

CC007918 —UN—12DEC96

Pour la réalisation d'une bavette (B), utiliser un morceau de courroie 2 ou 4 plis (se reporter au schéma ci-contre).



CC007919

CC007919 — UN — 25NOV96

CC,570RB 003439 -28-15SEP98-2/2

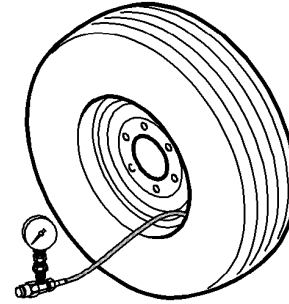
Préparation de la presse à balles

Pression des pneus

Pour connaître la pression correcte des pneus, se reporter au tableau ci-dessous.

IMPORTANT: Toujours se conformer à la réglementation locale en vigueur pour circuler sur la voie publique. Voir **Observer les vitesses de transport maximales** dans la section Sécurité.

IMPORTANT: Il faut procéder au réglage des freins après tout changement de monte en pneus. Voir le concessionnaire John Deere.



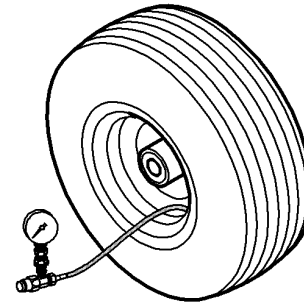
CC1030245

CC1030245—UN—27SEP07

Monte en pneu	Pression	
	Avec vitesse de transport maximale de 25 km/h (15 mph)	Avec vitesse de transport maximale de 40 km/h (25 mph)
15/55-17 134 A8	180 kPa (1,8 bar; 26 psi)	230 kPa (2,3 bar; 33 psi)
500/50-17 140 A8	110 kPa (1,1 bar; 16 psi)	150 kPa (1,5 bar; 22 psi)
500/55-20 150 A8	100 kPa (1 bar; 15 psi)	140 kPa (1,4 bar; 20 psi)
620/40 R22.5 148D	120 kPa (1,2 bar; 17 psi)	120 kPa (1,2 bar; 17 psi)

ga87848,1683015497105 -28-05JUN23-1/2

Gonfler les roues de jauge du ramasseur à la pression prescrite:



CC1030246

CC1030246—UN—01OCT07

	Pression
Roue de jauge du ramasseur	140 kPa (1,4 bar; 20 psi)

ga87848,1683015497105 -28-05JUN23-2/2

Réglage de l'angle de la machine

IMPORTANT: L'angle de la machine doit être correctement réglé avec le tracteur utilisé avec la presse à balles.

Suivre les étapes ci-après pour régler l'angle correct de la presse à balles, puis régler l'attelage pour qu'il corresponde au tracteur:

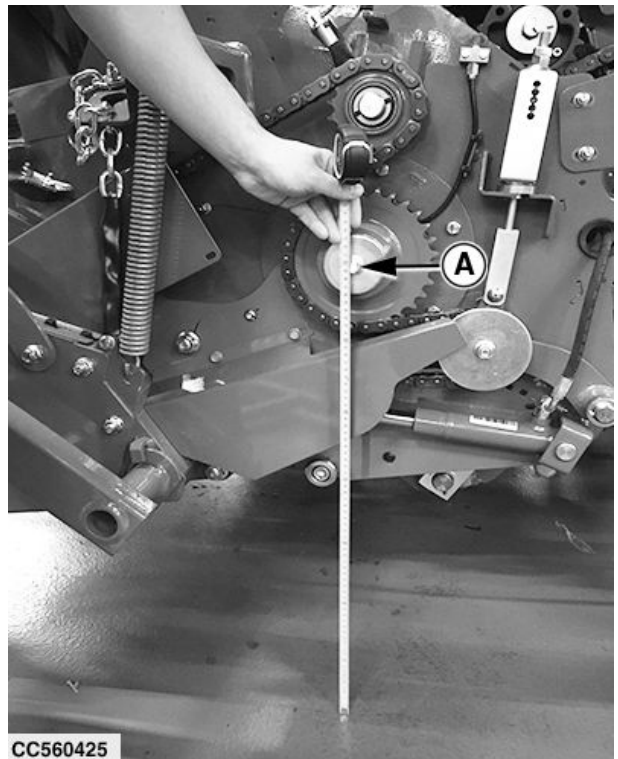
1. Garer la presse à balles sur une surface plane.
2. Régler la chandelle à crémaillère jusqu'à ce que l'essieu du rotor (A) atteigne la hauteur suivante:

Monte en pneu	Hauteur
15/55-17	710—740 mm (2 ft 4 in—2 ft 5-1/8 in)
500/50-17	
500/55-20	720—750 mm (2 ft 4-3/8 in—2 ft 5-4/8 in)
620/40-R22,5	

NOTE: La plage de hauteur est mesurée depuis le centre de l'écrou au niveau du sol.

Viser le haut de la plage ou un peu au-dessus pour prendre en compte le fléchissement des pneus du tracteur.

A—Essieu de rotor



CC560425 —UN—20MAR23

ga87848,1683015225577 -28-26JUN23-1/1

Réglage de la flèche

La flèche doit être réglée à l'aide de la vis d'attelage et des vis entre la flèche et le châssis de la presse à balles pour correspondre à la configuration du tracteur.

IMPORTANT: Avant de régler la flèche, s'assurer que le gonflage des pneus du tracteur est correct.

L'angle de la machine doit être réglé avant de régler la flèche. Ne pas modifier la position de la chandelle à crémaillère. Voir Réglage de l'angle de la machine dans cette section.

1. Reculer le tracteur près de la presse à balles. Aligner l'attelage du tracteur devant la flèche de la presse à balles.
2. Régler la position de la flèche pour correspondre au dispositif d'accouplement du tracteur.
3. Positionner l'attelage (A) le plus horizontalement possible.
4. Vérifier que les deux cadres de la flèche sont au même niveau.
5. Serrer légèrement les écrous de fixation des bâtis de la flèche (D), les contre-écrous (E) et l'écrou de fixation de l'attelage (C).

IMPORTANT: S'assurer que toutes les dents de bague sont COMPLÈTEMENT engagées (et non pas face à face) lors du serrage des écrous (C), (D) et (E).

6. Serrer les écrous de fixation (D) des bâtis de la flèche, les contre-écrous (E) et l'écrou de fixation de l'attelage au couple prescrit.

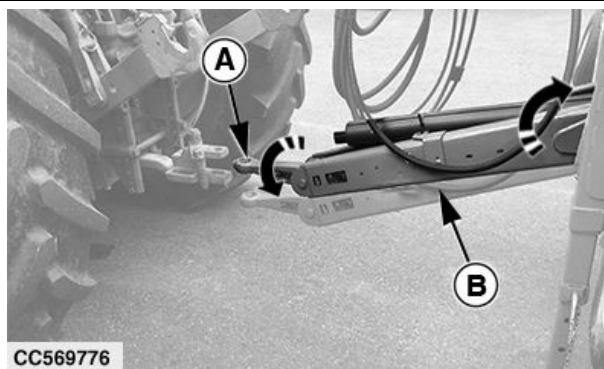
Valeur prescrite

Écrous de fixation du bâti de la flèche—Couple de serrage.....	700 N·m (516 lb·ft)
Contre-écrou du bâti de la flèche—Couple de serrage.....	300 N·m (221 lb·ft)
Écrou de fixation de l'attelage—Couple de serrage.....	620 N·m (450 lb·ft)

7. Accrocher la presse à balles au tracteur.

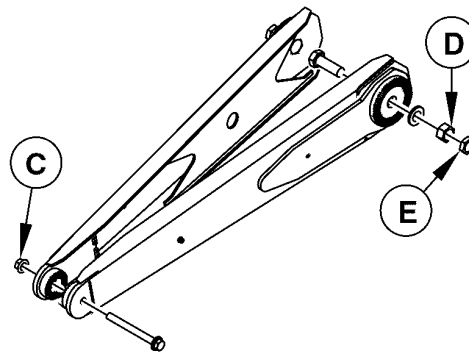
IMPORTANT: Toujours accrocher correctement la presse enrubanneuse au tracteur avant de conduire sur route et/ou sur le terrain. Voir Attelage de la presse à balles au tracteur dans la section Attelage.

8. Replier la chandelle à crémaillère.



CC569776

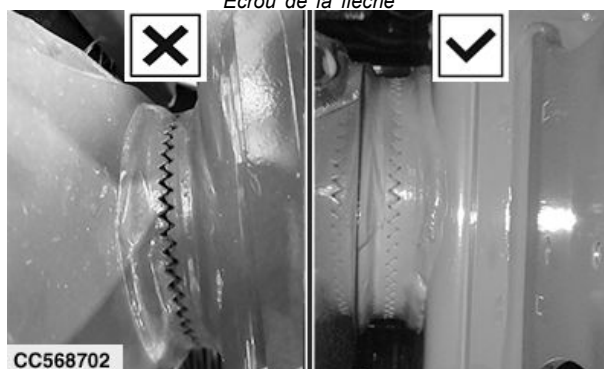
CC569776—UN—03MAY23



CC569764

CC569764—UN—29MAR23

Écrou de la flèche



CC568702

Erreur de serrage de flèche

CC568702—UN—08MAR23

- | | |
|-----------------------------------|--|
| A—Attelage | D—Écrou de fixation du bâti de la flèche |
| B—Bâti de la flèche | E—Contre-écrou du bâti de la flèche |
| C—Écrou de fixation de l'attelage | |

9. Vérifier que la hauteur de l'essieu du rotor est comprise dans la plage donnée. Voir Réglage de l'angle de la machine dans cette section.

Si ce n'est pas le cas, passer à l'étape 2 pour modifier le réglage de la flèche.

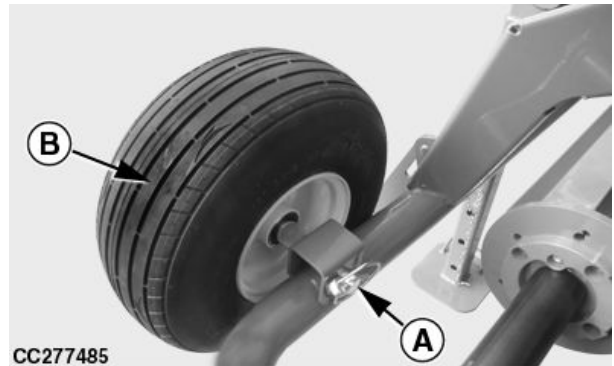
NOTE: Une fois que l'angle correct de la machine est confirmé, la hauteur de travail du ramasseur doit être réglée en utilisant les roues de jauge. Voir Réglage des roues de jauge du ramasseur dans la section Utilisation de la presse à balles.

Positionnement des roues de jauge standard en position de travail

1. Déposer la goupille à anneau (A).
2. Démonter la roue de jauge (B) de son support.
3. Positionner la roue de jauge (B) sur le ramasseur comme illustré. La fixer avec la goupille à anneau (A).
4. Répéter la procédure de l'autre côté.

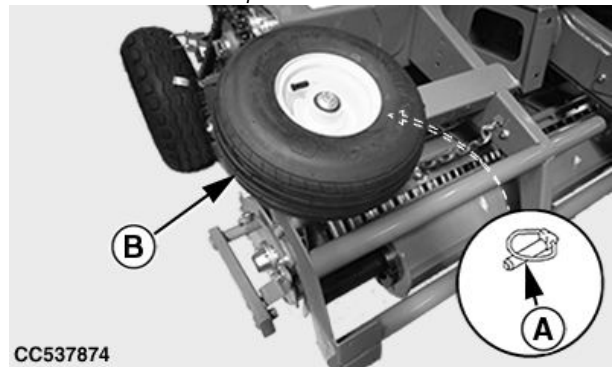
A—Goupille à anneau

B—Roue de jauge



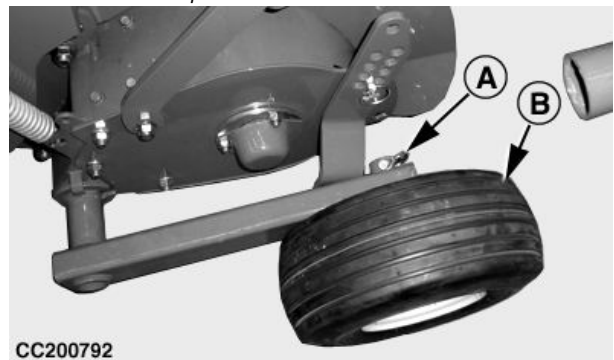
CC277485

Jusqu'au N.S. 219999



CC537874

À partir du n° de série 220000



CC200792

Suite, voir page suivante

ga87848.1681390273440 -28-31MAY23-1/2

CC277485 —UN—18JUL16

CC537874 —UN—01JUN22

CC200792 —UN—12APR13

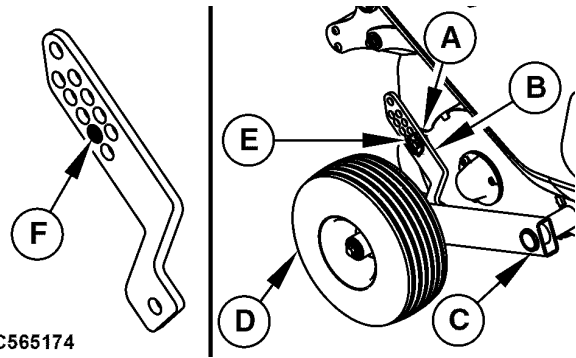
Configuration initiale des roues de jauge standard:

1. Déposer la goupille à anneau (A) et l'axe (E).
2. Sélectionner la position du trou (F) sur le support (B) comme position de démarrage.
3. Poser la goupille à anneau (A) et l'axe (E).
4. Répéter cette procédure de l'autre côté.

A—Goupille à anneau
 B—Support
 C—Bras de roue

D—Roue de jauge
 E—Axe
 F—Position du trou

CC565174



CC565174 —UN—13MAR23

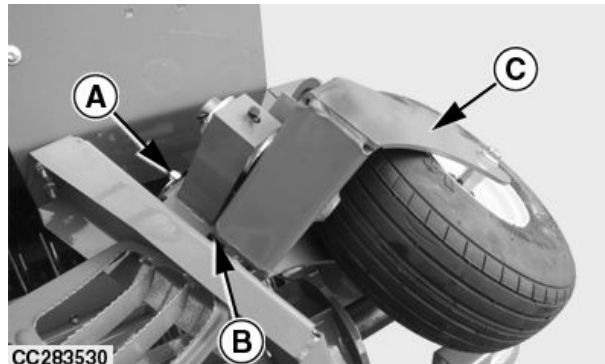
ga87848,1681390273440 -28-31MAY23-2/2

Positionnement des roues de jauge pivotantes en position de travail

1. Retirer la goupille à anneau (A) et l'axe (B).
2. Démontez la roue de jauge pivotante (C) de son support.
3. Positionner la roue de jauge pivotante (C) sur le ramasseur avec la poignée (D) comme illustré et la verrouiller au moyen de l'axe (B) et de la goupille à anneau (A).
4. Répéter la procédure de l'autre côté.

A—Goupille à anneau
 B—Axe

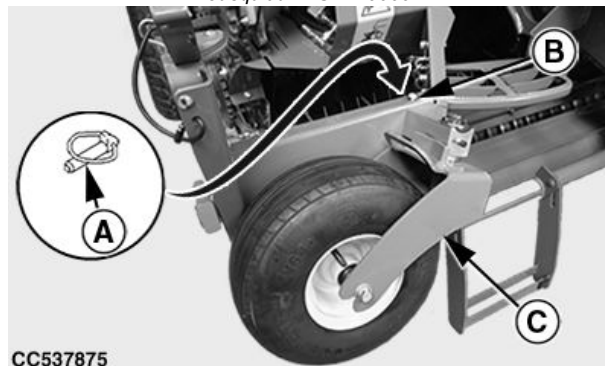
C—Roue de jauge pivotante
 D—Poignée de roue de jauge pivotante



CC283530

Jusqu'au N.S. 219999

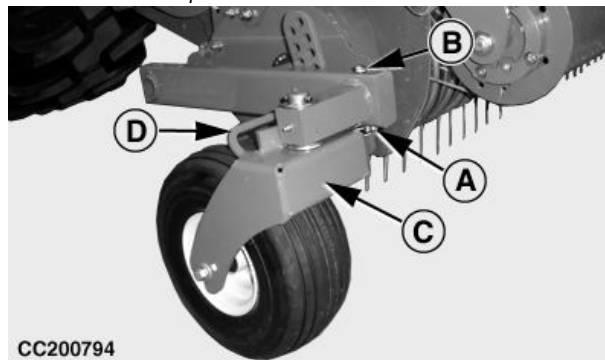
CC283530 —UN—18JUL16



CC537875

À partir du n° de série 220000

CC537875 —UN—01JUN22



CC200794

CC200794 —UN—12APR13

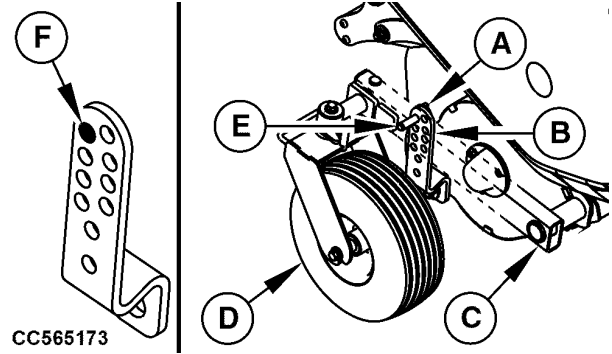
Suite, voir page suivante

ga87848,1681390273533 -28-31MAY23-1/2

Configuration initiale des roues de jauge:

1. Déposer la goupille à anneau (A) et l'axe (E).
2. Sélectionner la position du trou (F) sur le support (B) comme position de démarrage.
3. Poser la goupille à anneau (A) et l'axe (E).
4. Répéter cette procédure de l'autre côté.

A—Goupille à anneau
 B—Support
 C—Bras de roue
 D—Roue de jauge
 E—Axe
 F—Position du trou



CC565173

ga87848,1681390273533 -28-31MAY23-2/2

CC565173—UN—13MAR23

Sélection du rouleau de filet

Afin d'obtenir les meilleures performances, il est recommandé d'utiliser un rouleau de filet **John Deere**:

Type de filet:	Largeur du filet (A)	Largeur du rouleau (B)
Standard	1215—1235 mm (3 ft 11-7/8 in—4 ft 5/8 in)	1255 mm maximum (4 ft 1-3/8 in)
CoverEdge™	1285—1305 mm (4 ft 2-1/2 in—4 ft 3-1/2 in)	1320 mm maximum (4 ft 4 in)
John Deere B-Wrap™	1260 mm (49-5/8 in)	1320 mm maximum (52 in)

NOTE: Pour utiliser le système John Deere B-Wrap™, le kit John Deere B-Wrap™ doit être installé. Voir le concessionnaire John Deere.

IMPORTANT: Le diamètre du rouleau de filet ne doit pas être supérieur à 30 cm (11-3/4 in).

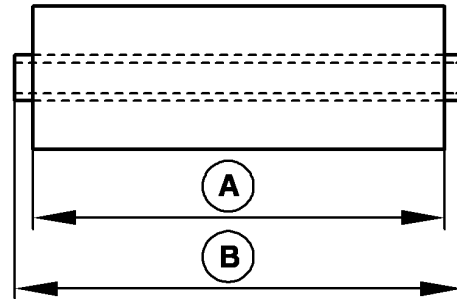
Le nombre de tours de filet peut être réglé, sauf pour le système John Deere B-Wrap™.

A—Largeur du filet
 B—Largeur du rouleau

CoverEdge est une marque commerciale de Deere & Company
 John Deere B-Wrap est une marque commerciale de Tama Plastic Industry



CC421116



CC1033200

GA87848,00010A6 -28-08JAN21-1/1

CC421116—UN—22OCT20

CC1033200—UN—05AUG10

Remisage des rouleaux de filet

IMPORTANT: Protéger les rouleaux de filet de l'humidité et des dégradations. Ne retirer l'emballage protecteur qu'immédiatement avant l'utilisation. Des détériorations du filet risquent de causer une irrégularité des

résultats et d'affecter la résistance de la balle aux intempéries. Ne pas appliquer de ruban adhésif directement sur le filet.

Remiser les rouleaux de filet dans un endroit frais et sec, à l'abri des rayons du soleil.

CC03745,000023B -28-05JUL01-1/1

Entretien du dispositif de liage filet

Avant d'utiliser la presse à balles, effectuer les opérations suivantes:

Essuyer les rouleaux d'alimentation et s'assurer qu'il n'y a pas de matériau collant dessus. NE JAMAIS utiliser de détergents agressifs tels que de l'essence, de la benzine,

de l'huile de térébenthine ou autres produits similaires pour nettoyer le rouleau d'alimentation caoutchouc.

Il est recommandé d'utiliser:

- Eau
- Eau savonneuse

Talquer le rouleau d'alimentation en caoutchouc.

ga87848,1683268972312 -28-31MAY23-1/1

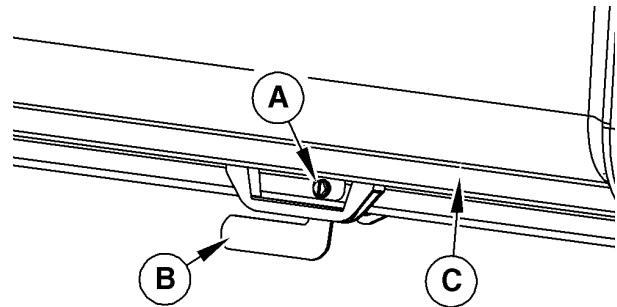
Chargement du rouleau de filet

ATTENTION: Le couvercle est chargé avec les ressorts et se relève rapidement une fois libéré.

1. Enclencher le verrouillage de stationnement du tracteur, arrêter le moteur et retirer la clé de contact.
2. Déverrouiller le couvercle du dispositif de liage filet (C) au niveau du verrou (A) à l'aide d'un outil approprié (ouverture de 13 mm).

Maintenir le couvercle (C) en place, puis l'ouvrir en tirant le loquet (B).

3. Retirer tout matériel d'emballage (agrafes, ruban adhésif, etc.) du rouleau de filet avant de l'installer.



CC310414

A—Verrouillage
B—Loquet

C—Couvercle du dispositif de liage filet

CC310414—UN—18APR17

Suite, voir page suivante

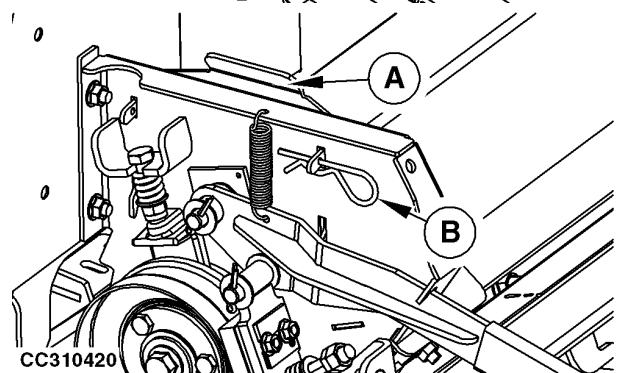
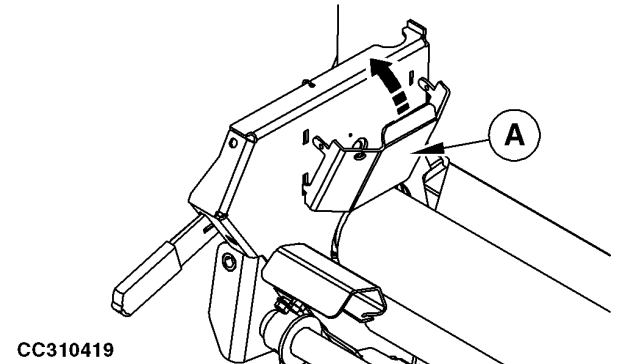
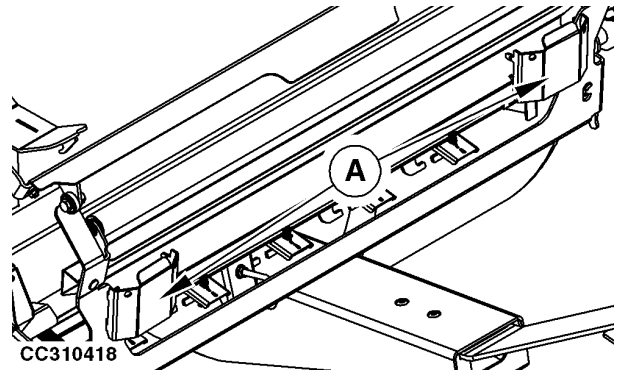
GA87848,00010AC -28-08JAN21-1/7

4. Mise en place du rouleau de filet:

- Pour les rouleaux de filet standard, retirer les butées (A) de leur support et les installer de chaque côté, comme illustré. Fixer les butées (A) de chaque côté à l'aide d'une goupille bêta (B).
- Pour le rouleau CoverEdge™ et John Deere B-Wrap™, puis passer à l'opération suivante.

A—Butées

B—Goupille bêta



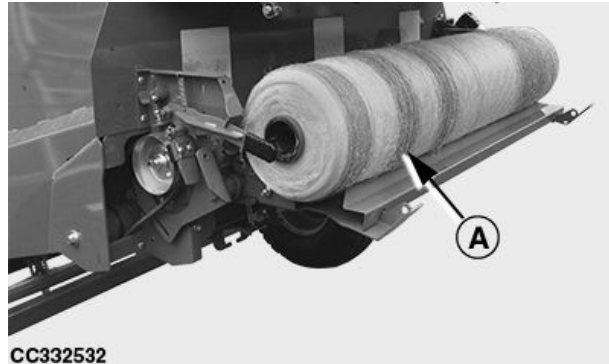
CoverEdge est une marque commerciale de Deere & Company
John Deere B-Wrap est une marque commerciale de Tama Plastic Industry

Suite, voir page suivante

GA87848.00010AC -28-08JAN21-2/7

5. Écarter le bras de tension inférieur en le faisant pivoter.
6. Placer le rouleau de filet en position de chargement, comme montré sur l'illustration:
 - Pour le rouleau à filet standard et le rouleau CoverEdge™ veiller à positionner les deux bandes colorées du côté gauche de la machine.
 - Pour le rouleau John Deere B-Wrap™, veiller à positionner les bandes bleues et blanches du rouleau (B) du côté droit de la machine.

A—Position de chargement



CC332532 —UN—03.OCT17

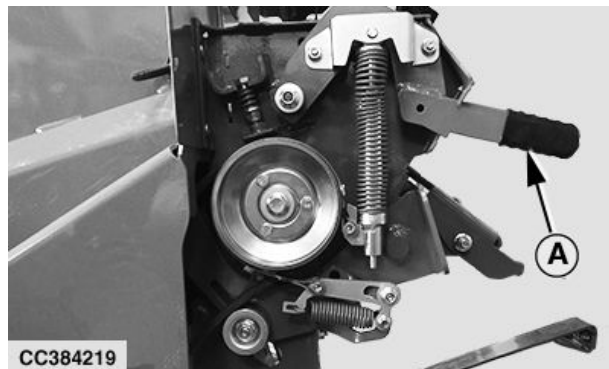
John Deere B-Wrap est une marque commerciale de Tama Plastic Industry

GA87848,00010AC -28-08JAN21-3/7

7. Desserrer le frein des rouleaux d'alimentation du filet:
Tirer le levier (A) vers le bas et vers l'extérieur, puis le relever pour desserrer le frein.

NOTE: Une fois déverrouillé, maintenir le levier (A) en position relevée.

A—Levier



CC384219 —UN—03.JUL19

Suite, voir page suivante

GA87848,00010AC -28-08JAN21-4/7

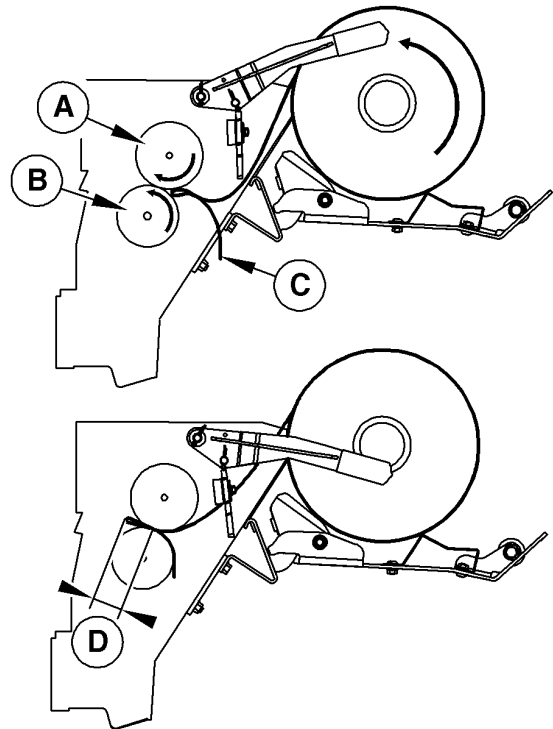
8. Dérouler le filet et rassembler les extrémités libres de ce dernier.
9. Replier le filet (C) pour former une boucle. Insérer la boucle entre le rouleau caoutchouc (A) et le rouleau en acier (B), comme dans l'illustration. Faire tourner légèrement les rouleaux d'alimentation à la main pour faire passer le filet entre les rouleaux.

IMPORTANT: Ne pas insérer plus de 25 mm (1 in) de boucle (D) entre les deux rouleaux pour éviter que le filet ne s'enroule autour des rouleaux.

A—Rouleau en caoutchouc C—Filet
B—Rouleau en acier D—25 mm (1 in)



CC332533 —UN—03OCT17



CC332530

CC332530 —UN—03OCT17

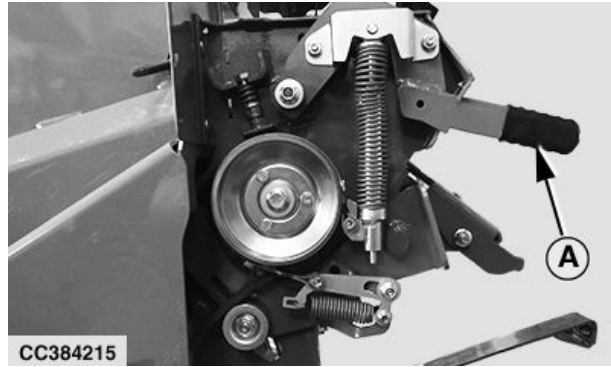
Suite, voir page suivante

GA87848.00010AC -28-08JAN21-5/7

10. Tirer le levier (A) vers le bas pour enclencher le frein des rouleaux d'alimentation du filet. Il ne doit pas être possible de faire tourner les rouleaux d'alimentation.

IMPORTANT: Si les rouleaux d'alimentation peuvent encore être tournés avec le frein. Voir **Contrôle du frein de filet des rouleaux d'alimentation (machine équipée d'une plaquette de frein en caoutchouc) (contrôle 6)**, ou **Contrôle du frein de filet des rouleaux d'alimentation (machine équipée d'un ruban de frein) (contrôle 6)** dans la section Entretien.

A—Levier de frein



CC384215

CC384215—UN—03JUL19

GA87848,00010AC -28-08JAN21-6/7

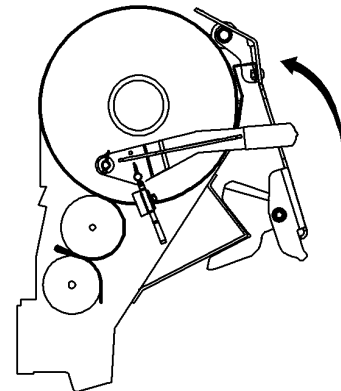
11. Faire pivoter le bras de tension inférieur vers le haut et lever le rouleau de filet jusqu'à ce qu'il touche le rouleau caoutchouc et les plaques en inox.
12. Faire tourner le rouleau de filet pour éliminer le mou.
13. Couper la partie du filet qui dépasse.
14. Le coffre à filet arrière peut contenir deux rouleaux de filet. Le premier rouleau sert au liage (B), le second est un rouleau de filet supplémentaire (A) stocké au-dessus du premier rouleau.
15. Pour refermer le cache, le tirer vers le bas jusqu'à ce que le verrouillage s'enclenche.

IMPORTANT: Enlever le filet se trouvant sur le rouleau caoutchouc en tournant le rouleau de filet à la fin de chaque journée! On évite ainsi tout marquage de filet sur le rouleau d'alimentation en caoutchouc et tout problème de lancement du liage filet.

Effectuer également cette procédure à chaque fois que la presse à balles est utilisée en mode de liage ficelle.

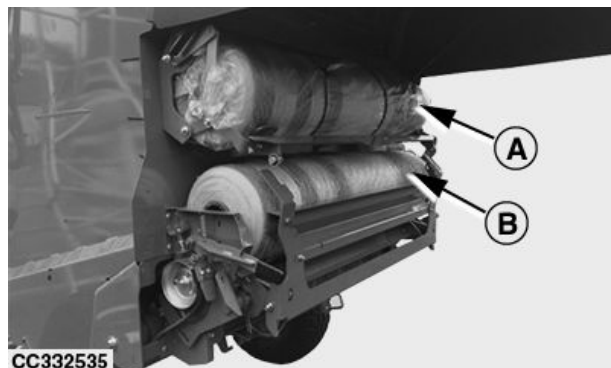
A—Rouleau de filet supplémentaire

B—Filet pour le processus de liage



CC332531

CC332531—UN—03OCT17



CC332535

CC332535—UN—03OCT17

GA87848,00010AC -28-08JAN21-7/7

Choix de la ficelle

La ficelle 1000 ou 750 de John Deere est recommandée pour des performances optimales.

Il faut impérativement utiliser une ficelle de bonne qualité pour que la presse à balles fonctionne correctement.

Pour un bon fonctionnement de la presse à balles, choisir une ficelle offrant une bonne résistance à la traction et une taille uniforme. Ce choix prévient également toute rupture de la ficelle lors de la manutention des balles et de leur transport.



CC421118

CC421118 —UN—22OCT20

GA87848,00010A7 -28-08JAN21-1/1

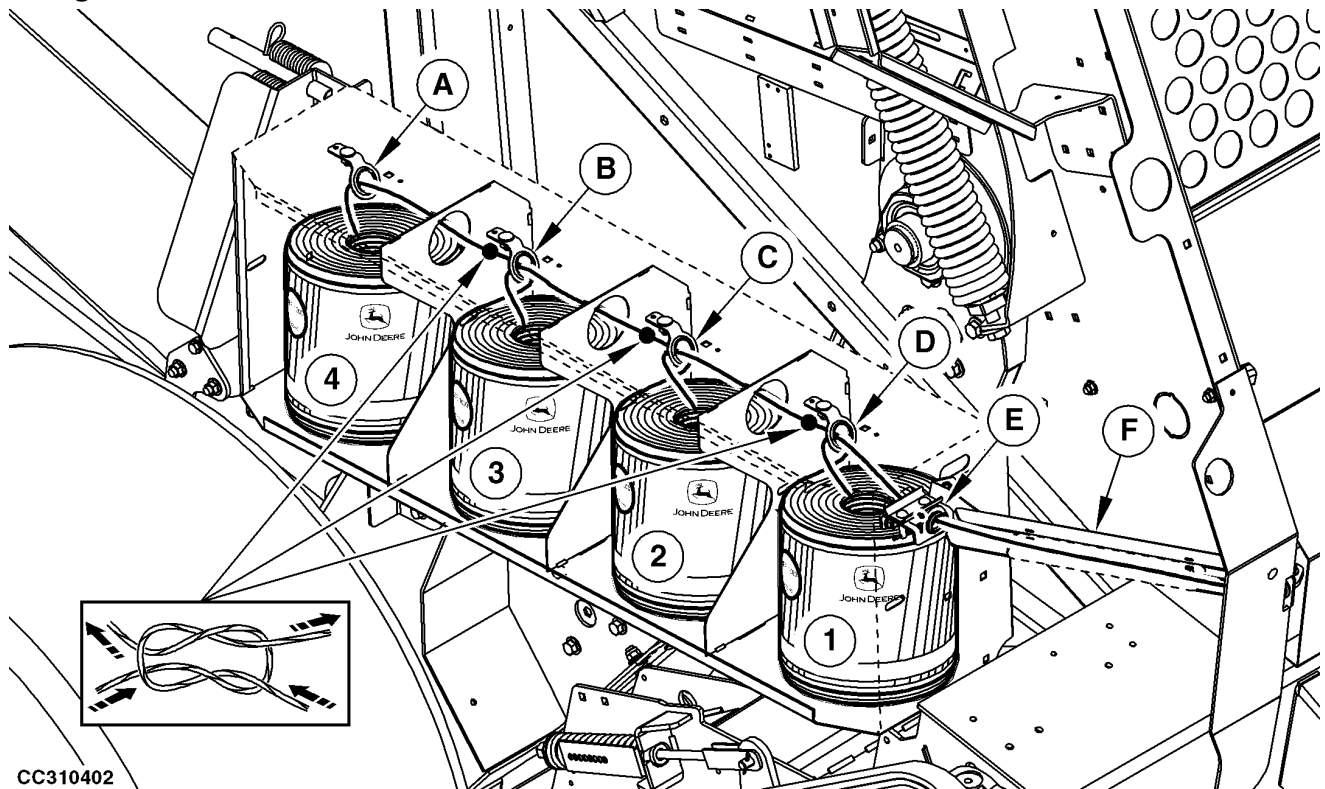
Remisage correct de la pelote de ficelle

IMPORTANT: Protéger la pelote de ficelle de l'humidité et de toute détérioration. Ne pas retirer l'emballage de protection avant l'utilisation.

Remiser la pelote dans un endroit frais et sec, en évitant de l'exposer au soleil.

DC82261,000040D -28-23JAN14-1/1

Chargement des coffres à ficelle



CC310402

CC310402 —UN—18APR17

A—Guide-ficelle
B—Guide-ficelle

C—Guide-ficelle
D—Guide-ficelle

E—Guide-ficelle
F—Tube carré

Mettre une pelote de ficelle de bonne qualité dans chaque compartiment du coffre à ficelle. Veiller à ce que la ficelle se déroule par l'extrémité estampillée "top" (haut) de la pelote.

1. Ouvrir la porte latérale.
2. Mettre une pelote de ficelle de bonne qualité dans chaque compartiment du coffre à ficelle. Veiller à ce que la ficelle se déroule par l'extrémité estampillée "top" (haut) de la pelote.
3. Acheminer la ficelle à travers les guide-ficelles, comme illustré.
4. Relier les ficelles en attachant l'extrémité intérieure de la pelote (4) à l'extrémité extérieure de la pelote (3), puis l'extrémité intérieure de la pelote (3) à l'extrémité

extérieure de la pelote (2), et enfin l'extrémité intérieure de la pelote (2) à l'extrémité extérieure de la pelote (1).

Pour relier les bouts de ficelle, faire un noeud plat modifié pour de la ficelle en sisal et un noeud de tisserand pour de la ficelle synthétique.

5. Faire passer l'extrémité intérieure de la pelote (1) à travers le guide-ficelle (E) et le tube carré (F).
6. Couper les brins libres le plus près possible du noeud.
7. Attacher les pelotes avec un tendeur élastique.
8. Fermer la porte latérale.
9. Répéter l'opération de l'autre côté.

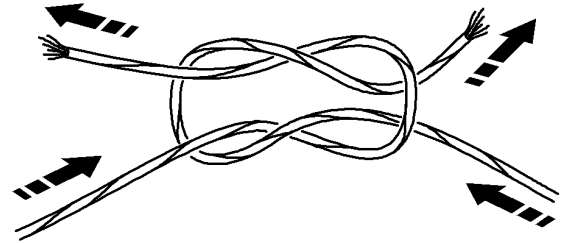
NB02380,0000507 -28-04OCT17-1/1

Nouage de la ficelle

IMPORTANT: Le noeud de ficelle doit être suffisamment fin pour passer dans les guides et le bras à ficelle.

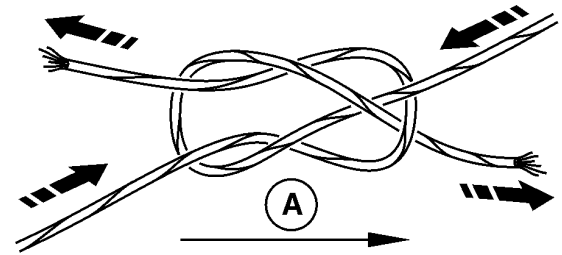
Il est recommandé de relier les pelotes de ficelle par un noeud plat modifié, tel qu'illustré. Si nécessaire, relier les pelotes de ficelle par un noeud de tisserand, tel qu'illustré.

A—Sens de déroulement de la ficelle



CC1034420

Noeud plat modifié



CC1034421

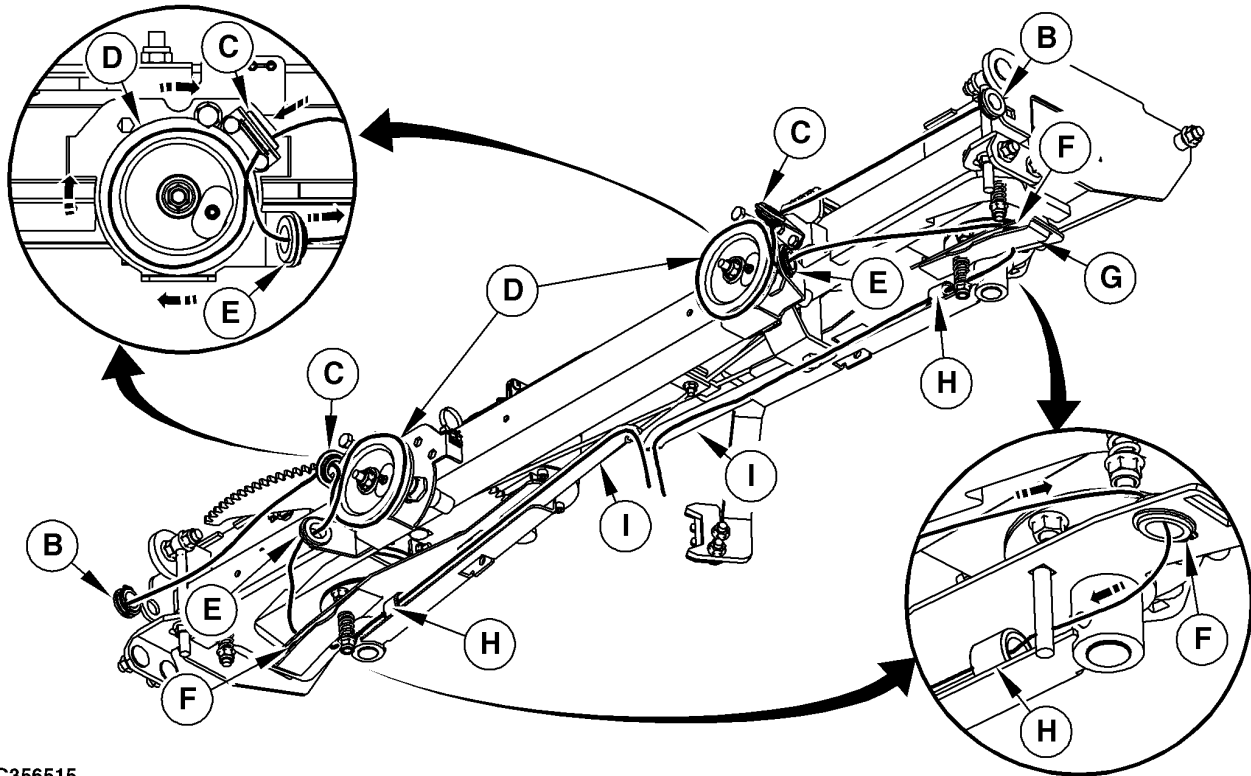
Noeud de tisserand

NB02380,000050E -28-04OCT17-1/1

CC1034420—UN—15SEP11

CC1034421—UN—08DEC11

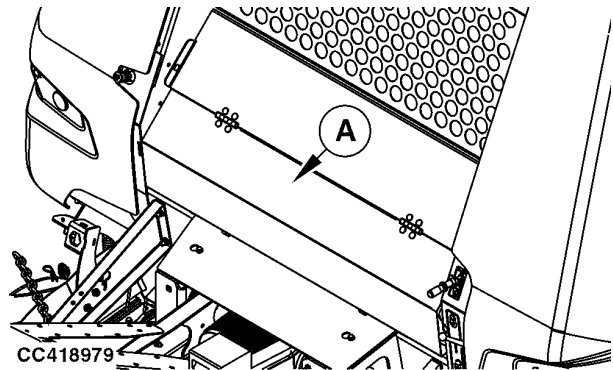
Acheminement de la ficelle du coffre à ficelle vers les bras de liage (bras du tube)



CC356515

CC356515 —UN—05JUL18

1. Ouvrir le couvercle du dispositif de liage ficelle (A).
2. Acheminer les ficelles du guide-ficelle (B) vers le guide-ficelle supérieur (C) de la poulie.
3. Enrouler la ficelle autour de la poulie (D) comme illustré.
4. Faire passer la ficelle à travers le guide-ficelle inférieur (E) de la poulie.
5. Tirer puis faire pivoter le tendeur de ficelle (G) pour le désenclencher.
6. Faire passer la ficelle à travers le guide-ficelle (F).
7. Faire passer la ficelle sous le tendeur (G).
8. Faire passer la ficelle à travers le guide-ficelle (H) du bras.
9. L'enfiler à travers le tube du bras de liage ficelle (I).
10. Tirer sur la ficelle de manière à obtenir la distance prescrite (K) de l'extrémité du bras de liage ficelle à l'extrémité de la ficelle.



CC418979

CC418979 —UN—18DEC20

- | | |
|--|--------------------------|
| A—Couvercle du dispositif de liage ficelle | F—Guide-ficelle |
| B—Guide-ficelle | G—Tendeur de ficelle |
| C—Guide-ficelle supérieur de poulie | H—Bras du guide-ficelle |
| D—Poulie | I— Bras de liage ficelle |
| E—Guide-ficelle inférieur de poulie | |

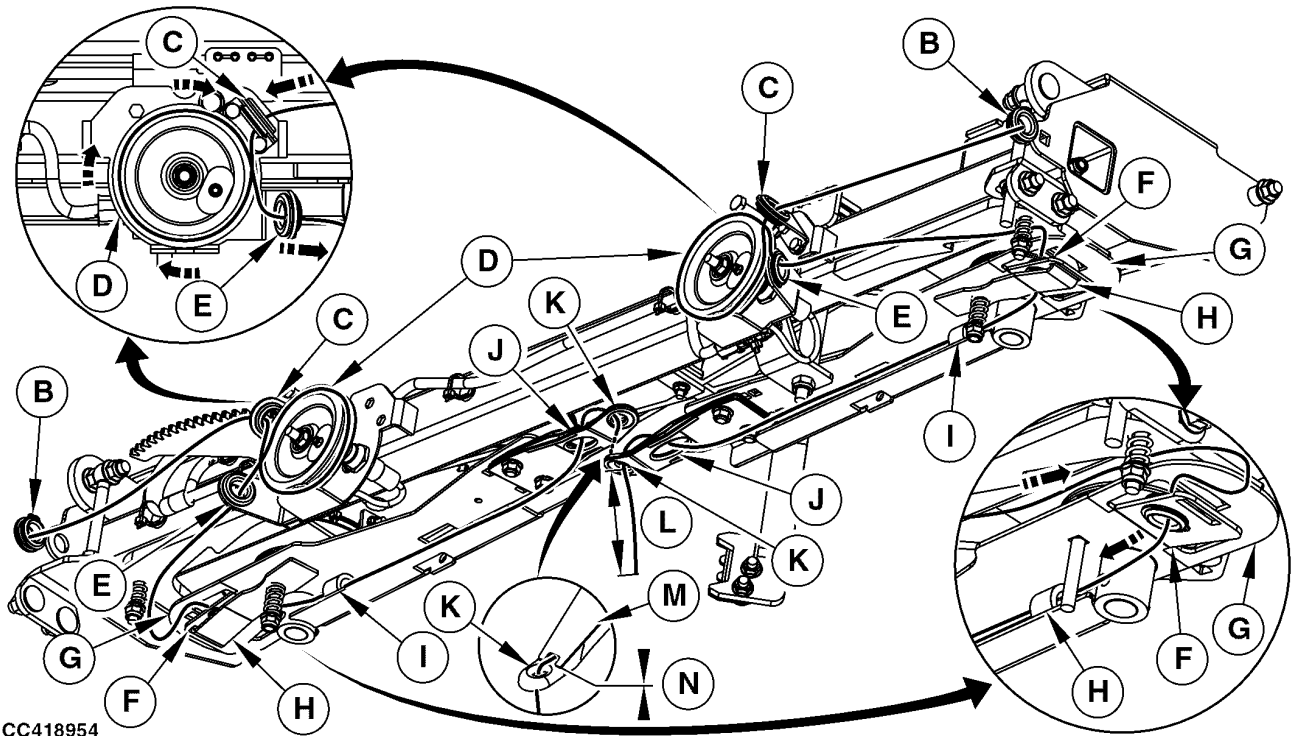
Valeur prescrite

Extrémité du bras de liage ficelle à l'extrémité de la ficelle—Distance..... 150 mm (6 in)

11. Réenclencher le tendeur de ficelle (G).
12. Refermer le cache du dispositif de liage ficelle (A).

GA87848,0001081 -28-23DEC20-1/1

Acheminement de la ficelle du coffre à ficelle vers les bras de liage (bras réglables)



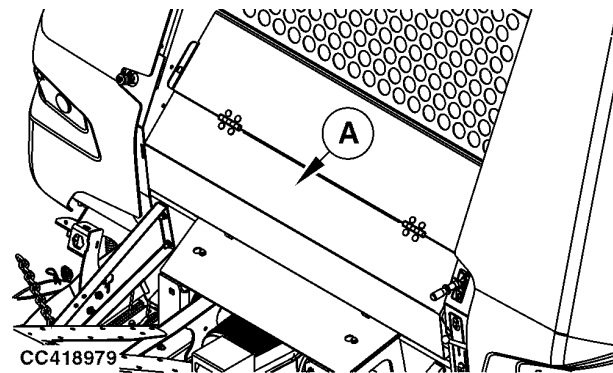
CC418954

CC418954 — UN — 16DEC20

1. Ouvrir le couvercle du dispositif de liage ficelle (A).
2. Acheminer les ficelles du guide-ficelle (B) vers le guide-ficelle supérieur (C) de la poulie.
3. Enrouler la ficelle autour de la poulie (D) comme illustré.
4. Faire passer la ficelle à travers le guide-ficelle inférieur (E) de la poulie.
5. Tirer puis faire pivoter le tendeur de ficelle (H) pour le désenclencher.
6. Acheminer la ficelle entre le guide-ficelle (F) et le déflecteur de ficelle (H).

NOTE: Ne pas acheminer la ficelle à travers le trou du déflecteur de ficelle (H).

7. Faire passer la ficelle à travers le guide-ficelle (F).
8. Faire passer la ficelle sous le tendeur (H).
9. Faire passer la ficelle à travers le guide-ficelle (I) du bras.
10. Faire passer la ficelle à travers le trou du bras de liage ficelle (J) et sous la plaque de ressort (M).
11. Faire passer la ficelle à travers le trou du bras de liage ficelle (K).
12. S'assurer que l'extrémité en forme de fourche de la plaque de ressort (M) est en contact (distance N)



CC418979

CC418979 — UN — 18DEC20

- | | |
|--|----------------------------------|
| A—Couvercle du dispositif de liage ficelle | H—Tendeur de ficelle |
| B—Guide-ficelle | I— Bras du guide-ficelle |
| C—Guide-ficelle supérieur de poulie | J— Trou de bras de liage ficelle |
| D—Poulie | K—Trou de bras de liage ficelle |
| E—Guide-ficelle inférieur de poulie | L—Distance |
| F—Guide-ficelle | M—Plaque de ressort |
| G—Déflecteur ficelle | N—Distance |

avec les bras d'extension de liage ficelle (K) comme illustré.

Suite, voir page suivante

GA87848,0001082 -28-23DEC20-1/2

13. Tirer sur la ficelle de manière à obtenir la distance prescrite (L) de l'extrémité du bras de liage ficelle à l'extrémité de la ficelle.

Valeur prescrite

Extrémité du bras de liage ficelle à l'extrémité de la ficelle—Distance..... 150 mm
(6 in)

14. Réenclencher le tendeur de ficelle (H).

GA87848,0001082 -28-23DEC20-2/2

Contrôle du couple de serrage des écrous de roue

IMPORTANT: Chaque fois qu'une roue a été déposée et réinstallée, vérifier le couple de serrage des écrous de roue aux intervalles indiqués, section Rodage.

Serrer les écrous de roue en diagonale au couple prescrit suivant:

Valeur prescrite

Écrous de roue—Couple de serrage.....270 N·m
(200 lb·ft)



CC575701 —UN—28APR23

ga87848,1683269243176 -28-31MAY23-1/1

Accrochage

N'utiliser que des attelages homologués

ATTENTION: Utiliser uniquement un attelage approuvé pour votre machine en combinaison avec le dispositif d'accouplement approprié du tracteur.

Toujours vérifier que l'attelage est conforme à la réglementation locale.

Attelages homologués pour les presses à balles rondes	
Attelages	Position recommandée de la flèche
DC217306	Faible
DC221194	Faible
DC223340	Faible
DC223342	Haut
DC223344	Faible
DC223909	Faible
DC224136	Faible
DC225809	Faible
DC226463	Faible
DC239698	Faible

Les attelages sont conçus pour être attelés sur les attelages des tracteurs suivants:

Attelage à rotule: DC217306; pour dispositif d'accouplement à rotule 80 mm de tracteur (ISO24347).

Chape: DC221194; pour barre d'attelage du tracteur (ISO6489-3).

Attelage droit avec oeillet de 40 mm: DC223340; pour chape d'attelage de tracteur (ISO 6489-2) ou barre d'attelage Cat. 2 de tracteur (ISO6489-3).

Attelage coudé avec oeil de 40 mm: DC223342; pour chape d'attelage de tracteur (ISO 6489-2) ou barre d'attelage Cat. 2 de tracteur (ISO6489-3).

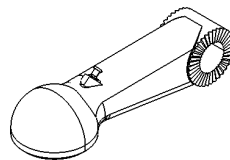
Attelage droit avec oeillet de 50 mm: DC223344; pour crochet ramasseur du tracteur (ISO6489-1) ou attelage à pignon (ISO6489-4).

Attelage pivotant avec oeil de 35 mm: DC223909; pour chape d'attelage non pivotante de tracteur (ISO6489-5), attelage à pignon (ISO6489-4) ou barre d'attelage Cat. 3 de tracteur (ISO6489-3).

Attelage pivotant avec oeil de 50 mm: DC224136; pour chape d'attelage non pivotante de tracteur (ISO6489-5), attelage à pignon (ISO6489-4) ou barre d'attelage Cat. 3 de tracteur (ISO6489-3).

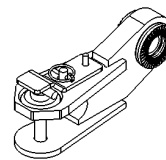
Attelage droit avec rotule de 33 mm: DC225809; pour la barre d'attelage cat2 du tracteur (ISO6489-3).

CC404700 —UN—16APR20



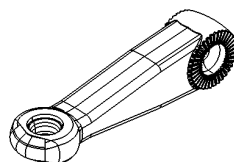
DC217306

CC574297 —UN—12APR23



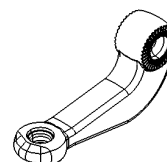
DC221194

CC404697 —UN—16APR20



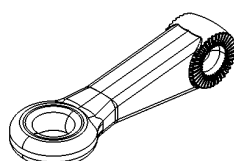
DC223340

CC574299 —UN—13APR23



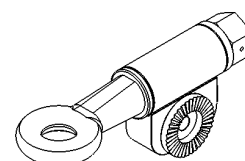
DC223342

CC574298 —UN—13APR23



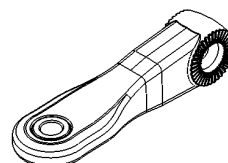
DC223344

CC404702 —UN—16APR20



DC223909, DC224136

CC565104 —UN—22FEB23



DC225809, DC226463

Attelage droit avec rotule de 42 mm: DC226463; pour la barre d'attelage cat3 du tracteur (ISO6489-3).

ga87848, 1679649110541 -28-13APR23-1/1

CC565114 —UN—28FEB23

Accrochage de la presse enrubanneuse au tracteur

1. Régler la barre d'attelage, voir [Réglage de la barre d'attelage](#) dans la section Préparation du tracteur.
2. Reculer le tracteur jusqu'à la presse à balles. Aligner l'attelage du tracteur avec l'avant de la flèche de la presse à balles.
3. Engager le verrouillage de stationnement du tracteur, arrêter le moteur et retirer la clé de contact.
4. Accrocher la presse à balles au tracteur. Voir le livret d'entretien du tracteur.
5. Replier la chandelle à crémaillère, voir [Repliage de la chandelle à crémaillère](#) dans cette section.
6. Raccorder l'arbre de transmission télescopique à la prise de force du tracteur, voir [Raccordement de l'arbre de transmission télescopique à la prise de force du tracteur](#) dans cette section.
7. Accrocher la chaîne de sûreté, voir [Accrochage de la chaîne de sûreté](#) dans cette section.
8. Procéder au raccordement avec le circuit hydraulique du tracteur, voir [Raccordement au circuit hydraulique du tracteur](#) dans cette section.
9. Raccorder la prise de la remorque, voir [Branchement de la prise de remorque à sept broches](#) dans cette section.
10. Brancher le faisceau machine, voir [Branchement du faisceau machine](#) dans cette section.



CC565106 —UN—19APR23

11. Suivant équipement, brancher le faisceau de caméra vidéo, voir [Branchement du ou des faisceau\(x\) de caméra vidéo \(suivant équipement\)](#) dans cette section.
12. Brancher les freins, voir [Raccordement des freins hydrauliques \(suivant équipement\)](#) ou [Raccordement des freins pneumatiques \(suivant équipement\)](#) dans cette section.
13. Désengager le frein de stationnement de la machine, voir [Désengagement du frein de stationnement de la machine \(presse enrubanneuse avec freins hydrauliques\)](#) ou [Désengagement du frein de stationnement de la machine \(presse enrubanneuse avec freins pneumatiques\)](#) dans cette section.

ga87848,1677166146807 -28-19APR23-1/1

Repliage de la chandelle à crémaillère

Après avoir accroché la ramasseuse-presse au tracteur, verrouiller la chandelle à crémaillère (A) dans sa position de remisage, comme illustré.

Verrouiller la chandelle à crémaillère (A) au moyen de l'axe (B) en procédant de la manière suivante:

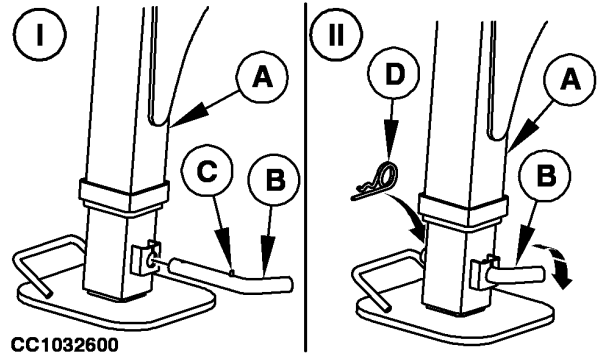
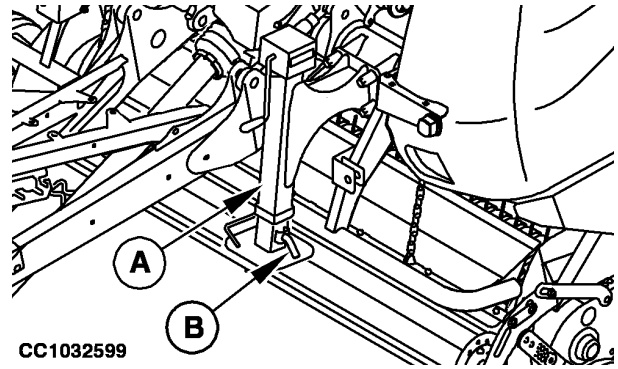
1. Insérer l'axe (B), comme montré sur l'illustration (I).
2. Tourner l'axe (B), comme montré sur l'illustration (II), de façon à bloquer la chandelle à crémaillère en position de remisage.

IMPORTANT: Veiller à ce que la goupille fendue (C) soit correctement insérée.

3. Insérer la goupille bêta (D) dans l'axe (B), comme montré sur l'illustration (II).

A—Chandelle à crémaillère
B—Axe

C—Goupille fendue
D—Goupille bêta



CC1032599 —UN—14SEP10

CC1032600 —UN—14SEP10

NB02380,0000473 -28-22JUN17-1/1

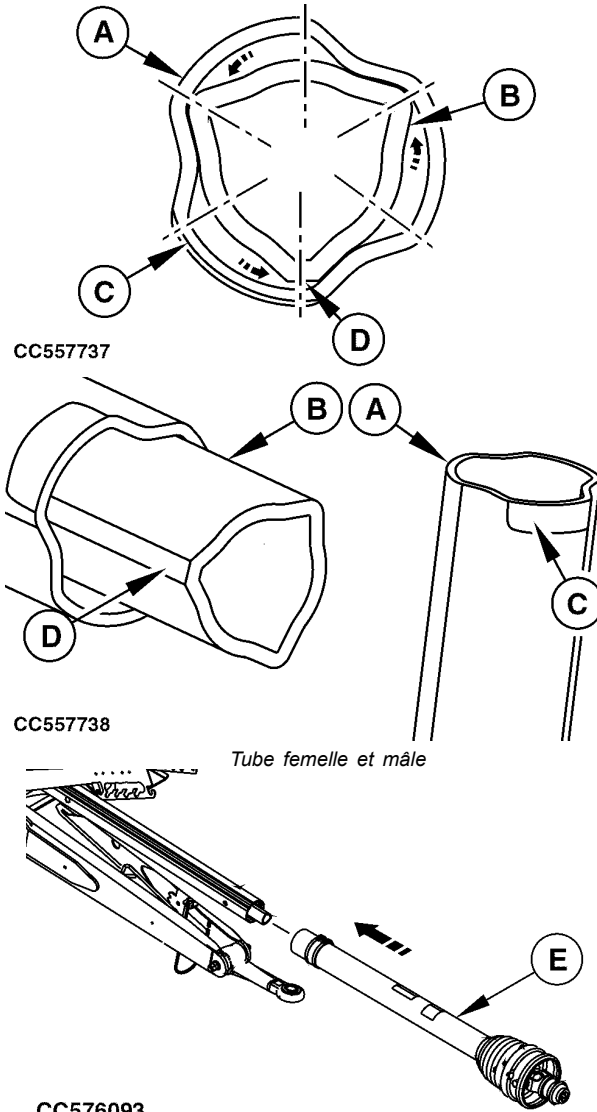
Repose de l'arbre de transmission télescopique

Poser l'arbre de prise de force en insérant le tube mâle (B) dans le tube femelle (A), en alignant le coin plat (D) avec la face écrasée (C).

IMPORTANT: Le tube mâle (B) peut tourner à l'intérieur du tube femelle (A) librement de 30 degrés environ.

A—Tube femelle
B—Tube mâle
C—Face écrasée

D—Coin plat
E—Garant



CC557737

CC557738

Tube femelle et mâle

CC576093

Pose du garant PowerGard

ga87848,1679988549568 -28-26APR23-1/1

CC557737 —UN—03MAR23

CC557738 —UN—05APR23

CC576093 —UN—28APR23

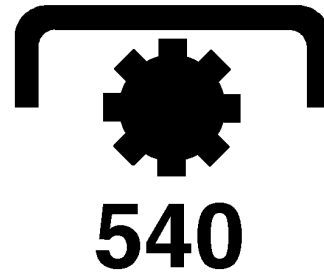
Raccordement de l'arbre de transmission télescopique à la prise de force du tracteur

⚠ ATTENTION: Ne jamais raccorder l'arbre de transmission télescopique lorsque le moteur est en marche.

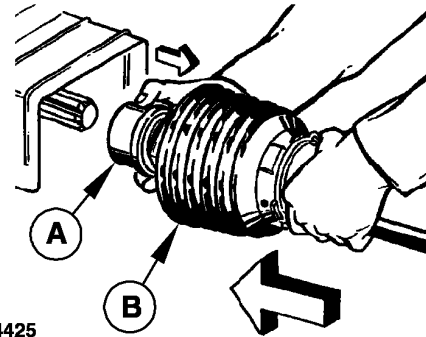
Ne jamais utiliser un marteau en acier pour raccorder ou désengager l'arbre de transmission télescopique et l'arbre de prise de force.

IMPORTANT: Veiller à ce que les cannelures des arbres de prise de force et de transmission soient exemptes de peinture, saleté, ébarbures ou débris végétaux.

1. Désenclencher la prise de force, engager le frein de stationnement et/ou mettre la transmission en position de STATIONNEMENT, arrêter le moteur du tracteur et retirer la clé de contact.
2. Tirer le collier de serrage (A) en arrière. Le collier de serrage (A) s'encliquette et reste en position ouverte.
3. Raccorder l'arbre de transmission télescopique à l'arbre de prise de force 540 tr/min du tracteur. Se reporter à l'étiquette apposée sur la ramasseuse-presse pour sélectionner le régime de prise de force du tracteur. Pousser l'arbre de transmission télescopique sur l'arbre de prise de force du tracteur jusqu'à ce que le collier de serrage (A) s'encliquette vers l'avant. Un "clic" confirme que le collier de serrage (A) s'est bien encliqueté.
4. Vérifier que l'arbre de transmission télescopique est bien verrouillé en tirant le garant (B) vers l'arrière. Ne pas tirer sur le collier de serrage (A) sous peine de débloquer le verrouillage.



CC1020007



CC1034425

A—Collier de serrage

B—Garant

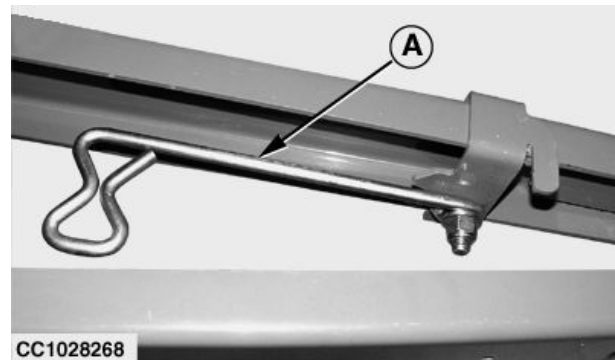
NOTE: Se reporter au livret d'entretien de base de l'arbre de transmission télescopique pour raccorder ce dernier correctement à la prise de force du tracteur.

NB02380,00003CA -28-20APR17-1/1

Support de l'arbre de transmission télescopique

Lors de l'utilisation de la ramasseuse-presse, remiser le support (A) le long du cadre de la flèche comme illustré.

A—Support



CC1028268

OUC006,0001AD9 -28-03SEP13-1/1

CC1020007—UN—09JUL01

CC1034425—UN—15SEP11

CC1028268—UN—21SEP06

Accrochage de la chaîne de sûreté

Si la machine est équipée d'une chaîne de sûreté, acheminer la chaîne de sûreté à travers la boucle sur la barre d'attelage (suivant équipement) et la brancher à la structure de support de la barre d'attelage du tracteur, comme illustré. Ne pas la fixer à la barre d'attelage. Ne laisser que le jeu nécessaire aux virages.

IMPORTANT: Toujours se conformer à la réglementation locale en vigueur pour circuler sur la voie publique.



CC565106 —JUN—19APR23

1181334,1687177134758 -28-21JUN23-1/1

Raccordement au circuit hydraulique du tracteur

⚠ ATTENTION: Sur les presses à balles, la pression de service maximale pour les flexibles hydrauliques est de 21000 kPa environ (210 bar; 3045 psi). Afin d'éviter des blessures graves dues à la fuite de fluides sous pression, arrêter le moteur et éliminer la pression dans le système avant de débrancher ou de rebrancher des conduites hydrauliques ou autres. Avant de rétablir la pression, s'assurer que tous les raccords sont serrés.

Avant de procéder au raccordement avec le circuit hydraulique, désenclencher la prise de force, enclencher le frein de stationnement, arrêter le moteur du tracteur et retirer la clé de contact.

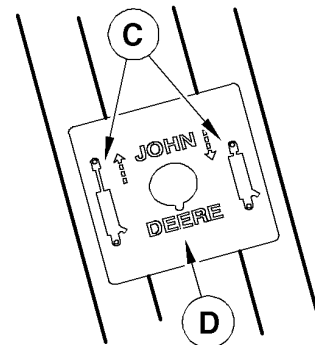
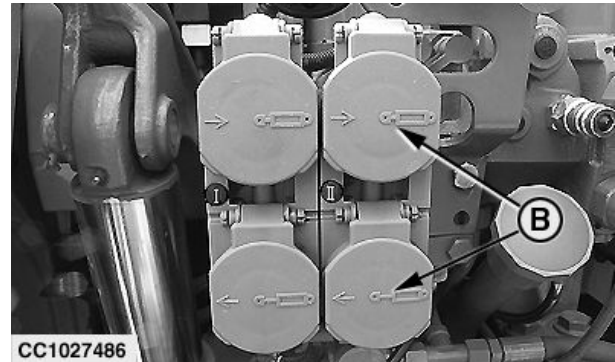
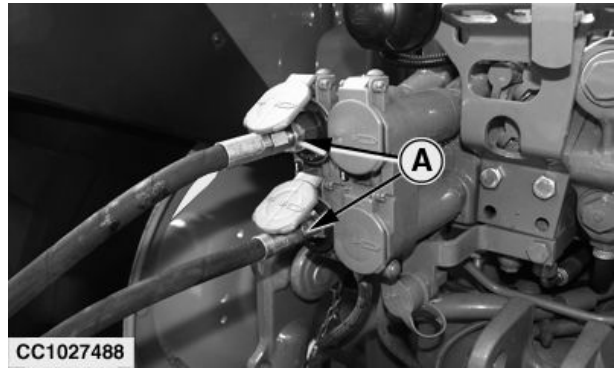
IMPORTANT: Tous les raccords hydrauliques doivent être exempts de débris, de poussière et de sable. Poser des capuchons de protection sur les orifices d'échappement de liquides jusqu'à ce que le branchement puisse être effectué. Tout corps étranger peut endommager le circuit hydraulique.

1. Raccordement des flexibles hydrauliques d'ouverture de la porte

Pour commander la porte, brancher les flexibles hydrauliques (A) à un distributeur auxiliaire double effet.

Vérifier que les symboles (B) sur les couvercles, indiquant le mouvement des vérins, correspondent aux symboles (C) sur la plaque d'identification des flexibles (D).

Enfoncer les flexibles fermement dans les prises du tracteur.



A—Flexibles hydrauliques de la porte

B—Pictogrammes des distributeurs auxiliaires

C—Symboles sur la plaque d'identification

D—Plaque d'identification des flexibles

Suite, voir page suivante

ga87848,1687437809891 -28-22JUN23-1/2

CC-1027488—UN—1JUL05

CC-1027486—UN—1JUL05

CC-1026711—UN—03DEC04

2. Raccordement des flexibles hydrauliques du distributeur du ramasseur

NOTE: Se reporter au livret d'entretien du tracteur pour brancher le flexible hydraulique du ramasseur dans le raccord prévu à cet effet.

Pour pouvoir lever le ramasseur, brancher les flexibles hydrauliques (A) du distributeur du ramasseur à un distributeur auxiliaire double effet.

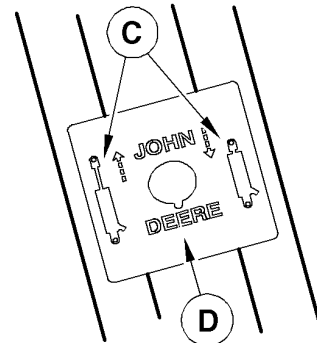
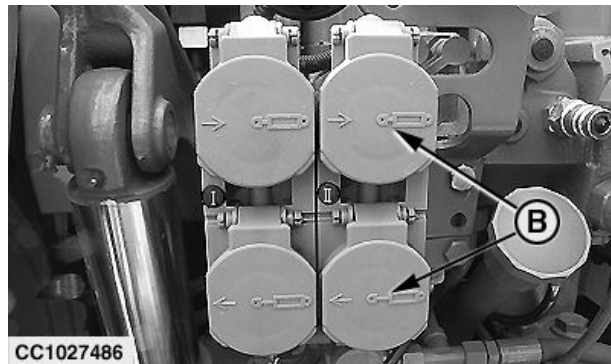
NOTE: Le distributeur auxiliaire utilisé pour la commande des couteaux du dispositif de coupe et la tôle de fond mobile est le même que pour lever/abaisser le ramasseur.

Vérifier que les symboles (B) sur les couvercles, indiquant le mouvement des vérins, correspondent aux symboles (C) sur la plaque d'identification des flexibles (D).

Enfoncer les flexibles fermement dans les prises du tracteur.

A—Flexible hydraulique du ramasseur
B—Symbole des distributeurs auxiliaires

C—Symbole de la plaque d'identification
D—Plaque d'identification des flexibles



ga87848,1687437809891 -28-22JUN23-2/2

CC1027490 —UN—11JUL05

CC1027486 —UN—11JUL05

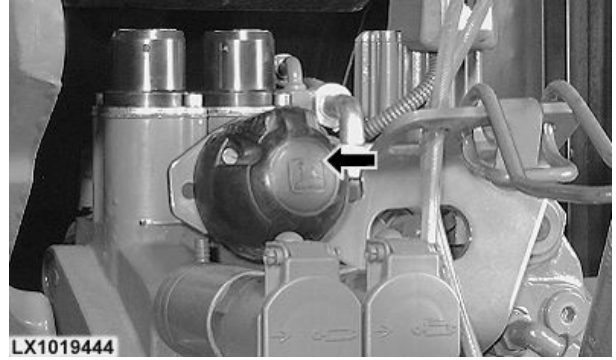
CC1026711 —UN—03DEC04

Raccordement de la prise de remorque 7 bornes

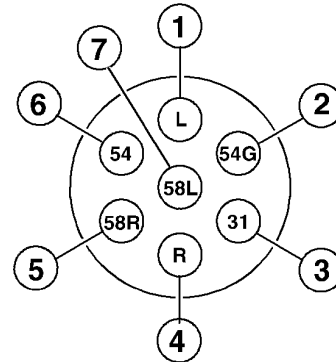
Brancher le connecteur des phares principaux sur la prise sept bornes du tracteur.

Le faisceau des phares principaux de cette machine est conforme à la norme ISO 1724.

Contact	Fonction	Référence
1	Clignotant gauche	L
2	—	54G
3	Masse	31
4	Clignotant droit	R
5	Feux de position et d'encombrement arrière droits	58R
6	Feux stop	54
7	Feux de position et d'encombrement arrière gauches	58L



Prise sept bornes du tracteur



CC017032

GA87848,0000423 -28-05OCT17-1/1

LX1019444 —UN—17SEP99

CC017032 —UN—25FEB00

Branchement du faisceau de la machine

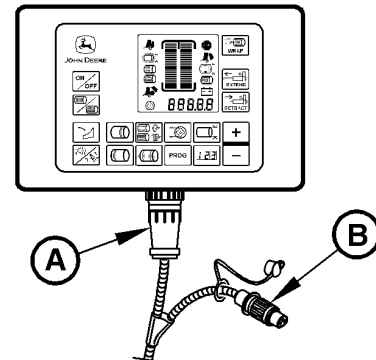
IMPORTANT: Veiller à ce que les repères de calage sur le connecteur et sur le moniteur soient bien alignés avant de serrer la bague de verrouillage.

Aligner les repères de calage sur le connecteur (A) et sur le moniteur puis serrer la bague de verrouillage.

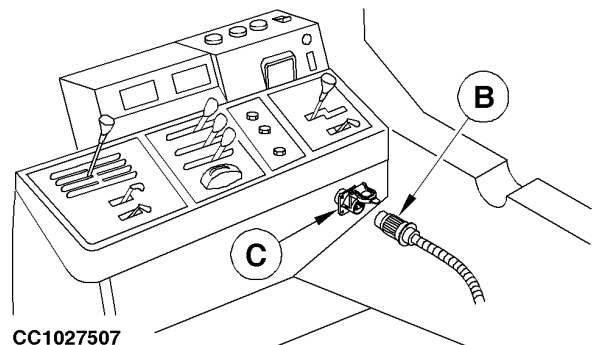
IMPORTANT: S'assurer que le faisceau de batterie est correctement raccordé, voir Pose du faisceau de batterie pour le raccordement du moniteur de commande dans la section Préparation du tracteur.

Brancher le connecteur d'alimentation (B) dans la prise électrique (C) du tracteur.

- A—Raccord
- B—Connecteur d'alimentation
- C—Sortie



CC1031058



CC1027507

†81334,1685448578248 -28-01JUN23-1/1

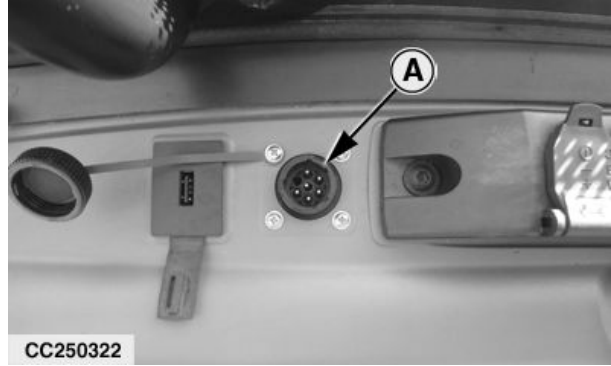
CC1031058 —UN—28OCT08

CC1027507 —UN—22JUL05

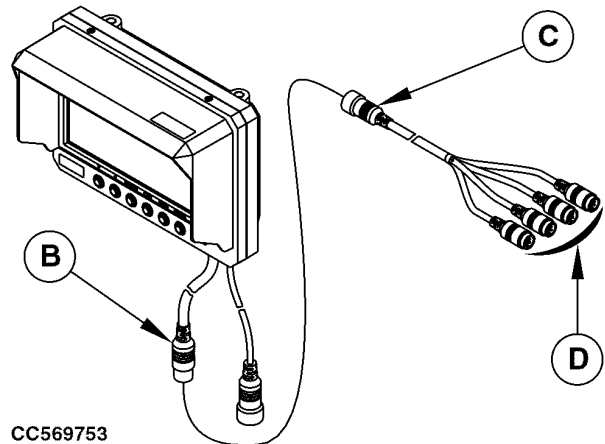
Branchement du ou des faisceaux de caméra (suivant équipement)

Caméra vidéo branchée depuis la prise de caméra du tracteur (A) ou depuis la prise du moniteur externe (B). Se reporter au livret d'entretien du tracteur pour connaître l'emplacement de la prise.

- | | |
|---|--|
| A—Prise - Caméra vidéo du tracteur | C—Connecteur - Extension vers moniteur |
| B—Connecteur - Caméra vidéo du moniteur externe | D—Connecteur - Extension vers caméra |



Branchement du faisceau de caméra vidéo - Tracteur



Branchement du faisceau de caméra vidéo - Moniteur externe

ga87848,1677243495187 -28-11MAY23-1/1

CC250322 —UN—30SEP15

CC569753 —UN—08MAR23

Raccordement des freins hydrauliques (suivant équipement)

Retirer le capuchon du raccord (A) pour frein de remorque et brancher le flexible de pression en veillant à ce que les raccords soient parfaitement propres.

Appuyer sur les pédales de frein pour actionner le frein hydraulique de remorque. L'effet de freinage est proportionnel à la pression appliquée sur les pédales de frein.

IMPORTANT: Pour éviter une usure excessive des freins, respecter les points suivants:

S'assurer que le flexible de pression est raccordé.

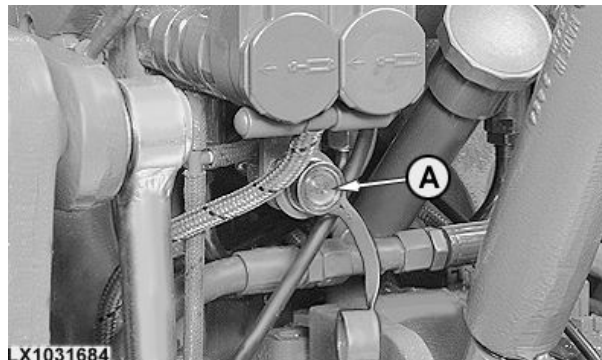
Pour descendre une pente, engager le même rapport que pour la monter.

Contrôler régulièrement le bon fonctionnement du frein hydraulique de remorque.

Relier la corde de sûreté (B) au tracteur. La corde de sûreté enclenche le frein de stationnement au cas où la machine se décrocherait accidentellement du tracteur.

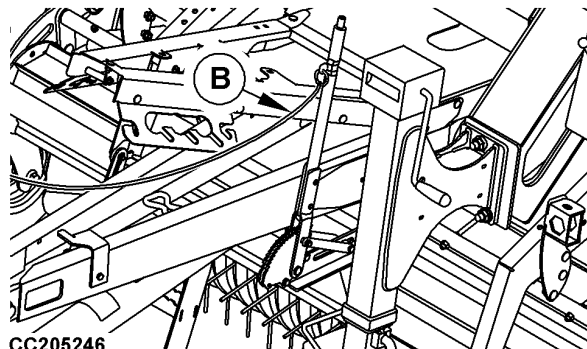
A—Raccord du frein de remorque

B—Corde de sûreté



LX1031684

LX1031684 —UN—03APR03



CC205246

CC205246 —UN—16OCT13

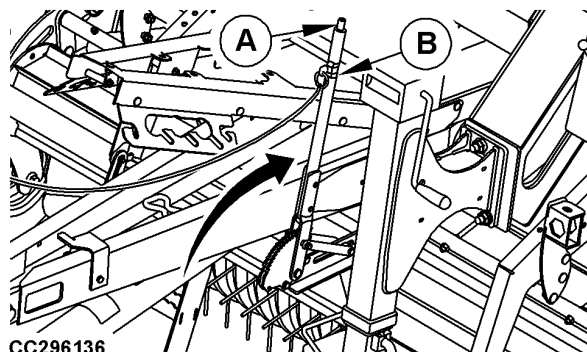
OUC006,0001AD6 -28-02SEP13-1/1

Désengagement du frein de stationnement de la machine (ramasseuse-presse avec freins hydrauliques)

Pour désengager le frein de stationnement, tirer le levier (B), appuyer sur le bouton (A) puis relâcher le levier.

A—Bouton

B—Lever



CC296136

CC296136 —UN—07OCT16

NB02380,00001B7 -28-07OCT16-1/1

Raccordement des freins pneumatiques (suivant équipement)

IMPORTANT: Respecter les couleurs des raccords.

NOTE: Les raccords et les couleurs sont conformes à la norme ISO 1728.

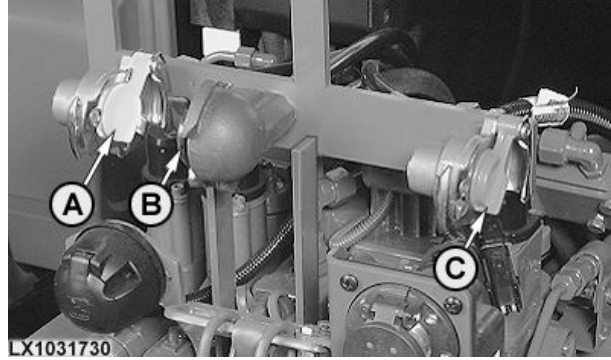
S'assurer de la propreté des raccords avant de brancher des flexibles de pression. Protéger les raccords avec les capuchons pare-poussière lorsque les flexibles sont débranchés.

Brancher le flexible jaune au raccord (A), puis le flexible rouge au raccord (C). Pour le débranchement, procéder dans l'ordre inverse.

IMPORTANT: Pour éviter une usure excessive des freins, respecter les points suivants:

- S'assurer que les flexibles de pression sont raccordés.
- Pour descendre une pente, engager le même rapport que pour la monter.
- Vérifier régulièrement le bon fonctionnement du frein pneumatique de remorque.

NOTE: Lorsque les flexibles de frein ne sont pas raccordés au système de freinage du tracteur,



A—Jaune (frein à deux conduites)
B—Noir (frein à conduite unique)

C—Rouge (frein à deux conduites, alimentation)

les freins de la machine sont automatiquement engagés. Voir Stationnement de la machine (ramasseuse-presse avec freins pneumatiques) à la section Transport et stationnement.

NOTE: Lorsque la pression est trop basse, les freins de la machine sont automatiquement engagés.

DC82261,000059C -28-09JAN15-1/1

LX1031730 —UN—13AUG03

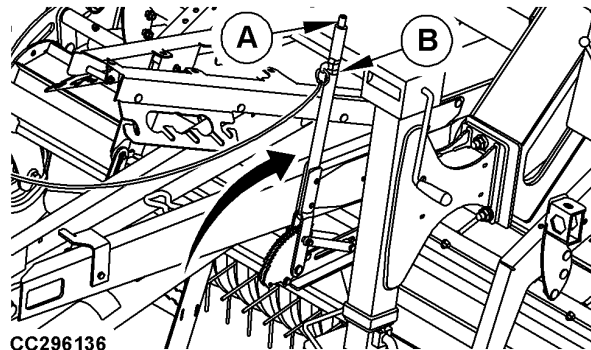
Désengagement du frein de stationnement de la machine (presse à balles avec freins pneumatiques)

Levier du frein de stationnement

Pour désengager le frein de stationnement, tirer le levier (B), appuyer sur le bouton (A) puis relâcher le levier.

A—Bouton

B—Levier



CC296136

Suite, voir page suivante

ga87848,1680788637659 -28-06APR23-1/2

CC296136 —UN—07OCT16

Distributeur de frein pneumatique

Si les flexibles de freins pneumatiques ne sont pas raccordés au système de freinage du tracteur ou se débranchent accidentellement, les freins de la presse à balles sont automatiquement engagés.

Pour désengager les freins de la presse à balles manuellement, appuyer sur le bouton (A).

Les freins de la presse à balles sont automatiquement désengagés lorsque les flexibles des freins pneumatiques sont à nouveau raccordés au système de freinage du tracteur.

A—Bouton



CC565109 —UN—04MAY23

ga87848,1680788637659 -28-06APR23-2/2

Dételage

Décrochage de la presse à balles du tracteur

ATTENTION: Pour éviter les risques de blessures causées par un mouvement imprévu:

- **Garer les machines sur une surface plane.**
 - **Enclencher le frein de stationnement du tracteur et mettre la transmission en position de STATIONNEMENT.**
 - **Désenclencher la prise de force.**
 - **Arrêter le moteur du tracteur et retirer la clé de contact.**
1. Garer la presse à balles sur une surface plane.
 2. Engager le verrouillage de stationnement du tracteur, arrêter le moteur et retirer la clé de contact.
 3. Serrer le frein de stationnement de la machine, voir Enclenchement du frein de stationnement de la machine (presse à balles avec freins hydrauliques) ou Enclenchement du frein de stationnement de la machine (presse à balles avec freins pneumatiques) dans cette section.
 4. Débrancher les freins, voir Débranchement des freins hydrauliques (suivant équipement) ou Débranchement des freins pneumatiques (suivant équipement) dans cette section.

5. Débrancher le faisceau de caméra vidéo. Voir Débranchement du ou des faisceau(x) de caméra vidéo (suivant équipement) dans cette section.
6. Débrancher le faisceau de la machine, voir Débranchement du faisceau de la machine dans cette section.
7. Débrancher la prise pour remorque, voir Débranchement de la prise sept plots pour remorque dans cette section.
8. Débrancher le circuit hydraulique du tracteur, voir Débranchement du circuit hydraulique du tracteur dans cette section.
9. Débrancher l'arbre de transmission télescopique à l'arbre de prise de force du tracteur, voir Débranchement de l'arbre de transmission télescopique de l'arbre de prise de force du tracteur dans cette section.
10. Déployer la chandelle à crémaillère, voir Déploiement de la chandelle à crémaillère dans cette section.
11. Décrocher la chaîne de sûreté du tracteur.
12. Décrocher la presse à balles.
13. Éloigner le tracteur de la presse à balles avec précaution.

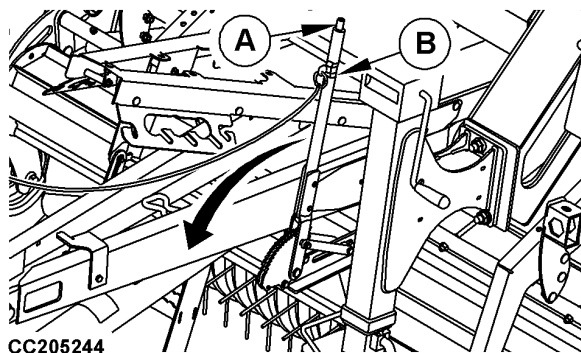
ga87848,1678972367503 -28-30MAY23-1/1

Enclenchement du frein de stationnement de la machine (ramasseuse-presse avec freins hydrauliques)

Tirer le levier (B) pour engager le frein de stationnement.

A—Bouton

B—Levier



CC205244 — UN — 16OCT13

NB02380,00001B4 -28-26JUL16-1/1

Débranchement des freins hydrauliques (suivant équipement)

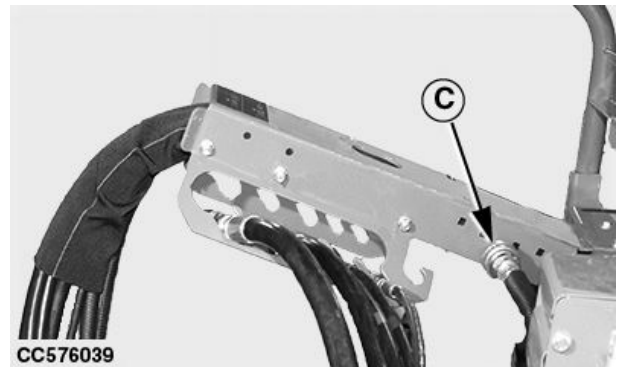
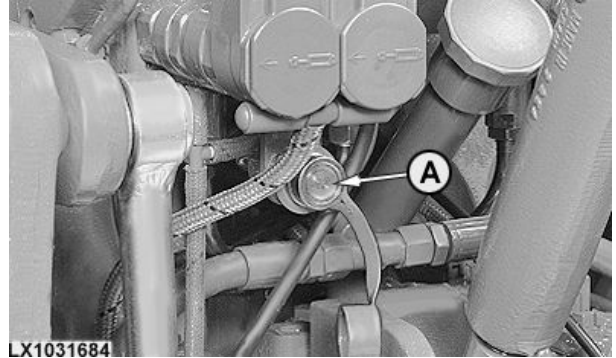
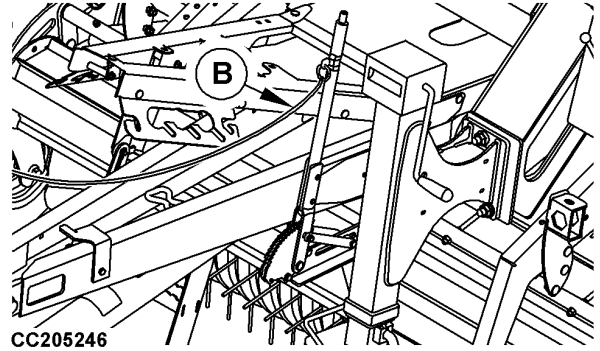
Décrocher la corde de sûreté (B) du tracteur.

Débrancher le flexible de pression et monter un capuchon sur le raccord du frein de remorque (A).

Ranger le connecteur de frein hydraulique sur le rangement du flexible de frein (C) comme illustré.

A—Raccord du frein de remorque
B—Corde de sûreté

C—Rangement du flexible de frein



††81334,1687357582410 -28-21JUN23-1/1

CC205246—UN—16OCT13

LX1031684—UN—03APR03

CC576039—UN—21JUN23

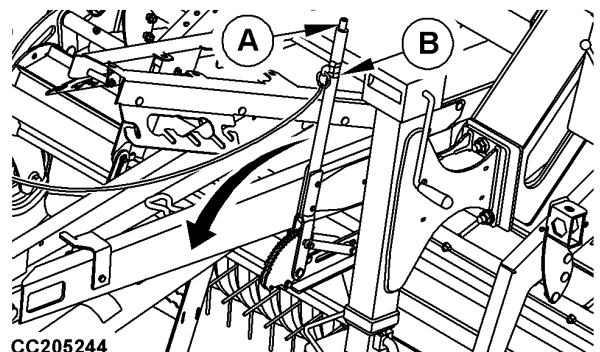
Enclenchement du frein de stationnement de la machine (presse à balles avec freins pneumatiques)

Levier du frein de stationnement

Tirer le levier (B) pour engager le frein de stationnement.

A—Bouton

B—Levier



Suite, voir page suivante

ga87848,1683110867319 -28-03MAY23-1/2

CC205244—UN—16OCT13

Distributeur de frein pneumatique

Si les flexibles de freins pneumatiques ne sont pas raccordés au système de freinage du tracteur ou se débranchent accidentellement, les freins de la presse à balles sont automatiquement engagés.

Pour désengager les freins de la presse à balles manuellement, appuyer sur le bouton (A).

Les freins de la presse à balles sont automatiquement désengagés lorsque les flexibles des freins pneumatiques sont à nouveau raccordés au système de freinage du tracteur.



CC565109

CC565109 —UN—04MAY23

A—Bouton

ga87848,1683110867319 -28-03MAY23-2/2

Débranchement des freins pneumatiques (suivant équipement)

IMPORTANT: Respecter les couleurs des raccords.

NOTE: Les raccords et les couleurs sont conformes à la norme ISO 1728.

Débrancher le flexible rouge du raccord (C), puis le flexible jaune du raccord (A).

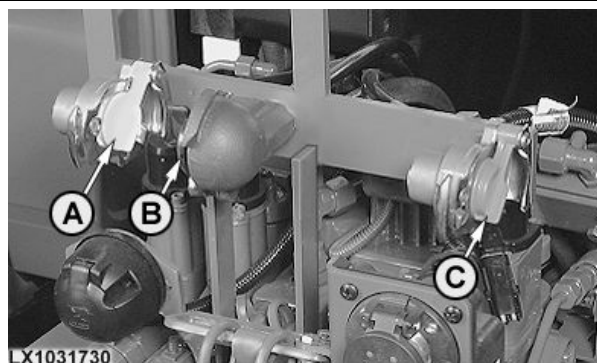
Obturer les raccords des flexibles débranchés avec des capuchons pare-poussière.

Ranger les connecteurs de frein pneumatique sur le rangement des flexibles (D).

NOTE: Lorsque les flexibles de frein ne sont pas raccordés au système de freinage du tracteur, les freins de la machine sont automatiquement engagés. Voir Stationnement de la machine (presse à balles avec freins pneumatiques), section Transport et stationnement.

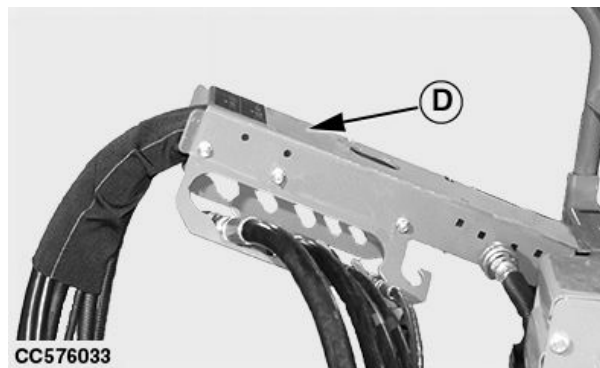
A—Jaune (frein à deux conduites)
B—Noir (frein à conduite unique)

C—Rouge (frein à deux conduites, alimentation)
D—Remisage des flexibles



LX1031730

LX1031730 —UN—13AUG03



CC576033

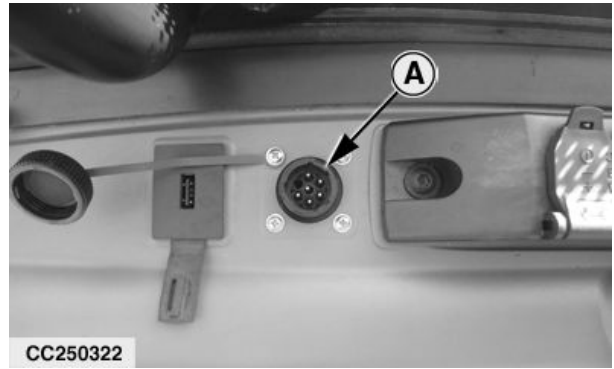
CC576033 —UN—21JUN23

t181334,1687357722707 -28-21JUN23-1/1

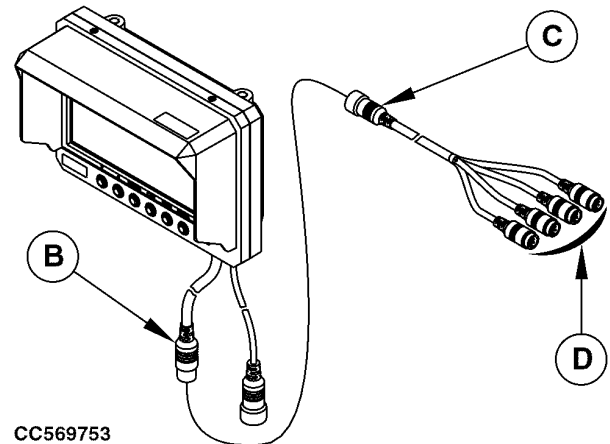
Débranchement du ou des faisceau(x) de caméra vidéo (suivant équipement)

Débrancher la caméra vidéo de la prise de caméra du tracteur (A) ou de la prise du moniteur externe (B). Se reporter au livret d'entretien du tracteur pour connaître l'emplacement de la prise.

- | | |
|---|--|
| A—Prise - Caméra vidéo du tracteur | C—Connecteur - Extension vers moniteur |
| B—Connecteur - Caméra vidéo du moniteur externe | D—Connecteur - Extension vers caméra |



Branchement du faisceau de caméra vidéo -Tracteur



Branchement du faisceau de caméra vidéo - Moniteur externe

ga87848,1678372040760 -28-10MAY23-1/1

CC250322 —UN—30SEP15

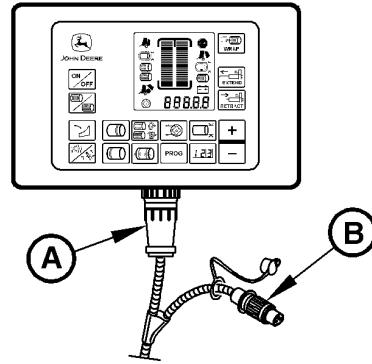
CC569753 —UN—09MAR23

Débranchement du faisceau machine

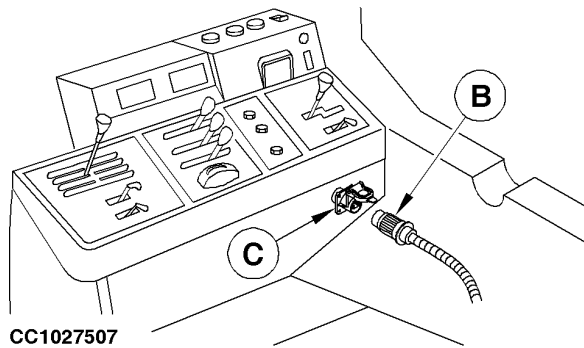
Desserrer la bague de verrouillage puis débrancher le connecteur (A) du moniteur.

Débrancher le connecteur d'alimentation (B) de la prise de courant auxiliaire (C) sur le tracteur.

- A—Raccord
- B—Connecteur d'alimentation
- C—Prise



CC1031058



CC1027507

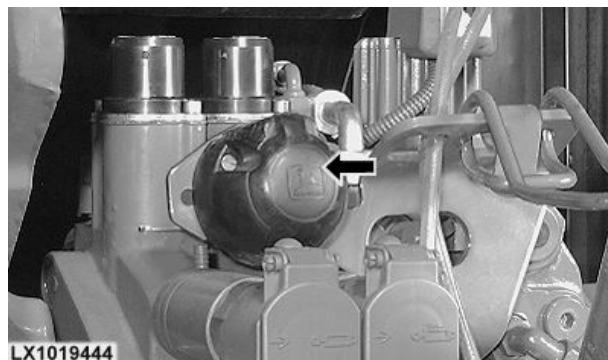
CC1031058 —UN—28OCT08

CC1027507 —UN—22JUL05

t181334,1685454666889 -28-30MAY23-1/1

Débranchement de la prise de remorque sept bornes

Débrancher le connecteur des phares principaux de la prise sept bornes du tracteur.



LX1019444

Prise sept bornes du tracteur

LX1019444 —UN—17SEP99

NB02380,0000161 -28-31MAY16-1/1

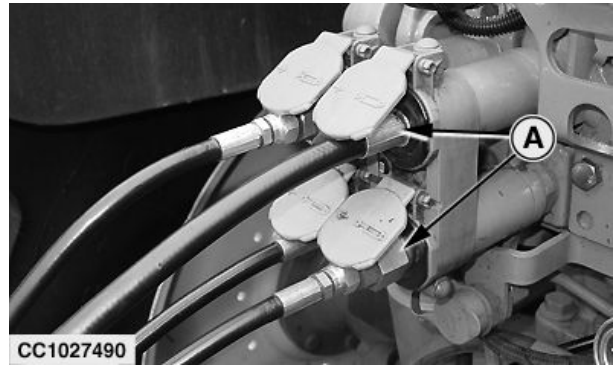
Débranchement du circuit hydraulique du tracteur

⚠ ATTENTION: Sur les presses à balles, la pression de service maximale pour les flexibles hydrauliques est de 21000 kPa environ (210 bar; 3045 psi). Afin d'éviter des blessures graves dues à la fuite de fluides sous pression, arrêter le moteur et éliminer la pression dans le système avant de débrancher ou de rebrancher des conduites hydrauliques ou autres. Avant de rétablir la pression, s'assurer que tous les raccords sont serrés.

Avant de débrancher le circuit hydraulique, désenclencher la prise de force, serrer le frein de stationnement, arrêter le moteur du tracteur et retirer la clé de contact.

IMPORTANT: Tous les raccords hydrauliques doivent être exempts de débris, de poussière et de sable. Poser des capuchons de protection sur les orifices d'échappement de liquides jusqu'à ce que le branchement puisse être effectué. Tout corps étranger peut endommager le circuit hydraulique.

1. Débranchement des flexibles hydrauliques de la soupape de commande du ramasseur



A—Flexible hydraulique du ramasseur

Débrancher du distributeur auxiliaire double effet les flexibles hydrauliques (A) de la soupape de commande du ramasseur.

Tirer fermement sur les flexibles pour les sortir des prises du tracteur.

ga87848,1687443316879 -28-22JUN23-1/2

CC1027490—UN—11JUL05

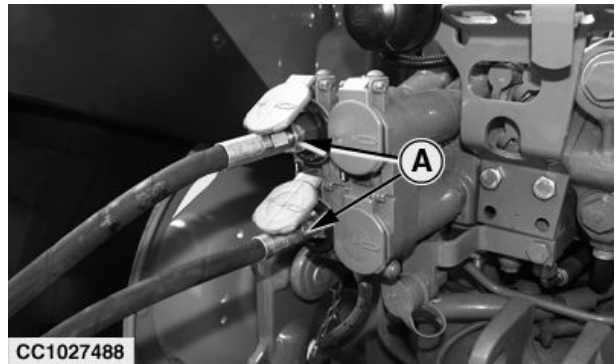
2. Débranchement des flexibles hydrauliques de levage de la porte

Débrancher du distributeur auxiliaire double effet les flexibles hydrauliques (A) de la porte.

