

Presses à balles rondes V452M et V462M



JOHN DEERE

LIVRET D'ENTRETIEN

Presses à balles rondes V452M et V462M

OMFH355378 ÉDITION I5 (FRENCH)

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 livret et les autocollants de sécurité de la machine sont éventuellement disponibles dans d'autres langues. Pour commander, consulter www.techpubs.deere.com ou votre concessionnaire John Deere.

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 livret 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 PRODUIT (N.I.P.) à l'une des sections Caractéristiques ou Numéro de série. Noter correctement tous les chiffres pour faciliter les recherches en cas de vol de la machine. 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, à l'écart de la machine.

AVANT LA LIVRAISON, le concessionnaire a soumis la machine à une inspection. Une inspection après-vente doit être prévue avec le concessionnaire après les 100 premières heures de service, afin de garantir des performances optimales.

USAGE PRÉVU: CETTE MACHINE doit être utilisée dans des opérations agricoles ou similaires habituelles par des professionnels. Cette machine est conçue pour transformer les récoltes en balles rondes:

- Plantes à tiges fines, comme la paille, le foin et l'herbe.
- les plantes à tiges épaisses, telles que les tiges de maïs, le tournesol, le colza et le chanvre.

Toute autre utilisation est contraire à l'usage prévu. Le constructeur décline toute responsabilité pour les dommages matériels ou corporels résultant d'une utilisation non conforme, les risques devant en être supportés uniquement par l'utilisateur.

CETTE MACHINE NE DOIT PAS être utilisée pour:

- Traiter les matériaux hors de l'utilisation prévue de la machine, tels que le film d'enrubannage, la ficelle, les objets métalliques, les pierres, le bois et les déchets.
- Transporter des personnes.
- Transporter des marchandises sur route.
- Faire fonctionner la machine à l'arrêt.

Un usage conforme à celui défini ci-dessus suppose la stricte observation des règles d'utilisation, d'entretien et de remise en état stipulées par le constructeur.

Des modifications non autorisées de la machine peuvent perturber le bon fonctionnement. Pour cette raison, les modifications non autorisées excluent toute responsabilité du fabricant pour les dommages consécutifs.

CETTE MACHINE DOIT ÊTRE UTILISÉE, entretenue et remise en état uniquement par des professionnels. Les personnes doivent être formées à toutes ses caractéristiques particulières et connaître les règles de sécurité qui s'y rapportent. 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 machine sans son agrément.

La GARANTIE est fournie dans le cadre du programme d'assistance de John Deere destiné aux clients qui utilisent et entretiennent leur matériel de la façon décrite dans ce manuel. La garantie est expliquée sur le certificat ou la déclaration de garantie qui a dû être remis(e) au client par le concessionnaire au moment de l'achat.

Cette garantie donne l'assurance que John Deere reprendra ses matériels, s'il s'avère qu'ils sont défectueux, pendant la période de garantie. Dans certains cas, John Deere apporte, souvent à titre gratuit, des améliorations sur le terrain, même après expiration de la période de garantie. Si l'équipement est soumis à un usage abusif ou s'il est modifié en vue d'améliorer ses performances au-delà des caractéristiques d'usine, la garantie sera annulée et les améliorations pourraient être refusées.

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.

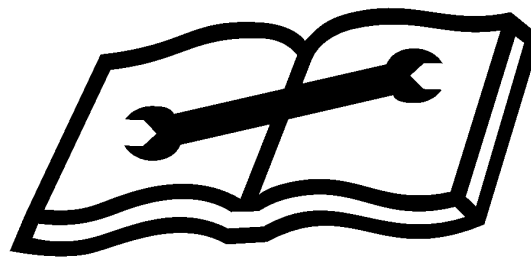
R2C13UE,FOREWORD-SOLO-28-03JUN25-1/1

Recommandations d'entretien

IMPORTANT: Pour toute question concernant les recommandations d'entretien, consulter un concessionnaire John Deere ou un autre prestataire de service professionnel.

Pour les diagnostics, la remise en état ou le remplacement des pièces, se reporter au manuel technique de la machine.

R2C13UE,1741003484097-28-29JUL25-1/2



CC657723—UN—10MAR25

R2C13UE,1741003484097-28-29JUL25-2/2

Marques commerciales

Marques commerciales	
CoverEdge™	Marque commerciale de Deere & Company
Extreme-Gard™	Marque commerciale de Deere & Company
Grease-Gard™	Marque commerciale de Deere & Company
Hy-Gard™	Marque commerciale de Deere & Company
Illustration™	Marque commerciale de Deere & Company
Nord-Lock®	Marque commerciale de Nord-Lock AB.

ZLVXPLW,1725975060504-28-03SEP25-1/1

Table des matières

	Page		Page
Vue d'identification		Autocollants de sécurité	
Vue d'identification	00-1	Signalisation des dangers	10-1
Sécurité		Remplacer les autocollants de sécurité	10-1
Identification des consignes de sécurité	05-1	Arbre de transmission télescopique de la machine	10-1
Respect des consignes de sécurité	05-1	Éviter toute chute	10-2
Comprendre les termes de mise en garde	05-1	Ramasseur	10-2
Respecter la réglementation pour circuler sur la voie publique	05-2	Livret d'entretien	10-2
Poids de la machine	05-2	Remise en état et entretien	10-3
Remisage de la machine en toute sécurité	05-2	Chaînes d'entraînement	10-3
Être prêt à agir en cas d'urgence	05-2	Courroies de la machine	10-3
Porter des vêtements de protection	05-3	Verrouillage de sécurité de la porte	10-4
Capacités du conducteur	05-3	Porte levée	10-4
Manipulation des couteaux	05-3	Déchargement des balles	10-4
Vérifier la sûreté de la machine	05-3	Ouverture de la porte	10-5
Rester à l'écart des arbres de transmission en rotation	05-4	Réservoir d'air comprimé	10-5
Utilisation des dispositifs d'éclairage et de signalisation de sécurité	05-5	Accumulateurs hydrauliques	10-5
Utilisation d'une chaîne de sûreté	05-5	Couteaux du dispositif de coupe	10-6
Respect de la vitesse de transport maximale	05-6	En cas d'incendie	
Respect des recommandations d'entretien des pneus	05-6	En cas d'incendie—Informations supplémentaires	13-1
Sécurité de l'entretien des pneus	05-7	Préparation du tracteur	
Contrôle du lestage, de l'écartement des roues et de la pression des pneus	05-7	Réglage de la barre d'attelage	15-1
Sécurité de l'utilisation de la presse à balles	05-7	Utilisation du garant de barre d'attelage (suivant équipement)	15-1
Utilisation sûre de la ramasseuse-presse sur des pentes	05-8	Sélection du régime de prise de force du tracteur	15-1
Prévention des incendies	05-8	Réglage du débit des distributeurs auxiliaires du tracteur	15-2
En cas d'incendie	05-9	Verrouiller le SCV du tracteur	15-2
Sécurisation de la machine	05-9	Circuit électrique de la machine et condition concernant l'alimentation en courant de commande	15-3
Consignes de sécurité pour l'entretien de la machine	05-10	Options d'affichage et de faisceau d'affichage	15-3
Pression de service hydraulique maximum	05-10	Poser le faisceau ISO de l'intérieur de la cabine (suivant équipement)	15-4
Entretien en toute sécurité	05-11	Poser le faisceau de cabine (suivant équipement)	15-4
Protection des personnes et des animaux	05-11	Installation de l'affichage sur un tracteur John Deere compatible ISOBUS (suivant équipement avec console G5e)	15-5
Attention aux liquides sous haute pression	05-12	Pose de la console sur un tracteur compatible ISOBUS (machine avec console de génération 4 ou G5)	15-5
Précautions pour l'entretien de la machine	05-12	Préparation de la machine	
Enlever la peinture des surfaces à souder ou à réchauffer	05-13	Pression des pneus	20-1
Éviter toute chaleur intense près de conduites sous pression	05-13	Utilisation de la chandelle à crémaillère	20-2
Précautions à prendre pour l'entretien des systèmes avec accumulateur(s) de pression	05-14	Utiliser des cales d'immobilisation (suivant équipement)	20-3
Éviter les jets à haute pression sur les autocollants de sécurité	05-14	Réglage de l'angle de la machine	20-3
Éviter le jet haute pression pour le nettoyage des pièces	05-14	Réglage de la flèche	20-5
Déclassement — élimination et recyclage corrects des fluides et composants	05-15		

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

	Page		Page
Réglage des modes de travail du ramasseur à chemin de came	20-6	Débranchement de l'arbre de transmission télescopique de l'arbre de prise de force du tracteur	27-7
Positionnement des roues de jauge standard en position de travail	20-8	Rangement de l'arbre de transmission télescopique	27-7
Positionnement des roues de jauge pivotantes en position de travail	20-9	Verrouillage de l'accouplement mécanique	27-8
Sélection du rouleau de filet	20-10		
Entretien du rouleau de filet	20-10	Transport et stationnement	
Entretien du dispositif de liage filet	20-10	Remorquage de la machine sur la voie publique	30-1
Chargement du rouleau de filet	20-11	Transport de la machine sur camion	30-2
Stockage du matériau de filet	20-14	Contrôle du verrouillage des portes latérales	30-3
Choix de la ficelle	20-15	Roues de jauge standard en position de transport	30-4
Remisage correct de la pelote de ficelle	20-15	Roues de jauge pivotantes en position de transport	30-4
Chargement des coffres à ficelle	20-16	Garer la machine (machine avec freins)	30-5
Nouage de la ficelle	20-17		
Acheminement de la ficelle du coffre à ficelle vers les bras de liage	20-18		
Contrôle du couple de serrage des écrous de roue	20-19	Rodage	
Régler les extensions de rampe d'expulsion des balles	20-19	Rodage de la presse à balles	32-1
		Après les 10 premières heures de service: Contrôle du couple de serrage des écrous de roue	32-1
Accrochage		Après les 10 premières heures de service: Contrôle du jeu axial du roulement du moyeu de roue	32-1
N'utiliser que des attelages homologués	25-1	Après les 50 premières heures de service: Vidange et remplissage de la boîte d'engrenages	32-1
Attelage de la machine au tracteur	25-2	Après les 50 premières heures de service: Contrôler et régler le circuit de frein (suivant équipement)	32-1
Pose de l'arbre de transmission télescopique	25-3	Après les 500 premières heures de service: Contrôle du frein du rouleau d'alimentation du filet	32-2
Raccordement de l'arbre de transmission télescopique à la prise de force du tracteur	25-4		
Support de l'arbre de transmission télescopique	25-4	Fonctionnement de la machine—Généralités	
Accrochage de la chaîne de sûreté	25-5	Avant chaque utilisation de la presse à balles	35-1
Raccordement au circuit hydraulique du tracteur	25-5	Nettoyage de la machine pour prévenir les incendies	35-2
Raccordement de la prise de remorque sept bornes	25-7	En cas d'incendie, prise des mesures suivantes	35-2
Branchement du faisceau de la machine	25-7	Préparation de la récolte	35-3
Branchement du ou des faisceaux de caméra (suivant équipement)	25-8	Ouverture et fermeture de la porte latérale	35-3
Configuration de la fonction de documentation des balles	25-9	Verrouillage de la porte	35-4
Raccordement des freins hydrauliques (suivant équipement)	25-10	Relevage ou abaissement du ramasseur	35-4
Raccordement des freins pneumatiques (suivant équipement)	25-10	Réglage des ressorts de flottement du ramasseur	35-4
Désengagement du frein de stationnement de la machine (suivant équipement)	25-11	Réglage des roues de jauge du ramasseur	35-5
		Réglage de la butée de descente du ramasseur	35-6
Dételage		Réglage du rouleau de compression de l'andain	35-7
Dételage de la machine fixée au tracteur	27-1	Instructions de formation de la balle	35-8
Engagement du frein de stationnement de la machine (suivant équipement)	27-1	En cas de bourrage	35-9
Débranchement des freins hydrauliques (suivant équipement)	27-2	Réglage de la tension du liage filet	35-10
Débranchement des freins pneumatiques (suivant équipement)	27-3		
Débranchement du ou des faisceau(x) de caméra vidéo (suivant équipement)	27-4	Utilisation de l'application Machine	
Débranchement du faisceau machine	27-5	Terminal virtuel	37-1
Débranchement de la prise de remorque sept bornes	27-5	Accès à l'application Machine	37-1
Débranchement du circuit hydraulique du tracteur	27-6	Unités de mesure	37-1
Rangement des flexibles hydrauliques	27-6	Description de l'affichage de la page principale de la machine	37-2
		Description de la touche d'application de la machine	37-4
		Description de l'affichage de la page du menu de la machine	37-6

Suite, voir page suivante

	Page		Page
Configuration des widgets de la page principale de la machine	37-6	Huile pour lubrification automatique des chaînes	45-4
Réglage du diamètre de balle	37-7	Autres lubrifiants et lubrifiants synthétiques	45-4
Réglage de la densité des balles	37-8	Stockage des lubrifiants	45-5
Fonctionnement de l'alarme de diamètre presque atteint	37-9	Mélange de lubrifiants	45-5
Fonctionnement de la fonction de centre mou	37-10	Généralités concernant le système de graissage automatique (suivant équipement sur machine avec pompe de type réservoir)	45-5
Sélection du dispositif de liage	37-11	Réglage du débit d'huile	45-7
Réglage du liage filet	37-12	Selon besoin: Remplissage du réservoir du système de lubrification automatique des chaînes	45-8
Rechargement du rouleau de filet	37-14	Selon besoin: Nettoyage du filtre du réservoir d'huile	45-8
Réglage du liage ficelle	37-16	Selon besoin: Nettoyage des filtres de raccord hydraulique	45-9
Sélection du mode de démarrage du liage	37-19	Selon le besoin: Remplissage du réservoir du système de graissage automatique (suivant équipement avec pompe de type réservoir)	45-9
Démarrage automatique du cycle de liage	37-20	Selon besoin: Contrôle de la précharge des gaz des accumulateurs	45-10
Démarrage manuel d'un cycle de liage	37-21	Selon le besoin: Nettoyage des rouleaux de chambre à balles	45-10
Fonctionnement de la fonction d'humidité de balle	37-22	Selon le besoin: Nettoyer les agrafes de courroie et les axes de liaison des agrafes (suivant équipement)	45-10
Formation d'une balle avec les indicateurs de forme de balle	37-28	Tous les jours: Prévention des incendies	45-10
Relevage ou abaissement du ramasseur	37-29	Tous les jours: Contrôle des couteaux du dispositif de coupe et tôle de fond mobile	45-11
Fonction de rétraction ou d'engagement des couteaux du dispositif de coupe	37-30	Toutes les 10 heures de service Lubrification de la presse à balles sans système de graissage automatique	45-12
Réglage de la pression des couteaux du dispositif de coupe	37-31	Toutes les 10 heures de service Lubrification des roues de jauge pivotantes du ramasseur (suivant équipement)	45-13
Débouillage du ramasseur	37-32	Toutes les 30 heures: Lubrification des pivots du liage filet	45-13
Totaux de travail	37-33	Toutes les 50 heures de service: Lubrification de l'attelage à rotule (suivant équipement)	45-13
Faire fonctionner les feux de la machine (suivant équipement)	37-37	Toutes les 50 heures de service: Lubrification de l'arbre de transmission télescopique	45-14
Application vidéo	37-38	Toutes les 50 heures de service: Contrôle de la tension de la chaîne	45-14
Fonctionnement de la machine avec fonction d'automatisation		Toutes les 50 heures de service: Lubrification des couteaux, des pivots et des vérins de tôle de fond mobile	45-15
Fonctionnement de la machine en toute sécurité grâce à la fonction d'automatisation	38-1	Toutes les 50 heures de service: Lubrification des articulations de porte, vérins hydrauliques et axes de capteur de forme de balle	45-16
Description de la fonction d'automatisation de la machine	38-1	Toutes les 50 heures de service: Lubrifier les loquets de la porte	45-17
Description de la console de fonction d'automatisation de la machine	38-1	Toutes les 50 heures de service: Lubrification du rouleau d'entraînement de courroie inférieur (suivant équipement si 2e rouleau d'entraînement)	45-18
Fonctionnement de la machine avec fonction d'automatisation	38-3	Toutes les semaines : Contrôle du niveau d'huile de la boîte d'engrenages	45-19
Sélectionner le mode Automatisation de la machine	38-4	Toutes les semaines : Vérifier et vidanger le réservoir de frein pneumatique (suivant équipement)	45-19
Configuration du mode de commande de porte	38-5	Toutes les semaines : Contrôle du chapeau de moyeu de roue	45-20
Configuration du mode de commande de vitesse du tracteur	38-6		
Configuration du mode Débranchement assisté	38-8		
Description du mode de hayon automatique	38-9		
Utilisation de la machine avec le mode de hayon automatique	38-10		
Configuration du mode hayon automatique	38-10		
Colis d'adaptation			
Équipements disponibles	40-1		
Lubrification et entretiens périodiques			
Sécurité de la lubrification et de l'entretien de la machine	45-1		
Respect des intervalles d'entretien	45-2		
Procédures de lubrification et d'entretiens périodiques	45-2		
Graisse pour la lubrification	45-3		
Graisse pour système de graissage automatique	45-3		
Huile de transmission	45-4		

Suite, voir page suivante

	Page		Page
Toutes les 100 heures de service ou annuellement: Contrôle du bâti de la flèche et de l'attelage	45-20	Points de suspension de la machine	55-5
Toutes les 100 heures de service ou annuellement: Vérifier le frein de stationnement (suivant équipement)	45-21	Réglage de l'attelage à rotule	55-5
Toutes les 100 heures de service ou annuellement: Contrôle du couple de serrage des écrous de roue	45-21	Numérotation des rouleaux de la presse à balles	55-6
Toutes les 100 heures de service ou annuellement: Lubrification des arbres de frein (suivant équipement)	45-22	Identification des chaînes de la presse à balles	55-7
Toutes les 100 heures de service ou annuellement: Contrôle du jeu axial du roulement du moyeu de roue	45-22	Fonctionnement des coffres à ficelle pivotants (suivant équipement)	55-8
Deux fois par an: Vérifier les pneus	45-23	Réglage de la chaîne d'entraînement du ramasseur	55-9
Toutes les 500 heures ou tous les ans: Vidange et remplissage de la boîte d'engrenages	45-23	Réglage de la chaîne d'entraînement principal	55-9
Toutes les 500 heures ou tous les ans: Graissage de la chandelle à crémaillère	45-24	Réglage de la chaîne d'entraînement des rouleaux d'amorçage	55-10
Toutes les 500 heures ou tous les ans: Lubrification de l'arbre d'extension	45-24	Réglage de la chaîne d'entraînement de l'ameneur rotatif	55-10
Toutes les 500 heures ou tous les ans: Contrôle de l'usure des guides de courroie	45-25	Purge de la pompe du système de lubrification des chaînes	55-11
Tous les ans: Contrôler les dispositifs de sécurité	45-26	Purger le système de graissage automatique (machine avec avec pompe de type réservoir)	55-11
Tous les ans: Contrôler l'usure de l'attelage	45-26	Réglage des pinceaux	55-12
Tous les ans: Nettoyage, contrôle et lubrification des composants de l'essieu	45-28	Outil multifonction	55-12
Tous les ans: Contrôle de l'épaisseur des plaques d'usure	45-28	Remplacement des couteaux du dispositif de coupe	55-13
Tous les ans: Remplacement des câbles de courroie (suivant équipement)	45-29	Affûtage des vérins des couteaux du dispositif de coupe	55-15
Tous les ans: Contrôle de l'accumulateur	45-29	Régler le déflecteur du rouleau de compression de l'andain	55-16
Toutes les 3000 balles ou tous les ans: Contrôle du frein du rouleau d'alimentation du filet	45-29	Remplacement d'une dent du ramasseur	55-16
Tous les 6 ans: Remplacement des flexibles hydrauliques	45-30	Réglage du ressort du bras de tension	55-17
Tous les 6 ans: Remplacement de l'accumulateur de densité	45-30	Activation de la commande de secours de pression de densité	55-18
Tous les 6 ans: Remplacement des accumulateurs de frein hydraulique (suivant équipement)	45-30	Remise en état des courroies	55-19
		Dépose des courroies	55-19
Pannes et remèdes		Préparation de la courroie: Nouvelle courroie lacée	55-21
Problèmes de ramassage et d'alimentation	50-1	Préparation de la courroie: Jeu de réparation de courroie	55-23
Qualité des balles	50-5	Pose des crochets de la courroie	55-25
Problèmes d'ordre général	50-7	Guidage des courroies à travers la presse à balles	55-29
Dysfonctionnement de l'équipement d'ensilage	50-11	Repose des courroies	55-30
Problèmes avec le dispositif de liage filet	50-12	Réglage du guidage des courroies	55-32
Problèmes avec le dispositif de liage ficelle	50-16	Réglage du racleur de rouleau d'amorçage inférieur (n° 1)	55-33
Système de lubrification des chaînes	50-19	Pose du racleur du rouleau n° 2	55-34
Système de graissage automatique (suivant équipement avec pompe de type réservoir)	50-20	Dépose du racleur du rouleau n° 2	55-35
Affichage d'application de la machine	50-21	Rangement du racleur du rouleau n° 2	55-37
		Installation du déflecteur de ficelle du rouleau d'amorçage central (n° 2)	55-37
Entretien		Rangement du déflecteur de ficelle du rouleau d'amorçage central (n° 2)	55-39
Couples de serrage pour boulonnerie métrique	55-1	Réglage du racleur du rouleau d'amorçage supérieur (n° 3) (machine équipée d'un liage ficelle)	55-41
Prévention des incendies à chaque entretien	55-2	Réglage du racleur du rouleau inférieur arrière de porte (n° 9)	55-42
Respect des procédures d'entretien	55-3	Emplacement des composants électriques de la machine	55-43
Entretien de l'accumulateur hydraulique	55-3	Identification de la zone de détection du capteur	55-44
N'utiliser que des pièces de rechange John Deere	55-4	Réglage des capteurs de poulie de déroulement de la ficelle S8 et S9	55-44
Remplacement des composants hydrauliques	55-4	Réglage du capteur de tôle de fond mobile B14	55-45
		Réglage des capteurs de position des couteaux du dispositif de coupe B13 et B22	55-46

Suite, voir page suivante

	Page		Page
Réglage du capteur de régime de la presse à balles B26	55-47	Remisage	
Réglage du verrou de porte	55-48	Préparation de la presse à balles pour le remisage	60-1
Réglage des capteurs de verrouillage de la porte S2 et S3	55-48	Préparatifs en début de saison	60-2
Nettoyer le capteur d'humidité A6	55-49	Caractéristiques	
Réglage du capteur de filet coupé S4	55-49	Caractéristiques de la presse à balles rondes V452M	65-1
Réglage du capteur de la rampe d'expulsion des balles B25	55-50	Caractéristiques de la presse à balles rondes V462M	65-2
Réglage de l'orientation de la caméra EB161	55-50	Déclaration de conformité UE: Presses à balles rondes V452M et V462M	65-3
Liste de réglages du dispositif de liage ficelle	55-50	Déclaration de conformité au Royaume-Uni: Presses à balles rondes V452M et V462M	65-4
Réglage de la position du bras du dispositif de liage ficelle	55-51	Union économique eurasiatique	65-5
Régler la position de l'actionneur de liage ficelle	55-54	Numéro de série	
Régler le collier du tendeur de ficelle	55-55	Plaque constructeur	70-1
Régler le tendeur de fliage ficelle	55-56	Description de la plaque constructeur	70-1
Réglage du racleur de la poulie de liage ficelle	55-57	Numéro d'identification de la machine	70-2
Remplacement du couteau coupe-ficelle	55-58	Conservation des titres de propriété	70-2
Réglage de la longueur de coupe de la ficelle	55-59	Sécurisation des machines	70-2
Contrôle du dispositif de liage filet	55-60	Publications d'entretien John Deere disponibles	
Contrôle de la position du couteau et du contre-couteau (contrôle 1)	55-60	Informations techniques	SLIT-1
Contrôle de la liberté de mouvement de la barre oscillante (contrôle 2)	55-62		
Contrôle de la pression des rouleaux d'alimentation du filet (contrôle 3)	55-63		
Contrôle de la position du rouleau n° 9 (contrôle 4)	55-64		
Contrôle de la tension de la courroie d'entraînement (contrôle 5)	55-65		
Contrôle du frein du rouleau d'alimentation du filet (contrôle 6)	55-66		
Contrôle de la position du guide inférieur du filet (contrôle 7)	55-68		
Dépose et repose de la courroie d'entraînement des rouleaux d'alimentation du filet	55-69		
Dépose et repose du couteau à filet	55-69		
Affûtage du couteau de liage	55-70		
Élimination du liage sur les rouleaux d'alimentation	55-70		
Réglage de la rampe d'expulsion des balles	55-71		
Dépose et repose de la roue	55-71		
Remise en état de la roue de jauge	55-72		
Entretien de l'application machine			
Écrans d'avertissement	57-1		
Problèmes récents	57-2		
Liste des codes de diagnostic	57-4		
Contrôler les composants électriques de la machine	57-5		
Calibrage du potentiomètre de diamètre de balle B8	57-9		
Calibrage des potentiomètres de forme de balle B5 et B7	57-13		
Calibrer le vérin actionneur du liage ficelle Y1	57-18		
Calibrage du capteur d'humidité A6	57-20		
Réglage de la sensibilité à la forme de balle	57-23		
Système de graissage automatique (suivant équipement)	57-24		
Fonction de l'intervalle d'entretien	57-25		
Configuration du son de l'alarme	57-27		
Passage de l'application machine de la console actuelle à une autre	57-28		

Vue d'identification

Vue d'identification



CC657756—UN—04APR25

R2C13UE,1742887183962-28-25MAR25-1/1

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 messages de sécurité de ce livret et les autocollants de sécurité 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.

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



TS201—UN—15APR13

Prendre contact avec votre concessionnaire John Deere ou un autre prestataire de service en cas de difficultés à comprendre certaines parties de cette publication et pour obtenir une assistance.

R2C13UE,DX_READ_RMI-28-29JUL25-1/1

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



TS187—28—03JUN19

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.

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.