Tirer fermement sur les flexibles pour les sortir des prises du tracteur.

3. Ranger les flexibles hydrauliques, voir [Rangement des flexibles hydrauliques](#) dans cette section.

A—Flexible hydraulique de la porte



ga87848,1687443316879 -28-22JUN23-2/2

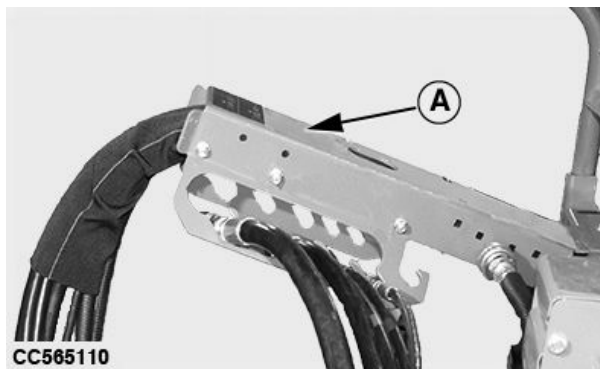
CC1027488—UN—11JUL05

Rangement des flexibles hydrauliques

ATTENTION: Du liquide s'échappant sous pression peut avoir suffisamment de force pour pénétrer sous la peau, causant de sérieuses blessures. Afin de prévenir tout accident, éliminer la pression avant de débrancher des conduites hydrauliques ou autres.

Débrancher les flexibles hydrauliques et mettre en place des capuchons de protection sur les raccords.

Ranger les flexibles hydrauliques dans le support fourni (A) pour éviter qu'ils ne se salissent en touchant le sol.



A—Support

CC565110 —JUN—19APR23

ga87848,1677246335484 -28-24FEB23-1/1

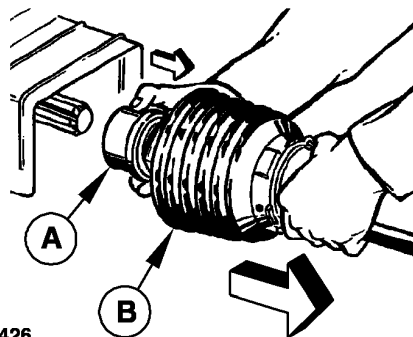
Débranchement de l'arbre de transmission télescopique de l'arbre de prise de force du tracteur

ATTENTION: Ne jamais déconnecter l'arbre de transmission lorsque le moteur est en marche.

Ne jamais utiliser un marteau en acier pour raccorder ou désengager l'arbre de transmission télescopique et l'arbre de prise de force.

IMPORTANT: Veiller à ce que les cannelures des arbres de prise de force et de transmission soient exemptes de peinture, saleté, ébarbures ou débris végétaux.

1. Désenclencher la prise de force, engager le frein de stationnement et/ou mettre la transmission en position de STATIONNEMENT, arrêter le moteur du tracteur et retirer la clé de contact.
2. Maintenir le garant (B) et tirer le collier de serrage (A) en arrière. Glisser l'arbre de transmission télescopique pour le séparer de l'arbre de prise de force du tracteur.
3. Ranger l'arbre de transmission télescopique, voir Rangement de l'arbre de transmission télescopique dans cette section.



CC1034426

A—Collier de serrage

B—Garant

CC1034426 —JUN—15SEP11

4. Remettre en place tous les garants déposés.

NOTE: Se reporter au livret d'entretien de l'arbre de transmission télescopique pour le décrocher correctement de l'arbre de prise de force du tracteur.

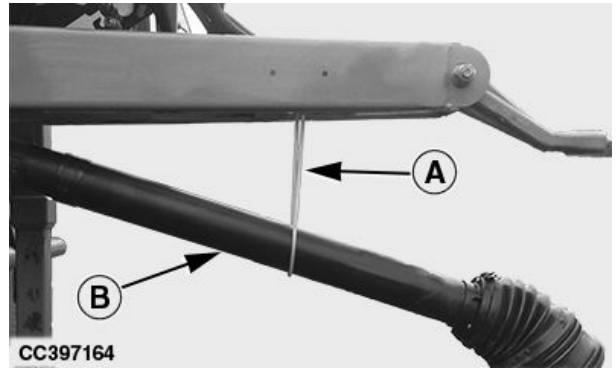
NB02380,000015C -28-25APR23-1/1

Rangement de l'arbre de transmission télescopique

Lorsque la flèche de la presse à balles est réglée en position haute, poser le câble jaune comme illustré de façon à ce que l'arbre de transmission télescopique puisse être rangé.

A—Fil

B—Arbre de transmission télescopique



CC397164

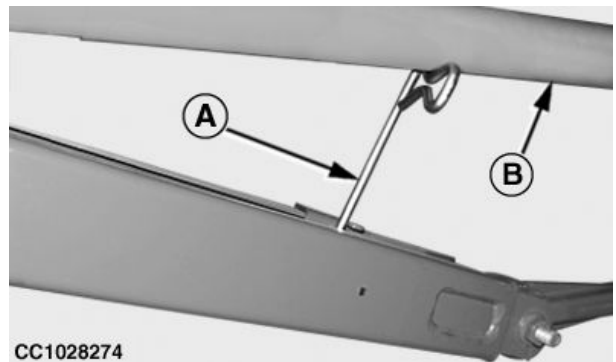
CC397164—JUN—27NOV19

t181334,1687181258122 -28-19JUN23-1/2

Lorsque la flèche de la presse à balles est réglée en position basse, utiliser le support (A) comme illustré de façon à ce que l'arbre de transmission télescopique (B) puisse être rangé.

A—Support

B—Arbre de transmission télescopique



CC1028274

CC1028274—JUN—21SEP06

t181334,1687181258122 -28-19JUN23-2/2

Déploiement de la chandelle à crémaillère

Avant de décrocher la ramasseuse-presse du tracteur, amener la chandelle à crémaillère (A) de la position de remisage à la position illustrée ci-contre.

Verrouiller la chandelle à crémaillère (A) au moyen de l'axe (B) en procédant de la manière suivante:

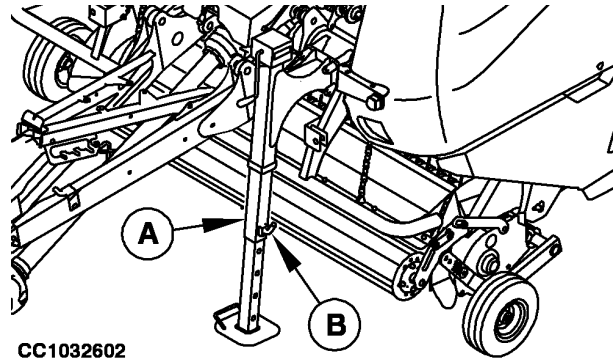
1. Insérer l'axe (B), comme montré sur l'illustration (I).
2. Tourner l'axe (B), comme montré sur l'illustration (II), de façon à bloquer la chandelle à crémaillère.

IMPORTANT: Veiller à ce que la goupille fendue (C) soit correctement insérée.

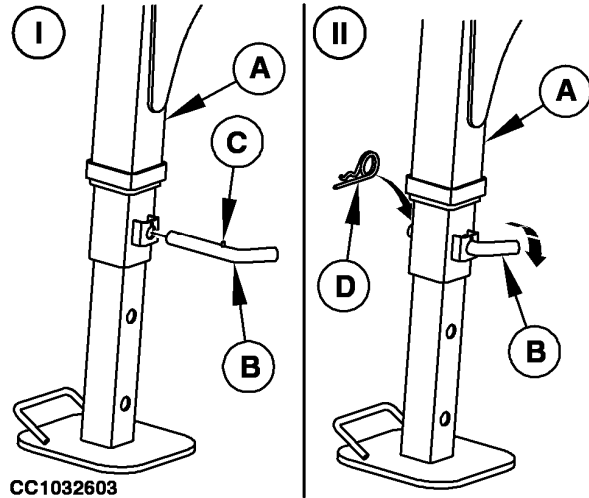
3. Insérer la goupille bêta (D) dans l'axe (B), comme montré sur l'illustration (II).

A—Chandelle à crémaillère
B—Axe

C—Goupille fendue
D—Goupille bêta



CC1032602



CC1032603

CC1032602 —UN—14SEP10

CC1032603 —UN—14SEP10

NB02380,0000481 -28-23JUN17-1/1

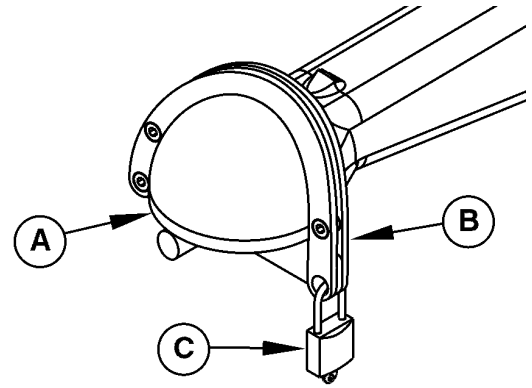
Verrouillage de l'accouplement mécanique

Un verrouillage (B) pour le raccord mécanique protège la machine contre une utilisation non autorisée:

- Raccord à rotule de remorquage: Un dispositif de verrouillage est fourni. La partie inférieure du dispositif de verrouillage s'insère fermement dans la cavité de l'accouplement. Une fois cette partie inférieure placée dans l'accouplement, le support supérieur du dispositif de verrouillage peut être tourné sur le dessus de l'accouplement à rotule.
- Raccord d'anneau d'attelage: Une chaîne est fournie qui s'adapte à l'accouplement.

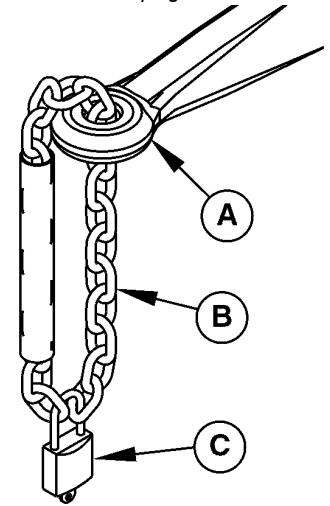
Le dispositif de verrouillage, une fois placé sur le raccord doit être fixé avec le cadenas (C).

A—Dispositif de remorquage C—Cadenas
B—Verrouillage de remorquage



CC550630

Raccord à rotule de remorquage



CC550631

Raccord d'anneau d'attelage

tt81334,1665997396733 -28-18OCT22-1/1

CC550630—UN—18OCT22

CC550631—UN—18OCT22

Transport et stationnement

Remorquage de la presse à balles sur la voie publique

⚠ ATTENTION: Être très prudent lors du remorquage de la presse à balles à la vitesse de transport. Réduire la vitesse si le poids de la presse à balles dépasse celui du tracteur. La presse à balles doit être vide lors de son transport sur route.

IMPORTANT: Éviter les virages brusques lors du remorquage de la presse à balles. La flèche risque d'endommager les pneus du tracteur en cas de contact.

IMPORTANT: La vitesse de transport maximale est soumise à la réglementation routière et dépend de la vitesse maximale valable pour l'équipement. Pour connaître la pression de gonflage correcte des pneus, voir Pression des pneus dans la section Préparation de la presse à balles.

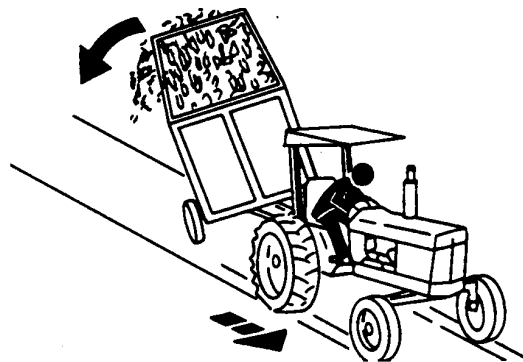
Toujours se conformer à la réglementation locale en vigueur pour circuler sur la voie publique.

Avant de remorquer la presse à balles sur les voies publiques:

1. Fermer la porte.
2. Relever le ramasseur
3. Contrôle du système d'éclairage de route

L'utilisation du gyrophare est recommandée.

En cas de vitesse de transport élevée de la presse à balles, un mouvement de va-et-vient peut se produire. Ralentir jusqu'à ce que le mouvement cesse.



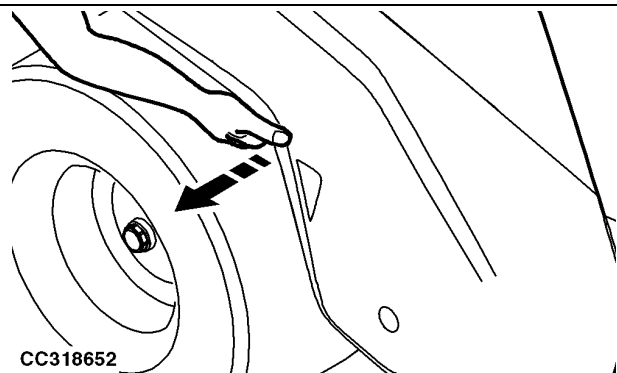
H28830 —UN—30JUN89

TS216 —UN—23AUG88

ga87848,1683103458730 -28-23MAY23-1/1

Contrôle du verrouillage des portes latérales

⚠ ATTENTION: Tirer sur les portes latérales pour s'assurer qu'elles sont verrouillées.



CC318652 —UN—06JUN17

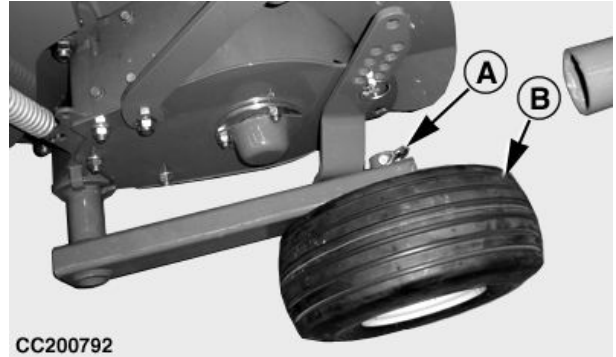
NB02380,000041A -28-07JUN17-1/1

Roues de jauge standard en position de transport

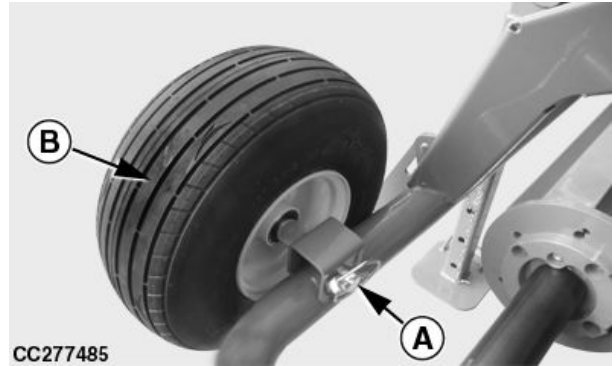
1. Déposer la goupille à anneau (A).
2. Déposer la roue de jauge (B) du ramasseur.
3. Positionner la roue de jauge (B) sur le support comme illustré. La fixer avec la goupille à anneau (A).
4. Répéter la procédure de l'autre côté.

A—Goupille à anneau

B—Roue de jauge

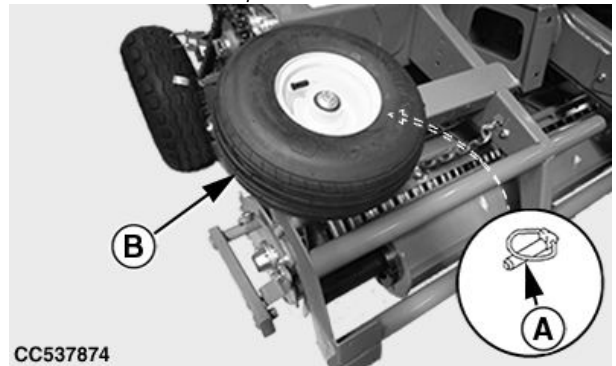


CC200792—UN—12APR13



CC277485—UN—18JUL16

Jusqu'au N.S. 219999



CC537874—UN—01JUN22

À partir du n° de série 220000

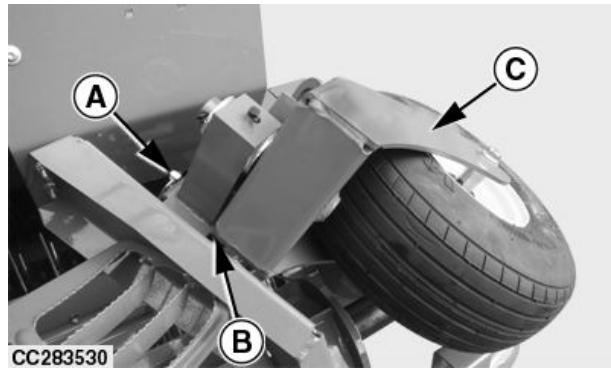
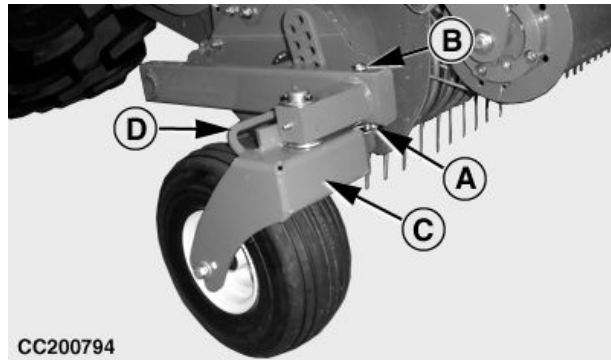
t181334,1652785041405 -28-01JUN22-1/1

Roues de jauge pivotantes en position de transport

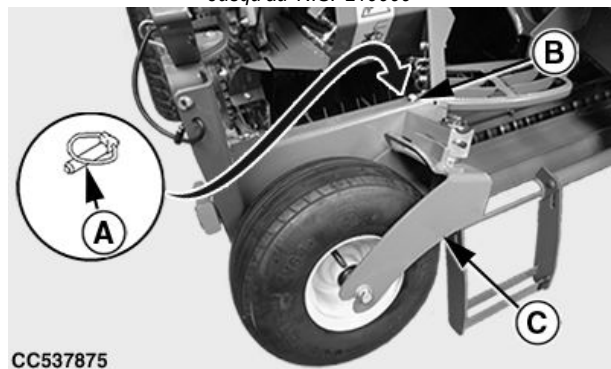
1. Retirer la goupille à anneau (A) et l'axe (B).
2. Déposer la roue de jauge pivotante (C) du ramasseur au moyen de la poignée (D).
3. Positionner la roue de jauge pivotante (C) sur le support, comme illustré, et la verrouiller au moyen de l'axe (B) et de la goupille à anneau (A).
4. Répéter la procédure de l'autre côté.

A—Goupille à anneau
B—Axe

C—Roue de jauge pivotante
D—Poignée de roue de jauge pivotante



Jusqu'au N.S. 219999



À partir du n° de série 220000

††81334,1652785854533 -28-01JUN22-1/1

CC200794—UN—12APR13

CC283530—UN—18JUL16

CC537875—UN—01JUN22

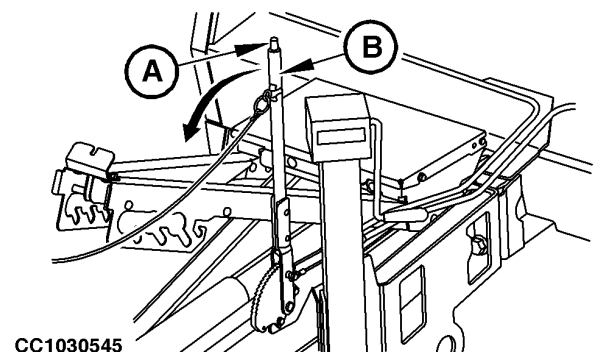
Stationnement de la machine (ramasseuses-presses avec freins hydrauliques)

Tirer le levier (B) pour engager le frein de stationnement.

Pour désengager le frein de stationnement, tirer le levier (B), appuyer sur le bouton (A) puis relâcher le levier.

A—Bouton

B—Levier



OUCC006,00013BF -28-13FEB08-1/1

CC1030545—UN—22OCT08

Stationnement de la machine (presse à balles avec freins pneumatiques)

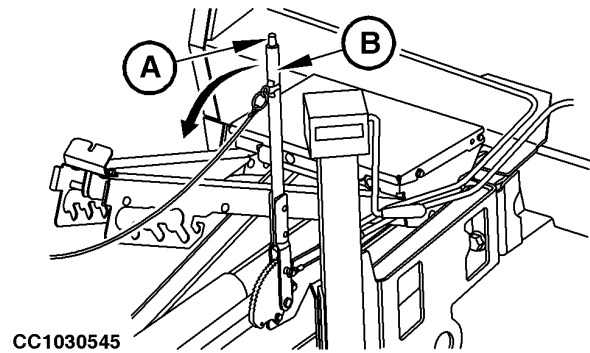
Frein de stationnement

Tirer le levier (B) pour engager le frein de stationnement.

Pour désengager le frein de stationnement, tirer le levier (B), appuyer sur le bouton (A) puis relâcher le levier.

A—Bouton

B—Levier



CC1030545—UN—22OCT08

ga87848,1683103916331 -28-30MAY23-1/2

Distributeur de frein pneumatique

Si les flexibles de freins pneumatiques ne sont pas raccordés au système de freinage du tracteur ou se débranchent accidentellement, les freins de la presse à balles sont automatiquement engagés.

Pour désengager les freins de la presse à balles manuellement, appuyer sur le bouton (A).

Les freins de la presse à balles sont automatiquement désengagés lorsque les flexibles des freins pneumatiques sont à nouveau raccordés au système de freinage du tracteur.

A—Bouton



CC565109—UN—04MAY23

ga87848,1683103916331 -28-30MAY23-2/2

Rodage

Rodage de la presse à balles

IMPORTANT: Si le limiteur de couple de la machine se désenclenche pendant le fonctionnement, désenclencher la prise de force et la réenclencher avec moteur au ralenti jusqu'à ce que le limiteur de couple se réenclenche,

puis faire fonctionner la presse enrubanneuse au régime nominal de la prise de force.

Considérer comme période de rodage la période des cinquante premières balles, ou la période jusqu'à effacement complet de la couche de peinture à l'intérieur de la chambre à balles.

aysdijz,1683183701738 -28-04MAY23-1/1

Après les 10 premières heures de service: Contrôle du couple de serrage des écrous de roue

Vérifier le couple de serrage des écrous de roue. Voir [Contrôle du couple de serrage des écrous de roue](#) dans la section Préparation de la presse à balles.

IMPORTANT: Recommencer la procédure à chaque fois qu'une roue a été déposée, puis réinstallée.



CC575701

CC575701 —UN—28APR23

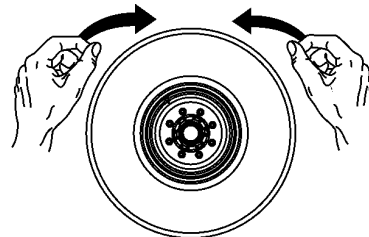
aysdijz,1681395389561 -28-26MAY23-1/1

Après les 10 premières heures de service: Contrôle du jeu axial du roulement du moyeu de roue

Vérifier que la roue n'a pas de jeu:

1. Soulever la roue du sol. Voir [Dépose et repose de la roue](#), section Entretien.
2. Tourner lentement la roue dans les deux sens pour détecter un blocage ou un point dur.
3. Tourner la roue plus rapidement et vérifier qu'il n'y a pas de bruit anormal ou de point dur.
4. Pousser et tirer la roue dans toutes les directions. Les roues ne doivent pas avoir de jeu.

Consulter un concessionnaire John Deere si nécessaire.



CC574077

CC574077 —UN—19APR23

aysdijz,1681894083926 -28-25APR23-1/1

Après les 50 premières heures de service: Vidange et remplissage de la boîte d'engrenages

Vidanger l'huile de la boîte d'engrenages après les 50 premières heures de service. Voir [Toutes les 500 heures](#)

de service ou tous les ans: [Vidange et remplissage de la boîte d'engrenages](#) dans la section Lubrification et entretiens périodiques.

ga87848,1684914700495 -28-24MAY23-1/1

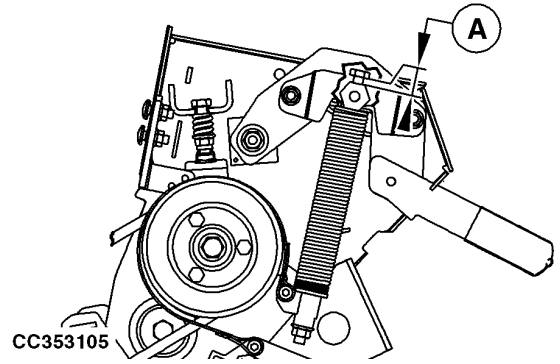
Après les 500 premières balles: Contrôle du frein du rouleau d'alimentation du filet (machine équipée d'un ruban de frein)

Vérifier si la distance (A) est conforme à la valeur prescrite:

Valeur prescrite

Vis sur support—Distance..... 3–5 mm
(1/8—3/16 in)

Si nécessaire, voir Vérifier le frein des rouleaux d'alimentation du filet (Machine équipée d'un ruban de frein) (Test 6) dans la section Entretien.



CC353105 —JUN—17MAY18

A—Distance

aysdijz,1683184392065 -28-01JUN23-1/1

Avant chaque utilisation de la presse à balles

IMPORTANT: Les contraintes sur les courroies et les organes d'entraînement augmentent au fur et à mesure que la balle se forme. La formation fréquente de balles surdimensionnées peut entraîner des défaillances prématurées.

Contrôler la presse à balles:

1. Contrôler qu'aucun produit récolté n'est enroulé autour des rouleaux de chambre à balles, reconstrôler aussi souvent que nécessaire. Voir Selon besoin: Nettoyage des rouleaux de chambre à balles dans la section Lubrification et entretiens périodiques.
2. Contrôler que les agrafes de courroie et les axes de liaison des agrafes sont propres, reconstrôler aussi souvent que nécessaire. Voir Selon besoin: Nettoyage des agrafes de courroie et des axes de liaison des agrafes dans la section Lubrification et maintenance.
3. Suivant équipement, rétracter ou engager les couteaux du dispositif de coupe. Voir Fonction de rétraction ou d'engagement des couteaux du dispositif de coupe dans la section Fonctionnement du moniteur BaleTrak.

Régler la presse à balles:

1. Régler les roues de jauge du ramasseur. Voir Réglage des roues de jauge du ramasseur dans cette section.
2. Régler le ressort de flottement du ramasseur. Voir Réglage du ressort de flottement du ramasseur dans cette section.
3. Régler la tôle de compression ou le rouleau de compression de l'andain. Voir Réglage de la tôle de compression (suivant équipement) ou Réglage du rouleau de compression de l'andain (suivant équipement) dans cette section.
4. Régler la densité des balles. Voir Réglage de la densité des balles dans cette section.
5. Poser le rouleau de filet ou de ficelle. Voir Chargement du rouleau de filet ou Chargement des coffres à ficelle, Acheminement de la ficelle du coffre à ficelle vers les bras de liage ficelle (bras de tube) et Acheminement de la ficelle du coffre à ficelle vers les bras de liage (bras réglables) dans la section Préparation de la presse à balles.

Lubrifier la presse à balles:

1. Remplir le système de graissage automatique. Voir Selon besoin: Remplacement de la cartouche

du système de graissage automatique (suivant équipement avec une pompe de type cartouche), section Lubrification et entretiens périodiques.

2. Remplir le réservoir du système de lubrification des chaînes. Voir Selon besoin: Remplissage du réservoir du système de lubrification automatique des chaînes, section Lubrification et entretiens périodiques.

Réglage des fonctions du moniteur de commande:

1. Régler le diamètre de balle. Voir Réglage du diamètre de balle dans la section Utilisation du moniteur BaleTrak.
2. Sélectionner le dispositif de liage. Voir Sélection du liage filet ou du liage ficelle dans la section Utilisation du moniteur BaleTrak.
3. Sélectionner le mode de démarrage du dispositif de liage. Voir Canal 032: Démarrage automatique d'un cycle de liage dans la section Entretien du moniteur BaleTrak.
4. Régler le dispositif de liage filet et ficelle. Voir Réglage du nombre de tours de filet ou Réglage de l'espacement des spires de ficelle, Réglage du nombre de spires de ficelle sur les côtés, Réglage du nombre de spires de ficelle au centre, Réglage de la distance des bobines de ficelle au centre dans la section Fonctionnement du moniteur BaleTrak.
5. Régler le diamètre du centre mou. Voir Fonctionnement du centre mou dans la section Utilisation du moniteur BaleTrak.
6. Sélectionner le compteur de balles. Voir Utilisation des compteurs de balles dans la section Utilisation du moniteur BaleTrak.

Début du pressage:

IMPORTANT: Lorsque le moniteur est désactivé pendant une période prolongée, la porte se déverrouille. La porte doit être verrouillée à nouveau avant le pressage.

1. Relever puis fermer la porte. Vérifier que la porte est bien verrouillée.
2. Vérifier que la tôle de fond mobile se trouve en position relevée. Voir Débouillage de l'ameneur rotatif dans la section Utilisation du moniteur BaleTrak.

Nettoyage de la machine pour prévenir les incendies

⚠ ATTENTION: Avant d'intervenir sur la machine, désenclencher la prise de force, engager le frein de stationnement, arrêter le moteur et retirer la clé de contact. Attendre l'immobilisation complète de toutes les pièces en mouvement.

IMPORTANT: L'eau sous pression peut endommager les signes de sécurité, les vérins, les joints et les roulements de rouleau.

Éviter de diriger le jet haute pression sur les signes de sécurité, les vérins, les joints et les roulements de rouleau.

Nettoyer la machine à l'air comprimé.

Pour réduire le risque d'incendie, nettoyer la machine plusieurs fois par jour et adapter la fréquence de nettoyage aux conditions du pressage.

Enlever le matériau de récolte accumulé et autres débris à la main ou à l'aide d'autres outils disponibles, plus particulièrement autour des roulements et des pièces mobiles.

t181334,1687246489709 -28-20JUN23-1/1

En cas d'incendie, prise des mesures suivantes

Aux premiers signes de flammes, de fumée, d'une odeur de roussi ou à l'écoute d'un son inhabituel, arrêter le pressage immédiatement.

⚠ ATTENTION: Éviter les risques de blessures. Les pneus brûlés et les ressorts à gaz chauffés peuvent exploser de manière soudaine. Éviter les brûlures ou les inhalations de fumée. Ne pas essayer d'éteindre un incendie trop avancé, s'éloigner du feu en toute sécurité.

S'il est possible d'éteindre ou de contenir l'incendie en toute sécurité, procéder avec précaution et suivre les consignes suivantes.

1. Placer le tracteur contre le vent par rapport à la ramasseuse-presse pour éviter que l'incendie ne gagne le tracteur.
2. Ouvrir la porte de la ramasseuse-presse pour éjecter tout matériau de récolte de la chambre à balles et éloigner la machine du matériau.
3. Désenclencher la prise de force, engager le frein de stationnement, arrêter le moteur du tracteur et retirer la clé de contact.
4. Tirer la goupille d'attelage, détacher les chaînes de sûreté, débrancher le faisceau électrique.
5. Éloigner le tracteur de la ramasseuse-presse (en libérant la transmission et les connexions hydrauliques).
6. Appeler les pompiers et leur donner les coordonnées.
7. Ne pas se placer sous une porte de ramasseuse-presse ouverte. Elle risque de tomber si la ramasseuse-presse est en feu.
8. Se tenir contre le vent par rapport au feu, suivre les instructions inscrites sur l'extincteur si disponible.



TS227—JN—15APR13

CC03745,000114C -28-25SEP14-1/1

Préparation de la récolte

Taille des andains

On obtient des balles de taille uniforme en ramassant des andains dont la largeur est égale à celle du ramasseur ou ne dépasse pas la moitié de celle du ramasseur.

Éviter les andains de taille moyenne. Avec ce type d'andain, le conducteur passe d'un côté à l'autre pour alimenter les deux extrémités du ramasseur. Les matières récoltées sont ainsi acheminées en continu vers le centre. Le résultat est que la balle reçoit donc plus de matières au centre que dans les extrémités. On obtient ainsi des balles en forme de tonneau dont la densité est faible aux extrémités et élevée au centre.

Préparation du foin pour la confection de balles

La récolte destinée à la confection de balles peut être préparée de plusieurs manières selon vos préférences et l'équipement disponible. La meilleure qualité de balle est obtenue lorsque la récolte est coupée et conditionnée, puis formée en andains de taille convenable. Le conducteur peut ainsi adapter sa conduite pour que l'alimentation de la ramasseuse-presse soit optimale. On obtient ainsi des balles compactes et uniformes. Le conducteur peut ainsi adapter sa conduite pour que l'alimentation de la ramasseuse-presse soit optimale. On obtient ainsi des balles compactes et uniformes. Voir Taille des andains ci-dessus.

Un taux d'humidité trop élevé peut entraîner une dégradation de l'objet de la récolte.

Un taux d'humidité trop faible risque d'entraîner des pertes de feuilles et des brisures.

Couper la récolte à la longueur maximale possible. Dans la plupart des cas, un matériau long facilite la confection de balles plus lisses et plus résistantes aux intempéries.

Ne pas soumettre le matériau à un conditionnement excessif, en particulier les légumineuses telles que la luzerne et le trèfle.

Un conditionnement excessif provoque un dessèchement trop rapide des feuilles qui ont alors tendance à casser.

Ceci entraîne des pertes de matériau. Un conditionnement excessif provoque un dessèchement trop rapide des feuilles qui ont alors tendance à casser. Ceci entraîne des pertes de matériau. Si les balles sont destinées à être stockées à l'extérieur, un trop grand nombre de tiges cassées favorisera l'absorption d'humidité.

Un mauvais conditionnement peut également entraîner une dégradation du matériau, surtout dans le cas des récoltes de cannes ou d'autres récoltes à tiges épaisses.

NOTE: Une matière extrêmement sèche et lisse, rencontrée parfois dans les tiges de maïs, certaines graminées et divers types de pailles de céréales, peut également servir à la confection de balles, à condition que la longueur soit suffisante.

Préparation de l'ensilage en vue de la confection de balles

La récolte peut être coupée et préparée avec le matériel habituel tel qu'une faucheuse ou une faucheuse-conditionneuse et un râteau faneur.

Produire des andains uniformes. Il est souhaitable d'obtenir un andain plat et tassé. Pour obtenir une conservation optimale des balles, le taux de matière sèche de celles-ci doit être compris entre 40 et 50%.

Préparation de la paille en vue de la confection de balles

Lors de la récolte de céréales, dans la mesure du possible, veiller à ce que la paille ne soit pas hachée de manière excessive par les organes de battage de la moissonneuse-batteuse. Avant de procéder à la confection des balles, ne pas secouer les andains si la paille est très sèche et courte. Des andains de taille adéquate et bien remplis, réalisés par une grande moissonneuse-batteuse, permettent d'obtenir de meilleurs résultats que des andains étroits.

OUCC006,0001A54 -28-03APR13-1/1

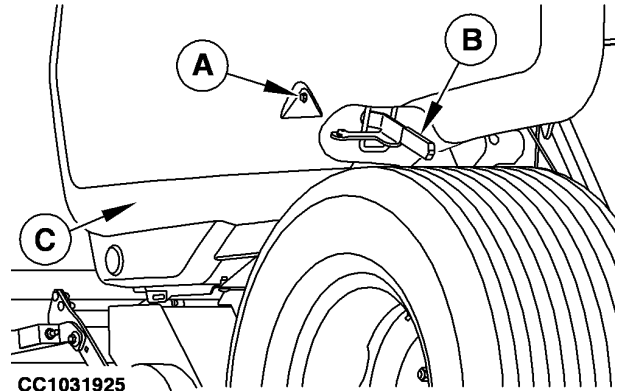
Ouverture et fermeture de la porte latérale

1. Tourner le verrou (A).
2. Tirer le loquet (B).
3. Ouvrir la porte latérale (C).

Après avoir fermé une porte latérale, tirer dessus pour s'assurer qu'elle est verrouillée.

A—Verrou
B—Loquet

C—Porte



CC1031925

CC1031925 —UN—30NOV09

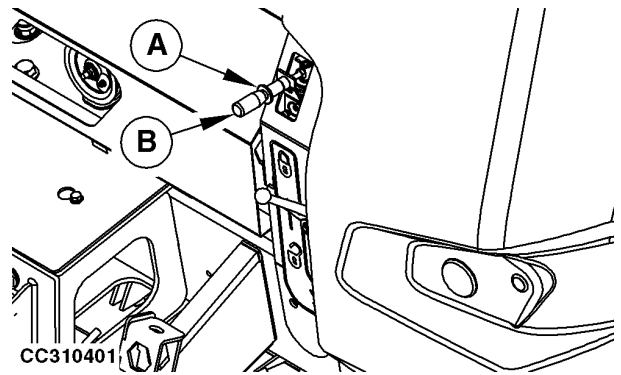
GA87848.0000474 -28-24OCT17-1/1

Vanne de verrouillage de la porte

⚠ ATTENTION: Avant toute intervention à l'intérieur ou à proximité de la machine, avec la porte relevée, amener le levier (B) en position de verrouillage en tirant la bague de verrouillage (A). Utiliser ce dispositif de sécurité chaque fois que la porte est ouverte. Lorsque la machine doit rester sans surveillance, fermer la porte.

IMPORTANT: Ne jamais se déplacer avec une porte ouverte à une vitesse supérieure à 2 km/h (1,2 mph). Cela risquerait d'endommager la porte.

Pour enclencher le verrouillage de la porte, tirer la bague (A) et déplacer le levier (B) en position de verrouillage. La porte peut être verrouillée dans n'importe quelle position par l'intermédiaire de la vanne de verrouillage de la porte.



CC310401

CC310401 —UN—18APR17

A—Bague de verrouillage

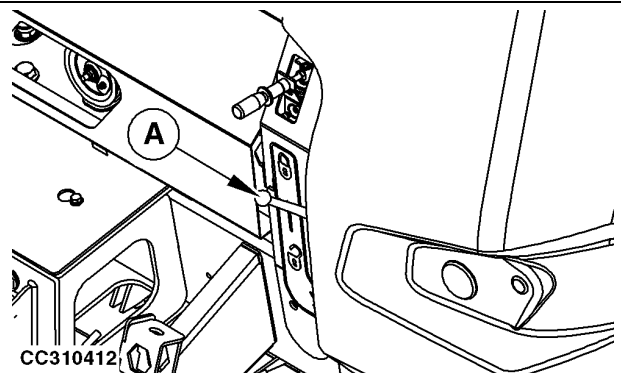
B—Lever de verrouillage de la porte

ga87848,168258511254 -28-27APR23-1/1

Fonctionnement de la soupape de verrouillage des couteaux du dispositif de coupe

Placer le levier de verrouillage (A) de façon à bloquer les couteaux du dispositif de coupe dans leur position actuelle.

A—Lever de verrouillage



CC310412

CC310412 —UN—18APR17

t181334,1685514782375 -28-31MAY23-1/1

Réglage du ressort de flottement du ramasseur

1. Déverrouiller l'écrou (A).
2. Régler le ressort de flottement du ramasseur en serrant la vis (B) dans le bouchon du ressort jusqu'à obtention de la distance (C).

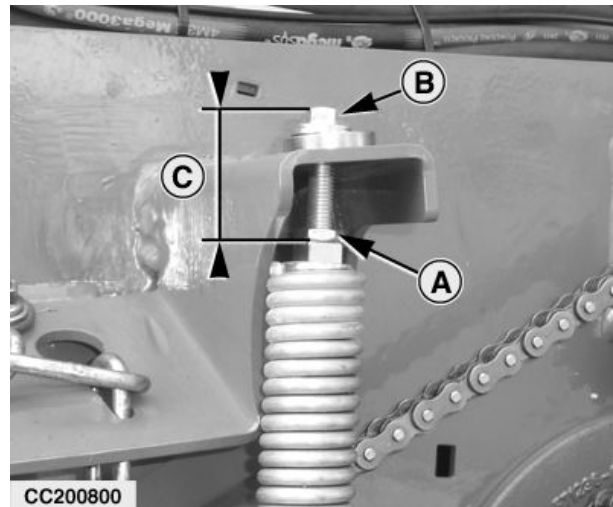
Valeur prescrite

Ressort de flottement du ramasseur—Distance.....49—53 mm
(1-15/16 in—2-3/32 in)

3. Verrouiller l'écrou (A).
4. Répéter la procédure de l'autre côté.

Le ramasseur peut être ainsi abaissé au maximum. Dans le cas contraire, réduire légèrement la tension du ressort.

NOTE: En cas d'utilisation à des hauteurs autres que la position complètement abaissée, augmenter la tension du ressort pour obtenir un flottement correct.



A—Écrou
B—Vis

C—Distance

ga87848,1670490078966 -28-11APR23-1/1

CC200800—UN—12APR13

Réglage des roues de jauge du ramasseur

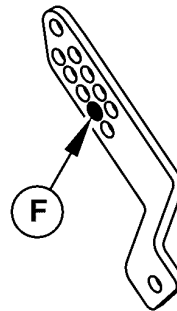
Selon la récolte et les conditions de terrain, le réglage initial de la roue de jauge peut devoir être repris en compte s'il reste de la récolte au sol ou que les dents du ramasseur sont trop proches du sol. Régler au prochain trou disponible selon le besoin.

Réglage des roues de jauge standard du ramasseur

1. Déposer la goupille à anneau (A) et l'axe (E).
2. Sélectionner une position de trou (F) sur le support (B).

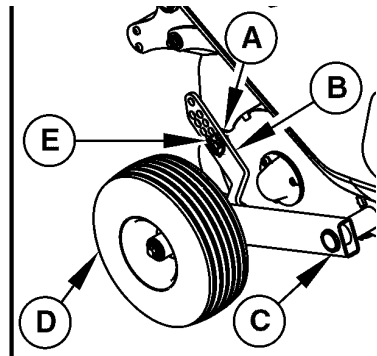
NOTE: La position du trou (F) sur l'illustration est la position de démarrage recommandée.

3. Poser la goupille à anneau (A) et l'axe (E).
4. Répéter cette procédure de l'autre côté.



CC565174

A—Goupille à anneau
B—Support
C—Bras de roue



D—Roue de jauge
E—Axe

Suite, voir page suivante

ga87848,1680177753351 -28-30MAR23-1/2

CC565174—UN—13MAR23

Réglage des roues de jauge pivotantes du ramasseur

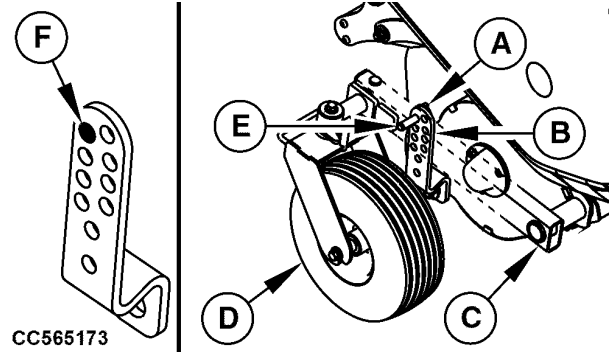
1. Déposer la goupille à anneau (A) et l'axe (E).
2. Sélectionner la position du trou (F) sur le support (B).

NOTE: La position du trou (F) sur l'illustration est la position de démarrage recommandée.

3. Poser la goupille à anneau (A) et l'axe (E).
4. Répéter cette procédure de l'autre côté.

A—Goupille à anneau
B—Support
C—Bras de roue

D—Roue de jauge
E—Axe
F—Position du trou



CC565173

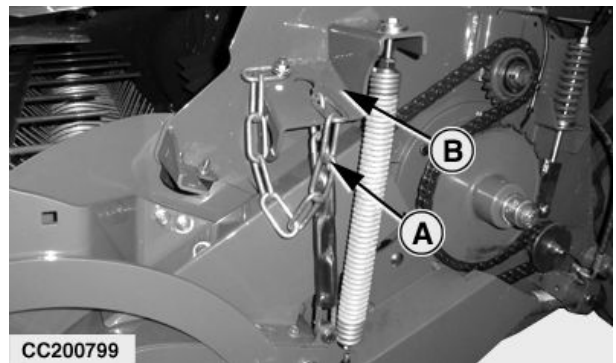
ga87848,1680177753351 -28-30MAR23-2/2

CC565173—UN—13MAR23

Réglage des butées inférieures du ramasseur

NOTE: Les roues de jauge doivent être utilisées comme butée inférieure. Cependant, la chaîne peut remplacer les roues de jauge en cas de conditions difficiles

1. Lever complètement le ramasseur à l'aide de la manette de commande du distributeur auxiliaire.
2. Retirer la chaîne (A) de l'ancrage (B) sur le côté gauche.
3. Abaisser le ramasseur jusqu'à obtention de la hauteur voulue.
4. Attacher la chaîne (A) à l'ancrage (B) en laissant pendre le moins de maillons possible.
5. Abaisser complètement le ramasseur en utilisant la manette de commande du distributeur auxiliaire.
6. Vérifier la hauteur du ramasseur.



CC200799

A—Chaîne

B—Ancrage

7. Répéter l'opération jusqu'à obtenir la hauteur voulue.

ga87848,1682425584846 -28-25APR23-1/1

CC200799—UN—12APR13

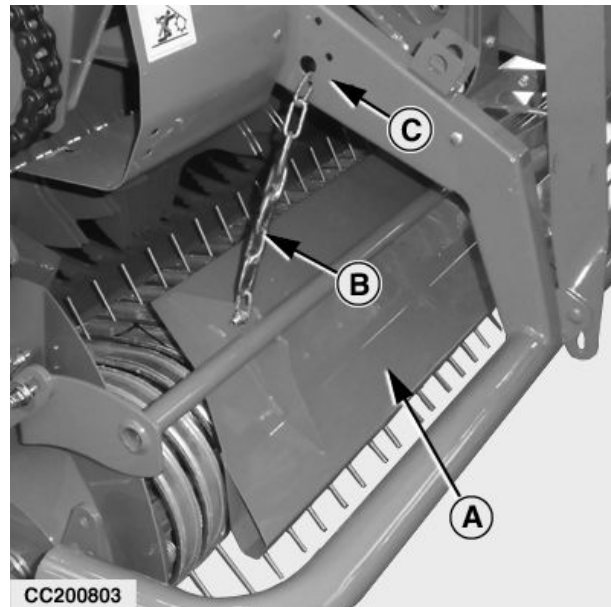
Réglage de la tôle de compression (suivant équipement)

Régler la hauteur de la tôle de compression (A) comme suit:

1. Régler la hauteur du ramasseur. Voir [Réglage des roues de jauge du ramasseur](#) dans cette section.
2. Maintenir la tôle de compression (A) à la main, puis déposer la chaîne (B) du support (C) des deux côtés.
3. Positionner la tôle de compression (A) pour obtenir l'espace souhaité entre l'extrémité des dents du ramasseur et la tôle de compression (A) en fonction de l'épaisseur de l'andain.
4. Attacher la chaîne (B) au support (C) conformément à l'illustration en laissant pendre le moins de maillons (B) possible.

NOTE: Vérifier que le nombre de maillons de la chaîne (B) est identique des deux côtés.

5. Laisser la tôle de compression (A) tomber.
6. Vérifier la hauteur de la tôle de compression (A) et répéter la procédure si nécessaire.



CC200803 —UN—12APR13

A—Tôle de compression
B—Chaîne

C—Support

aysdijz,1684138522825 -28-15MAY23-1/1

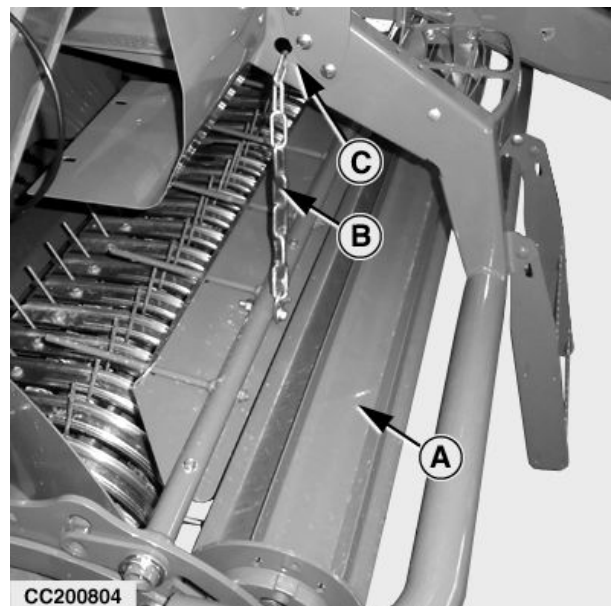
Réglage du rouleau de compression de l'andain (suivant équipement)

Régler la hauteur du rouleau de compression de l'andain (A) de la manière suivante:

1. Lever complètement le ramasseur à l'aide de la manette de commande du distributeur auxiliaire.
2. Retirer la chaîne (B) du support (C) des deux côtés.
3. Abaisser lentement le ramasseur jusqu'à ce que le milieu du rouleau de compression de l'andain (A) soit aligné avec le sommet de l'andain.
4. Attacher la chaîne (B) au support (C) conformément à l'illustration en laissant pendre le moins de maillons (B) possible.

NOTE: Vérifier que le nombre de maillons de la chaîne (B) est identique des deux côtés.

5. Abaisser complètement le ramasseur.
6. Vérifier la hauteur du rouleau de compression de l'andain (A) et refaire le réglage si nécessaire.



CC200804 —UN—12APR13

A—Rouleau de compression
de l'andain
B—Chaîne

C—Support

OUCC006,0001A56 -28-10APR13-1/1

Réglage de la densité des balles

IMPORTANT: Ne jamais travailler avec l'aiguille de l'indicateur de densité de balle (F) dans la plage jaune (B), la plage orange (C) ou la plage rouge (D).

Lors du pressage de récoltes sèches, l'aiguille de l'indicateur de densité de balle (F) ne doit jamais se trouver dans la plage rouge (D) pendant le fonctionnement.

Cet indicateur de densité de balle (E) signale la pression relative du circuit hydraulique de tension de la balle pendant la formation de la balle.

NOTE: Avant de régler la densité de balle, fermer la porte de façon à tourner le bouton (H) plus facilement.

L'aiguille (F) varie lorsque la matière est alimentée dans la machine.

L'aiguille (F) dépasse la valeur de réglage lors de la fermeture de la porte.

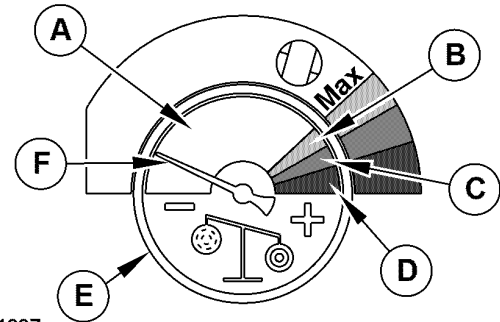
Réglage de la densité de balle:

Pour régler la densité de balle, procéder comme suit:

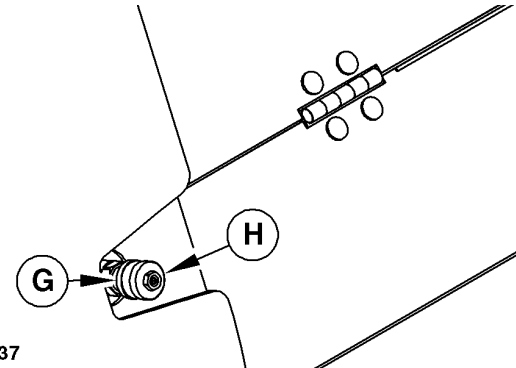
1. Desserrer la bague de verrouillage (G).
2. Tourner le bouton (H) dans le sens horaire jusqu'en butée.
3. Tourner le bouton (H) de deux tours dans le sens antihoraire.
4. Resserrer la bague de verrouillage (G).
5. Former une balle.

Interrompre immédiatement le pressage si l'aiguille (F) va au-delà de la plage jaune (B) pour le pressage d'ensilage ou de récoltes humides, et au-delà de la plage orange (C) pour le pressage de récoltes sèches. Réduire la densité de balle.

6. Contrôler la densité de balle et, si nécessaire, régler la densité de balle comme suit:



CC501997



CC340837

A—Plage verte
B—Plage jaune
C—Plage orange
D—Plage rouge

E—Indicateur de densité de balle
F—Aiguille
G—Bague de verrouillage
H—Bouton

- Desserrer la bague de verrouillage (G).
 - Pour augmenter la densité de balle, tourner le bouton (H) d'1/4 de tour dans le sens horaire.
 - Pour réduire la densité de balle, tourner le bouton (H) d'1/4 de tour dans le sens antihoraire.
 - Resserrer la bague de verrouillage (G).
7. Répéter l'étape 5.

ga87848,1685539835257 -28-05JUN23-1/1

CC501997—UN—06JAN21

CC340837—UN—14DEC17

Instructions de formation de la balle

1. Commencer à alimenter la ramasseuse-presse au centre.
2. Passer rapidement d'un côté de l'andain et alimenter la machine sur plusieurs mètres, aussi près que possible du panneau latéral, sans laisser de récolte dans le champ.

NOTE: Lors du ramassage de l'andain, alterner les côtés rapidement par une conduite en zigzags serrés afin d'équilibrer l'alimentation du matériau de part et d'autre de la balle. Éviter un louvoiement trop fréquent ou trop lent, sous peine d'accumulation de récolte au centre de la balle.

3. Passer rapidement de l'autre côté de l'andain et alimenter la machine sur plusieurs mètres, aussi près que possible du panneau latéral, sans laisser de récolte dans le champ.
4. Revenir rapidement de l'autre côté en alimentant la machine, aussi près que possible du panneau latéral. Poursuivre l'alimentation de la ramasseuse-presse de ce côté jusqu'à ce que la barre supérieure s'allume sur l'afficheur du moniteur ou que les autres barres de formation de la balle descendent dans le rouge.

5. Traverser ensuite rapidement l'andain et poursuivre l'alimentation de ce côté jusqu'à ce que la barre supérieure s'allume sur l'afficheur du moniteur ou que les autres barres de formation de la balle descendent dans le rouge.

6. Continuer d'alimenter la machine de cette manière jusqu'à ce que l'indicateur "diamètre de balle presque atteint" clignote. Terminer la balle avec un niveau de barres aussi haut et uniforme que possible des deux côtés, avant que la taille maximale soit atteinte. En fin de balle, les deux côtés doivent se trouver dans la zone verte et, si possible, l'alimentation doit s'achever par le côté gauche.

Plus le diamètre augmente, moins les barres sont sensibles aux fluctuations pendant l'alimentation du matériau dans la ramasseuse-presse. **Ne pas alterner de côté tant que la barre supérieure n'est pas allumée ou que les barres ne sont pas au moins dans la zone verte. Éviter de travailler pendant de longues périodes avec l'un des deux indicateurs de forme de balle dans la zone rouge.**

OUCC006,0000690 -28-13MAY02-1/1

En cas de bourrage

En cas de bourrage, essayer une ou plusieurs des méthodes suivantes:

- Relever le ramasseur aussi haut que possible.
- Diminuer le régime de prise de force du tracteur.
- Réduire la vitesse de travail.

- Réduire la densité de la balle selon besoin.
- Réduire le réglage du diamètre de balle.
- Faire des andains plus volumineux (si nécessaire, regrouper plusieurs andains en un seul).
- Remplacer les dents du ramasseur cassées.
- Il peut s'avérer nécessaire de réduire le nombre de couteaux ou de les déposer.

ga87848,1679048543742 -28-06APR23-1/1

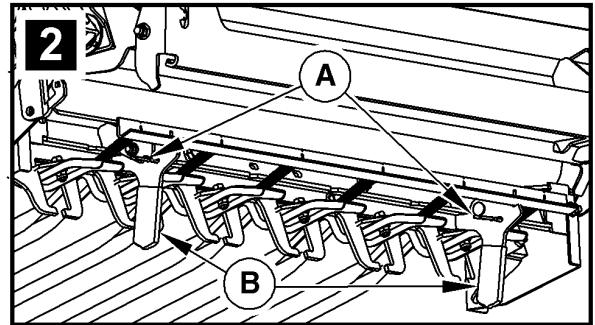
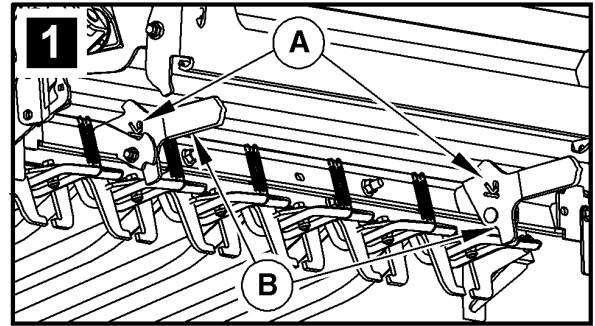
Réglage du guide-filet en fonction des conditions du terrain

Régler le guide-filet en fonction des conditions du terrain afin d'éviter tout blocage du filet.

Procéder de la manière suivante:

1. Déposer les axes (A).
2. Amener les leviers (B) dans la position appropriée.
3. Poser les axes (A).

- | | |
|--|----------|
| 1—Condition de récolte sèche | A—Axe |
| 2—Conditions de récolte humides et collantes | B—Levier |



CC334396

CC334396 —UN—30OCT17

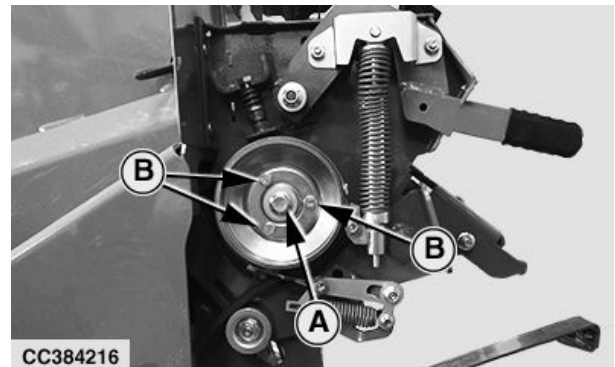
TL81334.0000FCE -28-07JUL21-1/1

Réglage de la tension du liage filet

Pour régler la tension du liage filet, procéder de la façon suivante:

1. Desserrer les vis (A) et (B).

- | | |
|-------|-------|
| A—Vis | B—Vis |
|-------|-------|



CC384216

CC384216 —UN—03JUL19

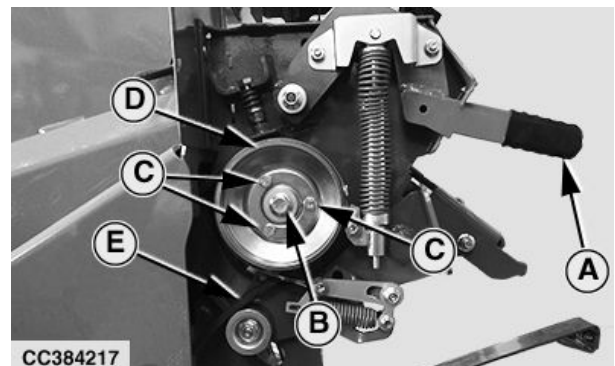
GA87848.0000CB6 -28-25JUN19-1/5

2. Enlever la vis (B) et les rondelles (C).
3. Débloquer le levier de frein des rouleaux d'alimentation du filet (A). Abaisser le levier (A) et vers l'extérieur, puis le relever pour le désenclencher.

NOTE: Une fois déverrouillé, le levier (B) doit être maintenu en position relevée.

4. Déposer la poulie (D) et la courroie (E).

- | | |
|-------------------|------------------|
| A—Levier de frein | D—Poulie à gorge |
| B—Vis | E—Ceinture |
| C—Rondelle | |



CC384217

CC384217 —UN—03JUL19

Suite, voir page suivante

GA87848.0000CB6 -28-25JUN19-2/5

5. Enlever les vis (B) et détacher la poulie (A).

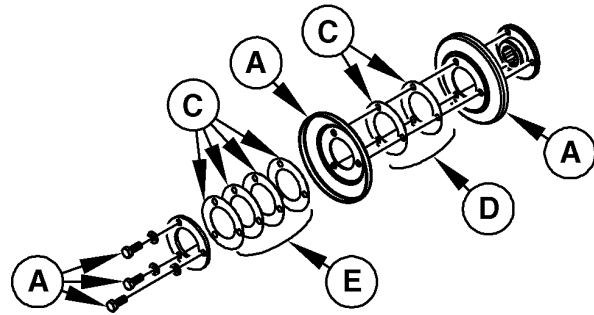
NOTE: Lors de la dépose, noter le nombre et l'emplacement des cales (C).

6. La tension du liage filet est déterminée par le nombre de cales (C) en position (D).

- Pour augmenter la tension du liage filet, déplacer les cales (C) de la position (D) à la position (E).
- Pour diminuer la tension du liage filet, déplacer les cales (C) de la position (E) à la position (D).

NOTE: Le réglage en usine est de deux cales (C) en position de réglage (D).

Une fois le nombre de cales déterminé, réassembler la poulie.



CC332540

A—Poulie à gorge
B—Vis
C—Cales

D—Position de réglage
E—Position de remisage

CC332540—UN—04OCT17

GA87848,0000CB6 -28-25JUN19-3/5

7. Reposer la poulie (D) et la courroie (E).

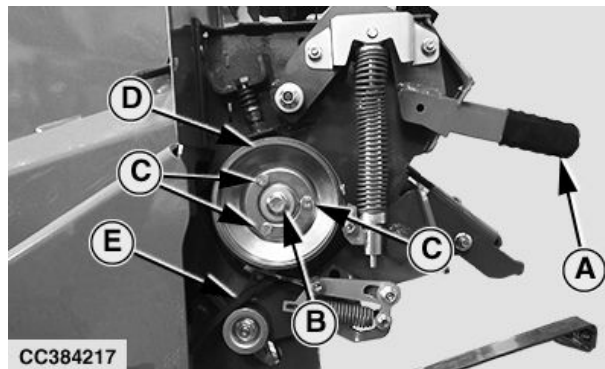
8. Enclencher le levier de frein des rouleaux d'alimentation du filet (A).

Tirer le levier (A) vers le haut et vers l'extérieur, puis l'abaisser.

9. Reposer la vis (B) et les rondelles (C).

A—Lever de frein
B—Vis
C—Rondelle

D—Poulie à gorge
E—Ceinture



CC384217

CC384217—UN—03JUL19

GA87848,0000CB6 -28-25JUN19-4/5

10. Serrer les vis (B).

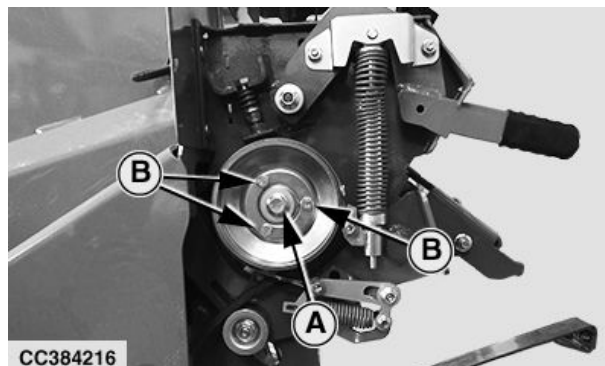
11. Serrer la vis (A) au couple prescrit.

Valeur prescrite

Vis de la poulie du dispositif de liage
filet—Couple de serrage.....140 N·m
(103 lb·ft)

A—Vis

B—Vis



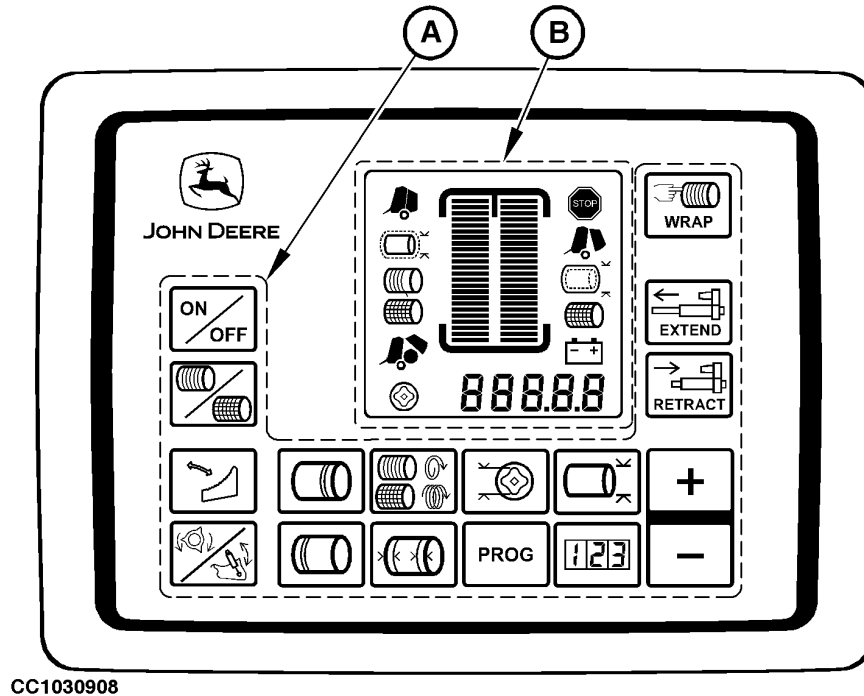
CC384216

CC384216—UN—03JUL19

GA87848,0000CB6 -28-25JUN19-5/5

Utilisation du moniteur BaleTrak

Moniteur BaleTrak Plus



CC1030908

A—Clavier
B—Écran d'affichage à cristaux liquides

Le moniteur BaleTrak Plus fournit au conducteur des informations lui permettant d'obtenir des balles bien formées. Le moniteur commande le dispositif de liage, le ramasseur, la tôle de fond mobile, le dispositif de coupe et l'équipement centre mou de façon automatique.

Les réglages du moniteur peuvent être modifiés pour répondre aux exigences spécifiques. Dans la plupart des cas, ces réglages peuvent s'effectuer depuis le fauteuil du conducteur.

Le système est préréglé, fonctionnel et prêt à être utilisé. Faire fonctionner brièvement la presse à balles avec les réglages d'usine pour se familiariser avec les réglages programmés avant de modifier les réglages.

Le moniteur BaleTrak Plus indique également les alarmes et les dysfonctionnements. Il permet au conducteur de contrôler et de calibrer les composants électriques de la presse à balles.

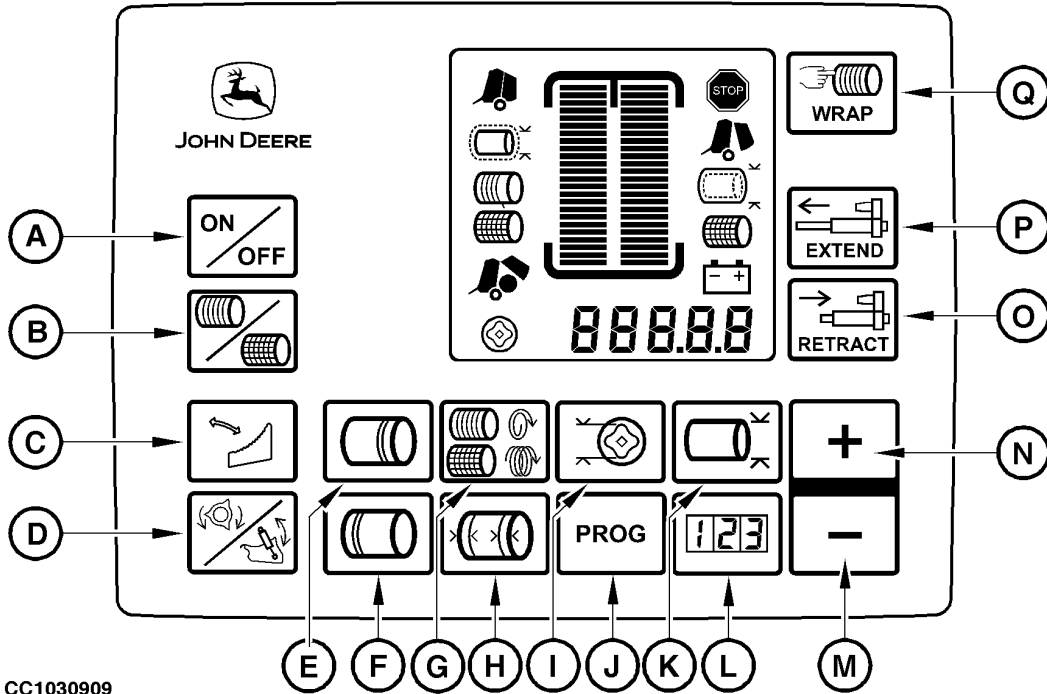
Le moniteur BaleTrak Plus comprend:

- Un clavier de fonctions (A) avec touches à effleurement. Voir [Description des touches du moniteur BaleTrak Plus](#) dans cette section.
- Un afficheur à cristaux liquides (LCD) (B). Voir [Description de l'écran LCD](#) dans cette section.

t81334,1681821358196 -28-18APR23-1/1

CC1030908 — UN—02OCT08

Description des touches du moniteur BaleTrak Plus



CC1030909

CC1030909—UN—02OCT08

A—Touche MARCHÉ/ARRÊT
 B—Touche de liage ficelle ou filet
 C—Touche Couteaux du dispositif de coupe
 D—Touche Tôle de fond mobile
 E—Touche Nombre de spires de ficelle sur les côtés

F—Touche Nombre de spires de ficelle au centre
 G—Touche Espacement des spires de ficelle ou nombre de tours de filet
 H—Touche de distance entre la ficelle et les bords de la balle

I— Touche Centre mou
 J— Vacant
 K—Touche de réglage du diamètre des balles
 L—Touche Compteurs de balles
 M—Touche MOINS
 N—Touche PLUS
 O—Touche Rétraction

P—Touche Extension
 Q—Démarrage manuel d'un cycle de liage

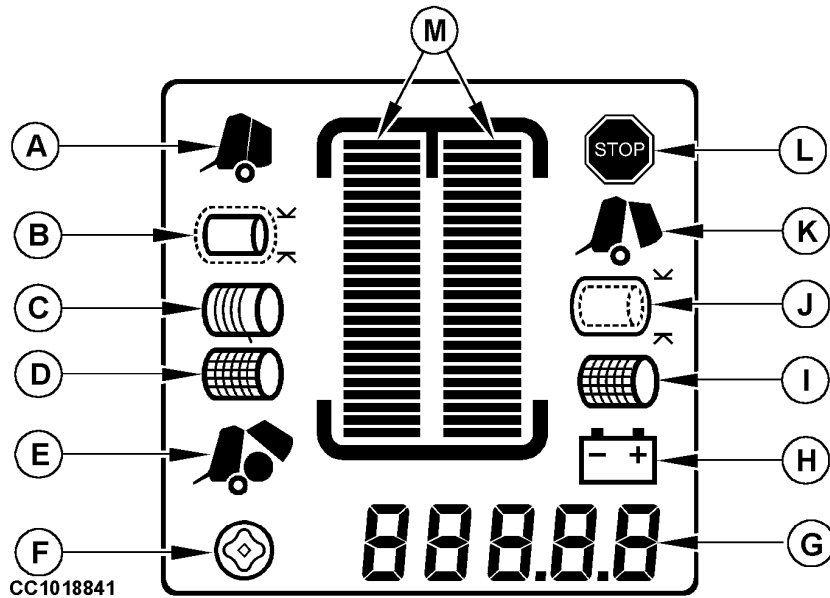
NOTE: Un signal sonore retentit dès qu'une touche est sélectionnée.

Le fait d'appuyer brièvement sur l'une des touches "PLUS" ou "MOINS" permet d'augmenter ou de diminuer la valeur sélectionnée.

Le fait d'appuyer plus longtemps sur l'une des touches "PLUS" ou "MOINS" permet de faire défiler les valeurs plus rapidement.

1181334,1681821378606 -28-18APR23-1/1

Description de l'écran LCD



A—Pictogramme de porte fermée
 B—Pictogramme de diamètre de balle presque atteint
 C—Pictogramme de liage ficelle
 D—Pictogramme de "liage filet"
 E—Pictogramme d'éjection de la balle

F—Pictogramme de centre mou ACTIVÉ
 G—Affichage numérique (taille de balle/compteur de balles, John Deere B-Wrap™ etc.)

H—Pictogramme d'alarme de batterie
 I— Pictogramme d'alarme de liage filet
 J—Pictogramme d'alarme de balle surdimensionnée
 K—Pictogramme d'alarme de porte ouverte

L—Témoin Stop
 M—Indicateurs de forme de balle

John Deere B-Wrap est une marque commerciale de Tama Plastic Industry

TL81334.0000F58 -28-04JUN21-1/1

CC1018841 —JUN—18JAN01

Mise sous tension/hors tension du moniteur

Appuyer sur la touche "MARCHE/ARRÊT" (A) pour mettre le moniteur sous tension.

Lors de la mise sous tension:

- Tous les pictogrammes sont affichés.
- L'alarme sonore retentit pendant une seconde.
- Le numéro de modèle (B) s'affiche ensuite pendant une seconde.

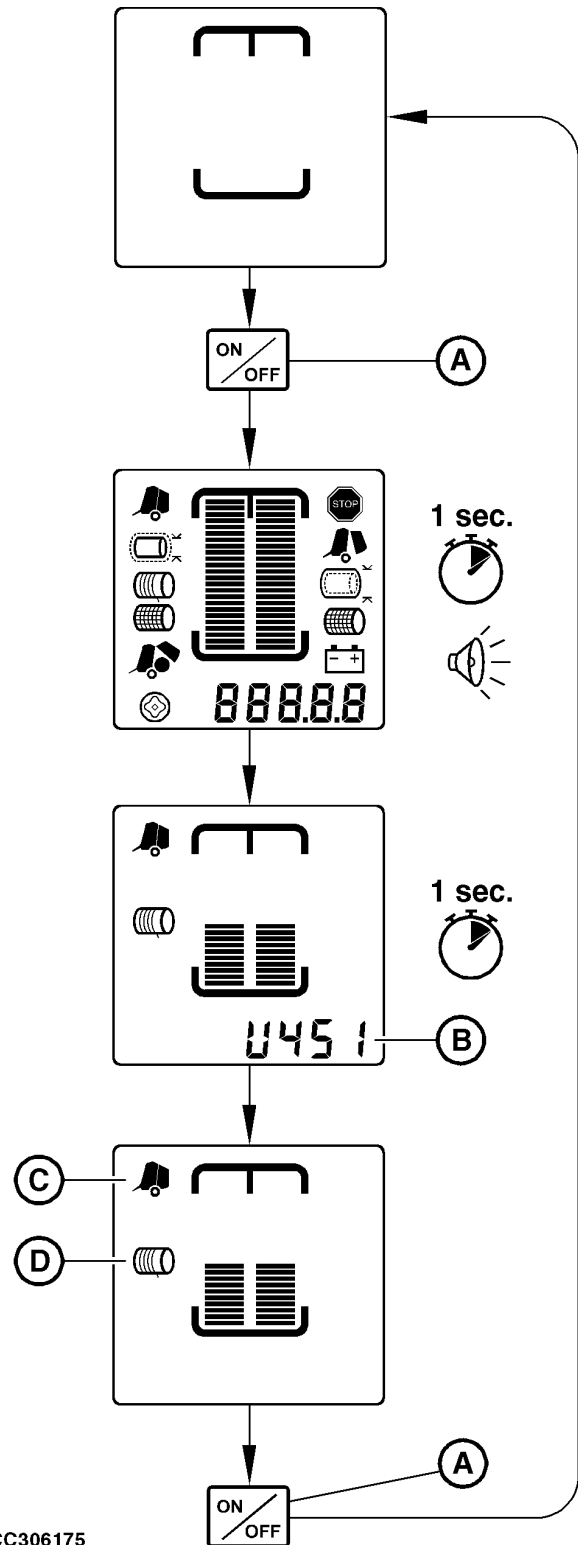
Après la séquence de mise sous tension, le moniteur passe en mode d'affichage normal. Le pictogramme de porte fermée (C) et le système de liage actuellement sélectionné sont affichés (D).

Pour mettre le moniteur hors tension, appuyer sur la touche "MARCHE/ARRÊT" (A); OFF (arrêt) s'affiche pendant une seconde, puis le moniteur s'éteint.

NOTE: Le moniteur s'éteint automatiquement après 30 minutes d'inactivité. Si la tension dépasse 16 V pendant 5 secondes, le moniteur est automatiquement mis hors tension.

A—Touche MARCHE/ARRÊT
B—Modèle de presse à balles

C—Pictogramme de porte fermée
D—Pictogramme de liage ficelle



CC306175

CC306175 —UN—18APR17

TL81334,0000F59 -28-04JUN21-1/1

Réglage du diamètre de balle

NOTE: Lorsque le liage John Deere B-Wrap™ est activé, ne pas créer de balles d'un diamètre supérieur à 1,70 m (68 in) pour garantir une protection du fourrage formant la balle.

Ce réglage détermine le diamètre à partir duquel le cycle de liage démarre automatiquement.

Le diamètre de balle peut être réglé:

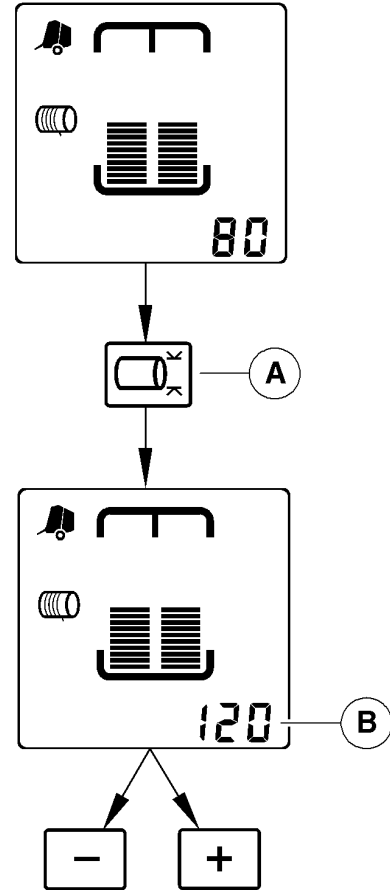
- Entre 100 et 163 cm (3 ft 3 in et 5 ft 5 in) pour les presses à balles V451M.
- Entre 100 et 183 cm (3 ft 3 in et 6 ft) pour les presses à balles V461M.

Appuyer sur la touche "Diamètre de balle" (A). Le réglage du diamètre de balle (B) s'affiche pendant cinq secondes.

Pendant l'affichage du diamètre de balle, appuyer sur la touche "PLUS" ou "MOINS" pour augmenter ou diminuer le réglage du diamètre de balle.

Le dernier diamètre de balle affiché est mémorisé après cinq secondes.

A—Touche Diamètre de balle B—Valeur du diamètre de balle



CC219825

CC219825 —UN—07OCT14

John Deere B-Wrap est une marque commerciale de Tama Plastic Industry

t181334,1681821395616 -28-18APR23-1/1

Sélection du liage filet ou liage ficelle

NOTE: Si la presse à balles est équipée du John Deere B-Wrap™, consulter le concessionnaire John Deere pour basculer entre John Deere B-Wrap™ et le liage ficelle.

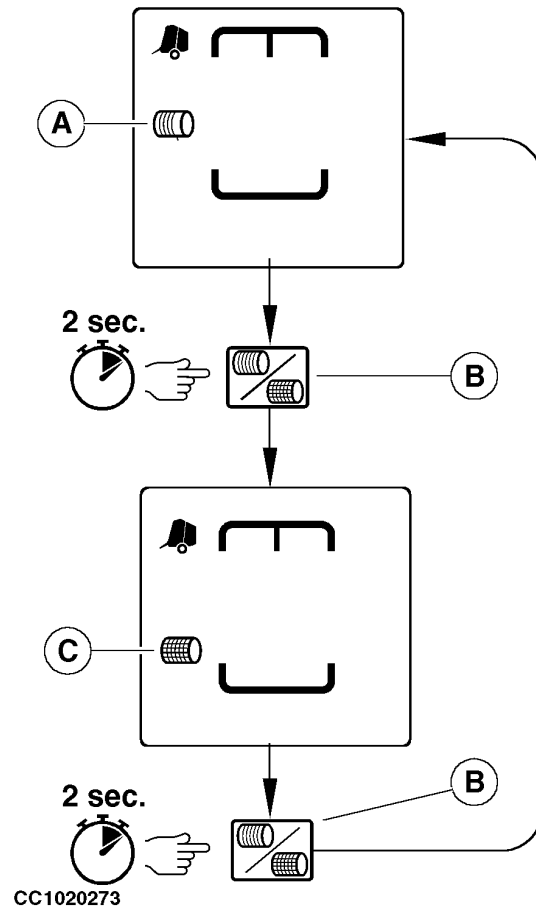
Appuyer sur la touche "Liage ficelle ou liage filet" (B) et la maintenir enfoncée pendant environ 2 secondes pour alterner entre le liage filet et le liage ficelle.

Si le liage ficelle est sélectionné, le pictogramme de liage ficelle (A) s'affiche.

Si le liage filet est sélectionné, le pictogramme de liage filet (C) s'affiche.

NOTE: Si en appuyant sur la touche "Liage ficelle ou liage filet" (B), le dispositif de liage souhaité n'est pas sélectionné, voir le concessionnaire John Deere.

- A—Pictogramme de liage ficelle
- B—Touche de liage ficelle ou filet
- C—Pictogramme de "liage filet"



CC1020273

CC1020273 —UN—30JUL01

John Deere B-Wrap est une marque commerciale de Tama Plastic Industry

Suite, voir page suivante

t181334,1681821417043 -28-18APR23-1/2

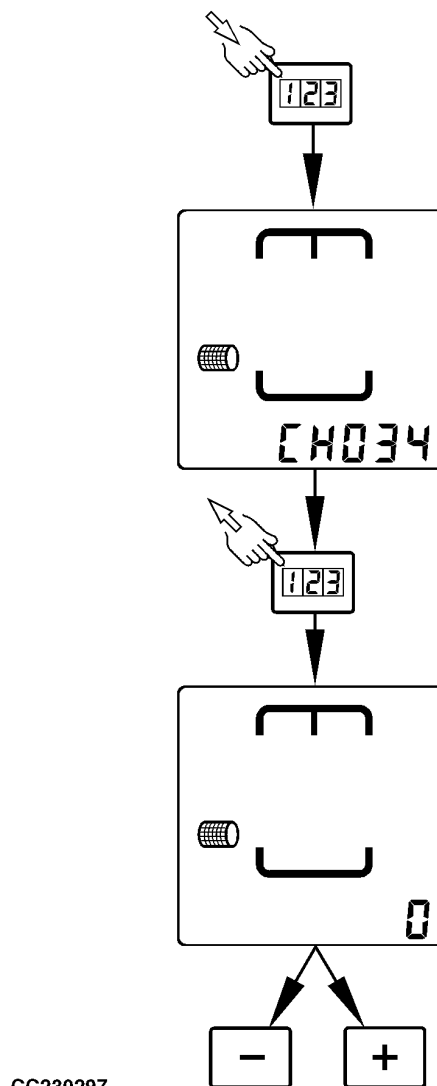
Si le John Deere B-Wrap™ est équipé de:

1. Pour passer du liage filet au liage John Deere B-Wrap™:
 - a. Le moniteur doit être réglé sur liage filet.
 - b. Sélectionner le canal 034. Voir [Canal 034: Sélection du Mode B-Wrap \(suivant équipement\)](#) dans Entretien du moniteur BaleTrak.
 - c. Modifier la valeur en appuyant sur la touche "PLUS" ou "MOINS" sur 1 pour le mode de liage John Deere B-Wrap™ avec orientation de la balle ou sur 2 pour le liage John Deere B-Wrap™ sans orientation de la balle.
2. Passer du liage John Deere B-Wrap™ au liage filet:
 - a. Sélectionner le canal 034. Voir [Canal 034: Sélection du Mode B-Wrap \(suivant équipement\)](#) dans Entretien du moniteur BaleTrak.
 - b. Modifier la valeur en appuyant sur la touche "PLUS" ou "MOINS" par 0 pour le mode de liage filet.

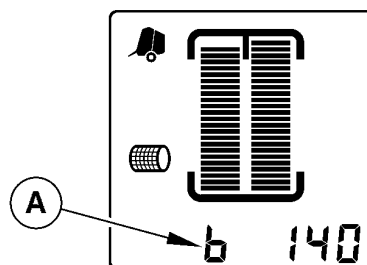
Lorsque le liage John Deere B-Wrap™ est activé, le symbole "b" est affiché à l'écran. Si les couteaux sont engagés, le moniteur affiche "c" à la place de "b" et si la tôle de fond mobile est dans la position inférieure, le moniteur affiche "d" à la place de "b".

La fonction d'orientation de la balle permet d'orienter le joint de matériau John Deere B-Wrap™ de manière à obtenir une meilleure résistance aux intempéries.

A—Symbole de mode B-Wrap



CC230297



CC271107

John Deere B-Wrap est une marque commerciale de Tama Plastic Industry

†181334,1681821417043 -28-18APR23-2/2

CC230297 —UN—19FEB16

CC271107 —UN—19FEB16

Réglage des paramètres de liage

Les tableaux suivants récapitulent les réglages recommandés pour le liage filet ou le liage ficelle.

Réglages de liage filet recommandés				
	Ensilage	Paille	Foin	Ensilage haché
Nombre de tours de filet	2	3	2,5	3

Réglages de liage ficelle recommandés				
	Ensilage	Paille	Foin	Ensilage haché
Nombre de bobines de ficelle sur les côtés	4	3	2	3
Nombre de bobines de ficelle au centre	4	3	2	3
Espacement des bobines de ficelle	5 cm (2 in)	10 cm (4 in)	5 cm (2 in)	5 cm (2 in)
Distance entre la ficelle et les bords de la balle	8 cm (3 in)	10 cm (4 in)	8 cm (3 in)	8 cm (3 in)
Distance entre la ficelle et le centre de la balle	2 cm (13/16 in)	2 cm (13/16 in)	2 cm (13/16 in)	2 cm (13/16 in)

Chaque paramètre peut être personnalisé selon les conditions de récolte.

Réglage des paramètres de liage filet:

- Voir [Réglage du nombre de tours de filet](#) dans cette section pour régler le nombre de tours du filet.
- Voir [Canal 009: Temporisation du liage filet](#) dans la section Entretien du moniteur BaleTrak pour régler la temporisation du liage filet.

Réglage des paramètres de liage ficelle:

- Voir [Réglage de l'espacement des spires de ficelle](#) dans cette section pour régler l'espacement des spires de ficelle.
- Voir [Réglage du nombre de spires de ficelle sur les côtés](#) dans cette section pour régler le nombre de spires de ficelle sur les côtés.

- Voir [Réglage du nombre de spires de ficelle au centre](#) dans cette section pour régler le nombre de spires de ficelle au centre.
- Voir [Réglage de la distance entre les bobines de ficelle au centre](#) dans cette section pour régler la distance entre la ficelle et les bords de la balle.
- Voir [Canal 031: Réglage de la distance des bobines de ficelle au centre](#) dans la section Entretien du moniteur BaleTrak pour régler la distance de la ficelle au centre.
- Voir [Canal 033: Réglage de l'anticipation du démarrage du liage ficelle](#) dans la section Entretien du moniteur BaleTrak pour régler l'anticipation du démarrage du liage ficelle.

Réglage du nombre de tours de filet

NOTE: Lorsque le liage John Deere B-Wrap™ est activé, le nombre de tours de filet ne peut pas être réglé.

Appuyer sur la touche "Espacement des spires de ficelle ou nombre de tours de filet" (A). Le dernier nombre de tours de filet réglé (B) s'affiche pendant cinq secondes.

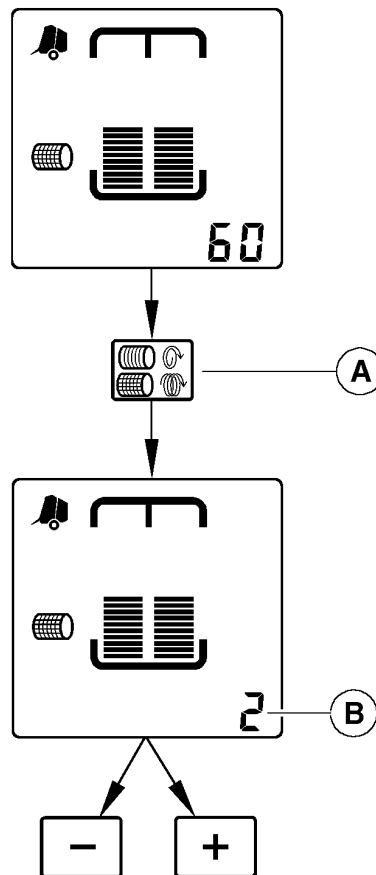
Pendant l'affichage du nombre de tours de filet, appuyer sur la touche "PLUS" ou "MOINS" pour augmenter ou diminuer le nombre de tours de 1,5 à 5.

Le dernier nombre de tours de filet affiché est mémorisé après cinq secondes.

Voir [Réglage des paramètres de liage](#) dans cette section pour les paramètres de liage recommandés.

A—Touche Espacement des spires de ficelle ou nombre de tours de filet

B—Nombre de tours de filet



CC1020078

CC1020078 —JUN—10JUL10

John Deere B-Wrap est une marque commerciale de Tama Plastic Industry

†81334,1681821441336 -28-18APR23-1/1

Réglage de l'espacement des spires de ficelle

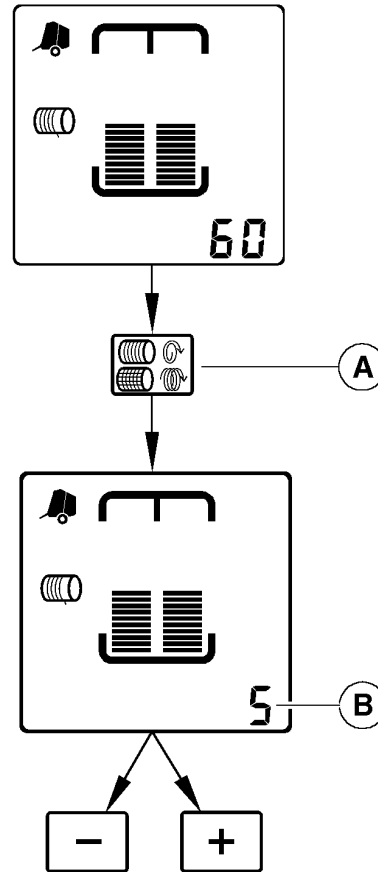
Appuyer sur la touche "Espacement des spires de ficelle ou nombre de tours de filet" (A). Le dernier réglage de l'espacement des spires (B) s'affiche pendant 5 secondes.

Lorsque l'espace entre les bobines s'affiche, appuyer sur la touche "PLUS" ou "MOINS" pour augmenter ou diminuer l'espace de 5 à 15 cm (2 à 6 in).

Le dernier espacement des spires de ficelle affiché est mémorisé après 5 secondes.

Voir Réglage des paramètres de liage dans cette section pour les paramètres de liage recommandés.

A—Touche Espacement des spires de ficelle ou nombre de tours de filet **B**—Espacement des spires



CC1020079

CC1020079—UN—10JUL01

††81334,1681821458068 -28-31MAY23-1/1

Réglage du nombre de spires de ficelle sur les côtés

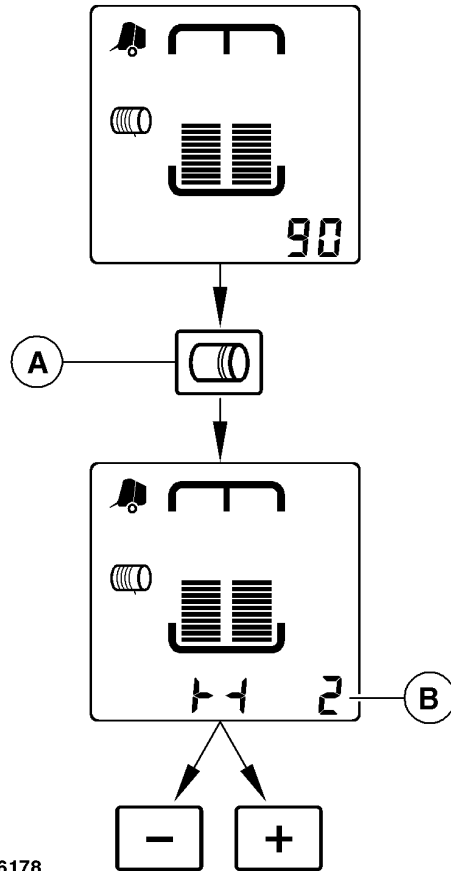
Appuyer sur la touche "Réglage du nombre de bobines de ficelle sur les côtés" (A). Le dernier nombre de spires de ficelle sur les côtés (B) s'affiche pendant 5 secondes.

Pendant l'affichage du nombre de bobines sur les côtés, appuyer sur la touche "PLUS" ou "MOINS" pour augmenter ou diminuer le nombre de bobines sur le côté de 2 à 5.

Le nombre de spires de ficelle en début de liage affiché est mémorisé après 5 secondes.

A—Touche de réglage du nombre de spires de ficelle sur les côtés

B—Nombre de bobines de ficelle sur les côtés



CC306178

CC306178—UN—29MAR17

†81334,1681821477317 -28-18APR23-1/1

Réglage du nombre de spires de ficelle au centre

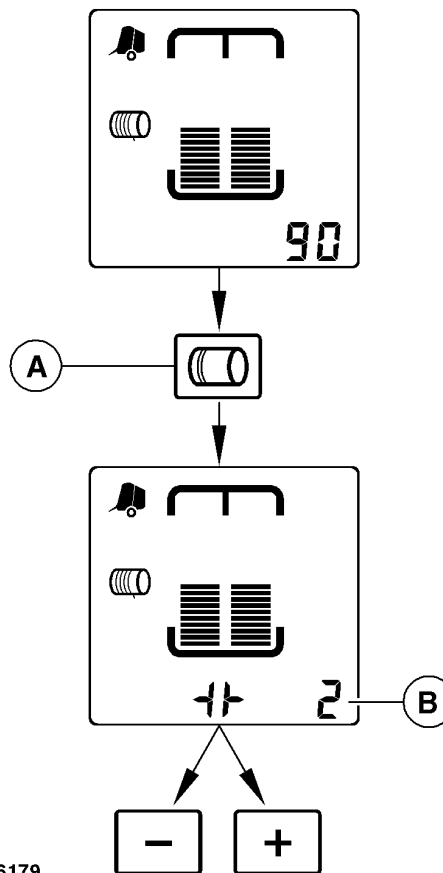
Appuyer sur la touche "Réglage du nombre de bobines de ficelle au centre" (A). Le dernier nombre de spires de ficelle au centre (B) s'affiche pendant 5 secondes.

Pendant l'affichage du nombre de bobines de ficelle au centre, appuyer sur la touche "PLUS" ou "MOINS" pour augmenter ou diminuer le nombre de bobines au centre de 2 à 5.

Le nombre de spires de ficelle au centre affiché est mémorisé après 5 secondes.

A—Touche de réglage du nombre de spires de ficelle au centre

B—Nombre de bobines de ficelle au centre



CC306179

CC306179—UN—29MAR17

tl81334,1681821493206 -28-18APR23-1/1

Réglage de la distance entre les bobines de ficelle au milieu

La distance entre les bobines de ficelle au centre de la balle peut être réglée de 2 à 8 cm (0-3/4 à 3-1/8 in). Voir

Canal 031: Réglage de la distance des bobines de ficelle au centre dans la section Entretien du moniteur BaleTrak.

tl81334,1681821702583 -28-18APR23-1/1

Anticipation du démarrage du liage ficelle

L'anticipation du démarrage du liage ficelle permet de démarrer le cycle de liage à un diamètre de balle inférieur au diamètre de balle préréglé. Cette anticipation permet

l'entraînement de la ficelle par la balle. Voir Canal 033: Réglage de l'anticipation du démarrage du liage ficelle dans la section Entretien du moniteur BaleTrak.

TL81334,00001FF -28-20OCT17-1/1

Démarrage automatique du cycle de liage

IMPORTANT: Le canal 032 doit être activé pour permettre le démarrage automatique d'un cycle de liage. Voir **Canal 032: Démarrage automatique d'un cycle de liage** dans la section **Entretien du moniteur BaleTrak**.

I — Juste avant que le diamètre de balle réglé ne soit atteint, le pictogramme de diamètre de balle presque atteint (A) clignote et l'alarme sonore du moniteur retentit deux fois. Il est possible de régler le diamètre de balle presque atteint pour lequel le pictogramme se met à clignoter. Voir **Canal 010: Décalage de l'alarme de diamètre de balle presque atteint** dans la section **Entretien du moniteur BaleTrak**.

II — Lorsque le diamètre de balle réglé est atteint, l'alarme sonore du moniteur retentit en continu pendant 3 secondes et le témoin Stop (C) s'affiche. Arrêter immédiatement le tracteur. Le pictogramme de liage filet ou ficelle (B) clignote (suivant le mode de liage sélectionné) et le cycle de liage démarre.

Pour la presse à balles équipée d'un capteur de poulie de déroulement de la ficelle: Si les pelotes de ficelle sont vides, le témoin Stop (C) clignote, une alarme sonore retentit en continu et le code de diagnostic "E321" apparaît. Remplacer les pelotes de ficelle et appuyer sur la touche "MOINS" pour effacer le code de diagnostic.

Uniquement pour le liage John Deere B-Wrap™:

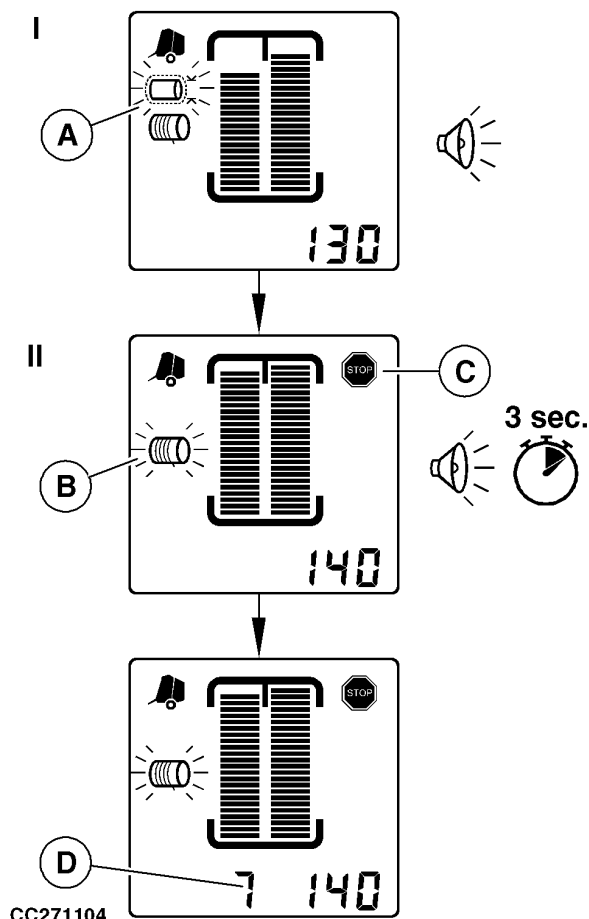
Pendant l'exécution du liage John Deere B-Wrap™, le moniteur affiche des informations concernant le cycle de liage en cours:

- Le moniteur affiche "1" et le vérin actionneur du liage filet est en extension.
- Le moniteur affiche "2" pendant l'alimentation du filet.
- Le moniteur affiche "3" et attend la bande métallique John Deere B-Wrap™.
- Le moniteur affiche "4" et détecte la bande métallique John Deere B-Wrap™ (affichage de courte durée).
- Le moniteur affiche "5" et rétracte le vérin actionneur du liage filet pour couper le filet John Deere B-Wrap™.
- Dans le cas où l'orientation de la balle est activée, le moniteur affiche "6" et émet une séquence de trois bips courts.

John Deere B-Wrap est une marque commerciale de Tama Plastic Industry

Suite, voir page suivante

TL81334,0000F61 -28-04JUN21-1/2



A—Pictogramme de diamètre de balle presque atteint
B—Pictogramme de liage ficelle

C—Témoin Stop
D—Indicateur Stop de l'étape de liage B-Wrap

- Dans le cas où l'orientation de la balle est activée, désenclencher la prise de force lorsque le moniteur affiche "7" et lorsqu'un long bip retentit. Le moniteur répète le compte à rebours et un bip retentit jusqu'à ce que l'utilisateur désenclenche la prise de force.

CC271104 — UN—19FEB16

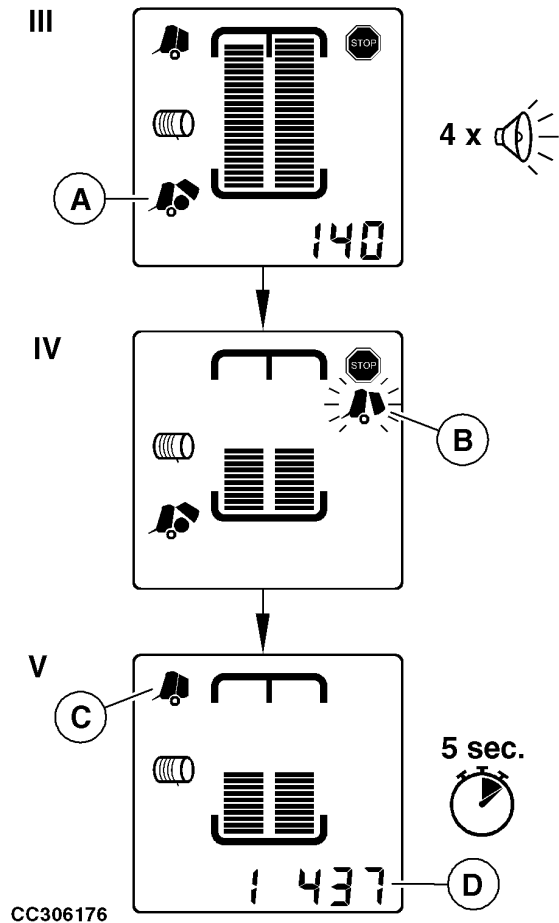
III — Lorsque le cycle de liage est terminé, le pictogramme d'expulsion de la balle (A) s'affiche et l'alarme sonore du moniteur retentit quatre fois.

IV — Ouvrir la porte de la presse à balles en actionnant la manette de commande de distributeur auxiliaire du tracteur et expulser la balle. Le pictogramme de porte ouverte (B) clignote tant que la porte est ouverte.

V — Lorsque la porte est fermée, le pictogramme de porte fermée (C) s'affiche et le compteur de balles du travail en cours (D) s'affiche pendant 5 secondes.

En mode liage John Deere B-Wrap™, le moniteur affiche "10nEt" lorsque le rouleau John Deere B-Wrap™ est vide. Voir Chargement du rouleau de filet dans la section Préparation de la presse à balles.

- | | |
|---|---------------------------------------|
| A —Pictogramme d'expulsion de la balle | C —Pictogramme de porte fermée |
| B —Pictogramme de porte ouverte | D —Compteur journalier |



CC306176—UN—18APR17

John Deere B-Wrap est une marque commerciale de Tama Plastic Industry

TL81334,0000F61 -28-04JUN21-2/2

Démarrage manuel d'un cycle de liage

IMPORTANT: Le canal 032 doit être désactivé pour permettre le démarrage manuel d'un cycle de liage. Voir [Canal 032: Démarrage automatique d'un cycle de liage](#) dans la section [Entretien du moniteur BaleTrak](#).