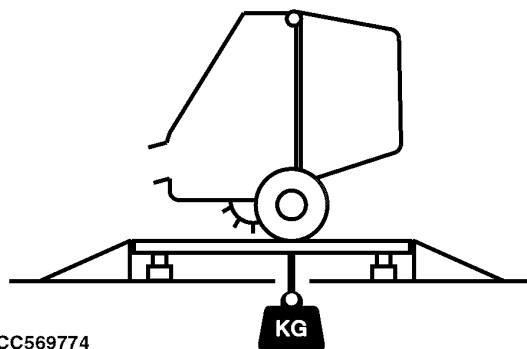
H28930—UN—30JUN89

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

Remisage de la machine en toute sécurité

⚠ ATTENTION: Une machine mal entreposée peut causer des blessures graves ou mortelles.

Ranger la machine sur une surface plane stabilisée avec les portes et la porte arrière fermées.

Abaisser complètement le ramasseur.

Stationner la machine de façon sûre, voir Détacher la machine du tracteur dans la section Dételage.

Tenir enfants à l'écart de la zone de remisage.

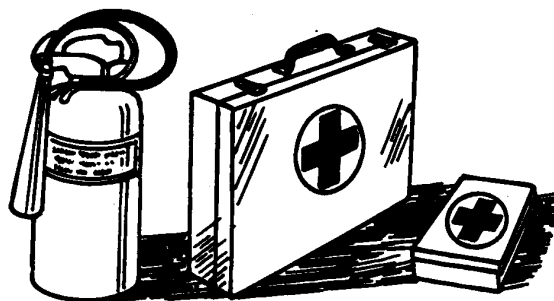
R2C13UE,1737038618603-28-07MAY25-1/1

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

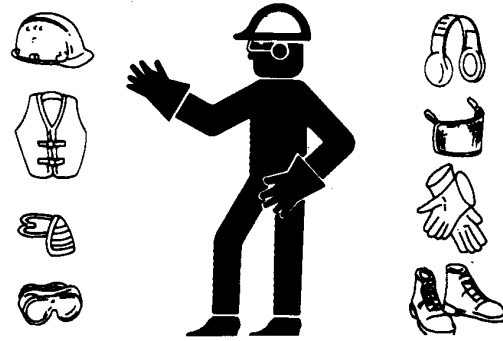
Porter des vêtements de protection

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 incommodants 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

Capacités du conducteur

- Les propriétaires de la machine doivent s'assurer que les utilisateurs sont responsables, formés, qu'ils ont lu le livret d'entretien et les mises en garde, et qu'ils savent se servir de la machine correctement et en toute sécurité.
- L'âge, l'aptitude physique et la capacité mentale peuvent être à l'origine de blessures liées à la machine. Les utilisateurs doivent être mentalement et physiquement aptes à accéder à la plate-forme de

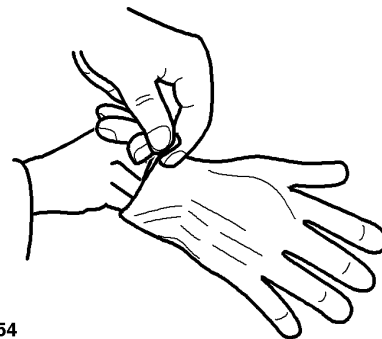
conduite et/ou aux commandes, et à faire fonctionner la machine correctement et en toute sécurité.

- Ne pas laisser des enfants ou des personnes n'ayant pas reçu la formation nécessaire se servir de la machine. Signaler à tous les utilisateurs qu'ils ne doivent en aucun cas transporter des enfants sur la machine ou un équipement.
- Ne jamais faire fonctionner la machine en cas de distraction, de fatigue ou de perturbation. Le fonctionnement correct de la machine exige une vigilance permanente de la part de l'utilisateur.

DX,ABILITY-28-07DEC18-1/1

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

Restez à l'écart des arbres de transmission en rotation

Veillez 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.

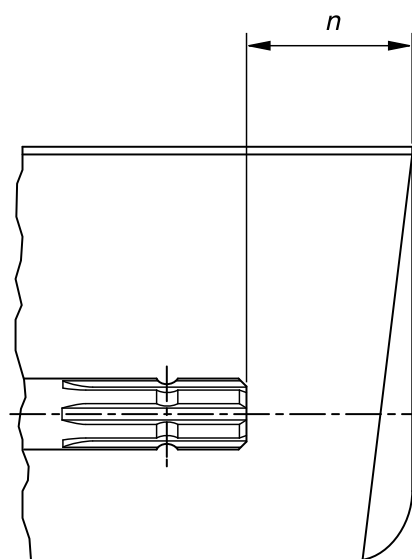
Il est possible de réduire l'angle auquel l'arbre d'entraînement de prise de force de l'équipement primaire peut être incliné selon la forme et la taille du garant principal du tracteur ainsi que du garant de l'arbre d'entraînement de prise de force de l'équipement primaire.

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.



TS1644—UN—22AUG95



H96219—UN—29APR10

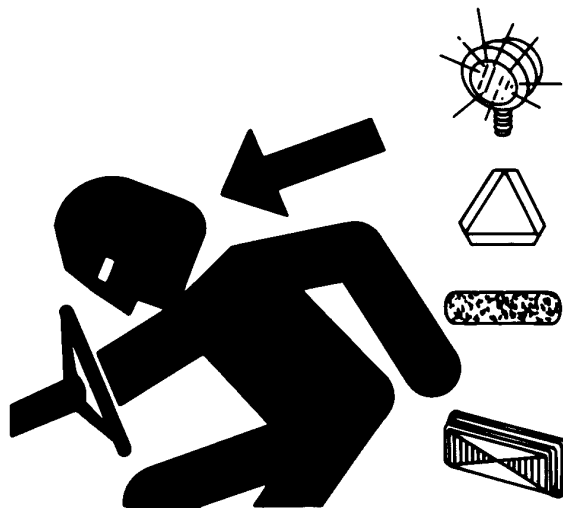
Type de prise de force	Diamètre	Cannelures	$n \pm 5 \text{ mm (0.20 in)}$
1	35 mm (1.378 in)	6	85 mm (3.35 in)
2	35 mm (1.378 in)	21	85 mm (3.35 in)
3	45 mm (1.772 in)	20	100 mm (4.00 in)
4	57,5 mm (2.264 in)	22	100 mm (4.00 in)

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

Utilisation des dispositifs 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. S'assurer que les dispositifs d'éclairage et de signalisation sont bien visibles, propres et en bon état. Remplacer ou remettre en état tout dispositif d'éclairage et de signalisation endommagé ou perdu.



TS951—UN—12APR90

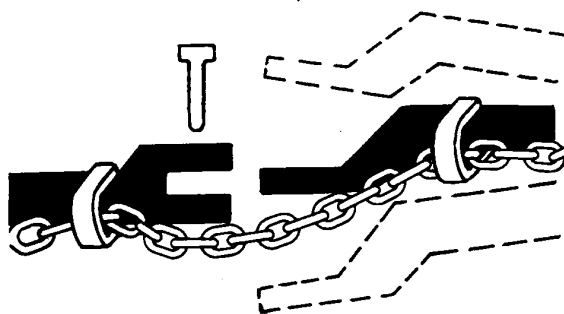
DX_FLASH-28-07JUL99-1/1

Utilisation d'une chaîne de sûreté

La chaîne de sûreté permet de garder le contrôle de l'équipement tracté au cas où il se détacherait accidentellement de la barre d'attelage.

Fixer la chaîne sur le support de la barre d'attelage du tracteur ou sur tout autre point d'ancrage indiqué, à l'aide des pièces adéquates. Ne laisser à la chaîne que le mou nécessaire aux virages.

Équiper votre machine d'une chaîne avec une sûreté égale ou supérieure au poids brut de la machine tractée. Ne pas utiliser la chaîne de sûreté comme moyen de remorquage.



TS217—UN—23AUG88

R2C13UE,DX_CHAIN_RMI-28-03MAR25-1/1

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.

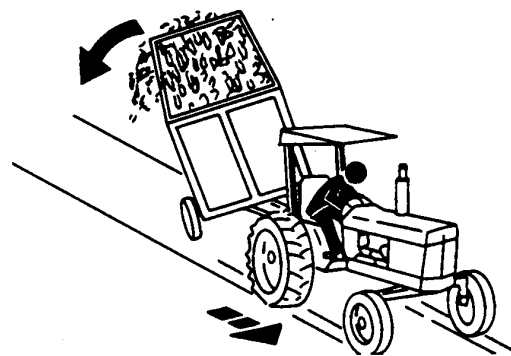
Ne pas dépasser le poids total autorisé en charge de la machine lorsqu'elle est remorquée.

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).

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



TS216—UN—23AUG88

- Une perte de contrôle de l'ensemble tracteur/équipement
- Une puissance de freinage réduite, voire nulle
- Défaillance des pneus de l'équipement
- 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.

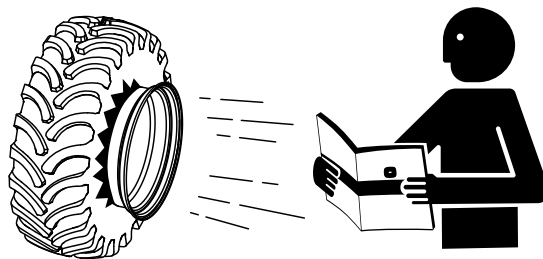
R2C13UE, 1737123262085-28-03MAR25-1/1

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



RXA0103438—UN—11JUN09

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

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

Veiller à ce que le lestage, 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.

ZLVXPLW,1725874264087-28-09SEP24-1/1

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 débarrasser la zone d'alimentation LORSQUE LA MACHINE EST EN SERVICE. La machine happe 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.



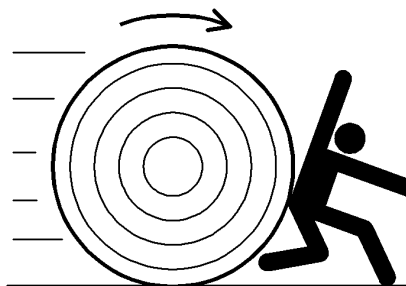
CC657658—UN—14JAN25

R2C13UE,1736859833916-28-14JAN25-1/1

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

OUCC006,00019C8-28-16NOV12-1/1

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 machine—Généralités.
 - Ne pas fumer à proximité de la machine ou dans les champs.
 - Expulser rapidement les balles une fois qu'elles ont été liées.
 - Ne pas utiliser la machine pour transporter les balles.
 - Ne pas conduire une machine contenant une balle à l'intérieur d'un bâtiment.
 - Ne jamais laisser une machine sans surveillance si une balle se trouve à l'intérieur.
 - 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



TS227—UN—15APR13

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 la machine présente des changements de performance qui indiquent un début de défaillance d'une pièce, arrêter immédiatement le pressage et rechercher la cause des bruits, odeurs ou signes visibles 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, section Entretien.

R2C13UE,1741014911819-28-25AUG25-1/1

En cas d'incendie

⚠ ATTENTION: Éviter tout risque de blessure.

Immobiliser immédiatement la machine au premier signe d'incendie, tel qu'une odeur de fumée ou la présence de flammes. Un feu pouvant se propager très rapidement, descendre immédiatement de la machine et s'éloigner du lieu d'incendie de façon sûre. Ne pas retourner à la machine! La sécurité est la priorité absolue.

Appeler les pompiers. Il est possible d'éteindre un incendie de petite envergure ou d'empêcher sa propagation au moyen d'un extincteur portable jusqu'à l'arrivée des pompiers, mais il faut garder en mémoire que l'efficacité des extincteurs portables est limitée. La sécurité de l'utilisateur et des personnes se trouvant à proximité est absolument prioritaire. En cas de tentative d'extinction d'un incendie, toujours se tenir de manière à ce que le vent souffle dans le dos et s'assurer de la présence d'une voie d'évacuation libre de tout obstacle permettant de s'éloigner rapidement si l'incendie ne peut pas être éteint.

Bien lire les instructions d'utilisation de l'extincteur, connaître son emplacement et se familiariser avec ses pièces et son fonctionnement pour être prêt en cas d'incendie. La brigade des sapeurs-pompiers locale ou les fournisseurs d'équipement de lutte contre les incendies sont susceptibles de proposer des formations pour



TS227—UN—15APR13

l'utilisation des extincteurs et de fournir des informations à ce sujet.

Si l'extincteur ne présente pas d'instructions, observer scrupuleusement les consignes générales suivantes:

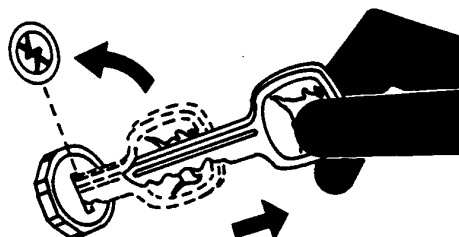
1. Extraire la goupille. Tenir l'extincteur en veillant à écarter la lance et relâcher le mécanisme de verrouillage.
2. Orienter la lance vers le bas. Diriger l'extincteur vers la base des flammes.
3. Comprimer le levier lentement et uniformément.
4. Déplacer la lance en effectuant un mouvement latéral.

DX,FIRE4-28-22AUG13-1/1

Sécurisation de la machine

Avant de travailler sur ou autour de la presse à balles, la machine doit être fixée :

1. Désenclencher la prise de force.
2. Enclencher le frein de stationnement du tracteur et/ou amener la transmission en position STATIONNEMENT.
3. Verrouiller les distributeurs auxiliaires du tracteur. Voir Verrouillage des distributeurs auxiliaires du tracteur, section Préparation du tracteur.
4. Arrêter le moteur du tracteur.
5. Retirer la clé.
6. Verrouiller la porte. Voir sous Vanne de verrouillage dans la section Machine-Généralités.
7. Relâcher la pression hydraulique.
8. Enclencher le frein de stationnement de la machine (suivant équipement).
9. Attendre l'immobilisation complète de toutes les pièces en mouvement.



TS230—UN—24MAY89

10. Retirer tous les corps étrangers de la machine.
11. Le cas échéant, verrouiller l'accouplement mécanique. Voir Verrouillage du raccord mécanique, section Dételage.

Ne laisser personne s'approcher avant de désenclencher tous les dispositifs de sécurité et de réenclencher la prise de force.

R2C13UE,1732715710618-28-18AUG25-1/1

Consignes de sécurité pour l'entretien de la machine

- ⚠ ATTENTION:** Ne jamais essayer de faire tourner la machine 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.

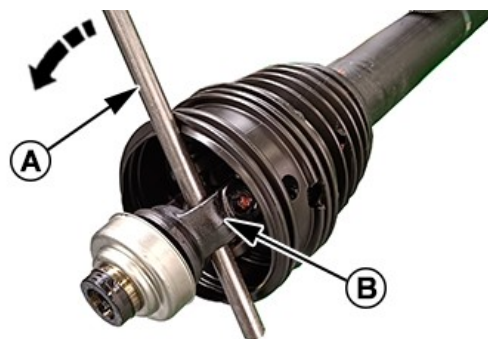
R2C13UE, SERVICEMACHINESAFELY-28-09JUL25-1/2

Pour faciliter l'entretien de la machine, tourner la machine avec un levier (A):

1. Débrancher l'arbre de transmission de la prise de force du tracteur.
2. Insérer le levier (A) entre la chape (B) et le joint de cardan.
3. Faire tourner la machine à l'aide du levier (A) comme montré sur l'illustration.
4. Une fois l'opération terminée, retirer le levier (A).

A—Lever

B—Chape



CC657735—UN—26MAR25

R2C13UE, SERVICEMACHINESAFELY-28-09JUL25-2/2

Pression de service hydraulique maximum

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

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

GA87848,0000472-28-23JUN25-1/1

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—UN—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.

R2C13UE,1747140735764-28-13MAY25-1/1

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.

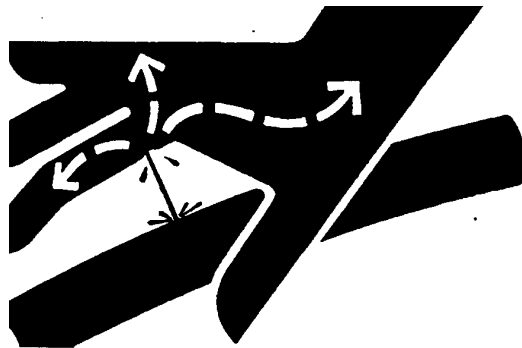
Remplacer immédiatement les flexibles usés ou endommagés par des pièces de rechange approuvées par John Deere.

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.



X9811—UN—23AUG88

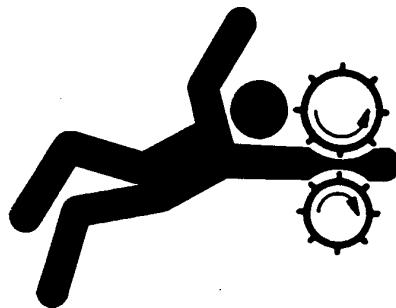
Tout liquide ayant pénétré sous la peau doit être retiré par intervention chirurgicale dans les quelques heures qui suivent pour éviter les risques de gangrène. Les médecins n'étant pas familiarisés à ce type de blessure doivent s'adresser à un service médical compétent. Ces informations peuvent être 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

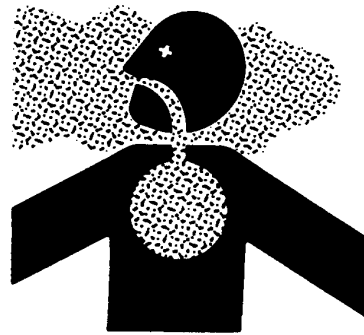
Enlever la peinture des surfaces à souder ou à réchauffer

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.



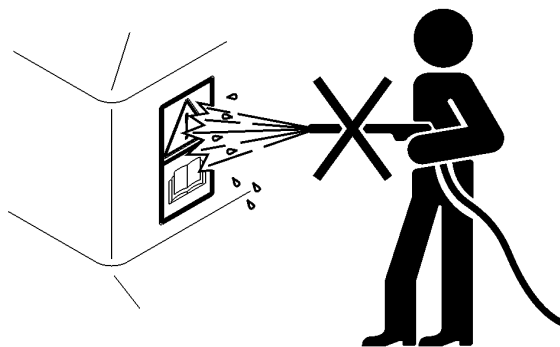
TS281—UN—15APR13

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

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.



CC662804—UN—11FEB25

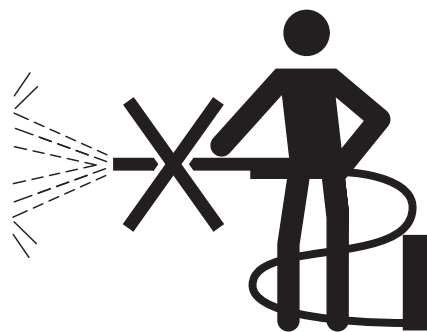
R2C13UE,JET_SIGNS-28-20FEB25-1/1

Éviter le jet haute pression pour le nettoyage des pièces

L'eau sous pression peut causer des dommages importants et un dysfonctionnement.

Ne jamais utiliser de jet haute pression pour nettoyer:

- Composants électroniques/électriques et connecteurs
- Vérins et soupapes hydrauliques
- Roulements
- Chaînes et transmissions



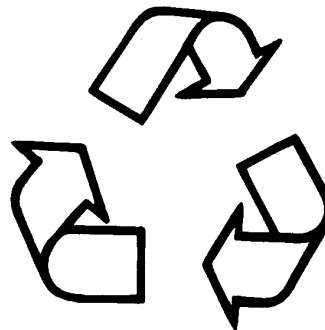
e80015—UN—25SEP15

OUC005,1738570862396-28-11FEB25-1/1

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



TS1133—UN—15APR13

(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 interdite 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

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

Remplacer les autocollants de sécurité

Remplacer les autocollants manquant ou détériorés. Se reporter au livret d'entretien pour trouver l'emplacement des autocollants.

Il peut exister des informations de sécurité supplémentaires concernant des pièces et des composants provenant de fournisseurs et dont il n'est pas fait mention dans ce livret d'entretien.

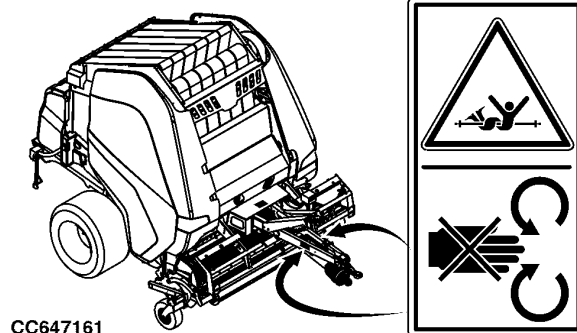


TS201—UN—15APR13

DX,SIGNS-28-18AUG09-1/1

Arbre de transmission télescopique de la machine

Se tenir à l'écart de l'arbre de transmission en rotation pour éviter tout risque de blessure.



CC647161

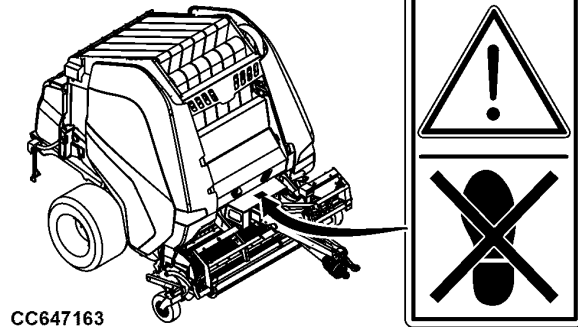
CC647161—UN—22APR25

R2C13UE,1730186632093-28-29AUG25-1/1

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.



CC647163

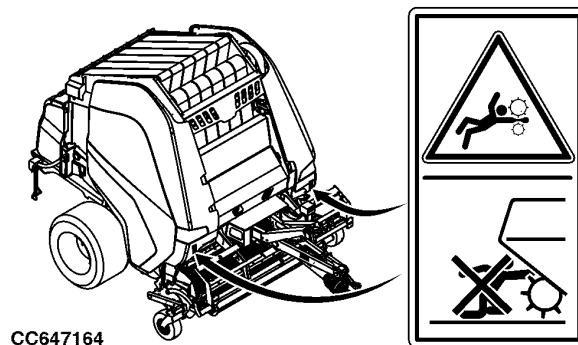
CC647163—UN—22APR25

R2C13UE,1730186651850-28-30OCT24-1/1

Ramasseur

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

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



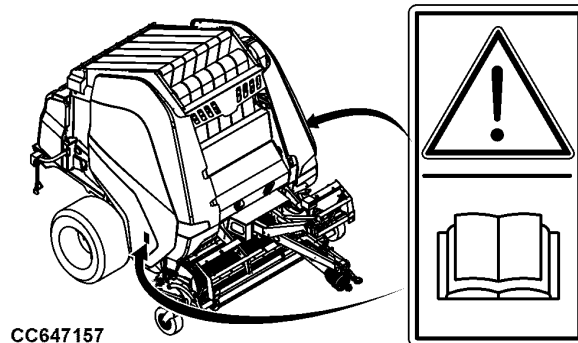
CC647164

CC647164—UN—22APR25

R2C13UE,1730186662671-28-30OCT24-1/1

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.



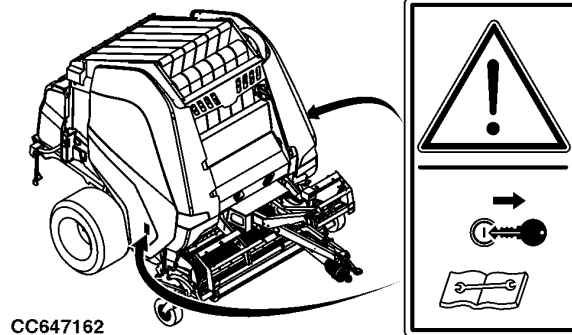
CC647157

CC647157—UN—30OCT24

R2C13UE,1730186679570-28-30OCT24-1/1

Remise en état et entretien

Avant d'effectuer les opérations de réglage, de remise en état et d'entretien, voir Pratiquer des procédures d'entretien sûres dans la section Entretien.



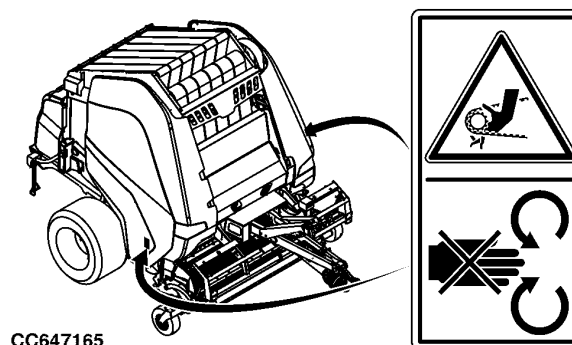
CC647162

CC647162—UN—22APR25

R2C13UE,1730186696380-28-29AUG25-1/1

Chaînes d'entraînement

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



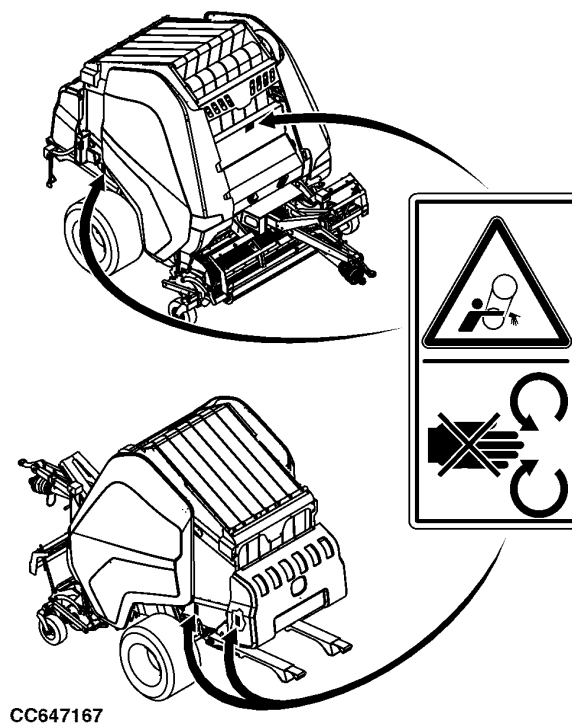
CC647165

CC647165—UN—22APR25

R2C13UE,1730186710767-28-31OCT24-1/1

Courroies de la machine

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



CC647167

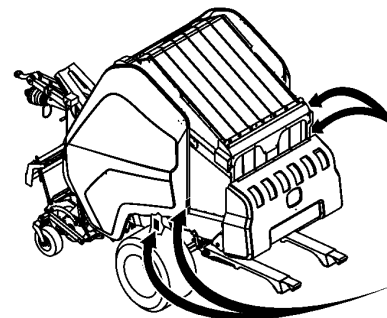
CC647167—UN—22APR25

R2C13UE,1730186727693-28-29AUG25-1/1

Verrouillage de sécurité 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.



CC647168



CC647168—UN—22APR25

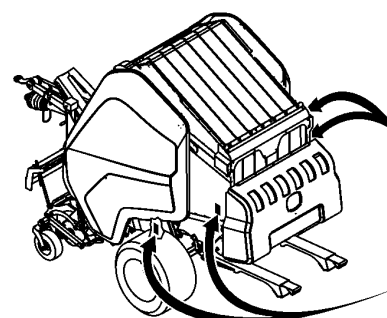
R2C13UE,1730186743562-28-04NOV24-1/1

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 presse à balles avec la porte en position relevée.



CC647169



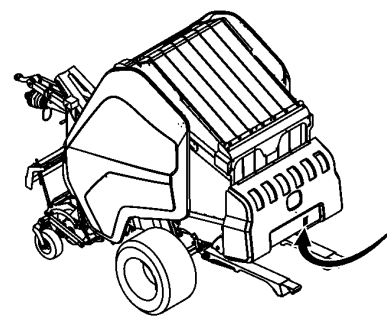
CC647169—UN—22APR25

R2C13UE,1730186756783-28-04NOV24-1/1

Déchargement des balles

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

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



CC647171



CC647171—UN—22APR25

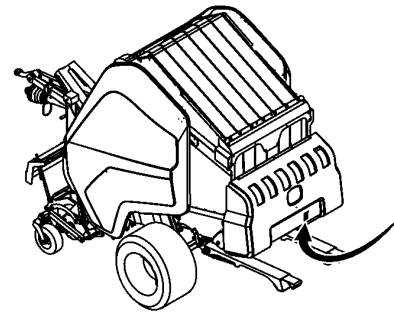
R2C13UE,1730186774757-28-04NOV24-1/1

Ouverture de la porte

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

Rester à l'écart de l'arrière de la machine lorsque la porte s'ouvre.

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



CC647170

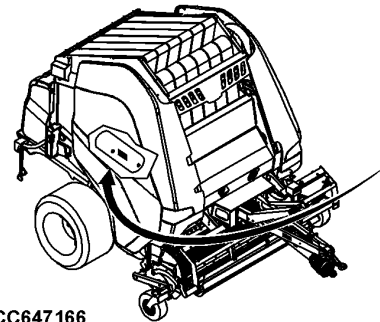


CC647170—UN—22APR25

R2C13UE, 1730186787725-28-02SEP25-1/1

Réservoir d'air comprimé

Le réservoir d'air comprimé est sous pression. Contacter votre concessionnaire John Deere ou un autre prestataire de service professionnel pour relâcher la pression et procéder à l'entretien du système.



CC647166

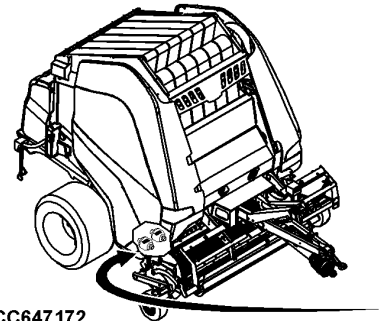


CC647166—UN—30JUL25

R2C13UE, 1730186800592-28-30JUL25-1/1

Accumulateurs hydrauliques

Les accumulateurs hydrauliques de pression contiennent de l'huile sous pression. Contacter votre concessionnaire John Deere ou un autre prestataire de service professionnel pour relâcher la pression et procéder à l'entretien du système.



CC647172

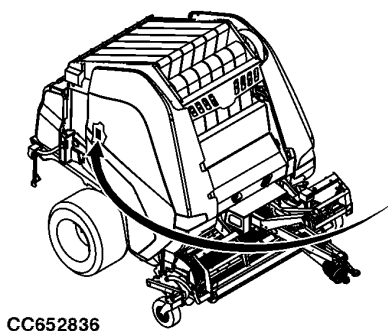


CC647172—UN—30JUL25

R2C13UE, 1730187342563-28-30JUL25-1/1

Couteaux du dispositif de coupe

Les couteaux du dispositif de coupe sont des objets tranchants. Manipuler avec précaution en portant des gants pour éviter les coupures.



CC652836



CC652836—UN—22APR25

R2C13UE, 1730186949025-28-05NOV24-1/1

En cas d'incendie

En cas d'incendie—Informations supplémentaires

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 brûlants, les accumulateurs hydrauliques, le réservoir d'air et les vérins à gaz chauffés peuvent exploser de manière inattendue. Éviter les brûlures ou les inhalations de fumée. Ne pas essayer d'éteindre un incendie trop avancé. S'écarter du feu en toute sécurité. Se tenir à l'écart d'une machine en feu avec une porte ouverte; le liquide hydraulique sous pression peut pulvériser un incendie sur plusieurs mètres autour de la machine.

IMPORTANT: Il existe un risque d'incendie pendant le fonctionnement de la presse à balles, en particulier dans le cas de matières sèches. Pour minimiser ce risque:

1. Vérifier souvent l'accumulation de récolte et la surchauffe autour de toutes les pièces mobiles.
2. Fixer un extincteur à eau sous pression à la machine (voir le livret d'entretien pour plus d'informations).

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 machine pour éviter que l'incendie ne gagne le tracteur.



TS227—UN—15APR13

2. Ouvrir la porte pour éjecter tout matériau de récolte de la chambre à balles. Éloigner la machine des matériaux, fermer la porte, arrêter la prise de force, arrêter le tracteur, désactiver le mouvement (c.-à-d. la position du point mort), serrer le mécanisme ou le frein de stationnement.
3. Tirer la goupille d'attelage, décrocher les chaînes de sécurité, puis éloigner le tracteur de la machine (en libérant la transmission et les connexions hydrauliques et électriques).
4. Si possible, appeler les pompiers et leur donner les coordonnées.
5. Ne pas se placer sous une porte de machine ouverte. La porte risque de tomber si la machine est en feu.
6. Se tenir contre le vent par rapport au feu, suivre les instructions inscrites sur l'extincteur si disponible.

R2C13UE,1745414713589-28-09JUL25-1/1

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.

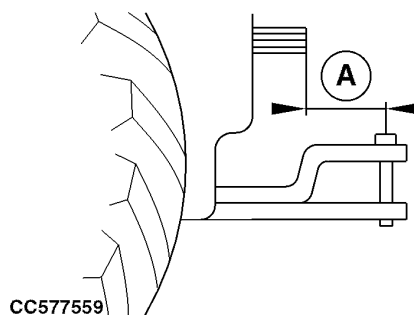
NOTE: Tous les types d'attelage doivent suivre ces instructions.

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

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. 356 mm maximum (14 in)



A—356 mm (14 in)

Si les valeurs prescrites ne peuvent pas être obtenues, consulter un concessionnaire John Deere ou un autre prestataire de service.

R2C13UE,1740064609662-28-25AUG25-1/1

CC577559—UN—10MAY23

Utilisation du garant de barre d'attelage (suivant équipement)

Une protection de barre d'attelage peut être installée pour réduire l'accrochage de la récolte sur la barre d'attelage et la perturbation de l'andain sous le tracteur. Consulter un

concessionnaire John Deere pour de plus amples informations.

Pose du garant de barre d'attelage:

ZLVXPLW,1725630542823-28-09JUL25-1/2

1. Poser l'axe (A), les rondelles (B) et le circlip (C).
2. Faire glisser la protection sur la barre d'attelage.
3. Le garant de la barre d'attelage peut être installé lorsque la machine est attelée à la barre d'attelage du tracteur en retirant l'axe (A) et en le remontant à l'avant de l'attelage.

Déposer le garant de la barre d'attelage:

1. Déposer le l'axe (A), les rondelles (B) et le circlip (C).
2. Déposer le garant de la barre d'attelage de la barre d'attelage.

A—Broche
B—Rondelle (selon le besoin) C—Circlip



E65201—UN—21MAY12

ZLVXPLW,1725630542823-28-09JUL25-2/2

Sélection du régime de prise de force du tracteur

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

Suite, voir page suivante

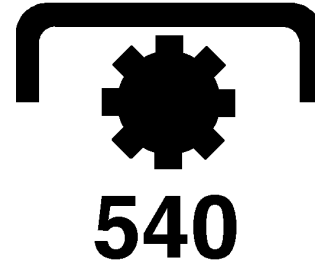
R2C13UE,1732029479005-28-02SEP25-1/2

IMPORTANT: Il ne faut en aucun cas accrocher une presse enrubanneuse 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 35 mm (1.38 in).

Toujours faire fonctionner la presse à balles à une vitesse de rotation de la prise de force de 540 tr/min.

Consulter le livret d'entretien du tracteur pour installer la prise de force adéquate et en régler le régime.



CC1020007

CC1020007—UN—09JUL01

R2C13UE,1732029479005-28-02SEP25-2/2

Réglage du débit des distributeurs auxiliaires du tracteur

Régler les distributeurs auxiliaires sur le débit maximum. 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. Voir le livret d'entretien de votre tracteur pour plus d'informations.

R2C13UE,1732029487095-28-18AUG25-1/1

Verrouiller le SCV du tracteur

IMPORTANT: Voir le livret d'entretien de votre tracteur pour plus d'informations.

- Tracteur avec distributeurs auxiliaires à commande mécanique:
Suivant l'équipement, pousser les verrouillages des manettes des distributeurs auxiliaires (A) vers la droite (verrouillage de transport) afin d'empêcher tout mouvement de l'équipement et tout risque de blessures.
- Tracteur avec distributeurs auxiliaires à commande électrique:
Appuyer sur le bouton de verrouillage (B) des distributeurs auxiliaires à commande électrique pour verrouiller tous les SCV (verrouillage de transport) afin d'empêcher tout mouvement de l'équipement et tout risque de blessure.

A—Verrouillage de la manette de distributeur auxiliaire

B—Bouton de verrouillage des distributeurs auxiliaires à commande électrique



SCV mécanique John Deere illustré

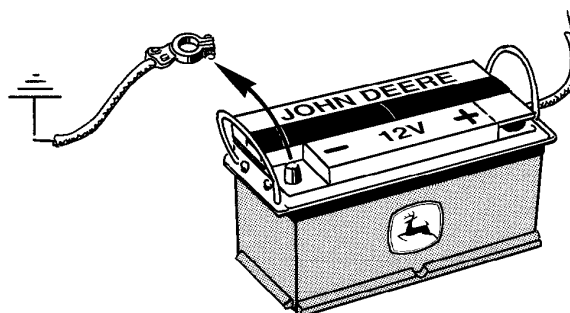


SCV à commande électrique John Deere illustré

R2C13UE,LOCKTRACTORSCV-28-01JUL25-1/1

Circuit électrique de la machine et condition concernant l'alimentation en courant de commande

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



CC1020363

CC1020363—UN—23AUG01

R2C13UE,1746603526642-28-07MAY25-1/1

Options d'affichage et de faisceau d'affichage

NOTE: Les tracteurs sans prise de courant auxiliaire à trois broches doivent avoir un faisceau de prise de courant auxiliaire à trois broches posé.

Configurations de tracteur	Options d'affichage	Faisceau d'affichage nécessaire
Connecté à ISOBUS du tracteur	Console de tracteur intégrée (console avec VT/UT version 4 ou supérieure)	Aucun faisceau
	Génération 4 ou G5 supplémentaire	Faisceau intérieur de cabine ISO
	G5e supplémentaire	Faisceau de montant d'angle (tracteurs John Deere uniquement)
Non connecté à un tracteur ISOBUS ou non ISOBUS	Gén 4 ou G5	Faisceau de fils de la cabine
	G5e	Faisceau de fils de la cabine

R2C13UE,HARNESSSOLOV-28-21JUL25-1/1

Poser le faisceau ISO de l'intérieur de la cabine (suivant équipement)

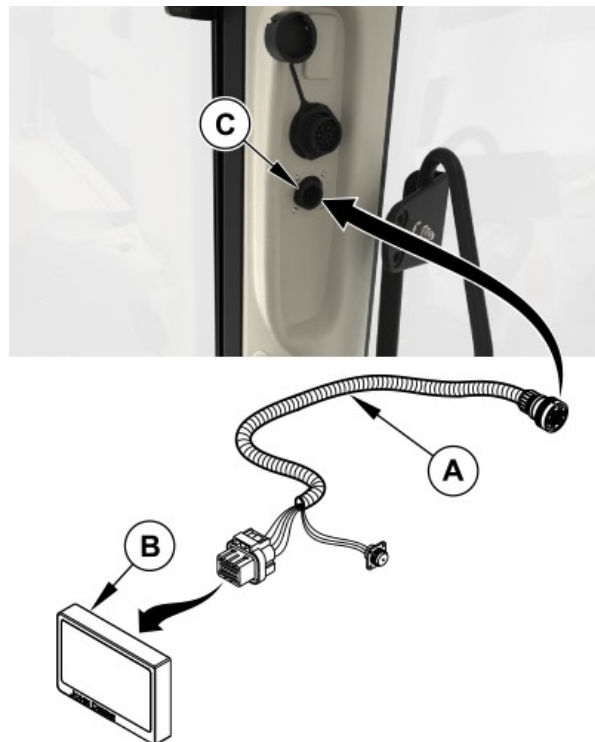
Brancher le faisceau intérieur de cabine ISO (A) à l'équipement suivant:

- Moniteur (B)
- Prise ISOBUS dans la cabine (C)

IMPORTANT: Avant de débrancher le faisceau cabine, attendre l'arrêt complet du moniteur.

A—Faisceau intérieur de cabine ISO
B—Moniteur

C—Prise ISOBUS du tracteur dans la cabine



CC676350—UN—19AUG25

R11UVNZ,1755603661832-28-22AUG25-1/1

Poser le faisceau de cabine (suivant équipement).

IMPORTANT: Cette prise de courant auxiliaire (H) doit être raccordée au tracteur selon le besoin.

La prise électrique pratique (H) nécessite une alimentation électrique de 50 A, 12 V.

Le fil (B) doit être raccordé au signal Plus de l'allumage du tracteur.

Brancher le faisceau cabine (D) à l'équipement suivant:

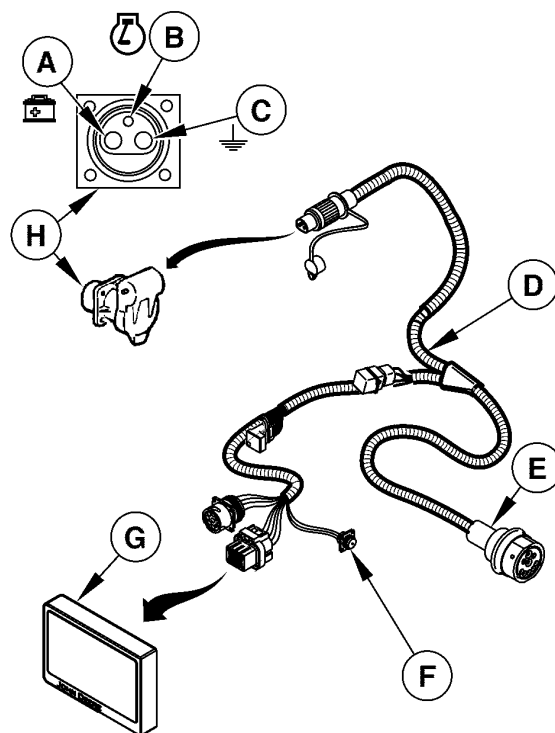
- Moniteur (G)
- Prise de courant auxiliaire (H)

Raccorder le connecteur du faisceau de la machine (E) à l'extérieur de la cabine.

IMPORTANT: Avant de débrancher le faisceau cabine, attendre l'arrêt complet du moniteur.

A—Fil (positif) rouge (6 mm²)
B—Fil (positif) rouge (1,5 mm²)
C—Fil (négatif) noir (6 mm²)
D—Faisceau cabine

E—Connecteur pour faisceau machine
F—Fiche de caméra vidéo
G—Moniteur
H—Prise de courant auxiliaire



CC657722—UN—31MAR25

R2C13UE,CABHARNESS-28-02SEP25-1/1

Installation de l'affichage sur un tracteur John Deere compatible ISOBUS (suivant équipement avec console G5e)

Un affichage John Deere VT peut être installé sur le montant d'angle d'une machine John Deere compatible ISOBUS.

1. Tourner la clé de contact du tracteur en position ARRÊT et la retirer.
2. Poser l'unité d'affichage sur le montant d'angle du tracteur. Serrer les boutons de fixation pour fixer l'unité d'affichage.

3. Brancher le faisceau d'affichage au connecteur du montant d'angle et le connecteur au dos de l'affichage.
4. Mettre la clé de contact du tracteur en position MARCHE. Le démarrage du moteur n'est pas nécessaire.
5. Vérifier que l'unité d'affichage s'allume et démarre sur la page de démarrage de l'application de la machine.

Lors de l'utilisation de plusieurs affichages, se reporter au livret d'entretien de l'affichage pour plus d'informations.

ZLVXPLW,1725630353320-28-03JUL25-1/1

Pose de la console sur un tracteur compatible ISOBUS (machine avec console de génération 4 ou G5)

Les consoles de génération 4 et G5 peuvent être installées sur tous les tracteurs ISOBUS.

1. Tourner la clé de contact du tracteur en position ARRÊT et la retirer.
2. Reposer l'unité d'affichage dans le tracteur. Serrer les boutons de fixation pour fixer l'unité d'affichage.

3. Brancher le faisceau de console à la prise ISOBUS dans la cabine et au connecteur à l'arrière de la console.
4. Mettre la clé de contact du tracteur en position MARCHE.
5. Vérifier que l'unité d'affichage s'allume et démarre sur la page de démarrage de l'application de la machine.

Lors de l'utilisation de plusieurs affichages, se reporter au livret d'entretien de l'affichage pour plus d'informations.

OUC007,1751447874229-28-04AUG25-1/1

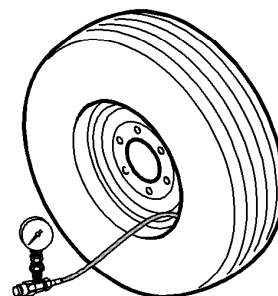
Préparation de la machine

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.



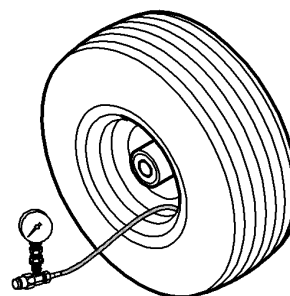
CC1030245

CC1030245—UN—27SEP07

Pneu		Pression minimum
Taille	Indice de charge et de vitesse	
15/55-17	134A8	240 kPa (2,4 bars; 35 psi)
500/50-17	140A8	150 kPa (1.5 bar; 22 psi)
500/55-20	150A8	140 kPa (1.4 bar; 20 psi)
620/40 R22.5	148D	120 kPa (1,2 bar; 17 psi)

ZLVXPLW,1726150704392-28-02SEP25-1/2

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



CC1030246

CC1030246—UN—01OCT07

Taille de roue de jauge du ramasseur	Pression
160/65-6	140 kPa (1.4 bar; 20 psi)

ZLVXPLW,1726150704392-28-02SEP25-2/2

Utilisation de la chandelle à crémaillère

La chandelle à crémaillère est équipée de deux vitesses:

- **La vitesse basse (I)** est utilisée pour:

Étendre la chandelle à crémaillère (A) sous charge:

- a. Pousser la manivelle (B) pour engager la vitesse lente.
- b. Tourner dans le sens horaire pour soulever la presse à balles.

- **La vitesse haute (II)** est utilisée pour:

Étendre rapidement la chandelle à crémaillère (A):

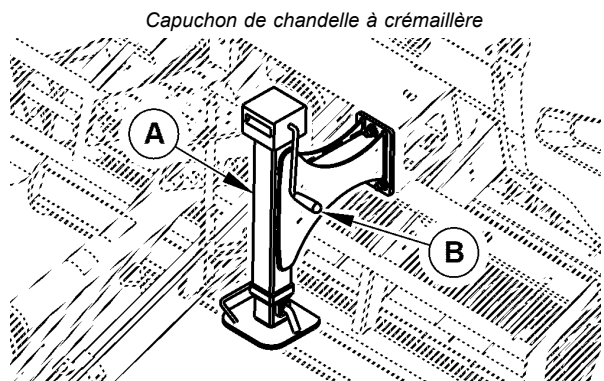
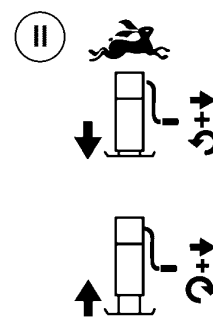
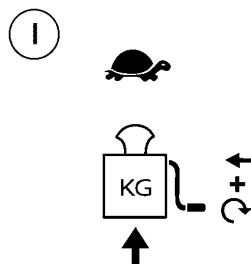
- a. Tirer la manivelle (B) pour enclencher la vitesse élevée.
- b. Tourner dans le sens antihoraire jusqu'à ce que la chandelle à crémaillère touche le sol.

Rétracter la chandelle à crémaillère (A):

- a. Tirer la manivelle (B) pour enclencher la vitesse élevée.
- b. Tourner dans le sens horaire pour abaisser la presse à balles ou pour rétracter la chandelle à crémaillère (A).

I—Basse vitesse
II—Grande vitesse

A—Chandelle à crémaillère
B—Manivelle



CC657654—UN—15/JAN25

CC657655—UN—03/JAN25

R2C13UE,1741341428284-28-07MAR25-1/3

Déploiement de la chandelle à crémaillère:

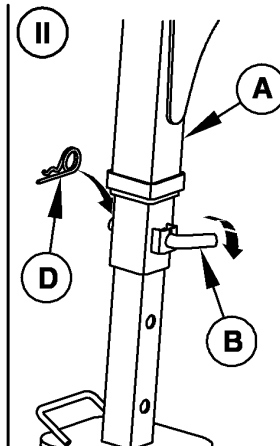
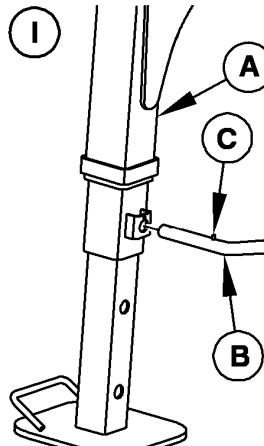
Avant de décrocher la presse à balles du tracteur, amener la chandelle à crémaillère (A) de la position de remisage à la position illustrée ci-contre.

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

A—Chandelle à crémaillère
B—Broche

C—Goupille fendue
D—Goupille bêta



CC1032603

CC1032603—UN—14/SEP10

Suite, voir page suivante

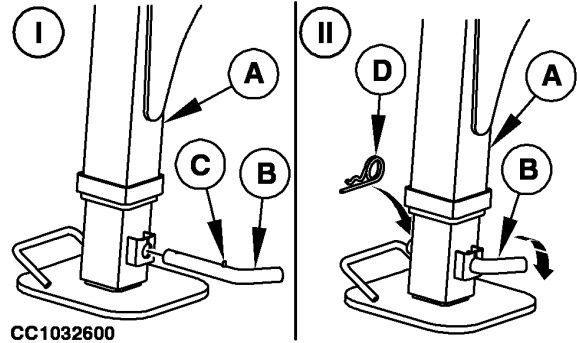
R2C13UE,1741341428284-28-07MAR25-2/3

Replier la chandelle à crémaillère:

Après avoir accroché la presse à balles au tracteur, verrouiller la béquille (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.
3. Insérer la goupille bêta (D) dans l'axe (B), comme montré sur l'illustration (II).



CC1032600

A—Chandelle à crémaillère
B—Broche

C—Goupille fendue
D—Goupille bêta

R2C13UE, 1741341428284-28-07MAR25-3/3

CC1032600—UN—14SEP10

Utiliser des cales d'immobilisation (suivant équipement)

La presse à balles est équipée de deux cales d'immobilisation (A) situées de chaque côté de la presse à balles, comme illustré.

Les cales d'immobilisation (A) empêchent la presse à balles de rouler.

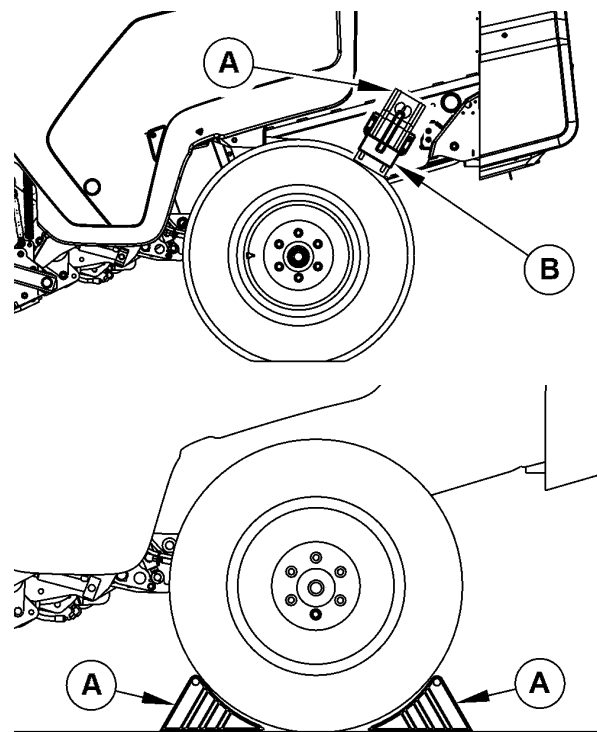
Pour monter les cales d'immobilisation:

1. Garer la presse à balles sur une surface plane.
2. Retirer les cales d'immobilisation (A) de leurs supports (B).
3. Poser des cales d'immobilisation (A) à l'avant et à l'arrière de la même roue, comme indiqué.

Pour déposer les cales d'immobilisation:

1. Déposer les cales d'immobilisation (A) de la roue.
2. Poser les cales d'immobilisation (A) dans leurs supports (B).

IMPORTANT: S'assurer que les cales d'immobilisation (A) sont correctement placées dans les supports (B) pour éviter qu'elles ne tombent pendant le fonctionnement ou le transport.



A—Cale d'immobilisation

B—Support de cale d'immobilisation

R2C13UE, WHEELCHOCKS-28-06MAR25-1/1

CC857657—UN—14JAN25

CC857656—UN—13JAN25

Réglage de l'angle de la machine

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

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 machine sur une surface plane.