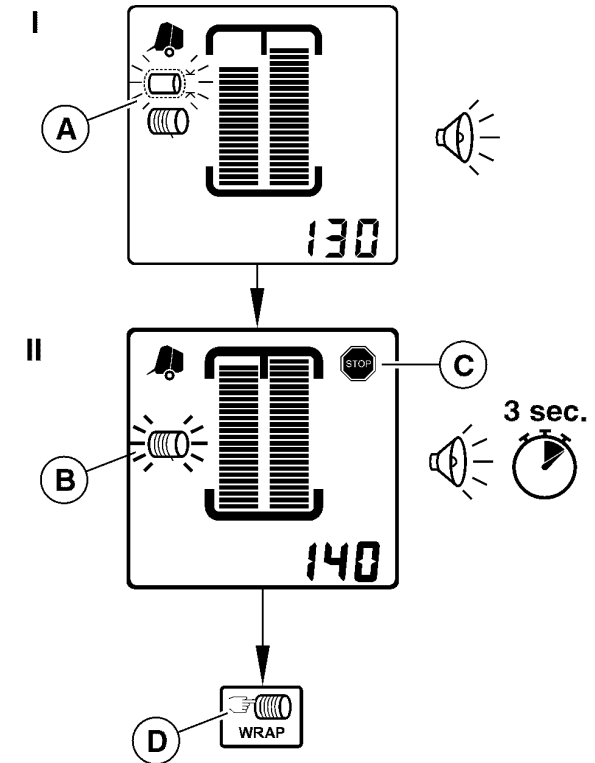
Un cycle de liage peut être démarré manuellement à tout moment, même lorsque le démarrage automatique du cycle de liage est activé.

I — Juste avant que le diamètre de balle réglé ne soit atteint, le pictogramme de diamètre de balle presque atteint (A) clignote et l'alarme sonore du moniteur retentit deux fois. Il est possible de régler le diamètre de balle presque atteint pour lequel le pictogramme se met à clignoter. Voir [Canal 010: Décalage de l'alarme de diamètre de balle presque atteint](#) dans la section [Entretien du moniteur BaleTrak](#).

II — Lorsque le diamètre de balle réglé est atteint, l'alarme sonore du moniteur retentit en continu pendant 3 secondes et le témoin Stop (C) s'affiche. Arrêter immédiatement le tracteur.

Appuyer sur la touche "Démarrage manuel d'un cycle de liage" (D) pour démarrer manuellement un cycle de liage. L'alarme sonore du moniteur retentit et l'animation de liage commence, voir [Démarrage automatique du cycle de liage](#) dans cette section.

- | | |
|--|--|
| A—Pictogramme de diamètre de balle presque atteint | C—Témoin Stop |
| B—Pictogramme de liage ficelle | D—Touche de démarrage manuel d'un cycle de liage |



CC271117

CC271117 — UN — 03MAR16

TL81334.0000F62 -28-04JUN21-1/1

Relevage ou abaissement du ramasseur

⚠ ATTENTION: Pour éviter tout risque de blessure due à un mouvement imprévu, désenclencher la prise de force, serrer le frein de stationnement, arrêter le moteur du tracteur et retirer la clé de contact. Attendre l'immobilisation complète de toutes les pièces en mouvement. Le ramasseur peut toujours se déplacer vers le bas.

Lorsque le moniteur est sous tension, la fonction de relevage/abaissement du ramasseur est sélectionnée automatiquement. Dans ce cas, il n'y a pas d'affichage particulier sur l'afficheur LCD.

Actionner la manette de commande du distributeur auxiliaire du tracteur pour lever ou abaisser le ramasseur.



CC333382

CC333382 — UN — 28SEP17

t81334,1681821739750 -28-18APR23-1/1

Fonction de rétraction ou d'engagement des couteaux du dispositif de coupe

IMPORTANT: Rétracter et engager les couteaux plusieurs fois en fin de journée de travail pour éviter qu'ils ne se bloquent ou que du matériau ne s'y accumule. Voir la section Lubrification et entretiens périodiques.

NOTE: Le distributeur auxiliaire utilisé pour la fonction d'extension ou d'engagement des couteaux et le même que pour la fonction de relevage ou d'abaissement du ramasseur.

Le dispositif de coupe permet de broyer la récolte.

En mode de fonctionnement normal, le symbole "C" (A) s'affiche si les couteaux sont engagés (en position de coupe) et ne s'affiche pas si les couteaux sont rétractés.

Appuyer sur la touche "Couteaux du dispositif de coupe" (B) et la maintenir enfoncée pendant environ 3 secondes pour sélectionner la fonction "rétraction ou engagement des couteaux". Un signal sonore retentit pour confirmer la sélection de la fonction "rétraction ou engagement des couteaux".

"cut" (C) s'affiche si les couteaux sont engagés et "nocut" (E) s'affiche si les couteaux sont rétractés.

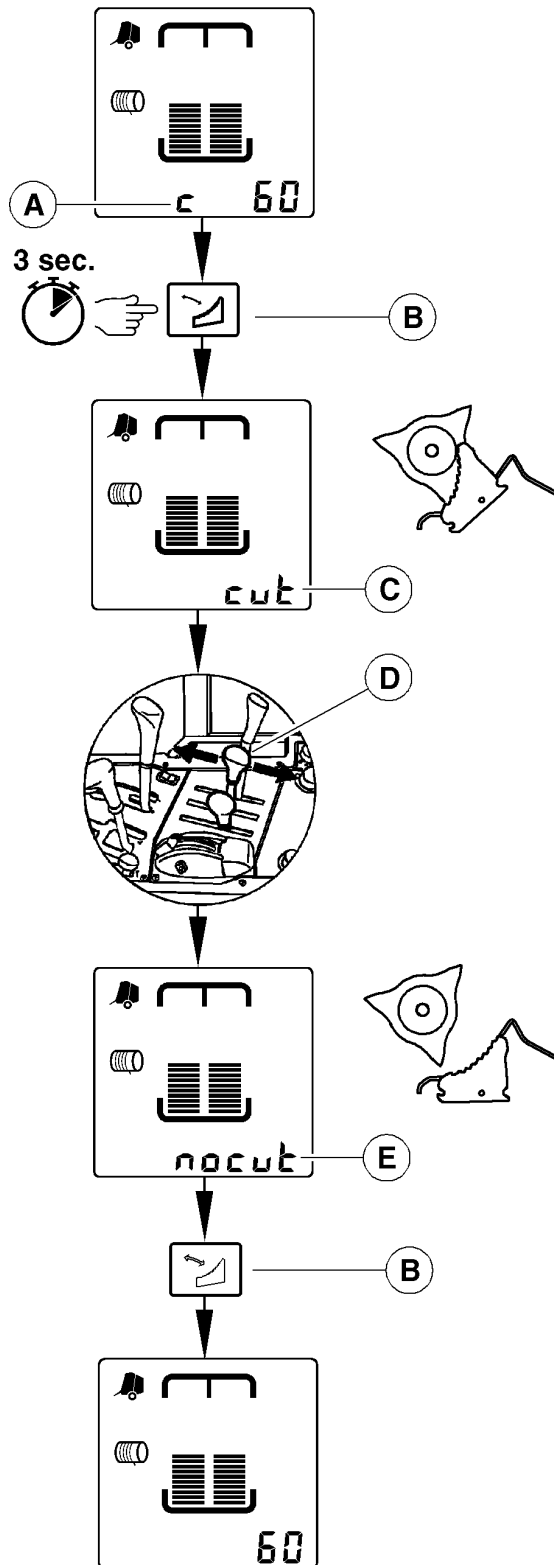
Actionner la manette de commande de distributeur auxiliaire (D) du tracteur pour rétracter ou engager les couteaux.

Selon la position des couteaux, "nocut" (E) (couteaux rétractés) ou "cut" (C) (couteaux engagés) s'affiche.

Appuyer sur la touche "Couteaux du dispositif de coupe" (B) ou toute autre touche pour quitter la fonction "rétraction ou engagement des couteaux". Un signal sonore retentit pour confirmer le retour au mode de fonctionnement normal du moniteur.

NOTE: Si la presse à balles est utilisée pendant une durée prolongée avec des couteaux du dispositif de coupe rétractés, il est recommandé de déposer les couteaux et de monter des obturateurs pour passage de couteau à la place. Voir Remplacement des couteaux du dispositif de coupe dans la section Entretien.

- | | |
|--|--|
| A—Symbole du dispositif de coupe | D—Manette de commande de distributeur auxiliaire |
| B—Touche Couteaux du dispositif de coupe | E—Symbole des couteaux rétractés |
| C—Symbole des couteaux engagés | |



CC1030609

CC1030609—UN—23SEP08

t181334,1681821755362 -28-31MAY23-1/1

Débouillage de l'ameneur rotatif

NOTE: Le distributeur auxiliaire utilisé pour la fonction d'abaissement de la tôle de fond mobile est le même que pour la fonction de relevage ou d'abaissement du ramasseur.

En mode de fonctionnement normal, le symbole D (A) clignote et une alarme retentit si la tôle de fond mobile est abaissée pendant plus de 2 secondes.

S'il est nécessaire de débouiller la presse à balles, abaisser la tôle de fond mobile pour augmenter l'espace vide situé sous l'ameneur rotatif.

1. Immobiliser le tracteur.
2. Désenclencher la prise de force. Appuyer sur la touche "Tôle de fond mobile" (B) et la maintenir enfoncée pendant environ 3 secondes.
3. Le moniteur accède à la fonction "relevage/abaissement de la tôle de fond mobile" et une alarme sonore intermittente lente retentit tant que cette fonction reste activée. "UP" (C) s'affiche pour signaler que la tôle de fond mobile n'est pas abaissée.
4. Actionner la manette du distributeur auxiliaire (D) pour abaisser la tôle de fond mobile.
5. Lorsque la tôle de fond mobile est abaissée, "dn" (E) s'affiche et une alarme sonore intermittente lente retentit. Le moteur tournant au ralenti, enclencher lentement la prise de force jusqu'à ce que l'ameneur rotatif tourne librement.

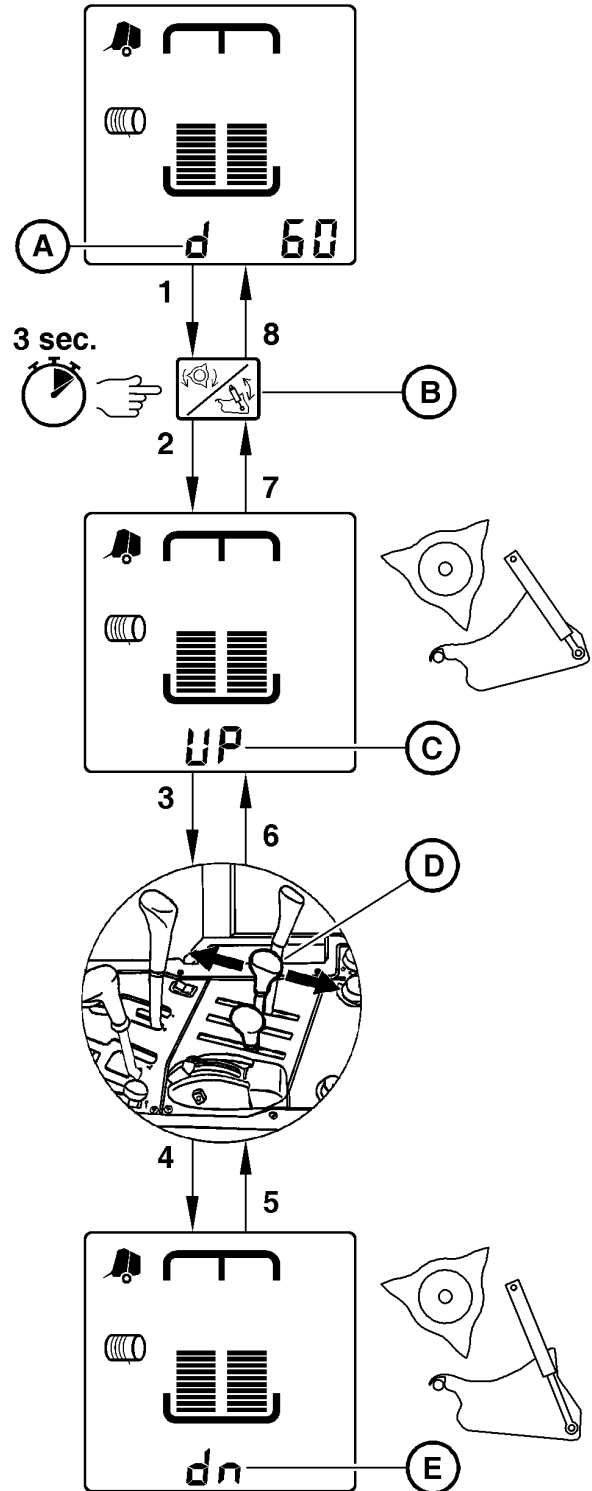
NOTE: Pour débouiller l'ameneur rotatif plus facilement, rétracter les couteaux du dispositif de coupe. Voir *Fonction de rétraction ou d'engagement des couteaux du dispositif de coupe* dans cette section.

6. Lorsque la presse à balles est débouillée, lever la tôle de fond mobile au moyen de la manette de commande du distributeur auxiliaire (D).

IMPORTANT: Avant de relever la tôle de fond mobile, s'assurer que les couteaux ont été abaissés.

7. "UP" (C) s'affiche pour indiquer que la tôle de fond mobile est en mode de fonctionnement normal. Amener le levier du distributeur auxiliaire en position neutre.
8. Appuyer sur la touche "Tôle de fond mobile" (B) ou toute autre touche pour quitter la fonction de relevage/abaissement de la tôle de fond mobile.
9. Le moniteur revient en mode de fonctionnement normal.

A—Symbole de tôle de fond mobile
 B—Touche Tôle de fond mobile
 C—Tôle de fond mobile relevée
 D—Manette de commande de distributeur auxiliaire
 E—Tôle de fond mobile abaissée



CC1030610

CC1030610—UN—02OCT08

t81334,1681821767333 -28-18APR23-1/1

Fonctionnement de l'équipement centre mou

NOTE: Si le kit John Deere B-Wrap™ est installé sur la presse à balles, s'adresser au concessionnaire John Deere pour passer du système John Deere B-Wrap™ et centre mou.

Le centre mou permet d'effectuer une balle avec une densité inférieure au centre et une densité élevée au niveau de la couche extérieure de la balle.

Lorsque la fonction de centre mou est activée, la presse à balles empêche toute pression maximale sur le centre de la balle. Lorsque la taille de la balle atteint le diamètre du centre mou, la presse à balles permet une pression maximale sur la couche extérieure de la balle. La balle est terminée à pleine pression pour former une couche extérieure plus serrée et plus dense.

Passage en mode centre mou

Appuyer sur la touche "Centre mou" (A) pour activer le centre mou.

Lorsque le mode "centre mou" est activé, le pictogramme de centre mou (B) est affiché.

Appuyer une nouvelle fois sur la touche "Centre mou" (A) pour désactiver le mode centre mou, le pictogramme correspondant (B) disparaît alors.

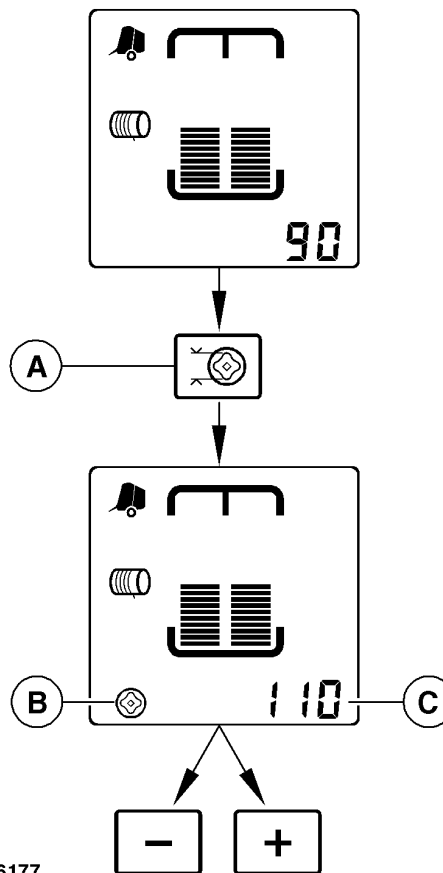
Réglage du diamètre de centre mou

Appuyer sur la touche "Centre mou" (A). Le dernier réglage du diamètre du centre mou s'affiche pendant cinq secondes.

Pendant l'affichage du réglage (C) du diamètre de centre mou, appuyer sur la touche "PLUS" ou "MOINS" pour augmenter ou diminuer le diamètre. Le diamètre minimum du centre mou est de 1 mètre (3 ft 3-3/8 in).

Le dernier diamètre du centre mou affiché est mémorisé après cinq secondes.

John Deere B-Wrap est une marque commerciale de Tama Plastic Industry



CC306177

A—Touche Centre mou
B—Pictogramme de centre mou

C—Réglage du diamètre de centre mou

CC306177—UN—29MAR17

†181334,1681821784527 -28-18APR23-1/1

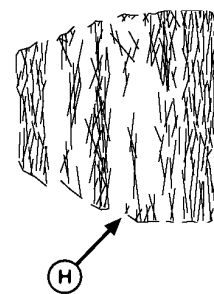
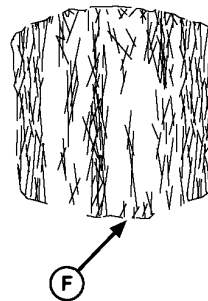
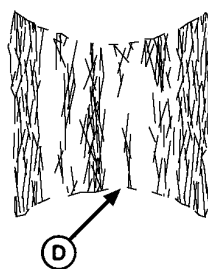
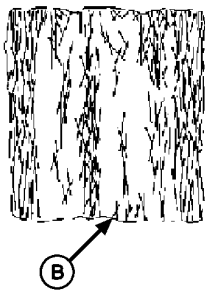
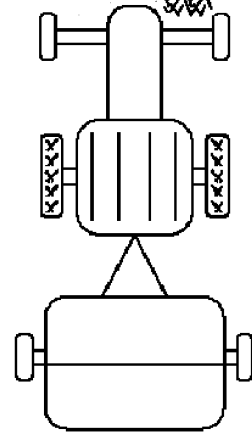
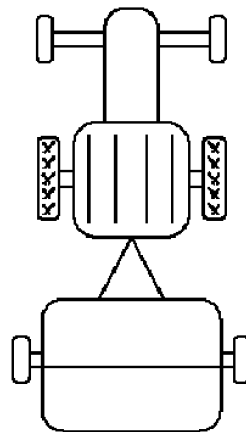
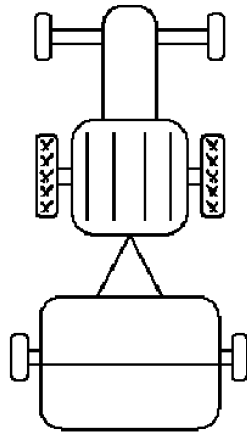
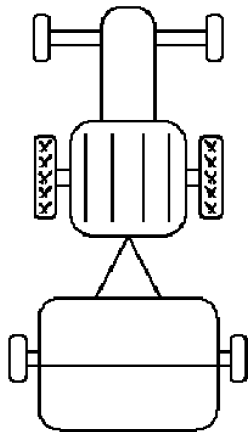
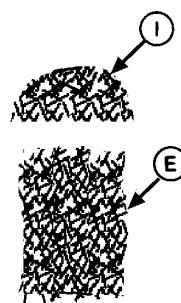
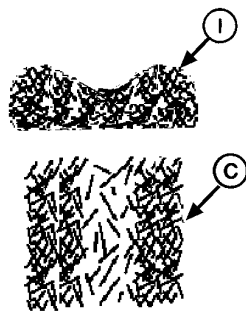
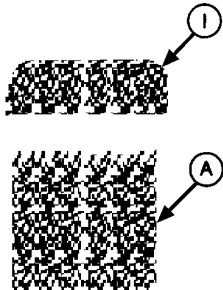
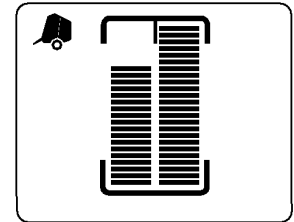
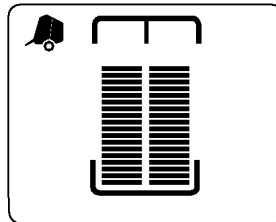
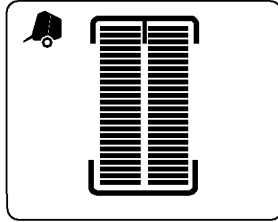
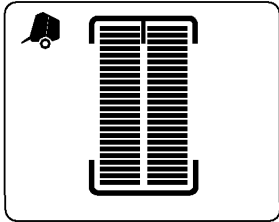
Formation d'une balle avec les indicateurs de forme de balle

I

II

III

IV



A—Andain de forme correcte
B—Balle de forme correcte
C—Andain de forme courbée

D—Balle en forme de sablier
E—Andain de forme ronde
F—Balle en forme de tonneau

G—Demi-andain
H—Balle en forme conique
I—Haut de l'andain

Suite, voir page suivante

t181334,1681821841953 -28-18APR23-1/2

E47515 —UN—07.JAN00

L'illustration ci-contre et les informations suivantes décrivent la relation entre l'affichage du moniteur-contrôleur, les variations des andains et la forme actuelle de la balle.

Pour garantir une forme optimale et une densité maximale des balles, la barre supérieure apparaît des deux côtés de l'affichage des indicateurs de forme de balle, comme illustré dans l'exemple I. Les barres supérieures sont affichées au moment où la balle est liée. Voir [Instructions de formation de la balle](#) dans la section Utilisation de la presse à balles-Généralités.

I—La balle de forme correcte (B) est formée lorsque l'andain de forme correcte (A) a une densité latérale uniforme et une largeur de balle identique à celle de la chambre à balles. Il n'est alors pas nécessaire de conduire en zigzag.

Si'il n'est pas possible de travailler de cette façon, créer des andains plus étroits (au plus, égaux à la moitié de la largeur de la chambre à balles) et suivre les barres indiquant la forme de balle. Voir [Instructions de formation de la balle](#) dans la section Utilisation de la presse à balles-Généralités.

II—Si l'andain de forme courbée (C) est lourd sur les bords et léger au centre, une balle en forme de sablier (D) est formée même si les barres de forme de balle sont équilibrées et qu'elles sont allumées.

Dans la mesure du possible, passer d'un côté à l'autre de l'andain aide à remplir le milieu de la balle. Si cela ne suffit pas, créer des andains de forme plus appropriée (par ratissage, etc.).

III— Les barres de forme de balle n'atteignent pas la hauteur maximale et une balle en forme de tonneau (F) est obtenue dans l'un des cas suivants:

- La largeur de l'andain équivaut environ aux 2/3–3/4 de la largeur de la presse à balles.
- L'andain est correct mais l'utilisateur ne conduit pas en zigzag sur une distance suffisamment longue.
- L'andain a la largeur maximale mais sa densité est plus élevée au centre.
- Le louvoiement est trop fréquent.

Si l'andain est presque aussi large que la chambre à balles, réduire le régime du moteur et augmenter la vitesse de déplacement pour répartir le matériau dans le ramasseur.

Préparer des andains de largeur inférieure à la moitié de la chambre à balles ou égale à la largeur totale de la chambre à balles. Si nécessaire, corriger la largeur des andains par ratissage.

Il est possible que les barres de forme de balle n'atteignent pas la hauteur maximale quand la machine fonctionne à une densité de balle réduite et/ou avec l'option de cœur variable. C'est également le cas lors du ramassage de certaines récoltes, telles que les graminées de troisième coupe ou la paille de blé courte, car les extrémités de la balle sont molles.

IV—Si le demi-andain (G) est mis en balles sans conduire en zigzag, une balle conique (H) se forme. Le même résultat est obtenu si l'utilisateur alimente un côté plus que l'autre.

Pour maintenir le niveau des barres de forme de balle aussi haut que possible, alterner entre les deux côtés de l'andain étroit.

Utilisation des compteurs de balles

Le moniteur est équipé de six compteurs de balles et d'un compteur d'heures de service: un compteur total (D) et cinq compteurs du travail en cours réinitialisables (B) et (C) qui peuvent être utilisés pour mémoriser le nombre de balles confectionnées par jour par champ.

Deux conditions doivent être remplies pour qu'une balle soit comptée par les compteurs du travail en cours et total: La balle doit être liée sans code de diagnostic et la porte doit être complètement ouverte et fermée.

En mode de fonctionnement normal, le compteur du travail en cours sélectionné s'affiche pendant cinq secondes après expulsion de la balle.

Sélection d'un compteur du travail en cours

Pour sélectionner un compteur du travail en cours (B), appuyer plusieurs fois sur la touche "Compteur" (A) jusqu'à ce que le compteur (C) souhaité soit affiché. Après cinq secondes sans appuyer sur une touche quelconque, le moniteur revient en mode d'affichage normal et le dernier compteur du travail en cours affiché est sélectionné. Les nouvelles balles formées seront comptées par le compteur sélectionné.

Si le dernier compteur affiché est le compteur total (D), alors le compteur du travail en cours sélectionné (B) correspond au compteur du travail en cours sélectionné en dernier (exemple 2).

Affichage des compteurs de balles de travail en cours

Appuyer sur la touche "Compteur" (A). Le compteur du travail en cours sélectionné en dernier (B) s'affiche pendant cinq secondes.

Affichage du compteur de balles total

Pendant l'affichage du compteur du travail en cours (B), appuyer plusieurs fois sur la touche "Compteur" (A) jusqu'à ce que le moniteur affiche le compteur total. (Le compteur total s'affiche après le cinquième compteur)

Affichage du compteur d'heures de service

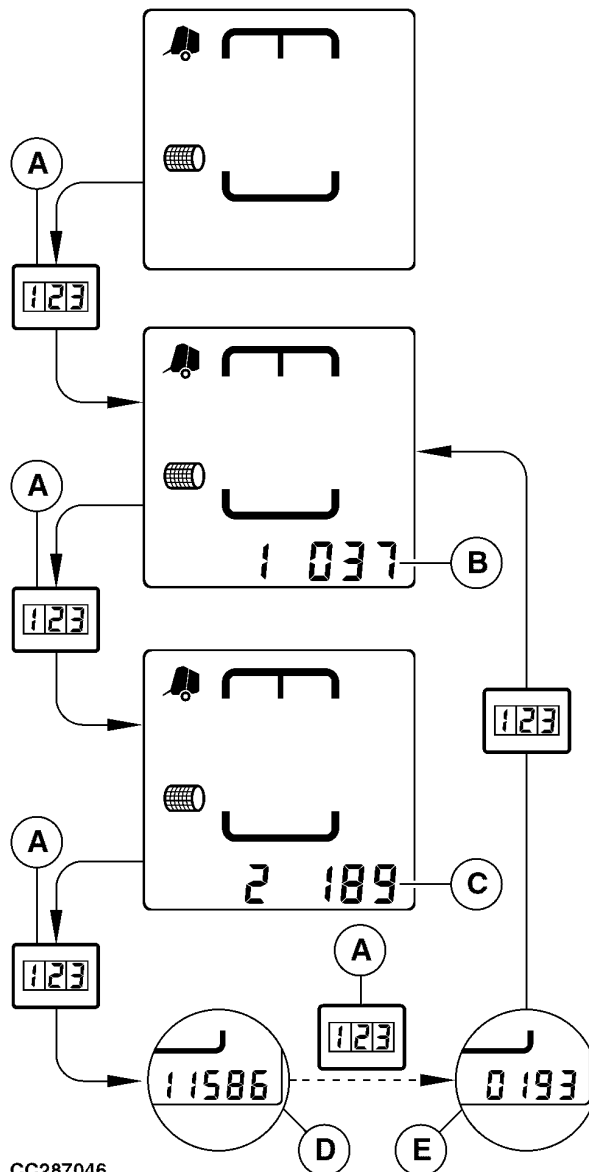
Pendant l'affichage du compteur du travail en cours (B), appuyer plusieurs fois sur la touche "Compteur" (A) jusqu'à ce que le moniteur affiche le nombre d'heures de service. (Le compteur d'heures de service s'affiche après le compteur de balles total)

NOTE: Le compteur d'heures de service ne peut pas être modifié ou effacé.

Ajout ou suppression de balles dans les compteurs du travail en cours

Il est possible d'augmenter ou de diminuer les compteurs du travail en cours pour respectivement ajouter ou enlever des balles.

Pendant l'affichage du compteur du travail en cours souhaité, appuyer sur la touche "PLUS" ou "MOINS" pour augmenter ou diminuer le nombre de balles.



- A—Touche Compteur
- B—Compteur du travail en cours
- C—Compteur du travail en cours
- D—Compteur total
- E—Compteur d'heures de service

NOTE: Appuyer sans relâcher sur la touche "MOINS" pour remettre à zéro le compteur du travail en cours affiché.

Le dernier nombre de balles affiché est mémorisé après cinq secondes.

NOTE: Le fait d'ajouter ou de retirer des balles du compteur du travail en cours n'a pas d'effet sur le compteur total.

Remise à zéro des compteurs de balles du travail en cours

Pour réinitialiser un compteur de balles du travail en cours, appuyer sans relâcher sur la touche "MOINS" lorsqu'un compteur du travail en cours (B) est affiché. Le compteur affiché commence à diminuer puis est réinitialisé.

NOTE: Le compteur de balles total ne peut pas être modifié ou effacé.

TL81334.0000F67 -28-28JUN21-2/2

Pictogrammes d'alerte

Témoin Stop

Le témoin Stop (A) s'affiche lorsque:

- La balle atteint le diamètre prédéfini.
- Le pictogramme de porte ouverte (B) s'affiche.
- Le pictogramme de balle surdimensionnée (C) s'affiche.
- Le pictogramme de liage filet (D) s'affiche.
- Un code de diagnostic est affiché.
- Le moniteur est mis sous tension alors qu'une balle se trouve à l'intérieur de la presse à balles.

Arrêter le tracteur lorsque le témoin Stop (A) s'affiche.

NOTE: Le témoin Stop s'affiche au démarrage si le vérin actionneur du liage filet ou ficelle est déconnecté ou ne fonctionne pas.

Pictogramme de porte ouverte

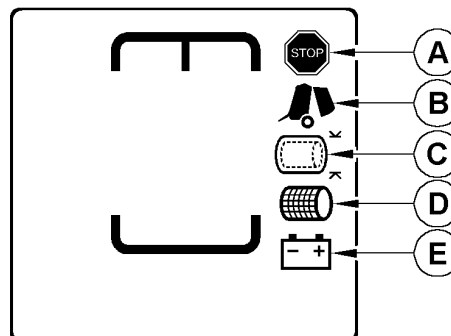
IMPORTANT: Ne jamais se déplacer avec une porte ouverte à une vitesse supérieure à 2 km/h (1,2 mph). Cela risquerait d'endommager la porte.

Le pictogramme de porte ouverte (B) s'affiche lorsque la porte de la presse à balles est ouverte pendant l'expulsion de la balle.

Pour faire disparaître ce symbole, fermer la porte de la presse à balles en actionnant la manette de commande de distributeur auxiliaire du tracteur.

Pictogramme de balle surdimensionnée

Le pictogramme de balle surdimensionnée (C) s'affiche lorsque le diamètre de la balle dépasse le diamètre de balle maximum pour le modèle de presse à balles. Si la machine est utilisée avec une balle surdimensionnée dans la chambre à balles, des dégâts matériels graves peuvent se produire au niveau de la porte, des roulements et des rouleaux.



CC1018857

- A—Témoin Stop
- B—Pictogramme de porte ouverte
- C—Pictogramme de balle surdimensionnée

- D—Pictogramme de "liage filet"
- E—Pictogramme de batterie

Arrêter immédiatement le tracteur lorsque le pictogramme de balle surdimensionnée s'affiche. Lancer le cycle de liage avec la touche "Démarrage manuel du cycle de liage", voir Démarrage manuel d'un cycle de liage dans cette section et expulser la balle.

Pictogramme "liage filet"

Le pictogramme de liage filet (D) apparaît lorsque le filet n'est pas coupé ou que le rouleau de filet est vide. Remédier au problème de coupure du filet ou remplacer le rouleau de filet pour faire disparaître ce symbole.

Pictogramme de batterie

Le pictogramme de batterie (E) et la tension s'affichent lorsque la tension de la batterie est inférieure à 11,2 V ou supérieure à 16 V.

TL81334.0000F68 -28-04JUN21-1/1

CC1018857 —UN—22DEC00

Code de diagnostic

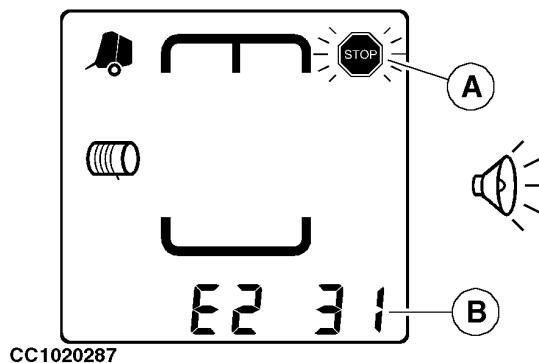
Lorsqu'une anomalie se produit au niveau de la presse à balles rondes, une alarme sonore retentit et un code de diagnostic (B) s'affiche.

NOTE: Le témoin Stop (A) s'affiche également.

Certains codes de diagnostic s'affichent pendant 5 secondes puis disparaissent.

Il est possible d'effacer certains codes de diagnostic de l'écran LCD en appuyant sur la touche "MOINS".

Pour effacer d'autres codes de diagnostic, il est nécessaire de corriger la défaillance. Appuyer sur la touche "MOINS" pour arrêter le vibreur sonore, puis corriger le problème correspondant au code de diagnostic. Voir [Liste des codes de diagnostic](#) dans la section Entretien du moniteur BaleTrak.



A—Témoin Stop

B—Code de diagnostic

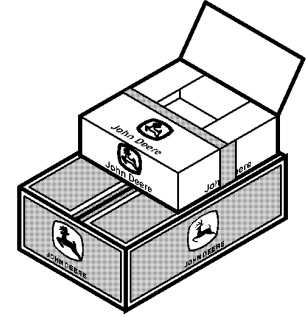
CC1020287 —UN—30JUL01

t181334,1679048503693 -28-21MAR23-1/1

Équipements

Équipements disponibles

Pour découvrir les équipements disponibles pour la machine, consulter le site internet de John Deere relatif aux équipements ou voir le concessionnaire John Deere.



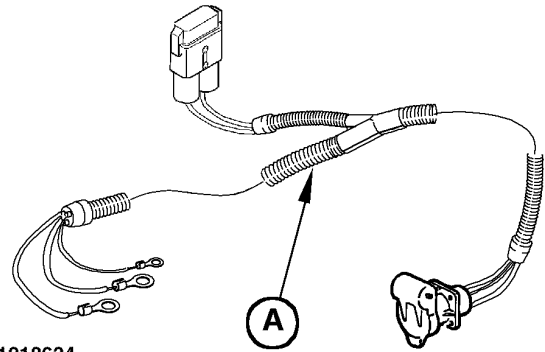
CC208612

DC82261,0000447 -28-18OCT14-1/1

CC208612—UN—14APR14

Faisceau batterie pour moniteur

Si nécessaire, un faisceau batterie (A) est disponible en option pour montage sur les tracteurs non équipés d'une prise de courant auxiliaire.



CC1018634

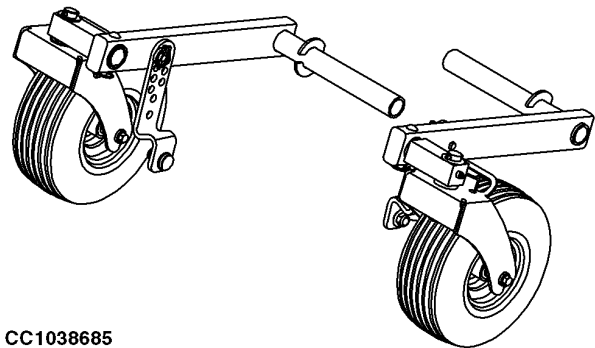
OUCC006,00014A0 -28-07OCT08-1/1

CC1018634—UN—24OCT00

Roues de jauge pivotantes

Les roues de jauge pivotantes améliorent le suivi des aspérités du terrain, évitent le dérapage latéral et l'endommagement du sol.

Consulter votre concessionnaire John Deere.



CC1038685

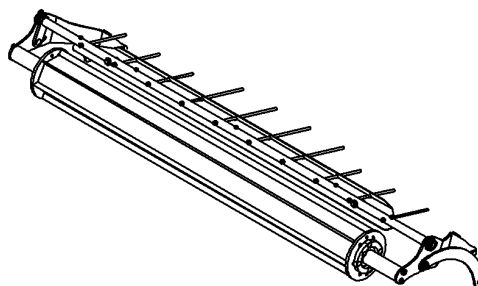
OUCC006,00019CA -28-19NOV12-1/1

CC1038685—UN—19NOV12

Compresseur à rouleaux du ramasseur

Le compresseur à rouleaux du ramasseur est disponible comme équipement pour améliorer l'alimentation de matériau.

S'adresser au concessionnaire John Deere.



CC286973

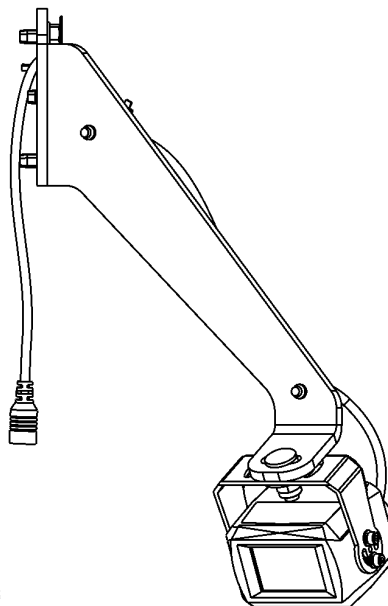
CC286973 —UN—03AUG16

NB02380,00001BB -28-28JUL16-1/1

Caméra

Une caméra est disponible pour surveiller le déchargement de la balle.

S'adresser au concessionnaire John Deere.



CC576436

CC576436 —UN—04MAY23

ga87848,1683122980694 -28-04MAY23-1/1

Lubrification et entretiens périodiques

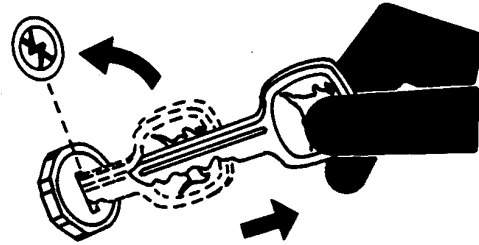
Sécurité lors de la lubrification et de la maintenance

⚠ ATTENTION: Afin d'éviter toute blessure due à un mouvement imprévu, veiller à effectuer l'entretien de la machine sur une surface plane.

Ne pas lubrifier ou effectuer de travaux d'entretien sur la machine lorsqu'elle est en marche.

Si la machine est accrochée au tracteur, serrer le frein de stationnement du tracteur et/ou mettre le levier de vitesses en position de stationnement, arrêter le moteur et retirer la clé.

Si la machine est décrochée du tracteur, caler les roues pour empêcher tout mouvement.



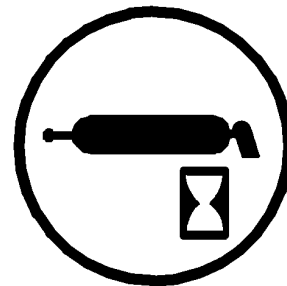
CC03745,00002A8 -28-27AUG01-1/1

TS230 —JUN—24MAY89

Périodicité des opérations d'entretien

En se basant sur le compteur d'heures de service du tracteur, effectuer les opérations d'entretien aux intervalles prescrits aux pages suivantes.

IMPORTANT: Les intervalles indiqués pour les opérations d'entretien se rapportent à des conditions de travail normales. **RACCOURCIR** les intervalles en cas d'utilisation dans des conditions difficiles.



CC 000934

CC03745,00002A9 -28-27AUG01-1/1

CC000934 —JUN—05APR95

Lubrification et entretiens périodiques

Nettoyer les graisseurs avant de les garnir. Remplacer immédiatement tout graisseur perdu ou cassé. Si un graisseur neuf ne prend pas la graisse, le déposer et contrôler l'état des éléments adjacents.

Effectuer rigoureusement les opérations d'entretien et de lubrification aux intervalles de temps indiqués dans cette section pour garantir des performances optimales et éviter toute défaillance prématurée.

Toute défaillance ou surchauffe des roulements peut provoquer un incendie. Pour réduire les défaillances ou la surchauffe des roulements, lubrifier soigneusement tous les points de graissage sur la machine:

- Après chaque lavage de la machine.
- Lors du remisage de la machine.
- Après remisage de la machine, juste avant utilisation.

Vérifier régulièrement que la graisse sort des roulements lors de leur graissage.

De la récolte et d'autres débris peuvent s'accumuler autour des roulements et des protections de roulements. Inspecter et nettoyer régulièrement ces zones tout au long de la journée de travail.

DC82261,0000538 -28-18OCT14-1/1

Graisse pour la lubrification

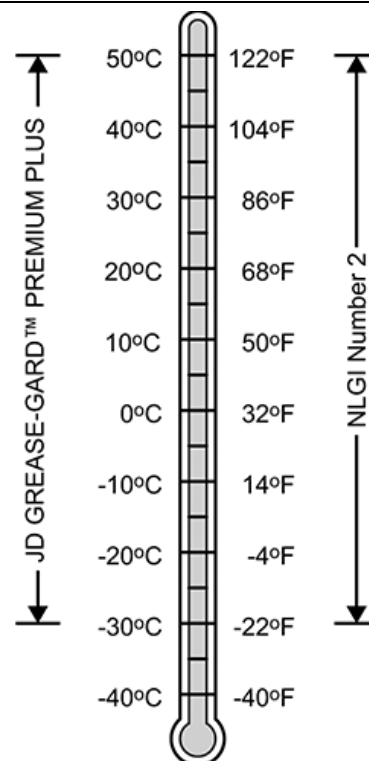
La graisse suivante est recommandée:

- John Deere Grease-Gard™ Premium Plus

D'autres graisses peuvent être employées, dans la mesure où elles satisfont aux caractéristiques suivantes:

- Classification NLGI 2
- ISO-L-X-BDHB 2 ou DIN KP 2 N-10 au complexe de lithium, huile de base non synthétique (160 à 220 mm²/s à 40 °C)
- Avec additif de pression extrême

IMPORTANT: Certains types d'épaississants, d'huiles de base et d'additifs utilisés dans les graisses ne sont pas compatibles. Éviter par conséquent de mélanger les graisses. Consulter le fournisseur de graisse avant de mélanger différents types de graisses.



Graisses pour plages de température d'air

Grease-Gard est une marque commerciale de Deere & Company

GA87848,0001049 -28-25NOV20-1/1

CC390496 —UN—24SEP19

Graisse pour système de graissage automatique

IMPORTANT: Ne pas utiliser de graisses contenant des lubrifiants solides. La graisse Moly bouche les distributeurs et ne doit pas être utilisée [pour des lubrifiants tels que le graphite ou le bisulfure de molybdène (MoS₂), se renseigner auprès du concessionnaire].

Le système de graissage est conçu pour fonctionner, en hiver comme en été, avec les graisses universelles d'usage commercial courant jusqu'à la classification NLGI 2.

Utiliser des graisses contenant des additifs haute pression (graisses EP).

N'utiliser que des graisses dont la saponification est identique.

Pour les caractéristiques, voir sous "Graisse" dans cette section.

OUCC006,000147E -28-17SEP08-1/1

Huile de transmission

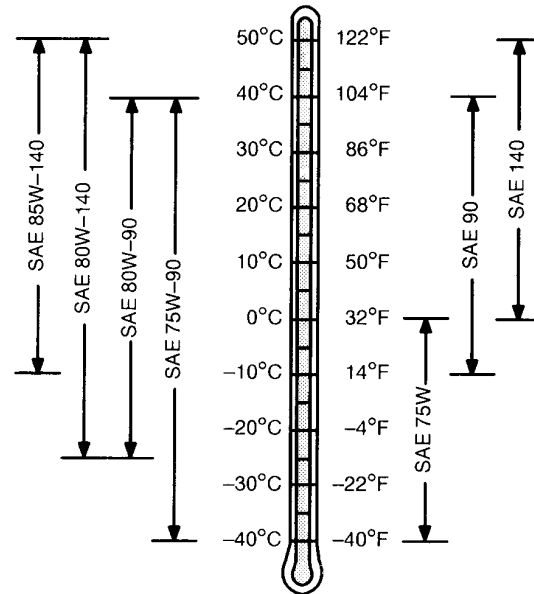
Choisir la viscosité de l'huile en fonction de la température extérieure probable jusqu'à la prochaine vidange.

Utiliser de préférence les huiles suivantes:

- Huile de transmission John Deere GL-5
- John Deere EXTREME-GARD™

D'autres huiles peuvent être employées, dans la mesure où elles satisfont à la spécification suivante:

- Classification API GL-5



Viscosité de l'huile en fonction de la température de l'air

EXTREME-GARD est une marque commerciale de Deere & Company

DX,GEOIL -28-14APR11-1/1

TS1653—UN—14MAR96

Huile pour lubrification automatique des chaînes

Utiliser l'huile ci-dessous pour le système de lubrification automatique des chaînes:

Huile John Deere BIO-MULTILUBER¹

D'autres huiles biodégradables de qualité équivalente peuvent également être employées.

¹L'huile John Deere BIO-MULTILUBER atteint ou dépasse le seuil de biodégradabilité minimum de 80% en 21 jours, conformément à la méthode de mesure CEC-L-33-T-82. L'huile BIO-MULTILUBER ne doit pas être mélangée à de l'huile minérale.

IMPORTANT: Ne jamais utiliser d'huile minérale.

NOTE: L'huile John Deere BIO-MULTILUBER est disponible auprès du concessionnaire John Deere.

- DC43300: Huile BIO-MULTILUBER 5 litres

OUC006,00019AE -28-09NOV12-1/1

Autres lubrifiants et lubrifiants synthétiques

Les conditions particulières à certaines régions peuvent nécessiter l'emploi de lubrifiants différents de ceux préconisés dans ce livret.

Il est possible que certains liquides de refroidissement et lubrifiants John Deere ne soient pas disponibles dans votre localité.

Consulter le concessionnaire John Deere pour obtenir informations et prescriptions.

Les lubrifiants synthétiques peuvent être utilisés à condition qu'ils répondent aux exigences de performance telles qu'indiquées dans ce livret.

Les seuils de température et les intervalles de vidange indiqués dans ce livret s'appliquent aux fluides de marque John Deere ou aux fluides qui ont été testés et/ou approuvés pour une utilisation avec l'équipement John Deere.

Les huiles de récupération ayant subi un second raffinage peuvent être utilisées si le lubrifiant final présente les performances voulues.

DX,ALTER -28-13JAN18-1/1

Stockage des lubrifiants

Des lubrifiants propres assurent un fonctionnement optimal du matériel.

Utiliser des récipients propres pour la manipulation de tous les lubrifiants.

Stocker les lubrifiants et leurs récipients à l'abri de la poussière, de l'humidité ou d'autres sources de

contamination. Entreposer les récipients sur le côté pour éviter l'accumulation d'eau et de saletés.

S'assurer que les récipients sont correctement repérés de manière à pouvoir en identifier aisément le contenu.

Éliminer écologiquement les récipients usagés et les traces résiduelles de lubrifiant éventuellement présentes.

DX,LUBST -28-11APR11-1/1

Mélange de lubrifiants

D'une manière générale, éviter de mélanger des huiles de marques ou de types différents. Les fabricants ajoutent des additifs à leurs huiles pour obtenir certaines propriétés ou répondre à certaines caractéristiques.

Le mélange d'huiles différentes peut réduire l'efficacité des additifs et altérer les performances du lubrifiant.

Consulter le concessionnaire John Deere pour les informations et recommandations spécifiques.

DX,LUBMIX -28-18MAR96-1/1

Généralités concernant le système de graissage automatique (sur machine avec pompe de type cartouche)

Fonction de graissage automatique

Le système dispose d'une pompe de graissage entraînée par pression hydraulique, de conduites de graissage et de distributeurs de graisse. Chaque fois que la porte arrière est ouverte ou fermée, le piston à l'intérieur de la pompe est actionné par pression hydraulique, fournissant ainsi une quantité de graisse réglable.

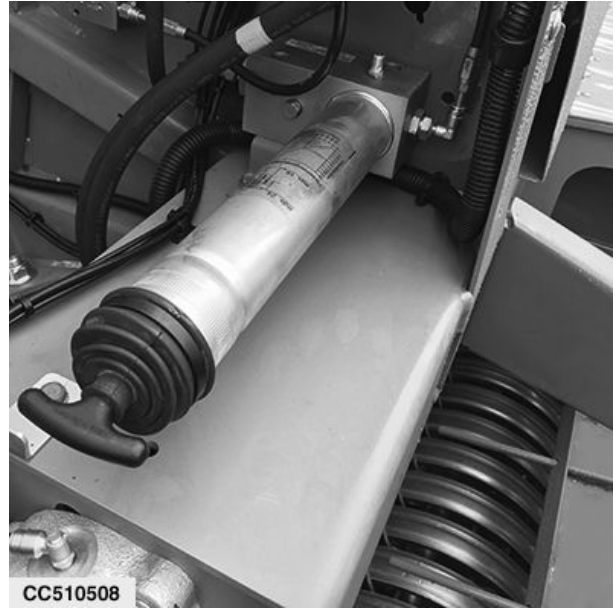
IMPORTANT: Selon l'équipement de la machine, il arrive que certains points de graissage ne soient pas reliés au système de graissage automatique. Voir la présente section pour connaître les points de graissage reliés ou non au système de graissage automatique.

Entretien

NOTE: Les éléments du circuit ne nécessitent pas d'entretien. Si un graisseur ou une conduite de lubrification est colmaté, voir Systeme de graissage automatique (sur machine avec pompe de type cartouche) dans la section Pannes et remèdes.

Pendant les premières semaines d'utilisation, contrôler régulièrement le système et les points suivants:

- Voir s'il y a suffisamment de graisse au niveau des paliers.



CC510508 —UN—08JUL21

- Conduites arrachées ou non étanches.

TL81334,0000FDO -28-08JUL21-1/1

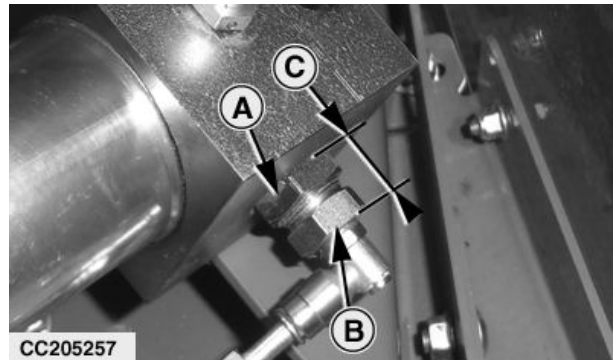
Réglage du débit du système de graissage automatique (sur machine avec pompe de type cartouche)

Le débit de la pompe à graisse peut être réglé progressivement en modifiant la distance (C) à l'aide de la vis de réglage (B). Pour régler le débit, procéder de la façon suivante:

1. Desserrer l'écrou de blocage (A).
2. Régler la vis (B) de façon à obtenir la distance voulue (C).

Valeur prescrite

Débit, réglage d'usine—Distance.....	17 mm (43/64 in)
Débit, réglage minimum—Distance.....	15 mm (19/32 in)
Débit, réglage maximum—Distance.....	24 mm (15/16 in)



CC205257 —UN—25OCT13

A—Écrou de blocage
B—Vis de réglage du débit

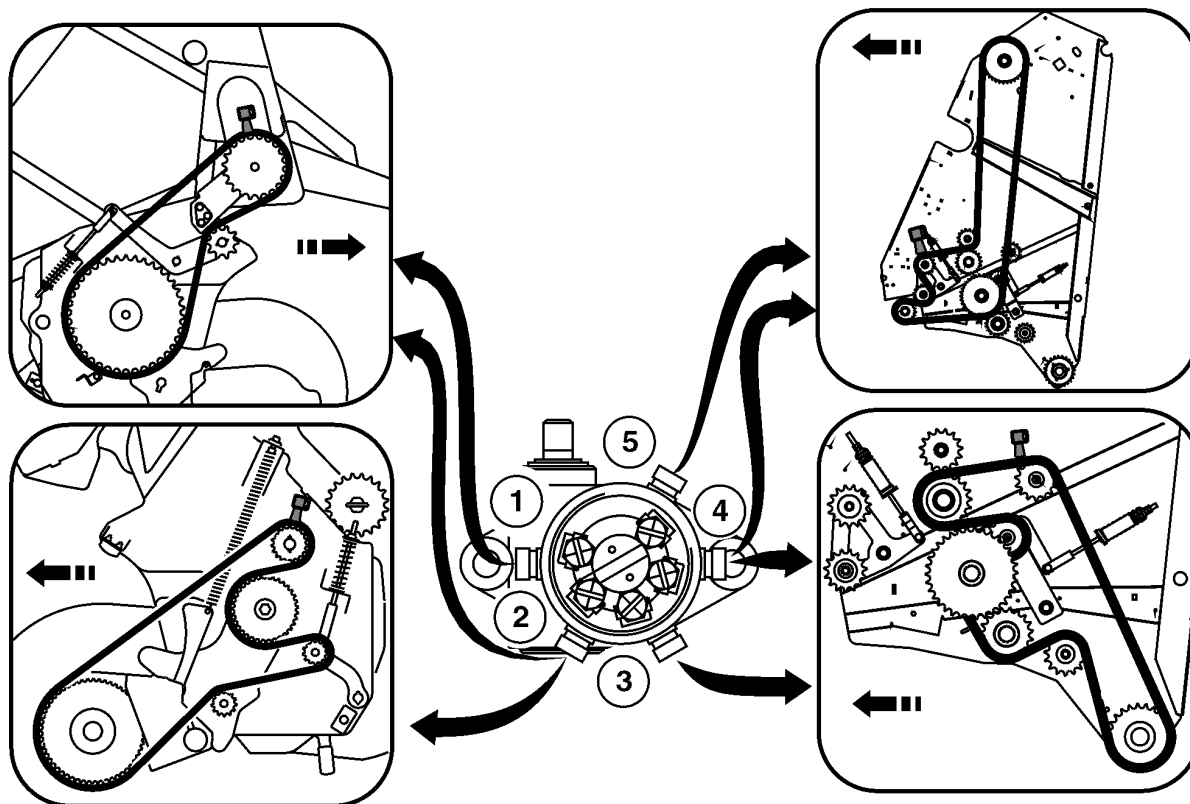
C—Distance

3. Serrer l'écrou de blocage (A).

NOTE: Une cartouche dure entre 1200 et 1700 balles.

ga87848,1685001476751 -28-25MAY23-1/1

Localisation des composants de lubrification des chaînes



CC397166

- 1— Chaîne d'entraînement de l'ameneur rotatif (bague verte)
- 2— Chaîne d'entraînement du ramasseur (bague rouge) et chaîne d'entraînement de l'ameneur rotatif (bague verte)
- 3— Chaîne d'entraînement des rouleaux du châssis (bague bleue)
- 4— Chaîne d'entraînement principal (bague orange) et chaîne d'entraînement des rouleaux du châssis (bague bleue)
- 5— Chaîne d'entraînement principale (bague orange)

NOTE: Chaque flexible est identifié par un numéro se trouvant sur une bague de couleur attachée au flexible côté brosse et côté pompe.

ga87848,1682587892909 -28-27APR23-1/1

CC397166—UN—28NOV19

Réglage du débit d'huile

Il est possible de régler le débit d'huile pour chaque chaîne.

1. Dévisser et déposer le couvercle.
2. Localiser la vis permettant de régler le débit d'huile du ou des balai(s) concerné(s).
3. Tourner la vis dans le sens horaire pour augmenter le débit d'huile ou dans le sens antihoraire pour le diminuer.

NOTE: Si la vis est serrée à fond (débit maximum), il faut la desserrer de quatre tours pour obtenir le débit minimum.

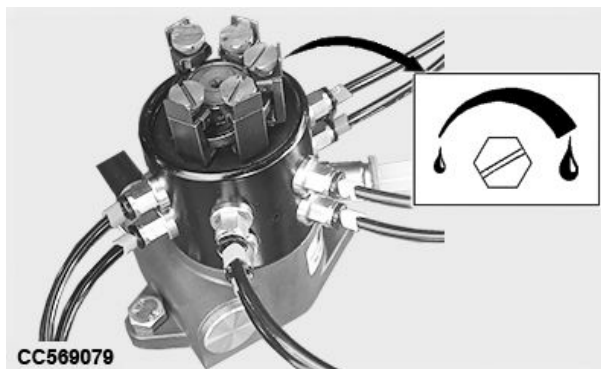
Pour l'emplacement de la vis du balai, voir Emplacement des composants de graissage de chaîne dans cette section.

1 tour = 6 déclics

Pour rétablir les réglages d'usine, procéder de la manière suivante:

Serrer la vis correspondante à fond.

Pour la vis de brosse 1, dévisser de 1 tour et 4 déclics.



CC569079

A—Couvercle de pompe

Dévisser la vis de la brosse 2 de 3 tours.

Pour la vis de brosse 3, dévisser de 2 tour et 3 déclics.

Pour la vis de brosse 4, dévisser de 2 tours et 3 déclics.

Pour la vis de la brosse 5, dévisser de 1 tour et 1 déclic.

4. Poser le couvercle.

ga87848,1685022691900 -28-25MAY23-1/1

CC569079—UN—10MAY23

Selon besoin: Remplissage du réservoir du système de lubrification automatique des chaînes

En fonction du réglage du débit de pompe, remplir le réservoir selon les besoins.

Valeur prescrite

Réservoir d'huile—Capacité.....	4 l
	(1 US gal)

Utiliser une huile recommandée sous Huile pour lubrification automatique des chaînes dans cette section.

IMPORTANT: Ne jamais utiliser un autre type d'huile.



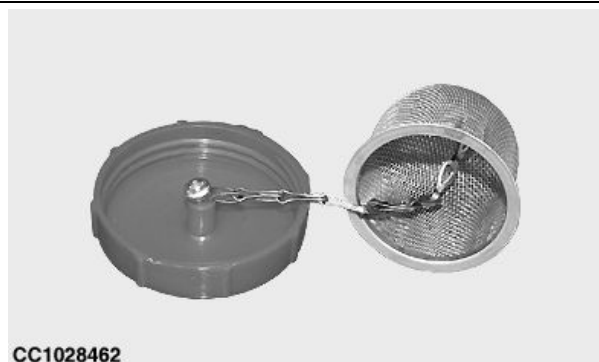
CC574076

ga87848,1681216226114 -28-13APR23-1/1

CC574076—UN—19APR23

Selon besoin: Nettoyage du filtre du réservoir d'huile

Nettoyer le filtre du réservoir d'huile selon le besoin.



CC1028462

ga87848,1681396385370 -28-23MAY23-1/1

CC1028462—UN—21SEP06

Selon besoin: Nettoyage des filtres de raccord hydraulique

Nettoyer le filtre de raccord de la façon suivante:

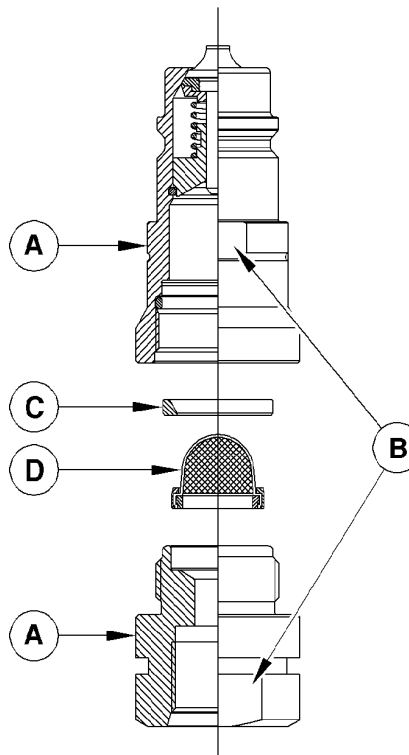
1. Désassembler le raccord (A) en s'aidant des méplats (B).
2. Enlever l'entretoise (C) et le filtre (D).
3. Nettoyer le filtre (D) avec du solvant propre.
4. Réassembler le raccord (A) en inversant l'ordre des opérations de désassemblage.
5. Serrer le raccord (A) au couple prescrit:

Valeur prescrite

Coupleur de la conduite de pression—Couple de serrage.....90 N·m
(66 lb·ft)

A—Raccord
B—Surface plane

C—Entretoise
D—Filtre



CC1025485

CC1025485 —UN—15/MAR04

ga87848,1681396385418 -28-23MAY23-1/1

Selon besoin: Contrôle de la précharge des gaz des accumulateurs

Seules des personnes correctement formées avec un équipement approprié peuvent effectuer l'inspection et le remplacement des accumulateurs.

La précharge des gaz des accumulateurs peut diminuer au fil du temps. Si une fonction hydraulique ne se fait pas comme prévu, vérifier la précharge des gaz. Voir Entretien de l'accumulateur hydraulique dans la section Entretien.



CC1022636

Explosion de l'accumulateur de pression

CC1022636 —UN—15/JAN03

ga87848,1676301926895 -28-14FEB23-1/1

Selon besoin: Remplacement de la cartouche du système de graissage automatique (suivant équipement avec pompe de type cartouche)

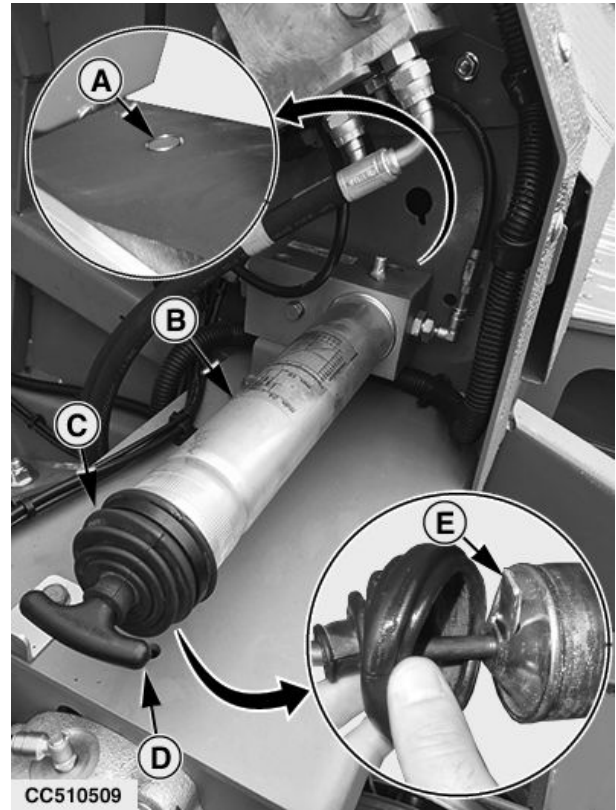
Remplacement de la cartouche de graisse

Sur le haut de la pompe à graisse, l'extension de l'indicateur (A) signale que la cartouche est vide. Pour remplacer la cartouche de graisse, procéder de la façon suivante:

1. Tirer la poignée (D) complètement vers le bas.
2. Dévisser le tube (B).
3. Remplacer la cartouche de graisse vide par une nouvelle cartouche.
4. Remonter le tube (B) et le serrer.
5. Enfoncer le verrouillage (E) se trouvant sous le soufflet en caoutchouc (C) puis pousser le levier (D) à fond vers le haut.
6. Purger la pompe à graisse. Voir Purge du système de graissage automatique (sur machine avec pompe de type cartouche), section Entretien.

A—Indicateur de cartouche vide
 B—Tube de la cartouche de graisse
 C—Soufflet en caoutchouc

D—Poignée du piston suiveur
 E—Verrouillage de la tige du piston suiveur



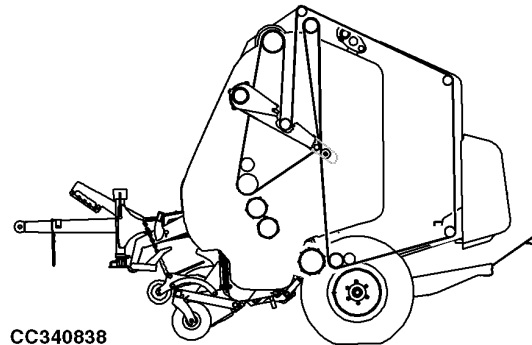
CC510509

CC510509 — UN — 09JUL21

ga87848,1684831761133 -28-23MAY23-1/1

Selon besoin: Nettoyage des rouleaux de chambre à balles

Retirer les produits enroulés autour des rouleaux de la chambre à balles.



CC340838

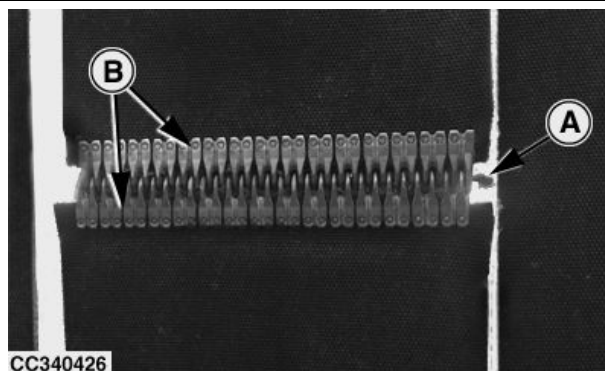
CC340838 — UN — 14DEC17

GA87848.0000520 -28-15DEC17-1/1

Selon besoin: Nettoyage des agrafes de courroie et les axes de liaison des agrafes

Retirer les produits collés sur les agrafes (B) et sur les axes de liaison des agrafes (A).

A—Axe de liaison des agrafes B—Agrafe de courroie



CC340426 —UN—14DEC17

GA87848,0000521 -28-15DEC17-1/1

Tous les jours: Prévention des incendies

Utiliser de l'air comprimé pour éliminer le matériau de récolte accumulé et garder la machine propre.

Éviter le nettoyage au jet haute pression à proximité des roulements pour éviter d'endommager les joints.

Contrôler les roulements pour voir s'ils présentent des signes de défaillance et les remplacer comme indiqué. Couper l'alimentation de la presse à balles et prêter attention aux bruits inhabituels, aux pièces surchauffées et aux odeurs de végétaux brûlés. Vérifier que la peinture et les surfaces métalliques sont en parfait état.

Contrôle de l'état des roulements:

- Ouvrir la porte et la verrouiller Sécurité de la fixation de la porte, section Sécurité.
 - Détendre les courroies et tourner chaque rouleur à la main, en prêtant attention aux bruits secs et aux grincements ou à la fluidité de la rotation.
 - Pousser, tirer ou faire doucement levier pour contrôler le jeu radial des roulements.
 - Contrôler, visuellement et au toucher, le jeu dans les roulements. Remplacer les paliers usés ou endommagés.
- Juste après le fonctionnement, contrôler la température de chaque roulement, si un ou plusieurs roulements sont plus chauds que les autres, les remplacer.

ga87848,1676297506102 -28-13FEB23-1/1

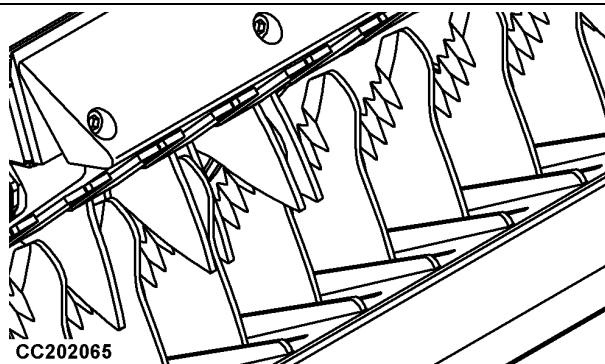
Tous les jours: Contrôle des couteaux du dispositif de coupe et tôle de fond mobile

⚠ ATTENTION: Redoubler de prudence lors de toute intervention à proximité des couteaux. Ils sont affûtés et peuvent provoquer des blessures graves.

Contrôle des couteaux du dispositif de coupe:

1. Ouvrir la porte.
2. Engager le frein de stationnement du tracteur ou mettre la transmission en position de STATIONNEMENT, arrêter le moteur et retirer la clé du contact.
3. Verrouiller la porte. Voir Sécurité de la fixation de la porte, section Sécurité.

Tous les couteaux du dispositif de coupe doivent toujours être bien affûtés. Contrôler les couteaux tous les jours ou au moins toutes les 200 balles, selon le premier terme atteint.



CC202065 —UN—12APR13

Pour déposer les couteaux, voir Remplacement des couteaux du dispositif de coupe dans la section Entretien. Pour affûter les couteaux, voir Affûtage des couteaux du dispositif de coupe dans la section Entretien.

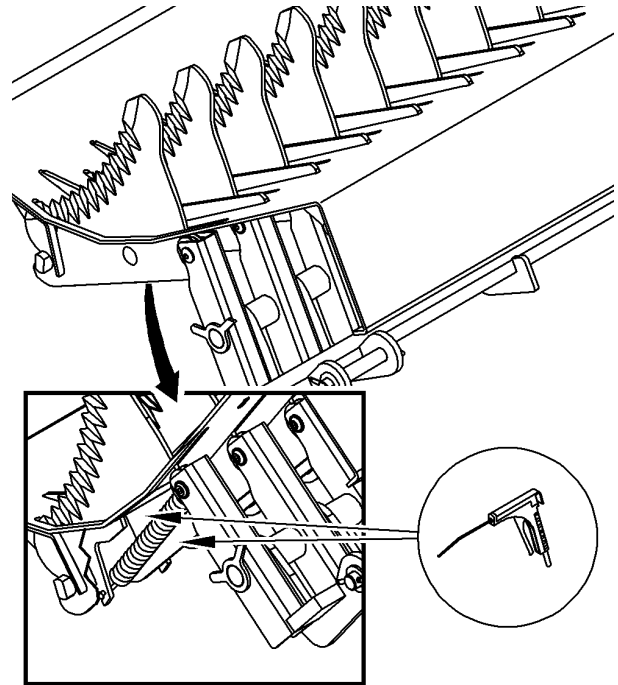
Suite, voir page suivante

t181334,1685609124839 -28-01JUN23-1/2

Nettoyage de la tôle de fond mobile:

1. Abaisser la tôle de fond mobile. Voir Débouffrage de l'ameneur rotatif dans la section Utilisation du moniteur BaleTrak.
2. Engager et rétracter les couteaux plusieurs fois. Voir Fonction de rétraction ou d'engagement des couteaux du dispositif de coupe dans la section Fonctionnement du moniteur BaleTrak.
3. Engager le frein de stationnement du tracteur ou mettre la transmission en position de STATIONNEMENT, arrêter le moteur et retirer la clé du contact.
4. Fermer la ou les vanne(s) d'arrêt des couteaux.
5. Retirer le matériau accumulé à l'aide d'un pistolet à air ou de tout autre outil approprié.

NOTE: Il est plus facile de retirer le matériau quand les couteaux sont engagés.

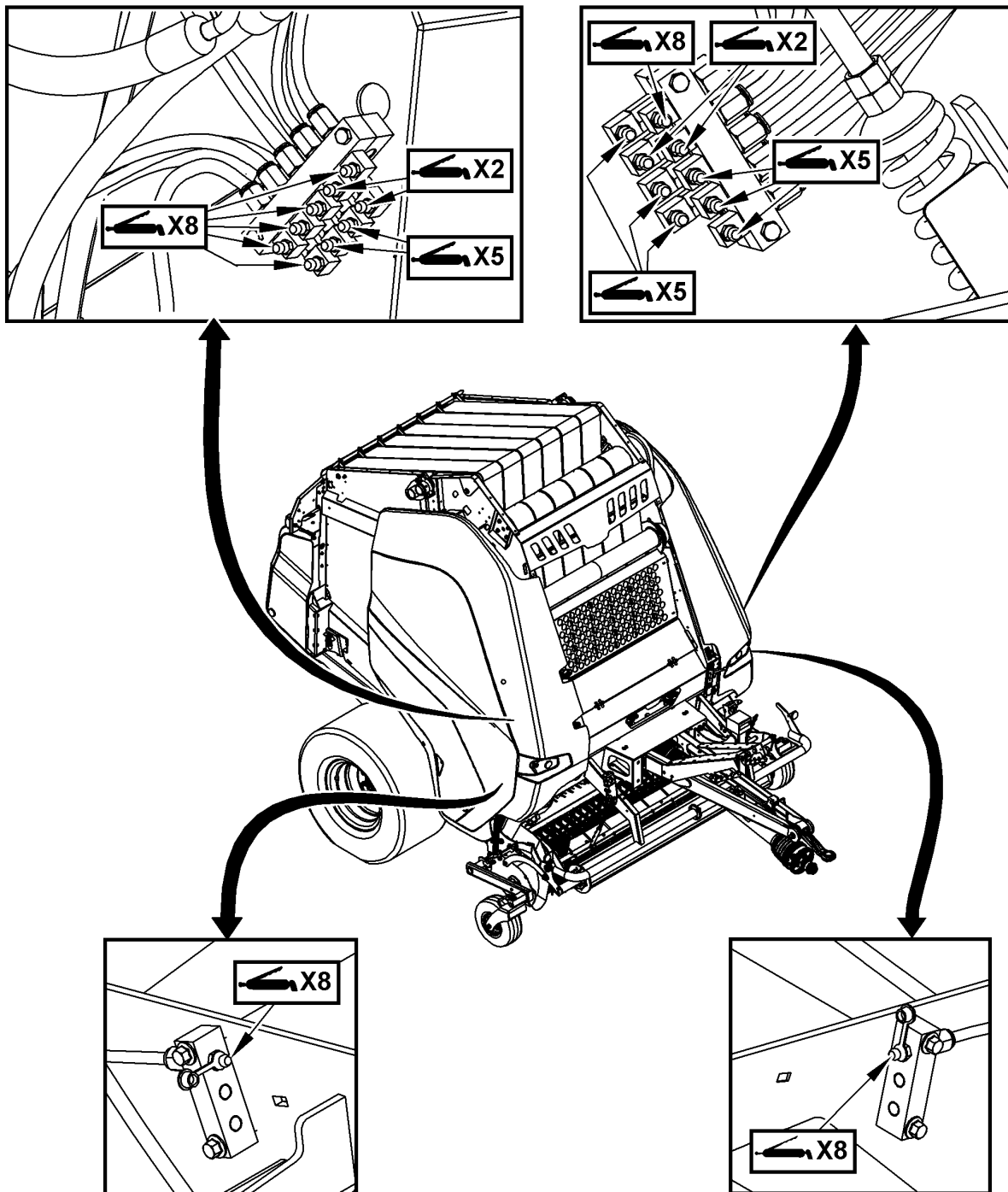


CC202066

CC202066 —UN—12APR13

t181334,1685609124839 -28-01JUN23-2/2

Toutes les 10 heures de service Lubrification
de la presse à balles sans système de
graissage automatique



CC310409

IMPORTANT: Lubrifier quotidiennement tous les graisseurs de rouleaux après le travail, pendant que les roulements sont encore tièdes.

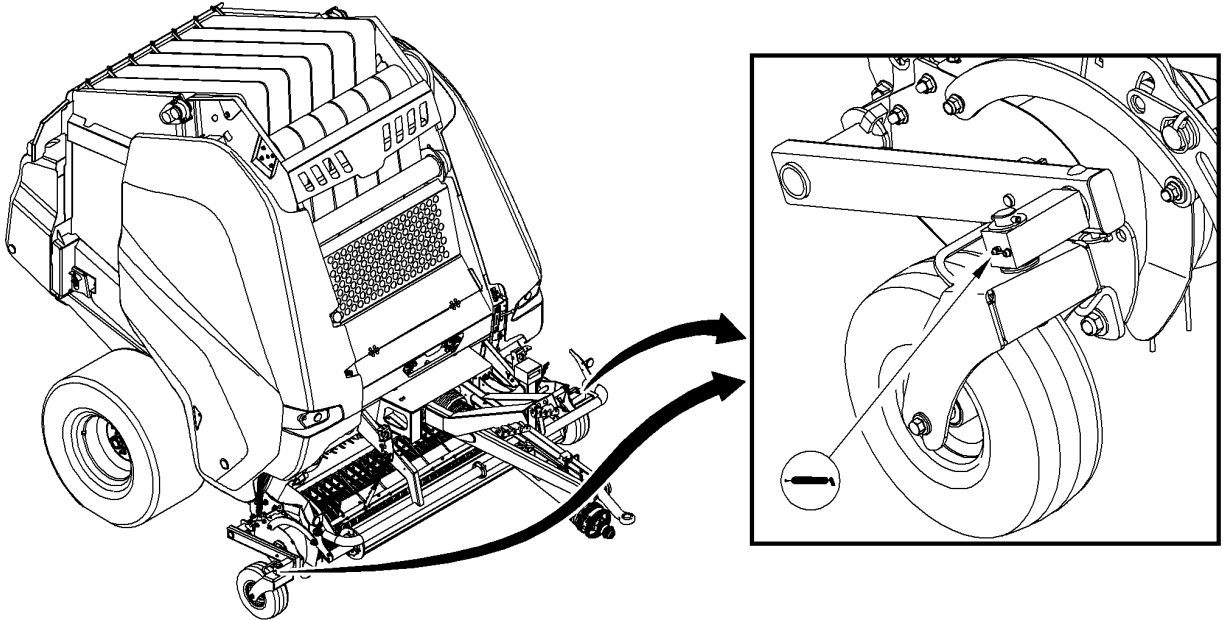
Grease-Gard est une marque commerciale de Deere & Company

Lubrifier avec de la graisse John Deere Grease-Gard™ Premium Plus.

ga87848,1682604520912 -28-27APR23-1/1

CC310409 —UN—18APR17

Toutes les 10 heures de service Lubrification des roues de jauge pivotantes du ramasseur (suivant équipement)



CC329276

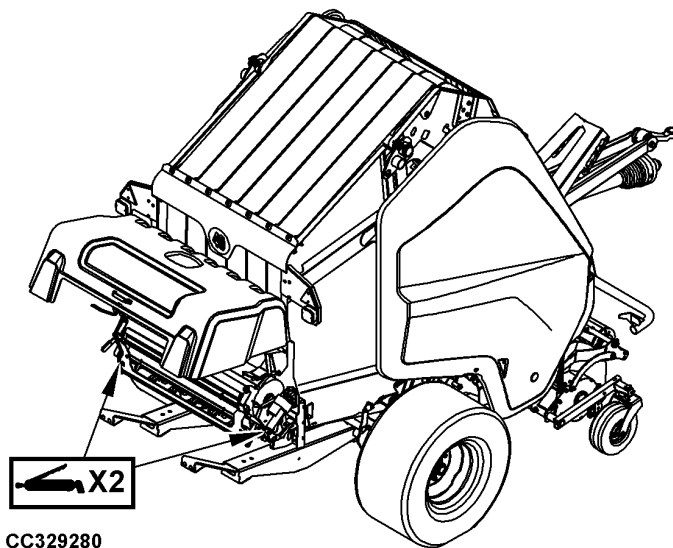
Lubrifier avec de la graisse John Deere Grease-Gard™ Premium Plus.

Grease-Gard est une marque commerciale de Deere & Company

ga87848,1682604758326 -28-27APR23-1/1

CC329276—UN—01SEP17

Toutes les 30 heures de service: Lubrification des pivots du liage filet



Lubrifier avec de la graisse John Deere Grease-Gard™ Premium Plus.

Grease-Gard est une marque commerciale de Deere & Company

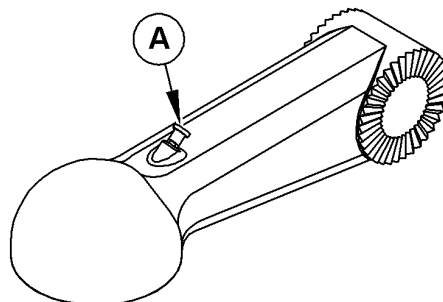
ga87848,1682604825115 -28-27APR23-1/1

CC329280—UN—01SEP17

Toutes les 50 heures de service: Lubrification de l'attelage à rotule (suivant équipement)

Lubrifier avec de la graisse John Deere Grease-Gard™ Premium Plus.

A—Grisseur



Grease-Gard est une marque commerciale de Deere & Company

GA87848,0000FDC -28-02NOV20-1/1

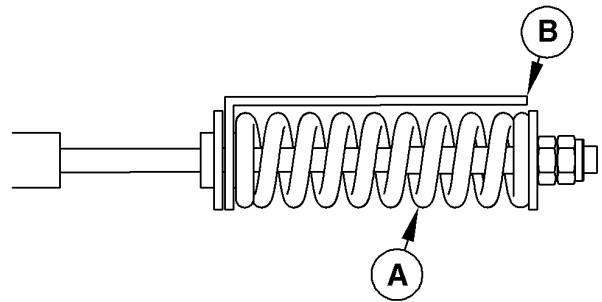
CC205925—UN—29OCT13

Toutes les 50 heures de service Contrôle de la tension de la chaîne

Contrôler pour chaque tendeur que la longueur du ressort (A) et celle de la bride (B) sont identiques.

Si nécessaire, voir la section Entretien pour régler la chaîne.

Si la longueur du ressort (A) ne peut pas être réglée pour correspondre à la longueur de la bride (B), remplacer la chaîne. Voir le concessionnaire John Deere.



CC286971

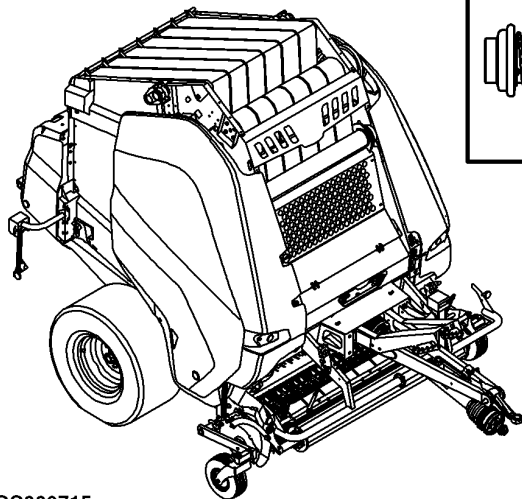
A—Ressort

B—Bride

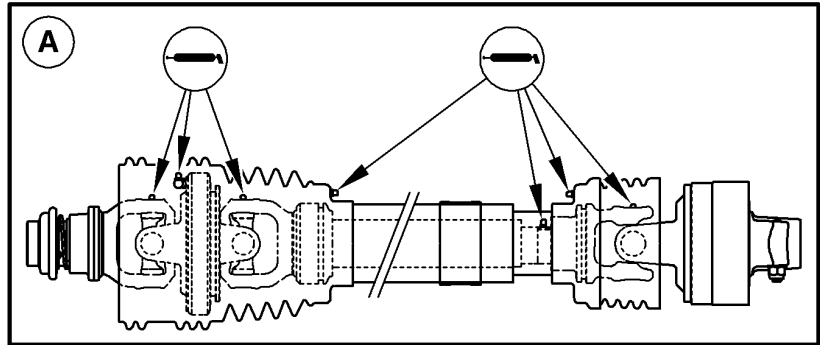
ga87848,1676629354204 -28-20FEB23-1/1

CC286971—UN—01SEP16

Toutes les 50 heures: Lubrification de l'arbre de transmission télescopique



CC330715



A—Graisseurs

Garnir les graisseurs de graisse John Deere Grease-Gard™ Premium Plus.

Se reporter au livret d'entretien de base de l'arbre de transmission télescopique pour lubrifier correctement l'arbre de transmission télescopique.

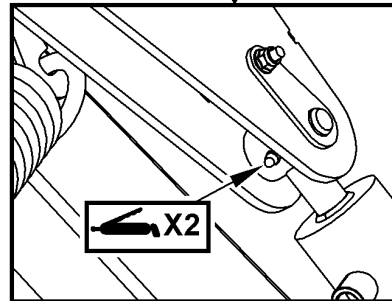
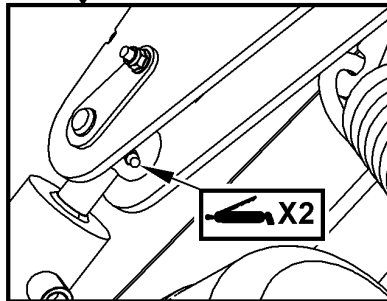
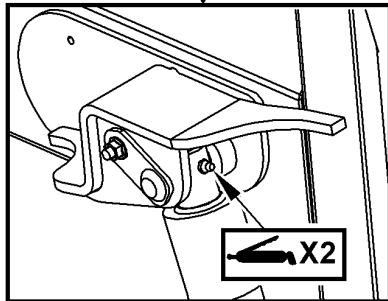
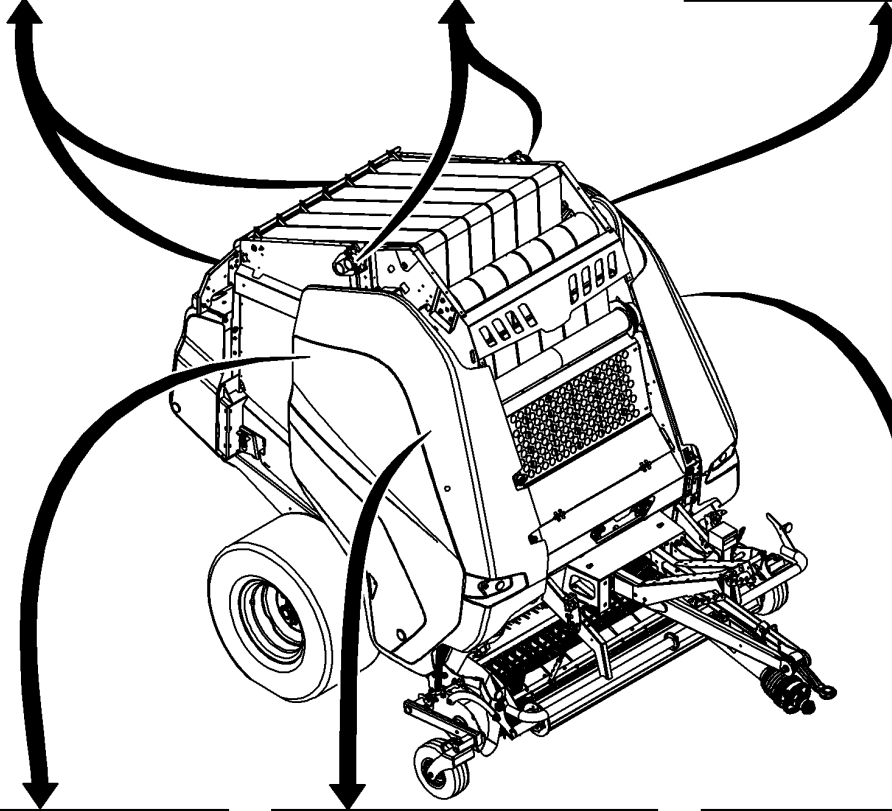
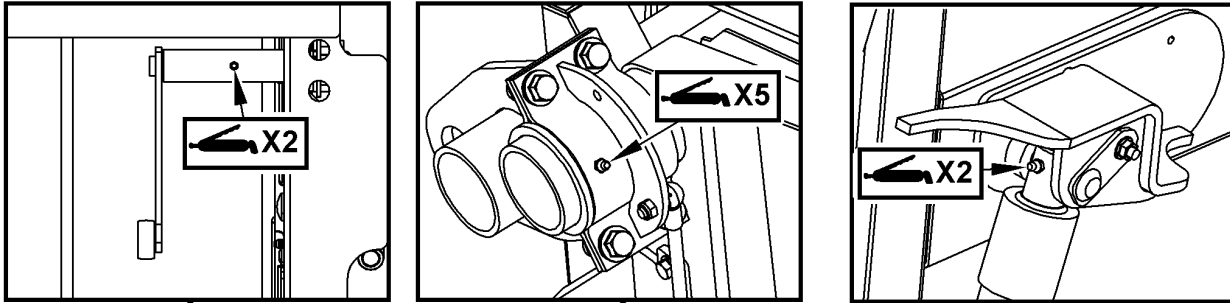
Grease-Gard est une marque commerciale de Deere & Company

NOTE: La quantité de graisse distribuée à chaque course de la pompe à graisse est d'environ 1 g (0,035 oz).

GA87848,000108D -28-04JAN21-1/1

CC330715—UN—27SEP17

Toutes les 50 heures de service: Lubrification des articulations de porte, vérins hydrauliques et axes de capteur de forme de balle



CC310415

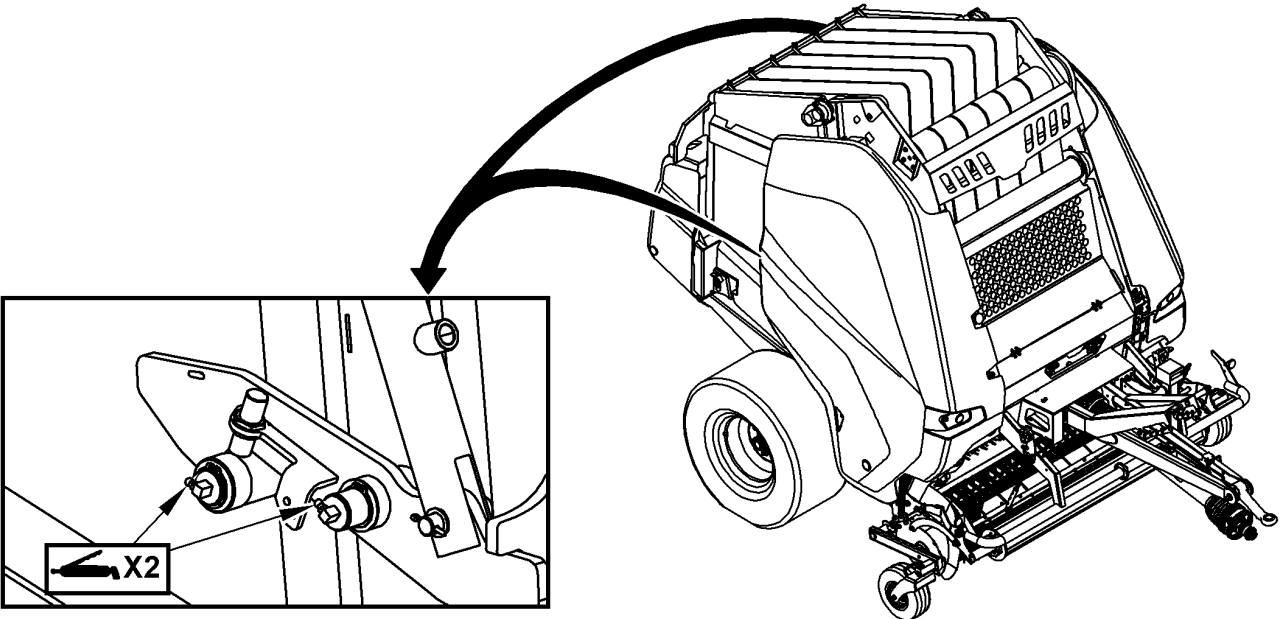
CC310415—UN—18APR17

Lubrifier avec de la graisse John Deere Grease-Gard™ Premium Plus.

Grease-Gard est une marque commerciale de Deere & Company

ga87848,1682604928735 -28-27APR23-1/1

Toutes les 50 heures de service: Lubrifier les loquets de la porte



CC329279

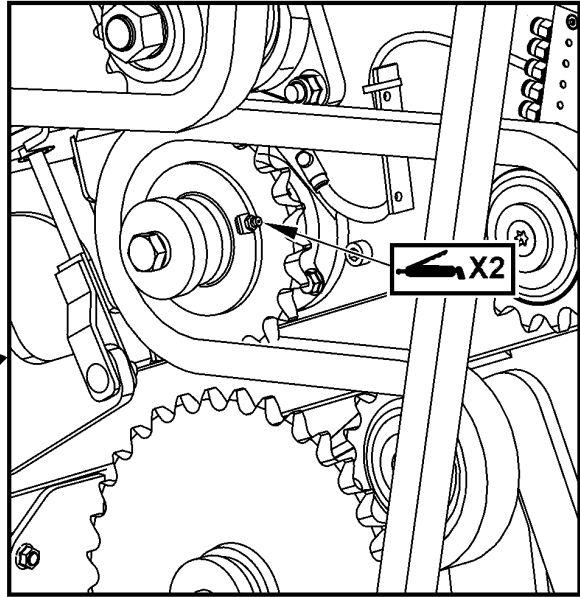
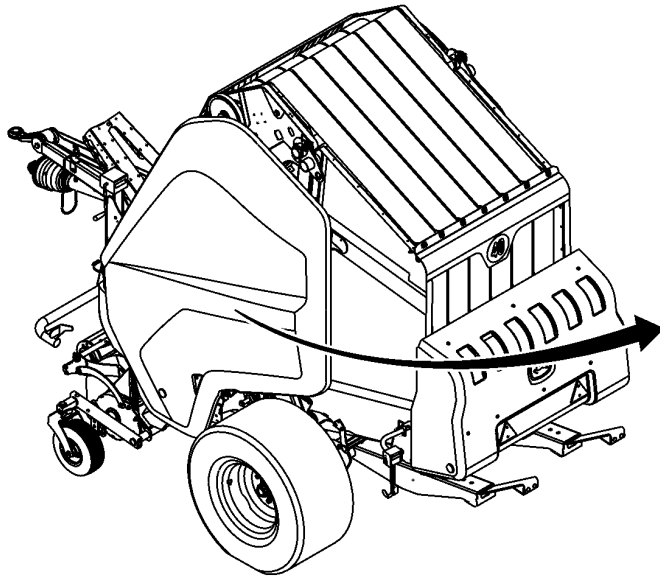
Lubrifier avec de la graisse John Deere Grease-Gard™ Premium Plus.

Grease-Gard est une marque commerciale de Deere & Company

ga87848,1682604976496 -28-27APR23-1/1

CC329279—UN—01SEP17

Toutes les 50 heures de service: Lubrification du rouleau d'entraînement de courroie inférieur (si 2e rouleau d'entraînement)



CC516887 —UN—07.JUL.21

CC516887

Lubrifier avec de la graisse John Deere Grease-Gard™ Premium Plus.

Grease-Gard est une marque commerciale de Deere & Company

ga87848,1682605017559 -28-27APR23-1/1

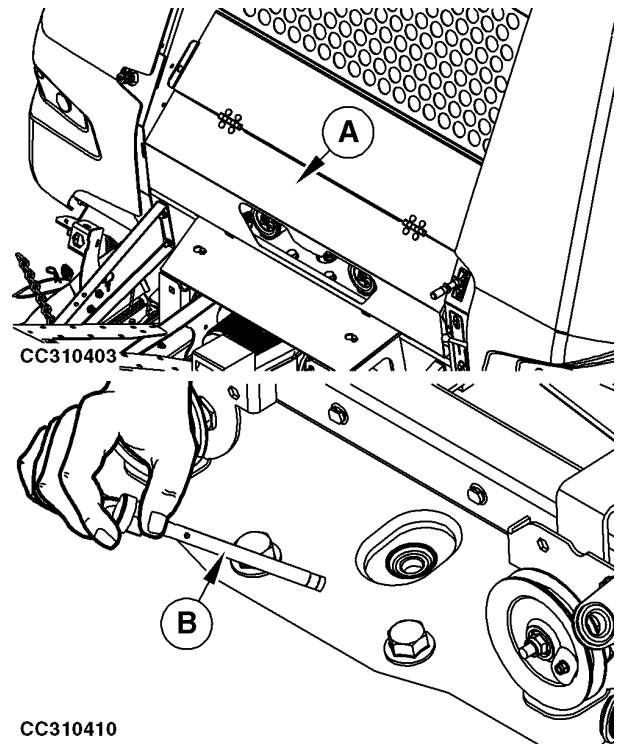
Toutes les semaines: Contrôle du niveau d'huile de la boîte d'engrenages

1. Ouvrir le couvercle du dispositif de liage ficelle (A).
2. Contrôler le niveau d'huile de la boîte d'engrenages à l'aide de la jauge d'huile (B).

IMPORTANT: Vérifier le niveau d'huile chaque semaine à l'aide de la jauge (B) et faire l'appoint si nécessaire.

Ne pas trop remplir sous peine de surchauffe ou de fuites d'huile.

A—Couvercle du dispositif de liage ficelle B—Jauge d'huile



CC310403—UN—18APR17

CC310410—UN—17AUG17

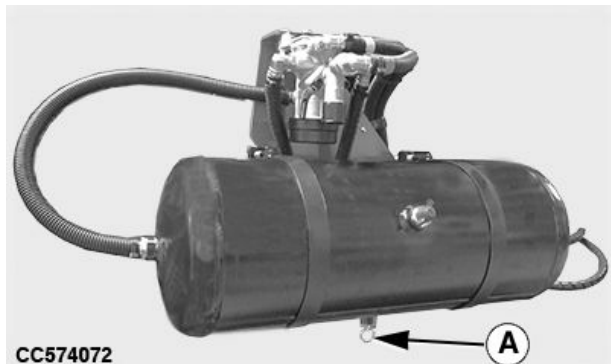
NB02380,000050A -28-23OCT17-1/1

Toutes les semaines: Contrôle et vidange du réservoir d'air pour freins pneumatiques

⚠ ATTENTION: Avant de vidanger l'eau de condensation du réservoir d'air comprimé, s'assurer que la machine est bien immobilisée pour éviter tout mouvement incontrôlé. Engager le frein de stationnement et bloquer les roues avec des cales d'immobilisation.

Tirer l'anneau (A) pour purger l'eau du réservoir d'air comprimé.

La condensation présente dans le système de freinage risque de provoquer des dysfonctionnements.

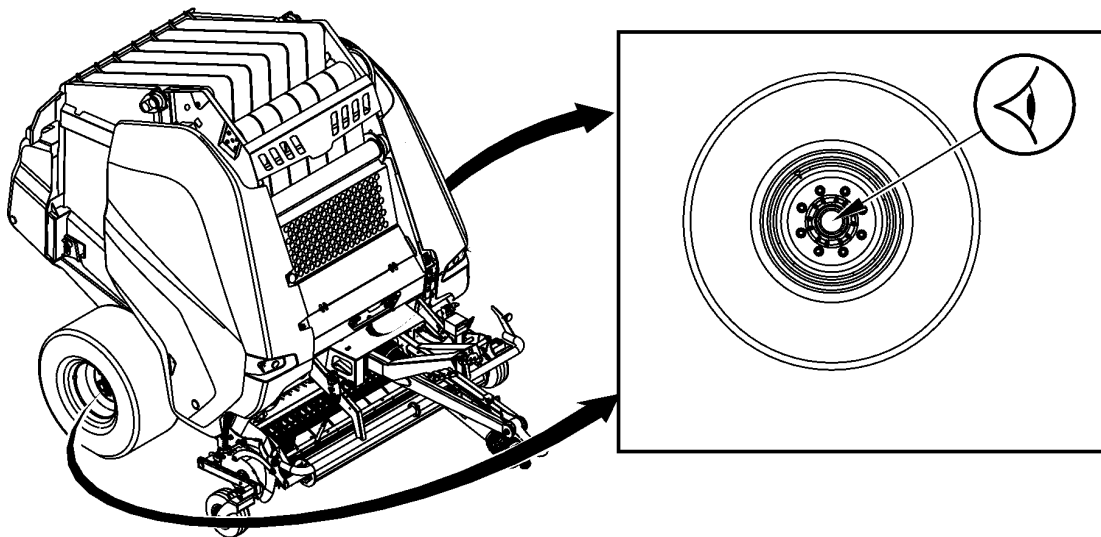


A—Bague

CC574072—UN—19APR23

ga87848,1680857690153 -28-07APR23-1/1

Toutes les semaines: Contrôle du chapeau de moyeu de roue



CC574087

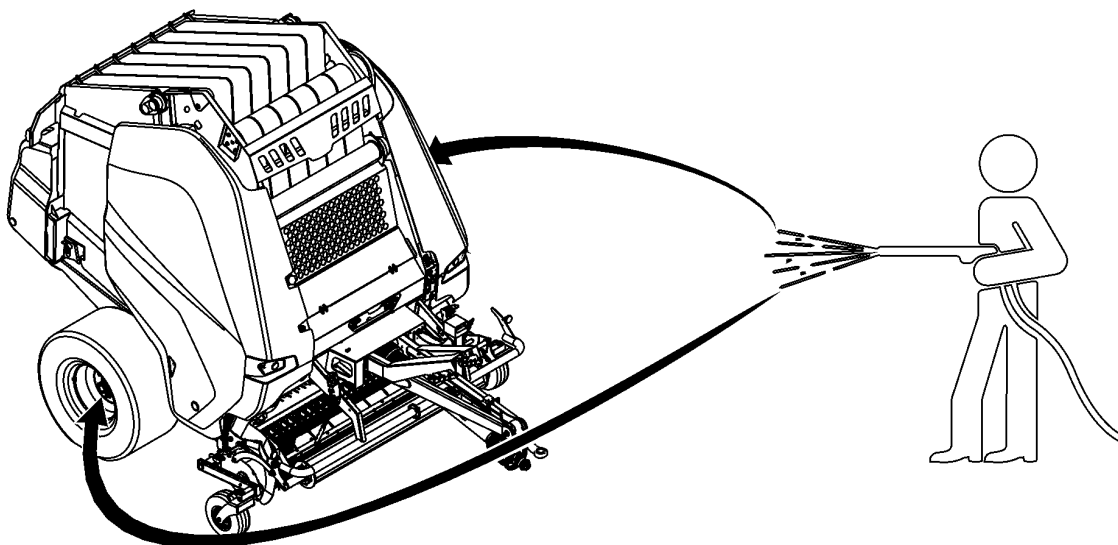
Vérifier que le chapeau de moyeu de roue est correctement posé sur les deux côtés de la machine.

Contrôler l'étanchéité du chapeau de moyeu de roue sur les deux côtés de la machine. Consulter un concessionnaire John Deere si nécessaire.

aysdijz,1681894690872 -28-25APR23-1/1

CC574087 —UN—25MAY23

Toutes les semaines: Nettoyage et contrôle des freins



CC574088

IMPORTANT: L'eau sous pression peut endommager les pièces des freins. Éviter de diriger le jet haute pression sur les flexibles, les vérins et les joints des freins.

Nettoyer les freins afin qu'ils restent en bon état. Voir Éviter le Jet haute pression sur les vérins, section Sécurité. S'assurer qu'il n'y a pas de fuites. Si nécessaire, consulter un concessionnaire John Deere.

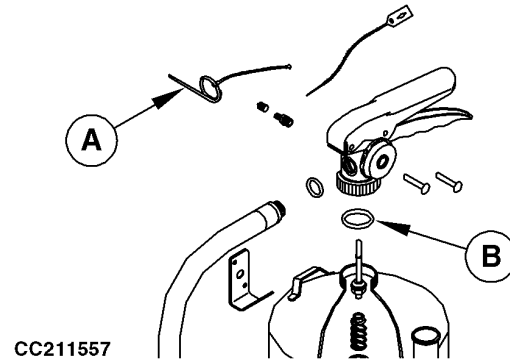
aysdijz,1681894690895 -28-31MAY23-1/1

CC574088 —UN—25MAY23

Chaque mois - Inspection du réservoir d'eau sous pression

1. Contrôler l'absence de tout signe de détérioration tel que corrosion, fuite ou obstruction au niveau de l'orifice de refoulement.
2. Contrôler que le joint (B) n'est pas cassé.
3. Contrôler que la goupille de sécurité (A) est en bon état.
4. Le réservoir d'eau sous pression doit être propre, et les instructions sur l'autocollant doivent toujours être parfaitement lisibles.