Suite, voir page suivante

ZLVXPLW, 1726233440275-28-19MAR25-1/2

2. Régler la chandelle à crémaillère jusqu'à ce que l'essieu du rotor (A) atteigne la hauteur suivante:

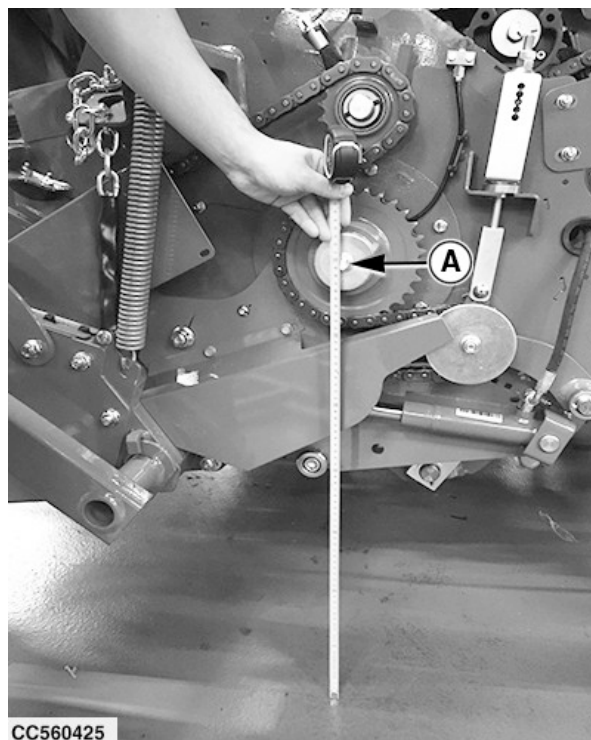
IMPORTANT: Pour obtenir l'angle optimal de la machine, les pneus doivent être gonflés correctement. Voir Gonflage des pneus dans cette section.

Type de pneu	Hauteur
15/55-17	710—740 mm (28 in—29 in)
500/50-17	
500/55-20	720—750 mm (28.3 in—29.5 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

CC560425—UN—20MAR23

ZLVXPLW,1726233440275-28-19MAR25-2/2

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 à l'attelage du tracteur.
3. Retirer l'écrou (C) et la rondelle Nord-Lock (F).
4. Positionner l'attelage (A) le plus horizontalement possible.

IMPORTANT: Les rondelles Nord-Lock (F) sont à usage unique, les remplacer à chaque fois que le réglage est modifié.

5. Poser l'écrou (C) et la rondelle Nord-Lock (F) comme illustré.
6. Vérifier que les deux cadres de la flèche sont au même niveau.
7. Serrer légèrement les écrous (D), (E) et (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).

8. Serrer les écrous (D), (E) et (C) au couple prescrit.

Valeur prescrite

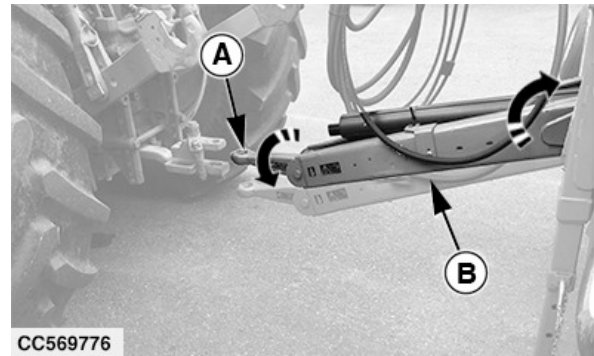
Écrous de fixation du bâti de la flèche—Couple de serrage.	700 N·m (516 lb·ft)
Contre-écrou du bâti de la flèche—Couple de serrage.	300 N·m (221 lb·ft)
Écrou de fixation de l'attelage—Couple de serrage.	550 N·m (406 lb·ft)

9. 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 machine au tracteur dans la section Attelage.

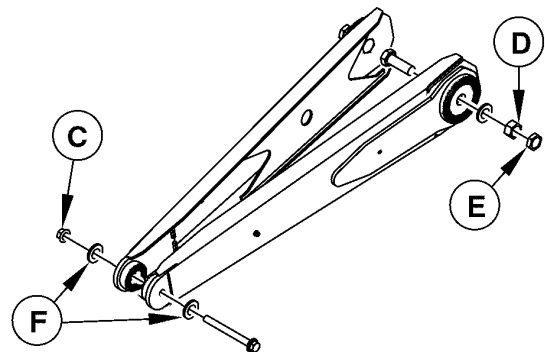
10. Replier la chandelle à crémaillère.
11. Vérifier que la hauteur de l'essieu du rotor est comprise dans la plage donnée. Voir Réglage de l'angle de la machine dans cette section.

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

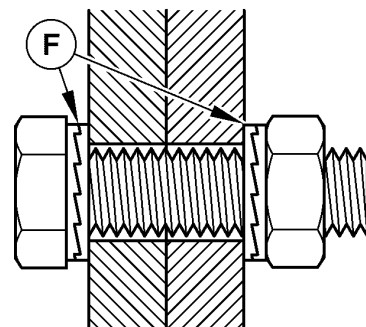


CC569776

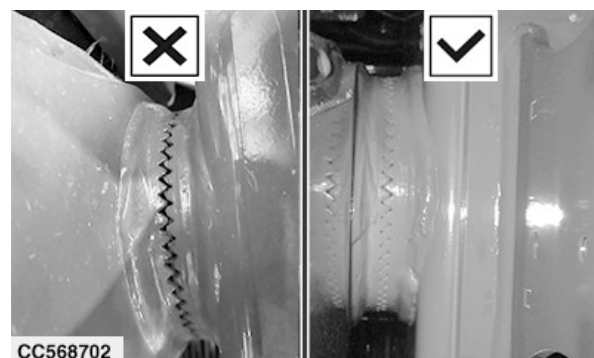
CC569776—UN—03MAY23



CC657725—UN—10APR25



CC657724—UN—08SEP25



CC568702

CC568702—UN—08MAR23

Erreur de serrage de flèche

A—Attelage
B—Bâti de la flèche
C—Écrou de fixation de l'attelage

D—Écrou de fixation du bâti de la flèche
E—Contre-écrou du bâti de la flèche
F—Rondelle Nord-Lock

Suite, voir page suivante

R2C13UE,ADJUSTTONGEV4X2M-C4V2M-28-12JUN25-1/2

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 machine.

R2C13UE,ADJUSTTONGEV4X2M-C4V2M-28-12JUN25-2/2

Réglage des modes de travail du ramasseur à chemin de came

Il existe deux types de ramasseur:

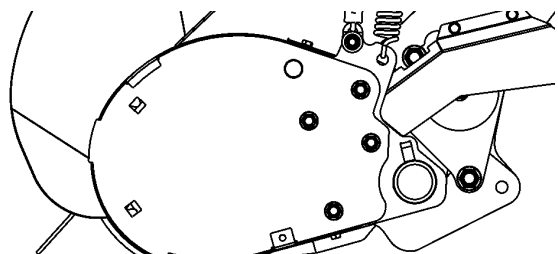
- Ramasseur standard sans came, équipé de tôles latérales lisses.
- Ramasseur Premium à chemin de came équipé d'un couvercle de roulement (A) sur les tôles latérales.

Il existe deux modes de travail du ramasseur à chemin de came:

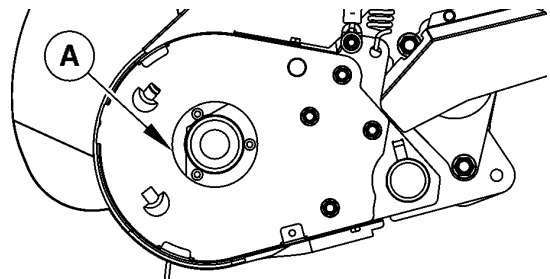
- **Mode de travail fixe:** Le mode de travail fixe permet au ramasseur de se déplacer vers le haut et vers le bas en suivant le profil du sol.
- **Mode de travail pendulaire:** Le mode de travail pendulaire permet une inclinaison supplémentaire sur l'axe gauche-droite. Ce mode est recommandé pour améliorer davantage le suivi du relief du sol et pour augmenter la qualité de ramassage, en particulier dans les récoltes courtes.

NOTE: Le mode d'usine initial est le mode de travail fixe.

A—Couvercle du roulement



Ramasseur standard sans came



Ramasseur Premium à chemin de came

R2C13UE,1728296046126-28-22AUG25-1/5

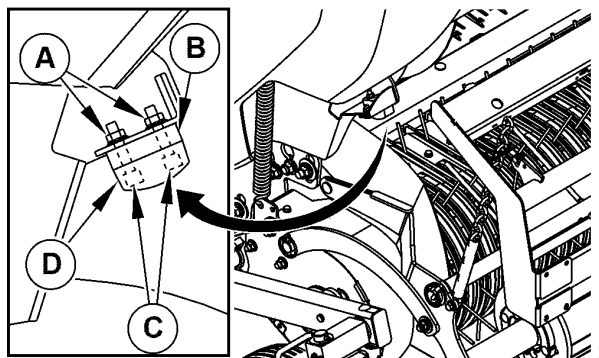
Réglage du mode de travail pendulaire:

NOTE: La position d'usine de l'entretoise (B) se trouve sur le côté des écrous (A).

1. Abaisser le ramasseur.
2. Mettre la butée du ramasseur droit (D) en position de mode de travail pendulaire:
 - a. Desserrer les vis (C) et les écrous (A).
 - b. Poser l'entretoise (B) et la butée (D) en position de mode de travail pendulaire comme illustré.
 - c. Serrer les vis (C) et les écrous (A).

A—Écrou
B—Entretoise

C—Vis
D—Arrêt

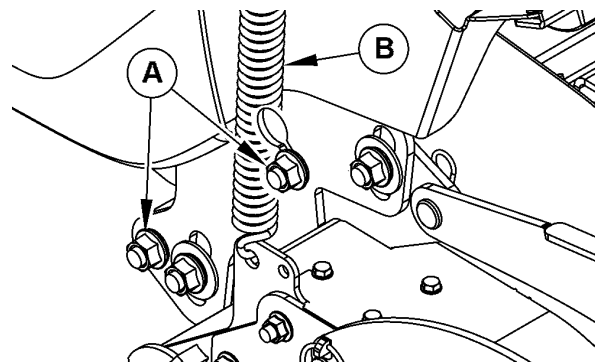


Position du mode de travail pendulaire

Suite, voir page suivante

R2C13UE,1728296046126-28-22AUG25-2/5

3. Relever complètement le ramasseur.
4. Desserrer complètement le ressort de flottement (B) du ramasseur droit.
5. Poser les roues de jauge en position de travail. Voir Pose des roues de jauge standard en position de travail ou Pose des roues de jauge pivotantes en position de travail dans cette section.
6. Abaisser complètement le ramasseur.
7. Déposer les vis (A) et la rondelle Nord-Lock et les conserver dans une boîte à outils.
8. Régler le ressort de flottement du ramasseur droit en mode de travail pendulaire. Voir Réglage des ressorts de flottement du ramasseur, section Utilisation de la machine—Généralités.



A—Vis

B—Ressort de flottement du ramasseur côté droit

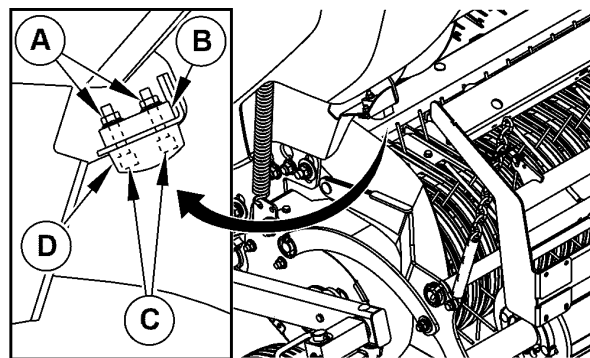
R2C13UE, 1728296046126-28-22AUG25-3/5

Réglage du mode de travail fixe:

1. Abaisser le ramasseur.
2. Mettre la butée du ramasseur droit (D) en position de mode de travail fixe:
 - a. Desserrer les vis (C) et les écrous (A).
 - b. Poser l'entretoise (B) et la butée (D) en position de mode de travail fixe comme illustré.
 - c. Serrer les vis (C) et les écrous (A).

A—Écrou
B—Entretoise

C—Vis
D—Arrêt



Position du mode de travail fixe

Suite, voir page suivante

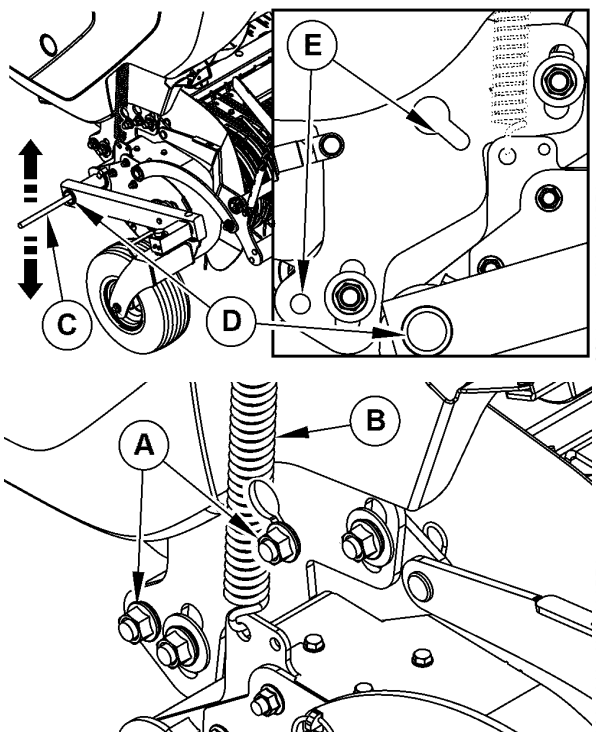
R2C13UE, 1728296046126-28-22AUG25-4/5

3. Régler le ressort de flottement (B) du ramasseur droit en mode fixe. Voir Réglage des ressorts de flottement du ramasseur, section Utilisation de la machine—Généralités.
4. Relever complètement le ramasseur.
5. Poser les roues de jauge en position de travail. Voir Pose des roues de jauge standard en position de travail ou Pose des roues de jauge pivotantes en position de travail dans cette section.
6. Abaisser le ramasseur jusqu'à ce que l'écart entre les roues de jauge et le sol soit de 5 cm (2 in).
7. Insérer le levier (C) dans le trou du bras de roue de jauge (D) pour aligner les trous du ramasseur (E).

IMPORTANT: Les rondelles Nord-Lock sont à usage unique, les remplacer à chaque fois.

8. Poser les vis (A) et les rondelles Nord-Lock dans les trous (E).
9. Serrer les vis (A).

A—Vis
B—Ressort de flottement du ramasseur côté droit
C—Lever
D—Trou
E—Trou du ramasseur

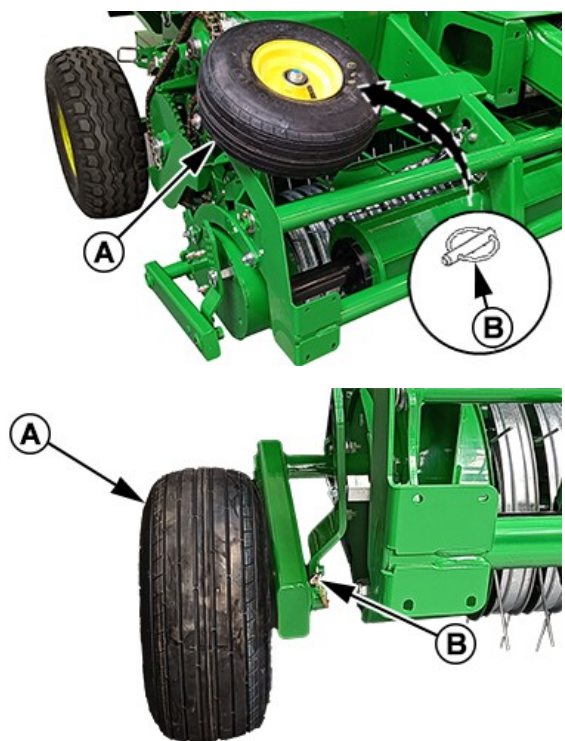


R2C13UE,1728296046126-28-22AUG25-5/5

Positionnement des roues de jauge standard en position de travail

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

A—Roue de jauge
B—Goupille à anneau



Suite, voir page suivante

ZLVXPLW,1725879811209-28-28MAY25-1/2

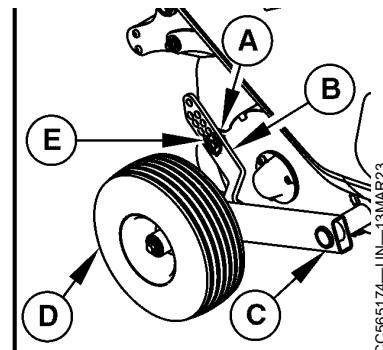
Configuration initiale des roues de jauge standard:

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—Broche
F—Emplacement du trou

CC565174



CC565174—UN—13MAR23

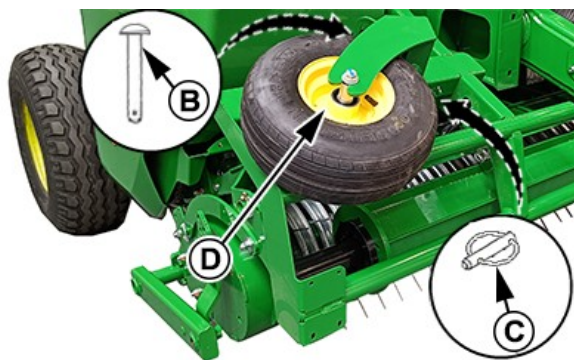
ZLVXPLW,1725879811209-28-28MAY25-2/2

Positionnement des roues de jauge pivotantes en position de travail

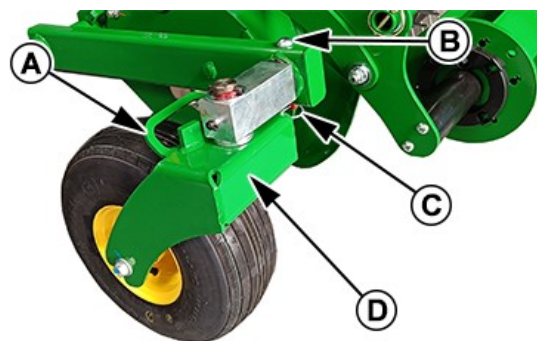
1. Retirer la goupille à anneau (C) et l'axe (B).
2. Démonter la roue de jauge pivotante (D) de son support.
3. Positionner la roue de jauge pivotante (D) sur le ramasseur avec la poignée (A) comme illustré et la verrouiller au moyen de l'axe (B) et de la goupille à anneau (C).
4. Répéter la procédure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

A—Poignée de roue de jauge pivotante
B—Broche

C—Goupille à anneau
D—Roue de jauge pivotante



CC657739—UN—29APR25



CC657738—UN—26MAR25

ZLVXPLW,1725879811021-28-28MAY25-1/2

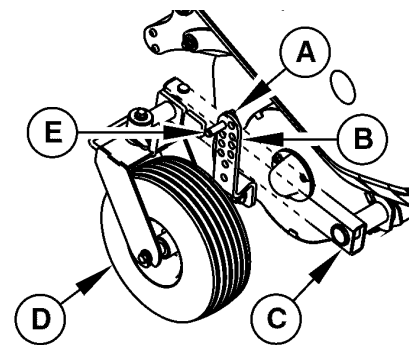
Configuration initiale des roues de jauge:

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—Broche
F—Emplacement du trou

CC647145



CC647145—UN—24SEP24

ZLVXPLW,1725879811021-28-28MAY25-2/2

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 (47.8 in—48.6 in)	1255 mm maximum (42.4 in)
CoverEdge	1285—1305 mm (50.6 in—51.4 in)	1320 mm maximum (60 in)

IMPORTANT: Le diamètre du rouleau de filet ne doit en aucun cas être supérieur à 30 cm (11.8 in).

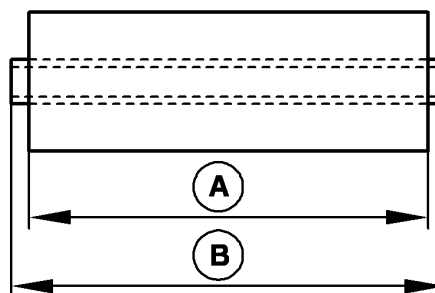
A—Largeur du filet

B—Largeur du rouleau



CC421116

CC421116—UN—22OCT20



CC1033200

CC1033200—UN—05AUG10

R2C13UE,1744883602930-28-25AUG25-1/1

Entretien du rouleau de filet

IMPORTANT: Protéger le rouleau de filet de l'humidité et des dommages. Ne pas retirer l'emballage de protection avant l'utilisation. Les chicots peuvent causer des problèmes de performance et affecter la résistance aux intempéries de la balle. Ne pas utiliser de ruban adhésif directement sur le filet.

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

R2C13UE,1744883723401-28-17APR25-1/1

Entretien du dispositif de liage filet

Avant d'utiliser la machine, 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 sec.

R2C13UE,1744883804303-28-09JUL25-1/1

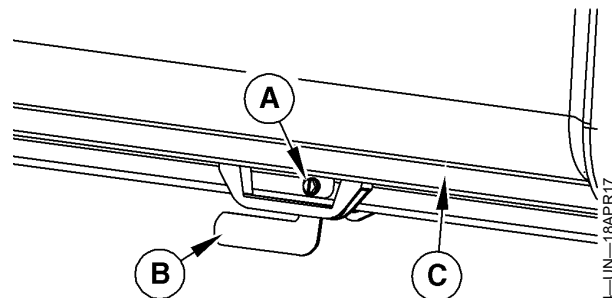
Chargement du rouleau de filet

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



CC310414

A—Verrou
B—Loquet

C—Couvercle du dispositif de liage filet

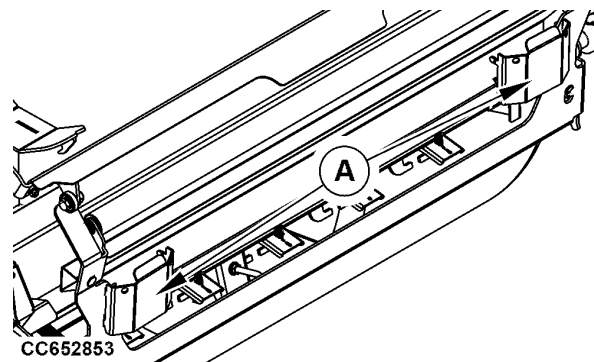
ZLVXPLW,1726056613725-28-22MAY25-1/7

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, passer à l'étape suivante.

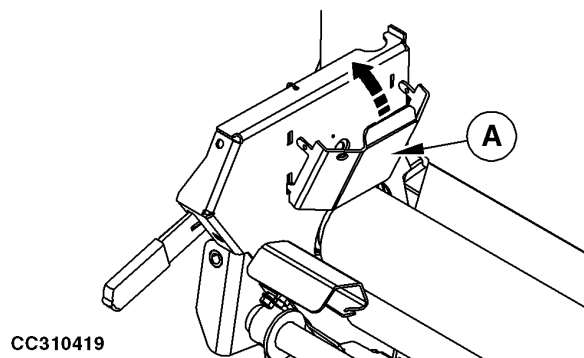
A—Butées

B—Goupille bêta



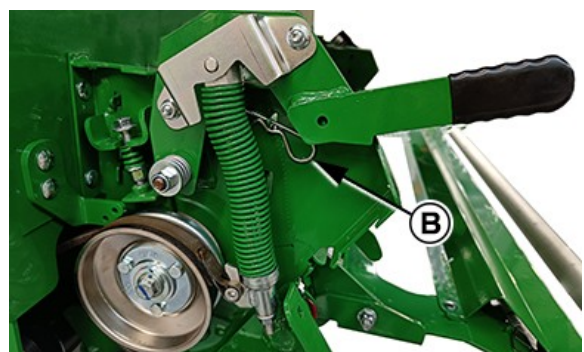
CC652853

CC652853—UN—20NOV24



CC310419

CC310419—UN—19APR17



CC652873—UN—02DEC24

Suite, voir page suivante

ZLVXPLW,1726056613725-28-22MAY25-2/7

5. Écarter le bras de tension inférieur en le faisant pivoter.

IMPORTANT: Les rouleaux de filet sont lourds; préférer la manipulation avec deux personnes.

IMPORTANT: S'assurer de charger le rouleau de filet directement depuis l'arrière.

6. Placer le rouleau de filet en position de chargement, comme montré sur l'illustration:

- Pour le rouleau à filet standard et CoverEdge, veiller à positionner les deux bandes colorées du côté gauche de la machine.
- Pour un rouleau avec un motif différent, se reporter à l'autocollant à l'intérieur du couvercle de filet.



CC652871—UN—02DEC24

A—Position de chargement

ZLVXPLW,1726056613725-28-22MAY25-3/7

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



CC652875—UN—02DEC24

Suite, voir page suivante

ZLVXPLW,1726056613725-28-22MAY25-4/7

8. Dérouler le filet et rassembler les extrémités libres de ce dernier.

Tourner le filet (B) et faire une boucle.

9. Insérer la boucle entre le rouleau caoutchouc (A) et le rouleau en acier (D), comme dans l'illustration.

IMPORTANT: Ne pas insérer plus de 20 mm (0,78 in) de boucle (C) entre les deux rouleaux pour éviter que le filet ne s'enroule autour des rouleaux.

10. Engager et désengager le levier (E) de frein deux fois, ou selon le besoin, pour avancer le matériau à travers les rouleaux d'alimentation. S'assurer que la distance (C) n'est pas en dessous de 20 mm (0,78 in).

A—Rouleau en caoutchouc

B—Filet

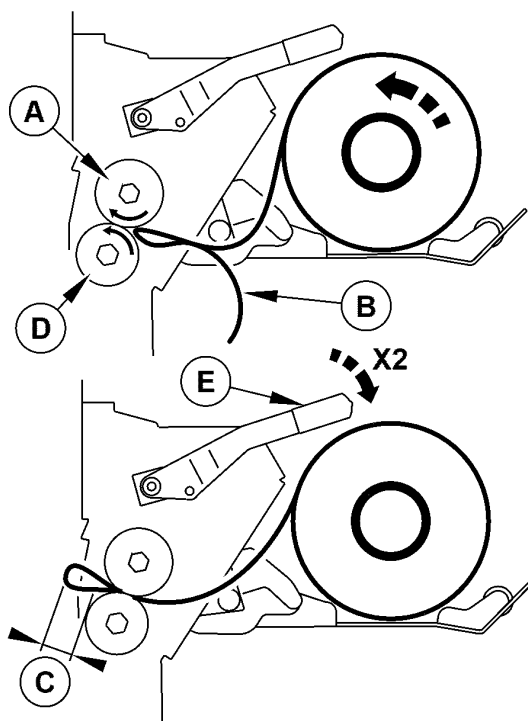
C—20 mm (0.78 in)

D—Rouleau en acier

E—Lever de frein



CC652872—UN—02DEC24



CC647143

CC647143—UN—24OCT24

ZLVXPLW,1726056613725-28-22MAY25-5/7

11. 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 toujours être tournés avec le frein, voir Contrôle du frein de rouleau d'alimentation du filet (contrôle n° 6) dans la section Entretien.