Si l'inspection du réservoir d'eau sous pression révèle une défaillance, le réservoir d'eau sous pression doit être remplacé.



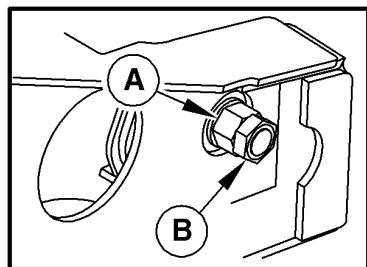
A—Goupille de sécurité

B—Joint

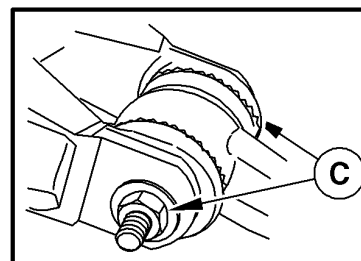
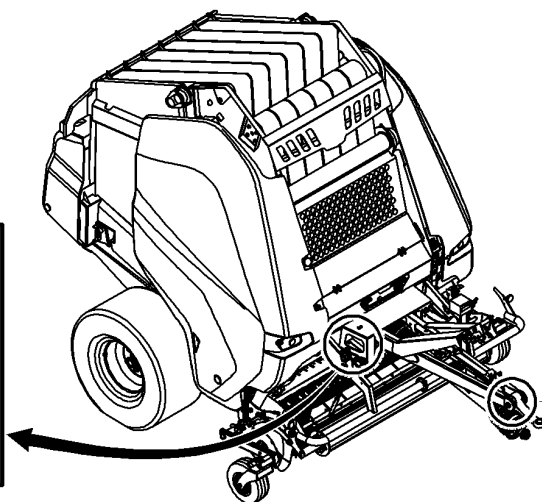
DC82261,00004D7 -28-20AUG14-1/1

CC211557 —UN—20AUG14

Toutes les 100 heures ou tous les ans: Contrôle du bâti de la flèche et de l'attelage



CC329283

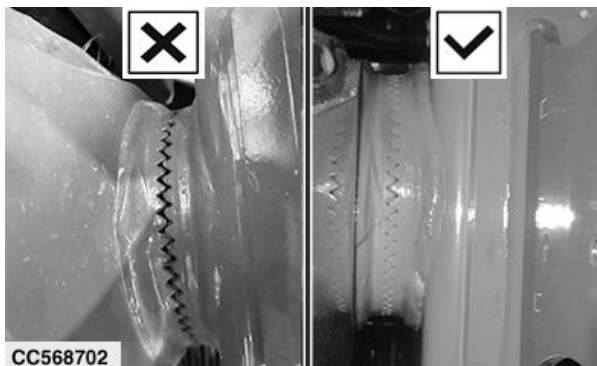


IMPORTANT: S'assurer que toutes les dents de bague sont complètement engagées (et non face à face) lors du serrage des écrous (A), (B) et (C).

Resserrer les écrous de fixation (A) et les contre-écrous (B) du bâti de la flèche, ainsi que la vis de fixation (C) de l'attelage au couple prescrit:

Valeur prescrite

Écrou de fixation du bâti de la flèche—Couple de serrage.....	700 N·m (516 lb-ft)
Contre-écrou du bâti de la flèche—Couple de serrage.....	300 N·m (221 lb-ft)
Écrou de fixation de l'attelage—Couple de serrage.....	620 N·m (450 lb-ft)



CC568702

Erreur de serrage de flèche

A—Écrou de fixation du bâti de la flèche
 B—Contre-écrou du bâti de la flèche
 C—Écrou de fixation de l'attelage

ga87848,1682670818211 -28-23JUN23-1/1

CC329283—UN—01SEP17

CC568702—UN—08MAR23

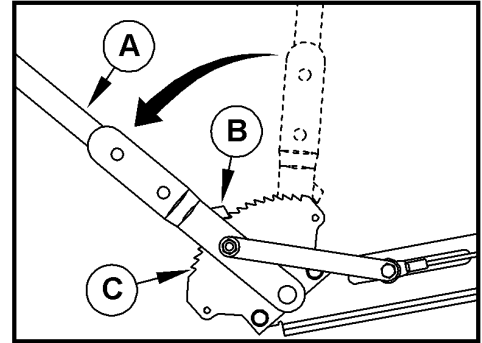
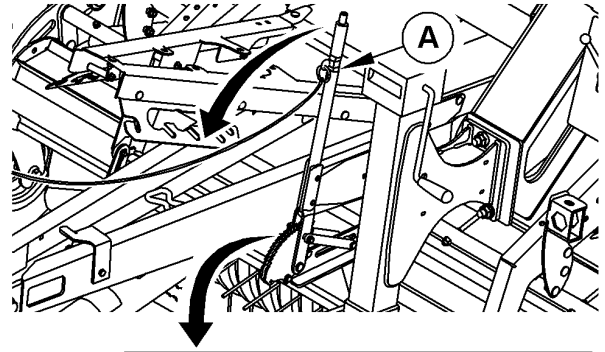
Toutes les 100 heures ou tous les ans: Contrôle du frein de stationnement

Tirer le levier (A) au maximum pour engager le frein de stationnement, puis vérifier que le loquet (B) ne se trouve pas dans la dernière encoche (C).

Si ce n'est pas le cas, consulter le concessionnaire John Deere.

A—Levier de frein de stationnement
B—Loquet du frein de stationnement

C—Dernière encoche



CC205667

CC205667 —UN—16OCT13

ga87848,1682431028358 -28-25APR23-1/1

Toutes les 100 heures ou tous les ans: Contrôle du couple de serrage des écrous de roue

Vérifier le couple de serrage des écrous de roue. Voir [Contrôle du couple de serrage des écrous de roue](#) dans la section Préparation de la presse à balles.

IMPORTANT: Recommencer la procédure à chaque fois qu'une roue a été déposée, puis réinstallée.

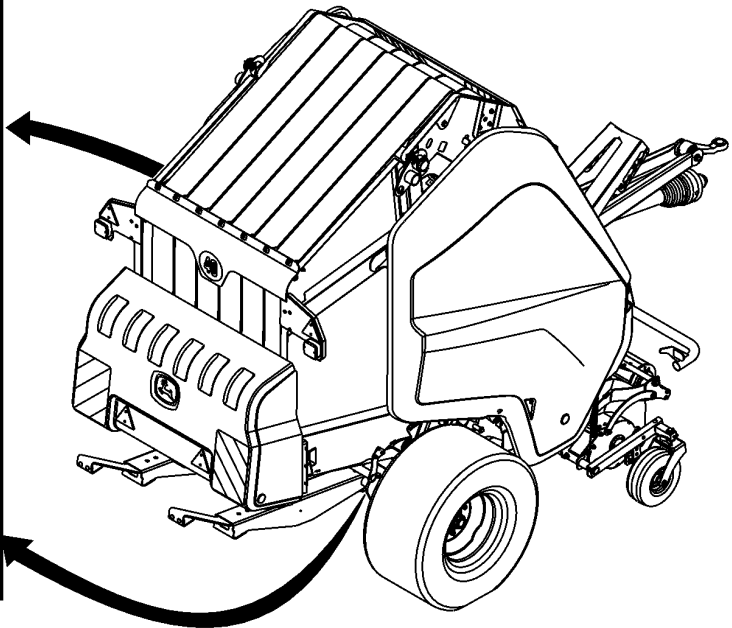
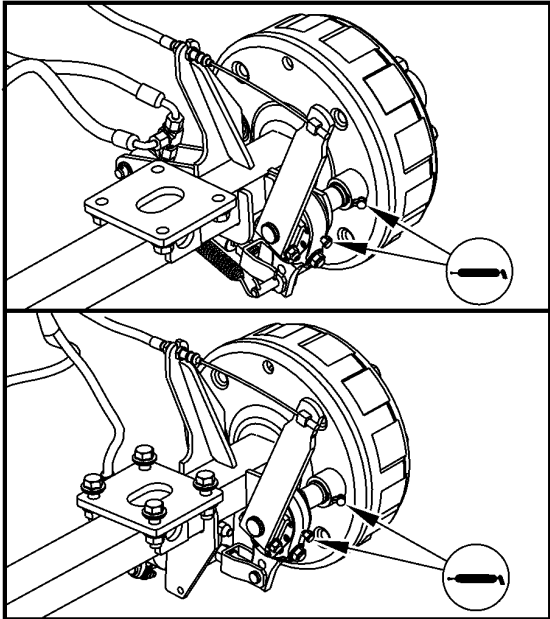


CC575701

CC575701 —UN—28APR23

aysdijz,1681395389627 -28-26APR23-1/1

Toutes les 100 heures ou tous les ans: Lubrification des arbres de frein



CC574100 —UN—21APR23

CC574100

Lubrifier avec de la graisse John Deere Grease-Gard™ Premium Plus des deux côtés de la machine.

Grease-Gard est une marque commerciale de Deere & Company

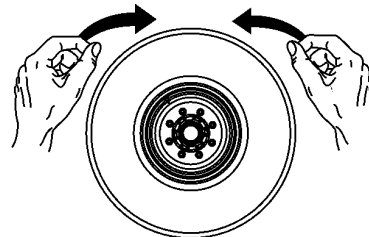
aysdijz,1681895000050 -28-25APR23-1/1

Toutes les 100 heures ou tous les ans: Contrôle du jeu axial du roulement du moyeu de roue

Vérifier que les roues n'ont pas de jeu:

1. Soulever la roue du sol. Voir Dépose et repose de la roue, section Entretien.
2. Tourner lentement la roue dans les deux sens pour détecter un blocage ou un point dur.
3. Tourner la roue plus rapidement et vérifier qu'il n'y a pas de bruit anormal ou de point dur.
4. Pousser et tirer la roue dans toutes les directions. Les roues ne doivent pas avoir de jeu.

CC574077

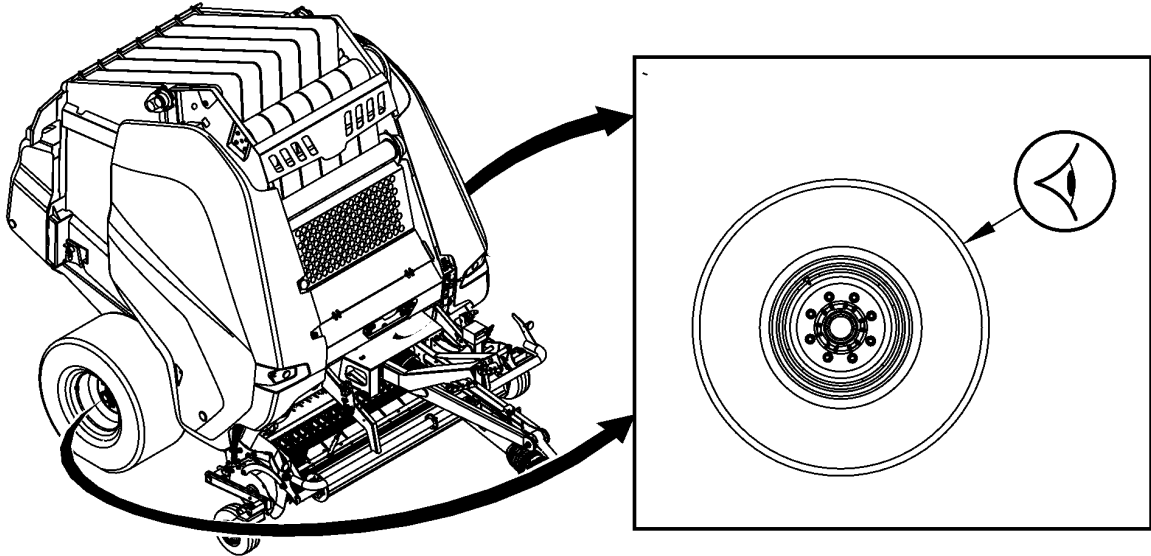


CC574077 —UN—19APR23

Consulter un concessionnaire John Deere si nécessaire.

aysdijz,1681895000103 -28-25APR23-1/1

Deux fois par an: Vérification des pneus



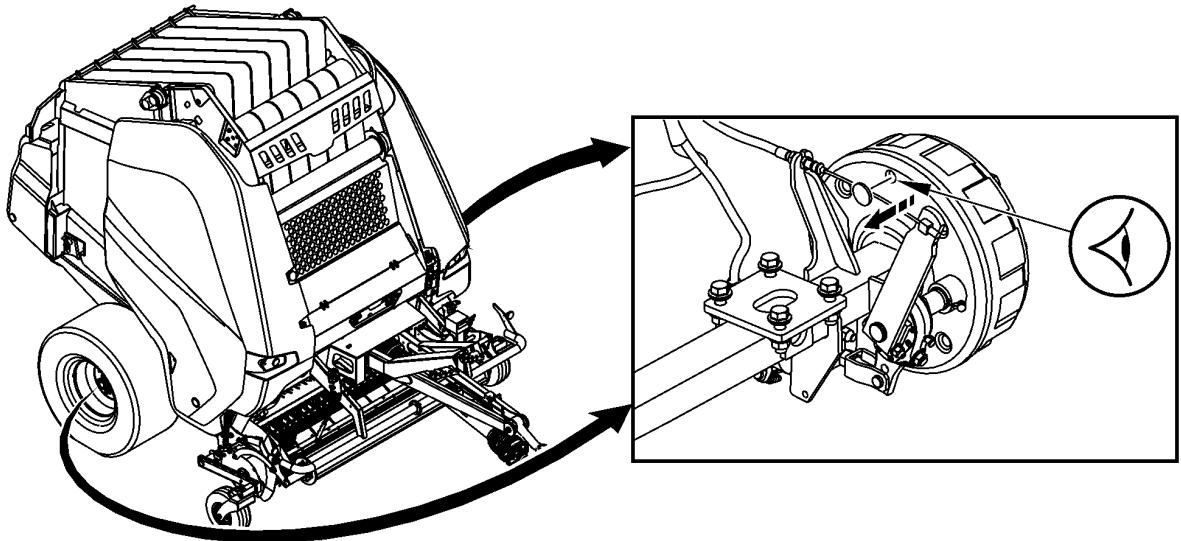
CC574101

Vérifier l'état des pneus des deux côtés de la machine.
Consulter un concessionnaire John Deere si nécessaire.

aysdijz,1681895043328 -28-31MAY23-1/1

CC574101 —JUN—25MAY23

Toutes les 500 heures de service Contrôle des mâchoires de frein



CC575679

Illustration pour frein pneumatique

Des deux côtés de la machine, vérifier que l'épaisseur des garnitures de frein est supérieure à la valeur prescrite suivante:

Si ce n'est pas le cas, consulter le concessionnaire John Deere pour remplacer les mâchoires de frein.

Valeur prescrite

Garniture de frein—Épaisseur minimum.....	2 mm (5/64 in)
---	-------------------

aysdijz,1681895063783 -28-31MAY23-1/1

CC575679 —JUN—25MAY23

Toutes les 500 heures ou tous les ans: Vidange et remplissage de la boîte d'engrenages

1. Ouvrir le couvercle du dispositif de liage ficelle (A).
2. Vidanger l'huile lorsqu'elle est tiède (c'est-à-dire en fin de travail).

Retirer la jauge d'huile (B) et le bouchon de vidange (C) puis recueillir l'huile usagée dans un récipient approprié.
3. Nettoyer puis remettre en place le bouchon de vidange (C) et le serrer au couple prescrit:

Valeur prescrite

Bouchon de vidange—Couple de serrage.....30 N·m
(22 lb·ft)

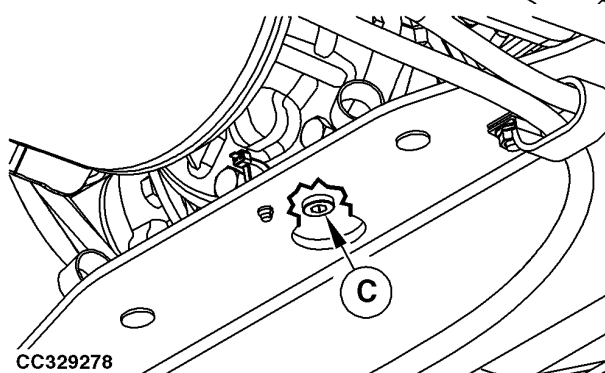
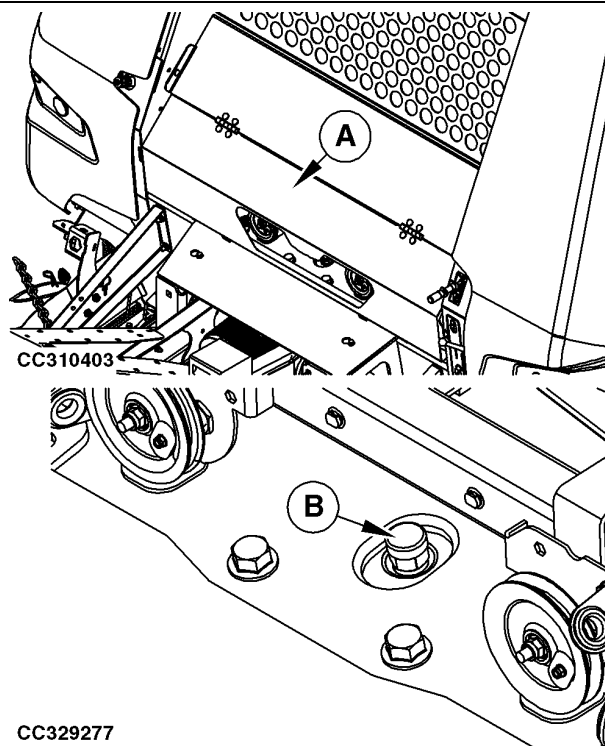
4. Remplir la boîte d'engrenages d'huile John Deere Extreme-Gard™ ou d'un produit équivalent. Voir Huile de transmission dans cette section.

Valeur prescrite

Boîte d'engrenages—Capacité..... 1,9 l
(0,5 gal)

5. Vérifier le niveau d'huile au moyen de la jauge (B) avant la repose.
6. Refermer le couvercle du dispositif de liage ficelle (A).

A—Couvercle du dispositif de liage ficelle
B—Jauge d'huile
C—Bouchon de vidange

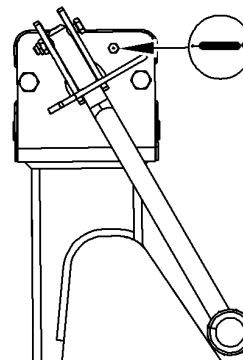


Extreme-Gard est une marque commerciale de Deere & Company

ga87848,1682671470117 -28-28APR23-1/1

Toutes les 500 heures ou tous les ans: Graissage de la chandelle à crémaillère

Lubrifier avec de la graisse John Deere Grease-Gard™ Premium Plus.



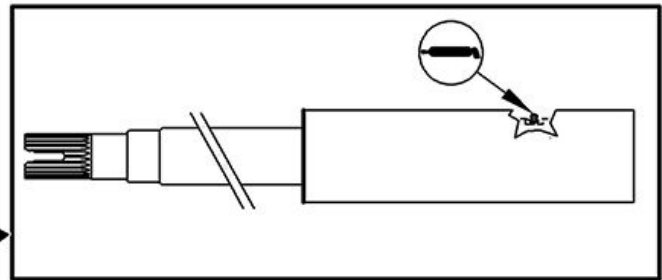
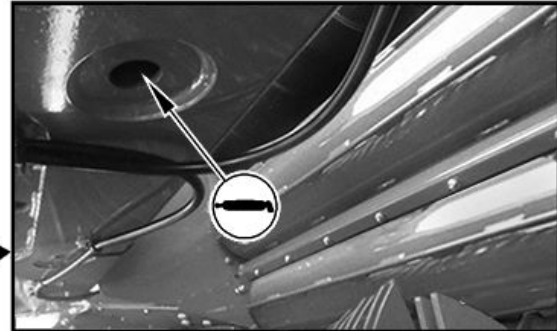
Grease-Gard est une marque commerciale de Deere & Company

ga87848,1679386792278 -28-21MAR23-1/1

**Toutes les 500 heures ou tous les ans:
Lubrification de l'arbre d'extension**



CC516891



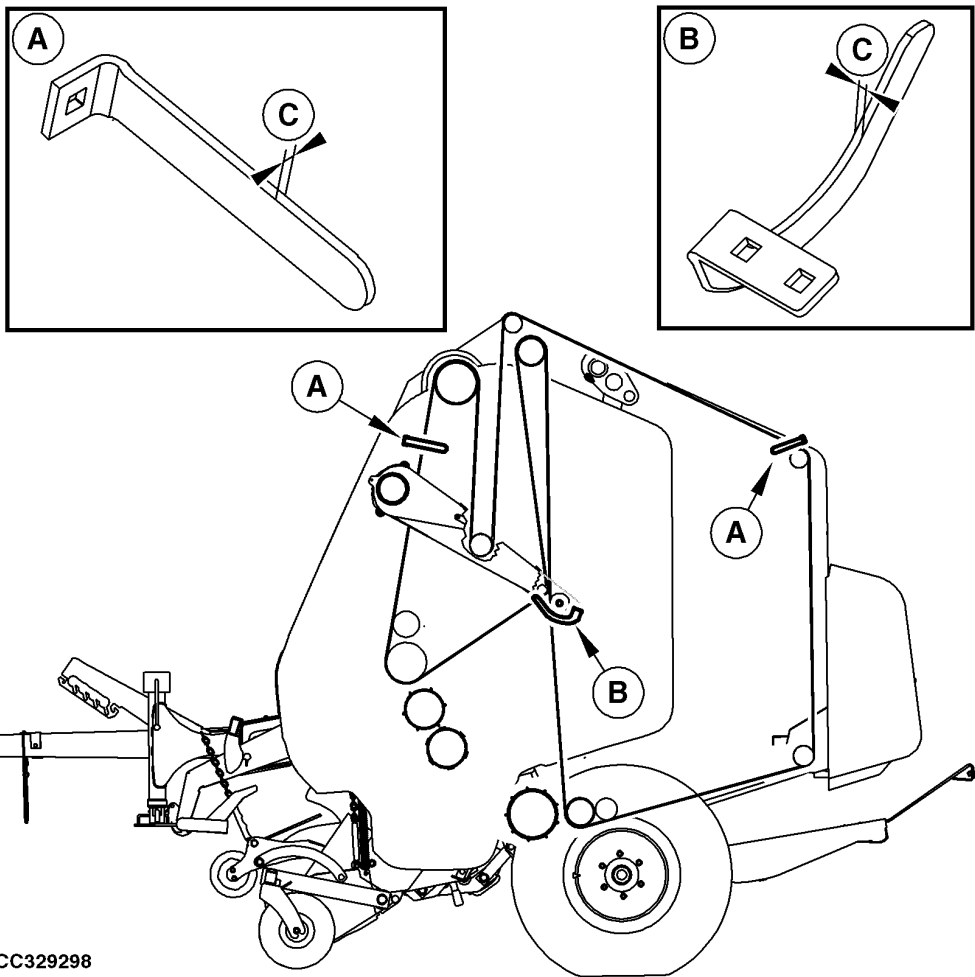
Lubrifier avec de la graisse John Deere Grease-Gard™ Premium Plus.

Grease-Gard est une marque commerciale de Deere & Company

ga87848,1683286596825 -28-05MAY23-1/1

CC516891 — UN — 09JUL21

Toutes les 500 heures ou tous les ans:
 Contrôle de l'usure des guides de courroie



CC329298

CC329298 —UN—21SEP17

A—Guide de courroie de type 1 B—Guide de courroie de type 2 C—Distance

Vérifier si la distance (C) sur les guides de courroie (A) et (B) est supérieure à la valeur prescrite.

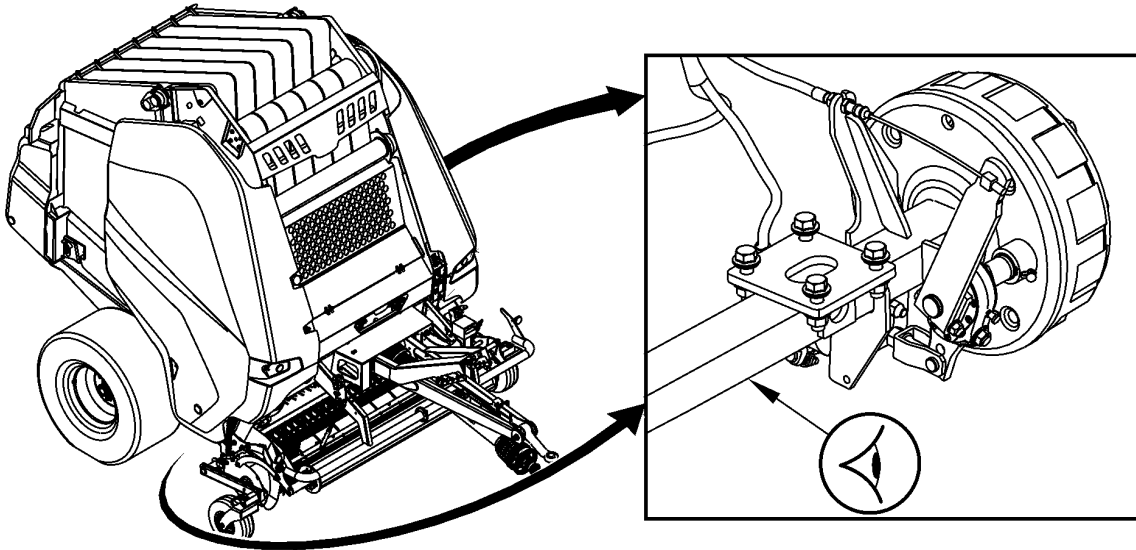
Si la distance (C) est inférieure aux valeurs prescrites, consulter le concessionnaire John Deere.

Valeur prescrite

Guide de courroie—Distance.....	2,5 mm (3/32 in)
---------------------------------	---------------------

ga87848,1682671739417 -28-05MAY23-1/1

Tous les ans: Contrôle de l'usure de l'essieu



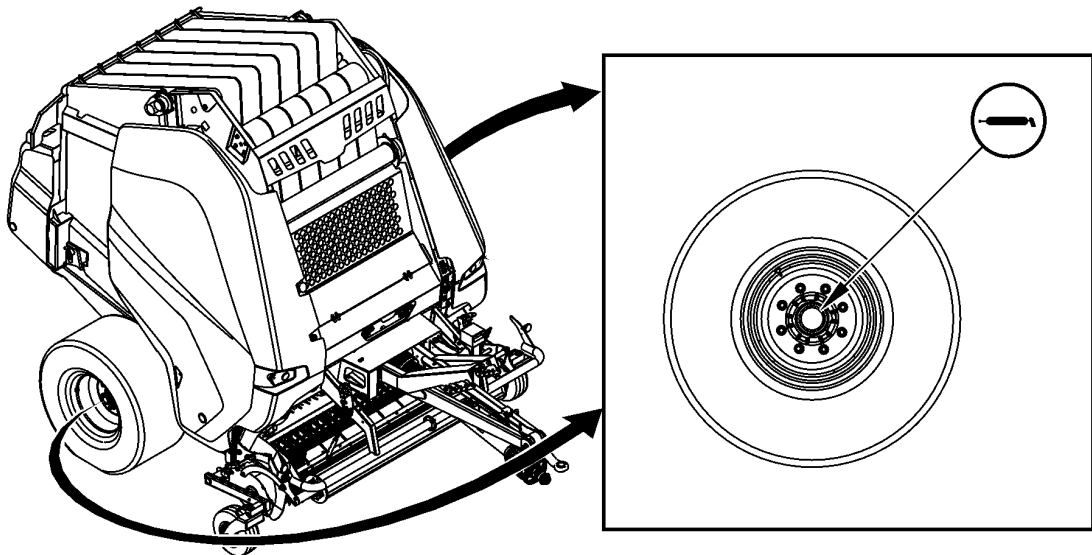
CC575686

Contrôler l'usure de l'essieu. Consulter un concessionnaire John Deere si nécessaire.

aysdijz.1681895063884 -28-31MAY23-1/1

CC575686 —UN—25MAY23

Tous les ans: Nettoyage, contrôle et lubrification du roulement de roue



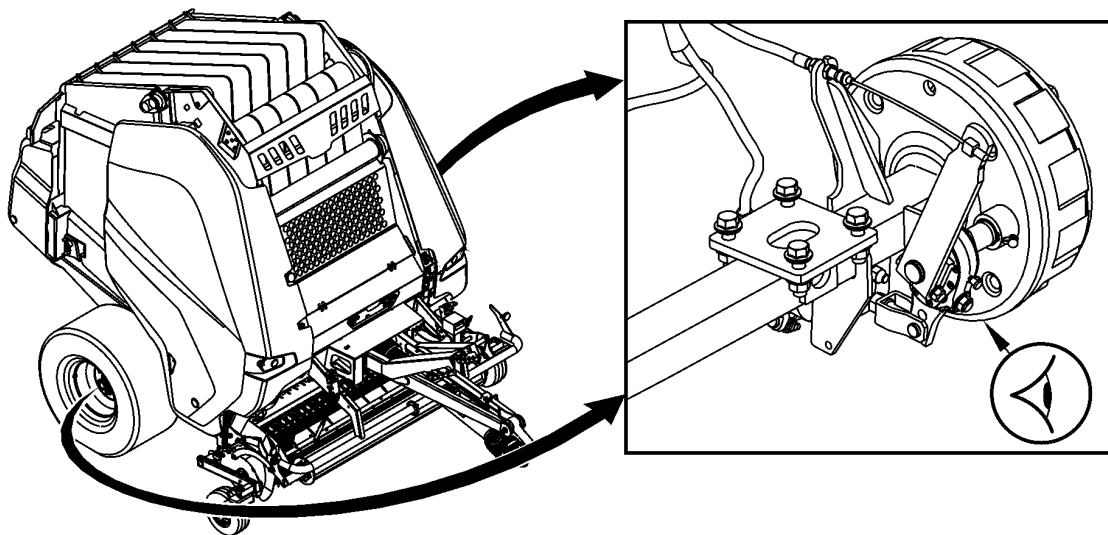
CC575678

Pour le nettoyage, la vérification et la lubrification des roulements de roue, consulter un concessionnaire John Deere.

aysdijz.1681895063854 -28-02MAY23-1/1

CC575678 —UN—25MAY23

Tous les ans: Nettoyage et contrôle de l'usure du tambour



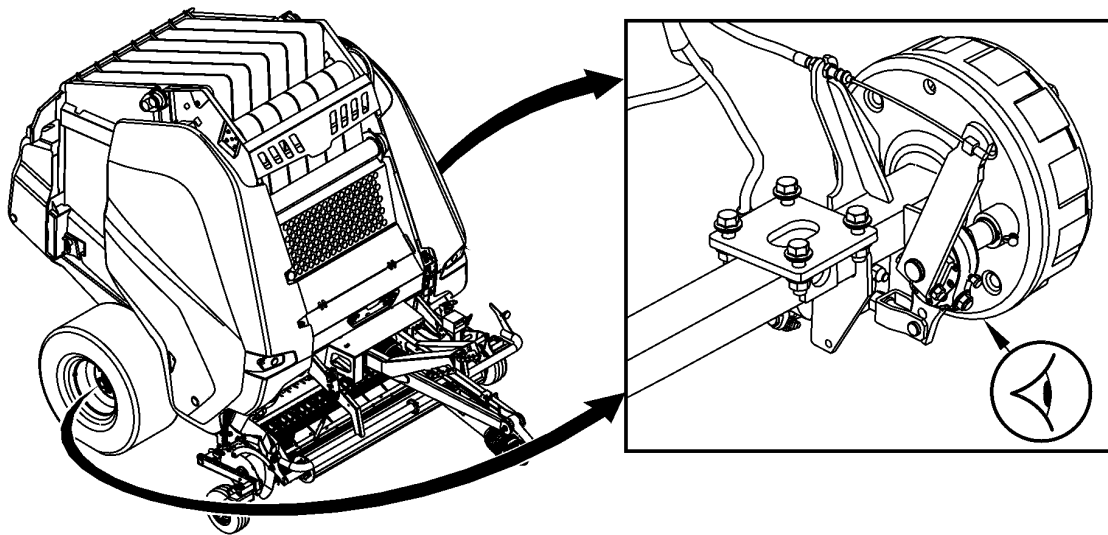
CC575680

Pour le nettoyage et le contrôle de l'usure du tambour, consulter un concessionnaire John Deere.

aysdijz,1681895063829 -28-31MAY23-1/1

CC575680 —UN—25MAY23

Tous les ans: Nettoyage de l'ensemble tambour et patins



CC575680

Pour le nettoyage de l'ensemble de tambour et de patins, consulter un concessionnaire John Deere.

aysdijz,1683030947992 -28-31MAY23-1/1

CC575680 —UN—25MAY23

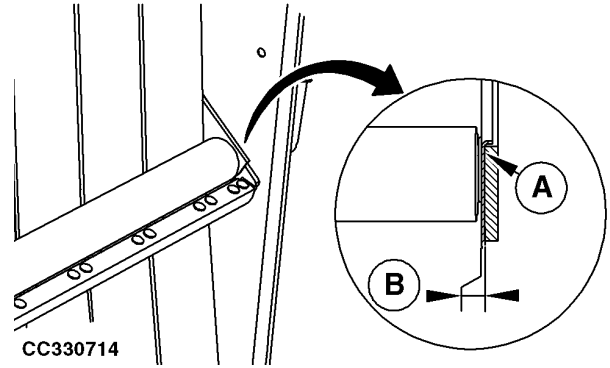
Tous les ans: Contrôle de l'épaisseur des plaques d'usure

1. Ouvrir la porte et la bloquer à l'aide du dispositif de verrouillage.
2. Vérifier si l'épaisseur (B) est conforme aux valeurs prescrites. Consulter le concessionnaire John Deere si nécessaire.

	Valeur prescrite
Plaque d'usure—Épais- seur.....	0—3 mm (0—1/8 in)

IMPORTANT: Le bras de tension peut être endommagé si l'épaisseur (B) est inférieure aux valeurs prescrites.

3. Répéter la procédure de l'autre côté.



A—Plaque d'usure

B—Épaisseur

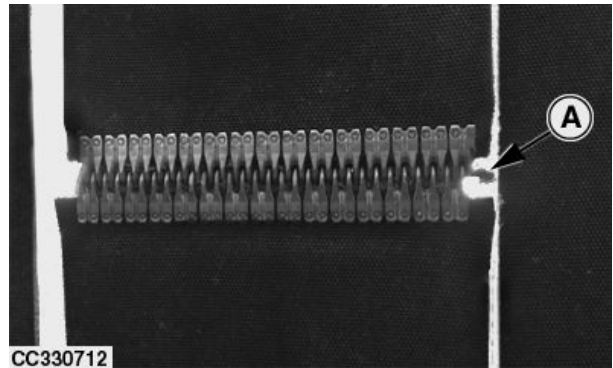
CC330714 —UN—28SEP17

GA87848,00003F5 -28-02NOV17-1/1

Tous les ans: Remplacement des axes de liaison des courroies

Les axes de liaison (A) des courroies doivent être remplacés tous les ans. Voir Pose des courroies dans la section Entretien.

A—Fil



CC330712

CC330712 —UN—27SEP17

GA87848,0000C58 -28-05JUN19-1/1

Tous les ans: Contrôle de l'accumulateur

Seules des personnes correctement formées avec un équipement approprié peuvent effectuer l'inspection et le remplacement des accumulateurs.

1. Vérifier que l'accumulateur n'est pas corrodé.
 - a. Selon le besoin, remplacer l'accumulateur.
2. Vérifier que les connexions sont serrées et sans fuite.
3. Contrôler les éléments de fixation.



CC1022636

Explosion de l'accumulateur de pression

CC1022636 —UN—15JAN03

ga87848,1676036265828 -28-13FEB23-1/1

**Toutes les 3000 balles ou une fois par an -
Contrôle du frein du rouleau d'alimentation
du filet (machine équipée d'un ruban de frein)**

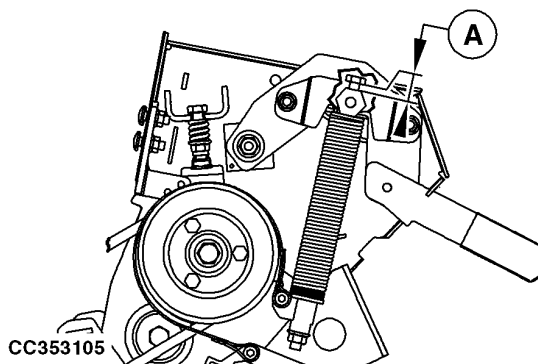
Vérifier si la distance (A) est conforme à la valeur prescrite:

Valeur prescrite

Vis sur support—Dis-
tance..... 3-5 mm
(1/8—3/16 in)

Si nécessaire, voir Vérifier le frein des rouleaux
d'alimentation du filet (Machine équipée d'un ruban de
frein) (Test 6) dans la section Entretien.

A—Distance



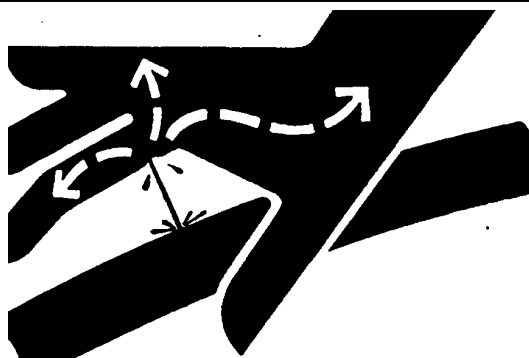
CC353105

CC353105 —UN—17MAY18

GA87848,00012A6 -28-02JUL21-1/1

**Tous les 6 ans: Remplacement des flexibles
hydrauliques**

Les flexibles hydrauliques étant des pièces d'usure, il est
conseillé de les remplacer tous les 6 ans.



X9811 —UN—23AUG88

AP00976,000018D -28-13FEB23-1/1

**Tous les 6 ans: Remplacement de
l'accumulateur de densité**

Seules des personnes correctement formées avec un
équipement approprié peuvent effectuer l'inspection et le
remplacement des accumulateurs.

L'accumulateur de densité doit être remplacé tous
les 6 ans. La date de fabrication est marquée sur
l'accumulateur: MM - AA. Voir Entretien de l'accumulateur
hydraulique, section Entretien.



CC1022636

Explosion de l'accumulateur de pression

ga87848,1681816726950 -28-18APR23-1/1

CC1022636 —UN—15JAN03

Tous les 6 ans: Remplacement des accumulateurs de frein hydraulique (suivant équipement)

Seules des personnes correctement formées avec un équipement approprié peuvent effectuer l'inspection et le remplacement des accumulateurs.

Les accumulateurs de frein hydraulique doivent être remplacés tous les 6 ans. La date de fabrication est marquée sur l'accumulateur: MM - AA. Voir Entretien de l'accumulateur hydraulique dans la section Entretien.



CC1022636

Explosion de l'accumulateur de pression

ga87848,1681816707983 -28-18APR23-1/1

CC1022636—UN—15JAN03

Pannes et remèdes

Problèmes de ramassage et d'alimentation

Symptôme	Problème	Solution
Désengagement de l'embrayage pendant la formation de la balle.	Accumulation de récolte devant ou derrière le rotor.	Poser le racleur central du rouleau d'amorçage (n° 2). Voir <u>Pose du racleur du rouleau n° 2</u> dans la section Entretien. Vérifier que les couteaux sont bien aiguisés; si nécessaire voir <u>Affûtage des couteaux du dispositif de coupe</u> dans la section Entretien.
	Tôle de compression de l'andain ou rouleau de compression de l'andain trop bas.	Relever la tôle de compression ou le rouleau de compression de l'andain. Voir <u>Réglage de la tôle de compression (suivant équipement)</u> ou <u>Réglage du rouleau de compression de l'andain (suivant équipement)</u> dans la section Utilisation—Généralités.
Le ramasseur ne ramasse pas le foin proprement.	Angle de la machine mal réglé.	Contrôler l'angle de la machine. Voir <u>Réglage de l'angle de la machine</u> dans la section Préparation de la presse à balles.
	Ramasseur réglé trop haut.	Abaisser le ramasseur. Voir <u>Réglage des roues de jauge du ramasseur</u> , section Utilisation de la presse enrubanneuse—Généralités.
	Flottement médiocre du ramasseur.	Contrôler le réglage du ressort de flottement. Voir <u>Réglage du ressort de flottement du ramasseur</u> dans la section Utilisation — Généralités.
	Flèche réglée trop bas.	Contrôler le réglage de la flèche. Voir <u>Réglage de la flèche</u> dans la section Préparation de la presse à balles.
	Défecteur de récolte courte ou rouleau de compression de l'andain trop haut.	Abaisser le déflecteur de récolte courte ou le rouleau de compression de l'andain. Voir <u>Réglage de la tôle de compression (suivant équipement)</u> ou <u>Réglage du rouleau de compression de l'andain (suivant équipement)</u> dans la section Utilisation—Généralités.
	Andains trop légers.	Faire des andains plus denses. Voir la section Utilisation—Généralités.

Suite, voir page suivante

t181334,1685609628447 -28-27JUN23-1/4

Symptôme	Problème	Solution
Le ramasseur ne flotte pas ou descend sans être retenu.	Dents du ramasseur pliées ou cassées.	Redresser ou remplacer les dents, voir Remplacement des dents du ramasseur dans la section Entretien.
	Vitesse sol trop élevée.	Réduire la vitesse sol.
	Flottement excessif ou insuffisant.	Régler les ressorts de flottement. Voir Réglage du ressort de flottement du ramasseur dans la section Utilisation — Généralités. Vérifier qu'il n'y a pas de matériau accumulé entre le bâti du ramasseur et celui du dispositif de coupe, ou entre le bâti du ramasseur et la tôle de fond mobile (suivant équipement).
Les dents du ramasseur ne tournent pas.	La chaîne d'entraînement du ramasseur est cassée ou pas assez tendue.	Régler la tension de la chaîne d'entraînement du ramasseur, voir Réglage de la chaîne d'entraînement du ramasseur dans la section Entretien. Remplacer la chaîne.
	La came est cassée.	Remplacer la came. Voir le concessionnaire John Deere.
Les dents du ramasseur grattent le sol.	Le ramasseur est réglé trop bas.	Relever le ramasseur. Voir Réglage des roues de jauge du ramasseur , section Utilisation de la presse enrubanneuse—Généralités.
	Flottement médiocre du ramasseur.	Contrôler le réglage du ressort de flottement. Voir Réglage du ressort de flottement du ramasseur dans la section Utilisation — Généralités.
Les dents du ramasseur cassent.	Le ramasseur est réglé trop bas.	Relever le ramasseur. Voir Réglage des roues de jauge du ramasseur , section Utilisation de la presse enrubanneuse—Généralités.
	Corps étrangers dans le ramasseur et/ou dents cassées.	Retirer les corps étrangers et/ou remplacer les dents cassées, voir Remplacement des dents du ramasseur dans la section Entretien.
	Mise en balles de tiges de maïs.	Relever le ramasseur. Il faut toutefois s'attendre à un nombre accru de dents cassées. Voir la section Utilisation—Généralités.

Symptôme	Problème	Solution	
L'intérieur des déflecteurs du ramasseur est usé.	Les racleurs sont tordus et heurtent les spirales des dents.	S'assurer qu'il n'y a pas de grippage au niveau des déflecteurs. Contrôler la position des dents et du racleur. Augmenter le flottement. Voir <u>Réglage du ressort de flottement du ramasseur</u> dans la section Utilisation — Généralités. Relever le ramasseur. Voir <u>Réglage des roues de jauge du ramasseur</u> , section Utilisation de la presse enrubanneuse—Généralités.	
	Bourrage au niveau des déflecteurs.	Trop de récolte sur les côtés. Le ramasseur est réglé trop bas.	Réduire l'alimentation sur les côtés. Relever le ramasseur. Voir <u>Réglage des roues de jauge du ramasseur</u> , section Utilisation de la presse enrubanneuse—Généralités.
	Bourrage au niveau de l'ameneur rotatif.	Vitesse sol trop élevée.	Réduire la vitesse sol. Pour débourrer l'ameneur rotatif, voir <u>Débouillage de l'ameneur rotatif</u> dans la section Utilisation — Généralités. Contrôler le réglage de la tôle de fond mobile.
Bourrage au niveau du ramasseur.	Densité de balle trop élevée.	Diminuer la densité. Voir <u>Réglage de la densité des balles</u> dans la section Utilisation—Généralités. Régler les racleurs de la vis d'alimentation du rotor. Voir <u>Réglage des racleurs de la vis d'alimentation du rotor</u> dans la section Entretien.	
	Déflecteur de récolte courte ou rouleau de compression de l'andain trop haut.	Abaisser le déflecteur de récolte courte ou le rouleau de compression de l'andain. Voir <u>Réglage de la tôle de compression (suivant équipement)</u> ou <u>Réglage du rouleau de compression de l'andain (suivant équipement)</u> dans la section Utilisation—Généralités.	
	Mauvais réglage de la flèche.	Contrôler le réglage de la flèche, voir <u>Réglage de la flèche</u> dans la section Préparation de la presse à balles.	

Suite, voir page suivante

t181334,1685609628447 -28-27JUN23-3/4

Pannes et remèdes

Symptôme	Problème	Solution
	Andains trop volumineux.	Réduire la taille des andains.
	Vitesse sol trop élevée.	Réduire la vitesse sol.
Bruit en provenance du rotor.	Dent du rotor déformée.	Voir le concessionnaire John Deere.
	Corps étranger dans le rotor.	Éliminer le corps étranger de l'intérieur du rotor.
	Mauvais réglage du racleur.	Vérifier le réglage du racleur.
	Interférences entre les couteaux et les dents.	S'assurer que les couteaux et les dents n'entrent pas en contact.
Perte de couteau(x).	Barre de verrouillage des couteaux déverrouillée.	La verrouiller.
	Barre de verrouillage des couteaux usée.	Remplacer la barre de verrouillage des couteaux. Voir le concessionnaire John Deere.
	Fente du couteau usée.	Remplacer le couteau usé.

t181334,1685609628447 -28-27JUN23-4/4

Qualité des balles

Symptôme	Problème	Solution
Balles coniques avec presse à balles équipée du moniteur BaleTrak alors que le moniteur indique que la forme de la balle est correcte.	Le potentiomètre de forme de balle est dérégulé.	Calibrer le potentiomètre de forme de balle. Voir Canaux 006 et 007: Calibrage des potentiomètres de forme de balle RB321 et RB322 dans la section Entretien du moniteur BaleTrak.
	Les courroies extérieures n'ont pas la même longueur.	Raccourcir les courroies pour qu'elles aient la même longueur, à 38 mm près (1-1/2 in). Voir la section Entretien.
	Ressort de l'indicateur de forme de balle cassé.	Remplacer le ressort.
Balles coniques sur presse à balles sans moniteur BaleTrak.	Conduite inadaptée.	Voir Instructions de formation de la balle dans la section Utilisation de la presse à balles—Généralités.
Les réglages du liage ficelle ou filet ne sont pas uniformes lorsque le diamètre de balle change.	Le capteur de régime de la presse à balles n'est pas connecté, est défectueux ou n'est pas réglé correctement.	Rebrancher ou régler de nouveau le capteur. Les remplacer si nécessaire. Voir les sections Entretien du moniteur BaleTrak et Entretien.
	Le potentiomètre du diamètre de balle n'est pas connecté, est défectueux ou n'est pas calibré correctement.	Rebrancher ou calibrer le potentiomètre. Les remplacer si nécessaire. Voir Canal 027: Enregistrement de la position la plus basse du bras de tension des courroies dans la section Entretien du moniteur BaleTrak.
	La courroie du dispositif de liage filet n'est pas tendue.	Vérifier la tension de la courroie, voir Contrôle de la tension de la courroie d'entraînement (contrôle n° 5) dans la section Entretien.
La presse à balles ne confectionne pas de balles denses.	Fuites internes dans le vérin hydraulique de tension des courroies.	Voir le concessionnaire John Deere.
	Clapet de décharge encrassé ou défectueux.	Voir le concessionnaire John Deere.
	Les extrémités des balles ne sont pas assez fournies.	Alimenter davantage les extrémités de la presse à balles. Voir Instructions de formation de la balle dans la section Utilisation de la presse à balles—Généralités.
	Commande de densité réglée pour des balles légères.	Régler la densité pour obtenir des balles plus denses. Voir Réglage de la densité des balles dans la section Utilisation—Généralités.

Suite, voir page suivante

t181334,1685610740813 -28-01JUN23-1/2

Symptôme	Problème	Solution
	Les courroies de formation de balle sont trop courtes.	Contrôler leur longueur et la corriger. Voir la section Entretien.
Densité périphérique de balle insuffisante.	Pas assez de tours de filet.	Régler le nombre de tours de filet. Voir <u>Réglage du nombre de tours de filet</u> dans la section Utilisation du moniteur BaleTrak.
	Capteur de verrouillage de la porte mal réglé ou défectueux	Régler le capteur de verrouillage de la porte. Voir <u>Réglage des capteurs de verrouillage de porte SB3310 et SB3311</u> dans la section Entretien. Voir le concessionnaire John Deere.
	Valve de densité défectueuse.	Consulter le concessionnaire John Deere
La presse à balles ne fait pas de balles de taille maximale.	Le diamètre de balle n'est pas réglé sur le diamètre de balle souhaité.	Régler le diamètre de balle. Voir <u>Réglage du diamètre de balle</u> dans la section Utilisation du moniteur BaleTrak.
	Calibrage erroné du potentiomètre du diamètre de balle.	Calibrer le potentiomètre de diamètre de balle. Voir <u>Canal 027: Enregistrement de la position la plus basse du bras de tension des courroies</u> et <u>Canal 028: Réglage de précision de la taille de balle</u> dans la section Entretien du moniteur BaleTrak.
	Les courroies de formation de balles sont trop courtes.	Augmenter la longueur des courroies jusqu'à la longueur recommandée. Voir la section Entretien.
	Réglage trop faible de la densité de balle.	Augmenter la densité des balles. Voir <u>Réglage de la densité des balles</u> dans la section Utilisation—Généralités.
Il n'est pas possible de régler le diamètre de balle souhaité.	Le potentiomètre de diamètre de balle n'est pas calibré correctement.	Calibrer le potentiomètre de diamètre de balle. Voir <u>Canal 027: Enregistrement de la position la plus basse du bras de tension des courroies</u> et <u>Canal 028: Réglage de précision de la taille de balle</u> dans la section Entretien du moniteur BaleTrak.

t181334,1685610740813 -28-01JUN23-2/2

Problèmes d'ordre général

Symptôme	Problème	Solution
La porte s'ouvre pendant le pressage.	Porte non verrouillée.	Lors de la fermeture de la porte, maintenir la manette de commande de distributeur auxiliaire pendant quelques secondes après la fermeture de la porte. Régler le verrou de la porte. Voir <u>Réglage du loquet de la porte</u> dans la section Entretien.
	Capteur de verrouillage de la porte mal réglé ou défectueux.	Réglage du capteur de verrouillage. Voir <u>Réglage des capteurs de verrouillage de porte SB3310 et SB3311</u> dans la section Entretien. Consulter le concessionnaire John Deere
Porte non verrouillée.	Obstruction entre la porte et le châssis.	Éliminer l'obstruction.
	Accumulation de récolte sur les courroies pour certaines conditions de récolte.	Éliminer l'accumulation. Enclencher la prise de force pendant la fermeture de la porte.
Porte verrouillée mais affichée comme non verrouillée.	Capteur de verrouillage de la porte mal réglé ou défectueux.	Réglage du capteur de verrouillage. Voir <u>Réglage des capteurs de verrouillage de porte SB3310 et SB3311</u> dans la section Entretien. Consulter le concessionnaire John Deere
	Loquet de la porte mal réglé.	Régler le verrou de la porte. Voir <u>Réglage du loquet de la porte</u> dans la section Entretien.
Bruit lors de la fermeture de porte.	Le bras de tension n'est pas lubrifié.	Lubrifier le bras de tension. Voir la section Lubrification et entretiens périodiques.
	Charnières de porte non lubrifiées.	Lubrifier les charnières de porte. Voir <u>Toutes les 50 heures de service: Lubrification des charnières de porte, vérins hydrauliques et les broches du capteur de forme de balle</u> dans la section Lubrification et entretiens périodiques.

Symptôme	Problème	Solution
	Loquet de la porte non lubrifié	Lubrifier les loquets de la porte. Voir <u>Toutes les 50 heures de service: Lubrification des loquets de la porte</u> dans la section Lubrification et entretiens périodiques.
	Amortisseur du vérin hydraulique de la porte défectueux.	Consulter le concessionnaire John Deere
L'aiguille de l'indicateur de densité de balle est dans la zone rouge.	Indicateur de densité de balle défectueux.	Remplacer l'indicateur. Voir le concessionnaire John Deere.
	Surcharge du circuit hydraulique.	Réduire la vitesse sol. Réduire la densité de balle. Voir <u>Réglage de la densité des balles</u> dans la section Utilisation—Généralités.
	Valve de densité des balles défectueuse.	Remettre en état ou remplacer la soupape. Voir le concessionnaire John Deere.
Cheminement incorrect des courroies.	Le rouleau inférieur arrière de la porte est dérégulé.	Régler le rouleau. Voir <u>Réglage du guidage des courroies</u> dans la section Entretien.
	L'acheminement des courroies n'est pas correct.	Voir <u>Cheminement des courroies dans la presse à balles</u> dans la section Entretien.
	Accumulation sur les rouleaux de la presse à balles.	Éliminer l'accumulation.
	L'extrémité des courroies n'est pas d'équerre.	Recouper et agraffer les courroies. Voir la section Entretien.
Les courroies de formation de balle frottent.	Le bras de tension des courroies n'est pas complètement abaissé.	Ouvrir complètement la porte, puis la fermer. Lubrifier le bras de tension. Voir la section Lubrification et entretiens périodiques.
	Vanne de commande défectueuse.	Voir le concessionnaire John Deere.
	Le cheminement des courroies n'est pas correct.	Voir <u>Cheminement des courroies dans la presse à balles</u> dans la section Entretien.

Symptôme	Problème	Solution
Du foin est enroulé autour des rouleaux d'amorçage 1 et 2.	Le racleur n'est pas réglé.	Régler le racleur. Voir <u>Réglage du racleur du rouleau d'amorçage inférieur (n° 1)</u> et <u>Pose du racleur du rouleau n° 2</u> dans la section Entretien.
La balle reste bloquée dans la chambre.	Presse à balles neuve.	Réduire la densité de balle jusqu'à ce que la machine ait produit plusieurs balles de manière à polir les parois latérales. Expulsion de la balle sans prise de force enclenchée.
	Presse à balles en descente.	Expulser la balle sur une surface plane.
	Balle surdimensionnée.	Ne pas former de balle surdimensionnée.
	Densité de balle trop élevée.	Réduire la densité de balle. Voir <u>Réglage de la densité des balles</u> dans la section Utilisation—Généralités.
	Flèche mal réglée.	Régler la flèche. Voir <u>Réglage de la flèche</u> dans la section Préparation de la presse à balles.
Le bouton de réglage de la densité de balle est difficile à tourner.	La bague de verrouillage est bloquée contre le boîtier de la valve de densité de balle.	Dévisser la bague de verrouillage avant de régler le bouton de réglage de la densité.
	Filetage de la vis de réglage non lubrifié.	Mettre quelques gouttes d'huile ou du lubrifiant sec à base de graphite sur le filetage.
	La position relevée de la porte et/ou du bras de tension des courroies engendre une résistance supplémentaire.	Ouvrir et fermer la porte en mettant le levier de distributeur auxiliaire en position flottante.
L'agrafage des courroies est défaillant.	Les courroies n'ont pas la même longueur.	Les courroies doivent avoir la même longueur, à 38 mm près (1-1/2 in). Voir la section Entretien.
	Agrafes inadéquates ou épissure mal faite.	Voir <u>Remise en état des courroies</u> dans la section Entretien.
	Accumulation de récolte sur les rouleaux ou les guides de courroie.	Éliminer l'accumulation de matériau de récolte.

Suite, voir page suivante

t181334,1685610967873 -28-27JUN23-3/4

Symptôme	Problème	Solution
Les courroies patinent ou ne tournent pas du tout.	Le bras de tension des courroies ne revient pas suffisamment pour tendre les courroies.	S'assurer que le bras tend correctement les courroies. Ouvrir complètement la porte, puis la fermer. Lubrifier le bras de tension. Voir la section Lubrification et entretiens périodiques.
	Courroies trop longues.	Couper les courroies à la bonne longueur. Voir la section Entretien.
	Valve de densité des balles défectueuse.	Remettre en état ou remplacer la soupape. Voir le concessionnaire John Deere.
	Chaîne cassée.	Remplacer la chaîne.
Rupture excessive du boulon de cisaillement.	Régime de prise de force incorrect	Corriger le régime de prise de force. Voir <u>Sélection du régime de prise de force du tracteur</u> dans la section Préparation du tracteur.
	La taille ou la catégorie du boulon de cisaillement est incorrecte.	Remplacer par un boulon de cisaillement répondant aux prescriptions.
	Densité de balle et/ou vitesse de déplacement trop élevées.	Réduire la vitesse de déplacement et/ou la densité de balle. Voir <u>Réglage de la densité des balles</u> dans la section Utilisation—Généralités.
	Angle d'ouverture du ramasseur trop faible.	Régler la flèche. Voir <u>Réglage de la flèche</u> dans la section Préparation de la presse à balles.
	Du foin est enroulé autour du rouleau d'amorçage.	Régler le racleur. Voir <u>Réglage du racleur du rouleau d'amorçage inférieur (n° 1)</u> et <u>Pose du racleur du rouleau n° 2</u> dans la section Entretien.
L'alarme sonore pour balle surdimensionnée retentit à un diamètre de balle inférieur au diamètre maximum autorisé.	Accumulation sur le contacteur.	Nettoyer la zone autour du contacteur de balle surdimensionnée.
	Contacteur de balle surdimensionnée bloqué en position Surdimensionnée.	Débloquer le contacteur de balle surdimensionnée, le remplacer si nécessaire.

Pannes et remèdes

Symptôme	Problème	Solution
Le solénoïde centre mou n'est pas alimenté en courant.	Capteur de verrouillage de la porte mal réglé ou défectueux.	Réglage du capteur de verrouillage. Voir <u>Réglage des capteurs de verrouillage de porte SB3310 et SB3311</u> dans la section Entretien. Consulter le concessionnaire John Deere
	Loquet de la porte mal réglé.	Régler le verrou de la porte. Voir <u>Réglage du loquet de la porte</u> dans la section Entretien.
Puissance requise du tracteur trop importante pendant le fonctionnement avec les couteaux du dispositif de coupe engagés.	Les couteaux du dispositif de coupe sont usés.	Affûter ou remplacer les couteaux du dispositif de coupe. Voir <u>Affûtage des couteaux du dispositif de coupe</u> dans la section Entretien.

†181334,1685610967873 -28-27JUN23-5/4

Dysfonctionnement de l'équipement d'ensilage

Symptôme	Problème	Solution
Accumulation de matériau de récolte au niveau du rouleau d'amorçage.	Le racleur est trop éloigné du rouleau d'amorçage.	Régler le racleur. Voir Réglage du racleur du rouleau d'amorçage inférieur (n° 1) et Pose du déflecteur de ficelle du rouleau d'amorçage central (n° 2) dans la section Entretien.
La ou les courroie(s) patine(nt).	Balles d'ensilage trop lourdes.	Réduire le diamètre des balles. Réduire la densité de balle. Voir Réglage de la densité des balles
	Conditions de travail humides.	Poser le deuxième jeu de rouleau d'entraînement. Voir le concessionnaire John Deere.
La balle se forme difficilement (récolte humide due aux intempéries).	Le noyau ne parvient pas à se mettre à tourner.	Rétracter les couteaux du dispositif de coupe, activer l'équipement cde entre mou et réduire la densité de balle. Voir Fonction de rétraction ou d'engagement des couteaux du dispositif de coupe , Fonctionnement du centre mou et Réglage de la densité des balles dans la section Utilisation de la presse à balles—Généralités et utilisation du moniteur BaleTrak.
Bourrage de la machine dû à une trop grande quantité d'ensilage.	Andains irréguliers.	Réenclencher la prise de force au régime moteur faible. Si cela n'est pas possible, abaisser la tôle de fond mobile et rétracter les couteaux du dispositif de coupe. Voir Débourrage de l'ameneur rotatif à la section Utilisation — Généralités.

I181334,1685611306143 -28-29JUN23-1/1

Problèmes avec le dispositif de liage filet

Symptôme	Problème	Solution
Balle non liée (pas de bip de fin de cycle).	Courroie d'entraînement du filet trop courte.	Remplacer la courroie d'entraînement. Voir <u>Dépose et repose de la courroie d'entraînement des rouleaux d'alimentation du filet</u> dans la section Entretien.
	Le guide inférieur du filet n'est pas en contact avec les courroies.	Voir <u>Contrôle de la position du guide inférieur du filet (contrôle n° 7)</u> dans la section Entretien.
	Aspérités sur les glissières du guide inférieur du filet.	Éliminer les aspérités.
	Rouleau de filet vide.	Installer un rouleau de filet neuf.
	Rouleaux d'alimentation du filet non engagés.	Contrôler ou remplacer la courroie d'entraînement. Voir <u>Contrôle du dispositif de liage filet</u> dans la section Entretien. Contrôler la tension de la courroie lorsque le cycle démarre. Voir <u>Contrôle de la tension de la courroie d'entraînement (contrôle n° 5)</u> dans la section Entretien. S'assurer que le diamètre du rouleau de filet n'est pas supérieur à 320 mm (1 ft 1/2 in).
	Filet enroulé autour du rouleau en caoutchouc.	Arrêter la prise de force du tracteur. Ouvrir le cache du filet et desserrer le frein des rouleaux d'alimentation du filet. Dérouler le filet en le tirant. Ne jamais essayer de couper le filet avec un couteau contre le rouleau en caoutchouc.
	Filet enroulé autour du rouleau en caoutchouc après la première balle de la journée.	Retirer le filet des rouleaux d'alimentation lorsque la presse à balles reste arrêtée pendant la nuit ou pendant plus de 10 heures sans fonctionner.
	Pression excessive ou insuffisante des rouleaux d'alimentation du filet.	Régler la pression des rouleaux de filet. Voir la section Entretien.
	Filet mal engagé (rouleau neuf).	Recommencer la mise en place du filet. Voir la section Préparation de la presse à balles.

Symptôme	Problème	Solution
	Filet mal engagé.	Régler le frein des rouleaux d'alimentation du filet. Voir Vérifier le frein des rouleaux d'alimentation du filet (Machine équipée d'un ruban de frein) (Test 6) dans la section Entretien.
	Rouleau en caoutchouc endommagé ou collant.	Changer le rouleau en caoutchouc, le nettoyer et le talquer.
	Filet collant en raison de l'emballage.	Couper la zone collante.
Balle non liée (avec bip de fin de cycle).	Filet enroulé autour du rouleau d'amorçage de la machine.	Ébarber le rouleau d'amorçage.
	Filet enroulé autour des rouleaux collants de la presse à balles.	Nettoyer les rouleaux concernés et régler les racleurs. Voir la section Entretien.
	Agrafage des courroies agressif.	Changer les agrafes des courroies.
Balle liée (pas de bip de fin de cycle).	Le contacteur ou le capteur de filet est défectueux, tordu ou n'est pas réglé correctement.	Contrôler et/ou remplacer le contacteur ou le capteur. Voir les sections Entretien du moniteur BaleTrak et Entretien.
	Ressort manquant au niveau de la goupille de commande du contacteur.	Remplacer le ressort.
Filet enroulé autour du rouleau en caoutchouc.	Le frein des rouleaux d'alimentation du filet est mal réglé.	Régler le frein des rouleaux d'alimentation du filet. Voir Vérifier le frein des rouleaux d'alimentation du filet (Machine équipée d'un ruban de frein) (Test 6) dans la section Entretien.
Filet déchiré.	Force de freinage incorrectement réglée.	Augmenter la tension de liage filet, voir Réglage de la tension du liage filet dans la section Utilisation de la presse à balles — Généralités.
Filet insuffisamment tendu.	Force de freinage incorrectement réglée.	Réduire la tension de liage filet, voir Réglage de la tension du liage filet dans la section Utilisation de la presse à balles — Généralités.
	Frein en caoutchouc usé.	Remplacer le frein en caoutchouc.
Filet enveloppant la balle, mais déchiré, ou filet restant derrière le ramasseur.	Guide inférieur du filet déformé.	Contrôler le guide au niveau du rouleau de porte inférieur n° 10. Voir Contrôle de la position du guide inférieur du filet (contrôle n° 7) dans la section Entretien.

Symptôme	Problème	Solution
	Les fourches d'alimentation du ramasseur de 1,81 m (5 ft 11 in) sont trop agressives.	Vérifier que les fourches d'alimentation du ramasseur de 1,81 m (5 ft 11 in) sont réglées en position "1". Voir la section Utilisation — Généralités.
	Le frein des rouleaux d'alimentation du filet est mal réglé.	Régler le frein des rouleaux d'alimentation du filet. Voir <u>Contrôle du frein de filet des rouleaux d'alimentation (machine équipée d'une plaquette de frein en caoutchouc) (contrôle 6)</u> , et <u>Contrôle du frein de filet des rouleaux d'alimentation (machine équipée d'un ruban de frein) (contrôle 6)</u> dans la section Entretien.
	Agrafage des courroies agressif.	Changer les agrafes des courroies.
	Soudures ou marques sur le rouleau d'amorçage.	Éliminer les soudures ou marques.
	Contact trop dur entre le guide inférieur du filet et les courroies.	Corriger le contact. Voir <u>Contrôle de la position du guide inférieur du filet (contrôle 7)</u> dans la section Entretien.
Filet partiellement autour du rotor.	Accumulation de récolte entre le racleur et le rouleau n° 2.	Déposer le racleur du rouleau n° 2. Voir <u>Dépose du racleur du rouleau n° 2</u> dans la section Entretien.
Balle inégalement liée ou pas du tout liée.	Bourrage entre le guide inférieur du filet et le rouleau de porte n° 9. Voir sous <u>Numérotation des rouleaux</u> dans la section Entretien.	Nettoyer cette zone.
	Guide du rouleau de porte n° 10 déformé.	Voir <u>Contrôle de la position du guide inférieur du filet (contrôle n° 7)</u> dans la section Entretien.
	Le frein des rouleaux d'alimentation du filet est mal réglé.	Régler le frein des rouleaux d'alimentation du filet. Voir <u>Contrôle du frein de filet des rouleaux d'alimentation (machine équipée d'une plaquette de frein en caoutchouc) (contrôle 6)</u> , et <u>Contrôle du frein de filet des rouleaux d'alimentation (machine équipée d'un ruban de frein) (contrôle 6)</u> dans la section Entretien.
	Pas de contact entre la tôle du guide inférieur du filet et les courroies.	Corriger le contact. Voir <u>Contrôle de la position du guide inférieur du filet (contrôle n° 7)</u> dans la section Entretien.

Symptôme	Problème	Solution
	Courroie d'entraînement du filet trop longue.	Remplacer la courroie d'entraînement. Voir <u>Dépose et repose de la courroie d'entraînement des rouleaux d'alimentation du filet</u> dans la section Entretien.
	Couvercle de de liage filet non fermé.	Fermer et verrouiller le couvercle pour obtenir de bons résultats.
	Le rouleau de filet est posé à l'envers dans le coffre.	Installer le rouleau de filet correctement. Voir la section Préparation de la presse à balles.
	Ressort(s) pneumatique(s) du couvercle du dispositif de liage filet faible(s).	Vérifier les vérins à gaz des deux côtés du couvercle du dispositif de liage filet. Les remplacer si nécessaire.
	Accumulation de récolte entre le racleur et le rouleau n° 2.	Déposer le racleur du rouleau n° 2. Voir <u>Dépose du racleur du rouleau n° 2</u> dans la section Entretien.
Filet desserré autour de la balle.	Nombre de tours de filet excessif.	Trois tours de filet suffisent en principe. Le filet peut se desserrer s'il y a trop de tours.
	Ressort(s) à gaz faible(s).	Vérifier la force du (ou des) ressort(s).
Filet non coupé.	Le filet n'est pas de la qualité spécifiée.	Utiliser un filet de qualité recommandée.
	Composants électriques défectueux.	Vérifier et/ou remplacer les pièces.
	Couteau émoussé.	Affûter le couteau. Voir la section Entretien.
	Le frein des rouleaux d'alimentation du filet est mal réglé.	Régler le frein des rouleaux d'alimentation du filet. Voir <u>Contrôle du frein de filet des rouleaux d'alimentation (machine équipée d'une plaquette de frein en caoutchouc) (contrôle 6)</u> , et <u>Contrôle du frein de filet des rouleaux d'alimentation (machine équipée d'un ruban de frein) (contrôle 6)</u> dans la section Entretien.
	Le contre-couteau ne touche pas le couteau à filet sur toute sa largeur.	Le réinstaller correctement. Voir <u>Contrôle de la position du couteau et du contre-couteau (contrôle n° 1)</u> dans la section Entretien.

Symptôme	Problème	Solution
	Couteau à filet non parallèle.	Le réinstaller correctement.
Le signal sonore continue de retentir après que le filet a été coupé.	Ressort manquant au niveau de la goupille de commande du contacteur.	Remplacer le ressort.
Filet non tendu autour de la balle.	Courroie d'entraînement du filet trop longue.	Remplacer la courroie d'entraînement. Voir <u>Dépose et repose de la courroie d'entraînement des rouleaux d'alimentation du filet</u> dans la section Entretien.
Le couvercle ne reste pas ouvert.	Ressort(s) à gaz faible(s).	Remplacer le(s) ressort(s) à gaz.
Le filet John Deere B-Wrap™ traîne sur le sol.	Le filet John Deere B-Wrap™ est coupé trop court.	Augmenter la longueur de coupe du John Deere B-Wrap™. Voir <u>Canal 035: Réglage de la longueur de coupe du filet B-Wrap (suivant équipement)</u> dans la section Entretien du moniteur BaleTrak.
La bande métallique n'est pas détectée pendant un cycle de liage John Deere B-Wrap™.	VELCRO® endommagée ou absente.	Voir le concessionnaire John Deere.
	Le rouleau John Deere B-Wrap™ n'est pas monté correctement.	Voir <u>Chargement du rouleau de filet</u> dans la section Préparation de la presse à balles.
	Capteur John Deere B-Wrap™ défectueux ou non connecté.	Reconnecter le capteur John Deere B-Wrap™. Voir <u>Canal 023: Contrôle du capteur de poulie de ficelle, côté droit capteur SB422 ou capteur B-Wrap SB416 (suivant équipement)</u> dans la section Entretien du moniteur BaleTrak pour contrôler le capteur John Deere B-Wrap™. Remplacer le capteur si nécessaire.
	Réglage incorrect du capteur John Deere B-Wrap™.	Voir <u>Réglage du capteur B-Wrap SB416 (suivant équipement)</u> dans la section Entretien.
	Fonctionnement décalé du rouleau John Deere B-Wrap™ après un cycle de liage John Deere B-Wrap™ incorrect.	Dérouler le rouleau John Deere B-Wrap™ et couper le filet à environ 25 cm (10 in) au-delà de la bande VELCRO® suivante. Voir <u>Chargement du rouleau de filet</u> dans la section Préparation de la presse à balles.

Pannes et remèdes

Symptôme

Problème

Solution

Longueur de coupe du filet John Deere B-Wrap™ trop longue après la bande VELCRO®.

La longueur de coupe du filet John Deere B-Wrap™ doit être réglée.

Voir [Canal 035: Réglage de la longueur de coupe du filet B-Wrap \(suivant équipement\)](#) dans la section Entretien du moniteur BaleTrak pour régler la longueur de coupe du filet John Deere B-Wrap™.

Le moniteur BaleTrak™ affiche "IOneT".

Le rouleau John Deere B-Wrap™ est vide.

Charger un nouveau rouleau de John Deere B-Wrap™. Voir [Chargement du rouleau de filet](#) dans la section Préparation de la presse à balles.

*John Deere B-Wrap est une marque commerciale de Tama Plastic Industry
VELCRO est une marque commerciale de Velcro Industries B.V.
BaleTrak est une marque commerciale de Deere & Company*

t181334,1685611499825 -28-27.JUN23-6/5

Problèmes avec le dispositif de liage ficelle

Symptôme	Problème	Solution
La ficelle se trouve partiellement autour de la balle et du rotor, ou la ficelle se trouve autour de la largeur totale du rotor.	Accumulation de récolte entre le déflecteur et le rouleau n° 2.	Poser le déflecteur de ficelle. Voir Installation du déflecteur de ficelle du rouleau d'amorçage central (n° 2) dans la section Entretien.
Ficelle trop tendue ou rupture de la ficelle pendant le liage.	Acheminement incorrect de la ficelle.	S'assurer que la ficelle est correctement acheminée. Voir Acheminement de la ficelle du coffre à ficelle aux bras de liage ficelle (bras de tube) ou Acheminement de la ficelle du coffre à ficelle aux bras de liage ficelle (bras réglables) dans la section Préparation de la presse à balles.
	Ficelle inadéquate, emmêlée ou mouillée, ou pelote neuve avec ficelle trop serrée au centre.	Retirer la ficelle causant le problème ou la remplacer.
	Axes ou ressorts de la plaque de tension inadéquats.	Les remplacer par les pièces correctes.
Ficelle trop lâche sur la balle.	Ressort de tension de ficelle cassé ou manquant.	Remplacer le ressort.
	Axe de ressort de tension incorrect.	Remplacer l'axe.
	Plaques de tension de la ficelle usées.	Remplacer les pièces usées.
Espacement irrégulier des spires de ficelle.	Changement du régime de prise de force pendant le liage.	Veiller à ce que le régime de prise de force soit constant.
Pas de ficelle autour de la balle ou ficelle non saisie par la balle.	Ficelle trop courte d'un côté des bras de liage.	Avec le moteur du tracteur à l'arrêt, tirer la ficelle jusqu'à ce que 150 mm (6 in) dépassent de l'extrémité des bras de liage ficelle. Voir Acheminement de la ficelle du coffre à ficelle aux bras de liage ficelle (bras de tube) ou Acheminement de la ficelle du coffre à ficelle aux bras de liage ficelle (bras réglables) dans la section Préparation de la presse à balles. Contrôler le réglage du coupe-ficelle. Voir Réglage de la longueur de coupe de la ficelle et Remplacement du couteau de liage ficelle dans la section Entretien.

Symptôme	Problème	Solution
	Ficelle dépassant de l'extrémité des bras de liage trop longue.	Contrôler le réglage du coupe-ficelle. Voir Réglage de la longueur de coupe de la ficelle et Remplacement du couteau de liage ficelle dans la section Entretien.
	Ficelle trop tendue.	Voir Ficelle trop tendue ou rupture de la ficelle pendant le liage ci-dessus.
	Ficelle trop tendue au début du cycle de liage.	Calibrer le vérin actionneur du liage ficelle. Voir Canal 029: Calibrage du moteur électrique de ficelle dans la section Entretien du moniteur BaleTrak.
	Qualité de la ficelle.	Remplacer la ficelle. Voir Sélection de la ficelle dans la section Préparation de la presse à balles.
	La ficelle n'est pas introduite avec la culture.	Continuer à conduire le tracteur en marche avant. Attendre quelques secondes que la ficelle soit introduite avec la culture.
	Machine à court de ficelle.	Remettre des pelotes de ficelle. Voir Chargement des coffres à ficelle et Nouage de la ficelle dans la section Préparation de la presse à balles.
Ficelle trop près des deux bords de la balle.	Vérin actionneur du liage ficelle non calibré.	Calibrage du vérin actionneur du liage ficelle. Voir Canal 029: Calibrage du moteur électrique de ficelle dans la section Entretien du moniteur BaleTrak.
	Balles en forme de tonneau.	Garnir les bords de la balle en formant des andains plus remplis.
Ficelle trop près de l'un des bords de la balle.	Balles coniques.	Garnir les bords de la balle en formant des andains plus remplis.
La ficelle n'est pas coupée.	Prise de force désenclenchée avant que la ficelle soit coupée.	S'assurer que la ficelle ne se déroule plus avant de désenclencher la prise de force.
	Coupe-ficelle déréglé.	Régler le bras du coupe-ficelle. Voir Réglage de la longueur de coupe de la ficelle dans la section Entretien.

Symptôme	Problème	Solution
	Coupe-ficelle émoussé.	Déposer le coupe-ficelle et le remonter en position inversée ou remplacer le coupe-ficelle. Voir Remplacement du couteau de liage ficelle dans la section Entretien.
	Obstruction empêchant la ficelle d'être amenée jusqu'au couteau.	Éliminer l'obstruction.
	Acheminement incorrect de la ficelle ou mauvaise pelote de ficelle causant une tension trop élevée de la ficelle.	Remédier à la tension trop élevée.
Le bras de liage effectue son cycle prématurément et lie une balle de petit diamètre.	Diamètre de balle réglé sur une valeur trop petite.	Procéder à un nouveau réglage du diamètre de balle voulu sur le moniteur. Voir la section Fonctionnement du moniteur BaleTrak.
Le cycle de liage ficelle commence avec quelques secondes de retard.	Intensité du courant trop faible.	Demander au concessionnaire John Deere de régler l'intensité de courant du vérin de déclenchement du liage ficelle.
Bras de liage trop lents.	La batterie n'est pas suffisamment chargée.	Contrôler la charge de la batterie (20 A min.).
	Résistance au niveau de l'articulation.	Déterminer et éliminer la cause de la résistance.
Les bras de liage ne bougent pas.	Puissance électrique insuffisante.	Vérifier le branchement électrique (connecteurs, faisceau de batterie, connecteur de l'actionneur, etc.).
		Réduire la consommation électrique du tracteur.
	Vérin actionneur du liage ficelle défectueux.	Remettre en état ou remplacer selon le besoin.
	Contrôleur défectueux.	Remplacer selon le besoin.
Bruit au début du cycle de liage.	Bras de liage déréglés entrant en contact avec les rouleaux de la chambre à balles.	Régler les bras de liage ficelle. Voir Réglage de la position du bras de liage ficelle (bras du tube) ou Réglage de la position du bras de liage ficelle (bras réglables) dans la section Entretien.

ga87848,1685628777613 -28-01JUN23-3/3

Système de lubrification des chaînes

Symptôme	Problème	Solution
Consommation d'huile trop élevée.	Conduite principale interrompue.	Remettre en état ou remplacer.
	Huile trop légère.	Utiliser une huile répondant aux spécifications. Voir la section Lubrification et entretiens périodiques. Réduire le débit d'huile. Voir <u>Réglage du débit d'huile</u> dans la section Lubrification et entretiens périodiques.
Consommation d'huile trop faible.	Huile trop épaisse.	Utiliser une huile répondant aux spécifications. Voir la section Lubrification et entretiens périodiques. Augmenter le débit d'huile. Voir <u>Réglage du débit d'huile</u> dans la section Lubrification et entretiens périodiques.
	Machine non lubrifiée.	Pompe entraînée incorrectement.
Pompe défectueuse.		Remettre en état, régler ou remplacer.
Conduite principale interrompue.		Remettre en état ou remplacer.
Pas d'huile dans le circuit.		Remplir selon besoin avec de l'huile prescrite. Voir la section Lubrification et entretiens périodiques.
Air captif ou pompe vide.		Purger la pompe.
Contamination importante entraînant le blocage du circuit.		Nettoyer le circuit et remplacer tous les régulateurs de débit.
Conduite bloquée.		Remettre en état la conduite.

DC82261,0000656 -28-02OCT15-1/1

Système de graissage automatique (sur machine avec pompe de type cartouche)

plus alimentés en graisse. La pression dans le système augmente puis aucune graisse ne s'échappe par la pompe de type cartouche.

NOTE: Si un graisseur ou une conduite de lubrification est colmaté, tous les autres graisseurs ne sont

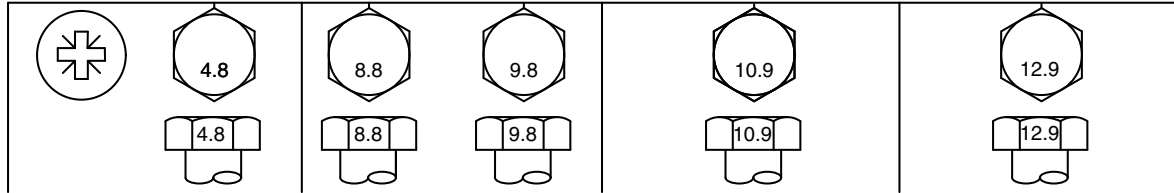
Symptôme	Problème	Solution
Machine non graissée	Graisseur ou conduite de graissage colmaté(e).	Ouvrir les conduites situées entre les distributeurs primaires et secondaires, l'une après l'autre. Le colmatage se produit en aval du distributeur secondaire dont la conduite d'alimentation laisse s'échapper la plus grande quantité de graisse. Installer une pompe à graisse de type commercial courant [pression jusqu'à 40000 kPa (400 bar; 5800 psi)] au niveau du distributeur secondaire concerné de manière à éliminer le colmatage.
	Cartouche de graisse vide.	Remplacer la cartouche de graisse. Voir la section Lubrification et entretiens périodiques.
	La pompe ne fonctionne pas.	Purger la pompe. Voir la section Entretien. Vérifier la pompe. Voir le concessionnaire John Deere.
Graisseur non lubrifié	Une conduite de graissage présente une fuite.	Remplacer la conduite de graissage endommagée. Voir le concessionnaire John Deere.

OUCC006,0001AE5 -28-24SEP13-1/1

Entretien

Couples de serrage pour boulonnerie métrique

TS1742 —UN—31MAY18



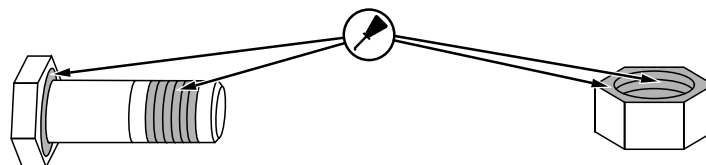
Taille de la boulonnerie	Classe 4.8				Classe 8.8 ou 9.8				Classe 10.9				Classe 12.9			
	Tête hexagonale ^a		Embase ^b		Tête hexagonale ^a		Embase ^b		Tête hexagonale ^a		Embase ^b		Tête hexagonale ^a		Embase ^b	
	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in
M6	3,6	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
									N·m	lb·ft	N·m	lb·ft	N·m	lb·ft	N·m	lb·ft
M8	8,6	76.1	9,4	83.2	16,2	143	17,6	156	23,8	17.6	25,9	19.1	27,8	20.5	30,3	22.3
			N·m	lb·ft	N·m	lb·ft	N·m	lb·ft								
M10	16,9	150	18,4	13.6	31,9	23.5	34,7	25.6	46,8	34.5	51	37.6	55	40.6	60	44.3
	N·m	lb·ft														
M12	—	—	—	—	55	40.6	61	45	81	59.7	89	65.6	95	70.1	105	77.4
M14	—	—	—	—	87	64.2	96	70.8	128	94.4	141	104	150	111	165	122
M16	—	—	—	—	135	99.6	149	110	198	146	219	162	232	171	257	190
M18	—	—	—	—	193	142	214	158	275	203	304	224	322	245	356	263
M20	—	—	—	—	272	201	301	222	387	285	428	316	453	334	501	370
M22	—	—	—	—	365	263	405	299	520	384	576	425	608	448	674	497
M24	—	—	—	—	468	345	518	382	666	491	738	544	780	575	864	637
M27	—	—	—	—	683	504	758	559	973	718	1080	797	1139	840	1263	932
M30	—	—	—	—	932	687	1029	759	1327	979	1466	1081	1553	1145	1715	1265
M33	—	—	—	—	1258	928	1398	1031	1788	1319	1986	1465	2092	1543	2324	1714
M36	—	—	—	—	1617	1193	1789	1319	2303	1699	2548	1879	2695	1988	2982	2199

Les valeurs nominales des couples de serrage ne s'appliquent qu'à un usage général avec une précision de clé de serrage supposée de 20%, obtenue par exemple avec une clé dynamométrique manuelle.
Ces valeurs NE sont PAS applicables aux cas particuliers où un couple ou des instructions de serrage différents sont donnés.
Pour les écrous de blocage, les éléments de fixation en acier inoxydable ou les écrous de boulons en U, se reporter aux instructions de serrage correspondantes.

Remplacer les éléments de fixation par des éléments de la même classe ou de classe supérieure. En cas d'utilisation d'éléments de fixation de classe supérieure, appliquer le couple de serrage d'origine.

- S'assurer que le filetage des éléments de fixation est propre.
- Appliquer une fine couche d'huile Hy-Gard™ ou équivalente sous la tête et sur le filetage de l'élément de fixation, comme montré sur l'illustration ci-dessous.
- Utiliser l'huile avec parcimonie pour éviter tout risque de blocage hydraulique dû à de l'huile excessive accumulée dans des trous borgnes.
- Veiller à bien engager le pas de vis.

TS1741 —UN—22MAY18



^aLes valeurs des colonnes "Tête hexagonale" se rapportent aux vis à tête hexagonale conformes aux normes ISO 4014 et ISO 4017, aux vis à tête creuse conformes à la norme ISO 4162, ainsi qu'aux écrous conformes à la norme ISO 4032.

Suite, voir page suivante

DX,TORQ2 -28-09MAY22-1/2

^bLes valeurs des colonnes "Embase" se rapportent aux éléments de fixation hexagonaux à embase satisfaisant à la spécification B18.2.3.9M de l'ASME, ou à la norme ISO 4161 ou EN 1665.

DX,TORQ2 -28-09MAY22-2/2

Prévention des incendies à chaque entretien

Éviter l'accumulation de matériaux étrangers (récolte, menues pailles, ficelle, matériel de liage filet, etc...) sur la machine près de zones potentiellement chaudes, telles que les roulements et le limiteur de couple. Retirer ces corps étrangers lors des opérations d'entretien courantes.

Ne pas diriger de jet d'eau haute pression sur les roulements, sous peine de détérioration des joints.

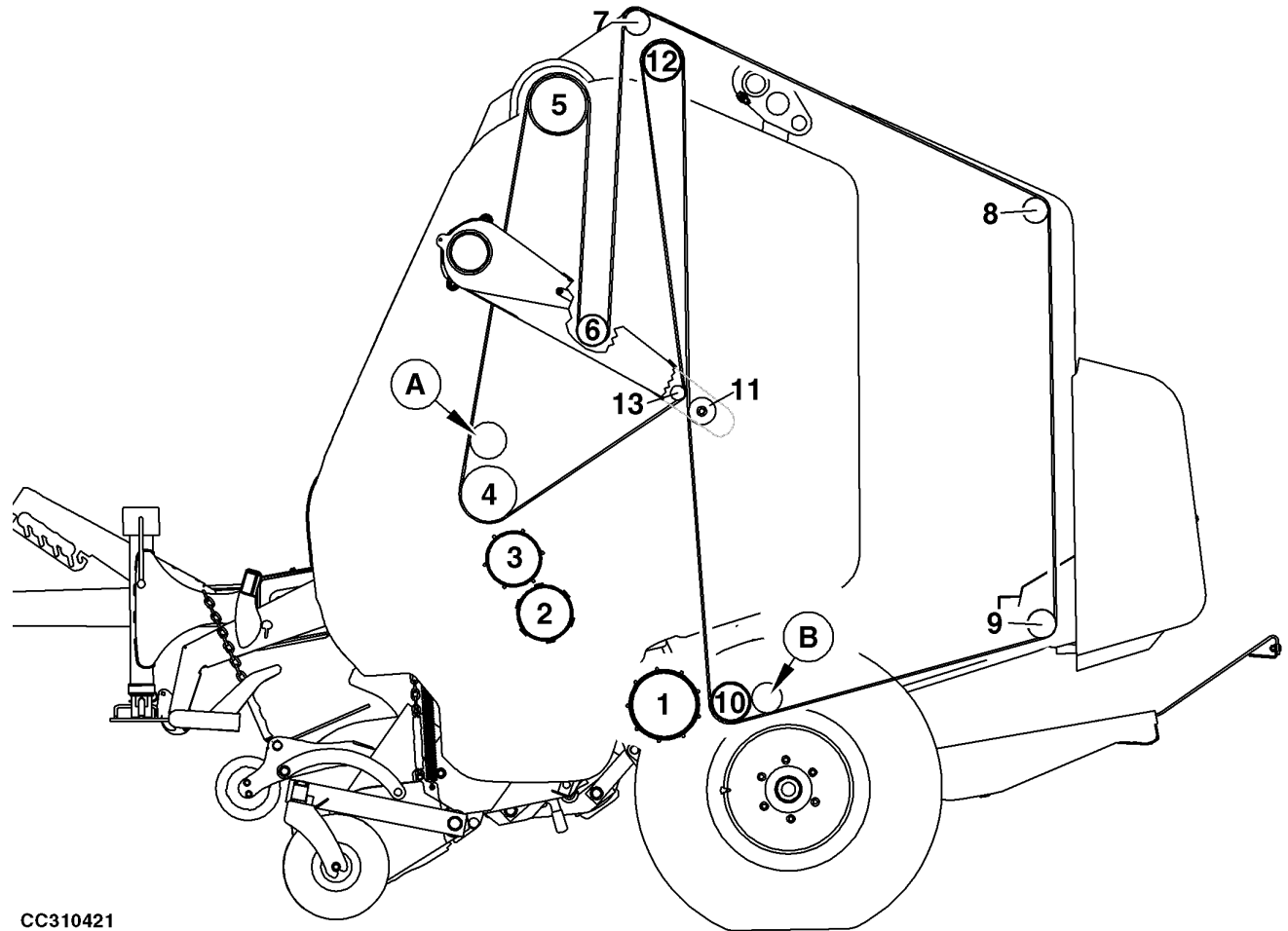
Contrôler régulièrement les roulements et voir s'ils présentent des signes d'usure. Les remplacer si nécessaire. Couper l'alimentation de la ramasseuse-presse et prêter attention aux bruits inhabituels, aux pièces surchauffées et aux odeurs de végétaux brûlés. Vérifier que la peinture et les surfaces métalliques sont en parfait état. Contrôler l'état des roulements. (Voir Tous les jours: Prévention des incendies dans la section Lubrification et entretiens périodiques.

Si l'entretien requiert l'utilisation d'un poste de soudure, d'un chalumeau ou d'une rectifieuse, suivre les consignes suivantes:

1. Stationner la ramasseuse-presse sur une chaussée ou un sol nu.
2. Retirer les menues pailles pour éviter l'exposition de matériaux inflammables aux étincelles. Si les menues pailles ne peuvent pas être retirées, les asperger d'eau avant de commencer. Tenir les flexibles et les courroies à l'écart de toute flamme nue, de toute source d'étincelles et des projections de soudures.
3. S'assurer qu'une source d'agent extincteur se trouve à portée de main.
4. Demander à une autre personne de surveiller l'apparition d'un incendie pendant le soudage, découpage ou meulage.
5. Une fois le soudage, découpage ou meulage effectués, attendre le refroidissement de toutes les pièces avant de commencer la mise en balles. Avant de quitter la zone d'entretien, s'assurer qu'il n'y a pas de début d'incendie.

GA87848,0000556 -28-08FEB18-1/1

Numérotation des rouleaux de la ramasseuse-presse



CC310421

- | | | | |
|--|--|---|---|
| A—Rouleau de nettoyage avant | 4—Rouleau d'entraînement inférieur des courroies | 8—Rouleau supérieur arrière de porte | 12—Rouleau tendeur supérieur |
| B—Rouleau de nettoyage de porte (suivant équipement) | 5—Rouleau d'entraînement supérieur des courroies | 9—Rouleau inférieur arrière de porte | 13—Rouleau tendeur central du bras de tension |
| 1—Rouleau d'amorçage inférieur | 6—Rouleau tendeur avant du bras de tension | 10—Rouleau inférieur avant de porte | |
| 2—Rouleau d'amorçage central | 7—Rouleau avant supérieur | 11—Rouleau tendeur arrière du bras de tension | |
| 3—Rouleau d'amorçage supérieur | | | |

NB02380,00004CE -28-04SEP17-1/1

CC310421—UN—01SEP17

Respect des procédures d'entretien

ATTENTION: Cette machine dispose de la séquence de travail automatique avec positions d'arrêt: la machine peut paraître éteinte mais redémarrer de manière imprévisible.

Pour éviter tout risque de blessure grave ou mortelle:

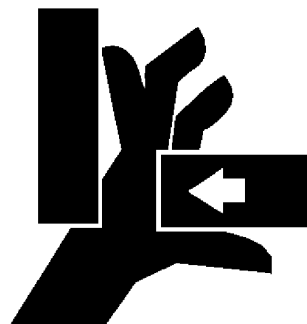
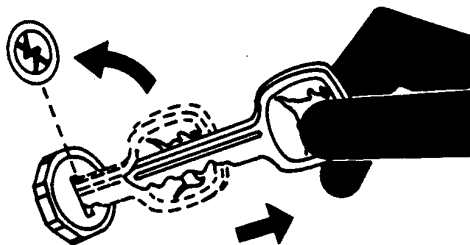
- Désenclenchement de la prise de force
- Serrer le frein de stationnement du tracteur et/ou mettre le levier de vitesses sur "Stationnement"
- Arrêter le moteur du tracteur
- Retirer la clé de contact
- Éliminer la pression hydraulique
- Verrouiller la porte. Voir Sécurité de la fixation de la porte, section Sécurité.
- Enclencher le verrouillage de stationnement
- Serrer le frein à main
- Attendre l'immobilisation complète de toutes les pièces en mouvement
- Laisser refroidir tous les composants

avant de procéder à l'entretien de la machine.

Afin d'éviter toute blessure due à un mouvement imprévu, veiller à effectuer l'entretien de la machine sur une surface horizontale.

Si la machine est dételée du tracteur, caler les roues pour empêcher tout mouvement.

IMPORTANT: Débrancher l'alimentation de tous les composants électroniques lors du soudage sur la machine. Une surtension peut endommager les commandes électriques.



LX002 510

ga87848,1677744952291 -28-02MAR23-1/1

TS230 —UN—24MAY89

E41125 —UN—25OCT96

LX002510 —UN—17JAN95

Entretien de l'accumulateur hydraulique

ATTENTION: Les accumulateurs ne peuvent pas être remis en état.

Une fuite de liquide ou de gaz en provenance des circuits d'accumulateur hydraulique sous pression peut provoquer des blessures graves.

Seules des personnes correctement formées avec un équipement approprié peuvent effectuer l'inspection et le remplacement des accumulateurs.



CC1022636

Avertissement d'accumulateur

Suite, voir page suivante

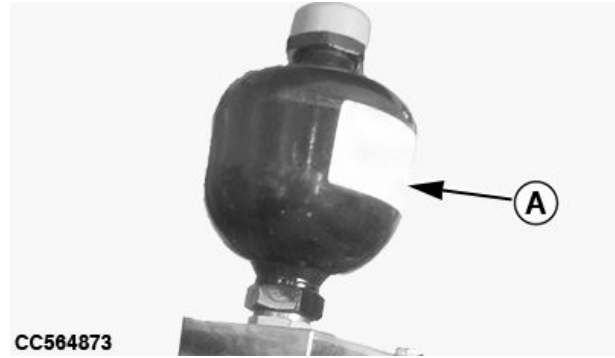
ga87848,1676020303443 -28-15FEB23-1/2

CC1022636 —UN—15JAN03

Les informations suivantes doivent être données sur les accumulateurs ou sur un autocollant sur les accumulateurs:

- Nom et adresse succincte du fabricant/fournisseur
- Identification du produit du fabricant/fournisseur
- Note d'avertissement, à lire: "Attention - Récipient sous pression, Évacuer la pression avant de procéder au désassemblage!"
- Pression de charge de gaz de XX bar
- Note d'avertissement, à lire: "Les accumulateurs hydrauliques doivent uniquement être chargés à l'azote"

A—Autocollant



CC564873

CC564873 —UN—14FEB23

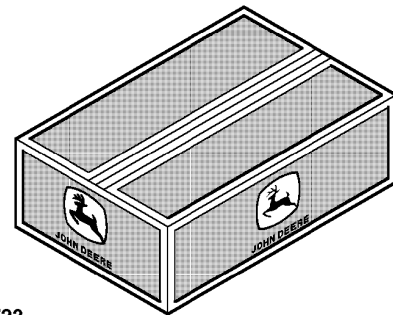
ga87848,1676020303443 -28-15FEB23-2/2

N'utiliser que des pièces de rechange John Deere

Les pièces de rechange John Deere sont conçues spécialement pour les machines John Deere.

Les pièces d'autres fabricants ne sont pas contrôlées par John Deere qui n'autorise pas leur emploi. L'utilisation de telles pièces sur les machines John Deere peut nuire au bon fonctionnement des machines et en diminuer la sécurité.

Afin d'éviter de tels risques, n'utiliser que des pièces de rechange John Deere.



CC1020723

CC1020723 —UN—25OCT01

CC03745,0000FD5 -28-18SEP09-1/1

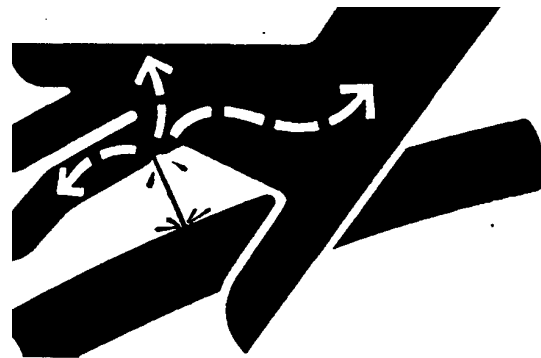
Remplacement des composants hydrauliques

⚠ ATTENTION: Du liquide s'échappant sous pression peut avoir suffisamment de force pour pénétrer sous la peau, causant de sérieuses blessures. Afin de prévenir tout accident, éliminer la pression avant de débrancher les conduites hydrauliques ou autres. Avant de rétablir la pression, s'assurer que tous les raccords sont serrés. Rechercher les fuites à l'aide d'un morceau de carton. Protéger le corps et les mains des fluides sous pression.

Toujours éliminer la pression avant de procéder à l'entretien des composants hydrauliques.

Afin d'éviter de tordre les conduites hydrauliques, utiliser deux clés plates pour débrancher ou raccorder des flexibles aux conduites.

En cas d'accident, consulter immédiatement un médecin. Tout fluide ayant pénétré sous la peau doit être retiré de



façon chirurgicale dans les quelques heures qui suivent, faute de quoi il y a risque de gangrène. Les médecins non familiarisés avec ce type de blessure devront se référer à une source médicale compétente.

X9811 —UN—23AUG88

CC03745,0000286 -28-23AUG01-1/1

Charge du réservoir d'eau sous pression

NOTE: Le réservoir d'eau sous pression est livré non chargé. Avant la livraison de la machine, le réservoir d'eau sous pression doit être chargé.

Si une charge antigel est utilisée afin de protéger le réservoir d'eau sous pression, une décharge complète et un entretien sont nécessaires.

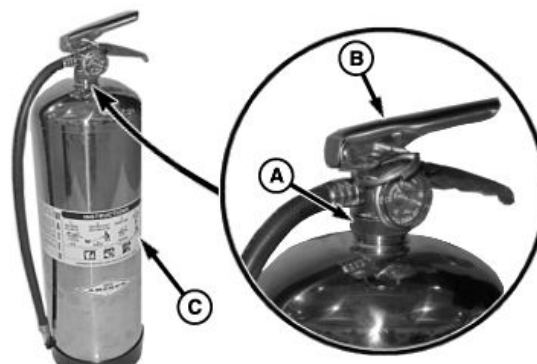
ATTENTION: Avant d'essayer de recharger, s'assurer que le réservoir d'eau sous pression est complètement dépressurisé.

1. Décharger toute pression résiduelle et l'eau (ou la solution antigel) en veillant à ce qu'il n'y ait plus de pression d'air.
2. Desserrer l'écrou (A) et enlever l'ensemble de valve (B) du cylindre (C).

IMPORTANT: Le réservoir d'eau sous pression ne doit pas être exposé à des températures inférieures à 0 °C, sauf s'il contient un antigel.

NOTE: Un produit anticorrosion doit être utilisé si la teneur en chlorures de l'eau est élevée (40 ppm).

3. Remplir le cylindre avec 9,5 l (2.5 gal) d'eau propre ou de solution antigel.



A—Écrou
B—Ensemble de valve

C—Cylindre

NOTE: Le niveau du liquide doit se situer à 15 cm (6 in) environ du haut du cylindre.

4. Contrôler que le joint n'est pas endommagé, si nécessaire remplacer le joint.
5. Placer le joint dans l'écrou (A) de l'ensemble de valve (B).

Suite, voir page suivante

DC82261,00004DE -28-20AUG14-1/3

H02727 —UN—10SEP08

⚠ ATTENTION: Serrer l'écrou à la main au couple prescrit. Un serrage trop fort avec une clé risque d'endommager la valve.

6. Monter l'ensemble de valve (A) et serrer l'écrou (B) au couple prescrit.

Valeur prescrite

Écrou—Couple de serrage.....11,3—11,9 N·m
(100—105 lb-in)

7. Enlever le capuchon de la valve de pressurisation (C).

NOTE: Ne pas régler le régulateur de pression du compresseur d'air à plus de 175 kPa (1,75 bar, 25 psi) au-dessus de la pression de service lue sur le manomètre.

⚠ ATTENTION: Ne jamais laisser le réservoir d'eau sous pression raccordé au régulateur d'une source haute pression pendant une période prolongée. Ne jamais soumettre le réservoir d'eau sous pression à une pression excessive. Le réservoir d'eau sous pression risque d'éclater en cas de surpression.

8. Pressuriser le réservoir d'eau sous pression à la valeur prescrite avec de l'air ou de l'azote.

Valeur prescrite

Réservoir d'eau sous pression—Pression..... 690 kPa
6,9 bar
(100 psi)



A—Ensemble de valve
B—Écrou

C—Valve de pressurisation

NOTE: Contrôler l'écrou, le manomètre, la valve de pressurisation, les soudures du cylindre et l'orifice de la valve du point de vue fuites avec un fluide spécialement prévu à cet effet ou de l'eau savonneuse.