A—Lever de frein



CC652875—UN—02DEC24

Suite, voir page suivante

ZLVXPLW,1726056613725-28-22MAY25-6/7

12. 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.
13. Faire tourner le rouleau de filet pour éliminer le mou.
14. Couper la partie du filet qui dépasse.
15. 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.
16. Pour refermer le cache, le tirer vers le bas jusqu'à ce que le verrouillage s'enclenche.

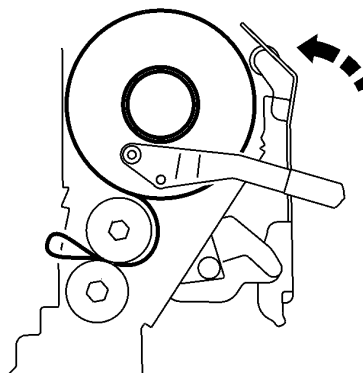
IMPORTANT: Pour éviter que le matériau ne s'enroule autour du rouleau en caoutchouc, desserrer le frein du rouleau d'alimentation du filet et réinitialiser le frein (pas plus de deux fois) avant d'utiliser la presse à balles au début de chaque journée.

17. Valider la procédure de recharge du rouleau de filet sur le moniteur. Voir Rechargement du rouleau de filet dans la section Utilisation de l'application Machine.

A—Rouleau de filet supplémentaire

B—Filet pour le processus de liage

CC647144



CC647144—UN—14OCT24



CC652870—UN—02DEC24

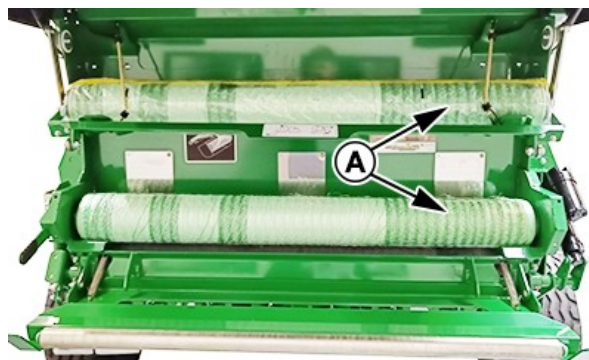
ZLVXPLW,1726056613725-28-22MAY25-7/7

Stockage du matériau de filet

1. Ouvrir le couvercle du liage filet.
2. Charger les rouleaux de matériau de liage filet avec l'attache (A) large verte du rouleau sur le côté droit de la presse à balles.

IMPORTANT: Toujours ranger le rouleau de filet dans son sac en plastique pour éviter que la queue ne soit attrapée par le rouleau de filet actif.

A—Attache large verte



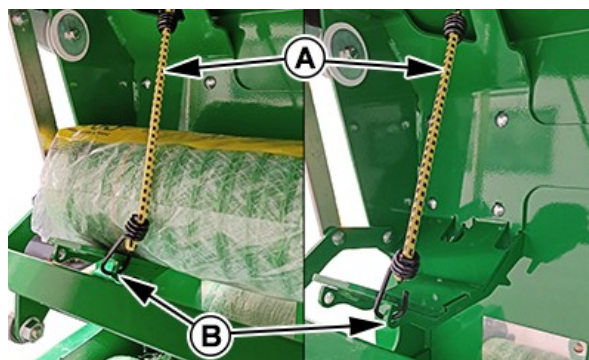
CC657746—UN—27MAR25

ZLVXPLW,1725884615660-28-13SEP24-1/3

3. Pour bien attacher le rouleau, tendre les brides en caoutchouc (A) et les accrocher aux supports (B) à droite et à gauche.
4. Lorsque l'emplacement de stockage est vide, s'assurer que les brides (A) en caoutchouc sont fixées aux supports (B). Ne pas les laisser pendre librement.

A—Bride en caoutchouc (1 de chaque côté)

B—Support (1 de chaque côté)



CC657745—UN—27MAR25

Suite, voir page suivante

ZLVXPLW,1725884615660-28-13SEP24-2/3

5. Si la bride en caoutchouc n'est pas fixée, le crochet peut accrocher le filet de matériau et abîmer plusieurs dizaines de mètres sur le rouleau de travail.

IMPORTANT: Le frein de rouleau d'alimentation doit être enclenché pour que le couvercle du liage filet se verrouille et se ferme correctement.

6. Fermer le couvercle du liage filet.



CC657744—UN—27MAR25

ZLVXPLW,1725884615660-28-13SEP24-3/3

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

R2C13UE,1744887530696-28-17APR25-1/1

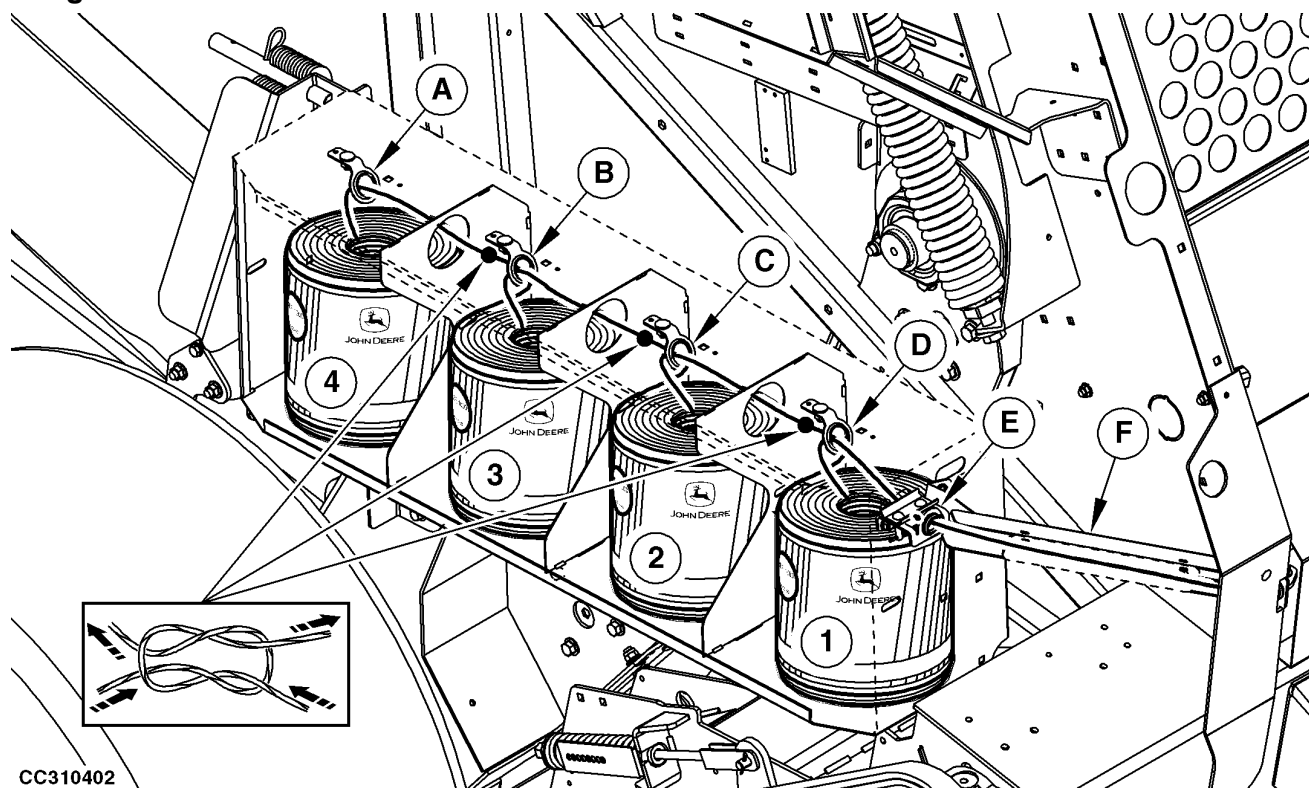
Remisage correct de la pelote de ficelle

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

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

R2C13UE,1744887558701-28-17APR25-1/1

Chargement des coffres à ficelle



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 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 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 guides de ficelle (A), (B), (C) et (D) 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.

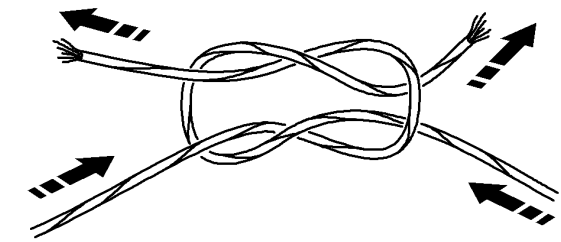
R2C13UE,1744887578805-28-17APR25-1/1

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.

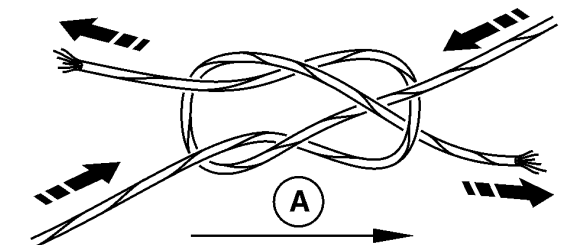
A—Sens de déroulement de la ficelle



CC1034420

Noeud plat modifié

CC1034420—UN—15SEP11



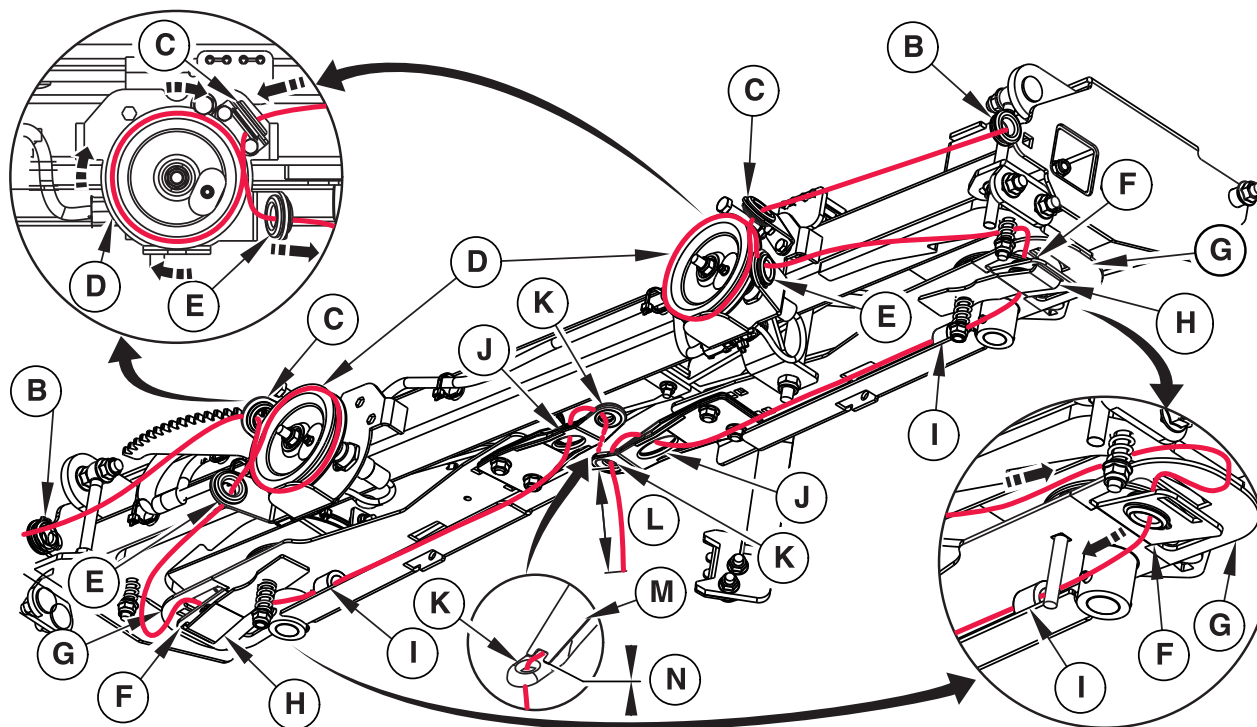
CC1034421

Noeud de tisserand

CC1034421—UN—08DEC11

R2C13UE,1744887597479-28-17APR25-1/1

Acheminement de la ficelle du coffre à ficelle vers les bras de liage

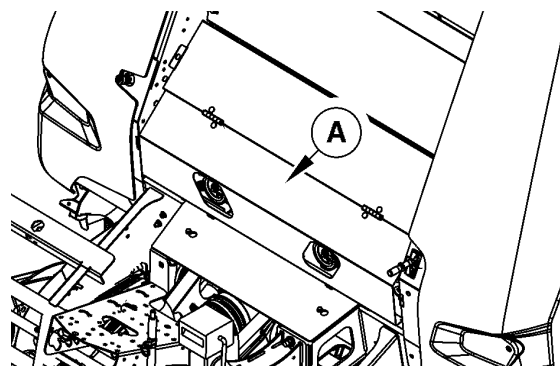


CC669808—UN—29APR25

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)) avec les bras d'extension de liage ficelle (K) comme illustré.
13. Tirer sur la ficelle de manière à obtenir la distance



CC657648—UN—20DEC24

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 à ressort
G—Déflecteur ficelle	N—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).

R2C13UE,1728913258549-28-17OCT24-1/1

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)



CC657763—UN—18APR25

R2C13UE,1744887662308-28-17APR25-1/1

Régler les extensions de rampe d'expulsion des balles

Selon la monte en pneus, les extensions (A) de rampe d'expulsion des balles doivent être réglées comme suit:

ZLVXPLW,1727425704480-28-15JUL25-1/2

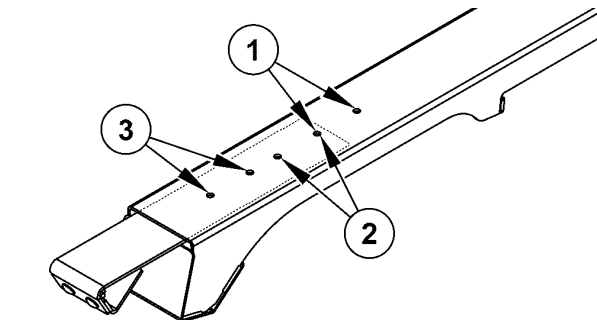
Monte en pneus	Position des extensions de rampe	
	V452M	V462M
15/55-17	2	/
500/50-17	1	3
500/55-20	1	2
620/40 R22,5	1	2

Régler les extensions (A) de la rampe d'expulsion des balles comme suit:

1. Déposer les vis (B) et les écrous (E).
2. Aligner les trous d'extension sur les trous de rampe (1), (2) ou (3), selon le tableau ci-dessus.
3. Poser les vis (B) et les écrous (E) dans les trous sélectionnés précédemment (D) et les serrer.
4. Répéter cette procédure de l'autre côté.

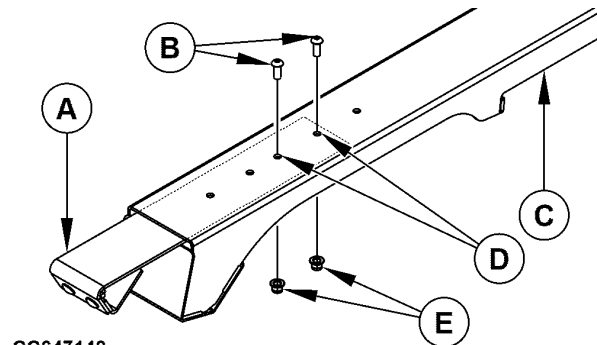
1—Position
2—Position
3—Position
A—Extension

B—Vis
C—Bras
D—Trou
E—Écrou



CC647150

CC647150—UN—30SEP24



CC647149

CC647149—UN—30SEP24

ZLVXPLW,1727425704480-28-15JUL25-2/2

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
AFH225145	Faible
DC221194	Faible
DC223140	Faible
AFH226469	Élevée
DC223011	Faible
DC223909	Faible
DC224136	Faible
DC225809	Faible
DC226463	Faible

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

Attelage à rotule: AFH225145: pour dispositif d'accouplement à rotule 80 mm de tracteur (ISO24347).

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

Attelage droit avec œil de 40 mm: DC223140; pour chape d'attelage de tracteur (ISO 6489-2) ou barre d'attelage Cat. 2 de tracteur (ISO6489-3).

Attelage coudé avec œil de 40 mm: AFH226469: pour chape d'attelage de tracteur (ISO 6489-2) ou barre d'attelage Cat. 2 de tracteur (ISO6489-3).

Attelage droit avec œillet de 50 mm: DC223011; pour crochet ramasseur du tracteur (ISO6489-1) ou attelage à pignon (ISO6489-4).

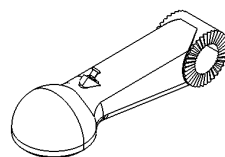
Attelage pivotant avec œil de 35 mm: DC223909; pour chape d'attelage non pivotante de tracteur (ISO6489-5), attelage à pignon (ISO6489-4) ou barre d'attelage Cat. 3 de tracteur (ISO6489-3).

Attelage pivotant avec œil 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 à œil de 33 mm: DC225809; pour barre d'attelage Cat. 2 de tracteur (ISO6489-3).

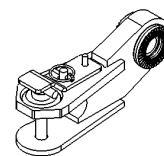
Attelage droit avec rotule à œil de 42 mm: DC226463; pour barre d'attelage Cat. 3 de tracteur (ISO6489-3).

CC404700—UN—16APR20



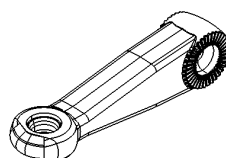
AFH225145

CC574297—UN—12APR23



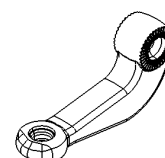
DC221194

CC404697—UN—16APR20



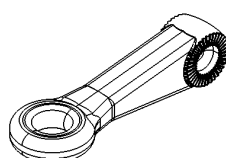
DC223140

CC574299—UN—13APR23



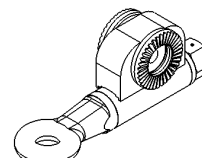
AFH226469

CC574298—UN—13APR23



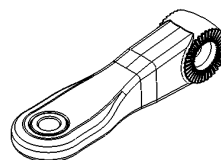
DC223011

CC676356—UN—25AUG25



DC223909, DC224136

CC565104—UN—22FEB23



DC225809, DC226463

CC565114—UN—28FEB23

R2C13UE,1740403957104-28-25AUG25-1/1

Attelage de la machine 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 machine. 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.

IMPORTANT: Ne pas fixer la machine avec un attelage verrouillé.

Vérifier la conformité de la machine avant de déverrouiller l'attelage de la machine.

Voir Verrouillage du raccord mécanique dans la section Dételage.

4. Accrocher la presse à balles au tracteur. Voir le livret d'entretien du tracteur.
5. Suivant équipement, poser le garant de barre d'attelage, voir Utilisation du garant de barre d'attelage (suivant équipement) dans la section Préparation du tracteur.
6. Replier la chandelle à crémaillère, voir Utilisation de la chandelle à crémaillère dans la section Préparation de la machine.
7. 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.
8. Accrocher la chaîne de sûreté, voir Accrochage de la chaîne de sûreté dans cette section.
9. Procéder au raccordement avec le circuit hydraulique du tracteur, voir Raccordement au circuit hydraulique du tracteur dans cette section.
10. Raccorder la prise de la remorque, voir Branchement de la prise de remorque à sept broches dans cette section.
11. Brancher le faisceau machine, voir Branchement du faisceau machine dans cette section.
12. Suivant équipement, brancher le faisceau de caméra vidéo, voir Branchement du ou des faisceau(x) de caméra vidéo (suivant équipement) dans cette section.
13. Suivant équipement, brancher les freins, voir Raccordement des freins hydrauliques (suivant équipement) ou Raccordement des freins pneumatiques (suivant équipement) dans cette section.
14. Suivant équipement, déposer les cales d'immobilisation, voir Utilisation de cales d'immobilisation (suivant équipement) dans la section Préparation de la machine.
15. Suivant équipement, désengager le frein de stationnement de la machine, voir Désengager le frein de stationnement de la machine (suivant équipement) dans cette section.

ZLVXPLW,1725956421986-28-21JAN25-1/1

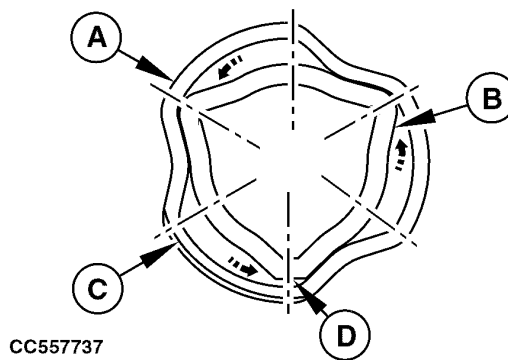
Pose de l'arbre de transmission télescopique

1. Essuyer le tube (B) ou le manchon pour retirer la poussière et la graisse en excès afin d'éviter la contamination et l'usure.
2. Appliquer de la graisse à l'aide du graisseur. Voir la section Lubrification et entretiens périodiques.
3. 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).

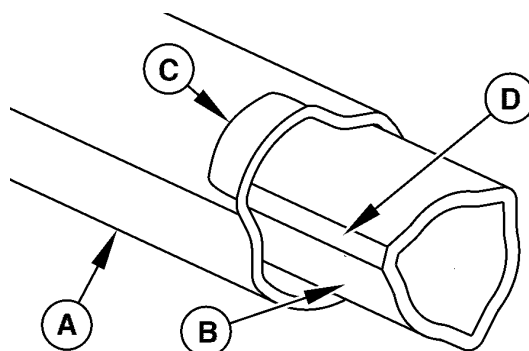
IMPORTANT: Le tube mâle (B) peut tourner à l'intérieur du tube femelle (A) librement de 30 degrés environ.

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

D—Coin plat
E—Garant

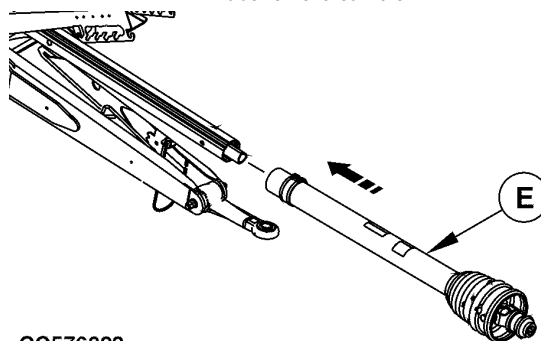


CC557737—UN—03MAR23



CC669807—UN—22APR25

Tube femelle et mâle



CC576093—UN—26APR23

Pose du garant PowerGard

ZLVXPLW,1725890852061-28-22MAY25-1/1

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

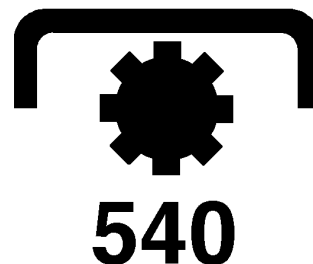
⚠ ATTENTION: Ne jamais raccorder l'arbre de transmission télescopique lorsque le moteur est en marche.

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

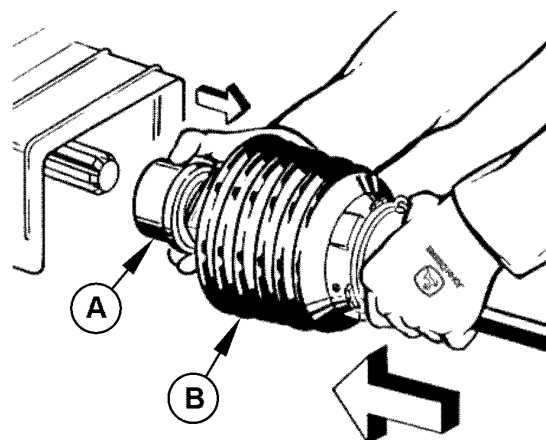
IMPORTANT: Veiller à ce que les cannelures des arbres de prise de force et de transmission soient exempts de peinture, saleté, ébarbures ou débris végétaux.

IMPORTANT: Avant d'accrocher la machine 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.

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 machine 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



A—Collier de serrage

B—Protection

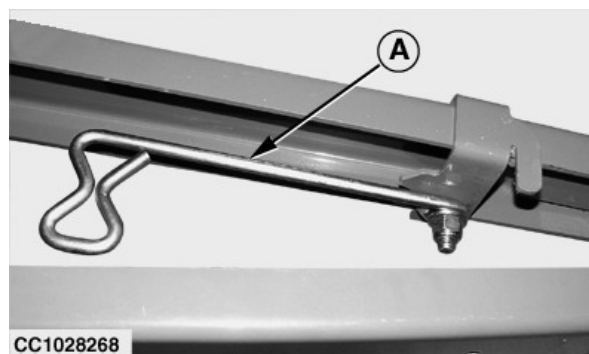
NOTE: Se reporter au livret d'entretien de base de l'arbre de transmission télescopique pour raccorder ce dernier correctement à la prise de force du tracteur.

OUCC005,1753779246340-28-02SEP25-1/1

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

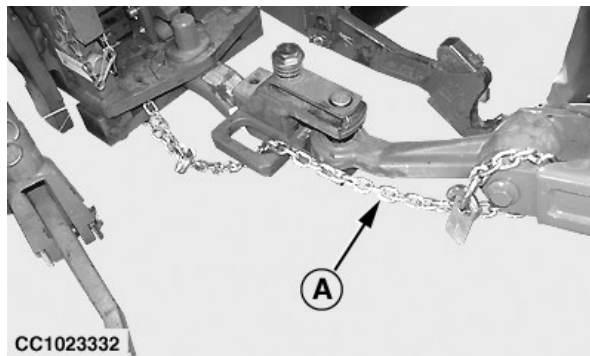
OUCC006,0001AD9-28-03SEP13-1/1

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.

IMPORTANT: S'assurer que la chaîne de sûreté ne touche pas le sol lors de la conduite.



A—Chaîne

CC1023332—UN—04AUG03

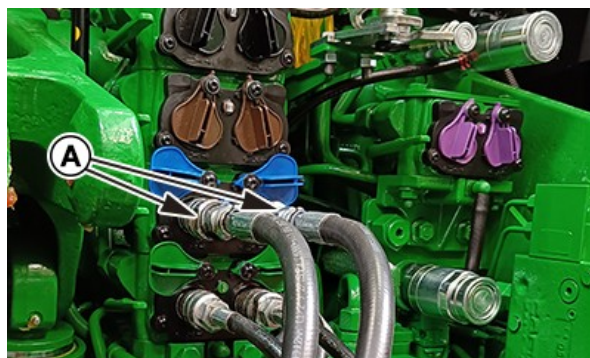
R2C13UE,1745924835386-28-12MAY25-1/1

Raccordement au circuit hydraulique du tracteur

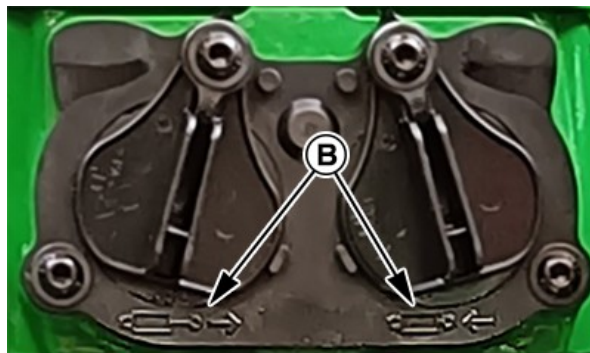
⚠ ATTENTION: Sur les presses à balles, la pression de service maximale pour les flexibles hydrauliques est de 21000 kPa environ (210 bar; 3045 psi). Afin d'éviter des blessures graves dues à la fuite de fluides sous pression, arrêter le moteur et éliminer la pression dans le système avant de débrancher 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, mettre le distributeur électrique en position flottante pour relâcher la pression, 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.



CC657729—UN—24MAR25



CC657728—UN—24MAR25

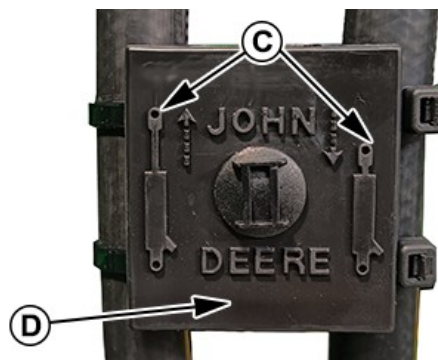
1. Raccordement des flexibles hydrauliques d'ouverture de la porte

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

Régler le distributeur auxiliaire du tracteur au débit maximum.

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).

A—Flexibles hydrauliques de la porte
B—Symboles des distributeurs auxiliaires
C—Symboles sur la plaque d'identification
D—Plaque d'identification des flexibles



CC669817—UN—15MAY25

Suite, voir page suivante

R2C13UE,1728548101027-28-25AUG25-1/2

2. Raccordement des flexibles hydrauliques du distributeur du ramasseur

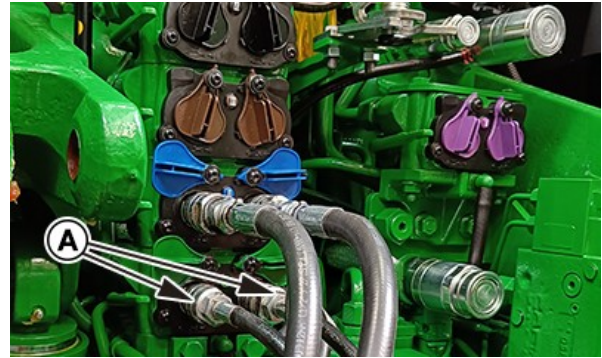
Pour pouvoir lever le ramasseur, brancher les flexibles hydrauliques (A) du distributeur du ramasseur à un distributeur auxiliaire double effet. Régler le SCV du tracteur au débit maximum.

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.

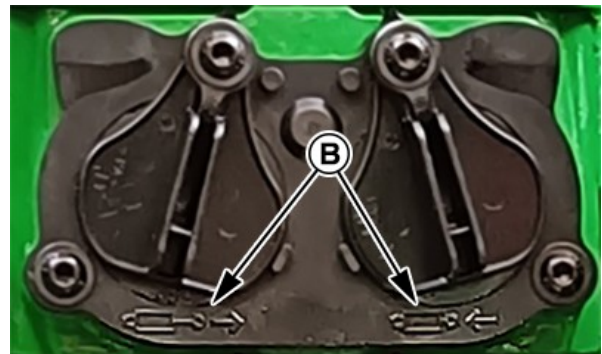
Vérifier que les symboles (B) sur les couvercles, indiquant le mouvement des vérins, correspondent aux symboles (C) sur la plaque d'identification des flexibles (D).

A—Flexible hydraulique du ramasseur
B—Symbole du distributeur auxiliaire

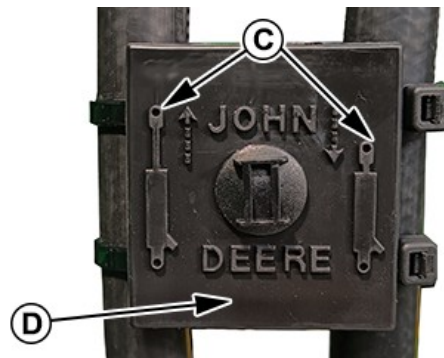
C—Symbole de la plaque d'identification
D—Plaque d'identification des flexibles



CC657730—UN—24MAR25



CC657728—UN—24MAR25



CC669817—UN—15MAY25

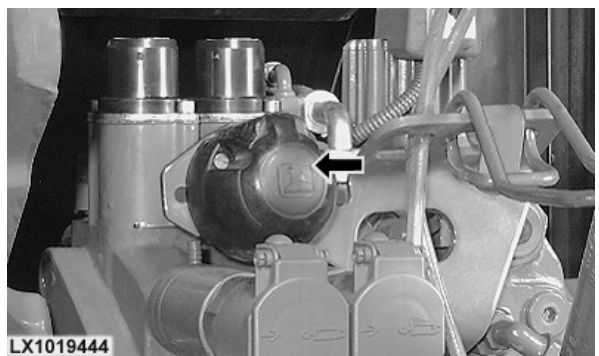
R2C13UE,1728548101027-28-25AUG25-2/2

Raccordement de la prise de remorque sept bornes

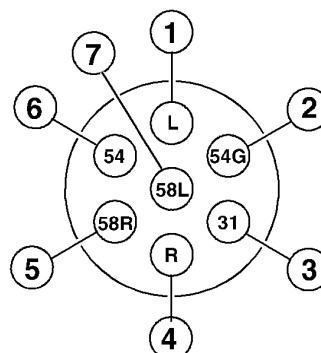
Brancher le connecteur des phares principaux sur la prise sept bornes du tracteur.

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

Terminal	Fonctionnalité	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

CC017032—UN—25FEB00

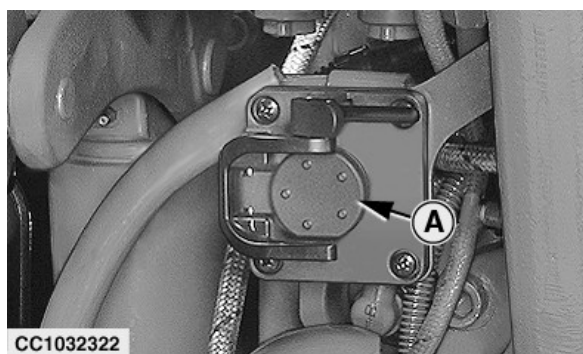
RIIUVNZ,1754049673303-28-01AUG25-1/1

Branchement du faisceau de la machine

Pour tracteur compatible ISOBUS (console de tracteur intégrée ou console de tracteur supplémentaire):

Brancher le connecteur du faisceau de la machine à la prise de sécurité d'équipement ISOBUS (A).

A—Prise de sécurité d'équipement ISOBUS



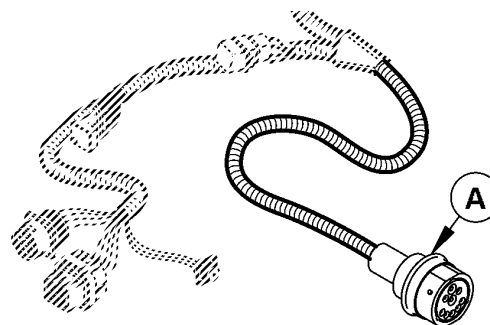
Tracteur compatible ISOBUS

ZLVXPLW,1726575092886-28-02SEP25-1/2

Pour les tracteurs avec faisceau de batterie ou de cabine:

Brancher le connecteur de faisceau de la machine au connecteur de faisceau (A) cabine ou batterie.

A—Connecteur de faisceau batterie ou cabine



Faisceau batterie ou cabine

ZLVXPLW,1726575092886-28-02SEP25-2/2

CC663729—UN—02SEP25

Branchement du ou des faisceaux de caméra (suivant équipement)

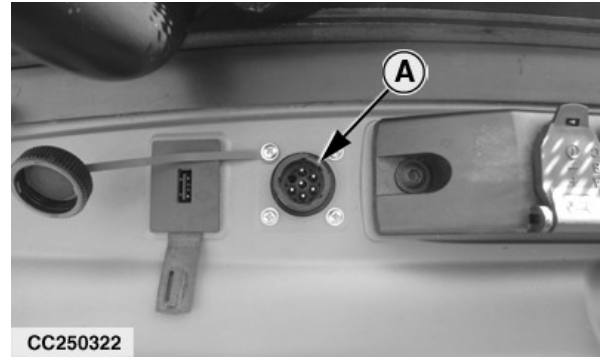
Brancher la caméra vidéo à l'un des éléments suivants:

- Prise de caméra de tracteur (A): se reporter au livret d'entretien du tracteur pour voir son emplacement.
- Prise de moniteur externe (B)
- Branchement (E) de faisceau cabine ou batterie
- Connecteur de faisceau intérieur de cabine ISO (F)

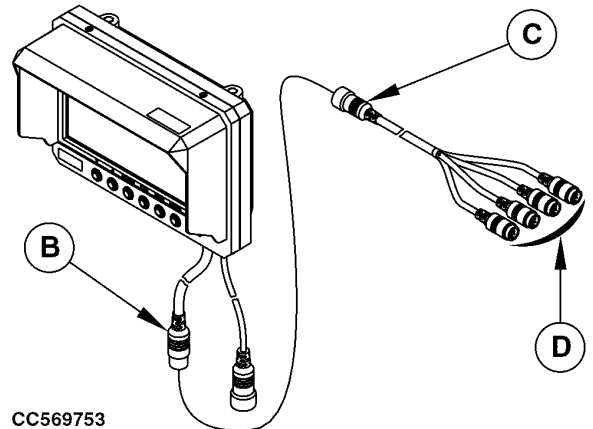
La prise du tracteur, le faisceau cabine ou batterie et le faisceau ISO intérieur de cabine peuvent être branchés à une caméra.

Le moniteur externe avec extension peut être branché à quatre caméras.

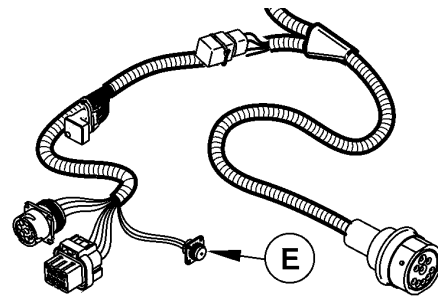
A—Prise - Caméra vidéo du tracteur	D—Connecteur - Extension vers caméra
B—Connecteur - Caméra vidéo du moniteur externe	E—Brancher - Faisceau batterie ou cabine
C—Connecteur - Extension vers moniteur	F—Connecteur - Faisceau intérieur de cabine ISO



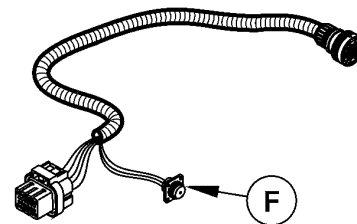
Faisceau de caméra vidéo -Tracteur



Branchement du faisceau de caméra vidéo - Moniteur externe



Faisceau batterie ou cabine



Faisceau intérieur de cabine ISO

R2C13UE,1743488781708-28-02SEP25-1/1

Configuration de la fonction de documentation des balles

La documentation des balles nécessite des moniteurs de génération 4 et G5 pour fonctionner.

Pour plus d'informations sur l'affichage et la configuration des équipements, consulter le livret d'entretien du moniteur correspondant.

La fonction de documentation des balles enregistre les compteurs de champ sur le moniteur. Si la machine est attelée à un tracteur John Deere via un connecteur ISOBUS, des données de tracteur supplémentaires sont ajoutées aux compteurs de champ.

NOTE: Lorsque la fonction de documentation des balles est utilisée, la fonction des totaux de travail n'est pas disponible. Tous les compteurs de travail total sont transférés vers la fonction de documentation des balles.

Les compteurs de champ Documentation des balles sont propres au moniteur. Par conséquent, les balles confectionnées avec un moniteur sont uniquement disponibles sur ce moniteur.

Si la machine est branchée à un moniteur de tracteur connecté à l'Operations Center, les compteurs de champ seront signalés à l'Operations Center.

Configuration de la documentation des balles:

TL81334,1742205516778-28-02SEP25-1/2

1. Accéder à l'application de gestionnaire d'équipement. Voir le livret d'entretien du moniteur correspondant.
2. Accéder à la page Profil de l'équipement.
3. Remplir les champs de saisie vides (A, B, C, ...) avec les caractéristiques de la machine. Voir la section Caractéristiques.

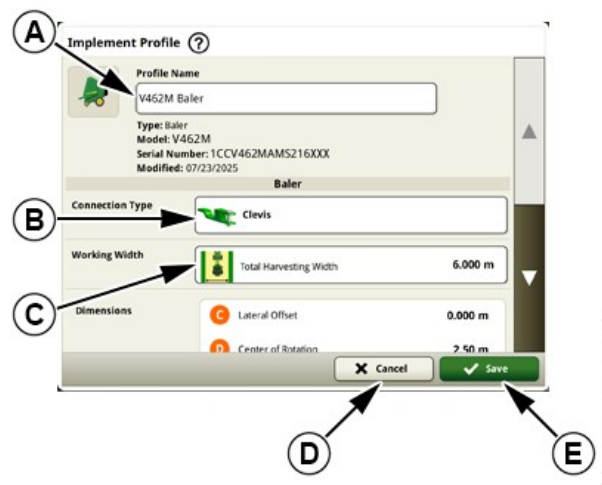
NOTE: Certaines caractéristiques de la machine sont déjà remplies dans le profil.

4. Appuyer sur le bouton (E) pour sauvegarder le profil.

Appuyer sur la touche (D) pour annuler et revenir à la page précédente.

5. Configurer les cultures récoltées sur la page de configuration du travail. Voir le livret d'entretien du moniteur correspondant.

- A—Champ de saisie du nom du profil
B—Champ de saisie Type d'équipement
C—Champ de saisie du contrôleur
- D—Bouton Annuler
E—Bouton Sauvegarder



CC678032—UN—25AUG25

TL81334,1742205516778-28-02SEP25-2/2

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.

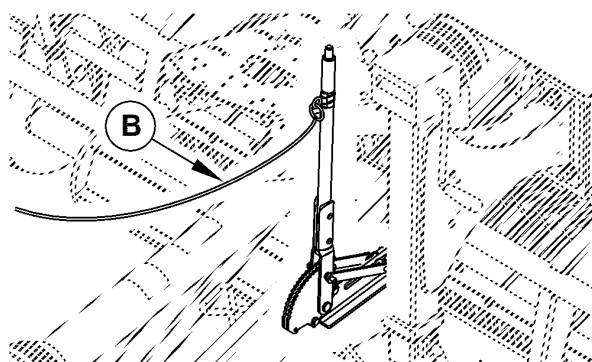
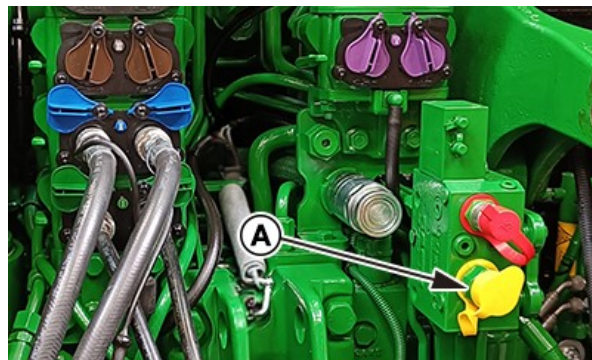
IMPORTANT: Pour éviter une usure excessive des freins, respecter les points suivants:

- S'assurer que le flexible de pression est raccordé.
- Pour descendre une pente, engager la même vitesse 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



R2C13UE, 1733990231396-28-10JUL25-1/1

Raccordement des freins pneumatiques (suivant équipement)

IMPORTANT: Respecter les couleurs des raccords.

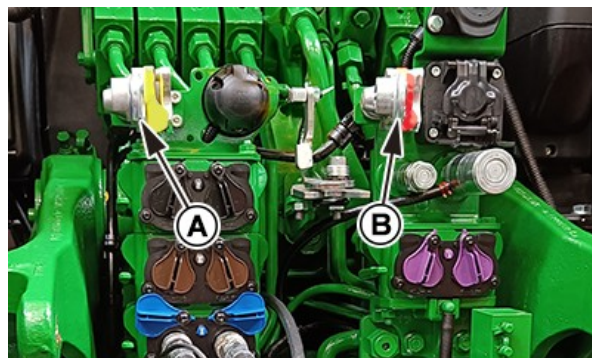
NOTE: Les raccords et les couleurs sont conformes à la norme ISO 1728.

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

Brancher le flexible jaune au raccord (A), puis le flexible rouge au raccord (B). 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 la même vitesse que pour la monter.
- Vérifier régulièrement le bon fonctionnement du frein pneumatique de remorque.



A—Jaune (frein à deux conduites)

B—Rouge (frein à deux conduites, alimentation)

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 (suivant équipement avec freins), section Transport et stationnement.

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

ZLVXPLW, 1725954456245-28-13MAR25-1/1

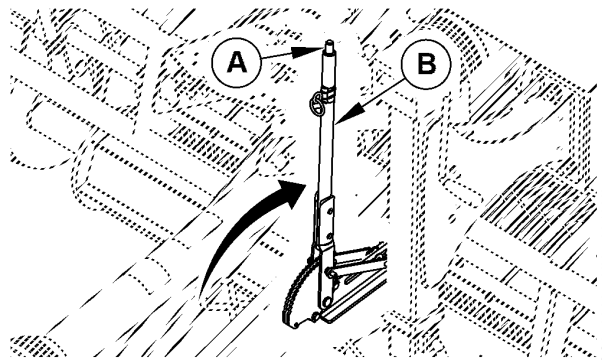
Désengagement du frein de stationnement de la machine (suivant équipement)

Levier de 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—Lever



CC562883—UN—09 JAN 25

R2C13UE,1733990429728-28-21JAN25-1/2

Presse à balles avec freins pneumatiques:

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—04 MAY 23

R2C13UE,1733990429728-28-21JAN25-2/2

Dételage

Dételage de la machine fixée au 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. Suivant équipement, serrer le frein de stationnement de la machine, voir Serrer le frein de stationnement de la machine (suivant équipement) dans cette section.
4. Suivant équipement, poser des cales d'immobilisation, voir Utilisation de cales d'immobilisation (suivant équipement) dans la section Préparation de la machine.
5. Suivant équipement, débrancher les freins, voir Débranchement des freins hydrauliques (suivant équipement) ou Débranchement des freins pneumatiques (suivant équipement) dans cette section.
6. Suivant équipement, débrancher le faisceau de câbles de la caméra vidéo. Voir Débranchement du ou des faisceau(x) de caméra vidéo (suivant équipement) dans cette section.
7. Débrancher le faisceau de la machine, voir Débranchement du faisceau de la machine dans cette section.
8. Débrancher la prise pour remorque, voir Débranchement de la prise sept plots pour remorque dans cette section.
9. Débrancher le circuit hydraulique du tracteur, voir Débranchement du circuit hydraulique du tracteur dans cette section.
10. 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.
11. Déployer la chandelle à crémaillère, voir Utilisation de la chandelle à crémaillère dans la section Préparation de la machine.
12. Suivant équipement, déposer le garant de barre d'attelage, voir Utilisation du garant de barre d'attelage (suivant équipement) dans la section Préparation du tracteur.
13. Décrocher la chaîne de sûreté du tracteur.
14. Décrocher la presse à balles.
15. Éloigner le tracteur de la presse à balles avec précaution.

R2C13UE,1736762052404-28-07MAY25-1/1

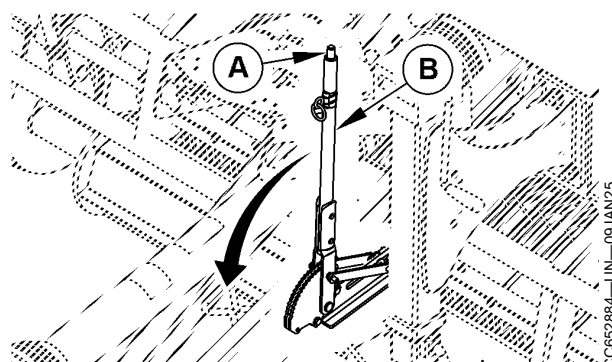
Engagement du frein de stationnement de la machine (suivant équipement)

Levier de frein de stationnement

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

A—Bouton

B—Levier



Suite, voir page suivante

R2C13UE,1733991017296-28-21JAN25-1/2

Presse à balles avec freins pneumatiques:

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



R2C13UE,1733991017296-28-21JAN25-2/2

Débranchement des freins hydrauliques (suivant équipement)

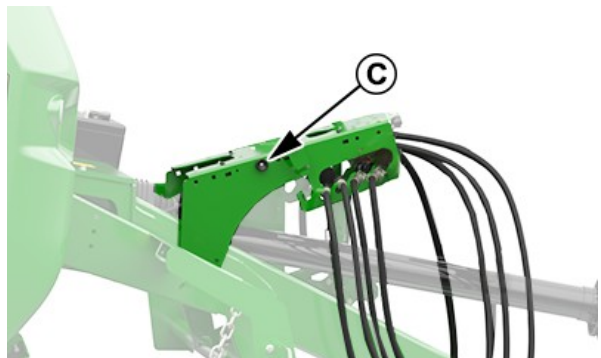
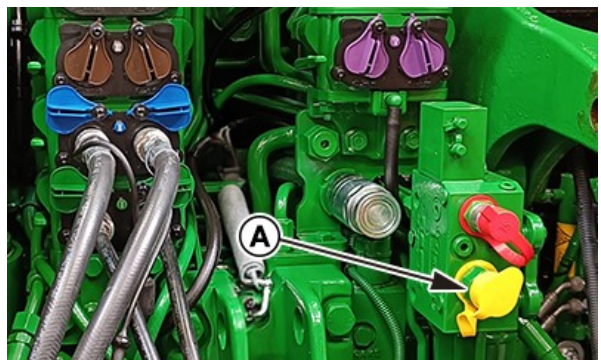
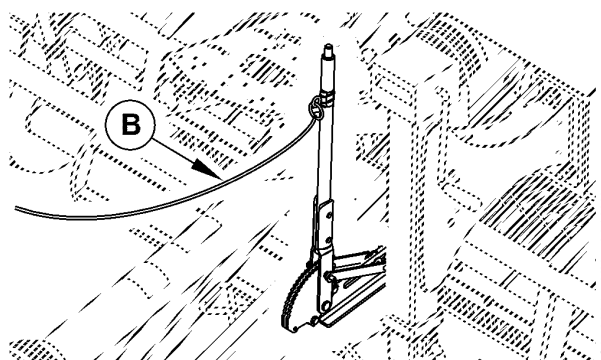
Décrocher la corde de sûreté (B) du tracteur.

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



R2C13UE,1733991005973-28-16DEC24-1/1

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 (B), puis le flexible jaune du raccord (A).

Remettre les capuchons pare-poussière.

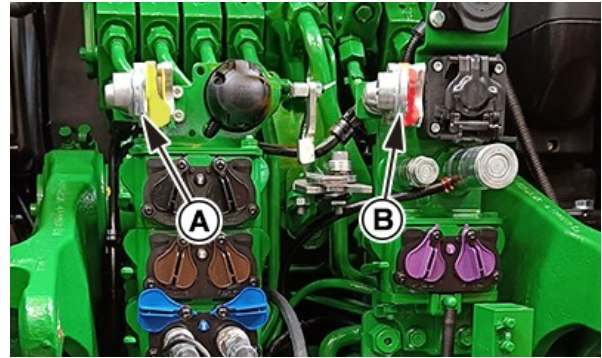
Obturer les raccords des flexibles débranchés avec des capuchons pare-poussière.

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

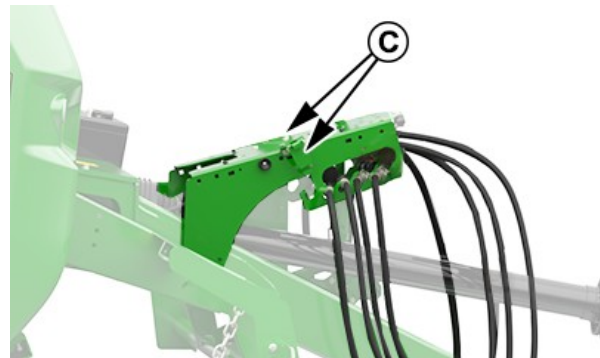
NOTE: Lorsque les flexibles de frein ne sont pas raccordés au système de freinage du tracteur, les freins de la machine sont automatiquement engagés. Voir Stationnement de la machine (machine avec freins), section Transport et stationnement.