9. Remettre en place le capuchon enlevé précédemment sur la valve de pressurisation.

DC82261,00004DE -28-20AUG14-2/3

H92728—UN—08SEP08

10. Monter la goupille (A) avec la bague orientée vers l'avant du réservoir d'eau sous pression et monter le joint.

11. Monter l'ensemble flexible et buse (B) dans le support (C).

12. Monter le réservoir d'eau sous pression sur la machine.

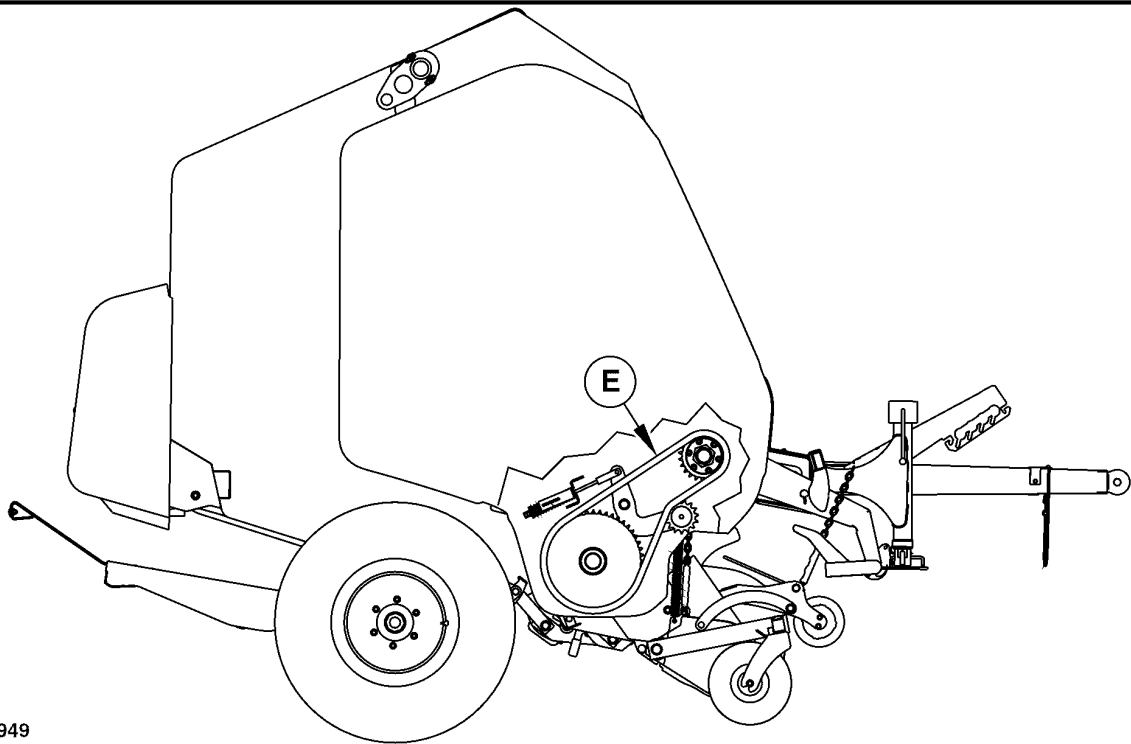
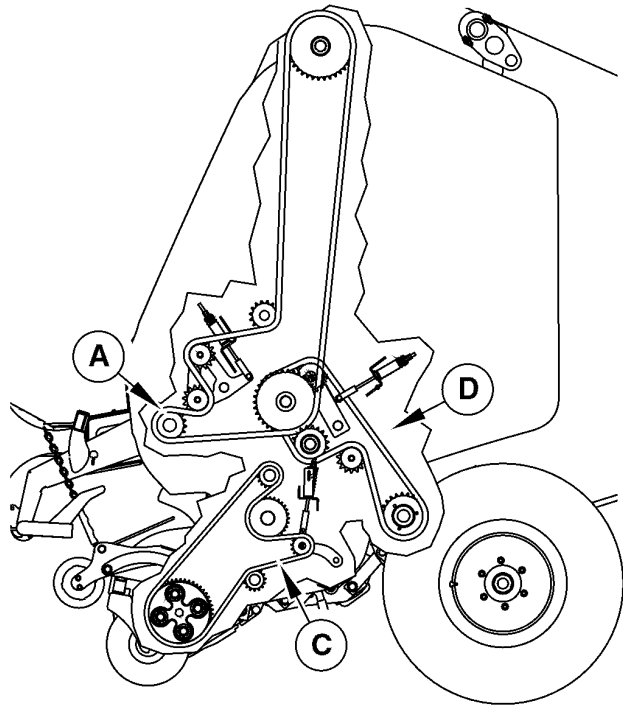
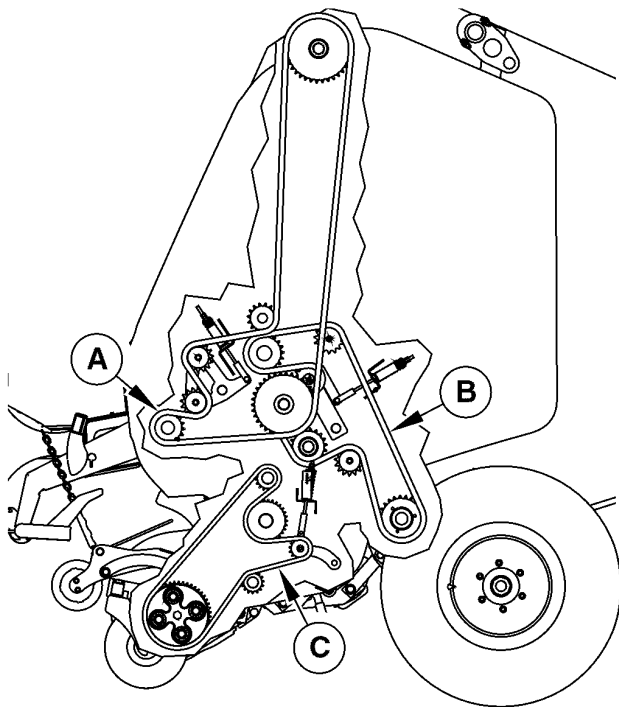
A—Goupille
B—Ensemble flexible et buse
C—Support



DC82261,00004DE -28-20AUG14-3/3

H92729—UN—08SEP08

Identification des chaînes de la presse à balles



CC518949

A—Chaîne d'entraînement principal
 B—Chaîne d'entraînement du rouleau d'amorçage (avec 2e rouleau d'entraînement)

C—Chaîne d'entraînement du ramasseur
 D—Chaîne d'entraînement du rouleau d'amorçage (sans 2e rouleau d'entraînement)

E—Chaîne d'entraînement de l'ameneur rotatif

CC518949 —UN—01SEP21

GA87848,00013C3 -28-25AUG21-1/1

Réglage de l'attelage à rotule

Lorsque l'attelage à rotule est utilisé, il peut être nécessaire de régler le dégagement entre le verrouillage (C) et l'attelage à rotule (E).

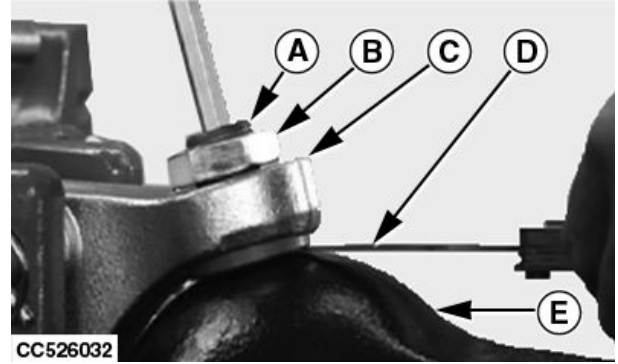
1. Atteler la machine au tracteur.
2. Placer le verrouillage (C) en position de verrouillage.
3. Contrôler le dégagement entre la vis (A) et l'attelage à rotule (E) à l'aide de la cale (D). La tension doit correspondre aux valeurs prescrites:

Valeur prescrite

Entre vis et attelage à rotule—Jeu..... 0,5 mm max.
(0–1/32 in)

Si le dégagement est supérieur aux valeurs prescrites, passer à la vérification suivante.

4. Desserrer l'écrou de blocage (B).
5. Serrer la vis (A) jusqu'à la valeur prescrite ci-dessus.



A—Vis
B—Contre-écrou
C—Loquet

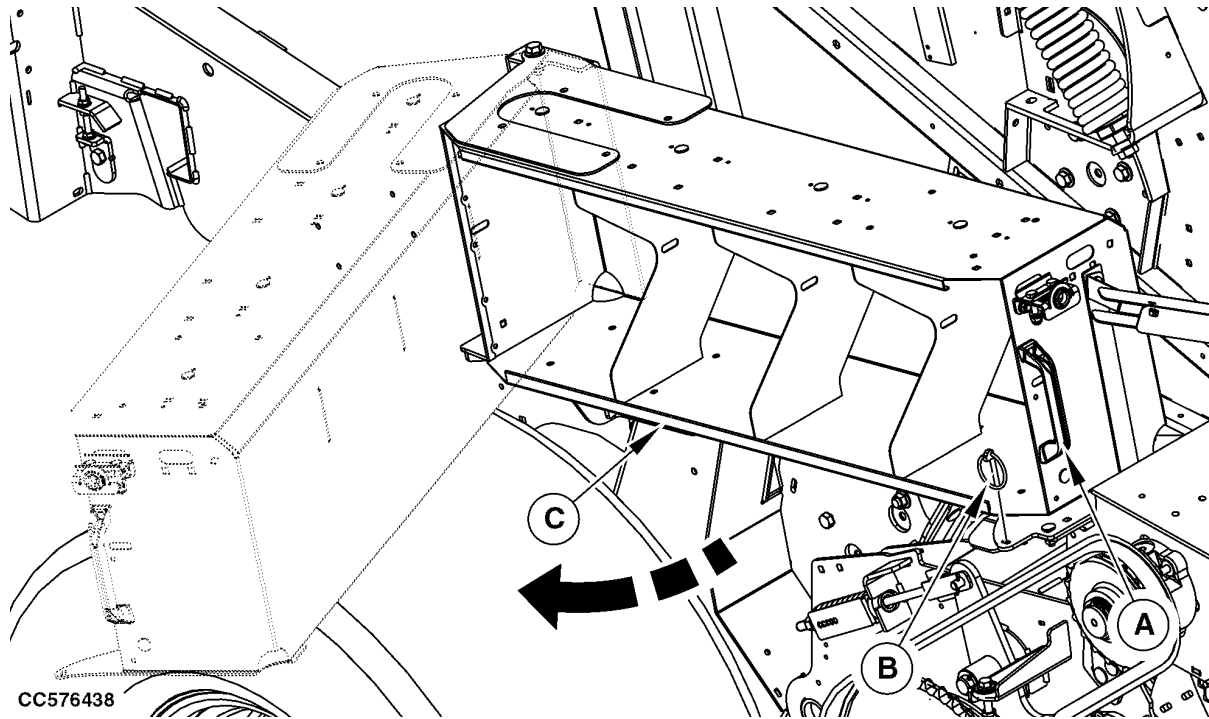
D—Cale
E—Attelage à rotule

6. Serrer l'écrou de blocage (B).

TL81334,00010A2 -28-19MAY22-1/1

CC526032—UN—10MAY22

Fonctionnement des coffres à ficelle pivotants (suivant équipement)



CC576438 — UN — 05MAY23

A—Poignée

B—Axe

C—Coffre à ficelle

Les coffres à ficelle (C) des deux côtés de la machine peuvent être ouverts pour accéder aux pièces de la machine derrière les coffres à ficelle (C).

Pour ouvrir les coffres à ficelle (C), procéder comme suit:

1. Déposer l'axe (B).
2. Tirer la poignée (A) jusqu'à ce que le coffre à ficelle (C) soit complètement ouvert.

Après avoir effectué l'entretien de la machine, fermer les coffres à ficelle:

1. Pousser la poignée (A) jusqu'à ce que le coffre à ficelle (C) soit complètement fermé.
2. Poser l'axe (B) pour verrouiller le coffre à ficelle (C) dans le châssis de la presse à balles.

ga87848,1683296201799 -28-05MAY23-1/1

Réglage de la chaîne d'entraînement du ramasseur

Pour s'assurer que la chaîne n'a pas de mou, fermer la porte et enclencher la prise de force pendant quelques secondes. Arrêter le moteur du tracteur.

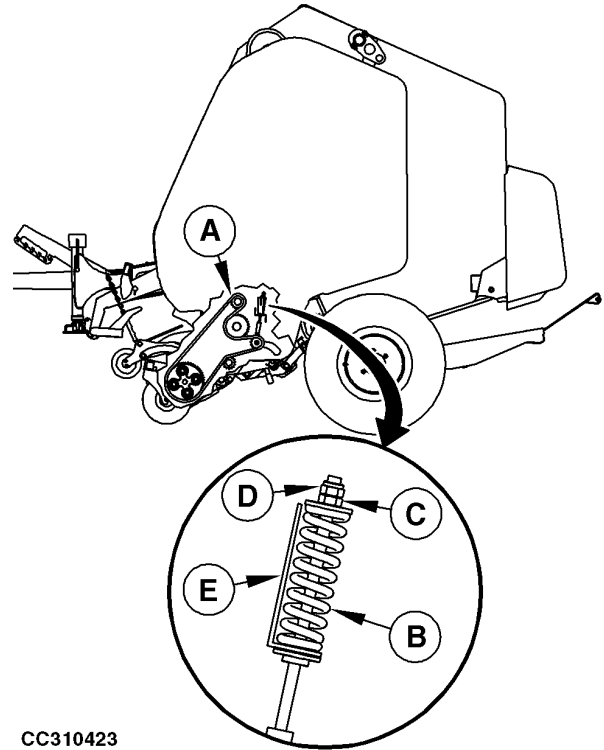
Régler la tension de la chaîne d'entraînement du ramasseur (A) de la manière suivante:

1. Desserrer l'écrou de blocage (D).
2. Régler la tension de la chaîne d'entraînement du ramasseur (A) à l'aide de l'écrou (C) de façon à ce que la longueur du ressort (B) soit conforme aux valeurs prescrites.

Valeur prescrite

Chaîne d'entraînement des rouleaux de la porte—Longueur du ressort.....	124—128 mm (4-7/8—5-1/32 in)
--	---------------------------------

3. Enclencher la prise de force pendant quelques secondes.
4. Contrôler le réglage. Si nécessaire, répéter les opérations à partir de l'étape 2.
5. Serrer l'écrou de blocage (D).



CC310423

A—Chaîne d'entraînement du ramasseur	D—Écrou de blocage
B—Ressort	E—Sangle
C—Écrou	

aysdijz,1683209645498 -28-05MAY23-1/1

CC310423—UN—01SEP17

Réglage de la chaîne d'entraînement principal

Pour s'assurer que la chaîne n'a pas de mou, fermer la porte et enclencher la prise de force pendant quelques secondes. Arrêter le moteur du tracteur.

Régler la tension de la chaîne d'entraînement principale (A) de la manière suivante:

1. Desserrer l'écrou de blocage (D).
2. Régler la tension de la chaîne d'entraînement principale (A) à l'aide de l'écrou (C) de façon à ce que la longueur du ressort (B) soit conforme aux valeurs prescrites.

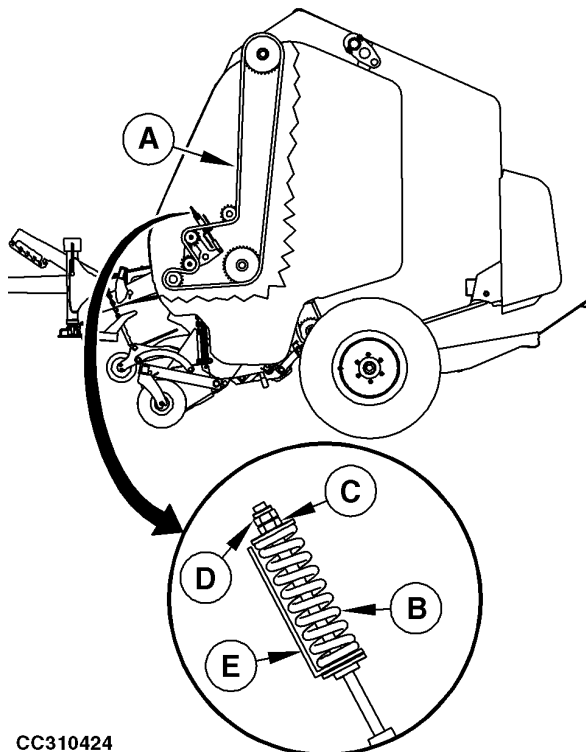
Valeur prescrite

Chaîne d'entraînement principal—Longueur du ressort.....	108—112 mm (4-1/4—4-13/32 in)
--	----------------------------------

3. Enclencher la prise de force pendant quelques secondes.
4. Contrôler le réglage. Si nécessaire, répéter les opérations à partir de l'étape 2.
5. Serrer l'écrou de blocage (D).

A—Chaîne d'entraînement principal
B—Ressort
C—Écrou

D—Écrou de blocage
E—Sangle



CC310424

CC310424—UN—01SEP17

aysdijz,1683209645451 -28-05MAY23-1/1

Réglage de la chaîne d'entraînement des rouleaux d'amorçage

Pour s'assurer que la chaîne n'a pas de mou, fermer la porte et enclencher la prise de force pendant quelques secondes. Arrêter le moteur du tracteur.

Régler la tension de la chaîne d'entraînement (A) ou (B) du rouleau d'amorçage comme suit:

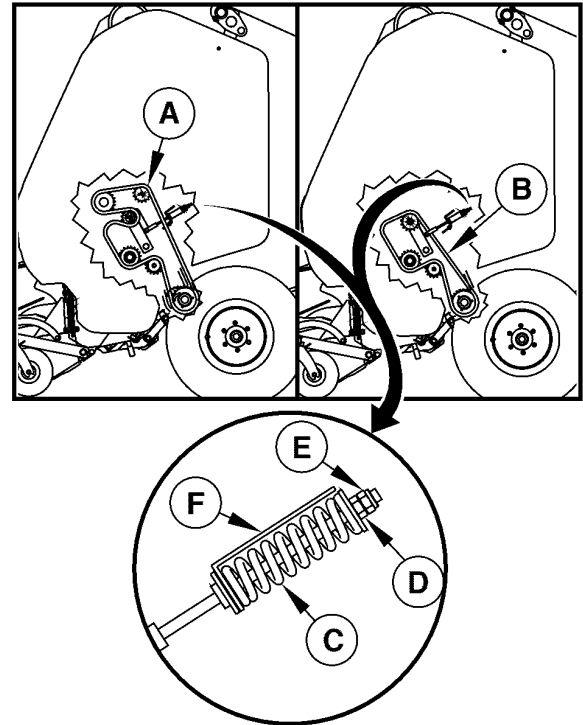
1. Desserrer l'écrou de blocage (E).
2. Régler la tension de la chaîne d'entraînement (A) ou (B) du rouleau d'amorçage à l'aide de l'écrou (D) de façon à ce que la longueur du ressort (C) soit conforme aux valeurs prescrites.

Valeur prescrite

Chaîne d'entraînement (A) du rouleau d'amorçage (avec 2e rouleau d'entraînement)—Longueur du ressort..... 107
(4-7/32 in)

Chaîne d'entraînement (B) du rouleau d'amorçage (sans 2e rouleau d'entraînement)—Longueur du ressort..... 120
(4-23/32 in)

3. Enclencher la prise de force pendant quelques secondes.
4. Contrôler le réglage. Si nécessaire, répéter les opérations à partir de l'étape 2.
5. Serrer l'écrou de blocage (E).



- A—Chaîne d'entraînement du rouleau d'amorçage (avec 2e rouleau d'entraînement)
- B—Chaîne d'entraînement du rouleau d'amorçage (sans 2e rouleau d'entraînement)
- C—Ressort
- D—Écrou
- E—Écrou de blocage
- F—Sangle

aysdijz,1683209645397 -28-05MAY23-1/1

CC575705 —JUN—04MAY23

Réglage de la chaîne d'entraînement de l'ameneur rotatif

Pour s'assurer que la chaîne n'a pas de mou, fermer la porte et enclencher la prise de force pendant quelques secondes. Arrêter le moteur du tracteur.

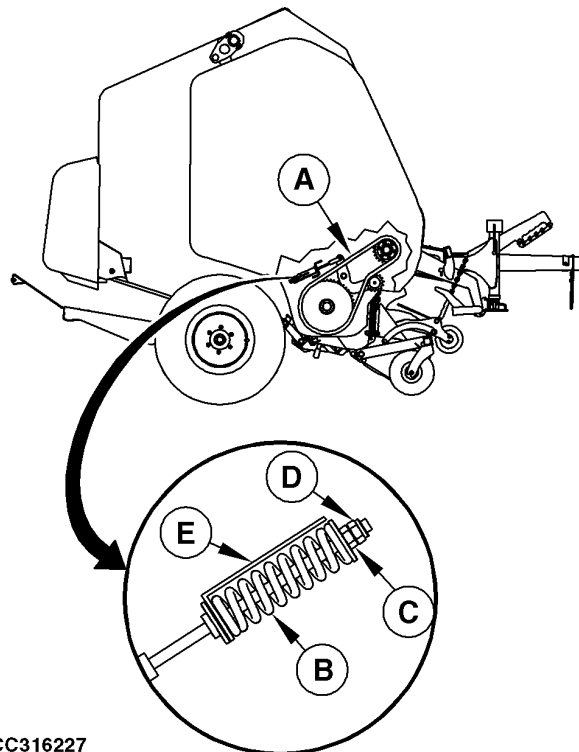
Régler la tension de la chaîne d'entraînement de l'ameneur rotatif (A) de la manière suivante:

1. Desserrer l'écrou de blocage (D).
2. Régler la tension de la chaîne d'entraînement (A) de l'ameneur rotatif à l'aide de l'écrou (C) de façon à ce que la longueur du ressort (B) soit conforme aux valeurs prescrites.

Valeur prescrite

Chaîne d'entraînement de l'ameneur rotatif—Longueur du ressort.....	124—128 mm (4-7/8—5-1/32 in)
---	---------------------------------

3. Enclencher la prise de force pendant quelques secondes.
4. Contrôler le réglage. Si nécessaire, répéter les opérations à partir de l'étape 2.
5. Serrer l'écrou de blocage (D).



CC316227

- | | |
|--|--------------------|
| A—Chaîne d'entraînement de l'ameneur rotatif | D—Écrou de blocage |
| B—Ressort | E—Sangle |
| C—Écrou | |

aysdijz,1683209645305 -28-05MAY23-1/1

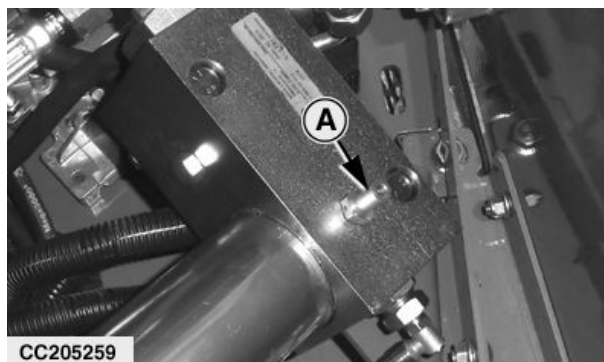
CC316227—UN—01SEP17

Purge du système de graissage automatique (sur machine avec pompe de type cartouche)

NOTE: Purger le système de la manière décrite ci-dessous à chaque fois que la cartouche de graisse est remplacée.

Appuyer sur la bille située sur le raccord de l'orifice de dégazage (A) et actionner le distributeur auxiliaire pour ouvrir et fermer la porte arrière. Répéter cette opération jusqu'à ce que la graisse qui s'échappe soit exempte de bulles d'air.

- A—Raccord de l'orifice de dégazage



CC205259

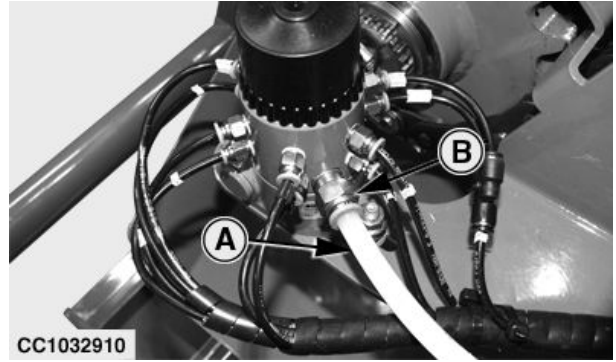
OUC006,0001AEB -28-06SEP13-1/1

CC205259—UN—10OCT13

Purge de la pompe du système de lubrification des chaînes

NOTE: Il est nécessaire de purger le système de lubrification des chaînes si le réservoir d'huile était complètement vide.

1. Débrancher la conduite d'arrivée (A).
2. Attendre que tout l'air de la conduite d'arrivée (A) soit purgé avant de la rebrancher au raccord (B).
3. Faire fonctionner la ramasseuse-presse jusqu'à ce qu'un jet d'huile continu s'écoule des pinceaux.



CC1032910

CC1032910—UN—14SEP10

A—Conduite d'arrivée

B—Raccord

OUC849,0000133 -28-09NOV10-1/1

Réglage des pinceaux

1. Régler la position des pinceaux en fonction du nombre de pinceaux utilisés pour lubrifier une chaîne:
 - Si un seul pinceau est utilisé pour la lubrification de la chaîne, aligner l'axe médian du pinceau (A) avec une des plaques situées à l'intérieur de la chaîne (B).
 - Si deux pinceaux sont utilisés pour la lubrification de la chaîne, aligner l'axe médian de chaque pinceau (A) avec les plaques situées à l'intérieur de la chaîne (B).
2. Régler chaque pinceau (A) de manière à obtenir la longueur de chevauchement (C) prescrite avec la chaîne (B).

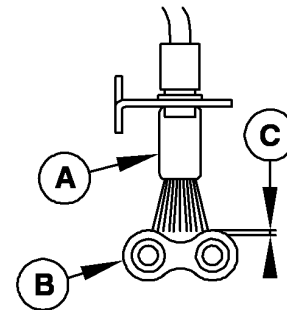
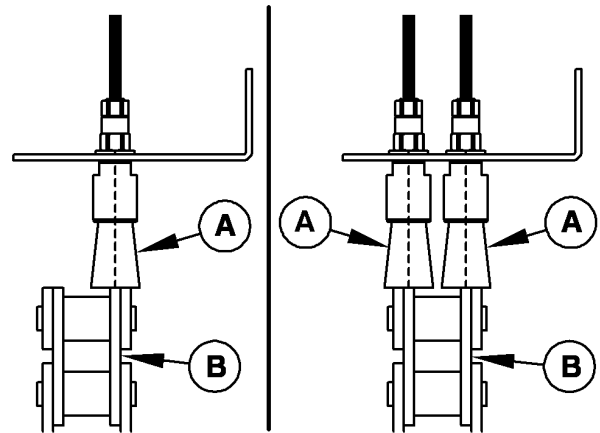
Valeur prescrite

Pinceau sur chaîne—Longueur de chevauchement.....	0—2 mm (0—0.08 in)
---	-----------------------

Ce réglage permet de nettoyer et de lubrifier correctement la chaîne d'entraînement. Si ce réglage n'est pas respecté, la chaîne risque de s'user prématurément.

A—Pinceau
B—Chaîne

C—Longueur du chevauchement pinceau/chaîne



CC1035277

CC1035277—UN—29SEP11

OUC006,000181D -28-11OCT11-1/1

Remplacement des couteaux du dispositif de coupe

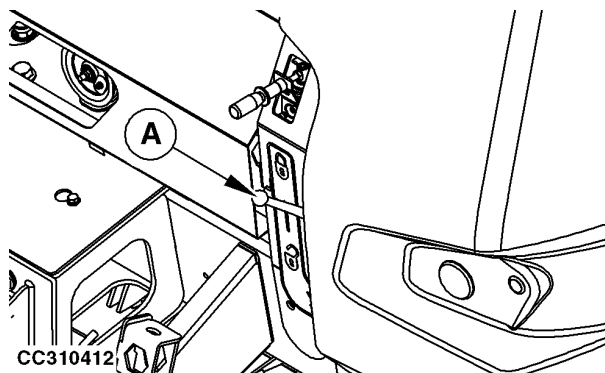
ATTENTION: Pour éviter toute coupure grave, voire mortelle, toujours placer le levier de la vanne d'arrêt (A) en position de verrouillage avant de procéder au remplacement des couteaux.

Toujours porter des gants pour manipuler les couteaux.

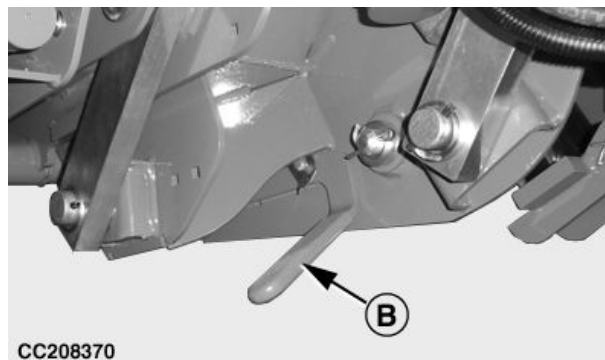
NOTE: Chaque couteau (D) peut être déposé et remplacé séparément.

Pour remplacer un couteau, procéder comme suit:

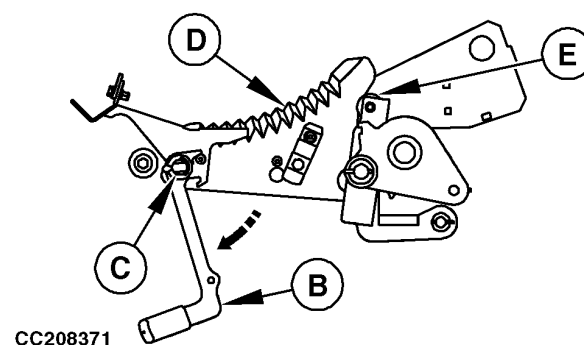
1. Rétracter les couteaux. Voir Fonction de rétraction ou d'engagement des couteaux du dispositif de coupe dans la section Fonctionnement du moniteur BaleTrak.
 2. Abaisser la tôle de fond mobile. Voir Débouillage de l'ameneur rotatif dans la section Utilisation du moniteur BaleTrak.
 3. Ouvrir complètement la porte.
 4. Verrouiller la porte. Voir Sécurité de la fixation de la porte, section Sécurité.
 5. Engager le frein de stationnement et/ou mettre la transmission en position de STATIONNEMENT, arrêter le moteur puis retirer la clé de contact.
 6. Fermer le vanne d'arrêt des couteaux à l'aide du levier (A).
 7. Sur le côté gauche, sortir le levier (B) de son axe de verrouillage et l'abaisser.
 8. Tirer le couteau (D) pour le retirer du guide (E) et de la barre (C).
 9. Pour monter un couteau, mettre d'abord le couteau (D) sur la barre (C), puis le placer dans le guide (E).
- IMPORTANT:** Lorsqu'un couteau n'est plus utilisé, il est conseillé de le remplacer par l'obturateur de passage de couteau (F). Ceci permet d'éviter une accumulation de récolte dans la fente laissée du couteau manquant.
10. Relever le levier (B) et le verrouiller avec l'axe de verrouillage.
 11. Abaisser la porte.
 12. Ouvrir la vanne d'arrêt des couteaux en actionnant le levier (A) vers le bas puis relever la tôle de fond mobile.



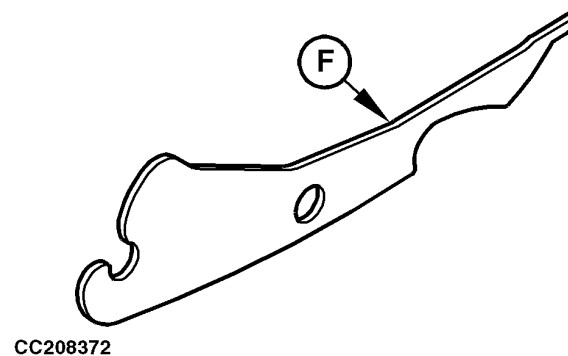
CC310412 —UN—18APR17



CC208370 —UN—09DEC13



CC208371 —UN—09DEC13



CC208372 —UN—09DEC13

A—Lever de la vanne d'arrêt des couteaux du dispositif de coupe
B—Lever
C—Barre

D—Couteau
E—Guide
F—Obturateur pour passage de couteau

ga87848,1682678883638 -28-01JUN23-1/1

Affûtage des vérins des couteaux du dispositif de coupe

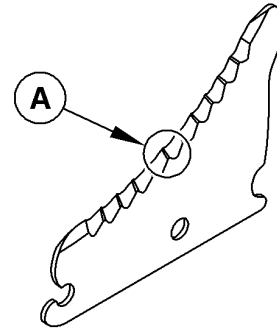
⚠ ATTENTION: Pour éviter tout risque de blessure, porter des gants pour manipuler les couteaux.

Retirer les couteaux de la machine. Voir Remplacement des couteaux du dispositif de coupe dans cette section.

Bloquer les couteaux sur un établi ou sur une table.

Affûter le bord lisse chanfreiné en conservant un angle de 12°. Consulter un concessionnaire John Deere pour de plus amples informations concernant le dispositif d'affûtage des couteaux.

IMPORTANT: Le fait de réchauffer les couteaux du dispositif de coupe pendant le processus d'affûtage risque de réduire sa durée de vie. Si le profil des dents (A) s'efface, remplacer le couteau.



CC1029106

A—Profil des dents

ga87848,1677760226410 -28-02MAR23-1/1

CC1029106—UN—08JAN07

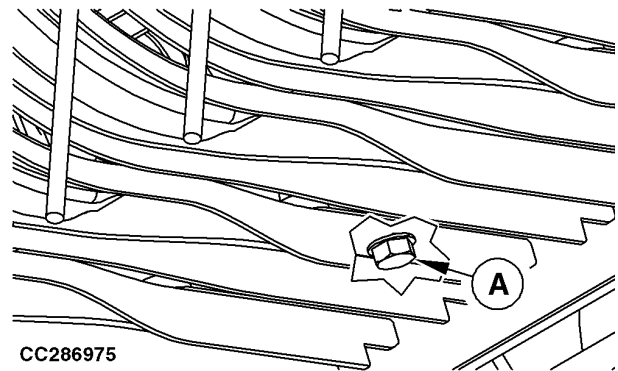
Remplacement d'une dent du ramasseur

⚠ ATTENTION: Avant toute intervention sur la ramasseuse-presse, désenclencher la prise de force, mettre la transmission en position de STATIONNEMENT, engager le frein de stationnement, arrêter le moteur, retirer la clé de contact et attendre l'immobilisation des pièces en mouvement.

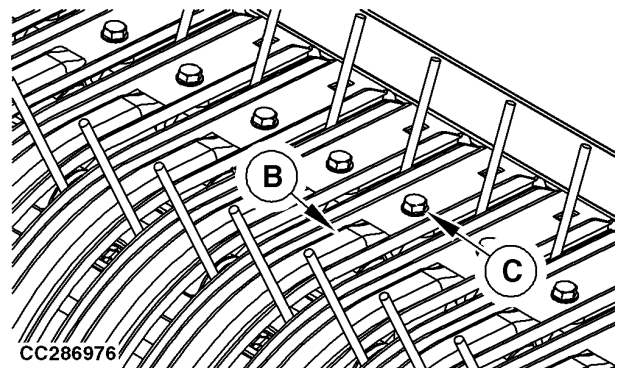
1. Retirer la vis inférieure (A).
2. Retirer la vis supérieure (C) puis déposer le racleur (B).

A—Vis inférieure
B—Racleur

C—Vis supérieure



CC286975



CC286976

Suite, voir page suivante

NB02380,00001BC -28-07OCT16-1/3

CC286975—UN—03AUG16

CC286976—UN—03AUG16

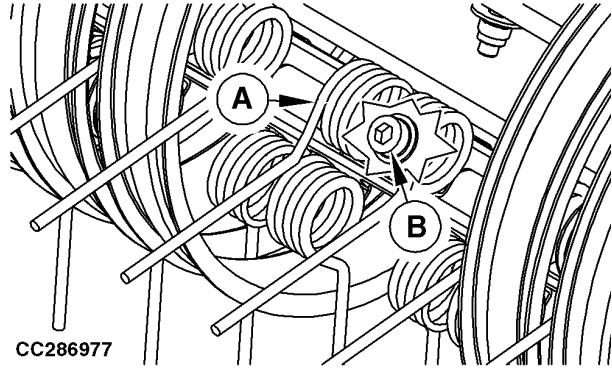
3. Déposer la vis (B).
4. Remplacer la dent de ramasseur (A) endommagée. La dent du ramasseur doit être fixée comme montré sur l'illustration.
5. Monter la vis (B) et la serrer au couple prescrit:

Valeur prescrite

Vis de dent—Couple de serrage..... 64 N·m
(47 lb·ft)

A—Dent

B—Vis



CC286977 —UN—03AUG16

NB02380,00001BC -28-07OCT16-2/3

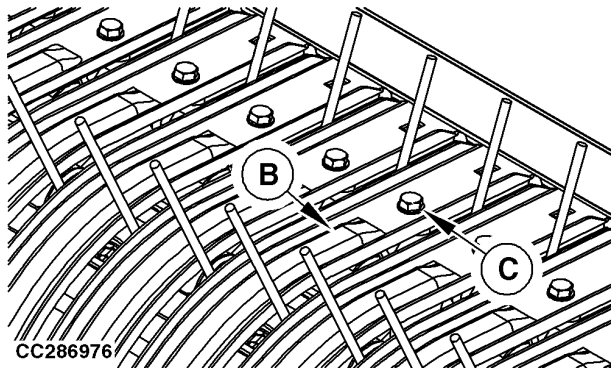
6. Remplacer le racleur (B) si nécessaire. Monter le racleur comme montré sur l'illustration.
7. Remonter la vis supérieure (C) puis la vis inférieure (A).
8. Serrer les vis (A) et (C) au couple prescrit.

Valeur prescrite

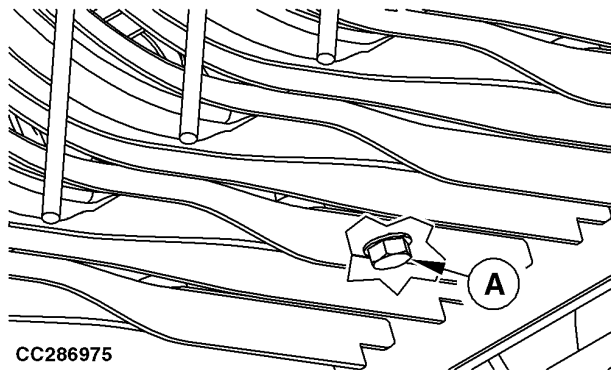
Vis du racleur—Couple de serrage..... 25 N·m
(18 lb·ft)

A—Vis inférieure
B—Racleur

C—Vis supérieure



CC286976 —UN—03AUG16



CC286975 —UN—03AUG16

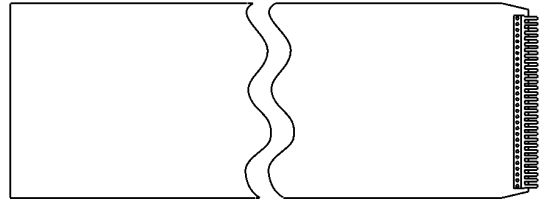
NB02380,00001BC -28-07OCT16-3/3

Préparation de la courroie: Courroie neuve

NOTE: Les pièces de rechange de la courroie John Deere sont livrées plus longues que la longueur recommandée et avec seulement une agrafe du côté chanfreiné.

En conséquence, la courroie doit être coupée et agrafée à la longueur recommandée.

1. Dérouler la courroie sur un sol plat.



CC423768

CC423768—UN—03DEC20

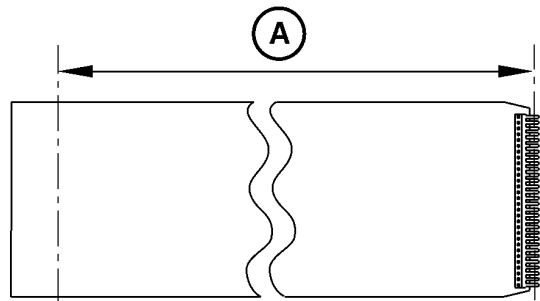
GA87848,000106F -28-22DEC20-1/4

IMPORTANT: La longueur de la courroie (A) est mesurée de broche à axe de broche, comme si elle était installée sur la machine.

2. Mesurer la valeur prescrite de la longueur de courroie comme indiqué:

Valeur prescrite

Courroie V451G—Longueur.....	11,650 ± 0,015 m (38 ft 2-21/32 in ± 19/32 in)
Courroie V451M—Longueur.....	11,650 ± 0,015 m (38 ft 2-21/32 in ± 19/32 in)
Courroie V461M—Longueur.....	12,845 ± 0,015 m (42 ft 45/64 in ± 19/32 in)



CC423769

CC423769—UN—03DEC20

A—Longueur prescrite

3. Marquer la courroie de manière à ce qu'elle corresponde à la longueur de courroie (A) spécifiée.

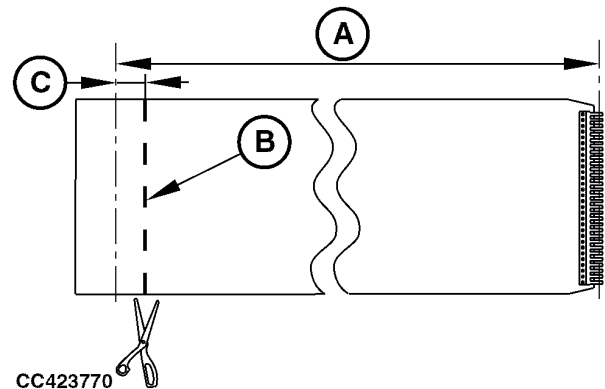
GA87848,000106F -28-22DEC20-2/4

4. Tracer un repère neuf (B) de 5 mm (3/16 in) à partir du repère précédent comme illustré.

NOTE: Le décalage correspond à la distance (C) entre l'extrémité en caoutchouc et l'axe de la broche.

5. Détailler la courroie sur le repère (B) à l'aide de l'outil de découpe de la courroie.

A—Longueur prescrite C—Distance
B—Repère de coupe



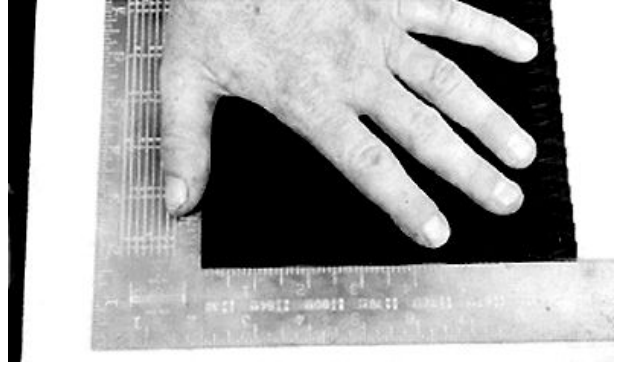
CC423770

CC423770—UN—03DEC20

Suite, voir page suivante

GA87848,000106F -28-22DEC20-3/4

6. Vérifier que la courroie est bien découpée à angle droit comme dans l'illustration.
7. Reposer l'agrafe de la courroie. Voir Pose des agrafes de la courroie dans cette section.



E21798 —JUN—24JUN99

GA87848.000106F -28-22DEC20-4/4

Remise en état des courroies

IMPORTANT: Il se peut que les courroies s'effilochent sur les bords ou se rompent. Couper les effilochures au fur et à mesure qu'elles apparaissent. Cela réduit les chances que les effilochures soient prises dans les rouleaux ou s'enroulent autour ces rouleaux lors de la formation d'une balle, ce qui effilocherait ou endommagerait davantage les courroies.

NOTE: Si la longueur des courroies est inférieure à la celle prescrite, ajouter un kit d'extension de la courroie.

Remplacer les deux côtés des crochets au moment de la remise en état des courroies.

Procéder comme suit en cas d'urgence ou pour la réparation recommandée:

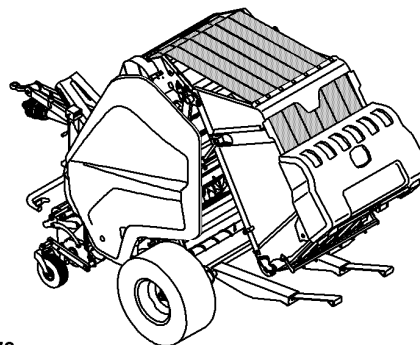
- Remise en état d'urgence: Remettre rapidement en état une ou plusieurs courroies lors du travail sur le terrain. Dès que possible, appliquer la procédure de remise en état recommandée.
- Remise en état recommandée: Remettre en état les 6 courroies et remplacer tous les crochets de chaque courroie. Doit être effectué après la remise en état d'urgence ou si au moins une ou plusieurs courroies ou crochets de courroie sont endommagés.

Remise en état d'urgence:

1. Déposer la courroie endommagée. Voir Dépose des courroies dans la présente section.
2. Mesurer la longueur de la courroie endommagée.

NOTE: La longueur de la courroie après la remise en état doit être la même qu'avant l'intervention.

3. Couper la ceinture de façon qu'elle soit à la même longueur avec un kit d'extension de la courroie. Voir Préparation de la courroie: Remise en état d'urgence dans cette section.
4. Poser les crochets. Voir Pose des agrafes de la courroie dans cette section.



CC368972

5. Poser la courroie. Voir Guidage des courroies à travers la presse à balles et Pose des courroies dans la présente section.
6. Régler le guidage des courroies. Voir Réglage du guidage des courroies dans cette section.
7. Dès que possible, appliquer la procédure de remise en état recommandée. La procédure suivante est recommandée.

Remise en état recommandée:

1. Déposer toutes les courroies. Voir Dépose des courroies dans la présente section.
2. Couper les courroies pour retirer les agrafes aux deux extrémités et s'assurer que la longueur des courroies est conforme aux valeurs prescrites. Voir Préparation de la courroie: Remise en état recommandée dans cette section.
3. Poser les crochets. Voir Pose des agrafes de la courroie dans cette section.
4. Poser la courroie. Voir Guidage des courroies à travers la presse à balles et Pose des courroies dans la présente section.
5. Régler le guidage des courroies. Voir Réglage du guidage des courroies dans cette section.

GA87848,00010E2 -28-20JAN21-1/1

CC368972 —JUN—15JAN19

Dépose des courroies

1. Démarrer le moteur du tracteur et allumer le moniteur.
2. S'assurer que les capteurs de verrouillage de la porte sont correctement alimentés (témoin lumineux allumé lorsque la porte est fermée).
3. Ouvrir complètement la porte et la bloquer à l'aide du dispositif de verrouillage.

⚠ ATTENTION: S'assurer que la porte est verrouillée. Si la porte n'est pas verrouillée pendant cette procédure, elle risque de se fermer soudainement, provoquant des blessures graves, voire mortelles.

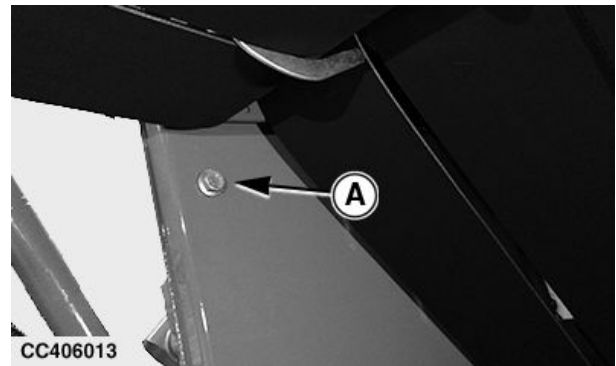


TS688 —UN—21SEP89

GA87848,000106D -28-22DEC20-1/3

4. Insérer une vis M16 dans l'orifice (A) des deux côtés.
5. Placer un aimant devant un des capteurs de la porte.
6. Débrancher le flexible hydraulique d'ouverture de la porte.
7. Actionner le distributeur auxiliaire pour fermer la porte jusqu'à ce que le bras de tension soit complètement relevé.
8. Arrêter le moteur du tracteur et le moniteur.

A—Trou



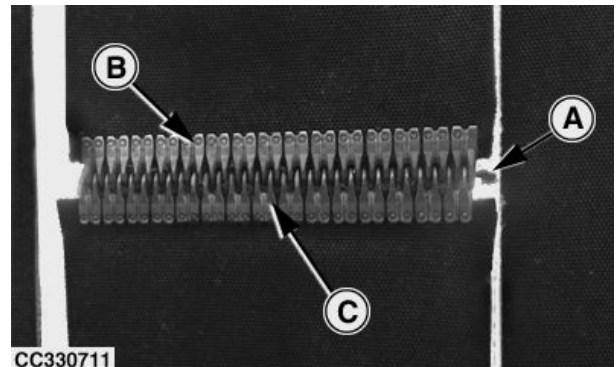
CC406013 —UN—04MAR20

GA87848,000106D -28-22DEC20-2/3

9. Tourner la broche (A) avec une pince et l'extraire du laçage.
10. Déposer la courroie.
11. Vérifier l'état d'usure ou de détérioration des crochets de courroie (B) et (C). Remplacer les pièces usées ou endommagées.

A—Broche d'épissure
B—Agrafe de courroie

C—Agrafe de courroie



CC330711 —UN—26SEP17

GA87848,000106D -28-22DEC20-3/3

Préparation de la courroie: Remise en état d'urgence

Outil de découpe de courroie

Pour déposer la zone endommagée des courroies, il est recommandé d'utiliser un outil de découpe comme illustré. Voir le concessionnaire John Deere.



CC368967

Outil de découpe de courroie—MC464300012

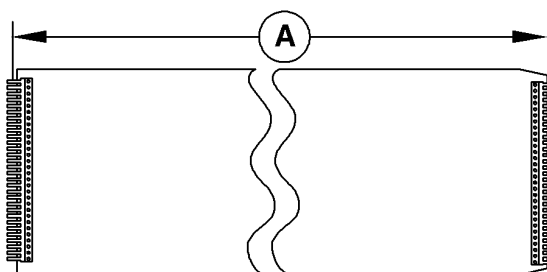
GA87848,0001070 -28-22DEC20-1/4

CC368967 —UN—21DEC18

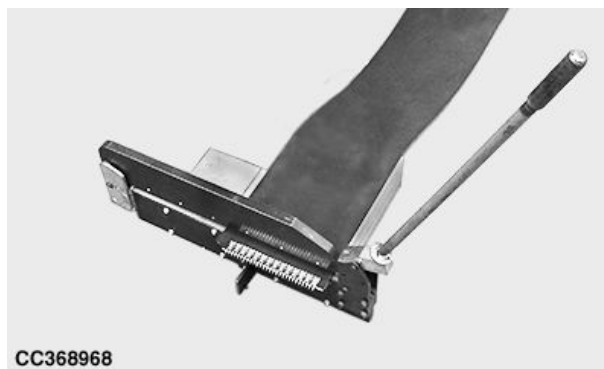
IMPORTANT: S'assurer que la distance entre les deux agrafes est d'au moins 2 m.

NOTE: La longueur de la courroie (A) est mesurée de broche à axe de broche, comme si elle était installée sur la machine.

A—Longueur



CC368973



CC368968

Suite, voir page suivante

GA87848,0001070 -28-22DEC20-2/4

CC368973 —UN—21JAN19

CC368968 —UN—23JAN19

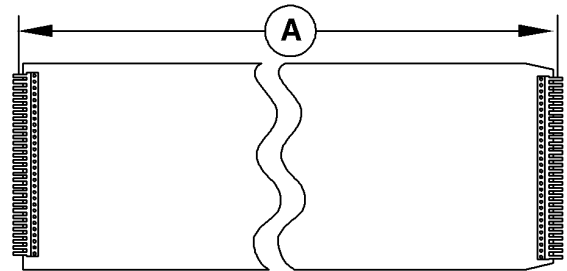
1. Mesurer la longueur de la courroie (A).
2. Couper la courroie de façon à ce qu'elle corresponde à la longueur mesurée (A) avec un kit d'extension de la courroie.

Valeur prescrite

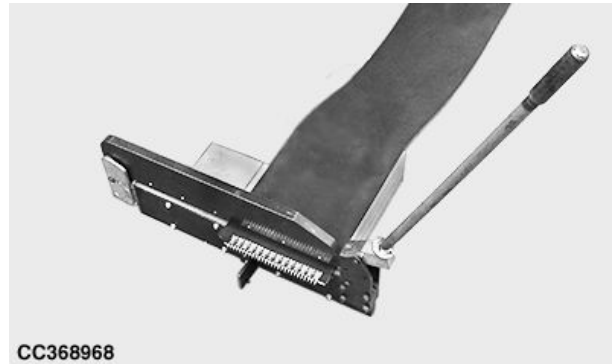
Kit d'extension de la courroie—Longueur minimum..... 2 m
(6 ft 7 in)

3. Vérifier que la courroie est bien découpée à angle droit comme dans l'illustration.
4. Vérifier que la longueur de la courroie (A) avec extension de la courroie est identique à la longueur mesurée.

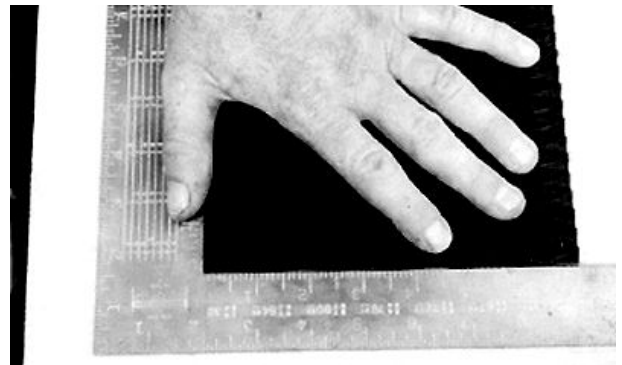
A—Longueur



CC368973



CC368968



Suite, voir page suivante

GA87848,0001070 -28-22DEC20-3/4

CC368973 —UN—21JAN19

CC368968 —UN—23JAN19

E21798 —UN—24JUN99

**IMPORTANT: Couper l'extrémité du bord de fuite
UNIQUEMENT dans le sens de déplacement.**

NE PAS utiliser d'autres dimensions.

5. Couper la courroie de façon que l'extrémité du bord de fuite soit conforme aux valeurs prescrites:

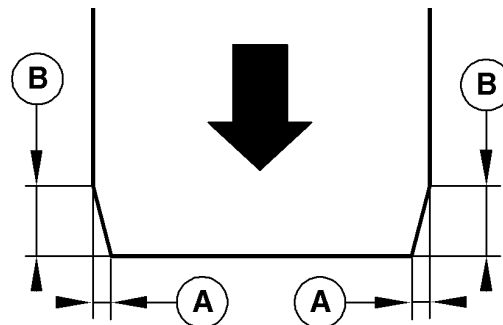
Valeur prescrite

A—Largeur de découpe du bord de fuite—Distance..... 6 mm
(1/4 in)

Valeur prescrite

B—Hauteur de découpe du bord de fuite—Distance.....25—26 mm
(63/64 in—1-1/32 in)

6. Reposer l'agrafe de la courroie. Voir Pose des agrafes de la courroie dans cette section.



CC368965

A—Distance

B—Distance

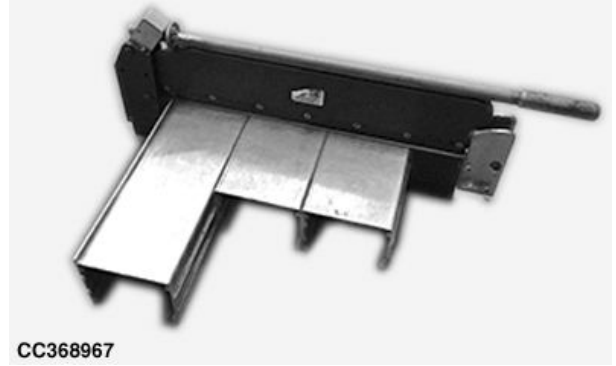
CC368965—UN—17/JAN19

GA87848,0001070 -28-22DEC20-4/4

Préparation de la courroie: Remise en état recommandée

Outil de découpe de courroie

Pour déposer la zone endommagée des courroies, il est recommandé d'utiliser un outil de découpe comme illustré. Voir le concessionnaire John Deere.



CC368967

Outil de découpe de courroie—MC464300012

CC368967—UN—21DEC18

Suite, voir page suivante

GA87848,0001071 -28-22DEC20-1/3

IMPORTANT: Comme dans le cas d'une remise en état recommandée, remplacer tous les crochets de chacune des 6 courroies de la machine.

S'assurer que la distance entre les deux agrafes est d'au moins 2 m.

NOTE: Pour remplacer les crochets, couper la courroie à l'extrémité des crochets.

1. Vérifier que la longueur de la courroie (A) est conforme à la valeur prescrite.

- Si la longueur de la courroie (A) est supérieure à la valeur prescrite: Marquer la courroie à la longueur prescrite.
- Si la longueur de la courroie (A) est inférieure aux valeurs de longueur de courroie prescrites: Marquer la courroie pour qu'elle soit conforme aux valeurs de longueur prescrites de la courroie avec un kit d'extension.

Valeur prescrite

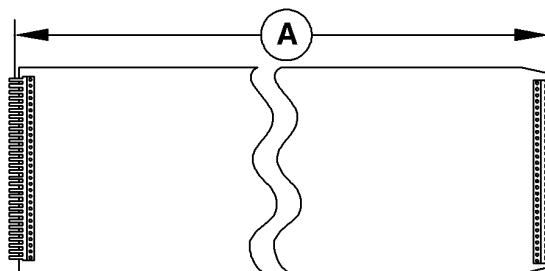
Kit d'extension de la courroie—Longueur minimum.....	2 m (6 ft 7 in)
--	--------------------

NOTE: La longueur de la courroie (A) est mesurée de broche à axe de broche, comme si elle était installée sur la machine.

Valeur prescrite

Courroie V451G—Longueur.....	11,650 ± 0,015 m (38 ft 2-1/2 in ± 19/32 in)
Courroie V451M—Longueur.....	11,650 ± 0,015 m (38 ft 2-1/2 in ± 19/32 in)
Courroie V461M—Longueur.....	12,845 ± 0,015 m (42 ft 45/64 in ± 19/32 in)

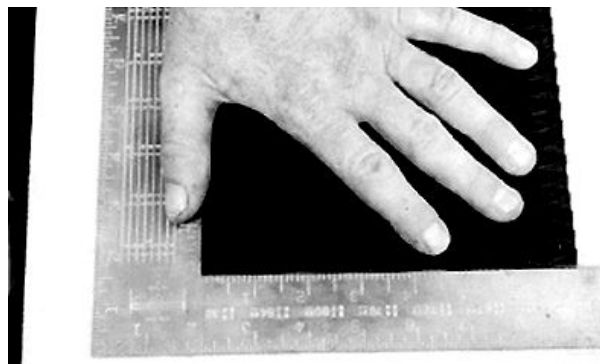
2. Couper la courroie à la longueur définie (A).
3. Vérifier que la courroie est bien découpée à angle droit comme dans l'illustration.



CC368973



CC368968



A—Longueur

Suite, voir page suivante

GA87848,0001071 -28-22DEC20-2/3

CC368973 —UN—21JAN19

CC368968 —UN—23JAN19

E21798 —UN—24JUN99

IMPORTANT: Couper l'extrémité du bord de fuite UNIQUEMENT dans le sens de déplacement.

NE PAS utiliser d'autres dimensions.

4. Couper la courroie de façon que l'extrémité du bord de fuite soit conforme aux valeurs prescrites:

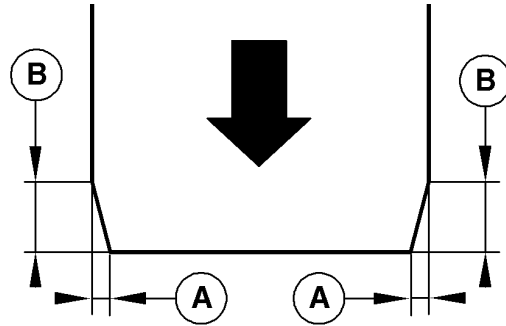
Valeur prescrite

A—Largeur de découpe du bord de fuite—Distance..... 6 mm
(1/4 in)

Valeur prescrite

B—Hauteur de découpe du bord de fuite—Distance..... 25—26 mm
(63/64 in—1-1/32 in)

5. Reposer l'agrafe de la courroie. Voir Pose des agrafes de la courroie dans cette section.



CC368965

A—Distance

B—Distance

CC368965 —UN—17JAN19

GA87848,0001071 -28-22DEC20-3/3

Pose des crochets de la courroie

Agrafeuses

Pour fixer les segments de laçage aux courroies de formage de balles, il est recommandé d'utiliser une agrafeuse avec un poinçon ou un marteau pneumatique comme illustré.

L'agrafeuse requiert l'utilisation d'un étau fixé sur une table de travail.

Consulter le concessionnaire John Deere.



CC368964

Agrafeuse—MC411295872

E40772 —UN—08AUG96

CC368964 —UN—08JAN19



Marteau pneumatique—MC411295806

Suite, voir page suivante

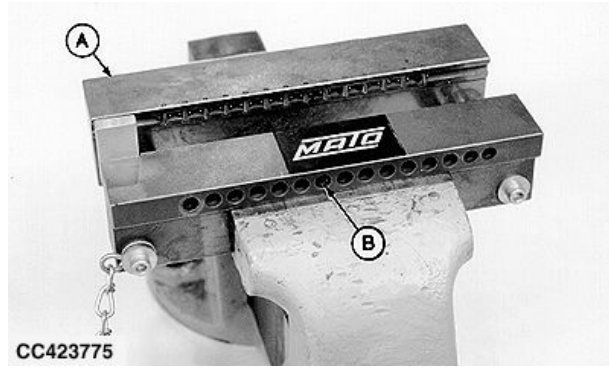
GA87848,0001072 -28-22DEC20-1/7

Entretien

1. Placer l'agrafeuse (A) dans un étau en orientant les orifices (B) en direction de l'utilisateur. L'épaulement de l'agrafeuse doit reposer sur les mâchoires de l'étau.

A—Agrafeuse

B—Trou



CC423775—UN—01DEC20

GA87848,0001072 -28-22DEC20-2/7

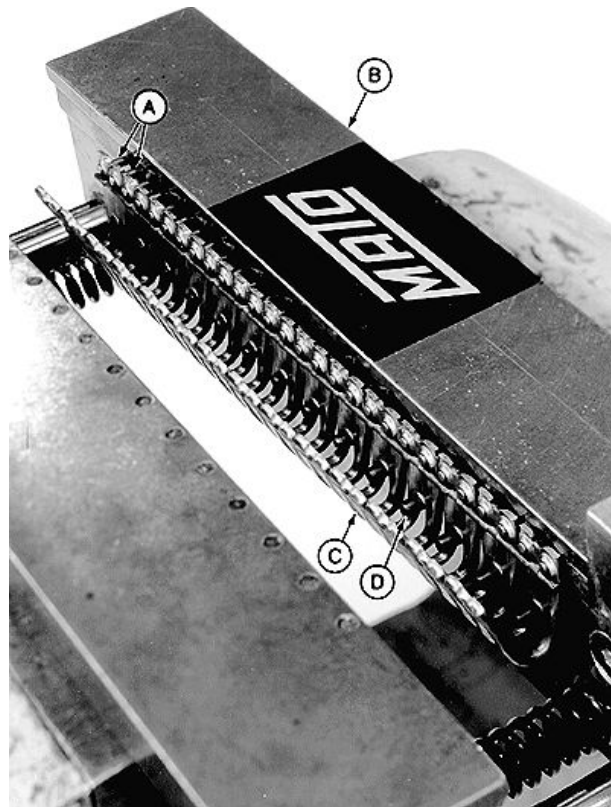
2. Placer la barre d'agrafes (C) dans l'agrafeuse (B). S'assurer que deux axes rivets (A) de chaque segment d'agrafes sont insérés dans chacun des 15 trous de l'agrafeuse. Les segments d'agrafe doivent reposer contre les axes de butée (D).
3. Serrer l'étau jusqu'à ce que la bande d'agrafes soit légèrement pincée et qu'il soit possible d'insérer facilement la courroie.

A—Axe

B—Agrafeuse

C—Bande

D—Axe de butée



Suite, voir page suivante

GA87848,0001072 -28-22DEC20-3/7

IMPORTANT: L'agrafe a un décalage latéral à l'intérieur de l'agrafeuse. Les agrafes doivent être posées comme illustré pour assurer l'alignement des extrémités de la courroie.

Lorsqu'une seule agrafe doit être installée, observer la première position d'agrafe pour déterminer le côté courroie dans l'agrafeuse. Si nécessaire, faire basculer la courroie.

Lorsque les deux agrafes doivent être posées, la courroie doit être basculée entre le premier et le deuxième pneu.

IMPORTANT: Vérifier que le côté courroie est enfoncé le long de la plaque de butée (A). Les bords de la courroie doivent être alignés lorsque les agrafes sont assemblées.

- Poser la courroie (D) dans la bande d'agrafes tout en maintenant le bord de la courroie contre la plaque de butée (C), et pousser uniformément la courroie vers le bas jusqu'aux axes de butée. S'assurer que la bande d'agrafes est placée contre les axes de butées.

NOTE: L'agrafeuse est équipée d'une butée. Ne pas trop serrer l'étau pour répartir uniformément la pression sur la courroie.

- S'assurer que la courroie et la bande d'agrafes sont bien perpendiculaires dans l'agrafeuse. Refermer l'étau sur la courroie et sur la bande d'agrafes jusqu'à ce que l'écart entre les mâchoires soit égal à la largeur de la courroie.

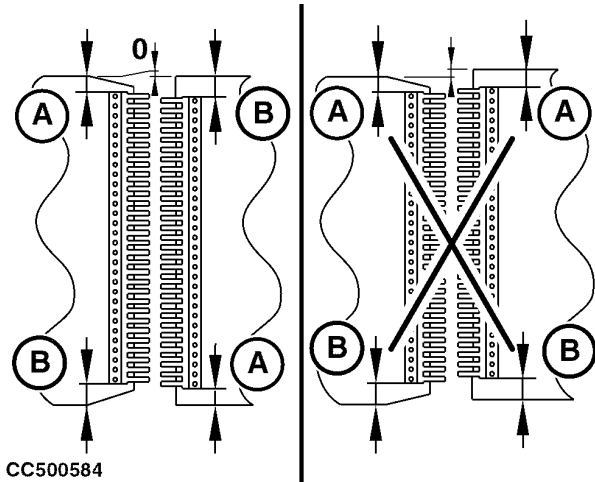
IMPORTANT: En cas d'utilisation d'un poinçon manuel (E), l'utilisation d'un marteau trop gros ou une frappe trop appuyée peut endommager l'agrafeuse ou la bande d'agrafes de la courroie.

En cas d'utilisation d'un marteau pneumatique (F), une pression excessive ou une durée de rivetage trop longue peut endommager l'agrafeuse ou la bande d'agrafes de la courroie.

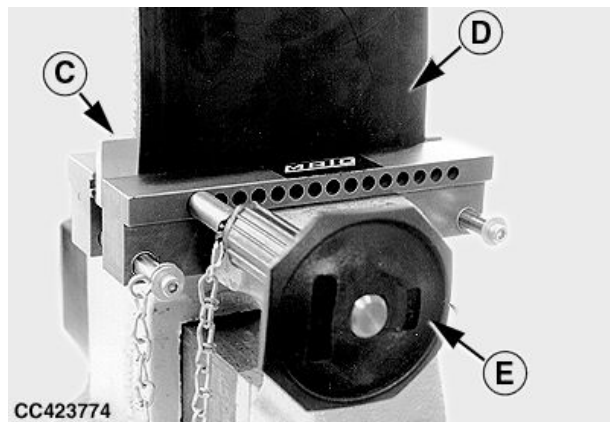
- Enfoncer les rivets dans la courroie en utilisant un poinçon (E) ou un marteau pneumatique (F).

Pour effectuer un montage correct, suivre les instructions suivantes:

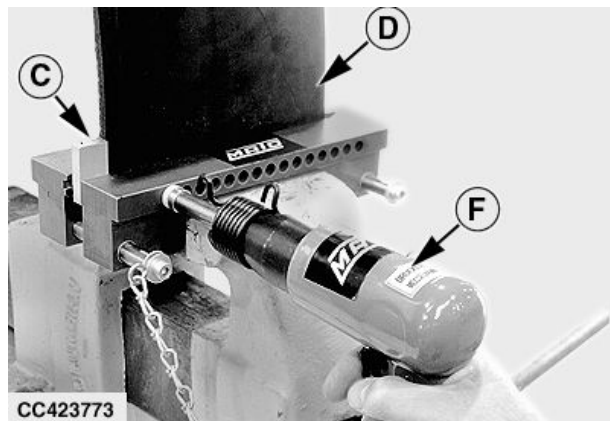
- Commencer par riveter les deux segments d'agrafes extérieurs, puis, en travaillant de l'extérieur vers l'intérieur, riveter les segments d'agrafes restants.
- En cas d'utilisation d'un poinçon (e), enfoncer les rivets jusqu'à ce que l'épaulement du poinçon soit en butée sur l'agrafeuse. Frapper le poinçon encore une fois pour assurer le contact entre l'épaulement et l'agrafeuse.
 - En cas d'utilisation d'un marteau pneumatique (F), régler la pression de l'air entre 500 et 600 kPa (5—6



CC500584



CC423774



CC423773

C—Plaque de butée
D—Courroie

E—Poinçon manuel
F—Marteau pneumatique

bar; 72,5—87 psi). Actionner le marteau pendant 1 à 2 secondes pour chaque rivet. En général, un second rivetage n'est pas nécessaire.

Suite, voir page suivante

GA87848,0001072 -28-22DEC20-4/7

CC500584 —UN—14DEC20

CC423774 —UN—11DEC20

CC423773 —UN—11DEC20

7. Enlever la courroie de l'étau et contrôler les agrafes. Tous les rivets doivent traverser la courroie; la marque du poinçon doit être visible au centre des rivets.

IMPORTANT: Ne pas frapper la boucle de l'agrafe lors de l'aplatissement des têtes de rivets avec un marteau.

Ne pas frapper trop fort sur les rivets pour ne pas les tordre et endommager les joints.

8. Placer la courroie avec les crochets sur une base solide. Aplatir les têtes des rivets en utilisant la partie plate d'un petit marteau. Frapper plusieurs rivets à la fois en "tapotant" légèrement. Les rivets doivent être au ras de l'épissure.



CC368975

CC368975 —UN—23JAN19

GA87848,0001072 -28-22DEC20-5/7

9. Vérifier la perpendicularité de l'agrafe (A) avec la courroie (D) comme illustré.
 - a. Positionner l'équerre (C) à 5 cm (2 in) de l'extrémité de la courroie.

IMPORTANT: Appuyer sur le côté plus épais de l'équerre (C) le long du côté de la courroie (D), comme illustré.

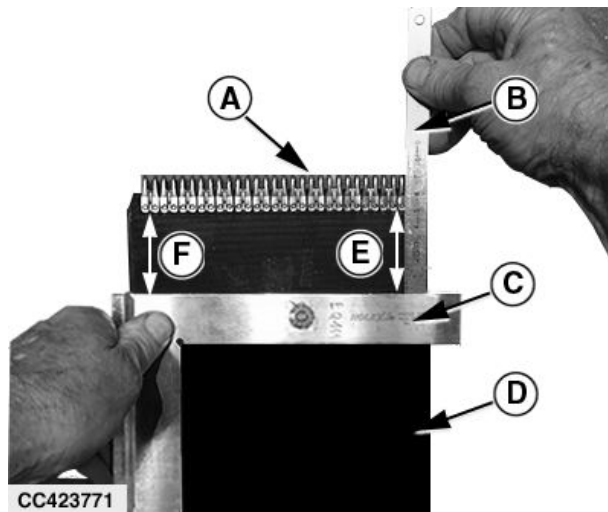
- b. Mesurer la distance (E) et (F) sur chaque extrémité d'agrafe. Les distances (E) et (F) doivent être identiques.

Valeur prescrite

E - F—Distance..... 0±1 mm
(0 ± 1/32 in)

- c. Répéter cette étape pour la deuxième agrafe.

- Si le contrôle ne révèle aucune anomalie, passer à l'étape suivante.
- Si ce n'est pas le cas, répéter l'opération. Voir Préparation de la courroie: Remise en état recommandée dans cette section.



CC423771

CC423771 —UN—10DEC20

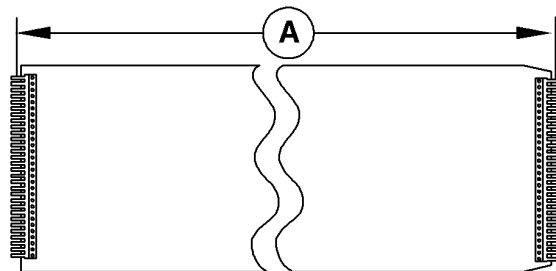
A—Crochet
B—Règle
C—Équerre

D—Courroie
E—Distance
F—Distance

GA87848,0001072 -28-22DEC20-6/7

10. Vérifier à nouveau la longueur de la courroie (A).
11. Poser la courroie. Voir Pose des courroies dans cette section.

A—Longueur prescrite

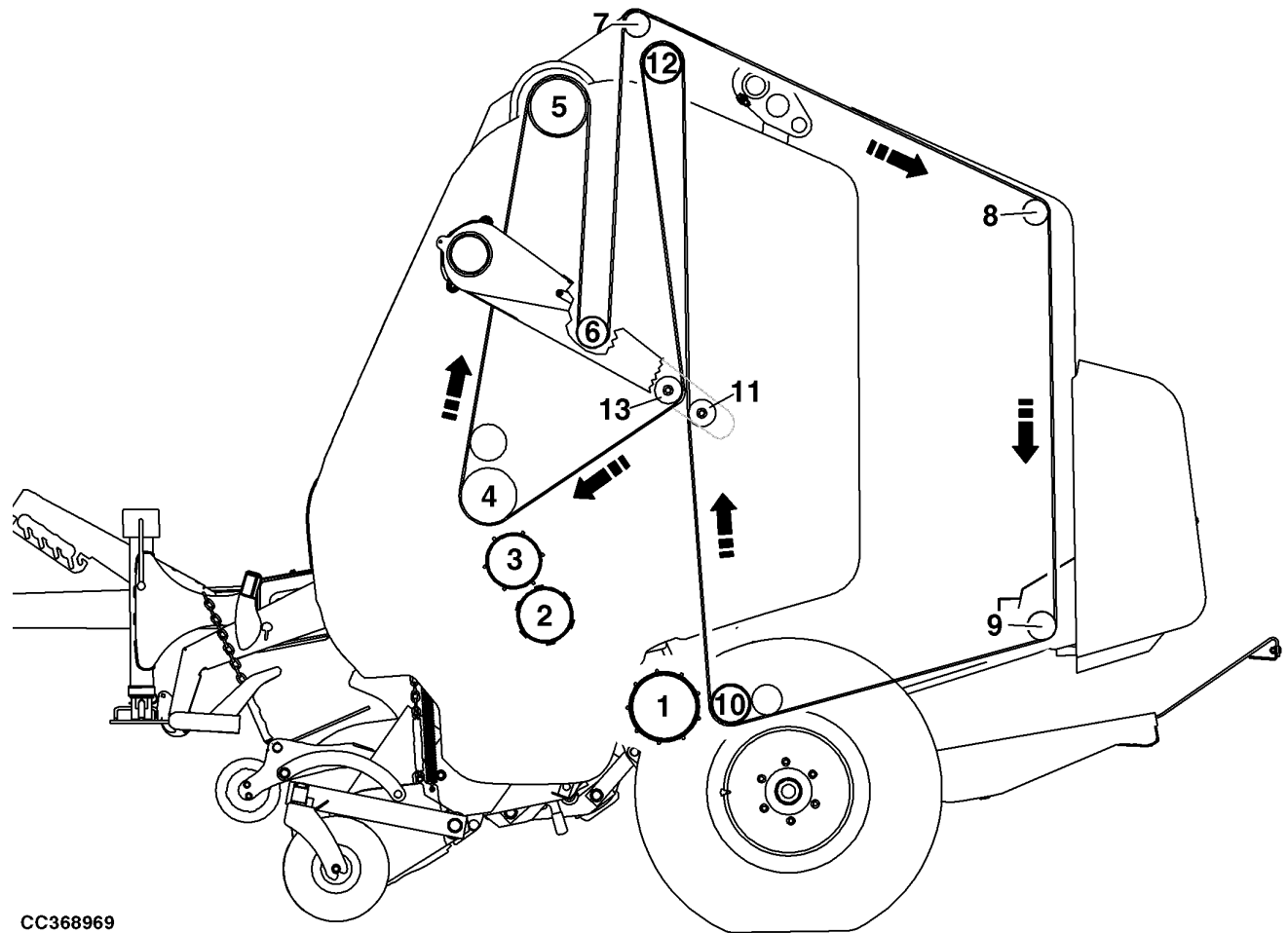


CC368973

CC368973 —UN—21JAN19

GA87848,0001072 -28-22DEC20-7/7

Guidage des courroies à travers la presse à balles



CC368969

Guider les courroies comme illustré ci-contre à travers leurs guides respectifs. Voir Pose des courroies dans cette section.

GA87848,0001074 -28-08JAN21-1/1

CC368969 —UN—20DEC18

Repose des courroies

1. Détendre la courroie, voir [Dépose des courroies](#) dans la présente section.

IMPORTANT: Les courroies doivent être posées de sorte que leur bord coupé se trouve dans le sens de déplacement normal (voir les grandes flèches sur l'illustration).

2. Veiller à ce que les courroies soient installées dans les guides individuels. Vérifier l'acheminement des courroies. Voir [Guidage des courroies à travers la presse à balles](#) dans la présente section.
3. Acheminer les courroies de sorte que, vu dans le sens de déplacement normal, l'extrémité de la courroie avec coin à angle droit (D) guide l'extrémité avec coin rogné (E) (voir les grandes flèches).

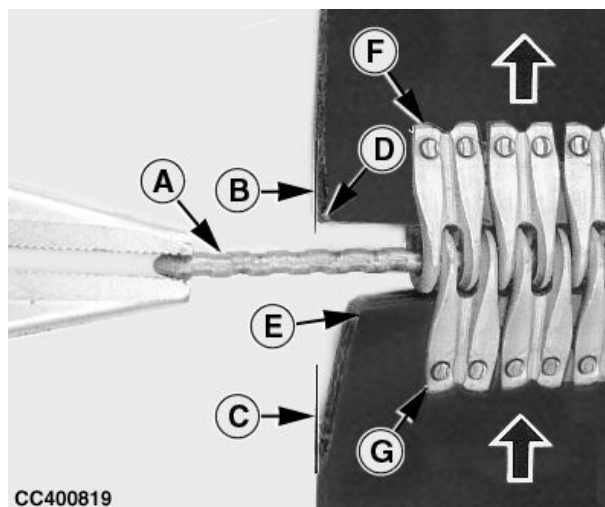
IMPORTANT: L'emplacement (imbrication) des segments d'agrafes affecte l'alignement des bords des courroies. Les bords des courroies doivent être alignés pour éviter toute détérioration des courroies.

4. Imbriquer les segments d'agrafes en veillant à ce que les bords (B) et (C) de la courroie soient alignés. Si les bords des courroies ne sont pas alignés, repositionner les segments d'interverrouillage en déplaçant une extrémité de courroie vers la gauche (ou la droite) d'une encoche de laçage par rapport à l'extrémité de courroie opposée.

NOTE: La broche de l'épissure est tournée de 90° (en position de verrouillage) pour les besoins de l'illustration. La broche ne doit être tournée dans cette position qu'après avoir été complètement insérée.

NOTE: Il est recommandé de remplacer les broches d'épissure au moins une fois par an ou en cas d'usure ou de rupture.

5. Une fois les encoches (A) tournées vers l'arrière et l'avant des courroies, mettre en place la broche d'épissure. Veiller à ne pas déformer les extrémités de la broche lors de sa mise en place. Tourner la broche de 90° après l'avoir complètement insérée. Vérifier que les segments d'agrafes sont bien logés dans les encoches de la broche.



CC400819

CC400819—UN—27FEB20

- | | |
|---|---|
| A—Encoches dans la broche d'épissure | E—Coin rogné |
| B—Bord de la courroie (extrémité à angle droit) | F—Segment extérieur (extrémité à angle droit) |
| C—Bord de la courroie (extrémité rognée) | G—Segment extérieur (bord rogné) |
| D—Coin à angle droit | |

6. Déposer l'aimant.
7. Déposer les vis M16 des deux côtés.
8. Brancher le flexible hydraulique d'ouverture de la porte.
9. Démarrer le moteur du tracteur.

IMPORTANT: Avant de fermer la porte, le bras de tension doit être en position abaissée pour éviter d'endommager les courroies.

10. Actionner le distributeur auxiliaire pour ouvrir la porte, puis l'actionner à nouveau pour fermer la porte et relever le bras de tension inférieur.
11. Déverrouiller la porte.
12. Fermer la porte.
13. Effectuer un contrôle visuel du guidage de la courroie si nécessaire. Voir [Réglage du guidage des courroies](#) dans cette section.

GA87848,00010E1 -28-20JAN21-1/1

Réglage du guidage des courroies

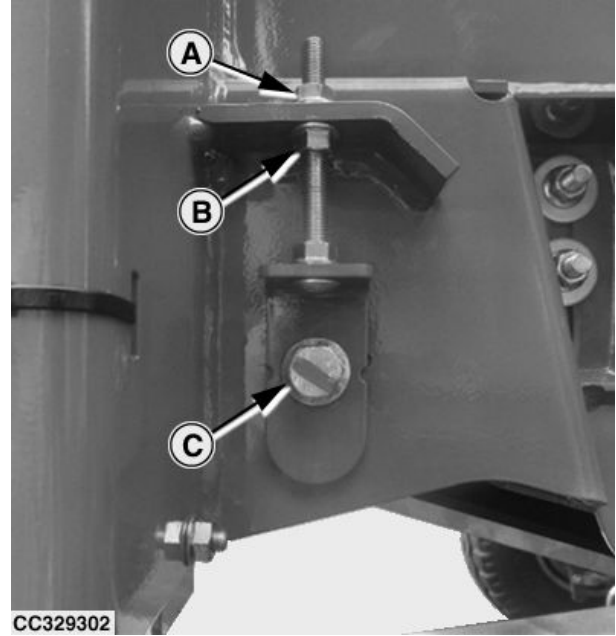
NOTE: La fonction de centre mou doit être désactivée.

NOTE: La presse à balles doit être vide, la porte fermée et la densité réglée au maximum.

Contrôler le guidage des courroies sur les rouleaux n° 5, 8 et 11 au niveau des guides de courroie supérieurs de la porte à l'aide du dispositif de levage approprié.

Si le guidage des courroies n'est pas correct, procéder de la manière suivante:

1. Une fois la machine sur une surface plane, enclencher la prise de force et la faire tourner à la vitesse nominale.
2. Maintenir la manette de commande du distributeur auxiliaire en position de fermeture de porte pour tendre les courroies durant la vérification.
3. Arrêter le moteur du tracteur.
4. Vérifier le guidage des courroies:
 - Si les courroies sont centrées sur le guide de porte et sur le guide de bras de tension, le guidage des courroies est correct, passer à l'étape 11.
 - Si les courroies extérieures entrent légèrement en contact avec les guides extérieurs et que les courroies intérieures sont centrées sur les guides, le guidage des courroies est correct, passer à l'étape 11.
 - Si toutes les courroies dévient du même côté, passer à l'étape suivante.
5. Démarrage du moteur du tracteur
6. Ouvrir la porte.
7. Arrêter le moteur du tracteur.
8. Fermer la porte avec le distributeur auxiliaire en position de flottement pour libérer la pression hydraulique
9. Desserrer le contre-écrou (B), puis desserrer ou serrer l'écrou (A) pour abaisser ou relever le rouleau inférieur de porte (C).



A—Écrou
B—Contre-écrou

C—Rouleau inférieur de porte

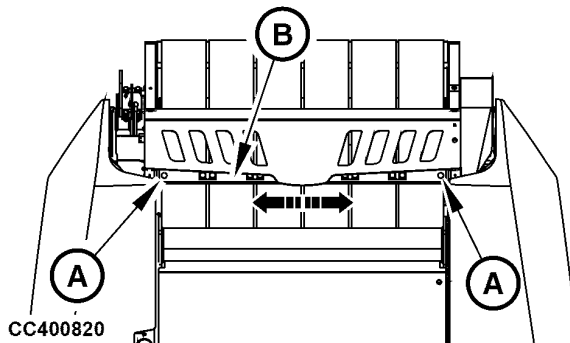
- Si les courroies dévient vers la droite, abaisser l'extrémité droite du rouleau inférieur de porte (C).
 - Si les courroies dévient vers la gauche, relever l'extrémité droite du rouleau inférieur de porte (C).
10. Vérifier le guidage des courroies, puis passer à l'étape 1.
 11. Vérifier le guide de courroie avant:
 - Si le guide de porte et le guide de bras de tension sont centrés sur les courroies, le résultat est correct, passer à l'étape 15.
 - Si le guide de porte et le guide de bras de tension ne sont pas centrés, régler le guide de courroie du châssis, passer à l'étape suivante.

Suite, voir page suivante

ga87848,1685105056779 -28-31MAY23-1/2

CC329302—UN—21SEP17

12. Desserrer les vis (A).
13. Déplacer le support des guides de courroie (B) de manière que les guides de courroie ne soient pas pressés contre la courroie.
14. Serrer les vis (A).
15. Faire fonctionner la presse à balles afin de s'assurer que la courroie ne frotte pas contre le guide de courroie.
16. Calibrer le potentiomètre de diamètre de balle RB311. Voir [Canal 027: Enregistrement de la position la plus basse du bras de tension des courroies](#) dans la section Entretien du moniteur BaleTrak.
17. Calibrer les potentiomètres de forme de balle RB321 et SB322. Voir [Canaux 006 et 007: Calibrage des potentiomètres de forme de balle RB321 et RB322](#) dans la section Entretien du moniteur BaleTrak.



A—Vis

B—Support du guide de courroie

ga87848,1685105056779 -28-31MAY23-2/2

CC400820 —UN—27MAR20

Réglage du racleur de rouleau d'amorçage inférieur (n° 1)

1. Ouvrir complètement la porte.
2. Enclencher le verrouillage de stationnement du tracteur, arrêter le moteur et retirer la clé de contact.
3. Verrouiller la porte, voir [Sécurité du verrouillage de la porte](#) dans la section Sécurité.

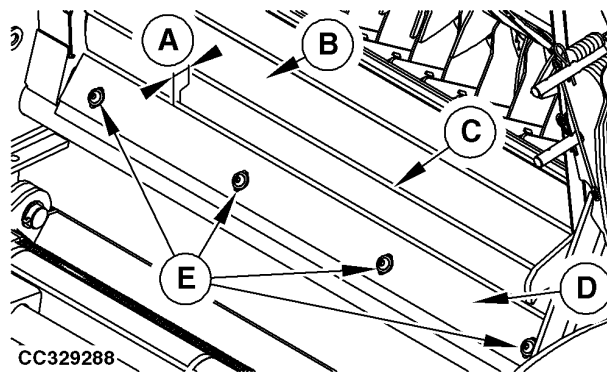
ATTENTION: S'assurer que la porte est verrouillée. Si la porte n'est pas verrouillée lors de cette procédure, elle risque de se fermer soudainement, entraînant des blessures graves voire mortelles.

4. Ouvrir la porte côté droit.
5. Retirer la chaîne d'entraînement du rouleau d'amorçage, voir [Identification des chaînes de la ramasseuse-presse](#) dans cette section pour repérer la chaîne.
6. Desserrer les écrous (E).
7. Sélectionner la barre (C) pour laquelle la distance (A) entre la barre et le racleur (D) est la plus petite.
8. Régler le racleur (D) sur la barre sélectionnée (C) à la valeur prescrite suivante:

Valeur prescrite

Du racleur à la barre sur
rouleau—Distance.....2—3 mm
(3/32—1/8 in)

9. Faire tourner le rouleau (B) pour s'assurer de l'absence de contact entre le racleur (D) et le rouleau (B).



A—Distance
B—Rouleau d'amorçage inférieur (n° 1)
C—Barre

D—Racleur
E—Écrou

IMPORTANT: Le racleur (D) ne doit pas frotter sur le rouleau d'amorçage inférieur (B).

10. Des deux cotés, serrer les écrous de fixation (E) au couple prescrit:

Valeur prescrite

Écrous de fixation—Couple de serrage.....65 N·m
(48 lb·ft)

11. Installer la chaîne d'entraînement des rouleaux d'amorçage.

NB02380,00004D7 -28-05SEP17-1/1

CC329288 —UN—01SEP17

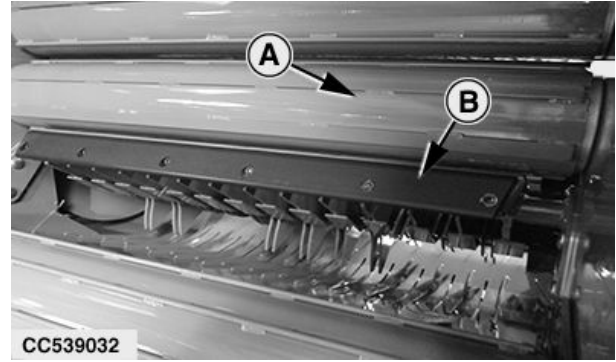
Pose du racleur du rouleau n° 2

La configuration d'usine recommandée concerne uniquement le déflecteur en plastique (B) posé dans la chambre.

La machine ne peut être équipée d'un racleur uniquement lorsque la récolte colle autour du rouleau n° 2 (A) dans des conditions difficiles.

A—Rouleau n° 2

B—Déflecteur



CC539032

CC539032 — UN — 30JUN22

ga87848,1687263736773 -28-28JUN23-1/4

Pour poser le racleur, procéder comme suit:

1. Ouvrir complètement la porte.
2. Engager le frein de stationnement et/ou mettre la transmission en position de STATIONNEMENT, arrêter le moteur puis retirer la clé de contact.
3. Verrouiller la porte. Voir Sécurité de la fixation de la porte, section Sécurité.
4. Déposer les vis (B).
5. Déposer le déflecteur (A).
6. Déposer les vis (D).
7. Remettre le racleur (F) en service. Voir Rangement du racleur du rouleau n° 2 dans cette section
8. Poser le racleur (F) et l'excentrique (E) sur le déflecteur (C) du ramasseur du rotor.
9. Poser la vis (D).

NOTE: Ne pas serrer la vis pour régler le racleur.

A—Déflecteur

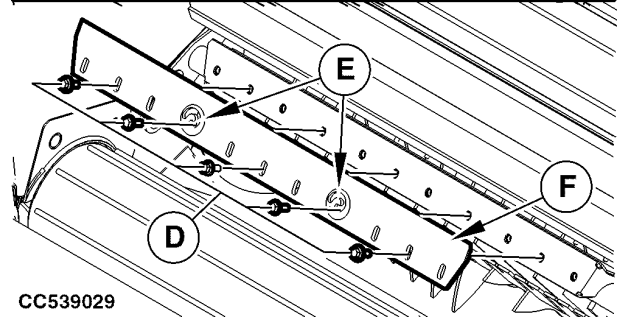
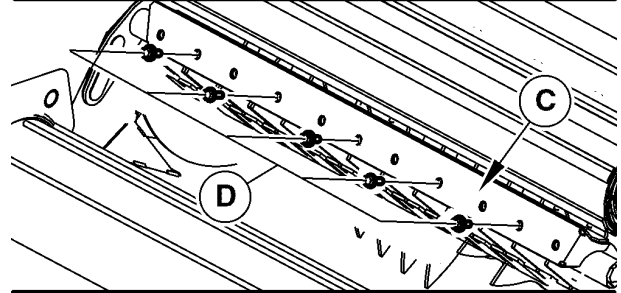
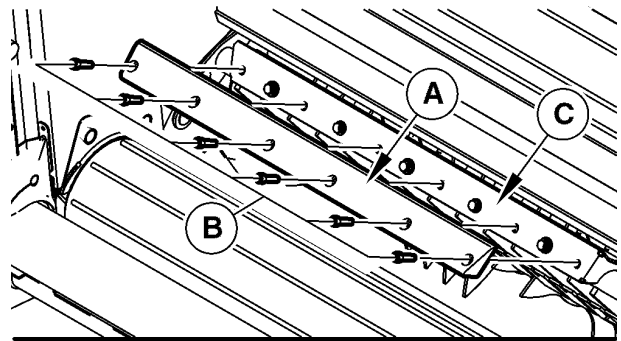
B—Vis

C—Déflecteur du ramasseur
du rotor

D—Vis

E—Excentrique

F—Racleur



CC539029

CC539029 — UN — 29JUN22

Suite, voir page suivante

ga87848,1687263736773 -28-28JUN23-2/4

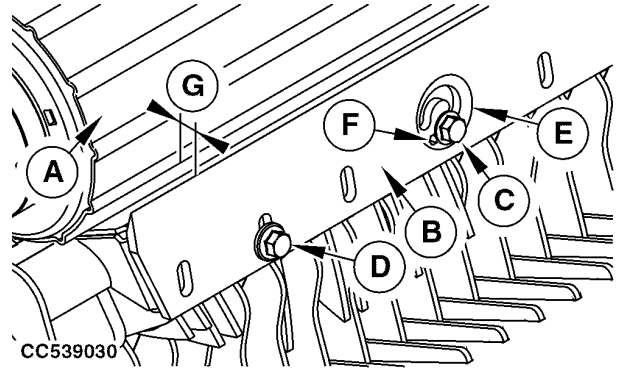
10. Régler le racleur (B) le plus près possible du rouleau (A) en tournant les excentriques (E) dans le sens horaire à l'aide d'un outil approprié placé dans les empreintes hexagonales (F). Laisser suffisamment d'espace (G) pour éviter tout contact avec le rouleau (A).

11. Faire tourner la presse à balles manuellement pour s'assurer de l'absence de contact entre le rouleau (A) et le racleur (B). Voir Entretien de la machine en toute sécurité dans la rubrique Sécurité.

12. Serrer les vis de fixation (C) et (D) du racleur au couple prescrit:

Valeur prescrite

Vis de fixation du racleur—Couple de serrage.....	111 N·m (82 lb·ft)
---	-----------------------



A—Rouleau d'amorçage supérieur
B—Racleur
C—Vis de fixation du racleur
D—Vis de fixation du racleur

E—Excentrique
F—Empreinte hexagonale
G—Espace

ga87848,1687263736773 -28-28JUN23-3/4

CC539030 —UN—29JUN22

13. Poser le déflecteur (A).

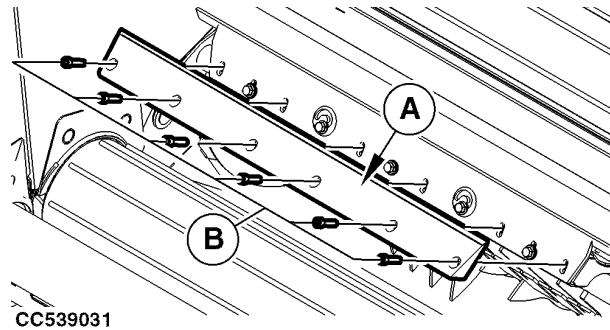
14. Monter les vis (B) et les serrer au couple prescrit:

Valeur prescrite

Vis du déflecteur—Couple de serrage.....	111 N·m (82 lb·ft)
--	-----------------------

A—Déflecteur

B—Vis



CC539031

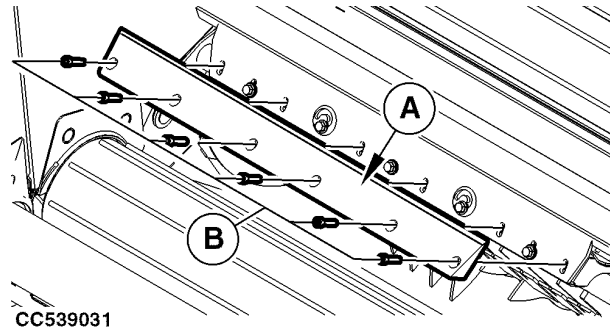
ga87848,1687263736773 -28-28JUN23-4/4

CC539031 —UN—29JUN22

Dépose du racleur du rouleau n° 2

Si le filet s'enroule autour du rotor ou si la récolte s'accumule sur le dessus du racleur, déposer le racleur comme suit:

1. Engager le frein de stationnement et/ou mettre la transmission en position de STATIONNEMENT, arrêter le moteur puis retirer la clé de contact.
2. Verrouiller la porte, voir Sécurité du verrouillage de la porte dans la section Sécurité.
3. Déposer les vis (B).
4. Déposer le déflecteur (A).



CC539031

A—Déflecteur

B—Vis

Suite, voir page suivante

ga87848,1687264271209 -28-27JUN23-1/2

CC539031 —UN—29JUN22

5. Déposer les vis (A).
6. Déposer le racleur (C) et l'excentrique (B).
7. Ranger le racleur (C) et l'excentrique (B). Voir Rangement du racleur du rouleau n° 2 dans cette section.
8. Poser les vis (A) et les serrer au couple prescrit:

Valeur prescrite

Vis du déflecteur—Couple de serrage..... 111 N·m
(82 lb·ft)

9. Poser le déflecteur (F).

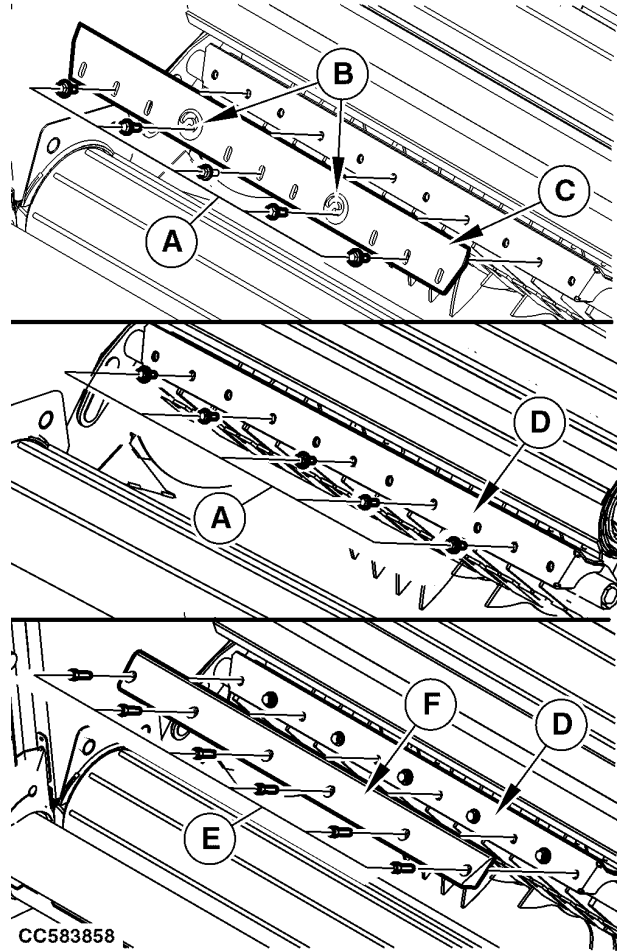
10. Poser les vis (E) et les serrer au couple prescrit:

Valeur prescrite

Vis du déflecteur—Couple de serrage..... 111 N·m
(82 lb·ft)

A—Vis
B—Excentrique
C—Racleur

D—Déflecteur du ramasseur
du rotor
E—Vis
F—Déflecteur



CC583858

ga87848, 1687264271209 -28-27 JUN23-2/2

CC583858 —UN—2 JUN23

Rangement du racleur du rouleau n° 2

Pour les machines équipées d'un dispositif de liage ficelle, ranger le racleur (F) sur le coffre à ficelle (G).

Pour les machines non équipées d'un dispositif de liage ficelle, ranger le racleur (F) sur le couvercle avant (H).

Pour déposer le racleur de sa position de rangement, procéder comme suit:

1. Déposer les écrous (A).
2. Déposer les vis (D).
3. Déposer le racleur (E) et l'excentrique (F).
4. Déposer les rondelles (B).
5. Retirer les rondelles (C).

Pour ranger le racleur, procéder comme suit:

1. Poser les rondelles (C).
2. Poser les rondelles (B).
3. Poser le racleur (E) et l'excentrique (H).
4. Poser les vis (D).
5. Poser les écrous (A).

1— Emplacement de remisage pour machine équipée d'un dispositif de liage ficelle

2— Emplacement de remisage pour machine non équipée d'un dispositif de liage ficelle

A—Écrou
B—Rondelle
C—Rondelle

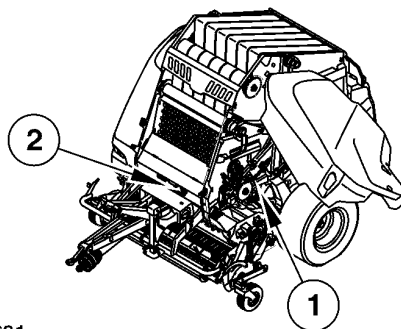
D—Vis

E—Racleur

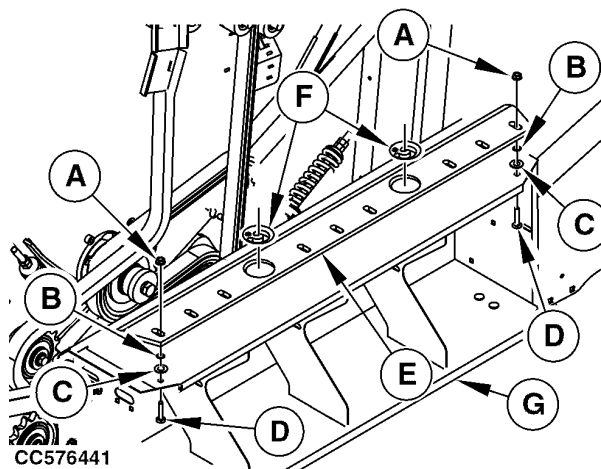
F—Excentrique

G—Coffre à ficelle

H—Couvercle avant

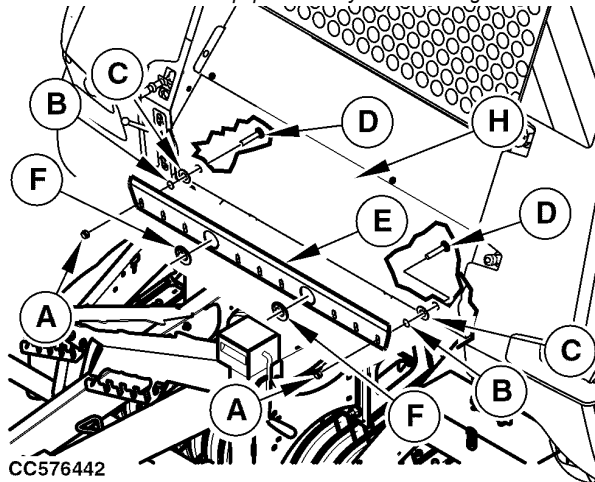


CC398691



CC576441

1—Machine équipée d'un système de liage ficelle



CC576442

2—Machine non équipée d'un système de liage ficelle

ga87848,1684761744990 -28-27JUN23-1/1

CC398691 —UN—09JAN20

CC576441 —UN—22MAY23

CC576442 —UN—22MAY23

Installation du déflecteur de ficelle du rouleau d'amorçage central (n° 2)

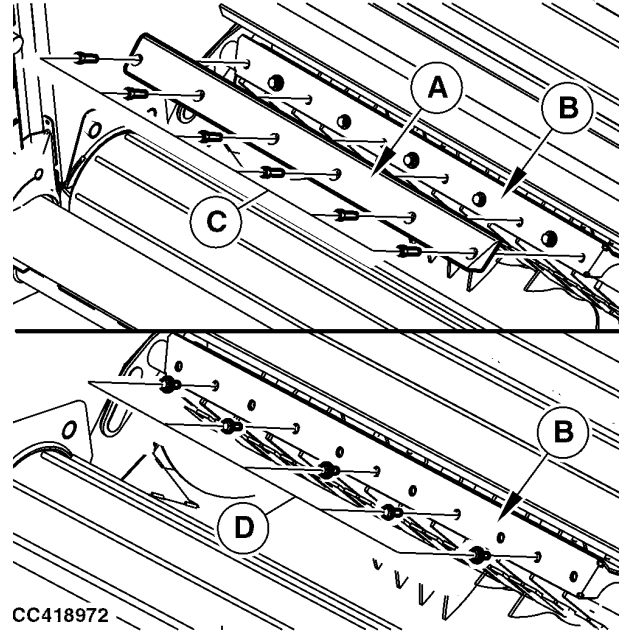
Poser le déflecteur de ficelle si la ficelle est enroulée autour du rotor. Procéder de la manière suivante:

1. Ouvrir complètement la porte et la verrouiller.

⚠ ATTENTION: S'assurer que la porte est verrouillée. Si la porte n'est pas verrouillée pendant cette procédure, elle risque de se fermer soudainement, provoquant des blessures graves, voire mortelles.

2. Engager le frein de stationnement et/ou mettre la transmission en position de STATIONNEMENT, arrêter le moteur puis retirer la clé de contact.
3. Ouvrir la porte côté gauche.
4. Enlever la chaîne d'entraînement (n° 2) du rouleau d'amorçage central.
5. Déposer les vis (C).
6. Déposer le déflecteur (A).
7. Déposer les vis (D).

NOTE: Déposer le racleur suivant équipement.



CC418972

A—Déflecteur
B—Déflecteur du ramasseur
du rotor
C—Vis
D—Vis

CC418972 —UN—16DEC20

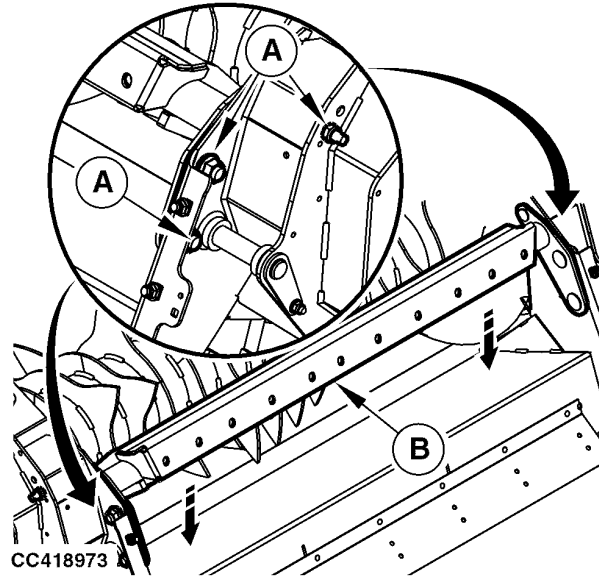
Suite, voir page suivante

GA87848,0001314 -28-09JUL21-1/4

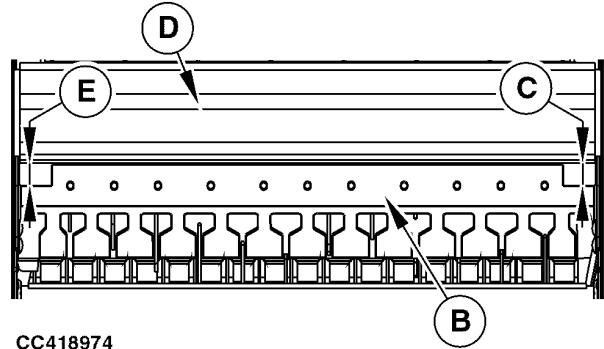
8. Desserrer la vis (A).
9. Abaisser complètement le racleur du rotor (B).
10. S'assurer que la distance (C) et (E) est la même des deux côtés de la machine.
11. Serrer la vis (A).

A—Vis
 B—Déflecteur du ramasseur
 du rotor
 C—Distance

D—Rouleau d'amorçage
 central (n° 2)
 E—Distance



Racleur de rotor V451M, V461M illustré



Racleur de rotor V451M, V461M illustré

Suite, voir page suivante

GA87848,0001314 -28-09JUL21-2/4

CC418973 —UN—16DEC20

CC418974 —UN—16DEC20

12. Poser le déflecteur de ficelle (A) sur le racleur du rotor (B).
13. Poser les vis (C) jusqu'à ce que la tête soit en contact avec le déflecteur de ficelle (A).
14. Utiliser un outil pour pousser et maintenir le déflecteur de ficelle pour obtenir l'écart maximum (E) entre le déflecteur de ficelle (A) et le rouleau d'amorçage central (n° 2) (D).

Valeur prescrite

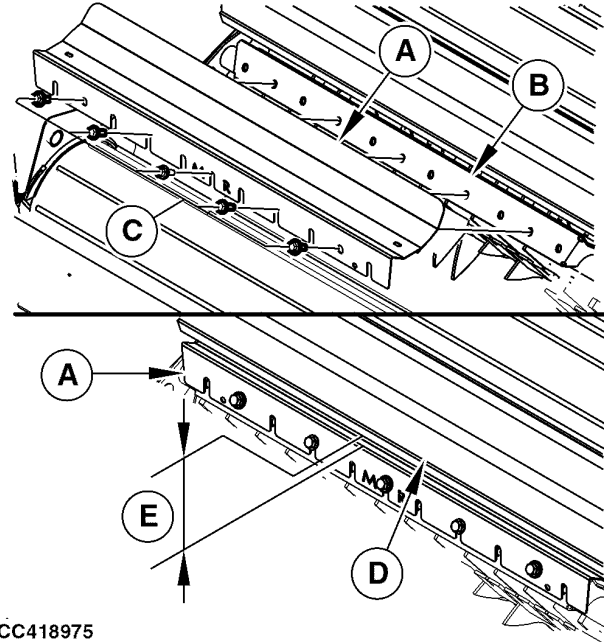
Déflecteur de ficelle au rouleau d'amorçage central (n° 2)—Écartement..... Maximum possible

15. Serrer les vis (C) au couple de serrage prescrit:

Valeur prescrite

Vis du déflecteur—Couple de serrage..... 111 N·m (82 lb·ft)

- A—Déflecteur ficelle
- B—Déflecteur du ramasseur du rotor
- C—Vis
- D—Rouleau d'amorçage central (n° 2)
- E—Écartement



CC418975

CC418975—UN—16DEC20

GA87848,0001314 -28-09JUL21-3/4

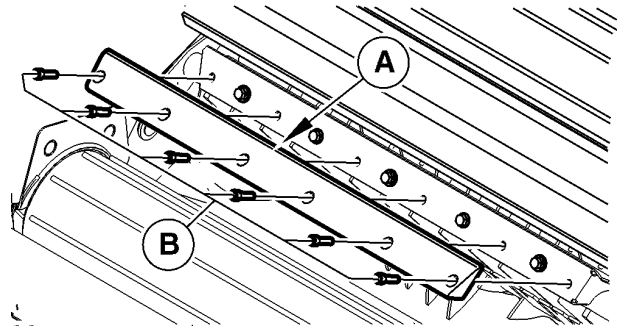
16. Poser le déflecteur (A).
- NOTE: Ne pas poser le racleur.*

17. Mettre en place les vis (B) et les serrer au couple prescrit:

Valeur prescrite

Vis du déflecteur—Couple de serrage..... 111 N·m (82 lb·ft)

- A—Déflecteur
- B—Vis



CC418976

CC418976—UN—16DEC20

GA87848,0001314 -28-09JUL21-4/4

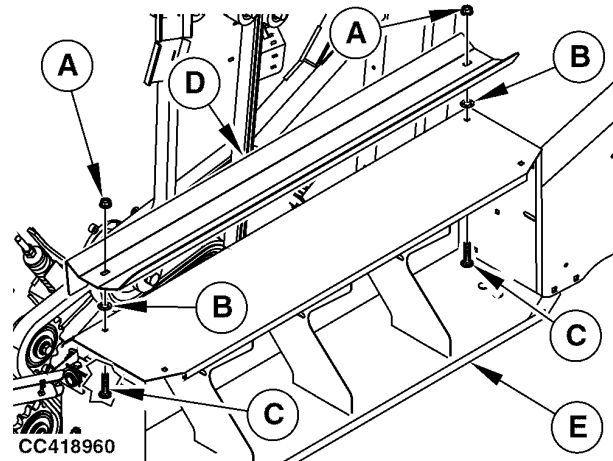
Rangement du déflecteur de ficelle du rouleau d'amorçage central (n° 2)

Pour déposer le déflecteur de ficelle (D) de son remisage, procéder comme suit:

1. Déposer les écrous (A).
2. Déposer les vis (C).
3. Retirer le déflecteur de ficelle (D).
4. Poser les vis (C) sur le coffre à ficelle (E).
5. Poser les écrous (A) et les vis (C).

Pour ranger le déflecteur de ficelle (D), procéder comme suit:

1. Déposer l'écrou (A).
2. Déposer la vis (C).
3. Poser la rondelle (B) sur le coffre à ficelle (D).
4. Poser le déflecteur de ficelle (D) sur le coffre à ficelle (E) comme illustré.
5. Poser les vis (C).
6. Poser les écrous (A).



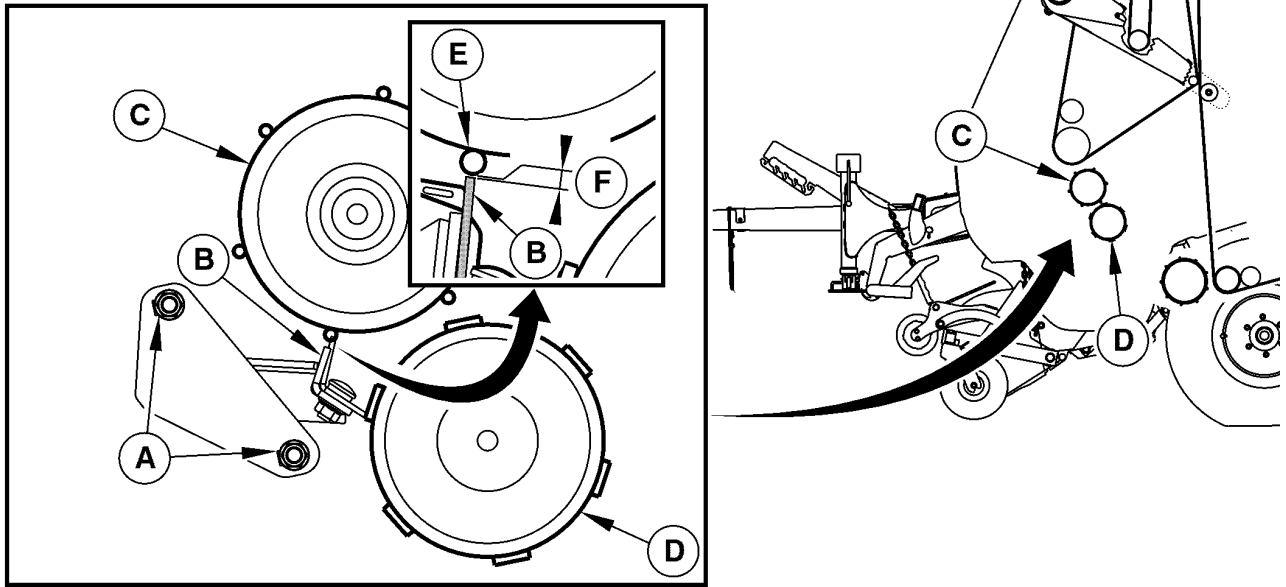
A—Écrou
B—Rondelle
C—Vis

D—Déflecteur ficelle
E—Coffre à ficelle

CC418960 —UN—14DEC20

GA87848,0000F9E -28-07SEP20-1/1

Réglage du racleur du rouleau d'amorçage supérieur (n° 3) (machine équipée d'un liage ficelle)



CC516998

A—Écrou
 B—Racleur
 C—Rouleau d'amorçage supérieur
 D—Rouleau d'amorçage inférieur
 E—Barre de rouleau d'amorçage supérieur
 F—Distance

- Serrer le frein de stationnement et/ou mettre le levier de vitesses sur STATIONNEMENT. Arrêter le moteur du tracteur et retirer la clé.
- Déposer la chaîne d'entraînement du rouleau d'amorçage. Voir Identification des chaînes de la presse à balles dans cette section pour localiser la chaîne.
- Abaisser le ramasseur et déposer les chaînes. Voir Réglage des butées de descente du ramasseur dans Utilisation de la presse à balles—Généralités.
- Déposer le rouleau de compression de l'andain, suivant équipement.
- Desserrer les écrous (A) des deux côtés.
- Déplacer le racleur (B) aussi près que possible de la barre (C) du rouleau d'amorçage supérieur et le maintenir.
- Resserrer les écrous (A).
- Vérifier que la distance (F) entre la barre de rouleau (C) d'amorçage supérieur et le racleur (B) est conforme aux valeurs prescrites sur toute sa largeur:

Valeur prescrite	
Entre rouleau d'amorçage supérieur et racleur—Distance.....	Le plus proche possible sans contact.
- Tourner complètement le rouleau d'amorçage supérieur (C) pour vérifier l'absence de contacts. Passer à l'étape 3 selon le besoin.
- Poser le rouleau de compression de l'andain, suivant équipement.
- Poser les chaînes du ramasseur. Voir Réglage des butées de descente du ramasseur dans Utilisation de la presse à balles—Généralités.
- Installer la chaîne d'entraînement des rouleaux d'amorçage.

GA87848,0001315 -28-09JUL21-1/1

CC516998—UN—09JUL21

Réglage du racleur du rouleau inférieur arrière de porte (n° 9)

Procéder comme suit pour régler le racleur:

1. Vérifier la distance (D) aux deux extrémités du racleur (B). Si elle est OK, passer à l'étape 5. Sinon, passer à l'étape suivante.
2. Desserrer les vis (C) des deux côtés.
3. Déplacer le support du racleur de manière à obtenir la même distance (D) aux deux extrémités du racleur (B).
4. Serrer les vis (C) du côté droit, puis du côté gauche au couple suivant.

Valeur prescrite

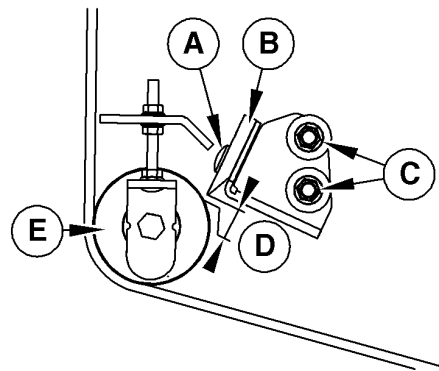
Vis de fixation du support du racleur du rouleau inférieur arrière de porte (n° 9)—Couple de serrage.....	65 N·m (48 lb·ft)
---	----------------------

5. Vérifier si la distance (D) est conforme aux valeurs prescrites. Si nécessaire, passer à l'étape suivante pour régler la distance (D).

Valeur prescrite

Racleur du rouleau inférieur arrière de porte (n° 9)/rouleau (n° 9)—Distance.....	2—3 mm (3/32—1/8 in)
--	-------------------------

6. Desserrer les vis (A).



CC329290

A—Vis
B—Racleur
C—Vis

D—Distance
E—Rouleau arrière inférieur de
porte (n° 9)

7. Déplacer le racleur (B) de manière à obtenir la distance prescrite (D) entre le racleur (B) et le rouleau (E).
8. Serrer les vis (A) au couple suivant.

Valeur prescrite

Vis de fixation du support sur le racleur du rouleau inférieur arrière de porte (n° 9)—Couple de serrage.....	65 N·m (48 lb·ft)
---	----------------------

NB02380,00004D9 -28-31AUG17-1/1

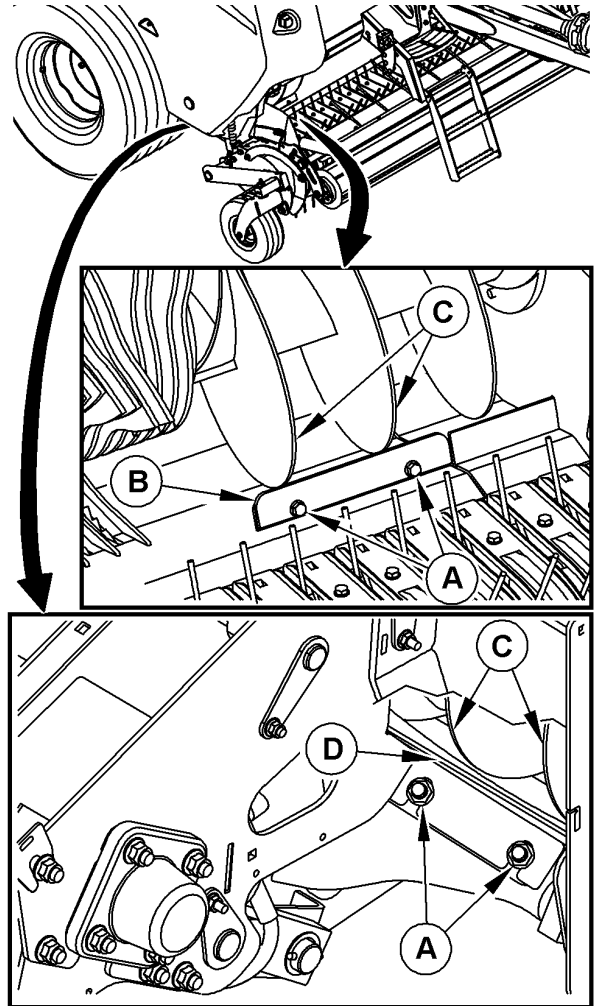
CC329290—UN—05SEP17

Réglage des racleurs de la vis d'alimentation du rotor

1. Relever complètement la tôle de fond mobile. Voir Débouillage de l'ameneur rotatif dans la section Utilisation de la presse à balles — Généralités.
2. Desserrer les vis (A).
3. Positionner et maintenir les racleurs (B) et (D) le plus près possible de la vis d'alimentation du rotor (C) en évitant tout contact.
4. Faire tourner la presse à balles manuellement pour s'assurer de l'absence de contact entre la vis d'alimentation du rotor (C) et les racleurs (B) et (D).
5. Serrer les vis (A).
6. Répéter cette procédure de l'autre côté.

A—Vis
B—Racleur avant de la vis d'alimentation du rotor

C—Vis d'alimentation du rotor
D—Racleur arrière de la vis d'alimentation du rotor



CC202090

ga87848,1685543371123 -28-31MAY23-1/1

CC202090 —UN—18APR13

Affûtage du couteau de liage filet

⚠ ATTENTION: Pour éviter tout risque de blessure, porter des gants pour manipuler le couteau.

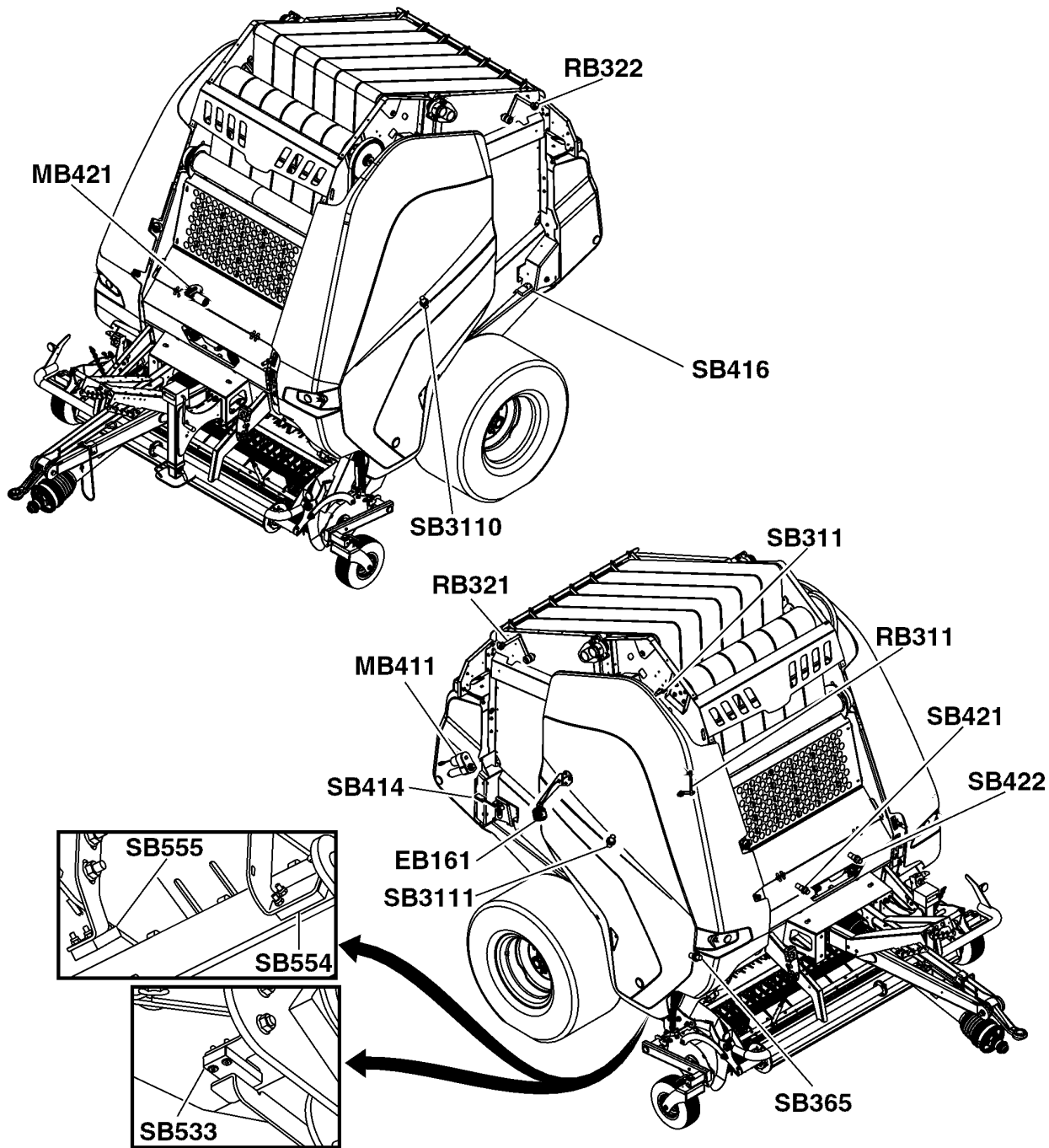
1. Éliminer tout résidu du bord chanfreiné.
2. Bloquer le couteau sur un établi ou sur une table.
3. Affûter le bord chanfreiné en conservant un angle de 25°.
4. Le bord affûté doit être droit, à 1 mm (0.04 in) près.



ga87848,1680270381989 -28-31MAR23-1/1

E36336 —UN—18DEC91

Emplacement des composants électriques de la machine



CC576437

CC576437 —UN—04MAY23

Suite, voir page suivante

ga87848,1683010497929 -28-23MAY23-1/2

EB161—Caméra de porte arrière	RB322—Potentiomètre de forme de balle, côté droit	SB365—Capteur de régime de la presse à balles	SB533—Capteur de tôle de fond mobile
MB411—Vérin actionneur du liage filet	SB311—Contacteur de balle surdimensionnée	SB414—Capteur de filet coupé	SB554—Capteur des couteaux du dispositif de coupe
MB421—Vérin actionneur du liage ficelle	SB3110—Capteur de verrouillage de la porte, côté gauche	SB416—Capteur B-Wrap (suivant équipement)	SB555—Capteur des couteaux du dispositif de coupe
RB311—Potentiomètre de diamètre de balle	SB3111—Capteur de verrouillage de la porte, côté droit	SB421—Capteur de poulie de déroulement de la ficelle, côté gauche	
RB321—Potentiomètre de forme de balle, côté gauche		SB422—Capteur de poulie de déroulement de la ficelle, côté droit	

ga87848,1683010497929 -28-23MAY23-2/2

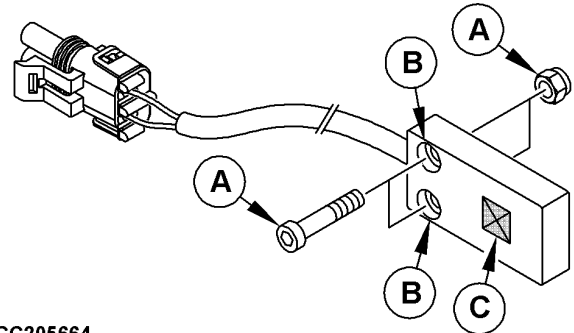
Identification de la zone de détection du capteur

Afin de garantir une détection correcte de la cible par le capteur, s'assurer que la zone de détection du capteur (C) est correctement orientée vers la cible. La zone de détection (C) est située uniquement du même côté que les deux lamages (B).

Si le capteur a été remplacé ou que les vis (A) ont été déposées, serrer les vis (A) au couple prescrit:

Valeur prescrite

Vis—Couple de serrage.....1,2 – 1,8 N m
(0.9—1.3 lb-ft)



CC205664

A—Vis
B—Lamage

C—Zone de détection du capteur

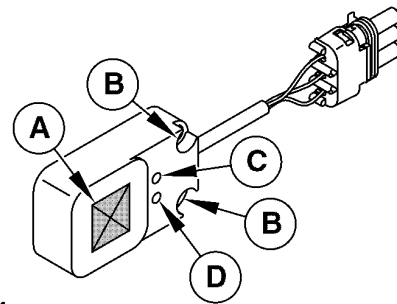
CC205664—UN—10OCT13

NB02380,0000417 -28-24MAY17-1/1

Identification de la zone de détection du capteur B-Wrap (suivant équipement)

Pour garantir une détection correcte de la cible par le capteur, s'assurer que la zone de détection du capteur (A) est correctement orientée vers la cible. La zone de détection (A) se situe uniquement du même côté que les deux alésages (B). Une fois installé, le capteur doit être orienté face à la courroie.

Le capteur John Deere B-Wrap™ est muni de deux diodes électroluminescentes, une verte (D) et une orange (C). La diode verte (D) indique que le capteur est sous tension et la diode orange (C) que le capteur détecte sa cible.



CC230304

A—Zone de détection du capteur B-Wrap
B—Alésages

C—Diode électroluminescente orange
D—Diode électroluminescente verte

John Deere B-Wrap est une marque commerciale de Tama Plastic Industry

CC230304—UN—19FEB16

TL81334,00003B5 -28-28JUN18-1/1

Réglage des capteurs des poulies de déroulement de la ficelle SB421 et SB422

1. Lever le garant pare-poussière pour accéder aux pièces.
2. Régler l'écrou (A) de manière à obtenir la distance prescrite (B) entre la poulie de déroulement de la ficelle (C) et le support (D):

Valeur prescrite

Poulie de déroulement de la ficelle/support—Distance (B).....	40—42 mm (1-9/16 — 1-21/32 in)
---	-----------------------------------

3. Tourner la poulie (C) de manière à ce que l'aimant (F) soit en face du capteur (E).
4. Desserrer les écrous de blocage (H) et faire glisser le capteur (E) jusqu'à obtention de la distance (G):

Valeur prescrite

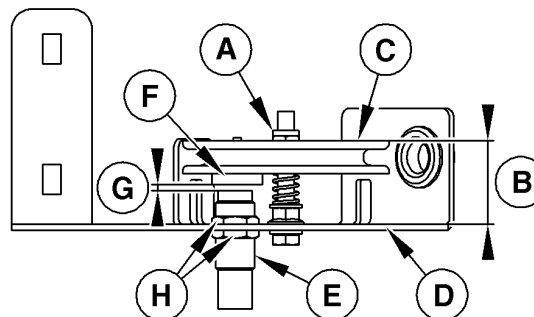
Capteur/aimant—Distance (G).....	2—4 mm (5/64—10/64 in)
----------------------------------	---------------------------

5. Serrer les écrous de blocage (H) au couple suivant:

Valeur prescrite

Écrous de blocage—Couple de serrage.....	2 N·m (1.5 lb-ft)
--	----------------------

6. Tourner la poulie (C) plusieurs fois pour vérifier qu'il n'y a pas de contact entre le capteur (E) et l'aimant (F).



CC1035274

- | | |
|---------------------------------------|---------------------|
| A—Écrou | E—Capteur |
| B—Distance | F—Aimant |
| C—Poulie de déroulement de la ficelle | G—Distance |
| D—Support | H—Écrous de blocage |

7. Répéter cette procédure de l'autre côté.
8. Vérifier que les capteurs fonctionnent correctement à l'aide du moniteur. Voir

- Canal 022: Contrôle du capteur de poulie de déroulement de la ficelle, côté gauche, SB421 dans la section Entretien du moniteur BaleTrak.
- Canal 023: Contrôle du capteur de poulie de déroulement de la ficelle SB422 ou le capteur B-Wrap SB416 (suivant équipement) dans la section Entretien du moniteur BaleTrak.

TL81334,00003BA -28-20JUN18-1/1

CC1035274—UN—10FEB12

Réglage du capteur de la tôle de fond mobile SB533

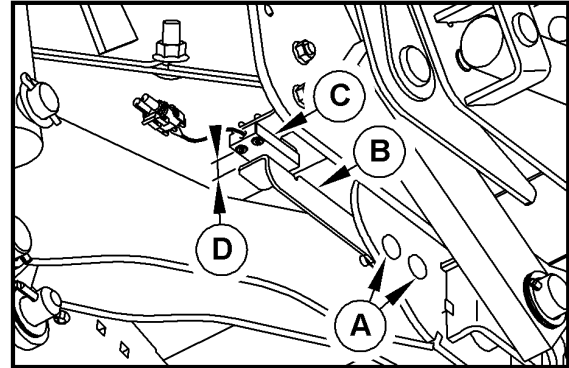
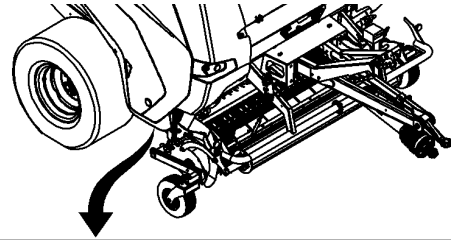
Régler le capteur de la tôle de fond mobile (C) de la manière suivante:

1. Relever complètement la tôle de fond mobile.
2. Engager le frein de stationnement du tracteur, mettre la transmission en position de STATIONNEMENT, arrêter le moteur et retirer la clé de contact.
3. Vérifier que le capteur (C) est monté correctement. Voir Identification de la zone de détection du capteur dans cette section.
4. Desserrer les vis (A).
5. Positionner et maintenir la cible (B) de manière à obtenir la distance prescrite (D) entre le capteur (C) et la cible (B).

Valeur prescrite

Capteur/cible—Dis-	
tance.....	0,5—2 mm
	(1/64—3/32 in)

6. Serrer les vis (A).
7. Vérifier que le capteur détecte correctement à l'aide du moniteur. Voir Canal 024: Contrôle du capteur de tôle de fond mobile SB533 dans la section Entretien du moniteur BaleTrak.



CC330695

A—Vis
B—Cible

C—Capteur de la tôle de fond mobile
D—Distance

CC330695 —UN—22SEP17

GA87848,0000442 -28-20OCT17-1/1

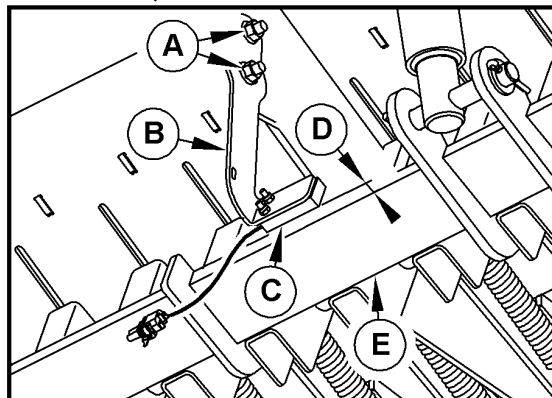
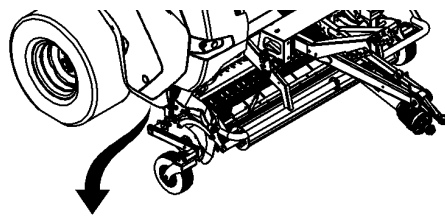
Ajustement du capteur des couteaux du dispositif de coupe SB554

1. Engager les couteaux du dispositif de coupe. Voir Fonction de rétraction ou d'engagement des couteaux du dispositif de coupe dans la section Fonctionnement du moniteur BaleTrak.
2. Engager le frein de stationnement du tracteur, mettre la transmission en position de STATIONNEMENT, arrêter le moteur, retirer la clé de contact et fermer la vanne d'arrêt des couteaux.
3. Fermer les vannes d'arrêt des couteaux du dispositif de coupe. Voir Remplacement des couteaux du dispositif de coupe dans cette section.
4. Vérifier que le capteur (C) est monté correctement. Voir Identification de la zone de détection du capteur dans cette section.
5. Desserrer les vis (A).
6. Positionner et maintenir le support du capteur (B) de manière à obtenir la distance prescrite (D) entre le capteur (C) et la barre (E).

Valeur prescrite

Capteur/barre—Dis-	
tance.....	0,5 - 2 mm
	(1/64—3/32 in)

7. Resserrer les vis (A).
8. Vérifier que le capteur détecte correctement à l'aide du moniteur. Voir Canal 024: Contrôle du capteur de



CC330696

- | | |
|---|--|
| A—Vis | D—Distance |
| B—Support de capteur | E—Barre de sélection des couteaux du dispositif de coupe |
| C—Capteur des couteaux du dispositif de coupe (jeu 1) | |

tôle de fond mobile SB533 dans la section Entretien du moniteur BaleTrak.

ga87848,1685108087937 -28-01JUN23-1/1

CC330696 —UN—22SEP17

Réglage du capteur de régime de la presse à balles SB365

1. Tourner la presse à balles à la main jusqu'à ce que le pignon (A) se trouve dans la position illustrée. Voir [Entretien de la machine en toute sécurité](#) dans la rubrique Sécurité.
2. Desserrer les écrous de blocage (B) et faire glisser le capteur (C) jusqu'à obtention de la distance prescrite (D).

Valeur prescrite

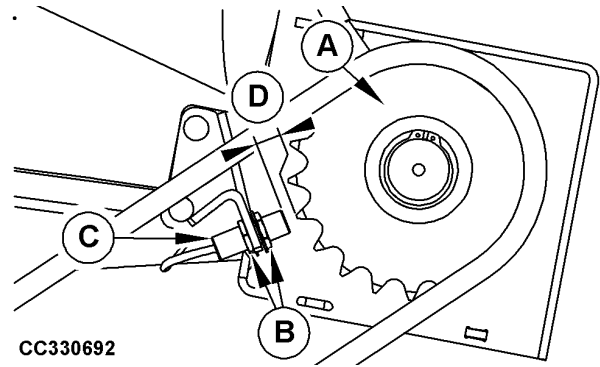
Capteur -
Pignon—Distance..... 2–4 mm
(5/64—10/64 in)

3. S'assurer que l'axe médian du capteur (C) est aligné avec celui du pignon (A).
4. Serrer les écrous de blocage (B) au couple suivant:

Valeur prescrite

Écrous de
blocage—Couple de
serrage..... 23 N·m
(17 lb·ft)

5. Faire tourner plusieurs fois la presse à balles pour vérifier qu'il n'y a pas de contact entre le capteur (C) et le pignon (A).



CC330692

A—Vitesse
B—Écrou de blocage
C—Capteur de régime de la presse à balles
D—Distance

6. Vérifier que le capteur détecte correctement à l'aide du moniteur. Voir [Canal 017: Contrôle du capteur de régime de la presse à balles SB365](#) dans la section Entretien du moniteur BaleTrak.

ga87848,1685108087775 -28-31MAY23-1/1

CC330692—UN—08SEP17

Réglage du loquet de porte

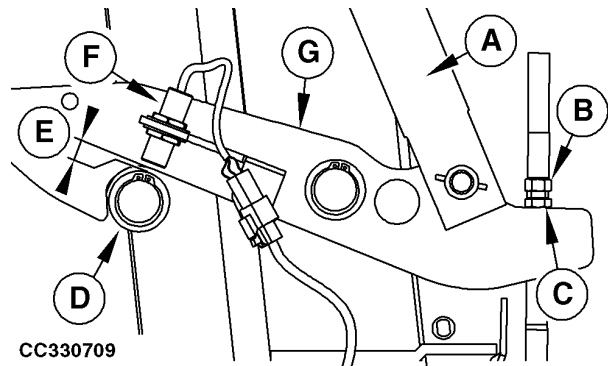
IMPORTANT: Le verrou de porte (G) doit être correctement réglé pour éviter que la porte ne s'ouvre lorsque la presse à balles est en marche.

1. Fermer complètement la porte. Les vérins hydrauliques de la porte doivent être complètement rétractés.
2. Si nécessaire, déposer le compartiment du rouleau de filet/de pelotes de ficelle pour faire de la place.
3. Vérifier si la distance (E) est conforme à la valeur prescrite. Si nécessaire, procéder de la manière suivante.

Valeur prescrite

Verrou de porte/bague
de verrouillage de la
porte—Distance..... 1–2 mm
(3/64—5/64 in)

4. Desserrer le contre-écrou (B).
5. Régler l'écrou (C) de manière à obtenir la distance (E) prescrite.
6. Serrer le contre-écrou (B).
7. Vérifier que le capteur de verrouillage de la porte est réglé correctement. Voir [Réglage des capteurs de](#)



CC330709

A—Vérin de porte
B—Contre-écrou
C—Écrou
D—Loquet de verrouillage de la porte
E—Distance
F—Capteur
G—Loquet de porte

[verrouillage de porte SB3310 et SB3311](#) dans cette section.

8. Répéter cette procédure de l'autre côté.
9. S'il a été déposé, remonter le compartiment du rouleau de filet/de pelotes de ficelle.

GA87848,00006E7 -28-28JUN18-1/1

CC330709—UN—26SEP17

Réglage des capteurs de verrouillage de porte SB3310 et SB3311

1. Fermer complètement la porte. Les vérins hydrauliques de la porte doivent être complètement rétractés.
2. Si nécessaire, déposer le compartiment du rouleau de filet/de pelotes de ficelle pour faire de la place.
3. Vérifier que la porte est bien verrouillée. Si nécessaire, régler le loquet de la porte. Voir Identification de la zone de détection du capteur dans cette section.
4. Desserrer les écrous de blocage (A) et faire glisser le capteur (D) jusqu'à obtention de la distance (F).

Valeur prescrite

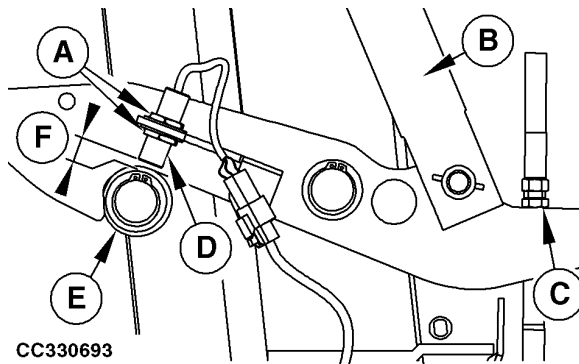
Capteur/bague—Dis-	
tance.....	2,5—3,5 mm
	(3/32—9/64 in)

5. S'assurer que l'axe médian du capteur (D) est aligné avec la bague (E).
6. Serrer les écrous de blocage (A) au couple prescrit:

Valeur prescrite

Écrous de	
blocage—Couple de	
serrage.....	23 N m
	(17 lb ft)

7. Répéter cette procédure de l'autre côté.
8. Vérifier que les capteurs fonctionnent correctement à l'aide du moniteur. Voir



- A—Écrou de blocage
- B—Vérin de porte
- C—Vis de réglage
- D—Capteur
- E—Loquet de verrouillage de la porte
- F—Distance

- Canal 014: Contrôle du capteur de porte droit SB3311 dans la section Entretien du moniteur BaleTrak.
- Canal 015: Contrôle du capteur de porte gauche SB3310 dans la section Entretien du moniteur BaleTrak.

9. S'il a été déposé, remonter le compartiment du rouleau de filet/de pelotes de ficelle.

GA87848,00006E6 -28-28JUN18-1/1

Réglage du capteur de filet coupé SB414

1. Déposer le couvercle du dispositif de liage filet pour permettre l'accès.
2. Desserrer les écrous (B) et faire glisser le capteur (C) jusqu'à obtention de la distance prescrite (A).

Valeur prescrite

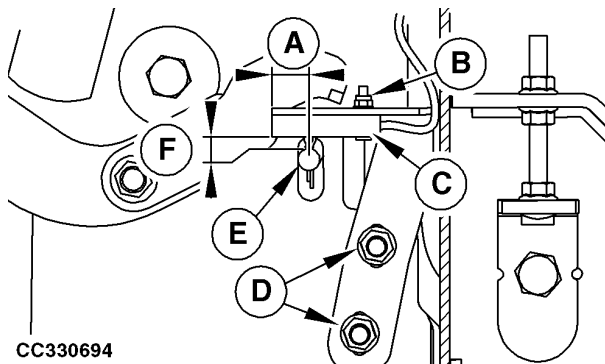
Capteur/tige du dispositif	
de liage filet—Distance.....	15—19 mm
	(19/32—3/4 in)

3. Serrer les écrous (B).
4. Desserrer les écrous (D) et faire glisser le capteur (C) jusqu'à obtention de la distance prescrite (F).

Valeur prescrite

Capteur/tige du dispositif	
de liage filet—Distance.....	0,5—2 mm
	(1/64—3/32 in)

5. Serrer les écrous (D).
6. Vérifier que le capteur détecte correctement à l'aide du moniteur. Voir Canal 012: Contrôle du capteur



- A—Distance
- B—Écrou
- C—Capteur de filet coupé
- D—Écrou
- E—Tige du dispositif de liage filet
- F—Distance

de filet coupé SB414 dans la section Entretien du moniteur BaleTrak.

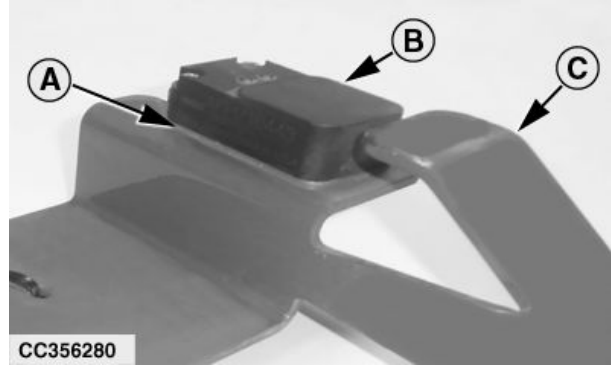
7. Mettre le couvercle du liage filet en place.

GA87848,0000446 -28-20OCT17-1/1

Réglage du capteur B-Wrap SB416 (suivant équipement)

Le capteur (B) est fixé sur le support (C) à l'aide de vis, d'écrous et de cales (A). Lorsque le capteur (B) est installé, il doit être dirigé face à la courroie.

A—Cale
B—Capteur
C—Support



CC356280 —UN—02AUG18

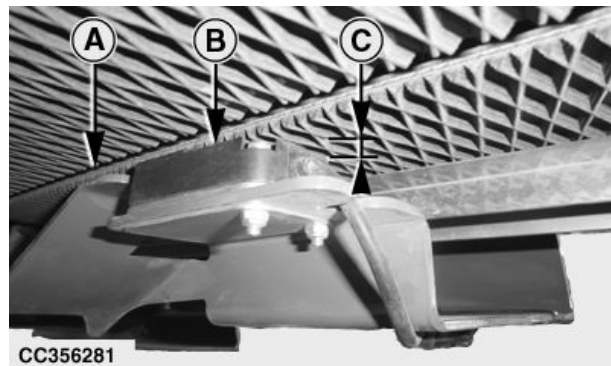
TL81334,00003B7 -28-02AUG18-1/2

La distance (C) entre le haut du capteur (B) et la courroie (A) doit se trouver dans la plage de valeurs prescrites suivante:

	Valeur prescrite
Capteur/courroie—Distance.....	4–8 mm (0.16–0.31 in)

Ajouter ou retirer des cales entre le capteur (B) et le support de manière à obtenir la distance prescrite.

A—Courroie
B—Capteur
C—Distance



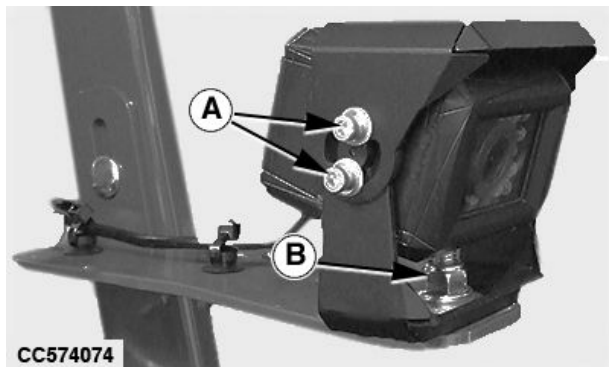
CC356281 —UN—02AUG18

TL81334,00003B7 -28-02AUG18-2/2

Réglage de l'orientation de la caméra EB161

1. Desserrer les vis (B) et (A) des deux côtés.
2. Régler l'orientation de la caméra.
3. Resserrer les vis (B) et (A) des deux côtés.

A—Vis
B—Vis



CC574074 —UN—19APR23

ga87848,1682080626799 -28-21APR23-1/1

Liste des réglages du dispositif de liage ficelle

Les réglages suivants doivent être effectués en cas de défaillance du dispositif de liage ficelle lors du travail dans les champs.

- Régler la position du bras de liage ficelle.
- Régler la position du moteur de liage ficelle.
- Régler le collier de la plaque de liage ficelle.
- Régler le tendeur de ficelle.
- Régler le racleur de la poulie de liage ficelle.
- Remplacement du couteau coupe-ficelle.
- Régler la longueur de coupe de la ficelle.
- Calibrage du vérin actionneur du liage ficelle: Voir [Canal 029: Calibrage du moteur électrique de ficelle](#) dans la section Entretien du moniteur BaleTrak.

GA87848,00010AB -28-18JAN21-1/1

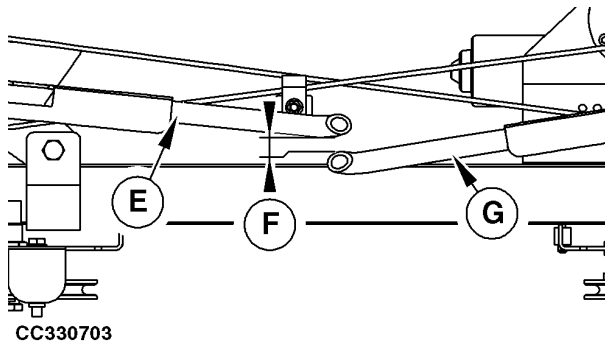
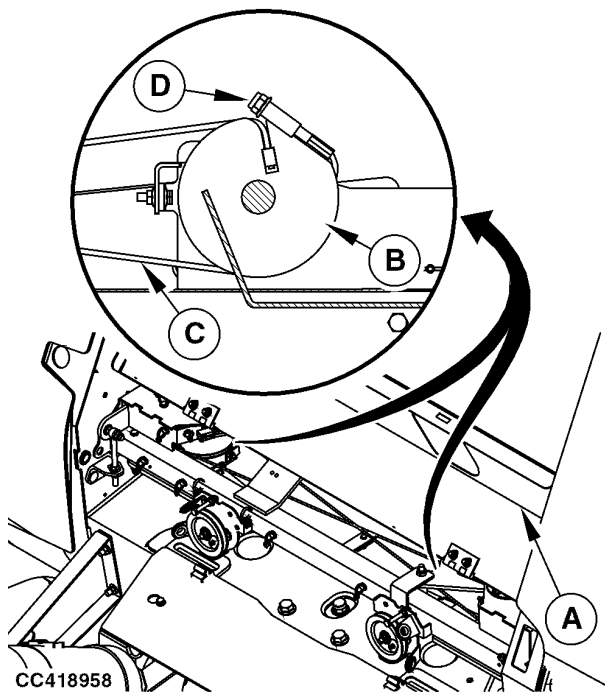
Réglage de la position du bras de liage ficelle (bras du tube)

1. Ouvrir le couvercle du dispositif de liage ficelle (A).
2. Une fois les bras de liage ficelle (E) et (G) rétractés, contrôler si la distance (F) est conforme aux valeurs prescrites.

Valeur prescrite

Bras de liage ficelle gauche/bras de liage ficelle droit—Distance..... 10—14 mm
(25/64—35/64 in)

- Si le contrôle est SATISFAISANT, passer à l'étape 5
 - Si le contrôle n'est PAS SATISFAISANT, passer à l'étape suivante
3. • Si la distance (F) est inférieure à la valeur prescrite, procéder comme suit.
 - a. Desserrer l'écrou (D) sur le côté droit.
 - b. Serrer l'écrou (D) sur le côté gauche pour régler la distance (F).
 - c. Serrer l'écrou (D) sur le côté droit.
 - Si la distance (F) est supérieure à la valeur prescrite, procéder comme suit.
 - a. Desserrer l'écrou (D) sur le côté gauche.
 - b. Serrer l'écrou (D) sur le côté droit pour régler la distance (F).
 - c. Serrer l'écrou (D) sur le côté gauche.
 4. Vérifier si la distance (F) est conforme à la valeur prescrite.
 - Si le contrôle ne révèle aucune anomalie, passer à l'étape suivante
 - Si le contrôle n'est pas satisfaisant, passer à l'étape 2



A—Couvercle de liage ficelle
B—Poulie
C—Câble
D—Écrou

E—Bras droit
F—Distance
G—Bras gauche

Suite, voir page suivante

GA87848,00010A9 -28-08JAN21-1/3

CC418958 —UN—14DEC20

CC330703 —UN—22SEP17

5. Étendre entièrement le bras de liage ficelle (F).
6. Vérifier si la distance (E) est conforme à la valeur prescrite:

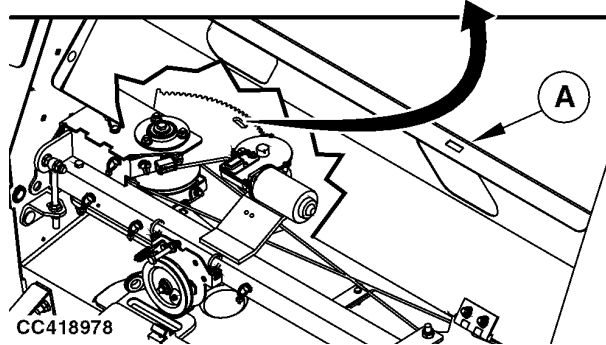
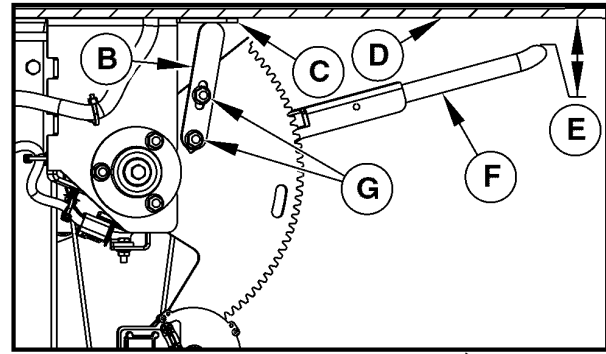
Valeur prescrite

Bâti entre bras de liage ficelle et chambre à balles—Distance.....25—35 mm
(1—1-3/8 in)

- Si correct: Passer à l'étape 10.
- Si incorrect: Passer à l'étape suivante.

7. Desserrer les écrous (G).
8. Rétracter ou étendre le bras de liage ficelle de manière à obtenir la distance prescrite (E).
9. Déplacer la butée (B) jusqu'à ce qu'elle soit en contact avec le support (C).
10. Serrer les écrous (G).
11. Calibrage du moteur du liage ficelle. Voir [Canal 029: Calibrage du moteur électrique de ficelle](#) dans la section Entretien du moniteur BaleTrak.

A—Couvercle de liage ficelle E—Distance
B—Arrêt F—Bras de liage ficelle
C—Support de liage ficelle G—Écrou
D—Bâti de la chambre à balles



CC418978

CC418978 —UN—16DEC20

GA87848.00010A9 -28-08JAN21-2/3

12. Vérifier que le bras (B) est le plus proche possible du rouleau d'amorçage supérieur (n° 3) (C) sans contact.

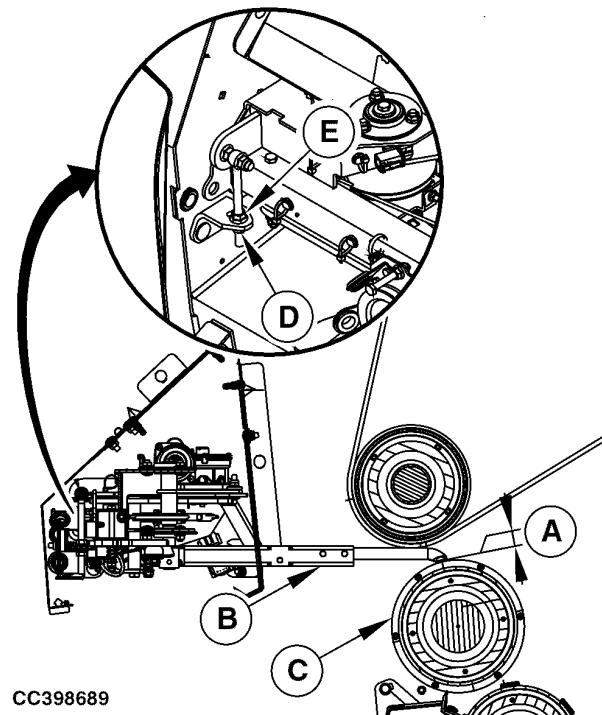
Valeur prescrite

Bras de liage ficelle par rapport au rouleau d'amorçage supérieur (n° 3)—Distance..... Le plus proche possible sans contact

13. Si la distance (A) n'est pas conforme aux valeurs prescrites, procéder comme suit des deux côtés du système de liage ficelle:

- Pour augmenter la distance:
 - a. Desserrer la vis (E).
 - b. Resserrer la vis (D).
 - c. Serrer la vis (E).
- Pour diminuer la distance:
 - a. Desserrer la vis (D).
 - b. Serrer la vis (E).
 - c. Resserrer la vis (D).

A—Distance D—Écrou
B—Bras de liage ficelle E—Écrou
C—Rouleau d'amorçage supérieur (n° 3)



CC398689

CC398689 —UN—16JAN20

GA87848.00010A9 -28-08JAN21-3/3

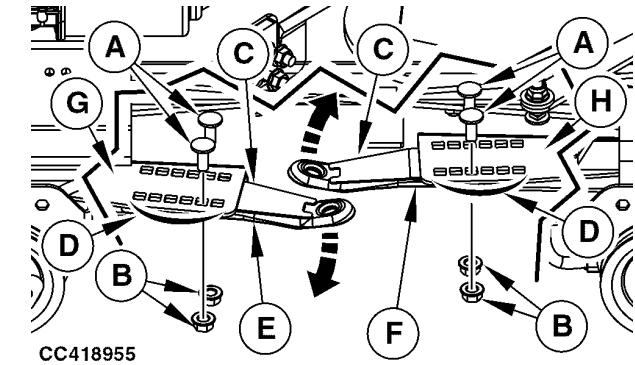
Réglage de la position du bras de liage ficelle (bras réglables)

1. Ouvrir la porte et la verrouiller.
2. Engager le frein de stationnement et/ou mettre la transmission en position de STATIONNEMENT, arrêter le moteur puis retirer la clé de contact.
3. Ouvrir le couvercle du dispositif de liage ficelle.
4. Retirer les écrous (B).
5. Déposer les vis (A).
6. Aligner les trous des plaques de ressort (C) et de l'extension des bras de liage ficelle (E) et (F) avec les trous (D) des bras de liage ficelle (G) et (F).

NOTE: Réglage d'usine indiqué sur l'illustration:

- Bras de liage ficelle côté droit (G): 2e trou de l'extrémité du bras, comme illustré.
- Bras de liage ficelle côté gauche (H): 3e trou à partir de l'extrémité du bras comme illustré.

7. Poser les vis (A) et les écrous (B).
8. Tirer l'extension de bras de liage ficelle (E) et serrer l'écrou (B).



- | | |
|---------------------|--------------------------------------|
| A—Vis | E—Extension du bras de liage ficelle |
| B—Écrou | F—Extension du bras de liage ficelle |
| C—Plaque de ressort | G—Bras de liage ficelle côté droit |
| D—Trou | H—Bras de liage ficelle côté gauche |

9. Pousser l'extension de bras de liage ficelle (F) et serrer l'écrou (B).

GA87848,00010AA -28-08JAN21-1/4

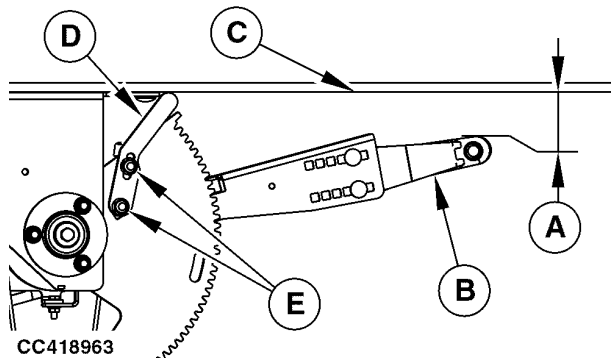
10. Étendre complètement les bras de liage ficelle avec le moniteur.
11. Vérifier si la distance (A) est conforme à la valeur prescrite:

Valeur prescrite

Bâti entre bras de liage ficelle et chambre à balles
 côté droit—Distance.....25—35 mm
 (1—1-3/8 in)

- Si correct: Passer à l'étape 15.
- Si incorrect: Passer à l'étape suivante.

12. Régler la distance (A) de la manière suivante:
 - a. Desserrer les écrous (E).
 - b. Rétracter ou étendre le bras de liage ficelle (B) de manière à obtenir la distance prescrite (A).
 - c. Déplacer la butée (D) en contact avec le bâti de la presse à balles (C).



- | | |
|-------------------------------|---------|
| A—Distance | D—Arrêt |
| B—Bras de liage ficelle | E—Écrou |
| C—Bâti de la chambre à balles | |

- d. Resserer les écrous (E).

Suite, voir page suivante

GA87848,00010AA -28-08JAN21-2/4

13. Mesurer la distance (B).

NOTE: La distance (B) dépend de la distance (A).

14. Vérifier que la distance (B) est comprise entre 0 et 15 mm de la distance (A).

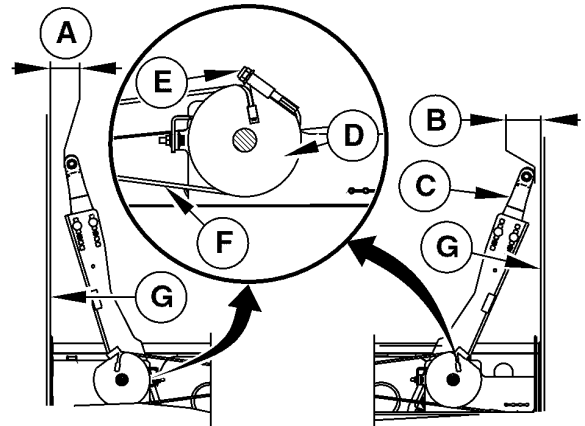
Exemple de distance (B) par rapport à la distance (A)	
Distance (A)	Distance (B)
25 mm	10—25 mm
30 mm	15—30 mm
35 mm	20—35 mm

- Si correct: Passer à l'étape 18.
- Si incorrect: Passer à l'étape suivante.

15. Régler la distance (B) de la manière suivante:

- Si la distance (B) est inférieure à la valeur prescrite, procéder comme suit.
 1. Desserrer l'écrou (E) sur le côté droit.
 2. Serrer l'écrou (E) sur le côté gauche pour régler la distance (B).
 3. Serrer l'écrou (E) sur le côté droit.
- Si la distance (B) est supérieure à la valeur prescrite, procéder comme suit.
 1. Desserrer l'écrou (E) sur le côté gauche.
 2. Serrer l'écrou (E) sur le côté droit pour régler la distance (B).
 3. Serrer l'écrou (E) sur le côté gauche.

16. Vérifier que les bras de liage ficelle ne se chevauchent pas pendant le cycle de liage.



CC418964

A—Distance
B—Distance
C—Bras de liage ficelle
D—Poulie

E—Écrou
F—Câble
G—Bâti de la chambre à balles

NOTE: En particulier à la fin du cycle de liage.

- Si correct: Passer à l'étape suivante.
 - Si incorrect: Augmenter la distance (B). Passer à l'étape 15.
17. Calibrage du moteur du liage ficelle. Voir Canal 029: Calibrage du moteur électrique de ficelle dans la section Entretien du moniteur BaleTrak.

Suite, voir page suivante

GA87848,00010AA -28-08JAN21-3/4

CC418964 —UN—14DEC20

18. Vérifier que le bras (B) est le plus proche possible du rouleau d'amorçage supérieur (n° 3) (C) sans contact.

Valeur prescrite

Bras de liage ficelle
par rapport au rouleau
d'amorçage supérieur (n°
3)—Distance..... Le plus proche possible sans contact

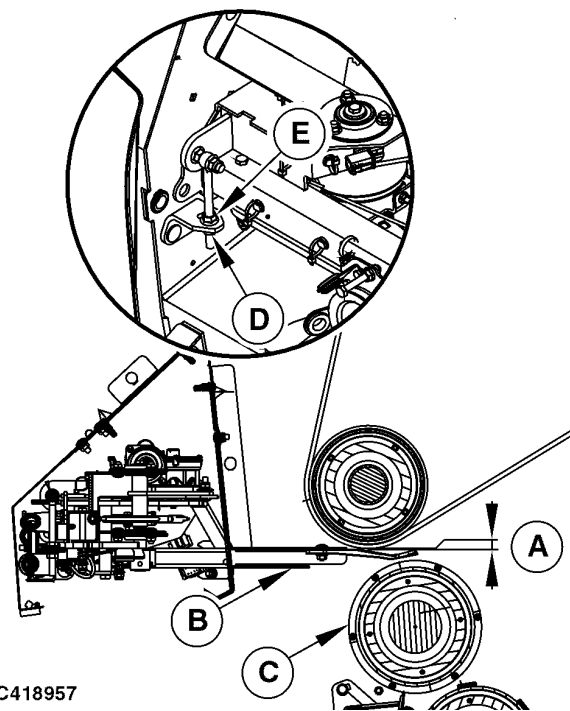
19. Si la distance (A) n'est pas conforme aux valeurs prescrites, procéder comme suit des deux côtés du système de liage ficelle:

- Pour augmenter la distance (A):
 - a. Desserrer la vis (E).
 - b. Resserrer la vis (D).
 - c. Serrer la vis (E).
- Pour diminuer la distance (A):
 - a. Desserrer la vis (D).
 - b. Serrer la vis (E).
 - c. Resserrer la vis (D).

20. Refermer le couvercle du dispositif de liage ficelle (A).

A—Distance
B—Bras de liage ficelle
C—Rouleau d'amorçage
supérieur (n° 3)

D—Écrou
E—Écrou



CC418957

CC418957 —UN—14DEC20

GA87848,00010AA -28-08JAN21-4/4

Régler la position de l'actionneur de liage ficelle

1. Ouvrir le couvercle du dispositif de liage ficelle (A).
2. Vérifier que la vis (E) est serrée au couple prescrit.

Valeur prescrite

Vis de pignon de liage ficelle—Couple de serrage..... 2—4 N·m
(1.5—3 lb·ft)

Si nécessaire, serrer la vis (E) au couple prescrit.

3. Desserrer la vis (C).
4. Pousser le vérin actionneur du liage ficelle (F) jusqu'à ce que la dent (B) du pignon soit en contact avec le fond de la denture de la crémaillère (D).
5. Serrer la vis (C) au couple prescrit.

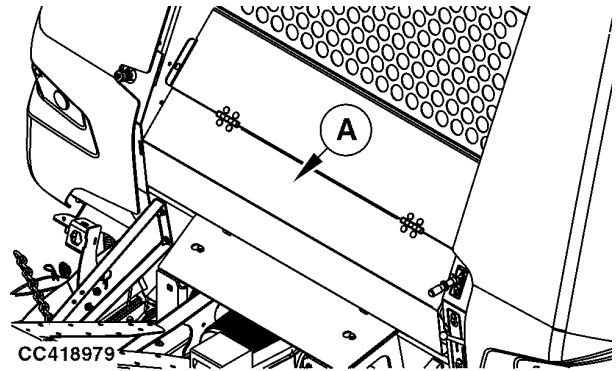
Valeur prescrite

Vis de l'actionneur du liage ficelle—Couple de serrage..... 8—10 N·m
(6—7.5 lb·ft)

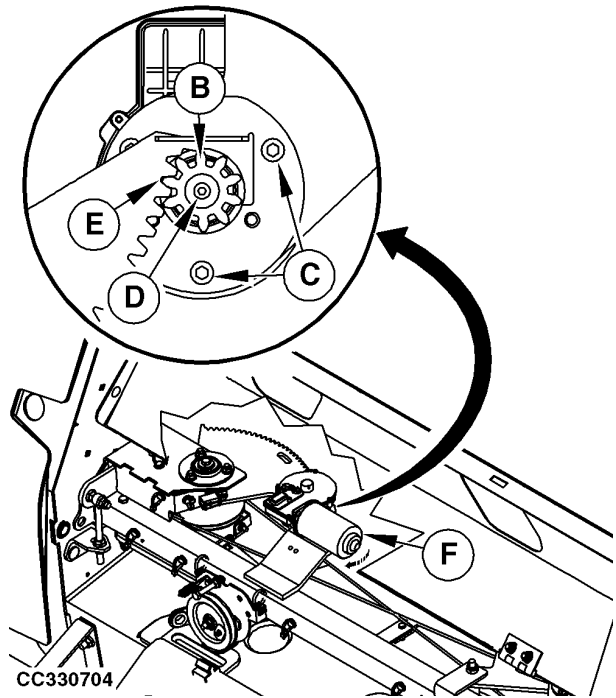
6. Refermer le couvercle du dispositif de liage ficelle (A).

A—Couvercle de liage ficelle
B—Dent de pignon
C—Vis

D—Vis
E—Fond de la denture de la crémaillère
F—Moteur du liage ficelle



CC418979 —UN—18DEC20



CC330704 —UN—28SEP17

GA87848.000107A -28-18JAN21-1/1

Régler le collier du tendeur de ficelle

1. Ouvrir le couvercle du dispositif de liage ficelle (A).
2. Vérifier si la distance (C) est conforme à la valeur prescrite.

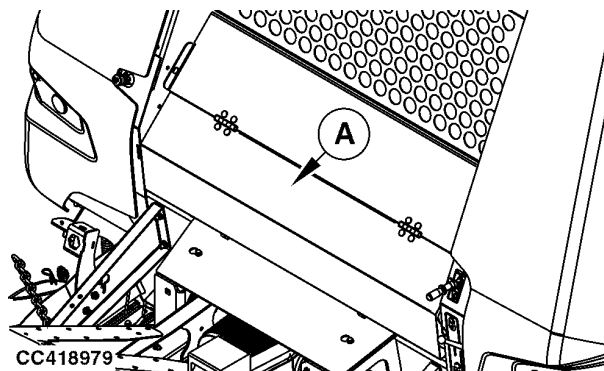
Valeur prescrite

Collier du liage
ficelle—Distance.....23—25 mm
(29/32—1-1/16 in)

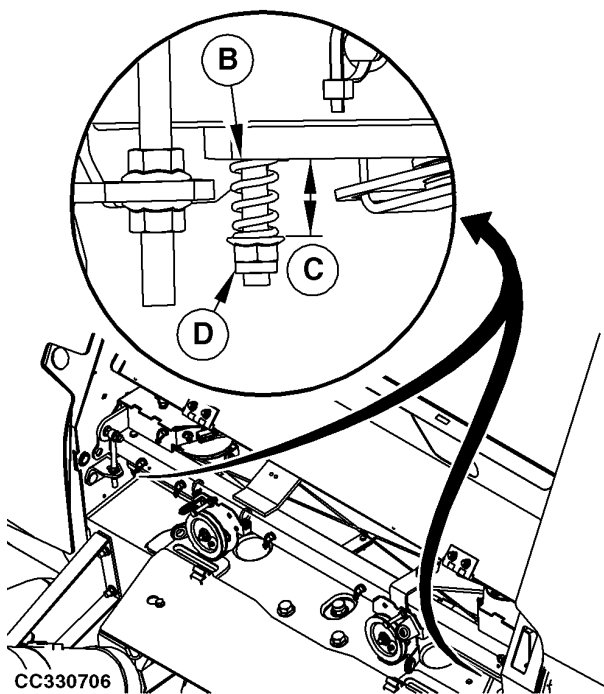
3. • Si la distance (C) est inférieure à la valeur prescrite, desserrer l'écrou (D).
- Si la distance (C) est supérieure à la valeur prescrite, serrer l'écrou (D).
4. Refermer le couvercle du dispositif de liage ficelle (A).

A—Couvercle de liage ficelle
B—Ressort

C—Distance
D—Écrou



CC418979 —UN—18DEC20



CC330706 —UN—28SEP17

GA87848.000107B -28-18JAN21-1/1

Régler le tendeur de fliage ficelle

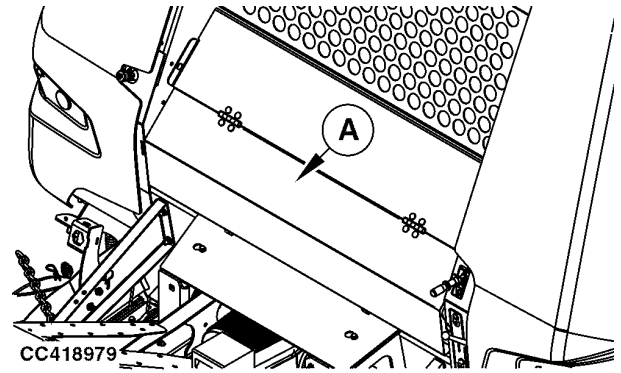
1. Ouvrir le couvercle du dispositif de liage ficelle (A).
2. Vérifier si la distance (C) est conforme à la valeur prescrite.

Valeur prescrite

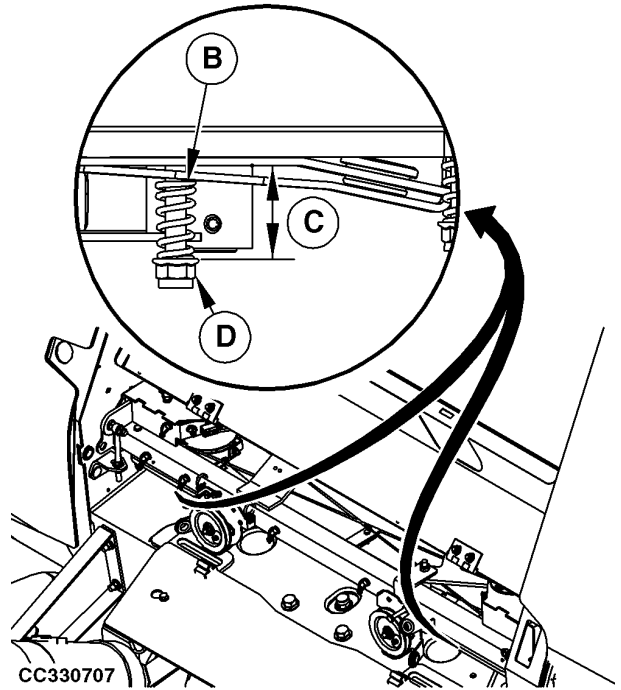
Tendeur de
ficelle—Distance.....31—33 mm
(1-1/4—1-5/16 in)

3.
 - Si la distance (C) est inférieure à la valeur prescrite, desserrer l'écrou (D).
 - Si la distance (C) est supérieure à la valeur prescrite, serrer l'écrou (D).
4. Refermer le couvercle du dispositif de liage ficelle (A).

A—Couvercle de liage ficelle C—Distance
B—Ressort D—Écrou



CC418979 —UN—18DEC20



CC330707 —UN—28SEP17

GA87848.000107C -28-18JAN21-1/1

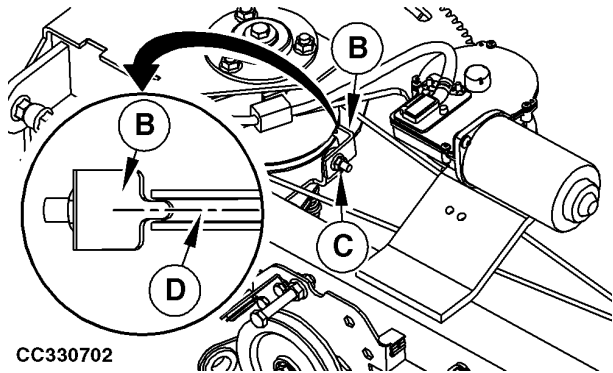
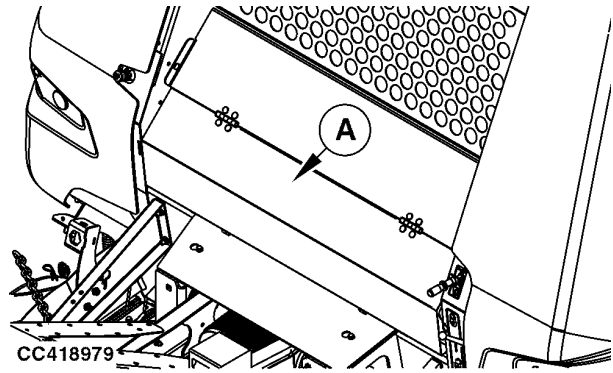
Réglage du racleur de la poulie de liage ficelle

1. Ouvrir le couvercle du dispositif de liage ficelle (A).
2. Vérifier que le racleur de poulie (B) se trouve au milieu de la gorge de poulie (D). Si ce n'est pas le cas, procéder comme suit.
3. Desserrer l'écrou (C).
4. Déplacer le racleur de poulie de manière qu'il se trouve au milieu de la gorge de poulie (D).

IMPORTANT: Veiller à ce que le doigt (B) du racleur ne soit pas en contact avec la gorge de la poulie (D).

5. Serrer l'écrou (C).
6. Refermer le couvercle du dispositif de liage ficelle (A).

A—Couvercle de liage ficelle C—Écrou
 B—Racleur de poulie D—Gorge de poulie



CC418979 —UN—18DEC20

CC330702 —UN—22SEP17

GA87848,000107D -28-18JAN21-1/1

Remplacement du couteau coupe-ficelle

1. Ouvrir le couvercle du dispositif de liage ficelle (A).
2. Rétracter le bras de liage ficelle.

⚠ ATTENTION: Pour éviter tout risque de blessure, porter des gants pour manipuler le couteau coupe-ficelle.

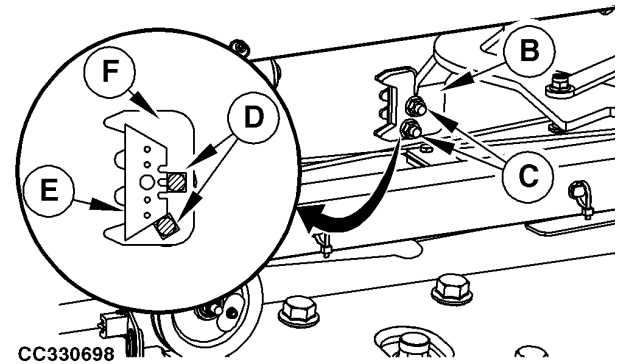
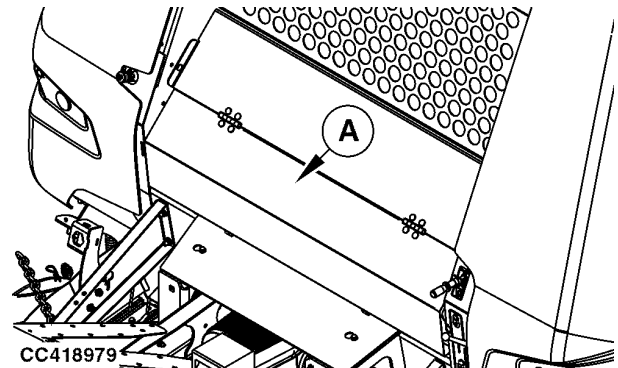
3. Desserrer les écrous (C).
4. Remplacer le couteau (E).

IMPORTANT: Les vis (D) doivent être correctement insérées dans les supports (B) et (F).

Le couteau (E) doit être en contact avec la vis (D).

5. Serrer les écrous (C).
6. Refermer le couvercle du dispositif de liage ficelle (B).

A—Couvercle de liage ficelle	D—Vis
B—Support	E—Couteau
C—Écrou	F—Support



TS268 —UN—23AUG88

CC418979 —UN—18DEC20

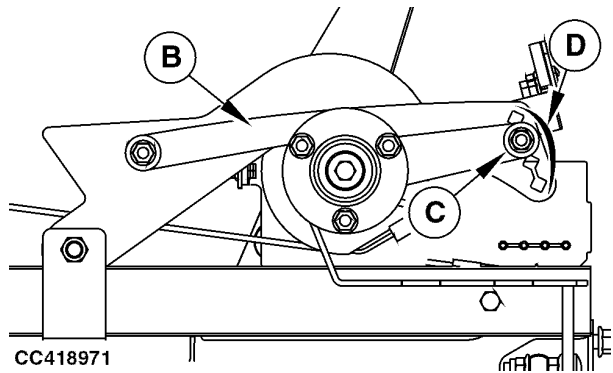
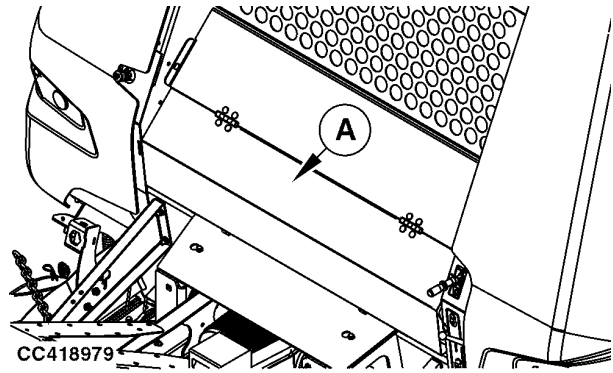
CC330698 —UN—22SEP17

GA87848.000107E -28-18JAN21-1/1

Réglage de la longueur de coupe de la ficelle

1. Ouvrir le couvercle du dispositif de liage ficelle (A).
2. Vérifier que la vis (B) se trouve dans le deuxième trou (D) de la tringle du couteau (B), comme illustré.
 - Si correct: La longueur de coupe de la ficelle est correcte.
 - Si incorrect: Passer à l'étape suivante.
3. Déposer la vis (C).
4. Placer la tringle du couteau (B) comme illustré.
5. Serrer la vis (C).
6. Refermer le couvercle du dispositif de liage ficelle (A).

A—Couvercle de liage ficelle C—Vis (réglage d'usine)
 B—Tringle du couteau D—Trou



CC418979 —UN—18DEC20

CC418971 —UN—17DEC20

GA87848,000107F -28-18JAN21-1/1

Contrôle du dispositif de liage filet

La procédure suivante doit être effectuée en cas de dysfonctionnement au niveau du liage ou de la coupe du filet lors du travail dans les champs.

La procédure comprend divers contrôles à effectuer:

- Contrôle 1 - Contrôle de la position du couteau et du contre-couteau
- Contrôle 2 - Contrôle de la liberté de mouvement de la barre oscillante
- Contrôle 3 - Contrôle de la pression des rouleaux d'alimentation du filet

- Contrôle 4 - Contrôle de la position du rouleau n° 9
- Contrôle 5 - Contrôle de la tension de la courroie d'entraînement
- Contrôle 6 - Contrôle du frein des rouleaux d'alimentation du filet
- Contrôle 7 - Contrôle de la position du guide inférieur du filet

NOTE: Lorsque le résultat de tous les contrôles est satisfaisant, cela signifie que le liage filet est réglé de façon optimale.

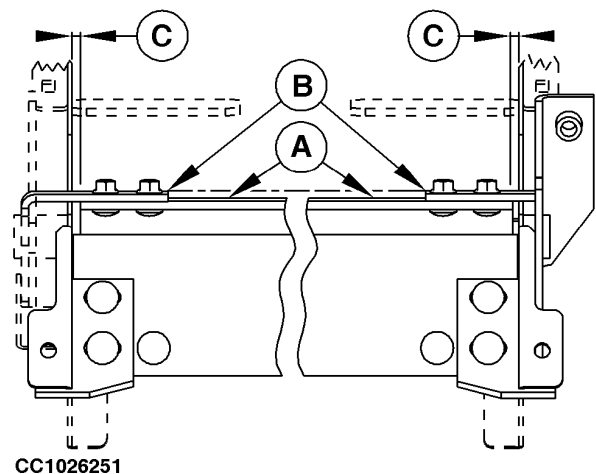
NB02380,00004F2 -28-04OCT17-1/1

Contrôle de la position du couteau et du contre-couteau (contrôle 1)

⚠ ATTENTION: Éviter les risques de blessures en portant des gants lors du travail sur le couteau et le contre-couteau.

NOTE: Il est nécessaire de contrôler la position du contre-couteau par rapport au couteau si des problèmes graves de coupe du filet surviennent pendant le travail dans les champs.

1. Maintenir le vérin actionneur du filet en position rétractée.
2. S'assurer que les deux supports (B) du contre-couteau sont alignés.
3. Centrer le contre-couteau (A) entre les supports latéraux pour obtenir la distance (C) prescrite des deux côtés.



A—Contre-couteau
B—Support du contre-couteau
C—Distance

Valeur prescrite

Contre-couteau/support	
latéral—Distance.....	5±2 mm (3/16±5/64 in)

Suite, voir page suivante

†81334,1687770699647 -28-26JUN23-1/3

4. Vérifier que le contre-couteau (A) repose sur le couteau (D) du filet, sur toute sa largeur.

IMPORTANT: le contact doit avoir lieu dans la zone centrale du côté aiguisé du couteau, comme illustré.

L'écart (E) dans la zone de non contact ne doit pas dépasser la valeur prescrite:

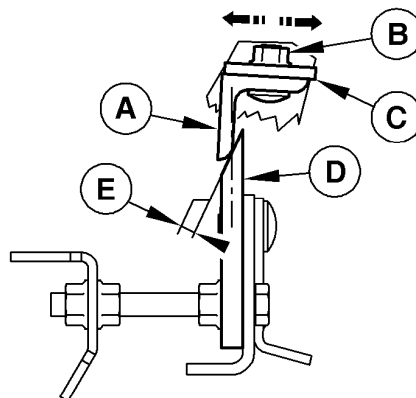
Valeur prescrite

Contre-couteau et couteau—Écartement.....0,5 mm maximum
(1/64 in maximum)

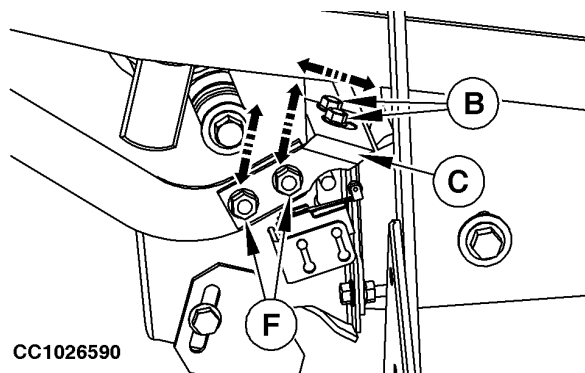
Si nécessaire, régler l'écart (E) de la manière suivante:

- Desserrer les écrous (B) et (F).
- Déplacer le contre-couteau (A) et le support du contre-couteau (C) de manière à obtenir l'écart (E) prescrit.
- Resserrer les écrous (B) et (F).

A—Contre-couteau D—Couteau
B—Écrous E—Écartement
C—Support du contre-couteau F—Écrous



CC1026591



CC1026590

†181334,1687770699647 -28-26JUN23-2/3

CC1026591 —UN—27OCT04

CC1026590 —UN—27OCT04

5. Si le contre-couteau (A) n'est pas complètement en contact sur toute la largeur du couteau (B), procéder au réglage de l'écart (E) comme suit:

- Desserrer l'écrou de blocage (C).
- Serrer l'écrou (D) pour courber le couteau (B) afin d'obtenir l'écart (E) prescrit.

Valeur prescrite

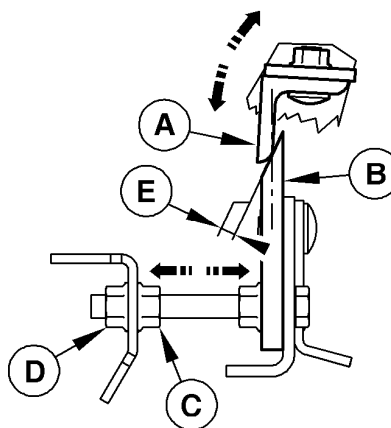
Contre-couteau et couteau—Écartement.....0,5 mm maximum
(1/64 in maximum)

- Resserrer l'écrou de blocage (C) après le réglage.

6. Sortir et rentrer le vérin actionneur du liage filet. Contrôler l'écart (E) et répéter la procédure si nécessaire.

Poursuivre avec le contrôle 2.

A—Contre-couteau D—Écrou
B—Couteau E—Écartement
C—Écrou de blocage

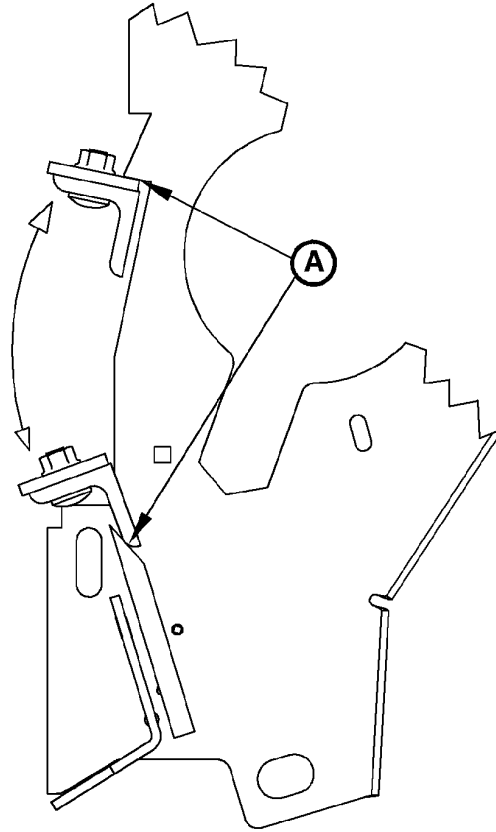


CC1026592

†181334,1687770699647 -28-26JUN23-3/3

CC1026592 —UN—27OCT04

Contrôle de la liberté de mouvement de la barre oscillante (contrôle 2)



CC1019126

A—Butées

IMPORTANT: Avant de réaliser ce contrôle, s'assurer que les résultats du contrôle 1 sont satisfaisants. Effectuer les contrôles décrits dans cette section.

Procéder de la manière suivante:

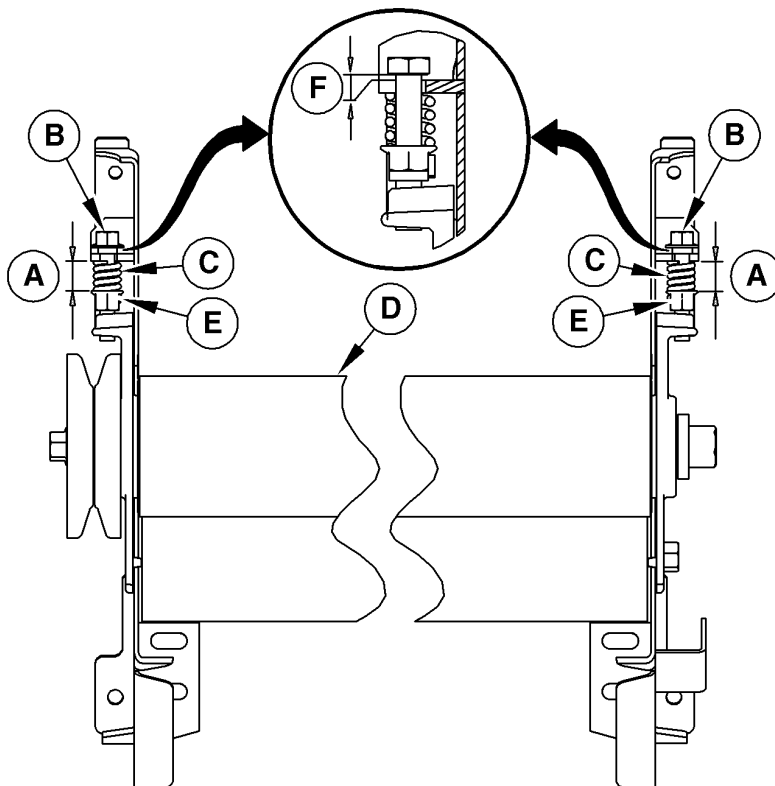
Le vérin actionneur étant désaccouplé, contrôler que la barre oscillante bouge librement entre ses deux butées (A) sans entrer en contact avec les supports.

Poursuivre avec le contrôle 3

NB02380.00004F3 -28-20SEP17-1/1

CC1019126 —UN—09FEB01

Contrôle de la pression des rouleaux d'alimentation du filet (contrôle 3)



CC329305

CC329305—UN—23OCT17

A—Longueur
B—Vis
C—Ressort

D—Rouleau en caoutchouc
E—Écrous de réglage du ressort

F—Distance

IMPORTANT: Avant de réaliser ce contrôle, s'assurer que les résultats des tests 1 et 2 sont satisfaisants. Procéder aux contrôles décrits dans cette section.

Procéder de la manière suivante:

1. Desserrer le frein des rouleaux d'alimentation du filet, voir Chargement du rouleau de filet dans la section Préparation de la ramasseuse-presse.
2. Régler la distance (F) à la valeur prescrite en serrant ou desserrant la vis (B).

Valeur prescrite

Vis/cornière—Distance..... 2 mm
(3/32 in)

3. Régler la pression des rouleaux d'alimentation du filet en desserrant ou en serrant les écrous de réglage

des ressorts (E) jusqu'à ce que la longueur (A) des ressorts (C) soit conforme à la valeur prescrite.

Valeur prescrite

Ressort—Longueur..... 20,5±0,5 mm
(0.8±0.02 in)

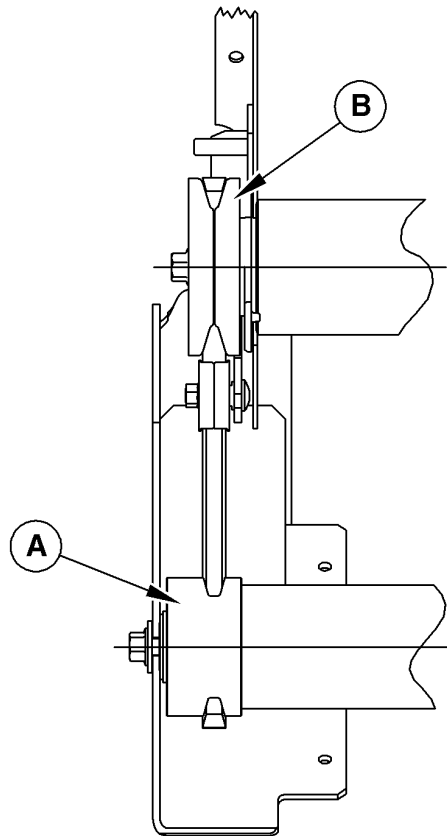
IMPORTANT: S'assurer que le rouleau en caoutchouc et le rouleau galvanisé tournent librement dans les deux sens (par rotation manuelle).

4. Enlever tout filet ou corps étrangers se trouvant entre les rouleaux d'alimentation.

Poursuivre avec le contrôle 4.

NB02380,00004F5 -28-23OCT17-1/1

Contrôle de la position du rouleau n° 9 (contrôle 4)



CC333381

A—Rouleau n° 9

B—Poulie du rouleau caoutchouc

IMPORTANT: Avant de réaliser ce contrôle, s'assurer que les résultats des contrôles 1 à 3 sont satisfaisants. Procéder aux contrôles décrits dans cette section.

IMPORTANT: Vérifier la position du rouleau n° 9 (A) après chaque remplacement de courroie d'entraînement.

Procéder de la manière suivante:

S'assurer que le jeu axial du rouleau n° 9 (A) est compris entre 0,5 et 1,5 mm (1/64 et 1/16 in) et que les poulies du

rouleau caoutchouc (B) et du rouleau n° 9 sont alignées à 5 mm (2 in) près.

Ajouter ou retirer des rondelles de chaque côté du rouleau n° 9 (A) si nécessaire.

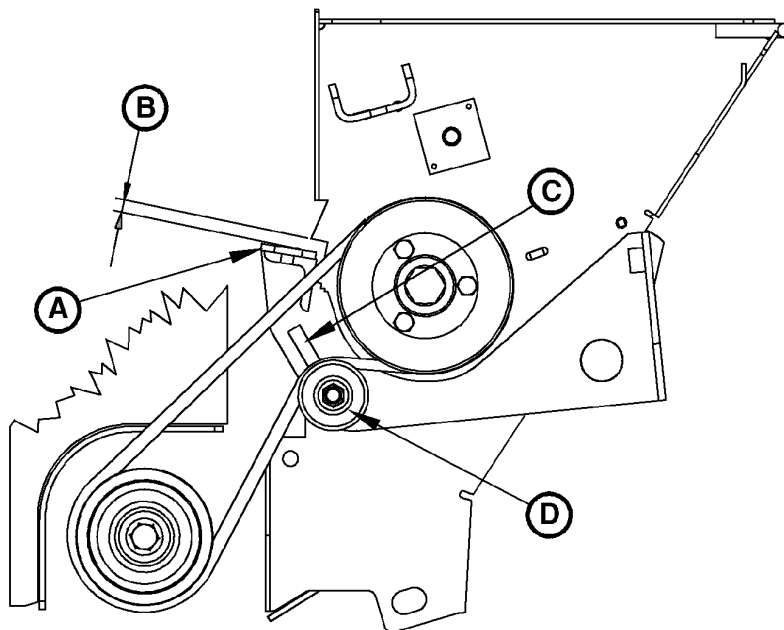
Remettre en place la courroie d'entraînement des rouleaux d'alimentation du filet. Voir Dépose et repose de la courroie d'entraînement des rouleaux d'alimentation du filet dans cette section.

Poursuivre avec le contrôle 5.

NB02380,00004F8 -28-28SEP17-1/1

CC333381—JUN—28SEP17

Contrôle de la tension de la courroie d'entraînement (contrôle 5)



CC1019129

A—Support du contre-couteau

B—Distance

C—Trou oblong

D—Poulie du tendeur

IMPORTANT: Avant de réaliser ce contrôle, s'assurer que les résultats des contrôles 1 à 4 sont satisfaisants. Procéder aux contrôles décrits dans cette section.

IMPORTANT: Après chaque changement de courroie, il faut absolument vérifier que la longueur de la nouvelle courroie permet un fonctionnement impeccable du liage filet.

Procéder de la manière suivante:

1. Sortir complètement le vérin actionneur.
2. Ajuster le galet tendeur (D) dans la boutonnière (C) de manière à ce que la distance (B) entre le support de contre-couteau (A) et l'entaille de la paroi latérale soit de 10 mm (3/8 in).

3. Faire fonctionner l'entraînement de courroie pendant 15 secondes à plein régime.
4. Sortir et rentrer complètement le vérin actionneur à plusieurs reprises.
5. Déployer complètement le vérin actionneur.
6. Réajuster la distance (B) à $3,5 \pm 1,5$ mm ($2/16 \pm 1/16$ in).

IMPORTANT: Lorsque le vérin actionneur est en position d'extension, il ne doit pas être possible de faire tourner les rouleaux d'alimentation du filet à la main.

Poursuivre avec le contrôle 6.

TL81334,0000FCF -28-08JUL21-1/1

CC1019129—JN—09FEB01

Contrôle du frein de rouleau d'alimentation du filet (machine équipée d'un patin de frein en caoutchouc) (contrôle 6)

IMPORTANT: Avant de réaliser ce contrôle, s'assurer que les résultats des contrôles 1 à 5 sont satisfaisants. Procéder aux contrôles décrits dans cette section.

IMPORTANT: Le réglage du frein des rouleaux d'alimentation du filet doit être effectué avant d'utiliser la ramasseuse-presse.

Procéder de la manière suivante:

1. Maintenir le vérin actionneur du filet en position rétractée.
2. Débloquer le levier de frein des rouleaux d'alimentation du filet (A).
3. Vérifier que la longueur (B) du ressort est conforme à la valeur prescrite:

Valeur prescrite

Ressort—Longueur..... 20 mm
(3/4 in)

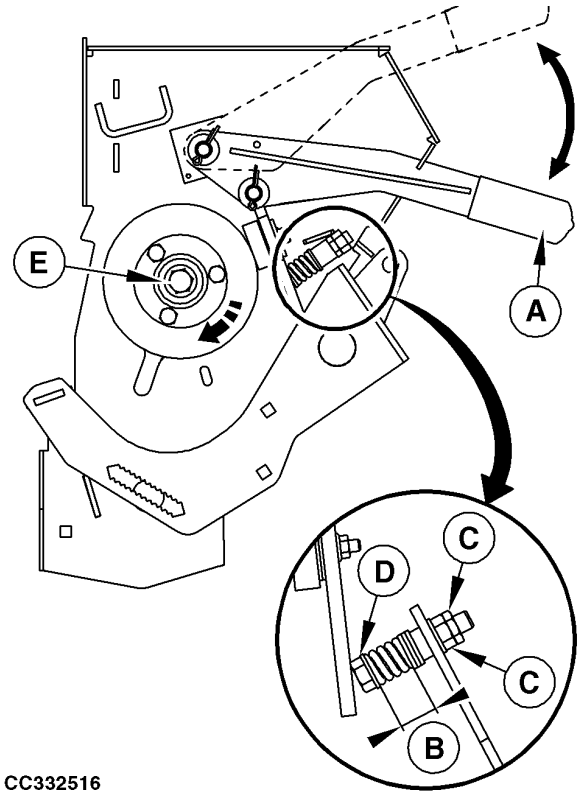
Si nécessaire, régler la longueur (B) du ressort de la façon suivante:

- a. Desserrer les deux contre-écrous (C).
 - b. Tourner la vis (D) dans le sens horaire de façon à diminuer la longueur (B) du ressort ou dans le sens antihoraire pour l'augmenter.
4. Enclencher le levier de frein des rouleaux d'alimentation du filet (A).
 5. Vérifier que le couple résistant de la vis (E) du rouleau d'alimentation en caoutchouc lors d'une rotation d'un quart de tour dans le sens horaire est conforme à la valeur prescrite:

- Équipé d'un patin de frein en caoutchouc déjà utilisé:

Valeur prescrite

Poulie—Serrage
angulaire..... min. 40 N·m
(min. 30 lb-ft)



CC332516

- A—Lever de frein des rouleaux d'alimentation du filet
- B—Longueur
- C—Écrous de blocage
- D—Vis
- E—Vis du rouleau d'alimentation en caoutchouc

- Équipé d'un patin de frein en caoutchouc neuf:

Valeur prescrite

Poulie—Serrage
angulaire..... 65—75 N·m
(48 — 55 lb-ft)

Suite, voir page suivante

GA87848.00005A2 -28-17MAY18-1/2

CC332516 —UN—21SEP17

6. Si le couple résistant est inférieur à la valeur prescrite, régler le frein des rouleaux d'alimentation du filet de la manière suivante:

- a. Débloquer le levier de frein des rouleaux d'alimentation du filet (A).
- b. Desserrer les écrous (H).

IMPORTANT: Ne jamais transférer simultanément deux cales (G) pour éviter toute usure excessive du patin de frein en caoutchouc (I).

- c. Transférer une cale (G) entre le patin de frein en caoutchouc (I) et son support (F).
- d. Serrer les écrous (H).
- e. Enclencher le levier de frein des rouleaux d'alimentation du filet (A).
- f. Vérifier que le couple résistant de la vis du rouleau d'alimentation en caoutchouc lors d'une rotation d'un quart de tour dans le sens horaire est conforme à la valeur prescrite:
 - Équipé d'un patin de frein en caoutchouc déjà utilisé:

Valeur prescrite

Poulie—Serrage angulaire.....min. 50 N·m
(min. 37 lb·ft)

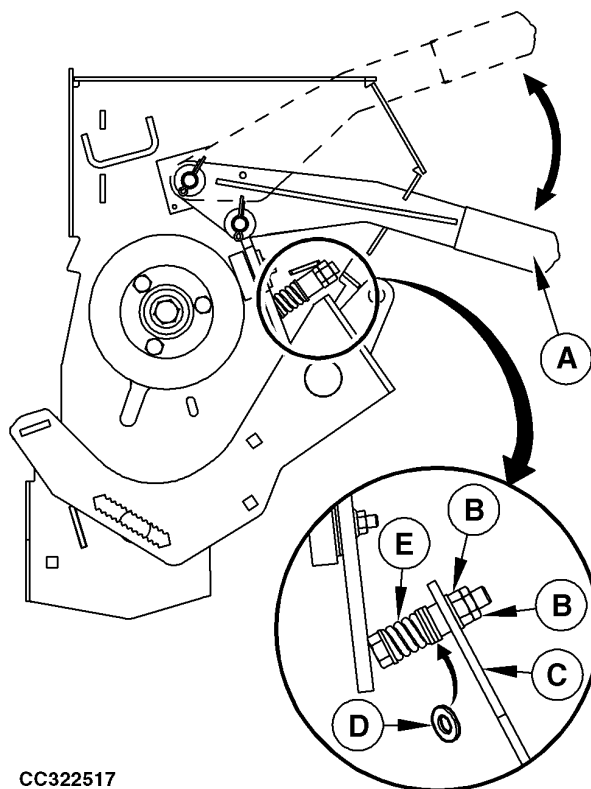
- Équipé d'un patin de frein en caoutchouc neuf:

Valeur prescrite

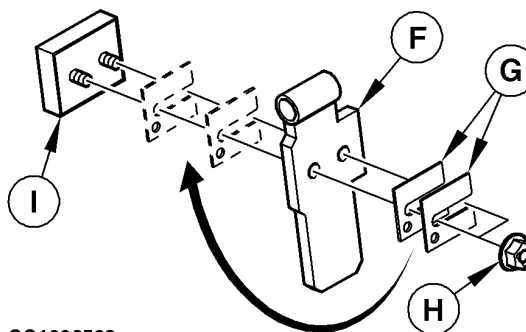
Poulie—Serrage angulaire.....65—75 N·m
(48—55 lb·ft)

Si le couple résistant est inférieur à la valeur prescrite, répéter l'étape 6.
Si le couple résistant est toujours inférieur à la valeur prescrite après l'utilisation de toutes les cales (G), procéder de la façon suivante:

- a. Débloquer le levier de frein des rouleaux d'alimentation du filet (A).
- b. Déposer les contre-écrous (B).
- c. Intercaler une rondelle (D) entre le ressort (E) et le support (C).
- d. Reposer et serrer les contre-écrous (B).
- e. Enclencher le levier de frein des rouleaux d'alimentation du filet (A).
- f. Vérifier à nouveau le couple résistant.