A—Jaune (frein à deux conduites, alimentation)
B—Rouge (frein à deux conduites contrôle)

C—Rangement des flexibles



CC657732—UN—24MAR25



CC657747—UN—28MAY25

ZLVXPLW,1726485556694-28-04AUG25-1/1

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

Débrancher la caméra vidéo de l'un des éléments suivants:

- Prise de caméra de tracteur (A): se reporter au livret d'entretien du tracteur pour voir son emplacement.
- Prise de moniteur externe (B)
- Branchement (E) de faisceau cabine ou batterie
- Connecteur de faisceau intérieur de cabine ISO (F)

A—Prise - Caméra vidéo du tracteur

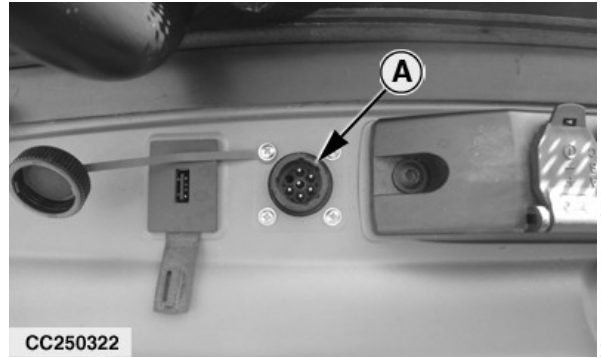
B—Connecteur - Caméra vidéo du moniteur externe

C—Connecteur - Extension vers moniteur

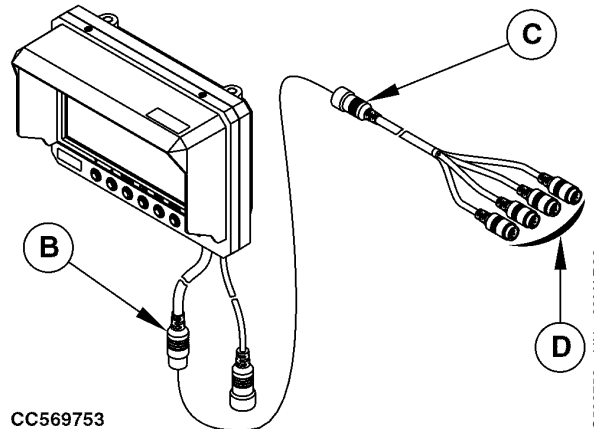
D—Connecteur - Extension vers caméra

E—Brancher - Faisceau batterie ou cabine

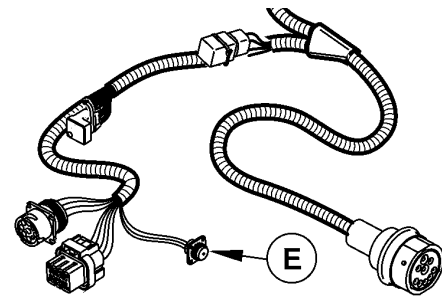
F—Connecteur - Faisceau intérieur de cabine ISO



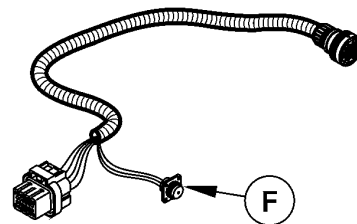
Faisceau de caméra vidéo - Tracteur



Branchement du faisceau de caméra vidéo - Moniteur externe



Faisceau batterie ou cabine



Faisceau intérieur de cabine ISO

R2C13UE,1743589008585-28-02SEP25-1/1

Débranchement du faisceau machine

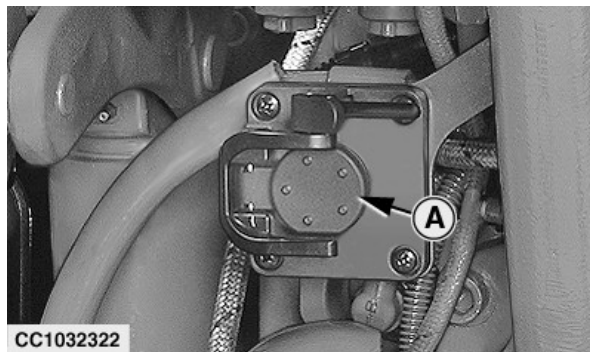
Débrancher le faisceau de la machine de la prise de sécurité d'équipement ISOBUS (A) ou du faisceau cabine ou machine (B).

Obturer le connecteur de faisceau du tracteur ou de la cabine ou de la batterie avec un capuchon pare-poussière.

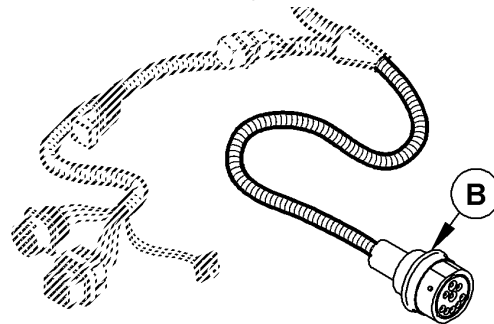
Sceller le connecteur ISOBUS du faisceau de la machine avec un capuchon pare-poussière et le ranger sur le compartiment de rangement des flexibles.

A—Prise de sécurité d'équipement ISOBUS

B—Connecteur de faisceau batterie ou cabine



Tracteur compatible ISOBUS

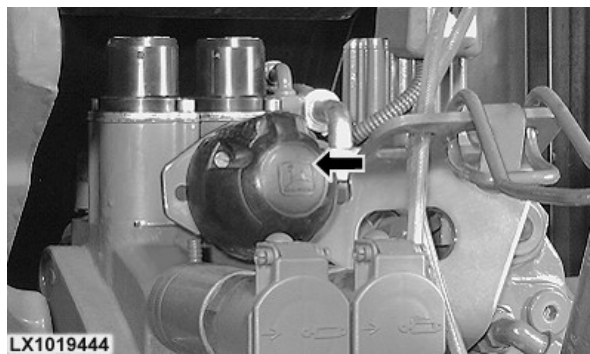


Faisceau batterie ou cabine

R2C13UE,1744016860730-28-02SEP25-1/1

Débranchement de la prise de remorque sept bornes

Débrancher le faisceau du tracteur du connecteur à 7 broches.



Prise sept bornes du tracteur

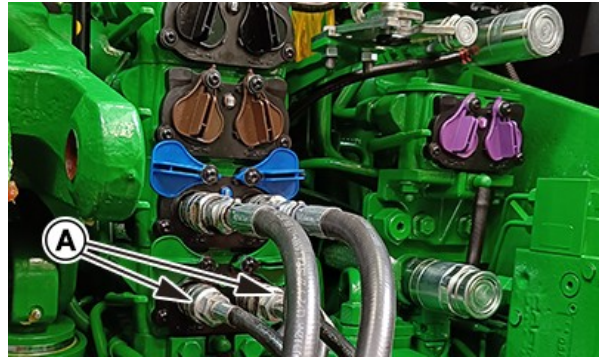
R11UVNZ,1754050387619-28-01AUG25-1/1

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, mettre le distributeur électrique en position flottante pour relâcher la pression, 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.



A—Flexible hydraulique du ramasseur

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

R2C13UE, 1743508413782-28-25AUG25-1/2

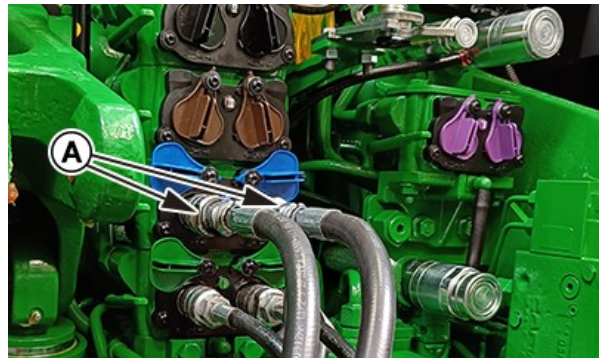
2. Débranchement des flexibles hydrauliques de levage de la porte

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



R2C13UE, 1743508413782-28-25AUG25-2/2

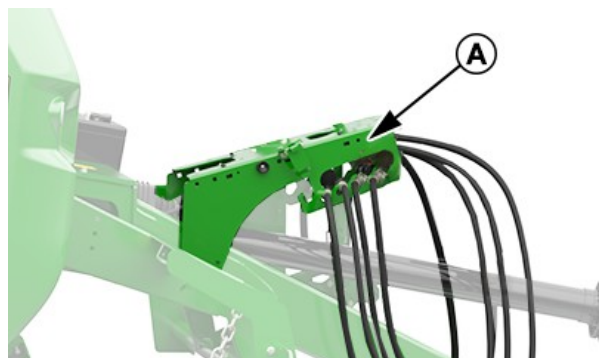
Rangement des flexibles hydrauliques

⚠ ATTENTION: Du liquide s'échappant sous pression peut pénétrer sous la peau et causer des blessures graves. Pour prévenir tout accident, éliminer la pression avant de débrancher des conduites hydrauliques ou autres garnitures.

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



R2C13UE, 1733991347977-28-12DEC24-1/1

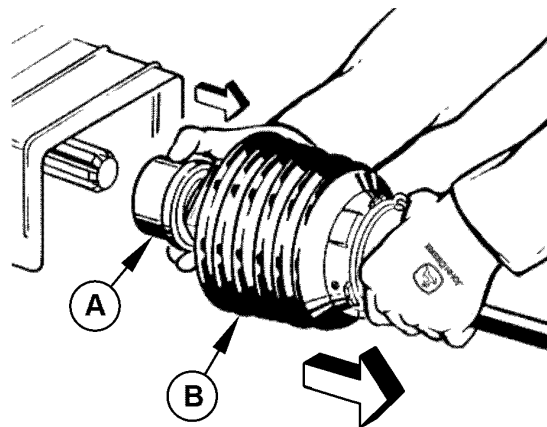
Débranchement de l'arbre de transmission télescopique de l'arbre de prise de force du tracteur

⚠ 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.



A—Collier de serrage

B—Protection

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.

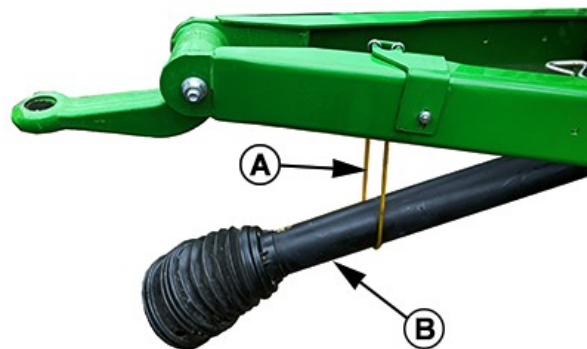
IVX55BX,1751362161950-28-29JUL25-1/1

Rangement de l'arbre de transmission télescopique

Lorsque la flèche est réglée en position haute, poser le câble jaune (A) comme illustré de façon à ranger l'arbre de transmission télescopique (B).

A—Câble

B—Arbre de transmission télescopique

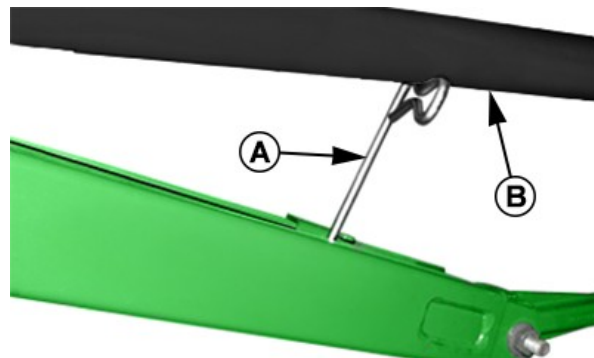


R2C13UE,1745925072973-28-12MAY25-1/2

Lorsque la flèche est réglée en position basse, utiliser le support (A) comme illustré de façon à ranger l'arbre de transmission télescopique (B).

A—Support

B—Arbre de transmission télescopique



R2C13UE,1745925072973-28-12MAY25-2/2

Verrouillage de l'accouplement mécanique

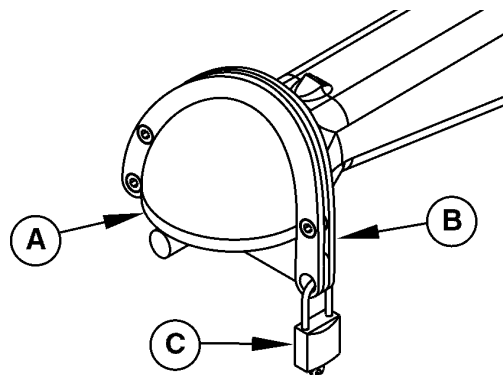
Un verrouillage (B) pour le raccord mécanique protège la machine contre une utilisation non autorisée:

- 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).

IMPORTANT: Vérifier la conformité de la machine avant de déverrouiller l'accouplement mécanique après un entretien.

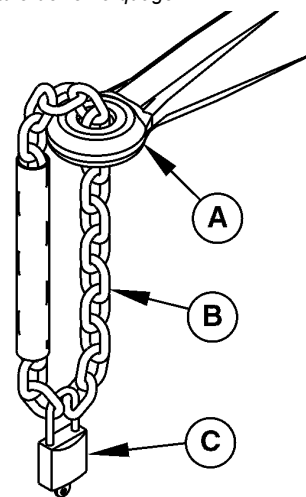
A—Dispositif de remorquage C—Cadenas
B—Verrouillage de remorquage



CC550630

Raccord à rotule de remorquage

CC550630—UN—18OCT22



CC550631

Raccord d'anneau d'attelage

CC550631—UN—18OCT22

R2C13UE, 1745907255393-28-06AUG25-1/1

Transport et stationnement

Remorquage de la machine sur la voie publique

⚠ ATTENTION: Surveiller la vitesse lors du remorquage de la machine. Réduire la vitesse si le poids de la machine est supérieur à celui du tracteur. La machine doit être vide lors de son transport sur route.

IMPORTANT: Éviter les virages brusques lors du remorquage de la machine. 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 machine.

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

Avant de remorquer la machine sur les voies publiques:

1. Fermer la porte.
2. Relever le ramasseur
3. Verrouiller le SCV du tracteur, voir Verrouillage du SCV du tracteur dans la section Préparation du tracteur.
4. Mettre les roues de jauge en position de transport si la



H28930—UN—30JUN89

réglementation locale en vigueur l'exige. Voir Mettre les roues de jauge standard en position de transport, et Mettre les roues de jauge pivotantes en position de transport dans cette section.

5. Contrôle du système d'éclairage de route

L'utilisation du gyrophare est recommandée si la réglementation routière locale le permet.

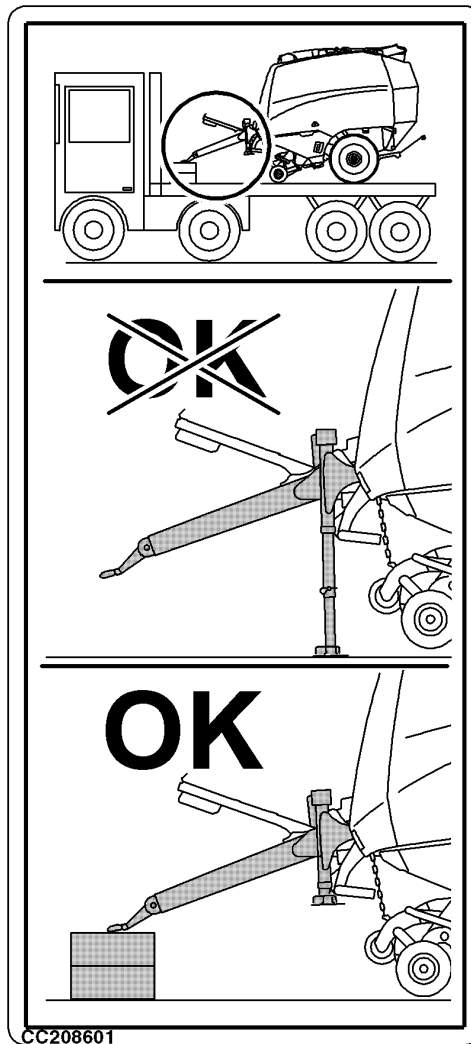
Lors du transport de la machine, adapter la vitesse aux conditions routières.

R2C13UE,1737707724646-28-06MAY25-1/1

Transport de la machine sur camion

IMPORTANT: Ne jamais utiliser de béquille lors du transport de la presse à balles. Bloquer la flèche de la presse avec des cales, comme montré sur l'illustration.

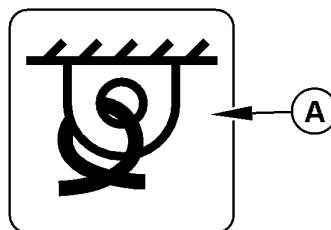
Le transport de la machine sur une chandelle à crémaillère peut entraîner un problème de guidage de la courroie. Si la machine a été transportée sur la chandelle à crémaillère, consulter votre concessionnaire John Deere ou un autre prestataire de services professionnels.



CC208601—UN—28JAN14

R2C13UE, 1740391566824-28-29JUL25-1/3

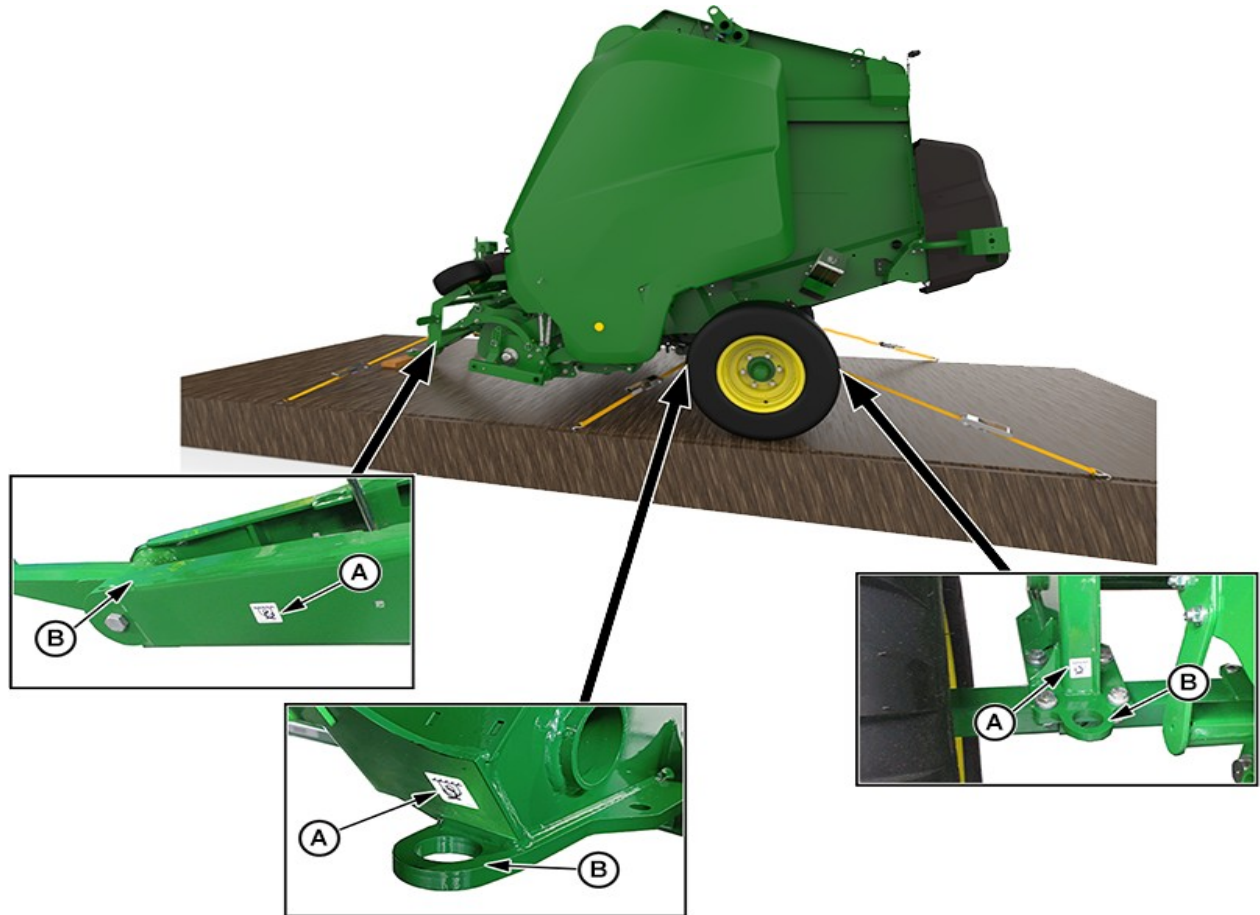
Fixer la machine en toute sécurité sur le camion à l'aide des points d'arrimage (B) identifiés sur la presse à balles par les autocollants (A). La machine doit être fixée des deux côtés.



CC678177—UN—02JUL25

Suite, voir page suivante

R2C13UE, 1740391566824-28-29JUL25-2/3



CC678174—UN—30JUN25

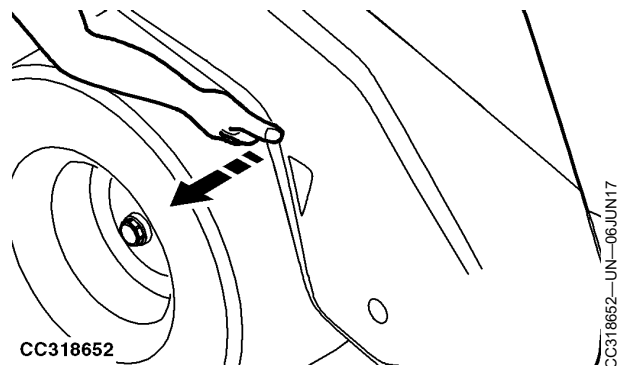
A—Autocollant de point d'arrimage

B—Points d'arrimage

R2C13UE,1740391566824-28-29JUL25-3/3

Contrôle du verrouillage des portes latérales

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



CC318652—UN—06JUN17

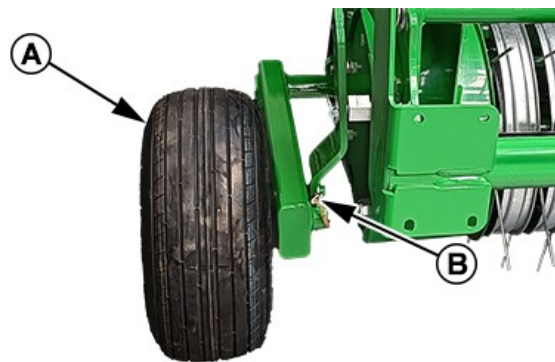
NB02380,000041A-28-07JUN17-1/1

Roues de jauge standard en position de transport

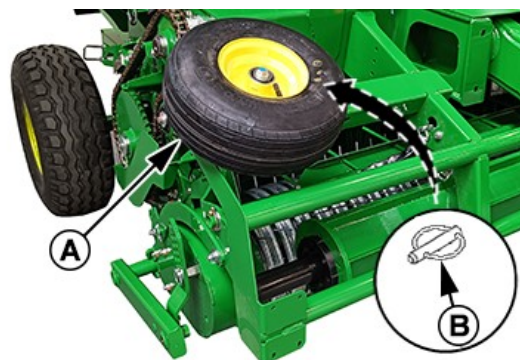
1. Déposer la goupille à anneau (B).
2. Déposer la roue de jauge (A) du ramasseur.
3. Positionner la roue de jauge (A) sur le garant avant dans le trou rond. La fixer avec la goupille à anneau (B).
4. Répéter la procédure de l'autre côté.

A—Roue de jauge

B—Goupille à anneau



CC657736—UN—26MAR25



CC657737—UN—29APR25

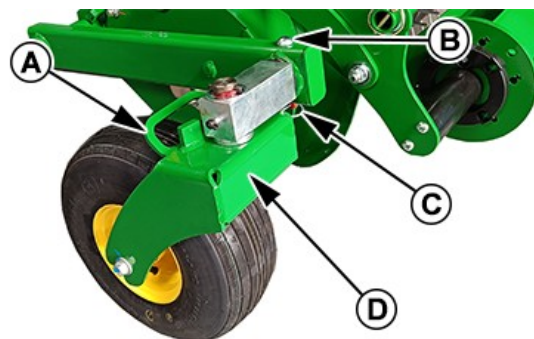
ZLVXPLW,1726486567850-28-02JUN25-1/1

Roues de jauge pivotantes en position de transport

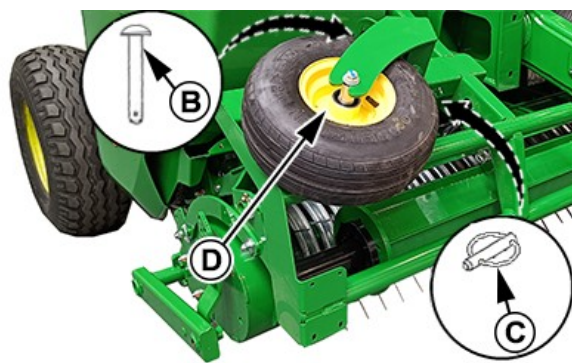
1. Retirer la goupille à anneau (C) et l'axe (B).
2. Déposer la roue de jauge pivotante (D) du ramasseur au moyen de la poignée (A).
3. Positionner la roue de jauge pivotante (D) sur le garant avant dans le trou hexagonal et la fixer à l'aide de l'axe (B) et de la goupille à anneau (C).
4. Répéter la procédure de l'autre côté.

A—Poignée de roue de jauge pivotante
B—Broche

C—Goupille à anneau
D—Roue de jauge pivotante



CC657738—UN—26MAR25



CC657739—UN—29APR25

ZLVXPLW,1726486582045-28-02JUN25-1/1

Garer la machine (machine avec freins)

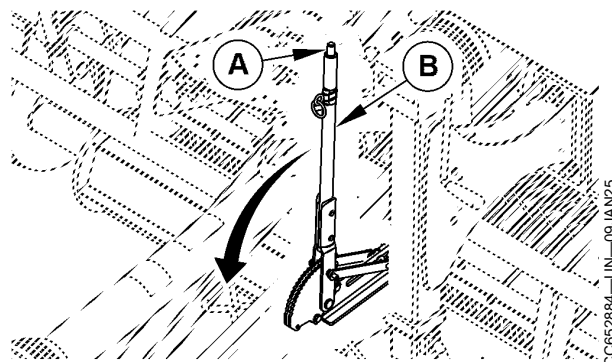
Frein de stationnement

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—Lever



R2C13UE,1733991796304-28-01AUG25-1/2

Presse à balles avec freins pneumatiques

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 relâcher manuellement les freins de la presse à balles rondes, appuyer sur le bouton (A) tant que le réservoir d'air est sous pression.

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

R2C13UE,1733991796304-28-01AUG25-2/2

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 machine.

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



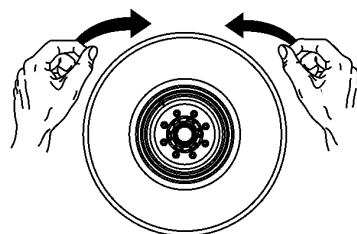
CC657763—UN—18APR25

R2C13UE,1732542756957-28-07MAY25-1/1

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.