CC322517



CC1026593

- | | |
|--|--------------------------------|
| A—Levier de frein des rouleaux d'alimentation du filet | F—Soutien |
| B—Écrous de blocage | G—Cales |
| C—Soutien | H—Écrous |
| D—Rondelle | I—Patin de frein en caoutchouc |
| E—Ressort | |

Poursuivre avec le contrôle 7.

GA87848,00005A2 -28-17MAY18-2/2

CC322517 —UN—21SEP17

CC1026593 —UN—27OCT04

Contrôle du frein de rouleau d'alimentation du filet (machine équipée d'un ruban de frein) (contrôle 6)

IMPORTANT: Avant de réaliser ce contrôle, s'assurer que les résultats des contrôles 1 à 5 sont satisfaisants. Procéder aux contrôles décrits dans cette section.

IMPORTANT: Le réglage du frein de rouleau d'alimentation du filet doit être accompli lorsque le filet s'enroule autour du rouleau en caoutchouc et/ou du rouleau galvanisé.

Procéder de la manière suivante:

1. Rentrer complètement le vérin de déclenchement du liage filet.
2. Réglage de la butée de bande (A):

- a. Desserrer les vis (B).

NOTE: Au moins un trou doit être tangent au ruban de frein (D) lorsque le frein est serré.

- b. Aligner les bords des trous (C) sur le ruban de frein (D).
- c. Resserrer les vis (B).

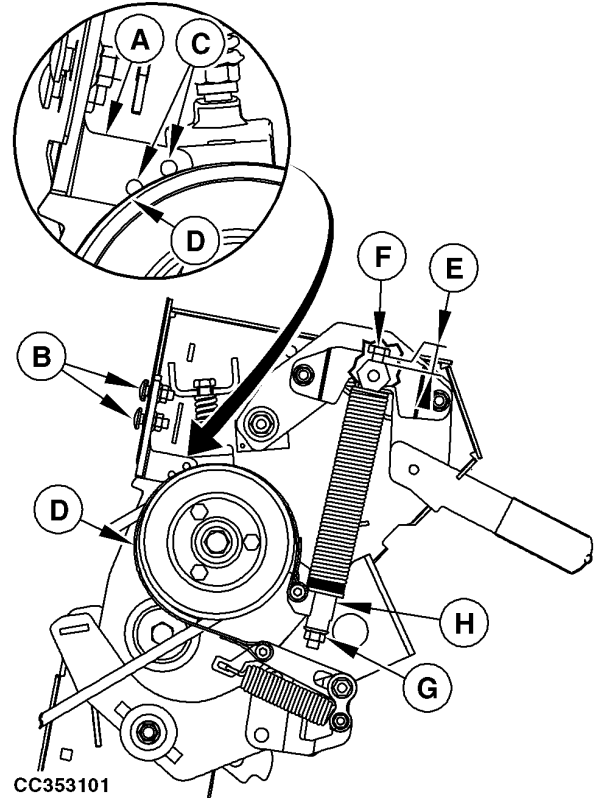
3. Vérifier si la distance (E) est conforme aux valeurs prescrites:

	Valeur prescrite
Vis sur support—Dis-	
tance.....	3-5 mm
	(1/8—3/16 in)

Régler la vis de calage (F) selon le besoin:

IMPORTANT: Ne pas régler la vis de calage (F) avant de desserrer l'écrou de blocage (G), au risque d'endommager le frein.

- a. Desserrer l'écrou (G) tout en maintenant le tube de tension (H).
- b. Tourner la vis de calage (F) jusqu'à ce que la distance (E) soit conforme aux valeurs prescrites.



- | | |
|------------------|-------------------|
| A—Butée de bande | E—Distance |
| B—Vis | F—Vis de calage |
| C—Trou | G—Écrou |
| D—Bande | H—Tube de tension |

- c. Serrer l'écrou (G) tout en maintenant le tube de tension (H).
4. Tourner la poulie dans le sens horaire à l'aide d'une clé. La tête de la vis de calage (F) ne doit pas être en contact avec la tête du tube de tension (H).

Suite, voir page suivante

GA87848,0001149 -28-09JUL21-1/2

CC353101—UN—17MAY18

5. Vérifier que l'alimentation en matériau de liage filet est correcte.

- Lorsque le calage du frein est correct, le matériau (A) de liage filet est bien calé contre le rouleau en acier, comme illustré sur la photo 1
- Si le calage du frein est trop tard, une boucle de filet peut se développer au-dessus du contre-couteau (B). Le matériau peut être pincé entre la tôle avant et le rouleau en caoutchouc et entraîner des problèmes d'alimentation comme indiqué sur la photo 2. Régler la vis de calage à la valeur prescrite, passer à l'étape 2.
- Si le calage de frein est trop précoce, le filet est susceptible de se rétracter et d'entraîner des problèmes d'alimentation, comme illustré sur la photo 3. Régler la vis de calage à la valeur prescrite, passer à l'étape 2.

A—Matériau de liage filet

B—Contre-couteau



Photo 1: Calage correct

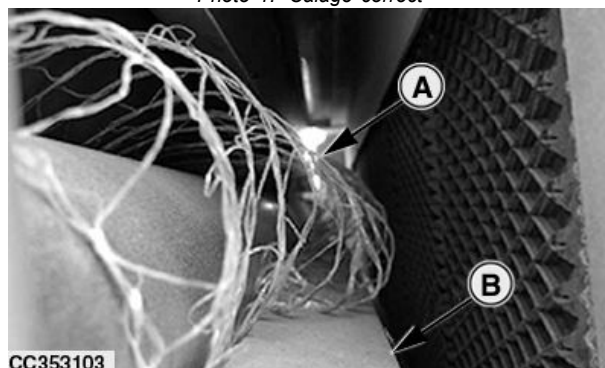


Photo 2: Le calage est en retard

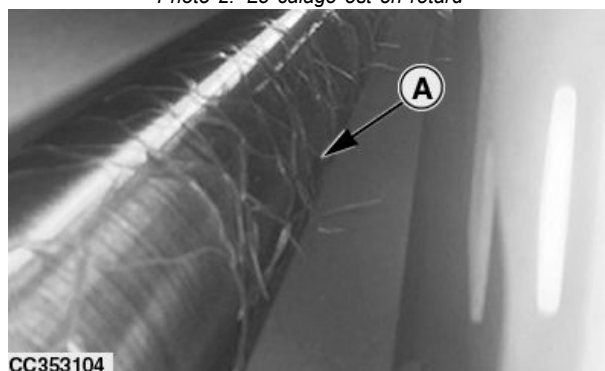


Photo 3: Le calage est précoce

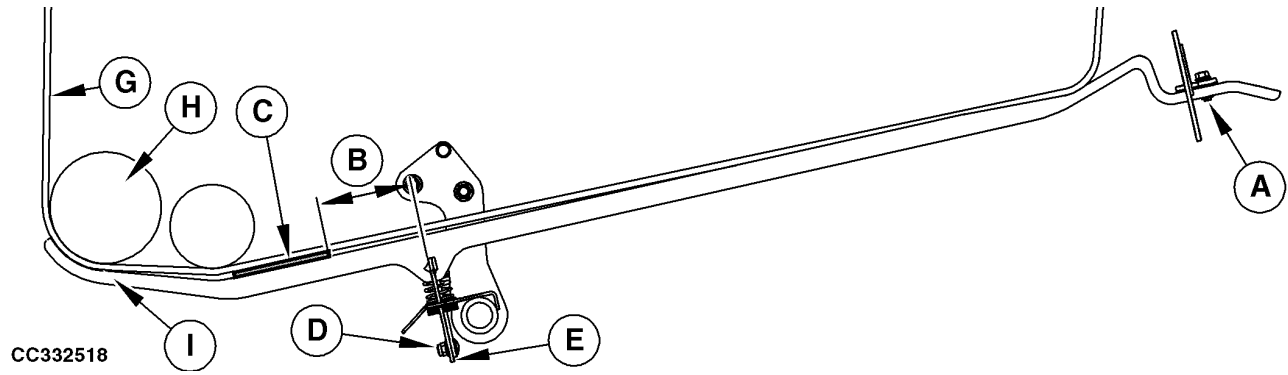
CC353102 —UN—15MAY18

CC353103 —UN—15MAY18

CC353104 —UN—15MAY18

GA87848,0001149 -28-09JUL21-2/2

**Contrôle de la position du guide inférieur du
filet (contrôle n° 7)**



CC332518

CC332518 —JN—21SEP17

Suite, voir page suivante

ga87848,1683288014252 -28-31MAY23-1/2

Pour régler la position des guides de filet, procéder de la façon suivante:

IMPORTANT: Veiller à ce que le guide-filet se trouve en position normale de service. Voir Réglage du guide-filet en fonction des conditions du terrain dans la section Utilisation de la presse à balles — Généralités.

1. Desserrer les écrous (A) et (D) sur tous les guides.
2. Placer le morceau de tôle (C) à la distance (B) prescrite entre les patins (I) et les courroies (G) sur toute la la largeur de la presse à balles.

Valeur prescrite

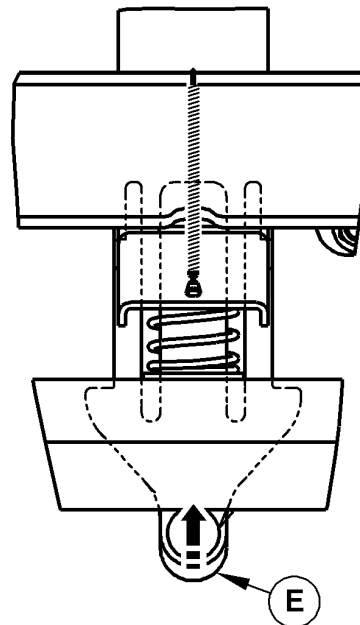
Position de la tôle—Distance..... 83 mm
(3-1/4 in)

3. Pousser le verrou de fixation avant du patin (E) vers le haut, de manière à ce qu'il soit en contact avec le support.
4. Serrer la vis (E).
5. Répéter les étapes 3 et 4 sur tous les autres guides.
6. Enlever le morceau de tôle (C).
7. Régler la position du patin (I) de manière à obtenir la distance (F) prescrite entre le patin et la courroie.

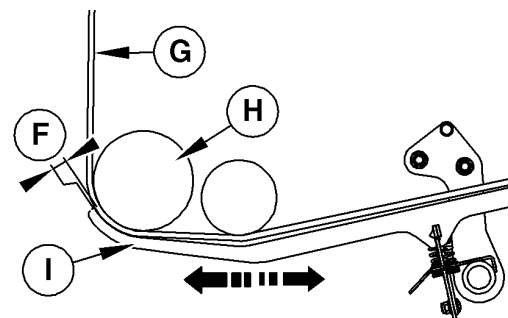
Valeur prescrite

Extrémité avant du patin/courroie—Distance..... 2 mm
(5/64 in)

8. Serrer la vis (A).
9. Répéter les étapes 7 et 8 sur tous les autres guides.
10. Vérifier que toutes les extrémités arrière des patins puissent bouger librement vers le haut et vers le bas.



CC332519



CC332520

- | | |
|---|-----------------|
| A—Écrou | F—Distance |
| B—Distance | G—Courroie |
| C—Morceau de tôle 1200 X 150 X 1,5 mm (3 ft 11-1/4 in X 5-7/8 in X 1/16 in) | H—Rouleau n° 10 |
| D—Écrou | I—Patin |
| E—Verrou de fixation avant du patin | |

ga87848,1683288014252 -28-31MAY23-2/2

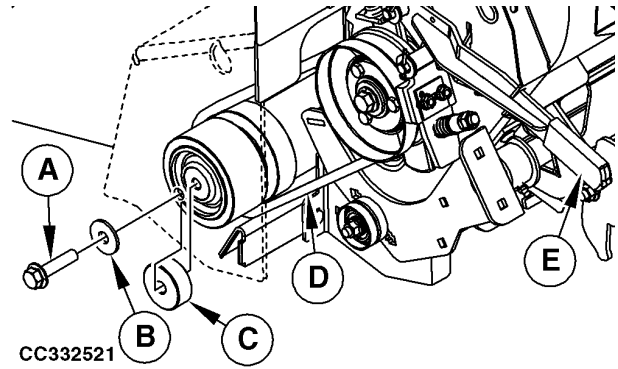
CC332519 —UN—21SEP17

CC332520 —UN—21SEP17

Dépose et repose de la courroie d'entraînement des rouleaux d'alimentation du filet

Déposer la courroie d'entraînement des rouleaux d'alimentation du filet de la manière suivante:

1. Rétracter complètement le vérin actionneur du liage filet à l'aide du moniteur.
2. Ouvrir le couvercle du dispositif de liage filet.
3. Ouvrir légèrement la porte pour que les courroies de la presse à balles se détendent.
4. Retirer la vis de fixation (A) et la rondelle (B) du rouleau de porte n° 9.
5. Retirer l'entretoise (C).
6. Relâcher le levier de frein (E).
7. Enlever la courroie d'entraînement (D).
8. Remettre en place la courroie d'entraînement en effectuant les étapes de la dépose dans l'ordre inverse.



A—Vis
B—Rondelle
C—Entretoise

D—Ceinture
E—Levier de frein

9. Fermer la porte et contrôler le cheminement de la courroie. Voir Réglage du guidage des courroies dans cette section.

GA87848,0000C59 -28-05JUN19-1/1

CC332521 —UN—25SEP17

Dépose et repose du couteau à filet

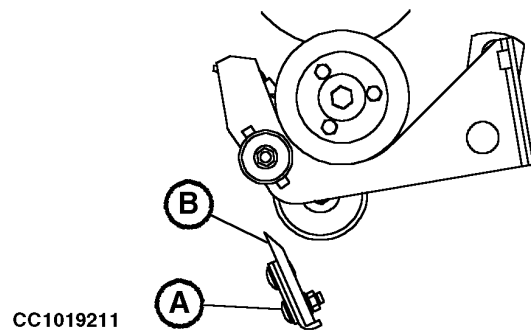
⚠ ATTENTION: Pour éviter tout risque de blessure, porter des gants pour manipuler le couteau à filet.

1. Repérer la position du bord tranchant du couteau en vue de la repose.
2. Ouvrir le couvercle du liage filet.
3. Sortir complètement le vérin actionneur et débrancher le connecteur.
4. Retirer les vis de fixation (A) du couteau (B), puis déposer le couteau (B) de ses supports.
5. Poser le couteau (B) sur ses supports dans la même position qu'avant la dépose.
6. Poser les vis et les serrer au couple prescrit.

Valeur prescrite

Vis de fixation du couteau à filet—Couple de serrage.....	55 N·m (40 lb·ft)
---	----------------------

7. Rebrancher le connecteur et rétracter le vérin actionneur. Fermer le couvercle du liage filet.



CC1019211

A—Vis de fixation

B—Couteau

IMPORTANT: Toujours effectuer le “Contrôle 1” de la procédure de contrôle du dispositif de liage filet après la pose du couteau à filet, voir Contrôle de la position du couteau et du contre-couteau (contrôle 1) dans cette section.

NB02380,00004FC -28-09OCT17-1/1

CC1019211 —UN—13FEB01

Élimination du liage sur les rouleaux d'alimentation

⚠ ATTENTION: Éviter les blessures dues à l'emmêlement sur les rouleaux en mouvement. Désenclencher la prise de force et arrêter le moteur du tracteur avant de procéder à des opérations d'entretien.

Si le filet s'enroule sur le rouleau caoutchouc:

Ouvrir le couvercle du liage filet.

Desserrer le frein des rouleaux d'alimentation.

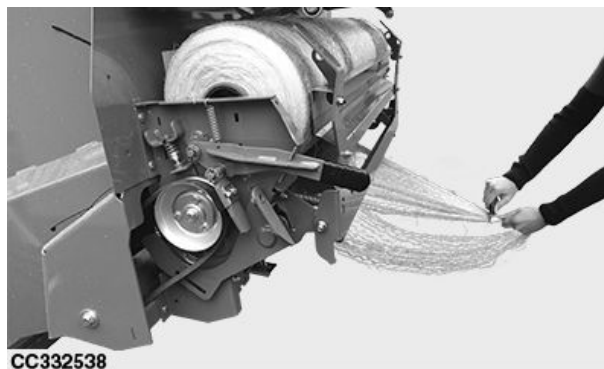
IMPORTANT: Ne pas couper le filet enroulé autour du rouleau en caoutchouc. Toute entaille du revêtement en caoutchouc des rouleaux peut provoquer l'enroulement plus fréquent du filet sur les rouleaux et rendre nécessaire le remplacement du rouleau.

Tirer le matériau de liage à l'écart du rouleau d'alimentation. Couper le filet.

Saisir l'extrémité libre du filet et la poser sur le rouleau supérieur de matériau de liage.

Enlever et mettre au rebut le filet enroulé sur le rouleau ainsi que les résidus de filet, les ébarbures, etc.

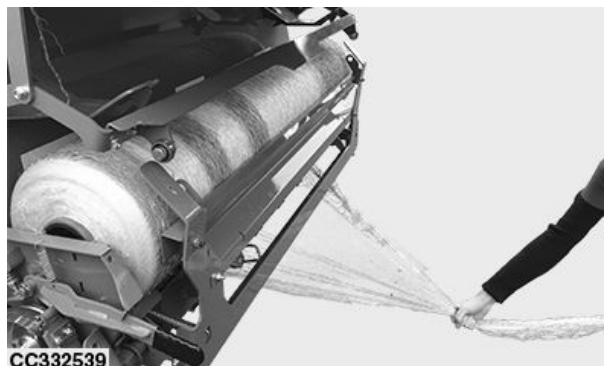
Essuyer les rouleaux d'alimentation et s'assurer qu'il n'y a pas de matériau collant dessus. Si nécessaire, laver le rouleau à l'eau et au savon. **NE JAMAIS** utiliser de solvants pour nettoyer le rouleau d'alimentation en caoutchouc. Laisser le rouleau sécher avant de poser, afin d'éviter un nouvel enroulement.



CC332538



CC332533



CC332539

CC332538 —UN—03OCT17

CC332533 —UN—03OCT17

CC332539 —UN—03OCT17

ga87848,1683010390400 -28-02MAY23-1/1

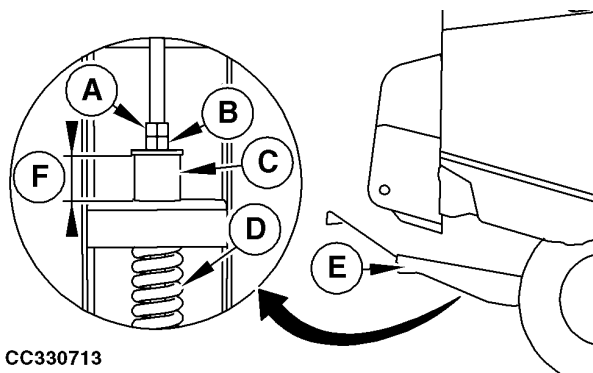
Réglage de la rampe d'expulsion des balles

1. Garer la presse à balles sur une surface plane.
2. Vérifier si la distance (F) est conforme à la valeur prescrite. Si nécessaire, procéder de la manière suivante.

Valeur prescrite

Bague du dispositif
d'expulsion de la
balle—Distance.....38,5—41,5 mm
(1-1/2—1-5/8 in)

3. Desserrer le contre-écrou (A).
4. Régler l'écrou (B) de manière à obtenir la distance (F) prescrite.
5. Serrer le contre-écrou (A).



CC330713

A—Contre-écrou
B—Écrou
C—Bague

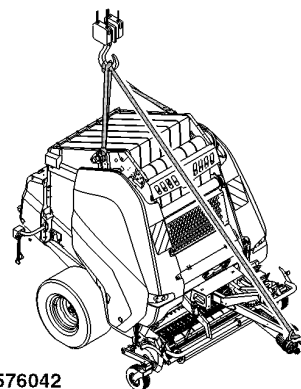
D—Ressort
E—Rampe d'expulsion des
balles
F—Distance

ga87848,1684852141951 -28-23MAY23-1/1

CC330713—UN—27SEP17

Points d'accrochage de la presse à balles rondes

S'il est nécessaire de soulever la machine, utiliser les points d'accrochage indiqués.



CC576042



CC576042—UN—26JUN23

t181334,1687773239605 -28-26JUN23-1/1

Dépose et repose de la roue

1. Engager le frein de stationnement et/ou mettre la transmission en position de STATIONNEMENT, arrêter le moteur puis retirer la clé de contact.
2. Desserrer légèrement les écrous de roue.
3. Positionner le cric (A) près de l'autocollant (B) sous l'essieu comme illustré.
4. Soulever la roue du sol à l'aide du cric (A).
5. Poser une béquille pour étayer la presse enrubanneuse.
6. Retirer les écrous de roue et la roue.
7. Poser la nouvelle roue et les écrous. Serrer légèrement les écrous à la main.
8. Retirer la béquille, abaisser la presse à balles et retirer le cric (A).
9. Serrer les écrous de roue en diagonale au couple prescrit suivant:

Valeur prescrite

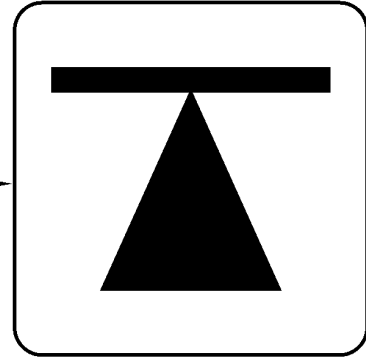
Écrou de roue—Couple de serrage.....	270 N·m (200 lb-ft)
--------------------------------------	------------------------

10. Vérifier la pression de gonflage des pneus. Voir Pression de gonflage des pneus dans la section Préparation de la presse à balles.

IMPORTANT: Chaque fois qu'une roue a été déposée et réinstallée, vérifier le couple de serrage des écrous de roue aux intervalles indiqués, section Rodage.



CC1035369



CC576043

A—Cric

B—Autocollant Point de levage

†181334,1687778226671 -28-26JUN23-1/1

CC1035369 —UN—11OCT11

CC576043 —UN—26JUN23

Remise en état des roues de jauge

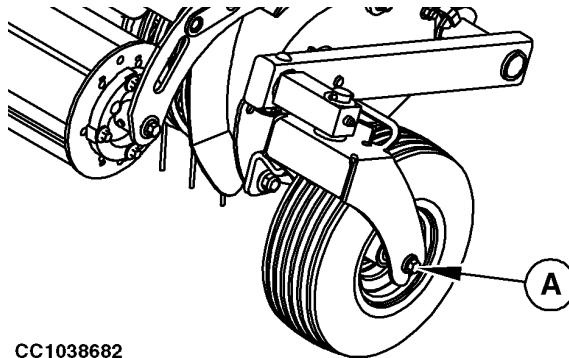
Si la vis de fixation (A) ne serre plus pour une remise en état de roue de jauge standard ou pivotante, remplacer la vis de fixation (A). Consulter le concessionnaire John Deere afin d'obtenir la vis (A) appropriée.

Serrer la vis de fixation de la roue de jauge conformément aux spécifications suivantes:

Valeur prescrite

Vis de fixation de roue de jauge—Couple de serrage.....	110 Nm (81 lb-ft)
---	----------------------

A—Vis de fixation de roue de jauge



CC1038682

Roue de jauge pivotante représentée

OUC006,00019BA -28-14NOV12-1/1

CC1038682 —UN—14NOV12

Entretien du moniteur BaleTrak

Liste des codes de diagnostic

Les codes de diagnostic sont répertoriés dans le tableau ci-dessous:

Batterie			
Code de diagnostic	Description	Solution	Comment effacer le code affiché
E001	Chute de tension lorsque le vérin de déclenchement est enclenché.	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler la batterie. Vérifier l'alternateur. Voir <u>Canal 019: Voltmètre</u> dans cette section. Voir le concessionnaire John Deere.	Appuyer sur la touche "MOINS" lorsque le vérin actionneur n'est pas enclenché.
E002	Tension de batterie inférieure ou égale à 11,2 V.	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler la batterie. Vérifier l'alternateur. Voir <u>Canal 019: Voltmètre</u> dans cette section. Voir le concessionnaire John Deere.	Disparaît dès que le problème est résolu.
E003	Tension de batterie supérieure ou égale à 16 V.	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler la batterie. Vérifier l'alternateur. Voir <u>Canal 019: Voltmètre</u> dans cette section. Voir le concessionnaire John Deere.	Disparaît dès que le problème est résolu.
B...	Affichage de la tension de batterie.	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler la batterie. Vérifier l'alternateur. Voir <u>Canal 019: Voltmètre</u> dans cette section. Voir le concessionnaire John Deere.	Disparaît dès que le problème est résolu.

Potentiomètre de diamètre de balle RB311			
Code de diagnostic	Description	Solution	Comment effacer le code affiché
E102	Coupure de circuit ou court-circuit à la masse du diamètre de balle.	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler le potentiomètre. Voir le concessionnaire John Deere.	Appuyer sur la touche "MOINS" une fois le problème résolu.
E103	Court-circuit entre le diamètre de balle et la batterie.	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler le potentiomètre. Voir le concessionnaire John Deere.	Appuyer sur la touche "MOINS" une fois le problème résolu.

Suite, voir page suivante

ti81334,1681895431617 -28-20APR23-1/9

Entretien du moniteur BaleTrak

Potentiomètre de diamètre de balle RB311			
Code de diagnostic	Description	Solution	Comment effacer le code affiché
E104	Taille de balle inférieure à la taille minimum.	Contrôler le calibrage du potentiomètre. Voir <u>Canal 027: Enregistrement de la position la plus basse du bras de tension des courroies</u> dans cette section. Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler le potentiomètre. Voir le concessionnaire John Deere.	Appuyer sur la touche "MOINS" une fois le problème résolu.
E105	Taille de balle supérieure à la taille maximum.	Contrôler le calibrage du potentiomètre. Voir <u>Canal 027: Enregistrement de la position la plus basse du bras de tension des courroies</u> dans cette section. Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler le potentiomètre. Voir le concessionnaire John Deere.	Appuyer sur la touche "MOINS" une fois le problème résolu.

Potentiomètre de forme de balle, côté droit, RB322			
Code de diagnostic	Description	Solution	Comment effacer le code affiché
E112	Coupure de circuit ou court-circuit à la masse de la forme de balle droite.	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler le potentiomètre. Voir le concessionnaire John Deere.	Appuyer sur la touche "MOINS" une fois le problème résolu.
E113	Court-circuit à la batterie de la forme de balle droite.	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler le potentiomètre. Voir le concessionnaire John Deere.	Appuyer sur la touche "MOINS" une fois le problème résolu.
E114	Taille de balle côté droit inférieure à la valeur minimum.	Contrôler le calibrage du potentiomètre. Voir <u>Canaux 006 et 007: Calibrage des potentiomètres de forme de balle RB321 et RB322</u> dans cette section. Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler le potentiomètre. Voir le concessionnaire John Deere.	Appuyer sur la touche "MOINS" une fois le problème résolu.
E115	Taille de balle côté droit supérieure à la valeur maximum.	Contrôler le calibrage du potentiomètre. Voir <u>Canaux 006 et 007: Calibrage des potentiomètres de forme de balle RB321 et RB322</u> dans cette section. Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler le potentiomètre. Voir le concessionnaire John Deere.	Appuyer sur la touche "MOINS" une fois le problème résolu.

Suite, voir page suivante

t181334,1681895431617 -28-20APR23-2/9

Entretien du moniteur BaleTrak

Potentiomètre de forme de balle, côté gauche, RB321			
Code de diagnostic	Description	Solution	Comment effacer le code affiché
E122	Coupure de circuit ou court-circuit à la masse de la forme de balle gauche.	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler le potentiomètre. Voir le concessionnaire John Deere.	Appuyer sur la touche "MOINS" une fois le problème résolu.
E123	Court-circuit à la batterie de la forme de balle gauche.	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler le potentiomètre. Voir le concessionnaire John Deere.	Appuyer sur la touche "MOINS" une fois le problème résolu.
E124	Taille de balle côté gauche inférieure à la valeur minimum.	Contrôler le calibrage du potentiomètre. Voir <u>Canaux 006 et 007: Calibrage des potentiomètres de forme de balle RB321 et RB322</u> dans cette section. Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler le potentiomètre. Voir le concessionnaire John Deere.	Appuyer sur la touche "MOINS" une fois le problème résolu.
E125	Taille de balle côté gauche supérieure à la valeur maximum.	Contrôler le calibrage du potentiomètre. Voir <u>Canaux 006 et 007: Calibrage des potentiomètres de forme de balle RB321 et RB322</u> dans cette section. Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler le potentiomètre. Voir le concessionnaire John Deere.	Appuyer sur la touche "MOINS" une fois le problème résolu.

Moteur électrique du liage ficelle MB421			
Code de diagnostic	Description	Solution	Comment effacer le code affiché
E201	Moteur électrique du liage ficelle débranché.	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler le moteur électrique du liage ficelle Voir le concessionnaire John Deere.	Appuyer sur la touche "MOINS" lorsque le moteur électrique est DÉSENCLENCHÉ.
E202	Moteur électrique du liage ficelle défectueux ou bloqué.	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler le moteur électrique du liage ficelle. Voir le concessionnaire John Deere.	Appuyer sur la touche "MOINS" lorsque le moteur électrique est DÉSENCLENCHÉ.
E203	Câble d'alimentation du moteur électrique du liage ficelle résistif.	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler le moteur électrique du liage ficelle. Voir le concessionnaire John Deere.	Appuyer sur la touche "MOINS" lorsque le moteur électrique est DÉSENCLENCHÉ.

Suite, voir page suivante

t181334.1681895431617 -28-20APR23-3/9

Entretien du moniteur BaleTrak

Moteur électrique du liage ficelle MB421

Code de diagnostic	Description	Solution	Comment effacer le code affiché
E204	Court-circuit entre le câble du moteur électrique et la batterie.	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler le moteur électrique du liage ficelle. Voir le concessionnaire John Deere.	Appuyer sur la touche "MOINS" une fois le problème résolu.
E205	Court-circuit entre le câble du moteur électrique et la masse.	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler le moteur électrique du liage ficelle. Voir le concessionnaire John Deere.	Appuyer sur la touche "MOINS" une fois le problème résolu.

Vérin actionneur du liage filet MB411

Code de diagnostic	Description	Solution	Comment effacer le code affiché
E211	Vérin actionneur du liage filet débranché.	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler le vérin actionneur du liage filet. Voir le concessionnaire John Deere.	Appuyer sur la touche "MOINS" lorsque le vérin actionneur n'est pas enclenché.
E212	Vérin actionneur du liage filet défectueux.	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler le vérin actionneur du liage filet. Voir le concessionnaire John Deere.	Appuyer sur la touche "MOINS" lorsque le vérin actionneur n'est pas enclenché.
E213	Câble d'alimentation du vérin actionneur du liage filet résistif. Le vérin actionneur du liage filet ne se rétracte pas dans le temps attendu.	S'il apparaît pendant le cycle de liage John Deere B-Wrap™, régler le canal 036 à 1410. Voir <u>Canal 036: Régler l'orientation de la balle d'enrubannage B (suivant équipement)</u> dans cette section. Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler le vérin actionneur du liage filet. Voir le concessionnaire John Deere.	Appuyer sur la touche "MOINS" lorsque le vérin actionneur n'est pas enclenché.
E214	Court-circuit entre le vérin de déclenchement et la batterie.	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler le vérin actionneur du liage filet. Voir le concessionnaire John Deere.	Appuyer sur la touche "MOINS" une fois le problème résolu.
E215	Court-circuit à la masse du vérin de déclenchement.	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler le vérin actionneur du liage filet. Voir le concessionnaire John Deere.	Appuyer sur la touche "MOINS" une fois le problème résolu.

Suite, voir page suivante

t181334,1681895431617 -28-20APR23-4/9

Entretien du moniteur BaleTrak

Vérin actionneur du liage filet MB411			
Code de diagnostic	Description	Solution	Comment effacer le code affiché
E217	La bande métallique John Deere B-Wrap™ n'est pas détectée pendant un cycle de liage .	Voir Bande métallique non détectée pendant le cycle de liage John Deere B-Wrap™ sous <u>Problèmes avec le dispositif de liage filet</u> dans la section Pannes et remèdes. Contrôler les capteurs. Voir <u>Canal 023: Contrôle du capteur de poulie de déroulement de la ficelle, côté droit capteur SB422 ou capteur B-Wrap SB416 (suivant équipement)</u> dans cette section. Voir le concessionnaire John Deere.	Appuyer sur la touche "MOINS" une fois le problème résolu.
E218	La prise de force est arrêtée avant que le vérin actionneur ne soit complètement rétracté.	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler le vérin actionneur du liage filet. Contrôler la prise de force. Contrôler le réglage du capteur. Voir <u>Réglage du capteur de régime de la presse à balles SB365</u> dans la section Entretien. Capteur de régime de rotation de la presse à balles. Voir <u>Canal 017: Contrôle du capteur de régime de la presse à balles SB365</u> dans cette section. Voir le concessionnaire John Deere.	Appuyer sur la touche "MOINS" une fois le problème résolu.
IOnEt	Extrémité du rouleau John Deere B-Wrap™.	Contrôler le rouleau John Deere B-Wrap™ Voir les consoles BaleTrak™ IOnEt dans <u>Problèmes liés à l'équipement de liage du filet</u> dans la section Pannes et remèdes. Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler les capteurs John Deere B-Wrap™. Voir <u>Canal 023: Contrôle du capteur de poulie de déroulement de la ficelle, côté droit capteur SB422 ou capteur B-Wrap SB416 (suivant équipement)</u> dans cette section. Voir le concessionnaire John Deere.	Appuyer sur la touche "MOINS" une fois le problème résolu.

Suite, voir page suivante

†81334,1681895431617 -28-20APR23-5/9

Entretien du moniteur BaleTrak

Électrovanne centre mou YB351

Code de diagnostic	Description	Solution	Comment effacer le code affiché
E221	Électrovanne centre mou débranchée.	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler l'électrovanne centre mou. Voir le concessionnaire John Deere.	Appuyer sur la touche "MOINS" une fois le problème résolu.
E222	Court-circuit à la masse de l'électrovanne centre mou.	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler l'électrovanne centre mou. Voir le concessionnaire John Deere.	Appuyer sur la touche "MOINS" une fois le problème résolu.
E223	Court-circuit entre l'électrovanne centre mou et la batterie.	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler l'électrovanne centre mou. Voir le concessionnaire John Deere.	Appuyer sur la touche "MOINS" une fois le problème résolu.

Électrovanne du ramasseur YB511

Code de diagnostic	Description	Solution	Comment effacer le code affiché
E231	Électrovanne du ramasseur débranchée.	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler l'électrovanne du ramasseur. Voir le concessionnaire John Deere.	Appuyer sur la touche "MOINS" une fois le problème résolu.
E232	Court-circuit à la masse de l'électrovanne du ramasseur.	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler l'électrovanne du ramasseur. Voir le concessionnaire John Deere.	Appuyer sur la touche "MOINS" une fois le problème résolu.
E233	Court-circuit entre l'électrovanne du ramasseur et la batterie.	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler l'électrovanne du ramasseur. Voir le concessionnaire John Deere.	Appuyer sur la touche "MOINS" une fois le problème résolu.

Électrovanne des couteaux du dispositif de coupe YB551

Code de diagnostic	Description	Solution	Comment effacer le code affiché
E241	Électrovanne des couteaux du dispositif de coupe débranchée.	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler l'électrovanne des couteaux du dispositif de coupe. Voir le concessionnaire John Deere.	Appuyer sur la touche "MOINS" une fois le problème résolu.
E242	Court-circuit à la masse de l'électrovanne des couteaux du dispositif de coupe.	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler l'électrovanne des couteaux du dispositif de coupe. Voir le concessionnaire John Deere.	Appuyer sur la touche "MOINS" une fois le problème résolu.
E243	Court-circuit entre l'électrovanne des couteaux du dispositif de coupe et la batterie.	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler l'électrovanne des couteaux du dispositif de coupe. Voir le concessionnaire John Deere.	Appuyer sur la touche "MOINS" une fois le problème résolu.

Suite, voir page suivante

t181334,1681895431617 -28-20APR23-6/9

Électrovannes de tôle de fond mobile YB531 et YB532			
Code de diagnostic	Description	Solution	Comment effacer le code affiché
E251	Électrovanne de tôle de fond mobile déconnectée.	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler l'électrovanne de tôle de fond mobile. Voir le concessionnaire John Deere.	Appuyer sur la touche "MOINS" une fois le problème résolu.
E252	Court-circuit à la masse de l'électrovanne de tôle de fond mobile.	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler l'électrovanne de tôle de fond mobile. Voir le concessionnaire John Deere.	Appuyer sur la touche "MOINS" une fois le problème résolu.
E253	Court-circuit entre l'électrovanne de la tôle de fond mobile et la batterie.	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler l'électrovanne de tôle de fond mobile. Voir le concessionnaire John Deere.	Appuyer sur la touche "MOINS" une fois le problème résolu.

Capteur de régime de la presse à balles SB365			
Code de diagnostic	Description	Solution	Comment effacer le code affiché
E311	Régime de la presse à balles trop faible ou capteur débranché.	Augmenter le régime de la prise de force. Contrôler le réglage du capteur. Voir <u>Réglage du capteur de régime de la presse à balles SB365</u> dans la section Entretien. Contrôler le capteur. Voir <u>Canal 017: Contrôle du capteur de régime de la presse à balles SB365</u> dans cette section. Voir le concessionnaire John Deere.	Appuyer sur la touche "MOINS" une fois le problème résolu.
E312	Régime de la presse à balles trop faible.	Augmenter le régime de la prise de force. Contrôler le réglage du capteur. Voir <u>Réglage du capteur de régime de la presse à balles SB365</u> dans la section Entretien. Contrôler le capteur. Voir <u>Canal 017: Contrôle du capteur de régime de la presse à balles SB365</u> dans cette section. Voir le concessionnaire John Deere.	Appuyer sur la touche "Moins" une fois le problème résolu.
E313	Régime de la presse à balles supérieur à la valeur maximale.	Réduire le régime de prise de force. Contrôler le réglage du capteur. Voir <u>Réglage du capteur de régime de la presse à balles SB365</u> dans la section Entretien. Vérifier le capteur. Voir <u>Canal 017: Contrôle du capteur de régime de la presse à balles SB365</u> dans cette section. Voir le concessionnaire John Deere.	Appuyer sur la touche "Moins" une fois le problème résolu.

Entretien du moniteur BaleTrak

Capteurs des poulies de déroulement de la ficelle SB421 et SB422

Code de diagnostic	Description	Solution	Comment effacer le code affiché
E321	Pelote de ficelle vide ou ficelle non enroulée autour de la balle.	<p>Remplacer la pelote de ficelle.</p> <p>Contrôler l'acheminement de la ficelle. Voir Acheminement de la ficelle du coffre à ficelle aux bras de liage ficelle (bras de tube) ou Acheminement de la ficelle du coffre à ficelle aux bras de liage ficelle (bras réglables) dans la section Préparation de la presse à balles.</p> <p>Contrôler le réglage des capteurs de poulies de déroulement de la ficelle.</p> <p>Contrôler les capteurs. Voir Canal 022: Contrôle du capteur de poulie de déroulement de la ficelle, côté gauche SB421 et du Canal 023: Contrôle du capteur de poulie de déroulement de la ficelle, côté droit capteur SB422 ou capteur B-Wrap SB416 (suivant équipement) dans cette section. Voir le concessionnaire John Deere.</p>	Appuyer sur la touche "MOINS" une fois le problème résolu.
E322	La ficelle n'est pas coupée.	<p>Vérifier le réglage du bras du dispositif de liage. Voir Réglage de la position du bras de liage ficelle (bras du tube) ou Réglage de la position du bras de liage ficelle (bras réglables) dans la section Entretien.</p> <p>Remplacer le couteau de liage ficelle.</p> <p>Voir Remplacement du couteau de liage ficelle dans la section Entretien.</p> <p>Contrôler les capteurs. Voir Canal 022: Contrôle du capteur de poulie de déroulement de la ficelle, côté gauche SB421 et du Canal 023: Contrôle du capteur de poulie de déroulement de la ficelle, côté droit capteur SB422 ou capteur B-Wrap SB416 (suivant équipement) dans cette section. Voir le concessionnaire John Deere.</p>	Appuyer sur la touche "MOINS" une fois le problème résolu.

Suite, voir page suivante

t181334,1681895431617 -28-20APR23-8/9

Entretien du moniteur BaleTrak

Capteur de filet coupé SB414			
Code de diagnostic	Description	Solution	Comment effacer le code affiché
E401	Le capteur de filet coupé détecte toujours la cible (tige du dispositif de liage filet). Pas de filet sur la balle.	Remplacer le rouleau de filet. Contrôler le cheminement du filet. Voir <u>Chargement du rouleau de filet</u> dans la section Préparation de la presse à balles. Contrôler les fils et les connecteurs. Vérifier le réglage du capteur de filet coupé. Contrôler le capteur de filet coupé. Voir <u>Canal 012: Contrôle du capteur de filet coupé SB414</u> dans cette section. Voir le concessionnaire John Deere.	Appuyer sur la touche "MOINS" une fois le problème résolu.
E402	Le capteur de filet coupé ne détecte jamais la cible (tige du dispositif de liage filet). Filet non coupé.	Contrôler la position du couteau et du contre-couteau du filet. Voir <u>Contrôle de la position du couteau et du contre-couteau (contrôle n° 1)</u> dans la section Entretien. Contrôler les fils et les connecteurs. Vérifier le réglage du capteur de filet coupé. Voir <u>Réglage du capteur de filet coupé SB414</u> dans la section Entretien. Contrôler le capteur de filet coupé. Voir <u>Canal 012: Contrôle du capteur de filet coupé SB414</u> dans cette section. Voir le concessionnaire John Deere.	Appuyer sur la touche "MOINS" une fois le problème résolu.

Capteur de verrouillage de la porte SB3310 et SB3311			
Code de diagnostic	Description	Solution	Comment effacer le code affiché
E411	Le capteur de verrouillage de la porte côté droit SB3311 ne détecte jamais la cible. Les portes s'ouvrent toujours.	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler le réglage du capteur de verrouillage de la porte, côté droit. Voir <u>Réglage des capteurs de verrouillage de porte SB3310 et SB3311</u> dans la section Entretien. Contrôler le capteur de verrouillage de la porte, côté droit. Voir <u>Canal 014: Contrôle du capteur de porte, côté droit, SB3311</u> dans cette section. Voir le concessionnaire John Deere.	Appuyer sur la touche "MOINS" une fois le problème résolu.
E412	Capteur SB3311 de verrouillage de la porte, côté droit, détecte toujours la cible. Portes toujours fermées.	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler le réglage du capteur de verrouillage de la porte, côté droit. Voir <u>Réglage des capteurs de verrouillage de porte SB3310 et SB3311</u> dans la section Entretien. Contrôler le capteur de verrouillage de la porte, côté droit. Voir <u>Canal 014: Contrôle du capteur de porte, côté droit, SB3311</u> dans cette section. Voir le concessionnaire John Deere.	Appuyer sur la touche "MOINS" une fois le problème résolu.

t81334,1681895431617 -28-20APR23-9/9

Entretien du moniteur BaleTrak

Capteur de verrouillage de la porte SB3310 et SB3311			
Code de diagnostic	Description	Solution	Comment effacer le code affiché
E421	Le capteur de verrouillage de la porte côté gauche SB3310 ne détecte jamais la cible. Les portes s'ouvrent toujours.	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler le réglage du capteur de verrouillage de la porte, côté gauche. Voir <u>Réglage des capteurs de verrouillage de porte SB3310 et SB3311</u> dans la section Entretien. Contrôler le capteur de verrouillage de la porte, côté gauche. Voir <u>Canal 015: Contrôle du capteur de porte, côté gauche, SB3310</u> dans cette section. Voir le concessionnaire John Deere.	Appuyer sur la touche "MOINS" une fois le problème résolu.
E422	Capteur SB3310 de verrouillage de la porte côté gauche détecte toujours la cible. Portes toujours fermées.	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler le réglage du capteur de verrouillage de la porte, côté gauche. Voir <u>Réglage des capteurs de verrouillage de porte SB3310 et SB3311</u> dans la section Entretien. Contrôler le capteur de verrouillage de la porte, côté gauche. Voir <u>Canal 015: Contrôle du capteur de porte, côté gauche, SB3310</u> dans cette section. Voir le concessionnaire John Deere.	Appuyer sur la touche "MOINS" une fois le problème résolu.
E423	Porte entrouverte	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler le réglage des capteurs de verrouillage de la porte. Voir <u>Réglage des capteurs de verrouillage de porte SB3310 et SB3311</u> dans la section Entretien. Vérifier les capteurs de verrouillage de la porte. Voir <u>Canal 014: Contrôle du capteur de porte droit SB3311 et Canal 015: Contrôle du capteur de porte, côté gauche, SB3310</u> dans cette section. Voir le concessionnaire John Deere.	Appuyer sur la touche "MOINS" une fois le problème résolu.

tt81334,1681895431617 -28-20APR23-10/9

Entretien du moniteur BaleTrak

Contacteur de balle surdimensionnée SB311			
Code de diagnostic	Description	Solution	Comment effacer le code affiché
E431	Balle surdimensionnée non détectée au moment prévu.	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler le capteur de balle surdimensionnée. Voir Canal 013: Contrôle du contacteur de balle surdimensionnée SB311 (presse à balles avec moniteur BaleTrak) dans cette section. Voir le concessionnaire John Deere.	Appuyer sur la touche "MOINS" une fois le problème résolu.
E432	La balle est surdimensionnée.	Contrôler les fils et les connecteurs. Contrôler le capteur de balle surdimensionnée. Voir Canal 013: Contrôle du contacteur de balle surdimensionnée SB311 (presse à balles avec moniteur BaleTrak) dans cette section. Voir le concessionnaire John Deere.	Appuyer sur la touche "MOINS" une fois le problème résolu.

Référence analogique positive			
Code de diagnostic	Description	Solution	Comment effacer le code affiché
E512	Court-circuit à la masse.	Contrôler les fils et les connecteurs du potentiomètre. Voir le concessionnaire John Deere.	Appuyer sur la touche "MOINS" une fois le problème résolu.
E513	Court-circuit.	Contrôler les fils et les connecteurs du potentiomètre. Voir le concessionnaire John Deere.	Appuyer sur la touche "MOINS" une fois le problème résolu.

EEPROM			
Code de diagnostic	Description	Solution	Comment effacer le code affiché
E601	Défaillance de mémoire.	Entrer de nouveau les réglages personnalisés.	Disparaît après 5 secondes.
E602	Défaillance de mémoire.	Vérifier les réglages personnalisés.	Disparaît après 5 secondes.
E603	Défaillance de mémoire.	Voir le concessionnaire John Deere.	Disparaît dès que le problème est résolu.
E604	Défaillance de mémoire.	Vérifier les réglages personnalisés.	Disparaît après 5 secondes.
E605	Défaillance de mémoire.	Voir le concessionnaire John Deere.	Disparaît dès que le problème est résolu.

*John Deere B-Wrap est une marque commerciale de Tama Plastic Industry
BaleTrak est une marque commerciale de Deere & Company*

†181334,1681895431617 -28-20APR23-11/9

Mode de diagnostic: Paramètres utilisateur

Les paramètres utilisateur permettent au conducteur de restaurer les réglages d'usine par défaut et de définir des paramètres utilisateur. Les paramètres utilisateur permettent également de sélectionner des programmes de liage ficelle spéciaux ou encore de contrôler ou de régler les composants électriques connectés au moniteur.

Les paramètres utilisateur sont enregistrés sous plusieurs "canaux", allant de CH001 à CH040.

Mise sous tension du moniteur en mode de diagnostic

Moniteur hors tension, appuyer sur la touche "Compteur" (A) et la maintenir enfoncée, puis ALLUMER le moniteur en appuyant sur la touche "MARCHE/ARRÊT" (B).

Lorsque le moniteur s'allume, tous les pictogrammes de l'afficheur LCD apparaissent et l'alarme retentit pendant une seconde.

CH001 apparaît ensuite sur l'afficheur LCD. Le moniteur passe en mode de diagnostic et le réglage du canal 1 s'affiche si la touche "Compteur" (A) est relâchée.

NOTE: Pour ALLUMER le moniteur en mode de diagnostic, ne pas relâcher la touche "Compteur" (A) avant que CH001 n'apparaisse sur l'écran LCD.

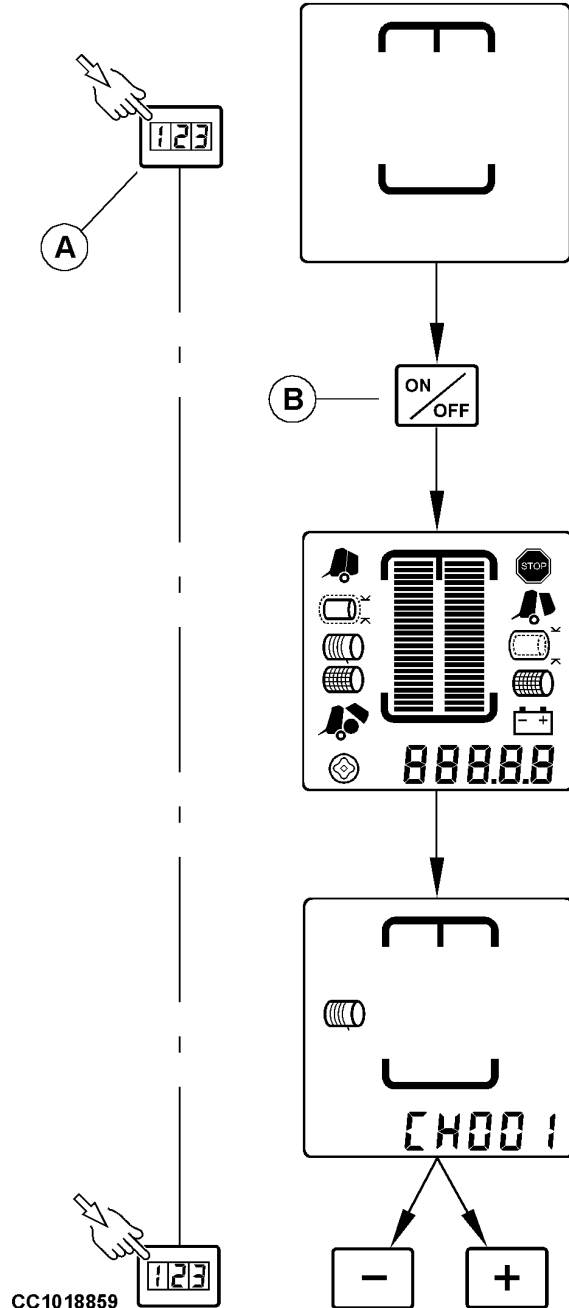
Sélection d'un canal utilisateur

Une fois le moniteur commuté en mode de diagnostic, appuyer sans relâcher sur la touche "Compteur" (A) et appuyer sur la touche "PLUS" ou "MOINS" pour changer de canal.

Pour revenir au mode normal et sauvegarder les réglages des paramètres utilisateur, mettre le moniteur à l'ARRÊT en appuyant sur la touche "MARCHE/ARRÊT".

A—Touche Compteur

B—Touche MARCHE/ARRÊT



CC1018859

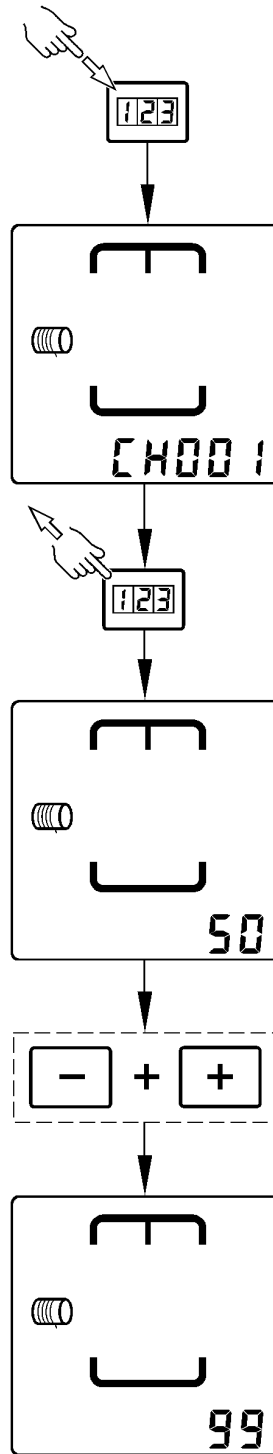
t181334,1681895456570 -28-19APR23-1/1

CC1018859—UN—22DEC00

Canal 001: Réinitialisation aux réglages d'usine par défaut

Lorsque CH001 est sélectionné, "50" s'affiche. Pour réinitialiser tous les programmes de liage ficelle et filet aux réglages d'usine par défaut, appuyer simultanément sur les touches "PLUS" et "MOINS". L'écran LCD affiche 99.

NOTE: Il est recommandé de vérifier tous les autres paramètres du canal après la réinitialisation aux réglages d'usine par défaut.



CC1018860

TL81334.0000F88 -28-28JUN21-1/1

CC1018860 —UN—22DEC00

Canal 002: Non activé

TL81334.000019B -28-08SEP17-1/1

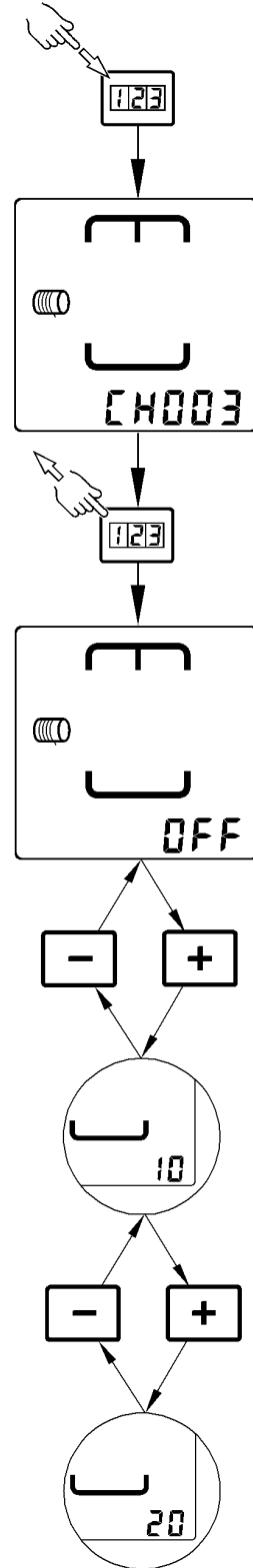
Canal 003: Programme de liage ficelle avec réextension

Ce programme permet au conducteur d'augmenter le nombre de spires de ficelle en fin de liage et d'empêcher le déroulement de la ficelle.

Une fois que le nombre réglé de spires en fin de liage a été exécuté, le bras de liage ficelle est déployé de nouveau vers le centre de la balle jusqu'à la distance réglée, puis rétracté complètement.

Dans CH003, appuyer sur la touche "PLUS" pour activer ce programme et régler la distance de réextension sur 10 ou 20 cm (4 ou 8 in).

Appuyer sur la touche "MOINS" pour diminuer la distance de réextension de 20, 10 cm (8 ou 4 in) et désactiver ce programme. Une fois le programme de liage ficelle avec réextension désactivé, OFF s'affiche sur l'afficheur LCD.



CC353909

CC353909 —JUN—29JUN18

TL81334,0000F89 -28-10JUN21-1/1

Canal 004: Non activé

JC87117,0000329 -28-04APR17-1/1

Canal 005: Valeur par défaut du diamètre de balle pour la position la plus basse du bras de tension des courroies

IMPORTANT: Ne pas modifier cette valeur. Si cette valeur a été modifiée, régler la valeur:

- Pour presse à balles V451M: 8430.

- Pour presse à balles V461M: 8500.

Ce canal est utilisé pour stocker la valeur par défaut du diamètre de balle pour la position la plus basse du bras de tension des courroies.

TL81334,0001005 -28-25AUG21-1/1

Canaux 006 et 007: Calibrage des potentiomètres de forme de balle RB321 et RB322

"CH006" permet au conducteur de régler la position du potentiomètre de forme de balle du côté droit et "CH007" celle du potentiomètre de forme de balle du côté gauche.

NOTE: La procédure de réglage est la même des deux côtés. Utiliser le canal approprié pour chaque côté.

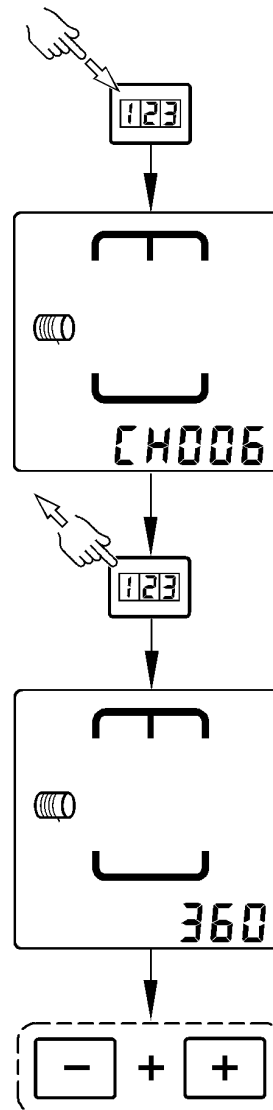
Désactiver l'équipement centre mou, ouvrir et fermer la porte et régler la valve de densité de balle sur la pression de service.

Enclencher la prise de force pendant quelques secondes pour éliminer entièrement le mou. Actionner à nouveau la manette de commande de distributeur auxiliaire pour s'assurer que le bras de tension des courroies se trouve en position basse.

Dans CH006, appuyer simultanément sur les touches "PLUS" et "MOINS" pour mémoriser la valeur du potentiomètre de forme de balle côté droit.

Dans CH007, appuyer simultanément sur les touches "PLUS" et "MOINS" pour mémoriser la valeur du potentiomètre de forme de balle côté gauche.

NOTE: Dans CH006 et CH007, appuyer sur la touche "PLUS" pour afficher la valeur mémorisée du potentiomètre de forme de balle de droite et gauche.



CC1038105

TL81334,0001006 -28-25AUG21-1/1

CC1038105—UN—20SEP12

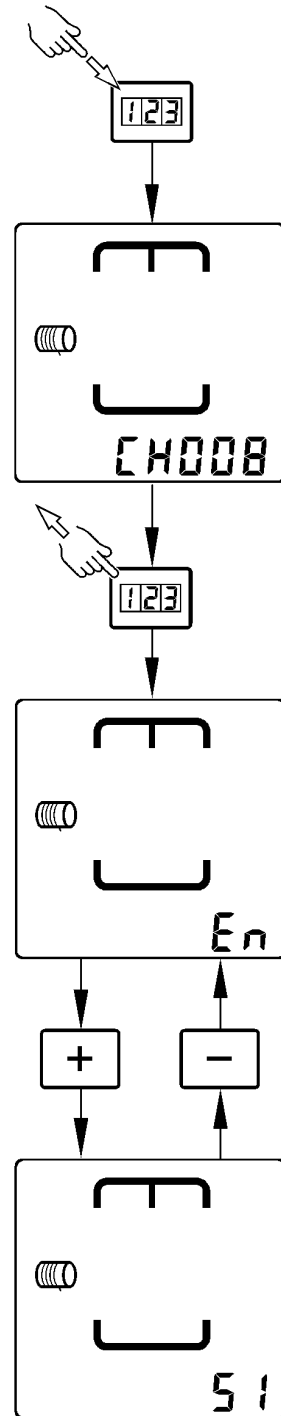
Canal 008: Unités de mesure

Le moniteur est réglé en usine pour afficher des unités métriques.

CH008 permet au conducteur de basculer entre les unités de mesure du système métrique et celles du système anglo-saxon.

Appuyer sur la touche "MOINS" pour sélectionner le système anglo-saxon. "En" (pour English) apparaît alors sur l'écran. Les valeurs sont affichées en pouces.

Appuyer sur la touche "PLUS" pour sélectionner le système métrique. "SI" (pour "Système international") apparaît alors sur l'afficheur. Les valeurs sont affichées en centimètres.



CC1026735

CC1026735 —UN—28JAN05

TL81334,0000F8B -28-10JUN21-1/1

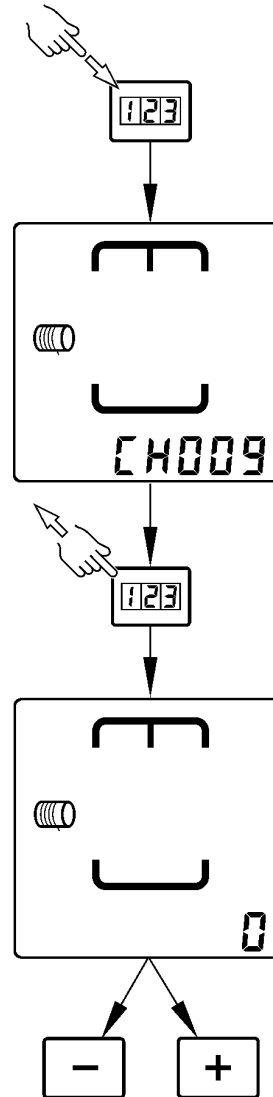
Canal 009: Temporisation du liage filet

La temporisation du liage filet correspond au délai entre l'indication du démarrage du liage sur le moniteur et l'activation du vérin actionneur du liage filet.

La temporisation du liage filet permet de disposer du temps nécessaire pour arrêter l'avancement du tracteur et éviter que du matériau récolté ne glisse entre les couches de filet.

CH009 permet au conducteur de régler la temporisation du liage filet entre 0 et 15 secondes. Le réglage initial en usine est de 0 secondes.

Appuyer sur la touche "PLUS" ou "MOINS" pour augmenter ou diminuer la temporisation du liage filet.



CC518968

CC518968 — JUN—25AUG21

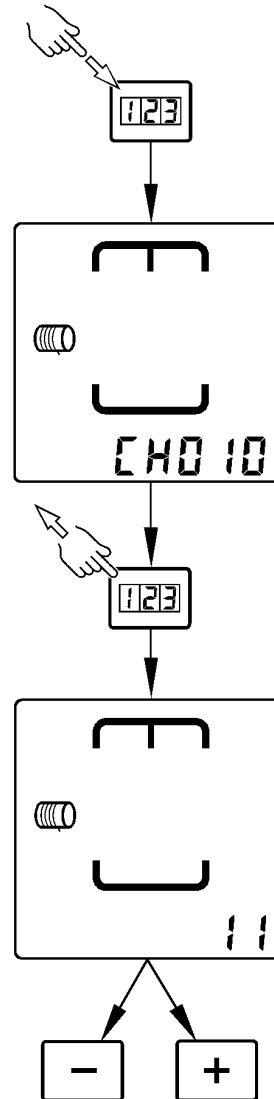
t181334,1681895479385 -28-19APR23-1/1

Canal 010: Décalage de l'alarme de diamètre de balle presque atteint

Le décalage de l'alarme de diamètre de balle presque atteint représente la distance soustraite à la taille de balle pré-réglée pour laquelle le pictogramme de diamètre de balle presque atteint s'affiche.

"CH010" permet au conducteur de régler cette distance entre 1 et 27 cm (0,5 et 10 in). La valeur d'usine par défaut est de 11 cm (4,5 in).

Appuyer sur la touche "PLUS" ou "MOINS" pour augmenter ou diminuer le décalage de l'alarme de diamètre de balle presque atteint.



CC1018869

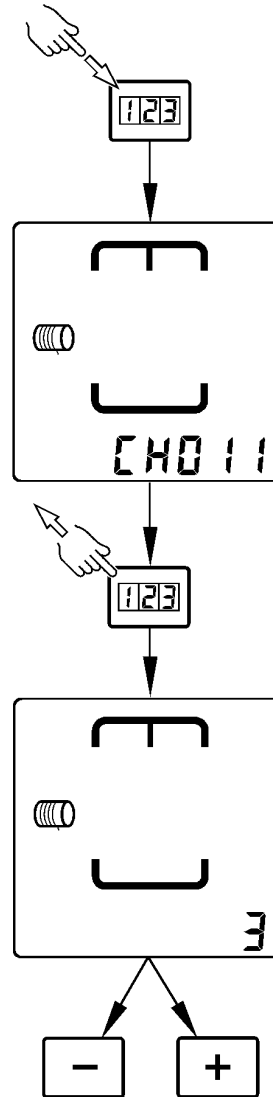
CC1018869 —UN—22DEC00

TL81334,0000F8D -28-23JUN21-1/1

Canal 011: Sensibilité à la forme de balle

CH011 permet au conducteur de régler la sensibilité à la forme de balle de 1 (sensibilité la plus lente) à 5 (sensibilité la plus rapide). Le réglage initial en usine est de 3.

Appuyer sur la touche "PLUS" ou "MOINS" pour augmenter ou diminuer la sensibilité à la forme de balle.



CC1018870

TL81334,0000F8E -28-11JUN21-1/1

CC1018870—UN—22DEC00

Canal 012: Contrôle du capteur de filet coupé SB414

"CH012" permet au conducteur de contrôler le capteur de filet coupé.

Le moniteur affiche "12" et l'alarme sonore retentit en continu lorsque le capteur (A) ne détecte pas la tige (B).

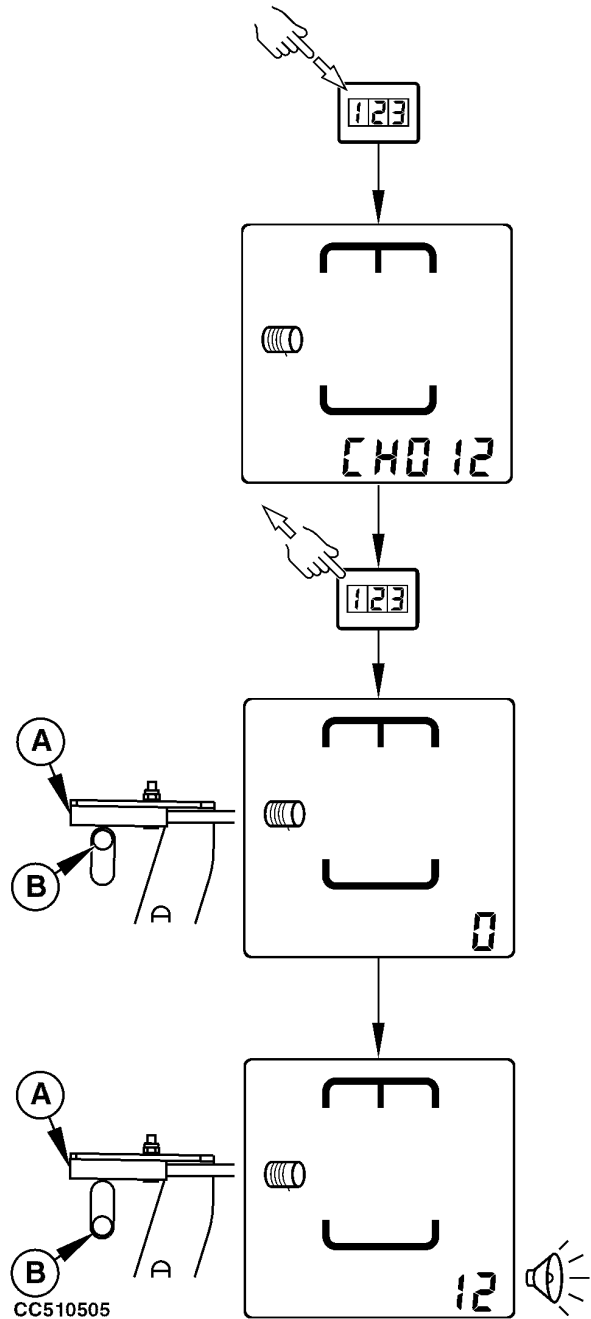
Le moniteur affiche "0" lorsque le capteur (A) détecte la tige (B).

Si le résultat du contrôle n'est pas satisfaisant, s'adresser au concessionnaire John Deere.

NOTE: Pour contrôler le réglage du capteur de filet coupé, se reporter à Réglage du capteur de filet coupé SB414 dans la section Entretien.

A—Capteur de filet coupé

B—Tige du dispositif de liage filet



CC510505

CC510505—UN—23JUN21

TL81334,0000FAC -28-23JUN21-1/1

Canal 013: contrôle du contacteur de balle surdimensionnée SB311 (presse à balles avec moniteur BaleTrak)

"CH013" permet au conducteur de contrôler le contacteur de balle surdimensionnée.

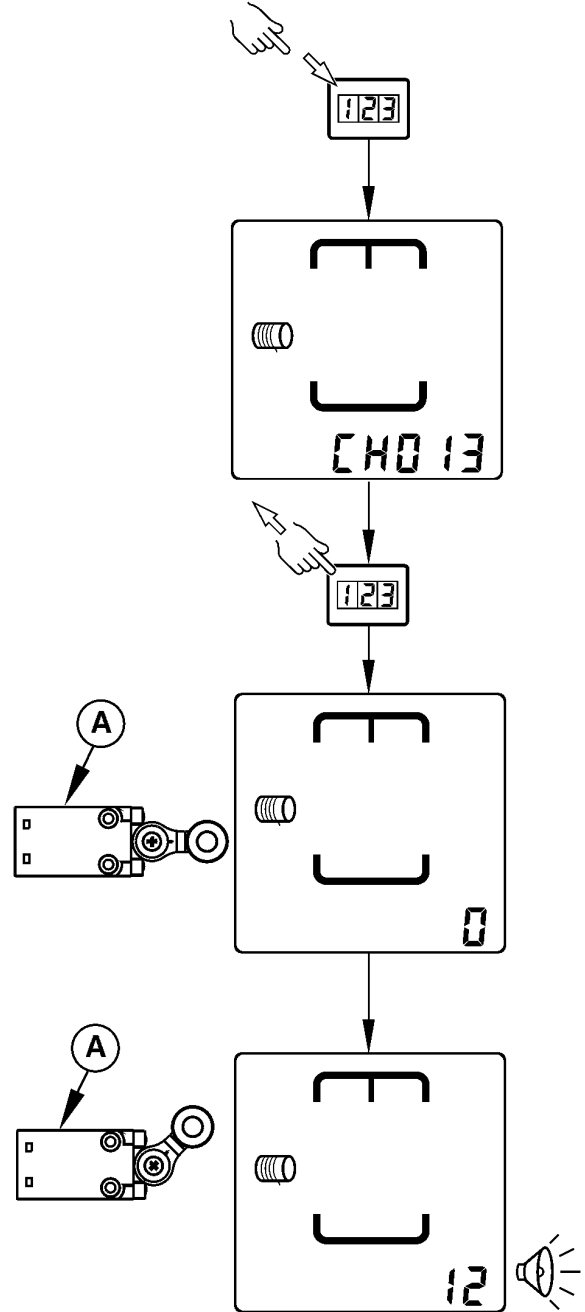
Le moniteur affiche 0 lorsque le contacteur (A) ne détecte pas la cible (B).

Le moniteur affiche 12 et l'alarme retentit en continu lorsque le contacteur (A) détecte la cible (B).

Si le résultat du contrôle n'est pas satisfaisant, s'adresser au concessionnaire John Deere.

A—Contacteur de balle surdimensionnée

B—Cible du contacteur de balle surdimensionnée



CC380432

CC380432—UN—16JAN20

TL81334.0000C71 -28-16JAN20-1/1

Canal 014: Contrôle du capteur de porte, côté droit SB3311

"CH014" permet au conducteur de contrôler le capteur de porte, côté droit.

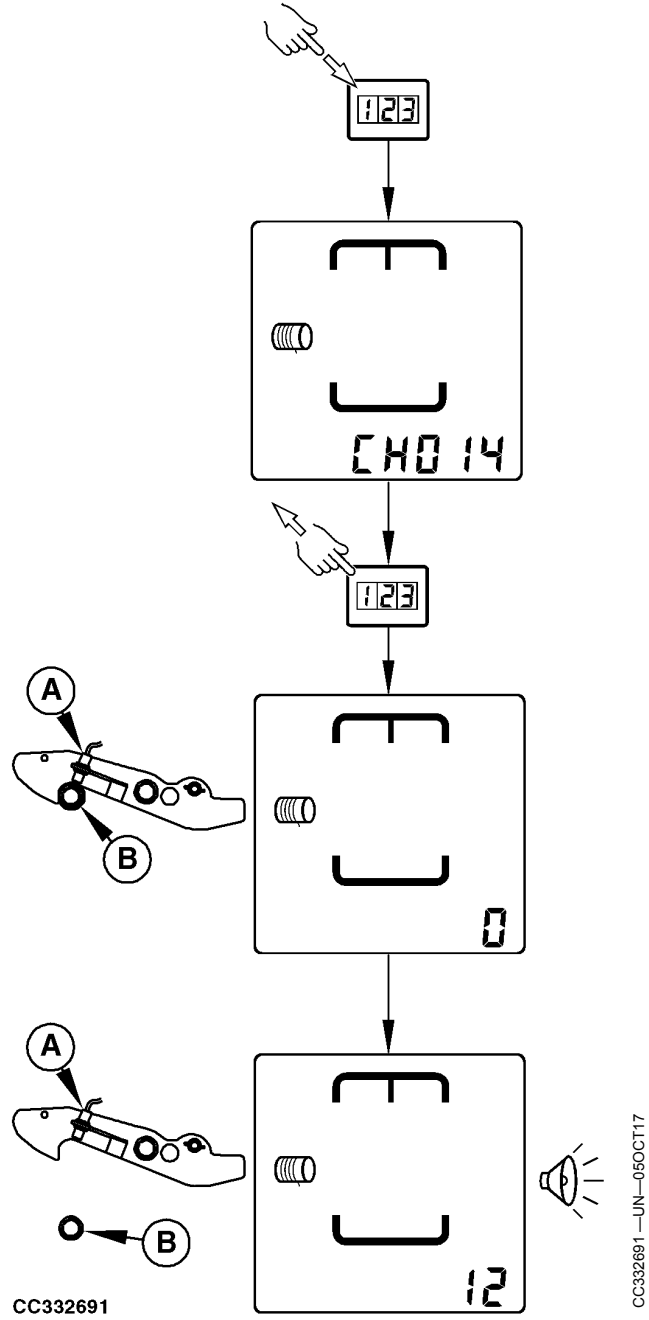
Le moniteur affiche "0" lorsque le capteur (A) détecte la cible (B).

Le moniteur affiche "12" et l'alarme sonore retentit en continu lorsque le capteur (A) ne détecte pas la cible (B).

Si le résultat du contrôle n'est pas satisfaisant, s'adresser au concessionnaire John Deere.

NOTE: Pour contrôler le réglage du capteur de porte côté droit, voir Réglage des capteurs de verrouillage de porte SB3310 et SB3311 dans la section Entretien.

A—Capteur de porte, côté droit **B**—Cible du capteur de porte, côté droit



Canal 015: Contrôle du capteur de porte, côté gauche SB3310

"CH015" permet au conducteur de contrôler le capteur de porte, côté gauche.

Le moniteur affiche "0" lorsque le capteur (A) détecte la cible (B).

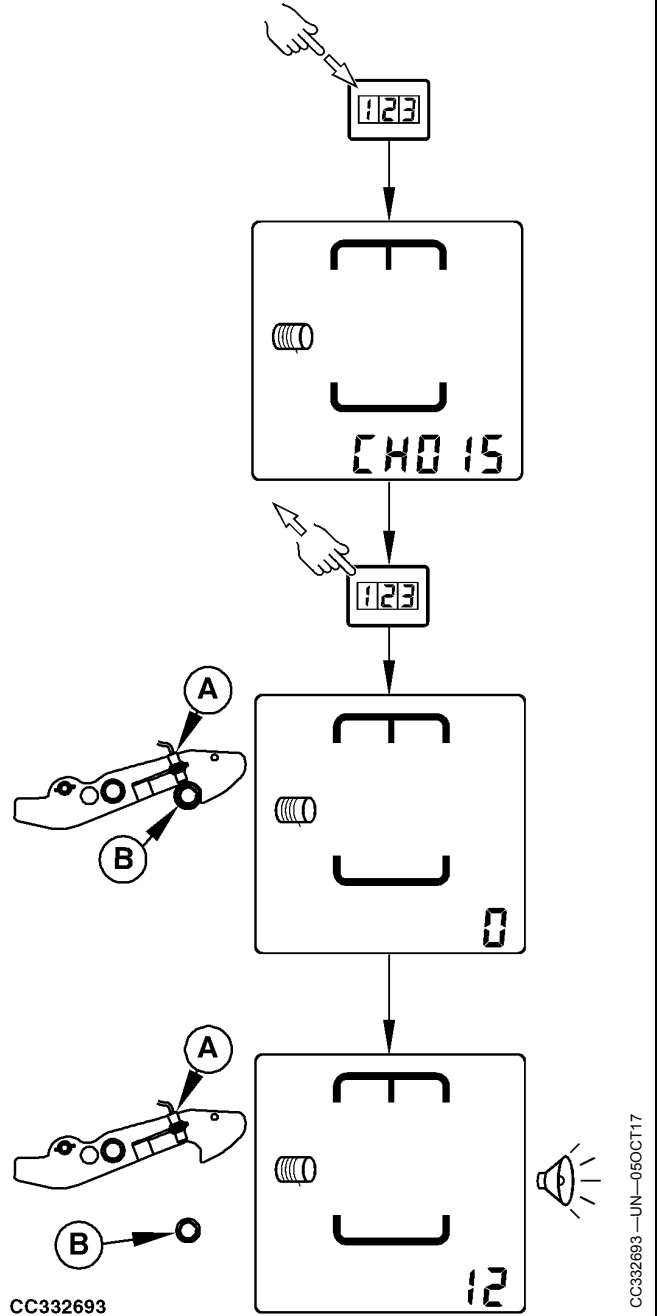
Le moniteur affiche "12" et l'alarme sonore retentit en continu lorsque le capteur (A) ne détecte pas la cible (B).

Si le résultat du contrôle n'est pas satisfaisant, s'adresser au concessionnaire John Deere.

NOTE: Pour contrôler le réglage du capteur de porte côté gauche, voir Réglage des capteurs de verrouillage de porte SB3310 et SB3311 dans la section Entretien.

A—Capteur de porte, côté gauche

B—Cible du capteur de porte, côté gauche



CC332693

CC332693—UN—06OCT17

GA87848,0000430 -28-19OCT17-1/1

Canal 016: Non activé

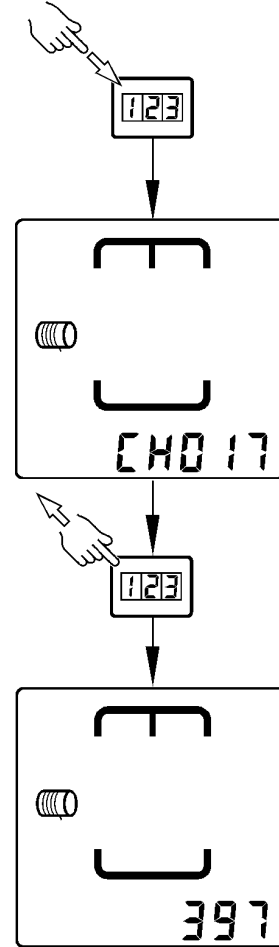
OUCC006,00014C0 -28-04NOV08-1/1

Canal 017: Contrôle du capteur de régime de la presse à balles SB365

"CH017" permet au conducteur de contrôler le régime de la presse à balles. Le régime mesuré peut être de 397 tr/min lorsque le régime nominal de prise de force du tracteur est de 540 tr/min.

NOTE: Pour contrôler le réglage du capteur de l'arbre de sortie du renvoi d'angle, se reporter à Réglage du capteur de régime de la presse à balles SB365 dans la section Entretien.

Si le résultat du contrôle n'est pas satisfaisant, s'adresser au concessionnaire John Deere.



CC332695

CC332695—UN—05OCT17

TL81334,000100C -28-25AUG21-1/1

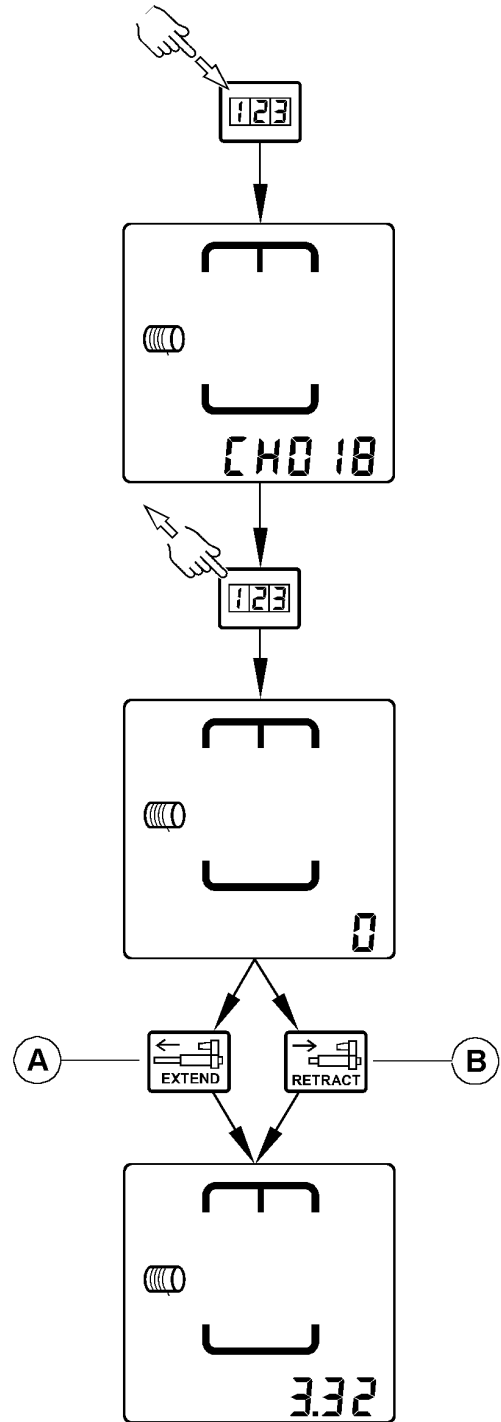
Canal 018: Contrôle de la consommation électrique du vérin actionneur

Le canal 018 permet au conducteur d'afficher la consommation électrique du vérin de déclenchement du liage ficelle ou du liage filet.

Appuyer sur la touche "EXTENSION" (A) ou "RÉTRACTION" (B) pour déplacer l'actionneur du dispositif de liage sélectionné. Pendant que le vérin est en mouvement, la consommation électrique en ampères apparaît sur l'afficheur LCD.

A—Touche EXTENSION

B—Touche RÉTRACTION



CC1018876

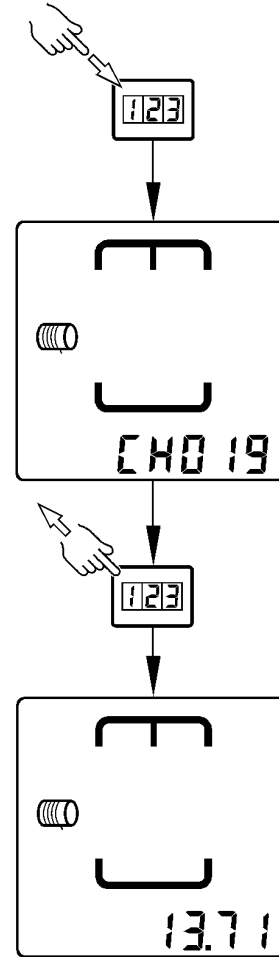
TL81334,0000F8F -28-11JUN21-1/1

CC1018876—UN—30JAN01

Canal 019: Voltmètre

CH019 permet au conducteur d'afficher la tension dans le circuit électrique.

Lorsque ce canal est sélectionné, il est possible de contrôler la tension pendant le fonctionnement du vérin de déclenchement du liage filet ou du liage ficelle afin de détecter un câble résistif éventuel. Appuyer sur la touche "EXTENSION" ou "RÉTRACTION" pour actionner le vérin actionneur du dispositif de liage sélectionné. La tension mesurée au cours du mouvement du vérin est affichée sur l'afficheur LCD.



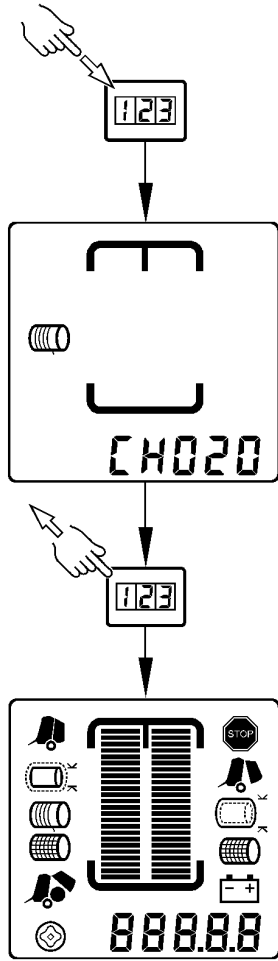
CC1018877

CC1018877 —UN—22DEC00

TL81334,0000F90 -28-28JUN21-1/1

Canal 020: Contrôle de l'affichage à cristaux liquides

CH020 permet au conducteur de contrôler tous les pictogrammes de l'afficheur LCD.



CC-1018878

GA87848,0000435 -28-06OCT17-1/1

CC-1018878 — UN — 22DEC00

Canal 021: Consommation électrique maximale du vérin actionneur

"CH021" permet au conducteur d'afficher la valeur maximale de consommation électrique du vérin actionneur du liage ficelle ou du liage filet.

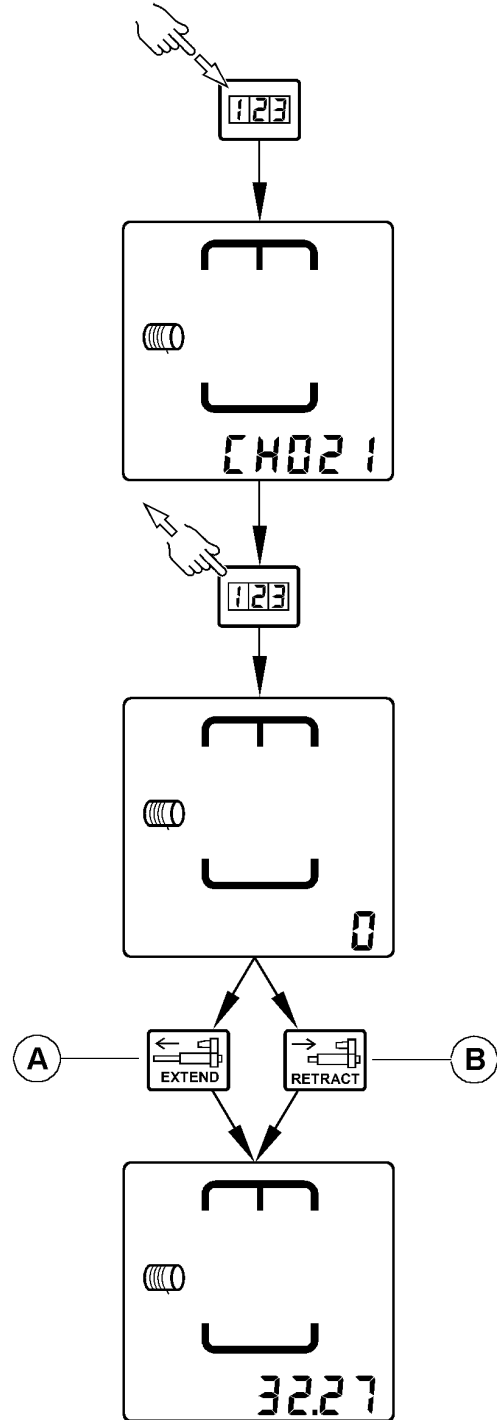
Appuyer sur la touche "EXTENSION" (A) ou " RÉTRACTION" (B) pour déplacer l'actionneur du dispositif de liage sélectionné.

La consommation électrique maximale mesurée au cours du mouvement du vérin est affichée.

Pour réinitialiser l'écran, étendre ou rétracter le vérin actionneur en appuyant sur la touche "EXTENSION" (A) ou " RÉTRACTION" (B) jusqu'en fin de course, puis appuyer de nouveau sur la même touche.

A—Touche EXTENSION

B—Touche RÉTRACTION



CC1018884

CC1018884 —UN—30JAN01

TL81334,0000F91 -28-11JUN21-1/1

Canal 022: Contrôle du capteur de poulie de déroulement de la ficelle, côté gauche SB421

CH022 permet à l'utilisateur de contrôler le capteur de poulie de déroulement de la ficelle gauche.

Le capteur de poulie (C) détecte la rotation de la poulie et en informe le moniteur, confirmant ainsi que la ficelle a bien été saisie par la balle pendant le cycle de liage.

Tourner la poulie (B) à la main.

Le moniteur affiche "0" et un bip retentit en continu lorsque le capteur (C) est aligné avec l'aimant (B).

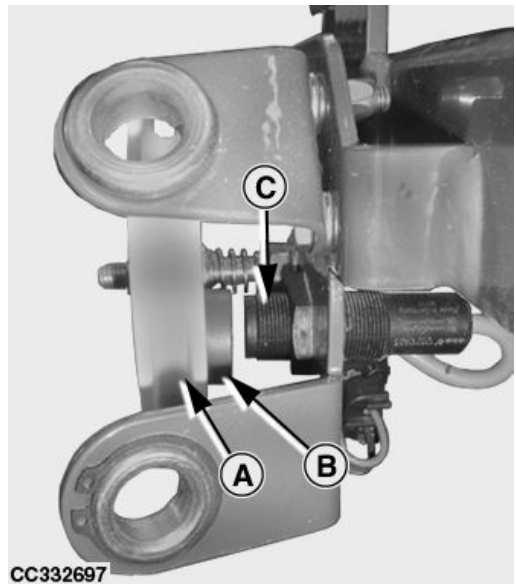
Le moniteur affiche "12" lorsque le capteur (C) ne se trouve pas en face de l'aimant (B).

Si le résultat du contrôle n'est pas satisfaisant, s'adresser au concessionnaire John Deere.

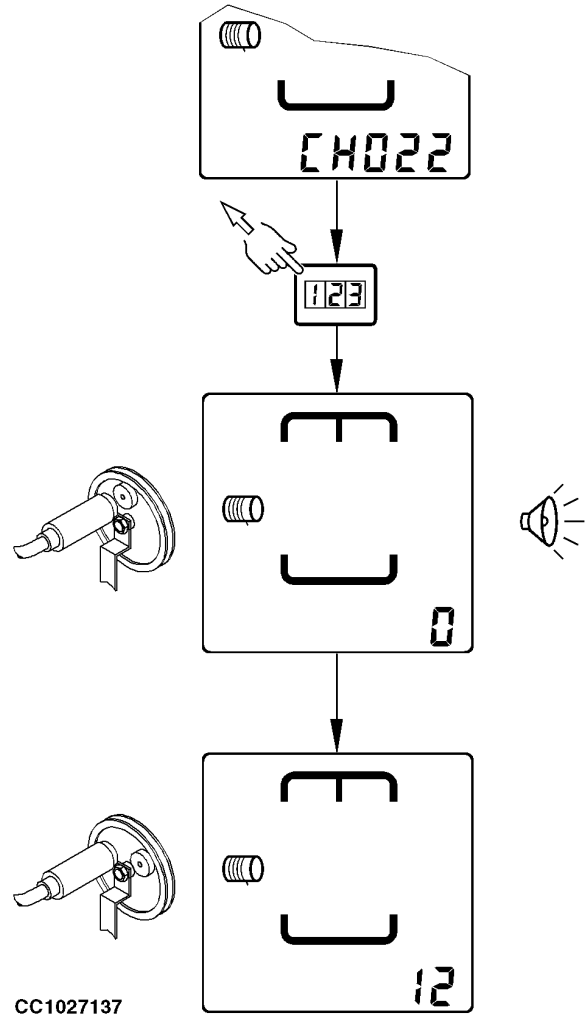
NOTE: Pour contrôler le réglage du capteur de poulie, se reporter à Réglage des capteurs de poulie de déroulement de la ficelle SB421 et SB422 dans la section Entretien.

A—Poulie
B—Aimant

C—Capteur



CC332697 —UN—05OCT17



CC1027137 —UN—10FEB05

TL81334.0000F92 -28-23JUN21-1/1

Canal 023: Contrôle du capteur de poulie de déroulement de la ficelle côté droit SB422 ou capteur B-Wrap SB416 (suivant équipement)

- Lorsque la presse à balles est configurée pour le liage ficelle :

La valeur CH023 permet de contrôler le capteur de poulie de déroulement de la ficelle, côté droit.

Le capteur de poulie (C) détecte la rotation de la poulie et en informe le moniteur, confirmant ainsi que la ficelle a bien été saisie par la balle pendant le cycle de liage.

Tourner la poulie (B) à la main.

Le moniteur affiche "0" et un bip retentit en continu lorsque le capteur (C) est aligné avec l'aimant (B).

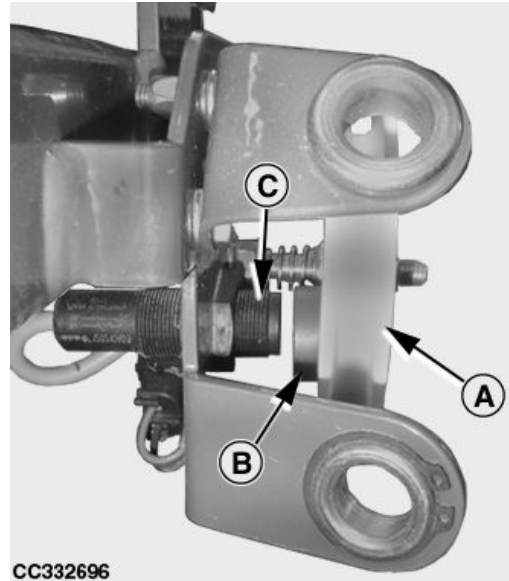
Le moniteur affiche "12" lorsque le capteur (C) ne se trouve pas en face de l'aimant (B).

Si le résultat du contrôle n'est pas satisfaisant, s'adresser au concessionnaire John Deere.

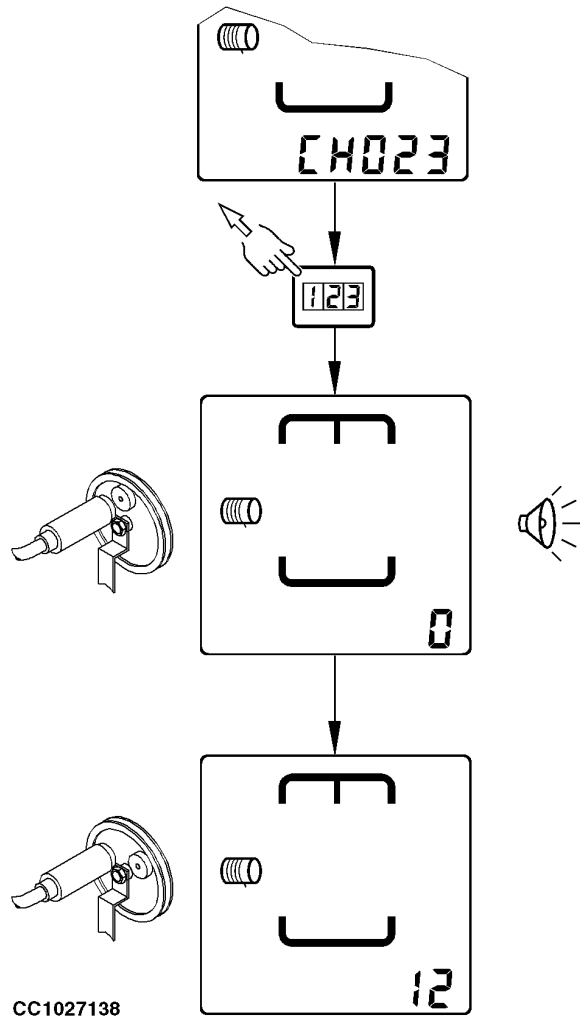
NOTE: Pour contrôler le réglage du capteur de poulie, se reporter à Réglage des capteurs de poulie de déroulement de la ficelle SB421 et SB422 dans la section Entretien.

A—Poulie
B—Aimant

C—Capteur



CC332696 —UN—05OCT17



CC1027138 —UN—10FEB05

Suite, voir page suivante

TL81334.0000F93 -28-11JUN21-1/2

• Lors de la configuration de la presse à balles pour le liage John Deere B-Wrap™ :

La valeur CH023 permet au conducteur de tester le capteur John Deere B-Wrap™ (A).

Le capteur John Deere B-Wrap™ (A) informe le moniteur au sujet de la bande métallique John Deere B-Wrap™, ce qui permet au moniteur de couper le filet John Deere B-Wrap™ à la bonne longueur.

Faire passer une fine pièce métallique entre le capteur John Deere B-Wrap™ (A) et la courroie (B).

Le moniteur affiche "0" et l'alarme sonore retentit en continu lorsque le capteur détecte la pièce métallique.

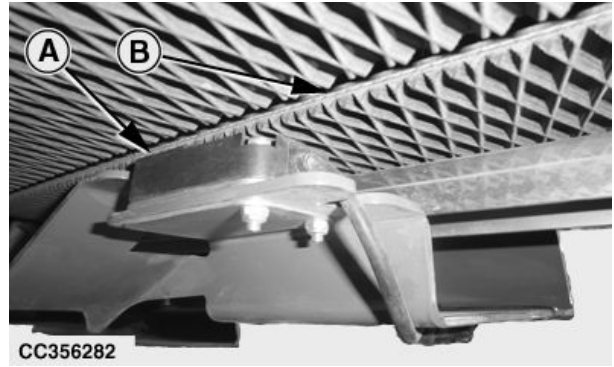
Le moniteur affiche "12" lorsque le capteur ne détecte pas la pièce métallique.

Si le résultat du contrôle n'est pas satisfaisant, s'adresser au concessionnaire John Deere.

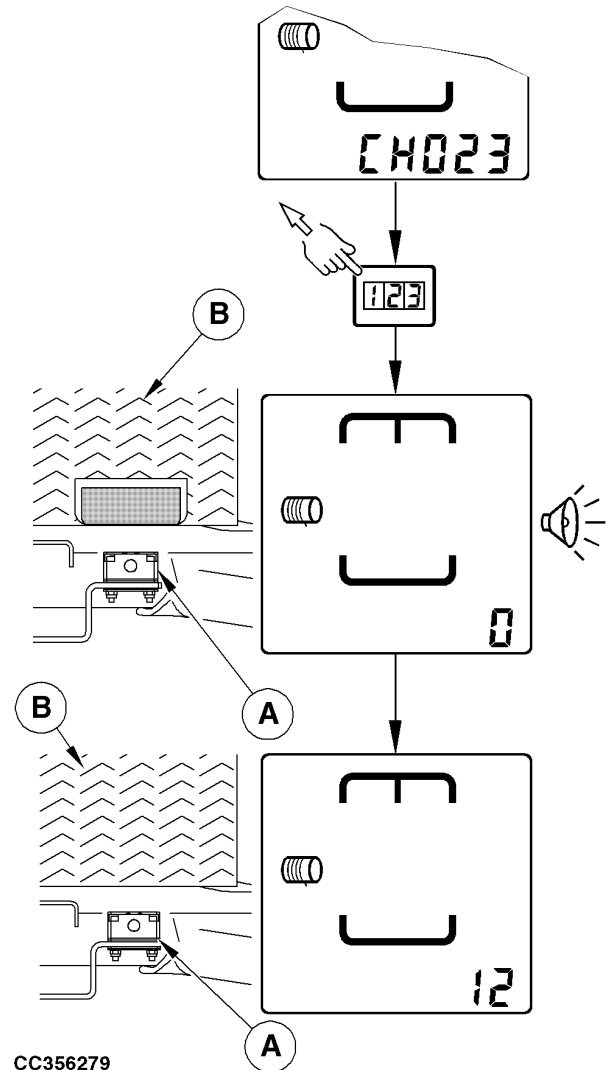
NOTE: Voir Réglage du capteur B-Wrap SB416 (suivant équipement) dans la section Entretien pour contrôler le réglage du capteur John Deere B-Wrap™.

A—Capteur B-Wrap

B—Courroie



CC356282 —UN—02AUG18



CC356279 —UN—01AUG18

John Deere B-Wrap est une marque commerciale de Tama Plastic Industry

TL81334,0000F93 -28-11JUN21-2/2

Canal 024: Contrôle du capteur de tôle de fond mobile SB533

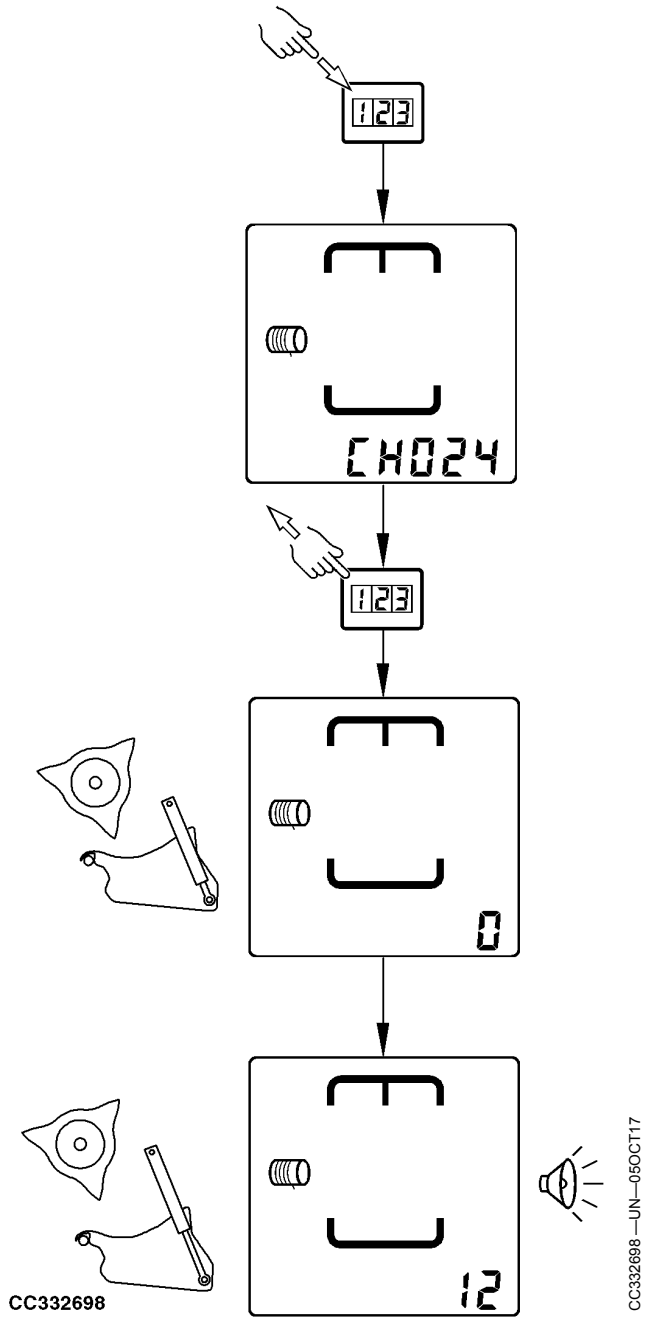
Le canal 024 permet au conducteur de contrôler le capteur de tôle de fond mobile.

Le moniteur affiche "0" lorsque la tôle de fond mobile est en mode de fonctionnement normal.

Le moniteur affiche "12" et l'alarme retentit en continu lorsque la tôle de fond mobile est en position basse.

Si le résultat du contrôle n'est pas satisfaisant, contrôler le réglage du capteur.

NOTE: Voir Réglage du capteur de tôle de fond mobile SB533 dans la section *Entretien* ou s'adresser au concessionnaire John Deere.



CC332698

CC332698 —UN—05OCT17

NB02380,000051C -28-10OCT17-1/1

Canal 025: Contrôle du capteur des couteaux du dispositif de coupe SB554

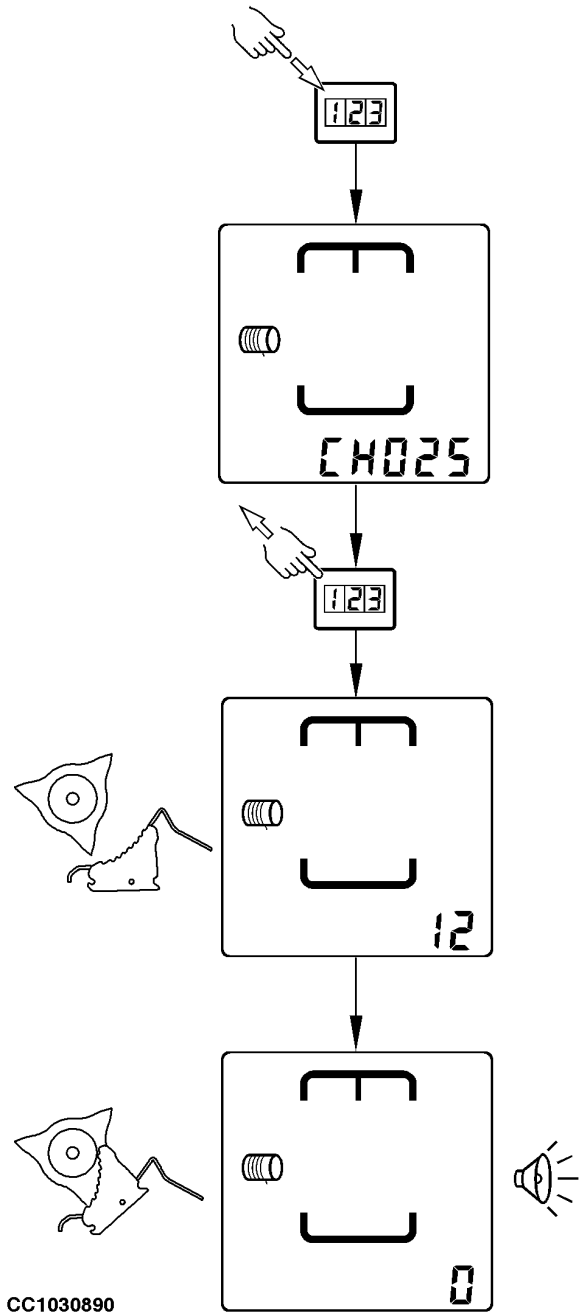
"CH025" permet au conducteur de contrôler le capteur des couteaux du dispositif de coupe.

Le moniteur affiche "0" et l'alarme retentit en continu lorsque les couteaux du dispositif de coupe sont engagés.

Le moniteur affiche "12" lorsque les couteaux du dispositif de coupe sont rétractés.

Si le résultat du contrôle n'est pas satisfaisant, s'adresser au concessionnaire John Deere.

NOTE: Pour contrôler le réglage du capteur des couteaux du dispositif de coupe, voir Réglage du capteur des couteaux du dispositif de coupe SB554 dans la section Entretien.



NB02380,000051D -28-19OCT17-1/1

CC1030890—UN—14NOV08

Canal 026: Non activé

JC87117,0000332 -28-04APR17-1/1

Canal 027: Enregistrement de la position la plus basse du bras de tension des courroies

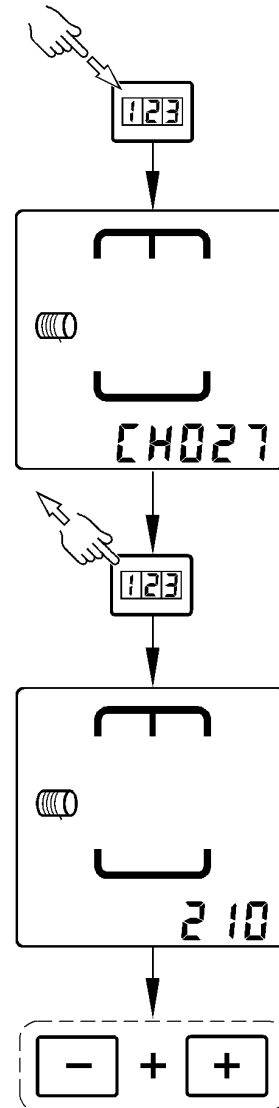
"CH027" permet de mémoriser la position la plus basse du bras de tension des courroies.

S'assurer que la chambre à balles est vide, que l'équipement centre mou est désactivé, que la valve de densité de balle est réglée sur la pression de service et que le bras de tension est dans la position la plus basse.

Enclencher la prise de force pendant quelques secondes pour éliminer le mou des courroies. Arrêter le moteur du tracteur.

Sélectionner le canal 27.

Sous CH027, appuyer simultanément sur les touches "PLUS" et "MOINS" pour mémoriser la valeur lorsque le bras de tension des courroies est en position inférieure maximale.



CC356511

CC356511 —UN—29JUN18

TL81334,0001007 -28-25AUG21-1/1

Canal 028: Réglage de précision de la taille de balle

Selon le type de culture mise en balles, le diamètre de balle mesuré peut ne pas correspondre au diamètre voulu réglé sur le moniteur.

IMPORTANT: Avant de modifier ce réglage, vérifier que le canal 27 a été réglé correctement.

"CH028" permet de procéder à un réglage de précision sur le moniteur pour obtenir le diamètre réel de balle voulu. Pour ce faire, procéder de la façon suivante:

1. Former une balle avec le réglage actuel du diamètre.

NOTE: Pour le premier calibrage, nous recommandons de régler le diamètre de balle cible à 1,40 m (4 ft 7-2/16 in) pour V451M et 1,50 (4 ft 11-1/16in) pour V461M, pour éviter d'atteindre l'alarme de balle surdimensionnée.

2. Mesurer les diamètres de balles éjectées.

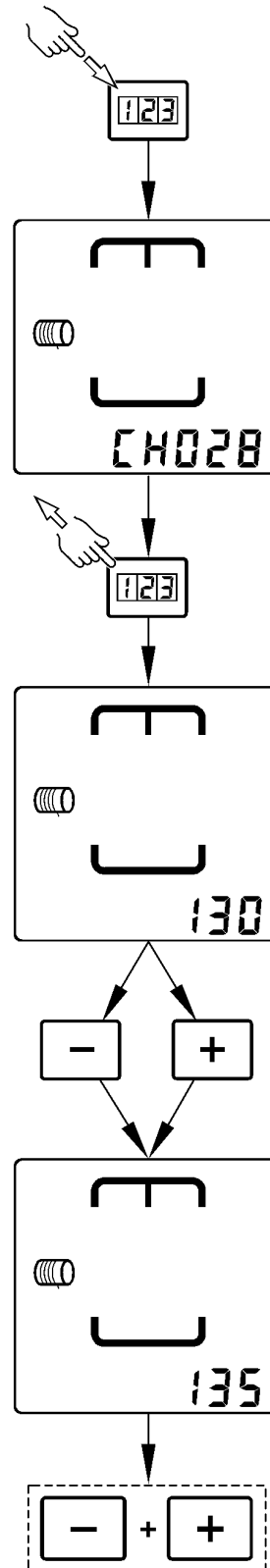
NOTE: Pour vérifier le diamètre de balle éjectée, mesurer la balle horizontalement et verticalement aux deux extrémités. Additionner les quatre valeurs mesurées et diviser le résultat par quatre pour obtenir le diamètre de balle moyen.

3. Sélectionner le canal 28.
4. Dans CH028, appuyer sur la touche "PLUS" ou "MOINS" pour entrer le diamètre de balle éjectée et mesurée.
5. Une fois que le diamètre de balle mesuré a été entré, appuyer simultanément sur les touches "PLUS" et "MOINS" pour mémoriser cette valeur.
6. Régler le diamètre de balle cible souhaité et effectuer une autre balle et vérifier le résultat. Si nécessaire, répéter la procédure à partir de l'étape 1.

NOTE: Après le réglage de précision du diamètre de balle, le diamètre de balle réel (chambre vide) est modifié en fonction de la correction.

Le diamètre de balle (chambre vide) doit être inférieur à 93 cm (36 5/8 in).

NOTE: Cette procédure de réglage fin peut devoir être répétée si le diamètre de balle souhaité ou la récolte est modifié.



CC332700

TL81334,000100E -28-25AUG21-1/1

CC332700—UN—05OCT17

Canal 029: Calibrage du moteur électrique du liage ficelle

NOTE: Avant de calibrer le dispositif de liage ficelle, s'assurer que la porte est correctement fermée.

"CH029" permet au conducteur de calibrer le moteur électrique du liage ficelle.

1. Sélectionner le canal 29.
2. Appuyer sur la touche "RÉTRACTION" (A) jusqu'à ce que le moniteur affiche "0".
3. Appuyer sur la touche "EXTENSION" (B) jusqu'à ce que le vérin actionneur du liage ficelle soit complètement étendu.

NOTE: Ne pas relâcher la touche "EXTENSION" (B) jusqu'à ce que les bras de liage ficelle soient en contact avec le châssis.

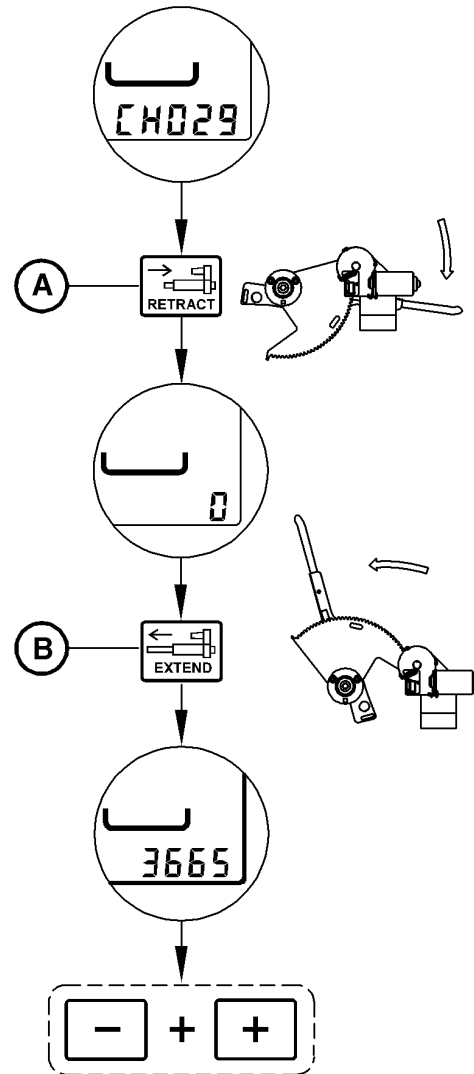
Si la valeur ne varie pas pendant l'extension des bras:

- Vérifier que le contacteur de démarrage du tracteur est sur **MARCHE**.
- S'assurer que le connecteur d'alimentation est correctement branché et que l'alimentation est fournie.
- Voir le concessionnaire John Deere.

4. Appuyer simultanément sur les touches "PLUS" et "MOINS" pour mémoriser la valeur de la position du bras de liage ficelle.
5. Mettre le moniteur hors tension.

A—Touche RÉTRACTION

B—Touche EXTENSION



CC332701

CC332701—UN—05OCT17

TL81334,000100F -28-25AUG21-1/1

Canal 030: Non activé

GA87848,000044E -28-09OCT17-1/1

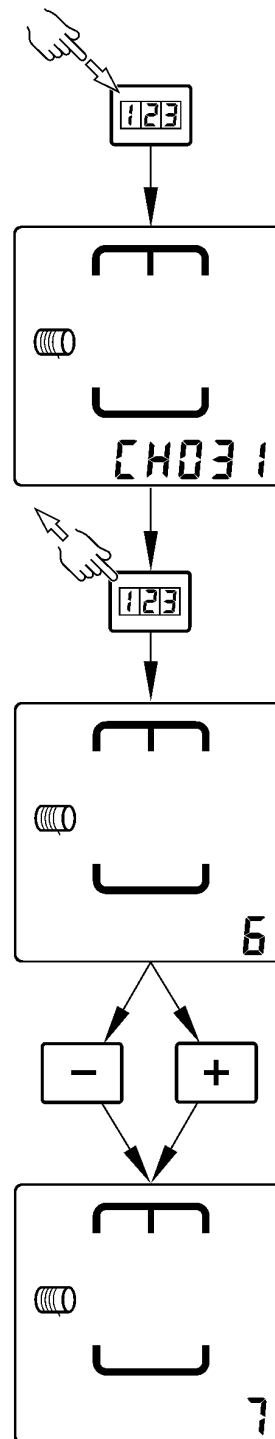
Canal 031: Réglage de la distance entre les bobines de ficelle au milieu

CH031 permet à l'utilisateur de régler la distance des bobines de ficelle au centre (B).

La distance des bobines de ficelle au centre peut être réglée à une valeur comprise entre 2 et 8 cm. Appuyer sur la touche "PLUS" ou "MOINS" pour augmenter ou diminuer d'1 unité.

NOTE: Le réglage en usine est de 6 cm.

Après avoir réglé la distance des bobines de ficelle au milieu, Rallumer et éteindre le moniteur pour valider le réglage.



CC510504

TL81334,0000FAA -28-23JUN21-1/1

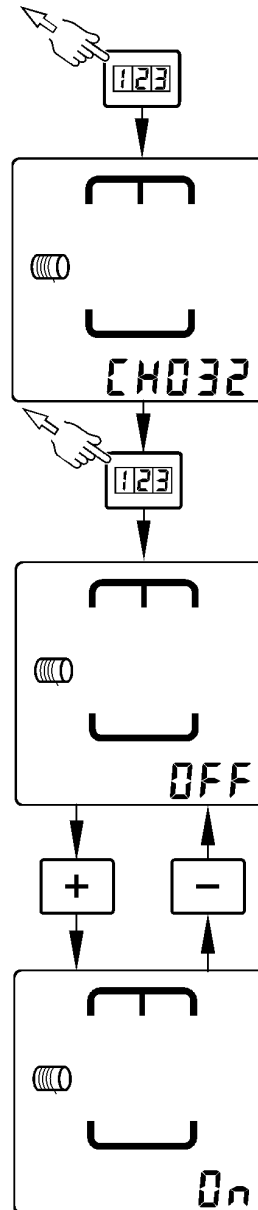
CC510504 —UN—23JUN21

Canal 032: Démarrage automatique du cycle de liage

CH032 permet au conducteur d'activer ou de désactiver le démarrage automatique du cycle de liage.

Dans CH032, appuyer sur la touche "PLUS" pour activer le démarrage automatique du cycle de liage. ON apparaît sur l'afficheur LCD.

Appuyer sur la touche "MOINS" pour désactiver le démarrage automatique du cycle de liage. OFF apparaît sur l'afficheur LCD.



CC1023442

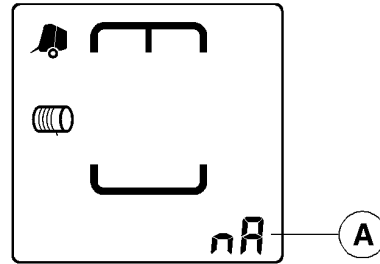
CC1023442—UN—18SEP03

Suite, voir page suivante

TL81334.0000F97 -28-11JUN21-1/2

NOTE: Lorsque le démarrage automatique du cycle de liage est désactivé, le code "nA" (A) clignote en mode normal.

A—Code "nA"



CC10234423

TL81334,0000F97 -28-11JUN21-2/2

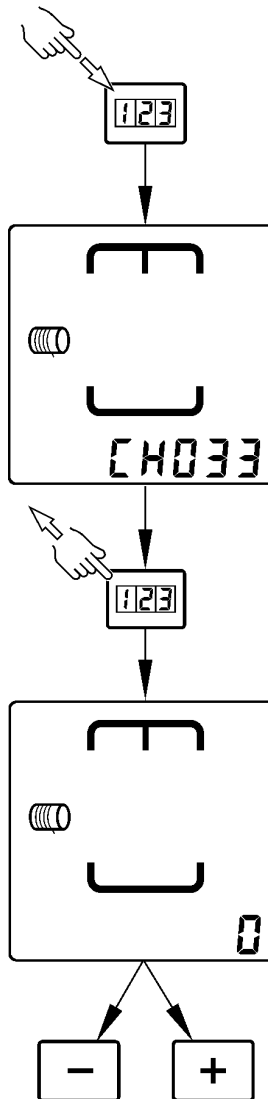
CC1023443 —UN—18SEP03

Canal 033: Réglage de l'anticipation du démarrage du liage ficelle

L'anticipation du démarrage du liage ficelle permet de démarrer le cycle de liage à un diamètre de balle inférieur au diamètre de balle préréglé. Cette anticipation permet l'entraînement de la ficelle par la balle.

"CH033" permet au conducteur de régler l'anticipation du démarrage du liage ficelle entre 0 cm (0 in) (pas d'anticipation) et 15 cm (5-7/8 in).

La valeur d'usine par défaut est de 0 cm (0 in). Appuyer sur la touche "PLUS" ou "MOINS" pour augmenter ou diminuer le décalage du démarrage du liage ficelle.



CC510503

TL81334,0000F98 -28-05JUL21-1/1

CC510503 —UN—05JUL21

Canal 034: Sélection du mode B-Wrap (suivant équipement)

NOTE: Avant de passer au liage John Deere B-Wrap™, le moniteur doit être réglé pour le liage filet et la presse à balles doit être équipée d'un kit John Deere B-Wrap™.

La valeur CH034 permet au conducteur de passer du liage filet et deux modes différents de John Deere B-Wrap™ liage.

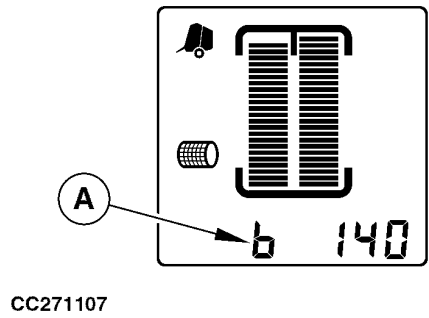
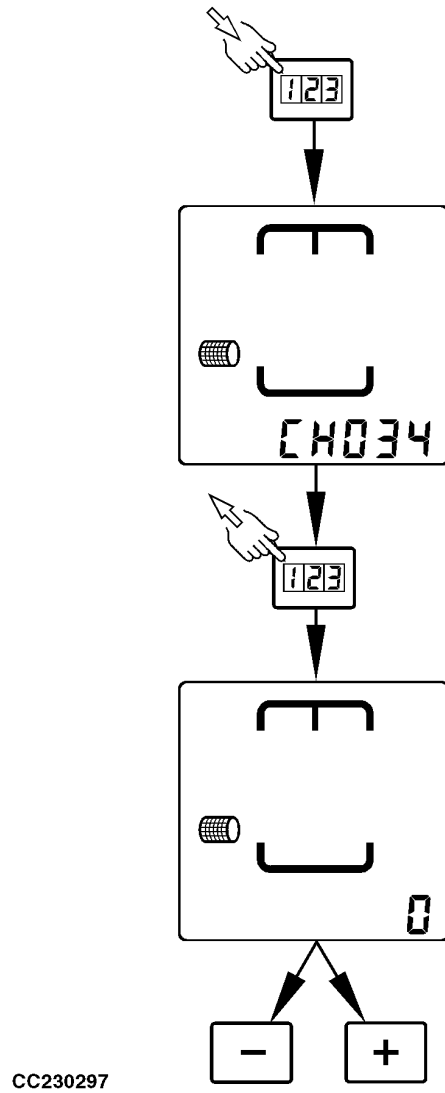
Appuyer sur la touche "PLUS" ou "MOINS" pour sélectionner les valeurs de canaux comprises entre:

- 0 pour le liage filet.
- 1 pour le liage John Deere B-Wrap™ avec orientation des balles.
- 2 pour le liage John Deere B-Wrap™ sans orientation des balles.

Lorsque le liage John Deere B-Wrap™ est activé, le symbole "b" (A) est affiché à l'écran. Si les couteaux sont engagés, le moniteur affiche le symbole "c" au lieu de "b". Si la tôle de fond mobile ne fonctionne pas, l'affichage porte le symbole "d" au lieu de "b".

La fonction d'orientation de la balle permet d'orienter le joint de matériau John Deere B-Wrap™ de manière à obtenir une meilleure résistance aux intempéries.

A—Symbole de mode B-Wrap



CC230297 —UN—19FEB16

CC271107 —UN—19FEB16

John Deere B-Wrap est une marque commerciale de Tama Plastic Industry

TL81334,0000F99 -28-11JUN21-1/1

Canal 035: Réglage de la longueur de coupe du filet B-Wrap (suivant équipement)

NOTE: Ce paramètre n'est utilisé que lorsque le capteur détecte la bande métallique John Deere B-Wrap™ au cours du cycle de liage. Si le capteur John Deere B-Wrap™ ne détecte pas la bande métallique, la valeur du canal 037 servira à couper le filet à la longueur correcte.

La valeur CH035 permet au conducteur de régler la longueur du filet John Deere B-Wrap™ au-delà de VELCRO® (A).

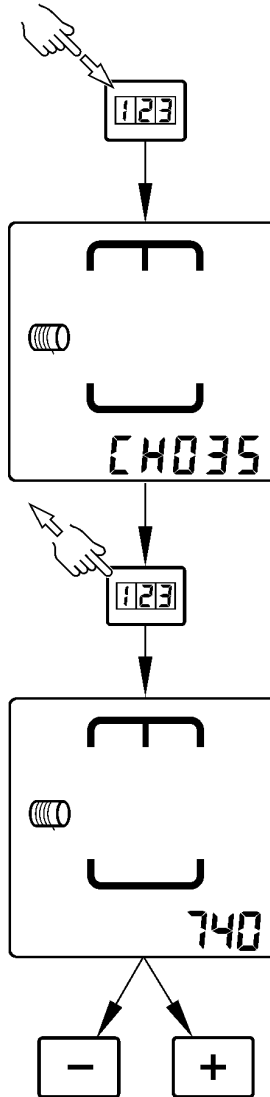
Le paramètre peut être réglé sur une valeur comprise entre 95 et 1050 en appuyant sur la touche "PLUS" ou sur "MOINS", ce qui permet d'augmenter ou de diminuer la valeur par 5. La valeur d'usine par défaut est de 740.

Augmenter la valeur du paramètre pour augmenter la longueur du filet John Deere B-Wrap™ (B) au-delà de VELCRO® (A). Réduire la valeur du paramètre pour réduire la longueur du filet John Deere B-Wrap™ (B) au-delà de VELCRO® (A).

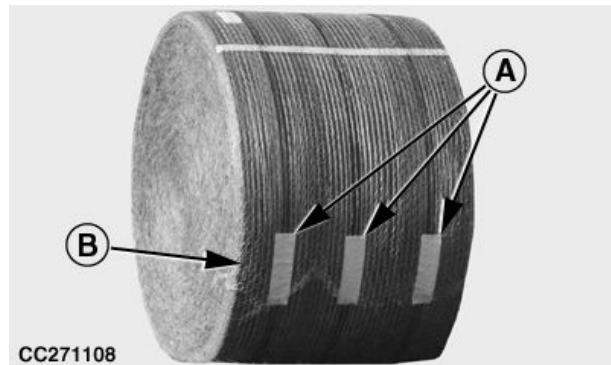
Le filet John Deere B-Wrap™ (B) peut être coupé à environ 25 cm (10 in) au-delà de VELCRO® (A).

A—Bande VELCRO

B—Filet B-Wrap



CC574252



CC271108

John Deere B-Wrap est une marque commerciale de Tama Plastic Industry
VELCRO est une marque commerciale de Velcro Industries B.V.

t81334,1681895521622 -28-19APR23-1/1

CC574252 —UN—19APR23

CC271108 —UN—19FEB16

Canal 036: Réglage de l'orientation de la balle avec B-Wrap (suivant équipement)

NOTE: Pour activer l'orientation de la balle, voir Canal 034: Sélection du mode B-Wrap (suivant équipement) dans cette section.

La valeur CH036 permet de positionner correctement le joint de matériau John Deere B-Wrap™ (B) après l'éjection de la balle. Pour s'assurer que la balle est orientée correctement, le joint de matériau John Deere B-Wrap™ (B) doit se trouver sous la bande métallique (A). Si le positionnement du joint de matériau est correct, l'eau ne peut en principe pas pénétrer à l'intérieur de la balle.

Le joint de matériau John Deere B-Wrap™ (B) doit se trouver entre les positions "midi" et "6 heures", la position "3 heures" étant la position idéale, vue du côté gauche.

Le paramètre peut être réglé sur une valeur comprise entre 305 et 1410 en appuyant sur la touche "PLUS" ou sur "MOINS", ce qui permet d'augmenter ou de diminuer la valeur par 5. La valeur d'usine par défaut est de 1410.

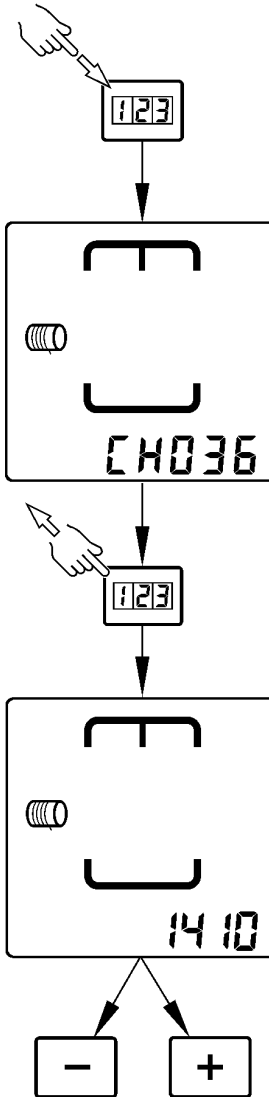
Augmenter la valeur du canal pour orienter le joint de matériau John Deere B-Wrap™ (B) vers l'avant (balle tournée dans le sens antihoraire, en regardant sur le côté gauche de la balle).

Augmenter la valeur du canal pour orienter le joint de matériau John Deere B-Wrap™ (B) vers l'arrière (balle tournée dans le sens horaire, en regardant sur le côté gauche de la balle).

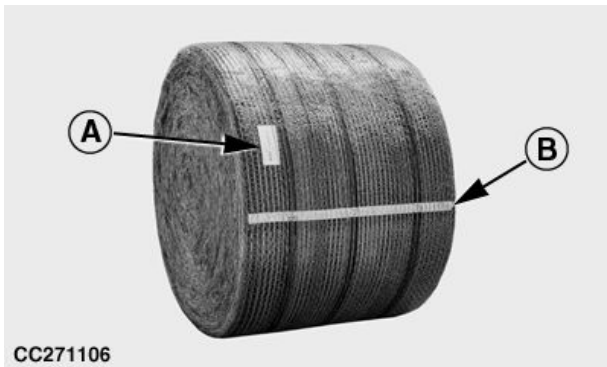
NOTE: Si le code de diagnostic E213 s'affiche, régler le canal sur 1410.

A—Bande métallique

B—Bande de matériau B-Wrap



CC574253



CC271106

CC574253 —UN—19APR23

CC271106 —UN—19FEB16

John Deere B-Wrap est une marque commerciale de Tama Plastic Industry

t181334,1681895536344 -28-19APR23-1/1

Canal 037: Réglage de la longueur de coupe du filet B-Wrap en cas de dépassement du délai (suivant équipement)

NOTE: Ce paramètre n'est utilisé que lorsque le moniteur ne détecte pas la bande métallique John Deere B-Wrap™ pendant le cycle de liage.

La valeur CH037 permet au conducteur de régler la longueur coupe de filet John Deere B-Wrap™ au-delà de VELCRO® (A) pour le cas où le moniteur ne détecterait pas la bande métallique.

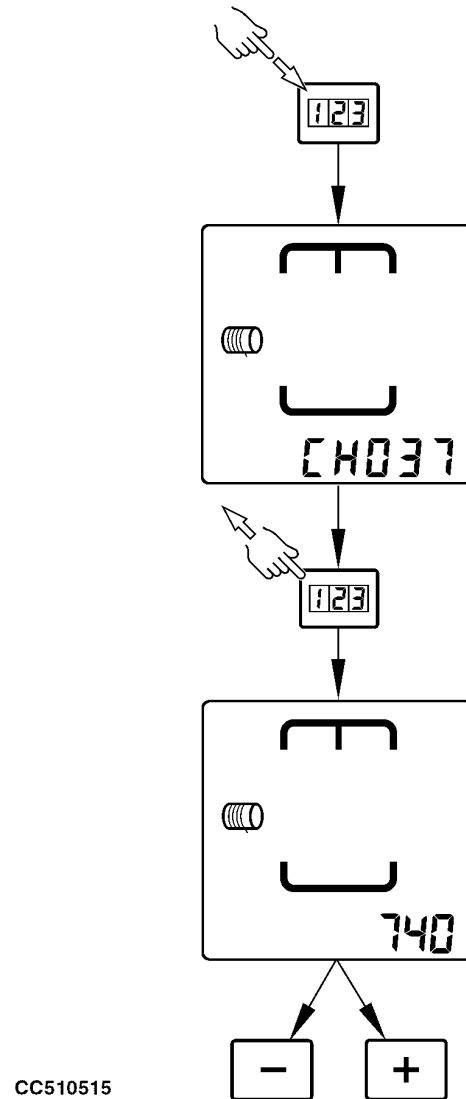
Le paramètre peut être réglé sur une valeur comprise entre 740 et 1270 en appuyant sur la touche "PLUS" ou sur "MOINS", ce qui permet d'augmenter ou de diminuer la valeur par 5. La valeur d'usine par défaut est de 740.

Augmenter la valeur du paramètre pour augmenter la longueur du filet John Deere B-Wrap™ (B) au-delà de VELCRO® (A). Réduire la valeur du paramètre pour diminuer la longueur du filet John Deere B-Wrap™ (B) au-delà de VELCRO® (A).

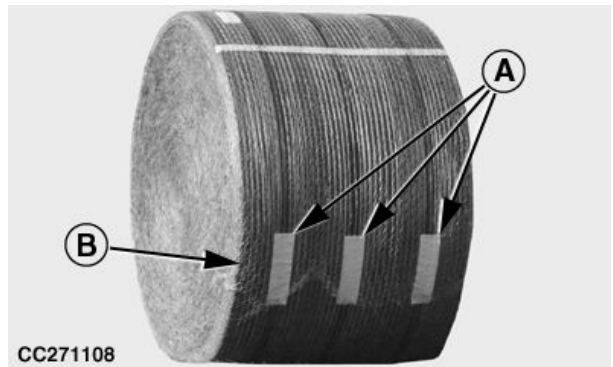
Le filet John Deere B-Wrap™ (B) peut être coupé à environ 25 cm (10 in) au-delà de VELCRO® (A).

A—Bande VELCRO

B—Filet B-Wrap



CC510515



CC271108

Longueur de coupe du filet B-Wrap trop courte

John Deere B-Wrap est une marque commerciale de Tama Plastic Industry
VELCRO est une marque commerciale de Velcro Industries B.V.

t81334,1681895553888 -28-19APR23-1/1

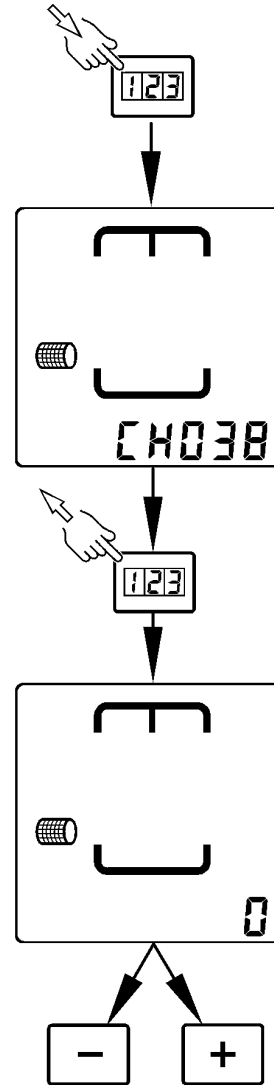
CC510515 —UN—19AUG21

CC271108 —UN—19FEB16

Canal 038: Réglage de la polarité du capteur B-Wrap (suivant équipement)

NOTE: Si la polarité du capteur John Deere B-Wrap™ n'est pas réglée correctement, le liage John Deere B-Wrap™ ne fonctionne pas correctement.

CH038 permet de modifier la polarité du capteur John Deere B-Wrap™. Ce canal doit être réglé sur "0" pour garantir que le capteur John Deere B-Wrap™ détecte la bande métallique.



CC353882

CC353882—UN—20JUN18

John Deere B-Wrap est une marque commerciale de Tama Plastic Industry

TL81334,00003BF -28-20JUN18-1/1

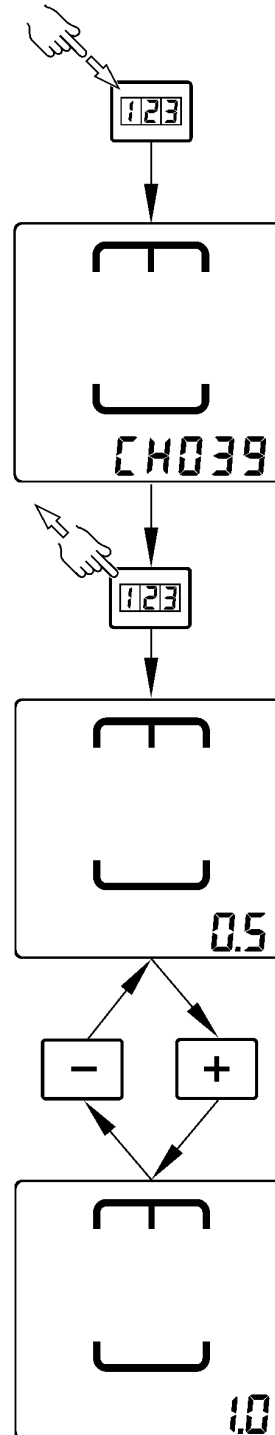
Canal 039: Réglage du délai à la fin du cycle de liage filet

CH039 permet à l'utilisateur de définir un délai à la fin d'un cycle de liage filet. Ce délai garantit que le liage filet est correctement fixé sur la balle.

Le délai peut être réglé entre 0 et 3 secondes. Appuyer sur la touche "PLUS" ou "MOINS" pour augmenter ou diminuer la valeur de 0,5 seconde.

NOTE: Le réglage usine est 0,5 seconde.

Après avoir réglé la valeur de temporisation à l'extrémité du cycle de liage filet, ARRÊTER et ALLUMER le moniteur pour valider le réglage.



CC510501

†81334,1681895572255 -28-19APR23-1/1

CC510501 —UN—10JUN21

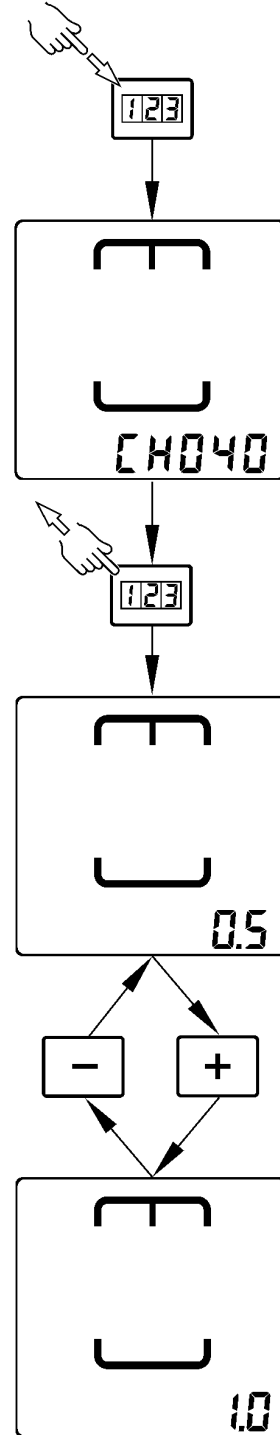
Canal 040: Réglage du délai à la fin du cycle de liage ficelle

CH039 permet à l'utilisateur de définir un délai à la fin d'un cycle de liage ficelle. Ce délai garantit que le liage ficelle est correctement fixé sur la balle.

Le délai peut être réglé entre 0 et 3 secondes. Appuyer sur la touche "PLUS" ou "MOINS" pour augmenter ou diminuer la valeur de 0,5 seconde.

NOTE: L'usine est de 0,5 seconde.

Après avoir réglé la valeur de temporisation à l'extrémité du cycle de liage ficelle, ARRÊTER et ALLUMER le moniteur pour valider le réglage.



CC574255

CC574255 —UN—19APR23

†181334,1681895587406 -28-19APR23-1/1

Remisage

Préparation de la presse à balles pour le remisage

Déposer les rouleaux de liage et les ranger dans un endroit frais et sec.

Détendre les courroies.

Nettoyer soigneusement l'intérieur et l'extérieur de la presse à balles. Les saletés et débris retiennent l'humidité et favorisent la formation de rouille.

Nettoyer soigneusement le ou le(s) cadre(s) de liage.

IMPORTANT: Si le dispositif de liage filet doit être remisé pendant une longue période, empêcher la déformation des rouleaux d'alimentation en caoutchouc en éliminant la pression des rouleaux d'alimentation et en plaçant le frein des rouleaux d'alimentation en position déverrouillée. Insérer un morceau de carton entre les rouleaux d'alimentation, sur toute leur largeur.

NOTE: En cas d'utilisation d'un nettoyeur haute pression pour nettoyer la presse à balles, ne pas diriger le jet d'eau sous pression directement sur les roulements ou les composants électriques.

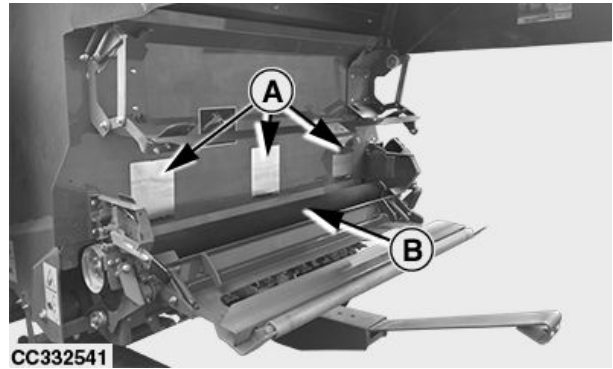
Affûter et graisser les couteaux.

Vérifier que tous les rouleaux tournent librement. Si l'un d'entre eux tourne difficilement, le déposer et nettoyer le boîtier de roulement; remplacer le roulement si nécessaire.

Bien lubrifier l'ensemble de la machine. Voir la section Lubrification et entretiens périodiques. L'excès de graisse permet de retenir l'humidité et de protéger les roulements contre l'humidité.

Enduire de graisse les tiges de vérin non protégées pour empêcher toute corrosion.

Huiler légèrement toutes les articulations et pièces de tringlerie.



A—Tube de protection

Garnir le filetage de tous les boulons de réglage d'une fine couche de graisse.

Graisser les tubes protecteurs de l'arbre d'entraînement (A) au début de l'hiver afin de les protéger du gel.

Repeindre ou enduire d'huile toutes les pièces dont la peinture est usée.

Nettoyer toutes les chaînes. Les sécher soigneusement puis les enduire d'huile épaisse.

Protéger les connecteurs électriques de la corrosion à l'aide d'un produit adéquat.

Faire la liste des pièces de rechange nécessaires et les commander.

Remiser la presse à balles dans un endroit sec et abrité. Si ce n'est pas possible, la couvrir d'une bâche imperméable.

Bloquer la presse à balles en libérant les pneus du sol. Ne JAMAIS dégonfler les pneus. S'ils sont exposés à la lumière, à la graisse et à l'huile, couvrir les pneus pour les protéger.

ga87848,1683028620519 -28-31MAY23-1/1

CC332541—JUN—04OCT17

Préparatifs en début de saison

Contrôler le niveau d'huile de la boîte d'engrenages et, si nécessaire, faire le plein jusqu'au niveau du bouchon de contrôle. Voir Toutes les semaines: Contrôle du niveau d'huile de la boîte d'engrenages dans la section Lubrification et entretiens périodiques.

Lubrifier l'ensemble de la machine. Voir la section Lubrification et entretiens périodiques. Cette lubrification permet de chasser toute humidité qui s'est accumulée dans les roulements.

Vérifier la pression des pneus. Voir Pression de gonflage des pneus dans la section Préparation de la presse à balles.

Resserrer toutes les vis et tous les écrous. Voir la section Entretien.

Contrôler toutes les agrafes de courroie, les remplacer si nécessaire. Voir Pose des agrafes de la courroie dans la section Entretien.

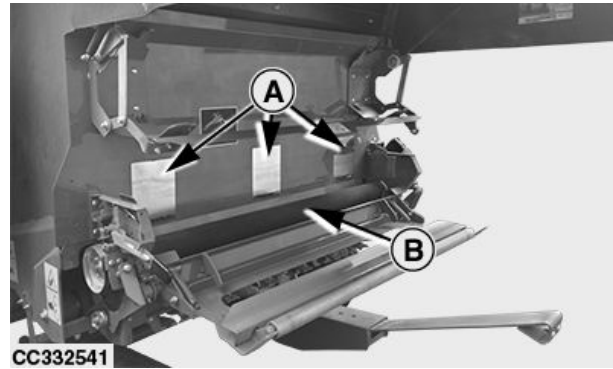
Remplacer tous les axes de raccordement de la courroie. Voir Pose des courroies dans la section Entretien.

Vérifier tous les réglages de la presse à balles décrits à la section Entretien.

Consulter le présent livret d'entretien.

Vérifier le bon fonctionnement du moniteur de commande.

Essuyer les rouleaux d'alimentation (B) et s'assurer qu'il n'y a pas de matériau collant dessus. Si nécessaire, laver les rouleaux à l'eau et au savon. NE JAMAIS utiliser de solvants pour nettoyer le rouleau d'alimentation en caoutchouc.



CC332541

A—Supports de rouleau de filet B—Rouleaux d'alimentation en acier

CC332541—JUN—04OCT17

Talquer le rouleau d'alimentation en caoutchouc.

Contrôler les zones en contact avec le rouleau de filet. Ces zones doivent être propres et lisses pour éviter l'enroulement du filet sur le rouleau en caoutchouc. Au moyen d'un chiffon sec, enlever la poussière et tout matériau de récolte accumulés sur les rouleaux d'alimentation (B) et sur les supports de rouleau de filet (A) en acier inoxydable.

Contrôler les réglages du dispositif de liage filet, surtout la pression des rouleaux d'alimentation du filet. Voir Contrôle du dispositif de liage filet dans la section Entretien.

Vérifier que le couteau à filet est bien affûté.

TL81334,00006A4 -28-05JUN19-1/1

Manutention des balles cylindriques avec B-Wrap

Ne pas accrocher ni déchirer le matériau d'enrubannage. Des accrocs ou déchirures dans l'enrubannage filet peuvent réduire la durabilité des balles et nuire à la qualité du foin lorsque les balles sont remisées à l'extérieur.

Orienter le joint du matériau respirant de manière à ce que l'eau s'écoule après le déplacement (entre la position "midi" et la position "six heures") et que le chevauchement du joint soit tourné vers le bas, empêchant ainsi toute pénétration d'eau.

JC87117,0000227 -28-29FEB16-1/1

Caractéristiques

Caractéristiques de la presse à balles V451M

Taille de la chambre à balles

Diamètre de la chambre à balles	0,9 à 1,65 m (3 à 5,4 ft)
Largeur de la chambre à balles	1,21 m (4 ft)

Presse à balles

Poids d'expédition vide ^a	4350 kg (9590 lb)
Longueur, porte fermée	5,15 m (16 ft 11 in)
Longueur, porte ouverte	5,85 m (19 ft 1/4 in)
Hauteur, porte fermée	3,1m (10 ft 2 in)
Hauteur, porte ouverte	4,2 m (13 ft 11-1/4 in)
Largeur (avec pneus 500/55 - 20)	2,75 m (9 ft 1/4 in)

^aLe poids sans consommables peut varier en fonction de l'équipement.

Ramasseur 2,00 m (6 ft 6-3/4 in) avec tôle de fond mobile

Largeur du ramasseur	2,00 m (6 ft 6-3/4 in)
Largeur entre les dents extérieures	1,66 m (5 ft 5-1/4 in)
Nombre de barres porte-dents	10 (2 x 5)
Nombre de dents	130
Espacement des dents	66 mm (2-1/2 in)
Diamètre du racleur	340 mm (1 ft 1-1/2 in)

Ramasseur 2,20 m (7 ft 3 in) avec tôle de fond mobile

Largeur du ramasseur	2,20 m (7 ft 3 in)
Largeur entre les dents extérieures	1,92 m (6 ft 4 in)
Nombre de barres porte-dents	10 (2 x 5)
Nombre de dents	150
Espacement des dents	66 mm (2-1/2 in)
Diamètre du racleur	340 mm (1 ft 1-1/2 in)

Dispositif de coupe 13 couteaux

Nombre de couteaux	13
Espacement des couteaux	80 mm (3-1/8 in) (avec 13 couteaux engagés)

Système de freinage (suivant équipement)

Type	Hydraulique ou pneumatique
------------	----------------------------

Divers

Régime de l'arbre de prise de force	540 tr/min (presses à balles avec boîte d'engrenages 540 tr/min)
Protection de l'entraînement	Embrayage de sécurité à cames
Arbre de transmission	Arbre de transmission à joint homocinétique
Poids maximum du tracteur	10000 kg (22050 lb)
Puissance minimale du tracteur	82 kW (110 ch) à la prise de force
Monte en pneu	15/55-17 134 A8 500/50-17 140 A8 500/55-20 150 A8 620/40R22 148D
Flèche	Réglable

Suite, voir page suivante

ga87848,1685518226945 -28-14JUN23-1/2

Caractéristiques

Niveau sonore

Puissance acoustique maxi selon EN1553; méthode de mesure selon
la norme ISO3744 (niveau moyen)..... 85 dB(A)

ga87848,1685518226945 -28-14JUN23-2/2

Caractéristiques de la presse à balles V461M

Taille de la chambre à balles

Diamètre de la chambre à balles	0,9 à 1,85 m (3 à 6 ft)
Largeur de la chambre à balles	1,21 m (4 ft)

Presse à balles

Poids d'expédition vide ^a	4450 kg (9810 lb)
Longueur, porte fermée	5,15 m (16 ft 11 in)
Longueur, porte ouverte	5,85 m (19 ft 1/4 in)
Hauteur, porte fermée	3,3 m (10 ft 10 in)
Hauteur, porte ouverte	4,2 m (13 ft 11-1/4 in)
Largeur (avec pneus 500/55 - 20)	2,75 m (9 ft 1/4 in)

^aLe poids sans consommables peut varier en fonction de l'équipement.

Ramasseur 2,00 m (6 ft 6-3/4 in) avec tôle de fond mobile

Largeur du ramasseur	2,00 m (6 ft 6-3/4 in)
Largeur entre les dents extérieures	1,66 m (5 ft 5-1/4 in)
Nombre de barres porte-dents	10 (2 x 5)
Nombre de dents	130
Espacement des dents	66 mm (2-1/2 in)
Diamètre du racleur	340 mm (1 ft 1-1/2 in)

Ramasseur 2,20 m (7 ft 3 in) avec tôle de fond mobile

Largeur du ramasseur	2,20 m (7 ft 3 in)
Largeur entre les dents extérieures	1,92 m (6 ft 4 in)
Nombre de barres porte-dents	10 (2 x 5)
Nombre de dents	150
Espacement des dents	66 mm (2-1/2 in)
Diamètre du racleur	340 mm (1 ft 1-1/2 in)

Dispositif de coupe 13 couteaux

Nombre de couteaux	13
Espacement des couteaux	80 mm (3-1/8 in) (avec 13 couteaux engagés)

Système de freinage (suivant équipement)

Type	Hydraulique ou pneumatique
------------	----------------------------

Divers

Régime de l'arbre de prise de force	540 tr/min (presses à balles avec boîte d'engrenages 540 tr/min)
Protection de l'entraînement	Embrayage de sécurité à cames
Arbre de transmission	Arbre de transmission à joint homocinétique
Poids maximum du tracteur	10000 kg (22050 lb)
Puissance minimale du tracteur	82 kW (110 ch) à la prise de force
Monte en pneu	15/55-17 134 A8 500/50-17 140 A8 500/55-20 150 A8 620/40R22 148D
Flèche	Réglable

Suite, voir page suivante

ga87848,1685518226737 -28-14JUN23-1/2

Caractéristiques

Niveau sonore

Puissance acoustique maxi selon EN1553; méthode de mesure selon
la norme ISO3744 (niveau moyen)..... 85 dB(A)

ga87848,1685518226737 -28-14JUN23-2/2

**Déclaration de conformité CE:
Ramasseuses-presses à balles cylindriques
V451M et V461M**

Deere & Company
Moline, Illinois, États-Unis

La personne mentionnée ci-dessous déclare que:

Type de machine: Ramasseuse-presse à balles
cylindriques

Modèles: V451M et V461M

Des numéros de série: 1CCV451HAHM179001-
1CCV451LAHM179001-
1CCV451NAHM179001-
1CCV451PAHM179001-
1CCV461HAHM179001-
1CCV461LAHM179001-
1CCV461NAHM179001-
1CCV461PAHM179001-

satisfait aux prescriptions et exigences essentielles des directives suivantes:

DIRECTIVE	NUMÉRO	MÉTHODE DE CERTIFICATION
Directive machines	2006/42/CE	Autocertification

Le produit est conforme aux normes et/ou autres documents normatifs suivants:

ISO 4254-1 ISO 4254-11

Nom et adresse de la personne de la Communauté européenne autorisée à établir le dossier technique de construction:

Brigitte Birk
John Deere GmbH and Co. KG
Mannheim Regional Center
John Deere Strasse 70
D-68163 Mannheim, Allemagne

Cette déclaration de conformité est émise sous l'unique responsabilité du fabricant.



CC213594—UN—09OCT14

Caractéristiques

Lieu de délivrance de la déclaration: Arc-lès-Gray, France

Date de délivrance de la déclaration: 15 novembre 2017

Unité de production: John Deere, Arc-lès-Gray, France

Nom: Didier DELPHIGUÉ

Titre: Manager Product Engineering (directeur développement)

CC03745,0001258 -28-15NOV17-2/2

Déclaration de conformité UE: Presses à balles rondes V451M et V461M

**Deere & Company
Moline, Illinois USA**

La personne mentionnée ci-dessous déclare que:

Type de machine: Presse à balles rondes

Modèles: V451M et V461M

Des numéros de série: 1CCV451HALM210001- 1CCV461HALM210001-
1CCV451NALM210001- 1CCV461NALM210001-
1CCV451PALM210001- 1CCV461PALM210001-

satisfait à toutes les prescriptions et exigences essentielles de la directive suivante:

DIRECTIVE	NUMÉRO	MÉTHODE DE CERTIFICATION
Directive machines	2006/42/CE	Autocertification

Le produit est conforme aux normes et/ou autres documents normatifs suivants:

ISO 4254-1

ISO 4254-11

Partie de la Communauté européenne autorisée à établir le dossier technique de construction:

John Deere Walldorf GmbH and Co. KG
Assistance client
Impexstraße 3
D-69190 Walldorf, Allemagne
EUConformity@JohnDeere.com

Cette déclaration de conformité est émise sous l'unique responsabilité du fabricant.



Lieu de délivrance de la déclaration: Arc-lès-Gray, France

Date de délivrance de la déclaration: 1 août 2020

Unité de production: John Deere Arc-lès-Gray, France

Nom: Frédéric PERROT

Titre: Engineering Manager

GA87848,0001188 -28-01AUG20-1/1

CC414332 —JUN—24JUN21

Déclaration de conformité UE: Presses à balles rondes V451M et V461M

Deere & Company
Moline, Illinois USA

La personne mentionnée ci-dessous déclare que:

Type de machine: Presse à balles rondes

Modèles: V451M et V461M

Des numéros de série: 1CCV451HAMM220001- 1CCV461HAMM220001-
1CCV451NAMM220001- 1CCV461NAMM220001-
1CCV451PAMM220001- 1CCV461PAMM220001-

satisfait à toutes les prescriptions et exigences essentielles de la directive suivante:

DIRECTIVE	NUMÉRO	MÉTHODE DE CERTIFICATION
Directive machines	2006/42/CE	Autocertification

Le produit est conforme aux normes et/ou autres documents normatifs suivants:

EN ISO 4254-1 EN ISO 4254-11 + A1

Partie de la Communauté européenne autorisée à établir le dossier technique de construction:

John Deere Walldorf GmbH and Co. KG
Assistance client
Impexstraße 3
D-69190 Walldorf, Allemagne
EUConformity@JohnDeere.com

Cette déclaration de conformité est émise sous l'unique responsabilité du fabricant.



Lieu de délivrance de la déclaration: Arc-lès-Gray, France

Date de délivrance de la déclaration: 1 juillet 2021

Unité de production: John Deere Arc-lès-Gray, France

Nom: Frédéric PERROTon

Titre: Engineering Manager

CC414332 —JUN—24-JUN21

GA87848,00012BB -28-01JUL21-1/1

**Déclaration de conformité au Royaume-Uni:
Presses à balles rondes V451M et V461M**

**Deere & Company
Moline, Illinois USA**

La personne mentionnée ci-dessous déclare que:

Type de machine: Presse à balles rondes

Modèles: V451M et V461M

Des numéros de série: 1CCV451HAMM220001- 1CCV461HAMM220001-
1CCV451NAMM220001- 1CCV461NAMM220001-
1CCV451PAMM220001- 1CCV461PAMM220001-

Satisfait à toutes les prescriptions et exigences essentielles des réglementations suivantes en vigueur au Royaume-Uni:

RÈGLEMENT	NUMÉRO	MÉTHODE DE CERTIFICATION
Réglementations relatives à l'alimentation de la machine (sécurité) 2008	S.I. 2008/1597	Autocertification

Le produit est conforme aux normes et/ou autres documents normatifs suivants:

EN ISO 4254-1 EN ISO 4254-11 + A1

La partie autorisée à compiler le dossier technique de construction est:

John Deere Ltd
Harby Road
Langar
Nottinghamshire
NG13 9HT
United Kingdom
EUConformity@JohnDeere.com

Cette déclaration de conformité est émise sous l'unique responsabilité du fabricant.



Lieu de délivrance de la déclaration: Arc-lès-Gray, France

Date de délivrance de la déclaration: 1 juillet 2021

Unité de production: John Deere Arc-lès-Gray, France

Nom: Frédéric PERROT

Titre: Engineering Manager

GA87848,000118F -28-01JUL21-1/1

CC511493 —UN—19MAY21

Union économique eurasiatique

Ces informations ne s'appliquent qu'aux produits portant la marque de conformité EAC des états membres de l'Union économique eurasiatique.

Constructeur:

Deere & Company, Moline, Illinois, États-Unis

Nom du représentant agréé dans l'Union économique eurasiatique:

Société à responsabilité limitée
"John Deere Rus"

Adresse du représentant agréé:

142050, Russia, Moscow region, Domodedovo district,
Domodedovo, Beliye Stolbi micro district, vladenye
"Warehouse 104", Building 2

Pour toute assistance technique, contacter le concessionnaire.



Marquage EAC

La date de fabrication est indiquée par le marquage du produit, sur la plaque constructeur ou à proximité de celle-ci.

TS1738—UN—26APR16

DX,EAC -28-27APR16-1/1

Numéros de série

Plaque constructeur

Le numéro de série identifiant la ramasseuse-presse est gravé sur plaque constructeur d'identification produit d'usine ou la plaque de numéro d'identification du véhicule européen.

Indiquer ces numéros lors de toute commande de pièces destinées à la ramasseuse-presse ou à ses accessoires.

Noter le numéro approprié dans le tableau fourni sous l'illustration afin qu'il soit facilement disponible.

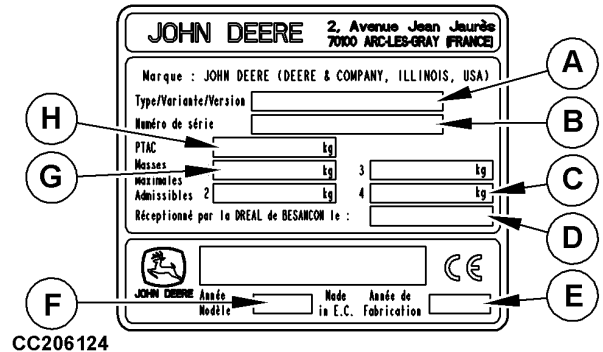
GA87848,00006F8 -28-09JUL18-1/1

Description de la plaque constructeur

En fonction des réglementations locales, la machine est équipée d'une des plaques de numéro d'identification suivantes:

Plaque du numéro d'identification du produit

- | | |
|--|--------------------------------|
| A—Modèle | E—Année de fabrication |
| B—Numéro d'identification | F—Année modèle |
| C—Charge maximale sur l'attelage | G—Charge maximale sur essieu |
| D—Date de réception ou numéro d'homologation | H—Poids total maximal autorisé |

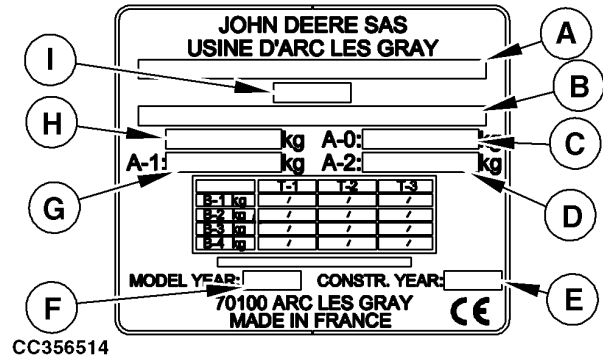


CC206124 —UN—30OCT13

GA87848,00006EF -28-03AUG18-1/2

Numéro d'identification du véhicule européen

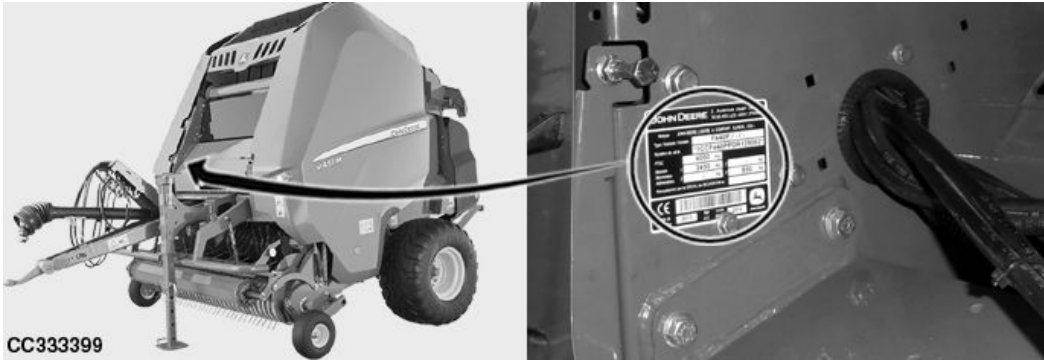
- | | |
|--|--|
| A—Numéro d'homologation du type UE | F—Année modèle |
| B—Numéro d'identification | G—Masse maximale techniquement autorisée pour l'essieu 1 |
| C—Charge verticale (S) sur le point d'accouplement | H—Masse en charge maximale techniquement autorisée |
| D—Masse maximale techniquement autorisée pour l'essieu 2 | I—Catégorie de véhicule européenne |
| E—Année de fabrication | |



CC356514 —UN—04JUL18

GA87848,00006EF -28-03AUG18-2/2

Numéro d'identification de la ramasseuse-presse à balles cylindriques



Le numéro d'identification de la ramasseuse-presse à balles cylindriques se trouve sur le côté droit de la ramasseuse-presse, derrière un écran de protection à charnières.

Noter le numéro de série dans le tableau ci-dessous.

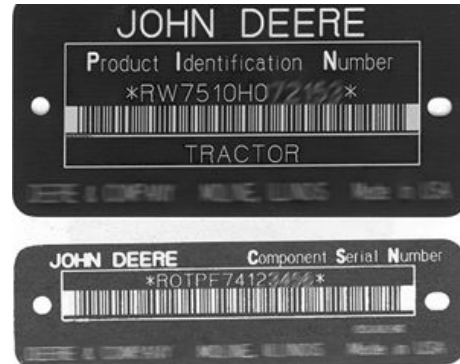
CC333399—UN—06OCT17

Numéro de série															
*															*

GA87848,0000427 -28-11OCT17-1/1

Conserver les titres de propriété

1. Tenir à jour un inventaire répertoriant toutes les machines et tous les numéros de série des composants. Conserver cette liste dans un lieu sûr.
2. Vérifier régulièrement la présence des plaquettes signalétiques. Signaler toute falsification aux forces de police et commander des plaquettes de rechange.
3. Les mesures suivantes peuvent également être prises:
 - Marquer les machines d'un numéro d'identification personnel.
 - Prendre des clichés couleur de chaque machine, sous différents angles.

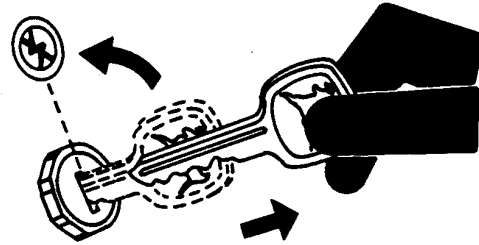


TS1680—UN—09DEC03

DX,SECURE1 -28-18NOV03-1/1

Remiser les machines en toute sécurité

1. Installer des dispositifs d'alarme.
2. Quand la machine est remise:
 - Abaisser l'équipement au sol.
 - Élargir la voie de la machine au maximum pour entraver toute tentative d'enlèvement.
 - Enlever toutes les clés et les batteries.
3. Lorsque la machine est remise à l'intérieur, bloquer les issues du bâtiment au moyen d'équipements encombrants et verrouiller toutes les portes.
4. Lorsque la machine est remise à l'extérieur, la garer dans une enceinte bien éclairée.
5. Noter toute activité suspecte et signaler tout vol aux forces de police.
6. Prévenir aussi le concessionnaire John Deere en cas de disparition.



TS230 —JUN—24MAY89

DX,SECURE2 -28-18NOV03-1/1

Publications d'entretien John Deere disponibles

Informations techniques

Il est possible de se procurer de la documentation technique auprès de John Deere. Les publications sont disponibles en format imprimé ou CD-ROM.

Les commandes peuvent être effectuées de la manière suivante:

- En consultant la librairie d'informations techniques John Deere: www.JohnDeere.com/TechInfoStore
- En appelant le 1-800-522-7448.
- En s'adressant au concessionnaire John Deere.

La documentation disponible comprend:

CATALOGUES PIÈCES. Ils fournissent la liste des pièces détachées disponibles pour la machine, avec des vues éclatées permettant d'identifier facilement les pièces



TS189 —UN—17JAN89

correctes. Ils sont également utiles pour les opérations d'assemblage et de désassemblage.

DX,SERVLIT -28-07DEC16-1/4

LIVRETS D'ENTRETIEN. Ils contiennent les informations concernant la sécurité, le fonctionnement et l'entretien de la machine.



TS191 —UN—02DEC88

DX,SERVLIT -28-07DEC16-2/4

MANUELS TECHNIQUES. Ils fournissent les informations concernant l'entretien de la machine. Celles-ci comprennent les spécifications, les illustrations se rapportant aux procédures d'assemblage et de désassemblage, ainsi que les schémas hydrauliques et de câblage. Pour certains produits, les manuels techniques décrivant la réparation et le diagnostic sont disponibles séparément. Il en est de même pour les manuels techniques composant dans lesquels sont traités des composants tels que les moteurs.



TS224 —UN—17JAN89

Suite, voir page suivante

DX,SERVLIT -28-07DEC16-3/4

PROGRAMMES DE FORMATION. Il s'agit d'une série de cinq manuels contenant des informations de base qui ne sont pas spécifiques au fabricant:

- Les séries "Agriculture de Base" couvrent les technologies utilisées dans l'agriculture et l'élevage.
- Les séries "Gestion d'Entreprises Agricoles" passent en revue les problèmes "concrets" et proposent des solutions pratiques dans des domaines aussi variés que le marketing, le financement, le choix et la compatibilité des équipements.
- Les manuels "Notions techniques de base" décrivent les méthodes de remise en état et d'entretien du matériel agricole.
- Les manuels "Notions d'utilisation des machines" indiquent les possibilités offertes par la machine et les réglages à effectuer, ainsi que les méthodes permettant d'améliorer les performances et d'éliminer les tâches inutiles dans les champs.



- Les manuels "Notions techniques de base pour équipement compact" fournissent des instructions d'entretien pour les équipements entraînés par une prise de force de puissance inférieure ou égale à 40 ch.

DX,SERVLIT -28-07DEC16-4/4

TS1663 —UN—10OCT197

Index

	Page		Page
A			
Accessoires		Attelage à rotule	
Faisceau batterie	40-1	Réglage.....	55-9
Accrochage		Avant chaque utilisation de la presse à balles.....	35-1
Accrochage de la chaîne de sûreté	25-6	B	
Branchement du faisceau de la machine.....	25-9	BaleTrak	
Chaîne de sûreté	25-6	Moniteur, montage	15-5
Désengagement du frein de stationnement		BaleTrak Plus	
de la machine (presse à balles avec		Moniteur	38-1
freins pneumatiques).....	25-12	Balle	
Désengagement du frein de stationnement		En cas de bourrage.....	35-9
de la machine (ramasseuse-presse avec		Balles cylindriques	
freins hydrauliques).....	25-11	Manutention avec B-Wrap	60-2
Repliage de la chandelle à crémaillère	25-3	Barre d'attelage	
Accrochage et décrochage		Réglage.....	15-1
Raccordement de l'arbre de transmission		Bavette sur barre d'attelage	15-5
télescopique à la prise de force du tracteur	25-5	Boîte d'engrenages	
Raccordement des freins hydrauliques.....	25-11	Niveau d'huile	45-19
Raccordement des freins pneumatiques	25-12	Vidange.....	32-1
Accumulateur		Vidange et remplissage	45-26
Entretien.....	55-4	Bras de tension	
Accumulateur de densité		Réglage du ressort.....	55-19
Tous les 6 ans	45-32	C	
Accumulateur hydraulique		Calibrage du moteur électrique du liage	
Entretien.....	55-4	ficelle	
Accumulateurs		Canal 029.....	56-36
Entretien.....	45-8, 45-31, 45-33	Calibrage du potentiomètre de forme de balle	
Acheminement de la ficelle		Canaux 006 et 007.....	56-15
Du coffre à ficelle vers les bras de liage		Caméra	
ficelle (bras du tube).....	20-15	Branchement du faisceau	25-10
Du coffre à ficelle vers les bras de liage		Débranchement du faisceau	27-4
ficelle (bras réglables).....	20-16	Canal 001	
Afficheur LCD		Réinitialisation aux réglages d'usine par défaut....	56-13
Essai	56-27	Canal 003	
Affûter		Programme de liage ficelle avec réextension	56-14
Couteau de liage filet	55-47	Canal 005	
Couteaux du dispositif de coupe.....	55-17	Valeur par défaut du diamètre de balle	
Ameneur rotatif		pour la position la plus basse du bras de	
Débourrage.....	38-17	tension des courroies	56-15
Angle de la machine		Canal 008	
Réglage.....	20-2	Unités de mesure	56-16
Anticipation du démarrage du liage ficelle.....	38-12	Canal 009	
Après les 10 premières heures de service		Temporisation du liage filet	56-17
Couple de serrage des écrous de roue.....	32-1	Canal 010	
Après les 50 premières heures de service		Décalage de l'alarme de diamètre de balle	
Boîte d'engrenages	32-1	presque atteint	56-18
Après les 500 premières balles		Canal 011	
Contrôle du frein du rouleau d'alimentation		Sensibilité à la forme de balle	56-19
du filet.....	32-2	Canal 012	
Arbre de transmission télescopique		Contrôle du capteur de filet coupé	56-20
Débranchement	27-7	Canal 013	
Mise en place.....	25-4	Contrôle du contacteur de balle	
Raccordement.....	25-5	surdimensionnée.....	56-21
Rangement	27-8		
Attelage			
Accrochage de la presse enrubanneuse			
au tracteur	25-2		

Suite, voir page suivante

	Page		Page
Canal 014		Canal 039	
Contrôle du capteur de porte, côté droit	56-22	Réglage du délai à la fin du cycle de liage ficelle..	56-46
Canal 015		Réglage du délai à la fin du cycle de liage filet.....	56-45
Contrôle du capteur de porte, côté gauche.....	56-23	Canaux 006 et 007	
Canal 017		Calibrage du potentiomètre de forme de balle.....	56-15
Contrôle du capteur de régime de la		Capteur	
presse à balles	56-24	Identification de la zone de détection	
Canal 018		Capteur B-Wrap	55-49
Contrôle de la consommation électrique		Identification de la zone de détection	
du vérin de déclenchement.....	56-25	(ramasseuse-presse avec moniteur	
Canal 019		BaleTrak et à partir du n° de série 135000)	55-49
Voltmètre.....	56-26	Capteur B-Wrap	
Canal 020		Essai	56-30
Contrôle de l'afficheur LCD.....	56-27	Réglage.....	55-55
Canal 021		Capteur d'alimentation du filet	
Consommation électrique maximale du		Réglage.....	55-54
vérin de déclenchement.....	56-28	Capteur de la tôle de fond mobile	
Canal 022		Essai	56-32
Contrôle du capteur de poulie de		Capteur de porte, côté droit	
déroulement de la ficelle, côté gauche.....	56-29	Essai	56-22
Canal 023		Capteur de porte, côté gauche	
Contrôle du capteur B-Wrap	56-30	Essai	56-23
Contrôle du capteur de poulie de		Capteur de poulie de déroulement de la	
déroulement de la ficelle, côté droit	56-30	ficelle, côté droit	
Canal 024		Essai	56-30
Contrôle du capteur de tôle de fond mobile	56-32	Capteur de régime de la presse à balles	
Canal 025		Essai	56-24
Capteur des couteaux du dispositif de coupe	56-33	Réglage.....	55-53
Canal 027		Capteur des couteaux du dispositif de coupe	
Enregistrement de la position inférieure		Essai	56-33
maximale du bras de tension des courroies.....	56-34	Réglage.....	55-52
Canal 028		Capteurs de verrouillage de la porte	
Réglage de précision de la taille de balle	56-35	Réglage.....	55-54
Canal 029		Capteurs des poulies de déroulement de la	
Calibrage du moteur électrique du liage ficelle	56-36	ficelle	
Canal 031		Réglage.....	55-50
Régler la distance entre les bobines de		Caractéristiques	
ficelle au milieu.....	56-37	Presse à balles V451M	65-1
Canal 032		Presse à balles V461M	65-3
Démarrage automatique du cycle de liage	56-38	Centre mou	
Canal 033		Fonctionnement	38-18
Décalage du démarrage du liage ficelle.....	56-39	Chaîne	
Canal 034		Réglage de la chaîne d'entraînement de	
Sélection du mode B-Wrap (suivant équipement)..	56-40	l'ameneur rotatif	55-14
Canal 035		Réglage de la chaîne d'entraînement des	
Réglage de la longueur de coupe du filet		rouleaux d'amorçage.....	55-13
B-Wrap (suivant équipement)	56-41	Réglage de la chaîne d'entraînement du	
Canal 036		ramasseur	55-11
Réglage de l'orientation de la balle avec		Réglage de la chaîne d'entraînement principal.....	55-12
B-Wrap (suivant équipement)	56-42	Toutes les 50 heures - Contrôle de la tension.....	45-15
Canal 037		Chaîne d'entraînement de l'ameneur rotatif	
Réglage de la longueur de coupe du filet		Réglage.....	55-14
B-Wrap en cas de dépassement du délai		Chaîne d'entraînement du ramasseur	
(suivant équipement).....	56-43	Réglage.....	55-11
Canal 038		Chaîne d'entraînement du rouleau	
Réglage de la polarité du capteur B-Wrap		d'amorçage	
(suivant équipement).....	56-44	Réglage.....	55-13

Suite, voir page suivante

	Page		Page
Chaîne d'entraînement principal		Couteaux du dispositif de coupe	
Réglage.....	55-12	Affûter	55-17
Chaînes		Contrôle	45-10
Localisation des composants de lubrification.....	45-6	Fonction de rétraction ou d'enclenchement	38-16
Chandelle à crémaillère		Remplacement.....	55-16
Déploiement.....	27-9	Crépine	
Repliage.....	25-3	Essai	56-27
Circuit hydraulique de la presse à balles		Cycle de liage	
Débranchement du tracteur	27-6	Démarrage automatique	38-13
Raccordement au tracteur	25-7	Démarrage manuel	38-15
Code de diagnostic			
Moniteur BaleTrak Plus.....	38-24	D	
Coffre à ficelle pivotant		Débit d'huile	
Fonctionnement	55-10	Réglage.....	45-7
Coffres à ficelle		Débit des distributeurs auxiliaires du tracteur	
Charger	20-13	Réglage.....	15-2
Coffres à ficelle, chargement.....	20-13	Débourrage	
Compteurs de balles		Ameneur rotatif	38-17
Moniteur BaleTrak Plus.....	38-22	Débranchement	
Conditions du terrain		Faisceau de caméra vidéo.....	27-4
Guide-filet.....	35-10	Faisceau machine.....	27-5
Consommation électrique maximale du vérin de déclenchement		Prise de remorque sept bornes.....	27-5
Canal 021.....	56-28	Débrancher	
Contacteur de balle surdimensionnée		Du circuit hydraulique du tracteur	27-6
Contrôle	56-21	Frein hydraulique	27-2
Contrôle		Freins pneumatiques	27-3
Couple de serrage des écrous de roue.....	20-17	Décalage de l'alarme de diamètre de balle presque atteint	
Position du guide du filet.....	55-77	Canal 010.....	56-18
Pression des pneus	20-1	Décalage du démarrage du liage ficelle	
Contrôle de la consommation électrique du vérin de déclenchement		Canal 033.....	56-39
Canal 018.....	56-25	Décrochage	
Contrôle du capteur de filet coupé		Débranchement de l'arbre de transmission télescopique de l'arbre de prise de force du tracteur	27-7
Canal 012.....	56-20	Débranchement de la prise de remorque sept bornes	27-5
Contrôle du capteur de poulie de déroulement de la ficelle, côté gauche		Déploiement de la chandelle à crémaillère	27-9
Canal 022.....	56-29	Enclenchement du frein de stationnement de la machine (ramasseuse-presse avec freins hydrauliques).....	27-1
Contrôle du dispositif de liage filet.....	55-67	Rangement des flexibles hydrauliques	27-7
Contrôle du frein du rouleau d'alimentation du filet (machine équipée d'un ruban de frein)		Démarrage automatique du cycle de liage	
Tous les ans.....	45-32	Canal 032.....	56-38
Toutes les 3000 balles	45-32	Moniteur BaleTrak.....	38-13
Couple de serrage des écrous de roue		Démarrage du liage ficelle	
Contrôle	20-17	Déport	38-12
Couples de serrage pour boulonnerie		Démarrage manuel d'un cycle de liage	
Métriques	55-1	Moniteur BaleTrak.....	38-15
Couples de serrage pour boulonnerie métrique	55-1	Densité de balle	
Courroies		Réglage.....	35-8
Remise en état.....	55-22	Dent du ramasseur	
Remplacement des câbles.....	45-31	Remplacement.....	55-17
Repose.....	55-34	Description de l'écran LCD	
Suppression	55-23	Moniteur BaleTrak Plus.....	38-3
Couteau à filet		Description du clavier	
Dépose.....	55-79	Moniteur BaleTrak Plus.....	38-2
Couteau de liage filet			
Affûter	55-47		

Suite, voir page suivante

Page	Page		
Désengagement du frein de stationnement de la machine (presse à balles avec freins pneumatiques).....	25-12	Contrôle de la pression des rouleaux d'alimentation du filet	55-70
Désengagement du frein de stationnement de la machine (ramasseuse-presse avec freins hydrauliques)	25-11	Contrôle de la tension de la courroie d'entraînement	55-72
Dételage		Contrôle du dispositif de liage filet	55-67
Circuit hydraulique de la presse à balles		Contrôle du frein des rouleaux d'alimentation du filet	55-73
Débranchement du circuit hydraulique du tracteur	27-6	Contrôle du frein du rouleau d'alimentation du filet.....	55-75
Débranchement des freins hydrauliques	27-2	Courroie d'entraînement des rouleaux d'alimentation du filet	55-79
Débranchement des freins pneumatiques	27-3	Dépose des matériaux de liage autour des rouleaux d'alimentation	55-80
Décrochage de la presse à balles du tracteur	27-1	Dépose et repose de la roue.....	55-82
Enclenchement du frein de stationnement de la machine (presse à balles avec freins pneumatiques).....	27-2	Dépose et repose du couteau à filet	55-79
Presse à balles du tracteur	27-1	Dispositif de liage filet	20-7
Rangement de l'arbre de transmission télescopique	27-8	Identification des chaînes de la presse à balles	55-8
Verrouillage de l'accouplement mécanique	27-10	Numérotation des rouleaux de la ramasseuse-presse.....	55-3
Deux fois par an		Position du guide inférieur du filet.....	55-77
Pneu.....	45-25	Prévention des incendies.....	55-2
Diamètre de balle		Procédure de contrôle du dispositif de liage filet.....	55-67
Réglage.....	38-5	Purge de la pompe du système de lubrification des chaînes.....	55-15
Dispositif de liage		Réglage	
Affûtage du couteau de liage filet.....	55-47	Ressort du bras de tension	55-19
Dispositif de liage filet		Réglage des capteurs de verrouillage de la porte..	55-54
Entretien.....	20-7	Réglage des pinces	55-15
Procédure de contrôle - Généralités	55-67	Réglage du capteur B-Wrap	55-55
Distance entre les bobines de ficelle au centre		Réglage du capteur d'alimentation du filet.....	55-54
Réglage.....	38-12	Réglage du capteur de la tôle de fond mobile	55-51
		Réglage du capteur de régime de la presse à balles.....	55-53
E		Réglage du capteur des couteaux du dispositif de coupe	55-52
Électricité		Réglage du frein des rouleaux d'alimentation du filet	55-73
Emplacement des composants.....	55-48	Réglage du frein du rouleau d'alimentation du filet.....	55-75
Emplacement des composants		Réglage du guidage des courroies	55-35
Électricité	55-48	Remise en état des courroies	55-22
Enclenchement du frein de stationnement de la machine (presse à balles avec freins pneumatiques).....	27-2	Remise en état des roues de jauge	55-82
Enclenchement du frein de stationnement de la machine (ramasseuse-presse avec freins hydrauliques)	27-1	Remplacement d'une dent du ramasseur	55-17
Enregistrement de la position inférieure maximale du bras de tension des courroies		Remplacement des couteaux du dispositif de coupe	55-16
Canal 027.....	56-34	Équipement	
Entretien		Disponible	40-1
Accumulateurs	45-8, 45-31, 45-33	Équipement disponible	40-1
Avant chaque entretien	55-2	Équipements	
Coffres à ficelle pivotants.....	55-10	Caméra de porte arrière.....	40-2
Contrôle de la liberté de mouvement de la barre oscillante.....	55-69	Compresseur à rouleaux du ramasseur.....	40-2
Contrôle de la position du couteau et du contre-couteau	55-67	Espacement des spires de ficelle	
Contrôle de la position du rouleau n° 9.....	55-71	Réglage.....	38-10

Suite, voir page suivante

	Page		Page
F		Guides de courroie	
Faisceau batterie		Contrôle de l'usure.....	45-28
Mise en place.....	15-4	H	
Faisceau machine		Hebdomadaire.....	45-19
Débranchement.....	27-5	Huile de transmission	
Raccord.....	25-9	Transmission, huile.....	45-3
Fermer		I	
Portière latérale.....	35-4	Incendie	
Fermeture		Charge du réservoir d'eau sous pression.....	55-6
Porte.....	30-1	En cas d'incendie.....	05-9
Portière latérale.....	30-1	Prévention	
Ficelle		Généralités.....	05-9
Problèmes avec le dispositif de liage.....	50-19	Nettoyage de la machine.....	35-2
Sélection.....	20-12	Indicateur de forme de balle	
Filet		Formation d'une balle	
Problèmes avec le dispositif de liage.....	50-13	Moniteur BaleTrak.....	38-20
Fixation		Inspection	
Presse enrubanneuse au tracteur.....	25-2	Réservoir d'eau sous pression.....	45-21
Flèche		Instructions de formation de la balle.....	35-9
Réglage.....	20-3	J	
Flexibles hydrauliques		Jeu axial	
Débranchement du tracteur.....	27-6	Toutes les 100 heures de service.....	45-24
Raccordement au tracteur.....	25-7	L	
Rangement.....	27-7	Liage ficelle	
Remplacement.....	45-32	Anticipation du démarrage.....	38-12
Fonction de relevage ou d'abaissement		Installation du déflecteur de ficelle du	
Ramasseur.....	38-15	rouleau d'amorçage central (n° 2).....	55-41
Fonction de rétraction ou d'enclenchement		Réglage.....	55-55
Couteaux du dispositif de coupe.....	38-16	Pince du tendeur de ficelle.....	55-62
Fonctionnement		Plaque de tension.....	55-63
Centre mou.....	38-18	Position de l'actionneur.....	55-61
Formation d'une balle		Racleur de poulie.....	55-64
Indicateur de forme de balle		Remplacement	
Moniteur BaleTrak.....	38-20	Couteau.....	55-65
Formation de la balle.....	35-9	Sélectionner.....	38-6
Frein des rouleaux d'alimentation du		Liage filet	
filet.....	55-73, 55-75	Sélectionner.....	38-6
Freins hydrauliques		Liage sur les rouleaux d'alimentation.....	55-80
Débrancher.....	27-2	Liste des codes de diagnostic.....	56-1
Raccordement.....	25-11	Localisation des composants	
Freins pneumatiques		Électricité.....	55-48
Débrancher.....	27-3	Localisation des composants de lubrification	
Raccordement.....	25-12	Chaînes.....	45-6
G		Longueur de coupe de la ficelle	
Graissage		Réglage.....	55-66
Graisse pour la lubrification.....	45-2	Loquet de porte	
Graisse		Réglage.....	55-53
Système de graissage automatique.....	45-2	Lubrifiant	
Graisse pour la lubrification.....	45-2	Mélange.....	45-4
Guide-filet			
Conditions au champ.....	35-10		
Réglage.....	35-10		
Guider les courroies à travers la presse à balles.....	55-33		

Suite, voir page suivante

	Page		Page
Lubrifiants, sécurité	45-4	Mâchoires de frein.....	45-25
Lubrification et entretien périodiques		Toutes les semaines	45-20
Tous les ans	45-31		
Lubrification et entretiens périodiques		M	
Contrôle		Mélange de lubrifiants	45-4
Roulements de roue	45-29	Mise en place	
Couteaux du dispositif de coupe.....	45-10	Arbre de transmission télescopique.....	25-4
Deux fois par an		Racleur du rouleau n° 2	55-37
Vérifier les pneus.....	45-25	Roues de jauge pivotantes	
Hebdomadaire	45-19	Position de travail.....	20-5
Localisation des composants de		Roues de jauge standard	
lubrification des chaînes.....	45-6	Position de travail.....	20-4
Lubrification		Support de moniteur	15-3
Roulements de roue	45-29	Mise sous/hors tension du moniteur	
Nettoyage		Sous/hors tension	38-4
Roulements de roue	45-29	Mode de diagnostic	
Périodicité des opérations.....	45-1	Paramètres utilisateur	56-12
Prévention des incendies	45-10	Moniteur	
Réglage du débit d'huile	45-7	BaleTrak Plus.....	38-1
Selon besoin	45-7, 45-9	Pose du support.....	15-3
Selon le besoin	45-9, 45-10	Moniteur BaleTrak Plus	
Tôle de fond mobile	45-10	Code de diagnostic	38-24
Tous les 6 ans	45-32	Description de l'écran LCD	38-3
Tous les ans	45-26, 45-31	Description du clavier.....	38-2
Arbres de frein	45-24	Moniteur sous/hors tension	38-4
Bâti de la flèche et attelage	45-22	Montage	
Boîte d'engrenages	45-26	Moniteur BaleTrak.....	15-5
Contrôle de l'usure des guides de courroie.....	45-28	Mouvement de la barre oscillante.....	55-69
Couple de serrage des écrous de roue	45-23		
Ensemble tambour et patins.....	45-30	N	
Frein de stationnement.....	45-23	Nettoyage	
Plaques d'usure.....	45-31	de la machine.....	35-2
Roulements de roue	45-29	Nettoyage des agrafes de courroie et les	
Usure de l'essieu.....	45-29	axes de liaison des agrafes	45-10
Usure du tambour.....	45-30	Nettoyage des rouleaux de chambre à balles	45-9
Toutes les 10 heures de service	45-12, 45-13	Noeud de tisserand	
Toutes les 100 heures de service		Ficelle.....	20-14
Arbres de frein.....	45-24	Noeud plat modifié	
Bâti de la flèche et attelage	45-22	Ficelle.....	20-14
Couple de serrage des écrous de roue	45-23	Nombre de bobines de ficelle au centre	
Frein de stationnement.....	45-23	Réglage.....	38-12
Toutes les 30 heures de service		Nombre de bobines de ficelle sur les côtés	
Pivots du liage filet	45-14	Réglage.....	38-11
Toutes les 50 heures		Nombre de tours de filet	
Arbre de transmission télescopique	45-15	Réglage.....	38-9
Toutes les 50 heures de service	45-14	Numéro de série	
Arbre d'extension	45-27	Plaque.....	70-1
Contrôle de la tension de la chaîne.....	45-15	Numéros de série	
Graissage des axes des charnières de		Description de la plaque	70-1
porte, des vérins hydrauliques et des		Numéro d'identification de la ramasseuse-presse ..	70-2
capteurs de forme de balle	45-16		
Loquets de la porte.....	45-17	O	
Rouleau d'entraînement inférieur des		Orientation de la caméra	
courroies (presse à balles avec 2e		Réglage.....	55-55
rouleau d'entraînement)	45-18		
Toutes les 500 heures de service	45-26		
Boîte d'engrenages	45-26		
Contrôle de l'usure des guides de courroie	45-28		

Suite, voir page suivante

	Page		Page
Ouverture		Positionnement des roues de jauge	
Portière latérale.....	35-4	pivotantes en position de travail.....	20-5
		Positionnement des roues de jauge	
P		standard en position de travail.....	20-4
Pannes et remèdes		Pression des pneus	20-1
Dysfonctionnement de l'équipement d'ensilage....	50-12	Réglage de l'angle de la machine.....	20-2
Problèmes avec le dispositif de liage ficelle.....	50-19	Sélection du rouleau de filet.....	20-6
Problèmes avec le dispositif de liage filet	50-13	Préparation de la presse à balles pour le remisage ...	60-1
Problèmes d'alimentation.....	50-1	Préparation de la ramasseuse-presse	
Problèmes d'ordre général de la presse à balles....	50-7	Noeud de tisserand.....	20-14
Problèmes de ramasseur.....	50-1	Noeud plat modifié.....	20-14
Qualité des balles	50-5	Remisage correct de la pelote de ficelle	20-12
Système de graissage automatique.....	50-23	Remisage des rouleaux de filet.....	20-6
Système de lubrification des chaînes	50-22	Préparation de la récolte	
Paramètres utilisateur		ENSILAGE	35-3
Mode de diagnostic.....	56-12	Foin.....	35-3
Périodicité des opérations d'entretien	45-1	Paille	35-3
Pictogramme		Taille des andains	35-3
Avertissement	38-23	Préparation du tracteur	
Pictogrammes d'alerte.....	38-23	Bavette sur barre d'attelage.....	15-5
Pièces de rechange John Deere	55-5	Moniteur BaleTrak, montage.....	15-5
Pinceaux		Montage du support du moniteur.....	15-3
Réglage.....	55-15	Pose du faisceau batterie	15-4
Pneus, sécurité de l'entretien	05-7	Poser le faisceau batterie pour le	
Poignée		raccordement du moniteur de commande	15-4
Balles cylindriques avec B-Wrap	60-2	Réglage de la barre d'attelage.....	15-1
Porte		Réglage du débit du distributeur auxiliaire	
Fermeture	30-1	du tracteur	15-2
Portière latérale		Sélection du régime de prise de force du tracteur ..	15-1
Fermeture	30-1	Presse à balles	
Pose		Décrochage du tracteur	27-1
Courroie d'entraînement des rouleaux		Presse à balles rondes	
d'alimentation du filet	55-79	Points d'accrochage.....	55-81
Couteau à filet.....	55-79	Presse enrubanneuse	
Pose des agrafes de la courroie.....	55-29	Accrochage au tracteur.....	25-2
Position de transport		Pression de service hydraulique maximum.....	05-11
Roues de jauge pivotantes	30-3	Pression des pneus	
Roues de jauge standard.....	30-2	Contrôle	20-1
Position du couteau et du contre-couteau		Prévention des incendies	45-10
Contrôle	55-67	Généralités.....	05-9
Position du guide du filet		Prévention des incendies à chaque entretien.....	55-2
Contrôle	55-77	Prise de force	
Position du rouleau n° 9		Débranchement de l'arbre de transmission	
Vérification	55-71	télescopique.....	27-7
Préparation		Raccordement de l'arbre de transmission	
Début de saison.....	60-2	télescopique.....	25-5
Préparation de la courroie		Sélection du régime	15-1
Remise en état recommandée.....	55-20, 55-27	Prise de remorque sept bornes	
Préparation de la courroie: Remise en état		Débranchement	27-5
d'urgence	55-24	Programme de liage ficelle avec réextension	
Préparation de la presse à balles		Canal 003.....	56-14
Chargement du rouleau de filet.....	20-7	Purge	
Choix de la ficelle.....	20-12	Pompe du système de lubrification des chaînes... 55-15	
Contrôle du couple de serrage des écrous		Système de graissage automatique.....	55-14
de roue	20-17		
Entretien du dispositif de liage filet	20-7		

Suite, voir page suivante

	Page		Page
R			
Raccord		Diamètre de balle.....	38-5
Au circuit hydraulique du tracteur	25-7	Distance entre les bobines de ficelle au centre	38-12
Faisceau machine.....	25-9	Espacement des spires de ficelle	38-10
Raccord hydraulique		Flèche	20-3
Nettoyage des filtres	45-8	Guidage des courroies.....	55-35
Raccordement		Guide-filet.....	35-10
Faisceau de caméra vidéo.....	25-10	Liage ficelle.....	55-55
Freins hydrauliques.....	25-11	Pince du tendeur de ficelle	55-62
Freins pneumatiques	25-12	Plaque de tension.....	55-63
Raccordement de la prise de remorque sept bornes..	25-9	Position de l'actionneur	55-61
Raccordement du moniteur de commande		Racleur de poulie	55-64
Pose du faisceau batterie	15-4	Longueur de coupe de la ficelle	55-66
Racleur		Loquet de porte.....	55-53
Vis d'alimentation du rotor	55-47	Nombre de bobines de ficelle au centre	38-12
Racleur de rouleau d'amorçage supérieur		Nombre de bobines de ficelle sur les côtés	38-11
(n° 2)		Nombre de tours de filet.....	38-9
Suppression.....	55-38	Orientation de la caméra.....	55-55
Racleur de rouleau d'amorçage supérieur		Pinceaux	55-15
(n° 3)		Racleur de rouleau d'amorçage supérieur	
Réglage.....	55-45	(n° 3)	55-45
Racleur du rouleau d'amorçage inférieur (n°		Racleur du rouleau d'amorçage inférieur	
1)		(n° 1)	55-36
Réglage.....	55-36	Rampe d'expulsion des balles	55-81
Racleur du rouleau n° 2		Réglage du racleur du rouleau inférieur	
Mise en place.....	55-37	arrière de porte (n° 9).....	55-46
Rangement	55-40	Ressort de flottement du ramasseur.....	35-5
Racleurs de la vis d'alimentation du rotor		Ressort du bras de tension	55-19
Réglage.....	55-47	Roues de jauge du ramasseur.....	35-5
Ramasseur		Rouleau de compression de l'andain.....	35-7
Fonction de relevage ou d'abaissement	38-15	Tension du liage filet	35-10
Réglage des butées de descente	35-6	Tôle de compression.....	35-7
Rampe d'expulsion des balles		Réglage de l'orientation de la balle avec	
Réglage.....	55-81	B-Wrap (suivant équipement)	
Rangement		Canal 036.....	56-42
Racleur du rouleau n° 2	55-40	Réglage de la flèche.....	20-3
Régime de prise de force du tracteur		Réglage de la longueur de coupe du filet	
Sélection	15-1	B-Wrap (suivant équipement)	
Réglage		Canal 035.....	56-41
Angle de la machine	20-2	Réglage de la longueur de coupe du filet	
Attelage à rotule.....	55-9	B-Wrap en cas de dépassement du délai	
Barre d'attelage.....	15-1	(suivant équipement)	
Butées des butées de descente du ramasseur.....	35-6	Canal 037.....	56-43
Capteur B-Wrap	55-55	Réglage de la polarité du capteur B-Wrap	
Capteur d'alimentation du filet	55-54	(suivant équipement)	56-44
Capteur de la tôle de fond mobile	55-51	Réglage de la pression des rouleaux	
Capteur de régime de la presse à balles	55-53	d'alimentation du filet	
Capteur des couteaux du dispositif de coupe	55-52	Vérification	55-70
Capteurs de verrouillage de la porte.....	55-54	Réglage de précision de la taille de balle	
Chaîne d'entraînement de l'ameneur rotatif.....	55-14	Canal 028.....	56-35
Chaîne d'entraînement du ramasseur	55-11	Réglage du délai à la fin du cycle de liage	
Chaîne d'entraînement du rouleau d'amorçage....	55-13	ficelle	
Chaîne d'entraînement principal	55-12	Canal 039.....	56-46
Débit d'huile	45-7	Réglage du délai à la fin du cycle de liage filet	
Débit des distributeurs auxiliaires du tracteur	15-2	Canal 039.....	56-45
Débit du système de graissage automatique.....	45-5	Réglage du racleur du rouleau inférieur	
		arrière de porte (n° 9)	
		Réglage.....	55-46

Suite, voir page suivante

Page	Page
Régler la distance entre les bobines de ficelle au milieu Canal 031.....	Remisage..... 20-6 Sélection 20-6
56-37	
Réinitialisation aux réglages d'usine par défaut Canal 001.....	S
56-13	Sécurité
Remisage	Charge du réservoir d'eau sous pression 55-6
Préparatifs avant le début de la nouvelle saison	Entretien en toute sécurité 05-11
60-2	Pneus, sécurité de l'entretien..... 05-7
Préparation de la presse à balles 60-1	Rester à l'écart des arbres de transmission en rotation 05-4
Remorquage de la presse à balles sur la voie publique.....	Sécurité, attention aux fuites de liquides sous haute pression
30-1	Attention aux liquides sous haute pression..... 05-12
Remplacement	Sécurité, lubrifiants 45-4
Liage ficelle	Sécurité, utilisation du marchepied et des mains courantes
Couteau.....	Utilisation correcte du marchepied et des mains courantes 05-7
55-65	Sélection du mode B-Wrap (suivant équipement)
Remplacer	Canal 034.....
Axes de liaison des courroies 45-31	56-40
Repose	Sélectionner
Courroies 55-34	Liage ficelle 38-6
Réservoir d'air des freins pneumatiques	Liage filet..... 38-6
Vérification et vidange.....	Selon besoin
45-19	Nettoyage des filtres de raccord hydraulique..... 45-8
Réservoir d'eau sous pression	Nettoyage du filtre du réservoir d'huile 45-7
Inspection.....	Remplacement de la cartouche du système de graissage automatique 45-9
45-21	Remplissage du réservoir du système de lubrification automatique des chaînes..... 45-7
Ressort de flottement du ramasseur	Selon le besoin
Réglage.....	Nettoyage des agrafes de courroie et les axes de liaison des agrafes..... 45-10
35-5	Nettoyage des rouleaux de chambre à balles..... 45-9
Rodage	Sensibilité à la forme de balle
Après les 50 premières heures de service.....	Canal 011.....
32-1	56-19
Après les 500 premières balles.....	Soupape de verrouillage du dispositif de coupe.....
32-2	35-4
Couple de serrage des écrous de roue.....	Stationnement de la machine.....
32-1	30-3
Rodage de la presse enrubanneuse.....	Transport.....
32-1	30-4
Roulement de moyeu de roue.....	Stockage des lubrifiants
32-1, 45-24	Stockage, lubrifiants.....
Roue	45-4
Contrôle du frein de stationnement.....	Support de l'arbre de transmission télescopique.....
45-23	25-5
Contrôler le couple de serrage des écrous.....	Suppression
45-23	Racleur de rouleau d'amorçage supérieur (n° 2).....
Couple de serrage de l'écrou.....	55-38
32-1	Système de graissage automatique
Dépose et repose.....	Généralités.....
55-82	45-5
Roulement de moyeu de roue	Graisse.....
Après les 10 premières heures de service.....	45-2
32-1	Pannes et remèdes.....
Tous les ans.....	50-23
45-24	Purge.....
Roue de jauge	55-14
Remise en état.....	Réglage du débit.....
55-82	45-5
Roues de jauge du ramasseur	Système de lubrification des chaînes
Réglage.....	Problèmes.....
35-5	50-22
Roues de jauge pivotantes	Purge de la pompe.....
Mise en place	55-15
Position de travail.....	
20-5	
Position de transport.....	
30-3	
Roues de jauge standard	
Mise en place	
Position de travail.....	
20-4	
Position de transport.....	
30-2	
Rouleau d'alimentation du filet	
Courroie d'entraînement.....	
55-79	
Rouleau de compression de l'andain	
Réglage.....	
35-7	
Rouleau de filet	
Acheminement du filet à travers les rouleaux d'alimentation.....	
20-7	
charge.....	
20-7	

Suite, voir page suivante

	Page		Page
T			
Tableau des couples de serrage		Tracteur	
Métriques	55-1	Barre d'attelage.....	15-1
Taille des andains	35-3	Bavette sur barre d'attelage	15-5
Temporisation du liage filet		Montage du support du moniteur	15-3
Canal 009.....	56-17	Transport	
Tension de courroie d'entraînement	55-72	Remorquage de la presse à balles sur la	
Tension du liage filet		voie publique	30-1
Réglage.....	35-10	Stationnement de la machine	30-3, 30-4
Termes de mise en garde, compréhension	05-1	Transport et stationnement	
Tôle de compression		Fermeture des portes latérales	30-1
Réglage.....	35-7	U	
Tous les ans		Unités de mesure	
Chandelle à crémaillère	45-26	Canal 008.....	56-16
Contrôle de l'usure des guides de courroie	45-28	Utilisation de la presse à balles	
Contrôle du couple de serrage des écrous		Réglage de la densité des balles	35-8
de roue	45-23	Réglage de la tôle de compression.....	35-7
Contrôle du frein de stationnement.....	45-23	Soupape de verrouillage du dispositif de coupe	35-4
Contrôle du frein du rouleau d'alimentation		Vanne de verrouillage de la porte	35-4
du filet (machine équipée d'un ruban de frein)....	45-32	Utilisation de la ramasseuse-presse	
Contrôler l'usure du tambour	45-30	Manutention des balles cylindriques avec B-Wrap..	60-2
Nettoyage de l'ensemble tambour et patins.....	45-30	Ouverture et fermeture de la porte latérale.....	35-4
Nettoyage Tambour Usure	45-30	Préparation de la récolte (ensilage).....	35-3
Plaques d'usure	45-31	Préparation de la récolte (foin).....	35-3
Remplacement des axes de liaison des		Préparation de la récolte (paille).....	35-3
courroies	45-31	Réglage du rouleau de compression de l'andain....	35-7
Usure de l'essieu	45-29	Taille des andains	35-3
Vidange et remplissage de la boîte d'engrenages..	45-26	Utilisation du moniteur BaleTrak	
Tous les jours		Démarrage automatique du cycle de liage	38-13
Contrôle des couteaux du dispositif de coupe	45-10	Démarrage manuel d'un cycle de liage.....	38-15
Toutes les 10 heures de service	45-12, 45-13	V	
Toutes les 100 heures de service		Valeur par défaut du diamètre de balle pour	
Contrôle du couple de serrage des écrous		la position la plus basse du bras de tension	
de roue	45-23	des courroies	
Contrôle du frein de stationnement.....	45-23	Canal 005.....	56-15
Toutes les 30 heures de service		Vanne de verrouillage de la porte	35-4
Pivots du liage filet.....	45-14	Vidange du réservoir de frein pneumatique.....	45-19
Toutes les 3000 balles		Voltmètre	
Contrôle du frein du rouleau d'alimentation		Canal 019.....	56-26
du filet (machine équipée d'un ruban de frein)....	45-32	Vue d'identification.....	00-1
Toutes les 50 heures			
Arbre de transmission télescopique.....	45-15		
Toutes les 50 heures de service	45-14		
Arbre d'extension	45-27		
Axes des charnières de porte, des vérins			
hydrauliques et des capteurs de forme de balle..	45-16		
Loquets de la porte	45-17		
Rouleau d'entraînement inférieur des			
courroies (presse à balles avec 2e			
rouleau d'entraînement)	45-18		
Toutes les 500 heures de service			
Chandelle à crémaillère	45-26		
Contrôle de l'usure des guides de courroie	45-28		
Vidange et remplissage de la boîte d'engrenages..	45-26		
Toutes les semaines			
Chapeau du moyeu de roue	45-20		
Frein.....	45-20		

John Deere vous aide à faire votre travail

Pièces de rechange John Deere

Nous sommes en mesure de fournir dans les plus brefs délais les pièces de rechange John Deere d'origine nécessaires et ainsi de réduire au minimum les immobilisations.

Nous disposons d'un important stock de pièces en tout genre pour répondre sans délai à tous les besoins.



DX,IBC,A -28-04JUN90-1/1

TS100 —UN—23AUG88

Outillage adéquat

Nos techniciens disposent d'appareils de mesure et d'outils de précision leur permettant de déceler et de remédier rapidement à toute défaillance pour éviter toute perte de temps et donc d'argent.



DX,IBC,B -28-04JUN90-1/1

TS101 —UN—23AUG88

Personnel après-vente qualifié

Pour le personnel après-vente John Deere "l'école" n'est jamais finie.

Nos mécaniciens suivent régulièrement des stages afin de connaître à fond les machines qui leur sont confiées. L'apprentissage des méthodes d'entretien les plus récentes vient parfaire leurs connaissances.

Une base solide sur laquelle on peut compter.



DX,IBC,C -28-04JUN90-1/1

TS102 —UN—23AUG88

Service rapide

Notre objectif est de prêter assistance de façon rapide et efficace; et ce surtout "où" et "quand" cela est nécessaire.

Selon les circonstances, nous pouvons effectuer les travaux sur place ou dans nos ateliers. Faire appel à nous, c'est être sûr d'être entendu.

LA SUPÉRIORITÉ DU SERVICE APRÈS-VENTE JOHN DEERE: ÊTRE LÀ EN CAS DE BESOIN.



DX,IBC,D -28-04JUN90-1/1

TS103 —UN—23AUG88