CC574077

CC574077—UN—19APR23

R2C13UE,1740065015036-28-12MAR25-1/1

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.

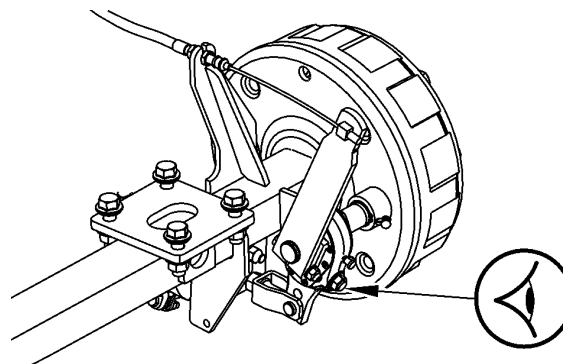
GA87848,1684914700495-28-24MAY23-1/1

Après les 50 premières heures de service: Contrôler et régler le circuit de frein (suivant équipement)

Contrôler et régler le système de freinage après les 50 premières heures de service.

Suite, voir page suivante

R2C13UE,1748874033729-28-13JUN25-1/2



CC669824—UN—12JUN25

R2C13UE, 1748874033729-28-13JUN25-2/2

Après les 500 premières balles: Contrôle du frein du rouleau d'alimentation du filet

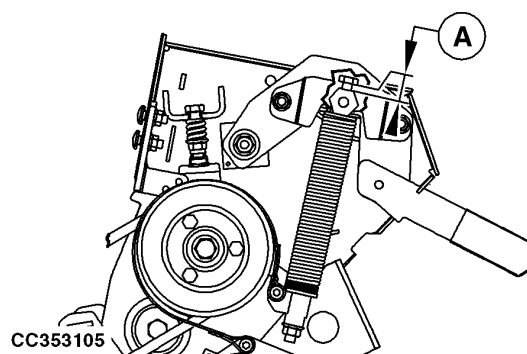
Vérifier si la distance (A) est conforme à la valeur prescrite:

Valeur prescrite

Vis sur support—Distance. 3—5 mm
(0.12—0.2 in)

Si nécessaire, voir Contrôle du frein des rouleaux d'alimentation du filet (contrôle n° 6) dans la section Entretien.

A—Distance



CC353105

CC353105—UN—17MAY18

R2C13UE, 1741879100697-28-02SEP25-1/1

Fonctionnement de la machine—Généralités

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, reconstruire aussi souvent que nécessaire. Voir Selon besoin: Nettoyage des rouleaux de chambre à balles dans la section Lubrification et entretiens périodiques.
2. Suivant équipement, contrôler que les agrafes de courroie et les axes de liaison des agrafes sont propres, reconstruire aussi souvent que nécessaire. Voir Selon besoin: Nettoyer les agrafes de courroie et des fils d'agrafe (suivant équipement) dans la section Lubrification et entretiens périodiques.
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, section Utilisation de l'application Machine.

Réglage de 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 d'équilibrage du ramasseur. Voir Réglage des ressorts de flottement du ramasseur dans cette section.
3. Régler le rouleau de compression de l'andain. Voir Réglage du rouleau de compression de l'andain dans cette section.
4. Poser le rouleau de filet ou de ficelle. Voir Charger le rouleau de filet ou Charger les coffres à ficelle et Acheminer la ficelle du coffre à ficelle vers les bras à ficelle dans la section Préparation de la machine.
5. Si un rouleau de filet est déjà posé, étendre et rétracter le vérin actionneur du liage filet deux fois pour éviter que le filet ne colle sur le rouleau en caoutchouc. Voir Contrôle des composants électriques de la machine, section Entretien de l'application Machine.

Lubrifier la presse à balles:

1. Recharger le système de graissage automatique. Voir Selon besoin: Remplissage du réservoir du système de graissage automatique (machine avec avec pompe de

type réservoir), 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 la balle, section Utilisation de l'application Machine.
2. Régler la densité des balles. Voir Réglage de la densité des balles, section Utilisation de l'application Machine.
3. Sélectionner le dispositif de liage. Voir Sélection du dispositif de liage dans la section Utilisation de l'application de la machine.
4. Sélectionner le mode de démarrage du dispositif de liage. Voir Sélection du mode de démarrage du liage, section Utilisation de l'application Machine.
5. Régler le dispositif de liage filet et ficelle. Voir Réglage du liage filet et Réglage du liage ficelle dans la section Utilisation de l'application de la machine.
6. Régler le diamètre et la densité du centre mou. Voir Fonction de l'équipement centre mou dans la section Utilisation de l'application de la machine.
7. Sélectionner le nombre de couteaux du dispositif de coupe (suivant équipement). Voir Fonction de rétraction ou d'engagement des couteaux du dispositif de coupe, section Utilisation de l'application Machine.
8. Sélectionner le numéro de client et le numéro de champ. Voir Totaux de travail, section Utilisation de l'application Machine.

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 Description de l'affichage sur la page principale de la machine, section Utilisation de l'application Machine.

ZLVXPLW,1725969367748-28-02SEP25-1/1

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 roulements de rouleau et les composants électriques.

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.

R2C13UE,1746522435412-28-06MAY25-1/1

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 presse à balles pour éviter que l'incendie ne gagne le tracteur.
2. Ouvrir la porte de la presse à balles pour éjecter tout matériau de récolte de la chambre à balles et éloigner la machine du matériau, fermer la porte.
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 presse à balles (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 presse à balles ouverte. Elle risque de tomber si la presse à balles est en feu.
8. Se tenir contre le vent par rapport au feu, suivre les instructions inscrites sur l'extincteur si disponible.



TS227—UN—15APR13

R2C13UE,1745312930996-28-22APR25-1/1

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 machine 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, une faucheuse-conditionneuse, une faneuse et un râteau.

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.

R2C13UE, 1744898805487-28-09JUL25-1/1

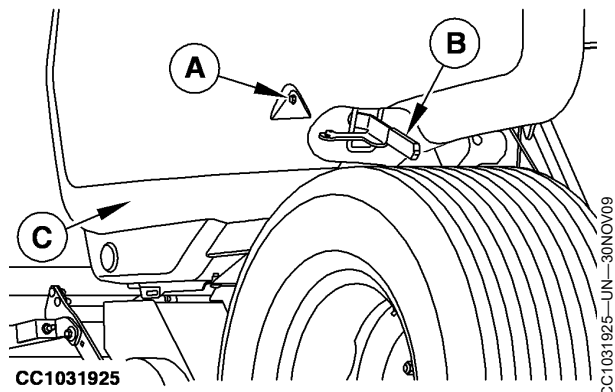
Ouverture et fermeture de la porte latérale

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—Trappe



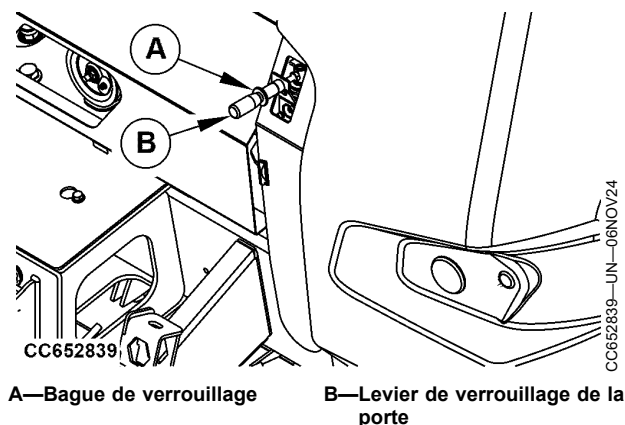
R2C13UE, 1744898833760-28-07MAY25-1/1

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.



R2C13UE,1730883516276-28-14MAY25-1/1

Relevage ou abaissement du ramasseur

Actionner la manette de commande du distributeur auxiliaire du tracteur pour lever ou abaisser le ramasseur.

Pour plus d'informations sur la fonction de relevage ou d'abaissement du ramasseur, voir [Relevage ou abaissement de la fonction du ramasseur](#), section Utilisation de l'application Machine.



RIIUVNZ,1755852690338-28-22AUG25-1/1

Réglage des ressorts de flottement du ramasseur

Réglage du ressort de flottement gauche du ramasseur

Suite, voir page suivante

R2C13UE,1728305323151-28-02JUL25-1/2

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 gauche du ramasseur—Distance. 4—14 mm
(0.16—0.55 in)

3. Verrouiller l'écrou (A).

NOTE: Le ramasseur peut être ainsi abaissé au maximum. Dans le cas contraire, augmenter 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.

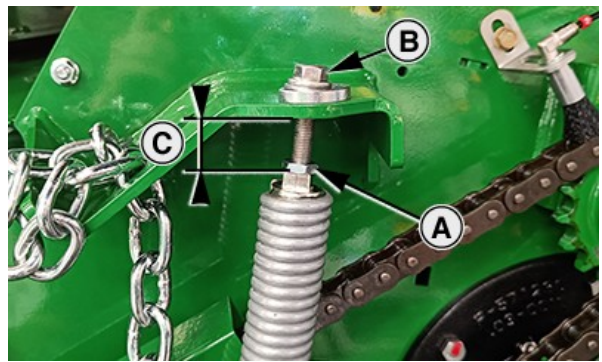
Régler le ressort de flottement du ramasseur côté droit (suivant équipement):

1. Identifier le mode ramasseur. Voir Réglage des modes de travail du ramasseur à chemin de came dans la section Préparation de la machine.

2. Déverrouiller l'écrou (A).
3. 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 droit (mode de travail pendulaire)—Distance. 37—47 mm
(1.46—1.85 in)



A—Écrou
B—Vis

C—Distance

Ressort de flottement du ramasseur

droit (mode de travail

pendulaire)—Distance. 37—47 mm
(1.46—1.85 in)

4. Verrouiller l'écrou (A).

NOTE: Le ramasseur peut être ainsi abaissé au maximum. Dans le cas contraire, réduire légèrement les paramètres 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.

R2C13UE,1728305323151-28-02JUL25-2/2

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.

ZLVXPLW,1727178875694-28-18FEB25-1/3

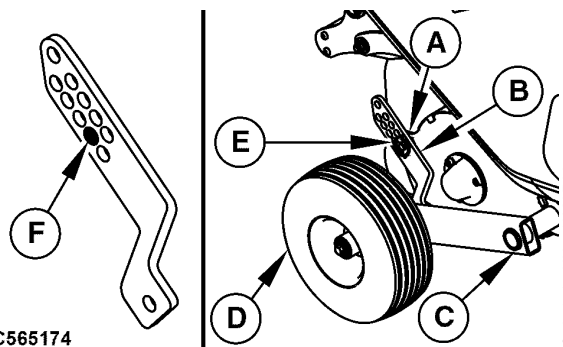
Réglage des roues de jauge standard du ramasseur

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.

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

D—Roue de jauge
E—Broche
F—Emplacement du trou

CC565174



CC565174—UN—13MAR23

Suite, voir page suivante

ZLVXPLW,1727178875694-28-18FEB25-2/3

Réglage des roues de jauge pivotantes du ramasseur

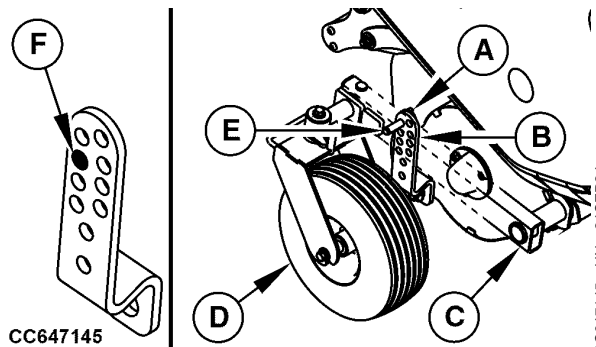
1. Déposer la goupille à anneau (A) et l'axe (E).
2. Sélectionner la position du trou (F) sur le support (B).

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—Broche
F—Emplacement du trou



CC647145

CC647145—UN—24SEP24

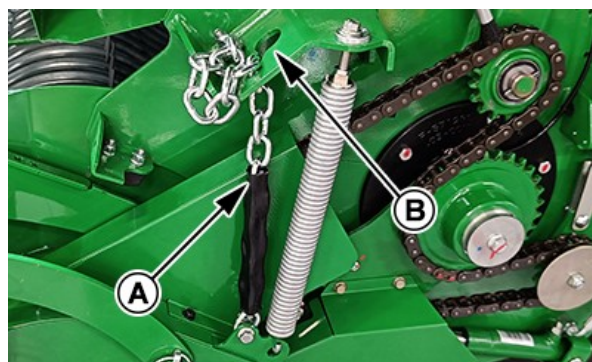
ZLVXPLW,1727178875694-28-18FEB25-3/3

Réglage de la butée de descente 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.

IMPORTANT: Suivant équipement, régler le ramasseur à chemin de came en mode de travail fixe pour faire fonctionner la machine avec la butée inférieure du ramasseur, voir Réglage des modes de travail du ramasseur à chemin de came dans la section Préparation de la machine.

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



A—Chaîne

B—Ancre

CC657741—UN—26MAR25

R2C13UE,1742976054182-28-05MAY25-1/1

Réglage du rouleau de compression de l'andain

Le rouleau de compression de l'andain est conçu pour aider à faire passer la récolte aussi uniformément que possible à travers le ramasseur et le rotor.

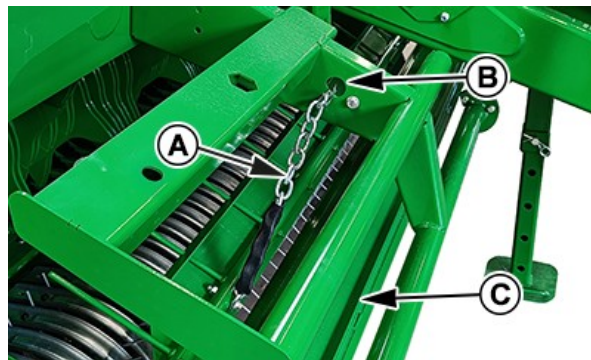
Le rouleau de compression de l'andain doit tourner en continu tout en comprimant la récolte.

Il ne doit se relever qu'occasionnellement en raison d'une masse dans l'andain. Si l'effet de compression doit être augmenté, régler le rouleau à une position inférieure.

Cependant, il ne doit pas bouger continuellement pendant le pressage. Si cela se produit, il doit être réglé à une position plus haute.

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

1. Lever complètement le ramasseur à l'aide de la manette de commande du distributeur auxiliaire.
2. Retirer la chaîne (A) du support (B) des deux côtés.
3. Régler la position du rouleau en augmentant la longueur de la chaîne pour une position inférieure ou en réduisant la longueur de la chaîne pour une position supérieure.



A—Chaîne
B— Support

C—Rouleau de compression de l'andain

CC657755—UN—07APR25

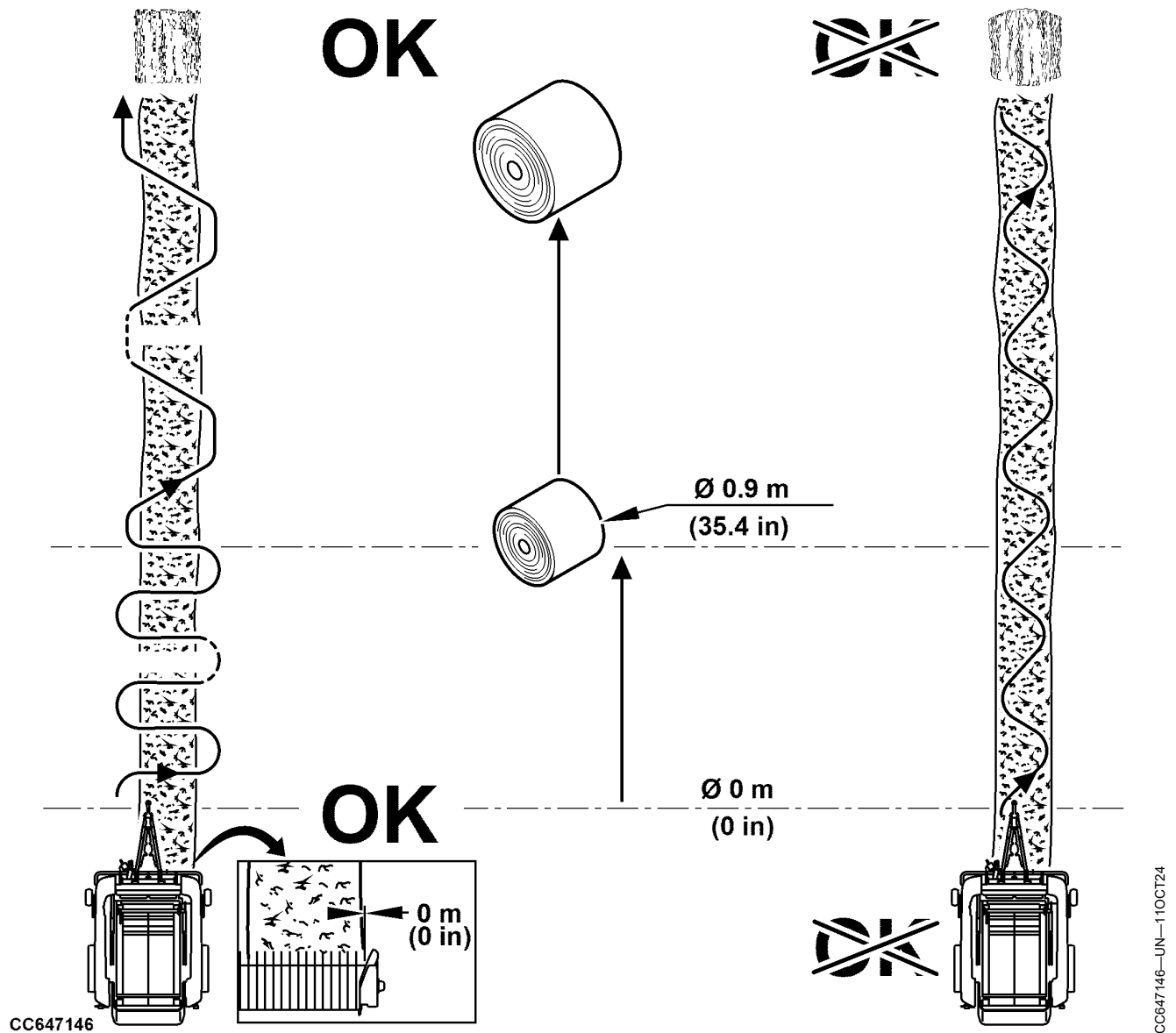
4. Fixer la chaîne (A) au support (B) comme illustré.

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

5. Abaisser complètement le ramasseur.
6. Fixer l'extrémité libre de la chaîne (A) au maillon le plus élevé sous tension à l'aide d'un bracelet.

R2C13UE,1734700448881-28-20DEC24-1/1

Instructions de formation de la balle



1. Commencer à alimenter la presse à balles.

NOTE: Lors du ramassage en pente, toujours commencer par alimenter l'aval de la machine. Voir Utilisation sûre de la presse à balles en pentes dans la section Entretien.

2. Passer rapidement d'un côté de l'andain et alimenter la machine sur plusieurs mètres, aussi près que possible de l'extrémité du ramasseur, sans laisser de foin 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.

3. Passer rapidement à l'autre côté de l'andain et alimenter la machine sur plusieurs mètres, aussi près que possible de l'extrémité du ramasseur, sans laisser de foin dans le champ.

Suite, voir page suivante

ZLVXPLW, 1726491696204-28-13MAR25-1/2

4. Revenir rapidement de l'autre côté tout en alimentant la presse à balles, aussi près que possible du côté ramasseur. Continuer d'alimenter de cette façon jusqu'à ce que l'indicateur de forme de balle (A) ou (B) correspondant au côté d'alimentation augmente et que la balle atteigne un diamètre de 0,9 m (35,4 in).
5. Passer ensuite de l'autre côté en réduisant la fréquence des zigzags jusqu'à ce que l'indicateur de forme de balle (A ou B) correspondant au côté d'alimentation monte.
6. Continuer d'alimenter la machine de cette manière jusqu'à ce que l'indicateur de diamètre de balle presque atteint s'affiche. Terminer la balle en alimentant un des côtés de la presse à balles, tout en veillant à ce que les deux indicateurs de forme de balle se trouvent à la même hauteur.

NOTE: Si les indicateurs de forme de balle affichent une information incorrecte sur la formation de la balle, voir Calibrage des potentiomètres de forme de balle B5 et B7 dans la section Entretien de l'application de la machine.

Andains de même largeur que le ramasseur:

Il s'agit de la largeur d'andain idéale.

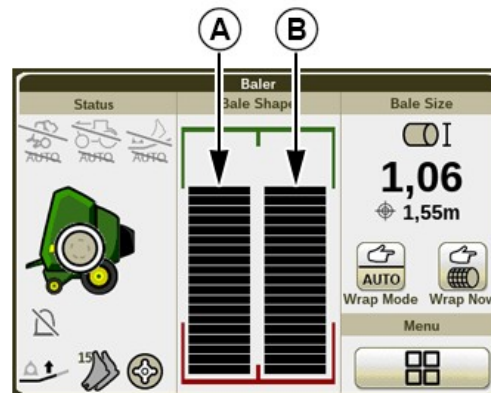
L'andain doit être uniforme et le bombement le moins prononcé possible. Un bombement trop important formera des balles en forme de tonneau.

Des andains de même largeur que le ramasseur sont préférables, car cela évite de conduire en zigzag.

Andains étroits:

Lorsque le noyau de la balle est formé (après 2 à 3 m; 78 à 118 in en marche avant), alterner les côtés pour alimenter les deux extrémités du ramasseur.

Les balles réalisées de cette manière sont plus uniformes que celles obtenues lorsque le tracteur est conduit en



A—Indicateur de forme de balle, côté gauche

B—Indicateur de forme de balle, côté droit

zigzag de façon permanente, ce qui permet d'éviter des problèmes d'alignement des courroies et des faiblesses potentielles du filet.

Il est préférable de ramasser des andains ayant la même largeur que le ramasseur.

Andains de taille moyenne:

Dans la mesure du possible, éviter les andains de taille moyenne.

Lorsque le conducteur traverse ce type d'andain pour alimenter les deux extrémités du ramasseur, du matériau continue à entrer au centre. La balle reçoit donc plus de matériau au centre que sur les côtés. Éviter la formation de balles en forme de tonneau, des problèmes d'alignement des courroies et des faiblesses potentielles du filet en ramassant des andains ayant la même largeur que le ramasseur.

ZLVXPLW,1726491696204-28-13MAR25-2/2

En cas de bourrage

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

- Régler le rouleau de compression de l'andain en position haute.
- 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, de les affûter ou de les déposer.

R2C13UE,1741079526511-28-04MAR25-1/1

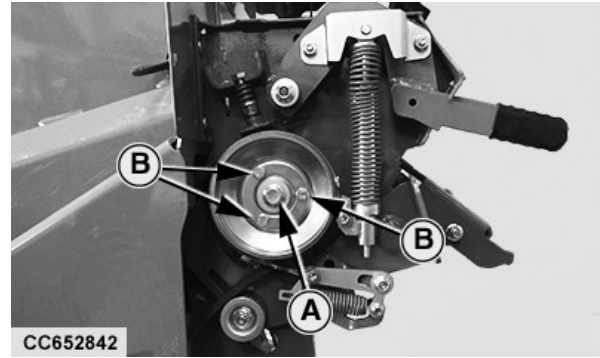
Réglage de la tension du liage filet

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

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

A—Vis

B—Vis



CC652842—UN—06NOV24

R2C13UE,1730889973269-28-10JAN25-1/5

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

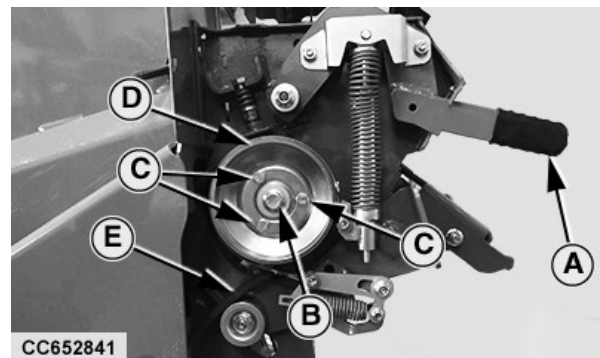
A—Lever de frein

B—Vis

C—Rondelle

D—Poulie

E—Courroie



CC652841—UN—06NOV24

R2C13UE,1730889973269-28-10JAN25-2/5

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

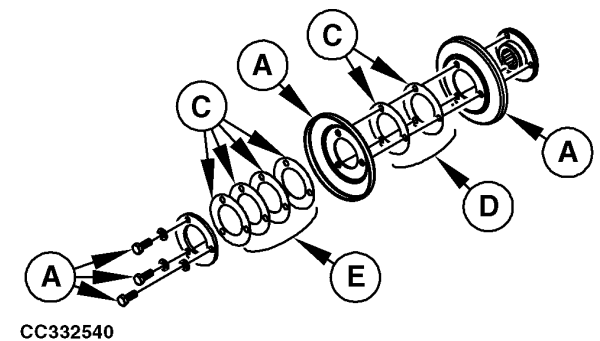
NOTE: Lors de la dépose, noter le nombre et l'emplacement des cales (C).

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.



A—Poulie

B—Vis

C—Cales

D—Position de réglage

E—Position de remisage

CC332540—UN—04OCT17

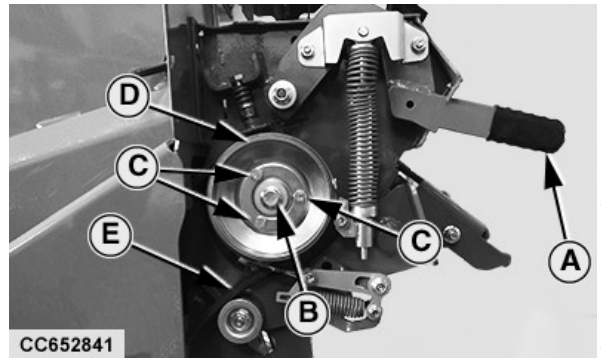
Suite, voir page suivante

R2C13UE,1730889973269-28-10JAN25-3/5

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
E—Courroie



CC652841—UN—06NOV24

R2C13UE,1730889973269-28-10JAN25-4/5

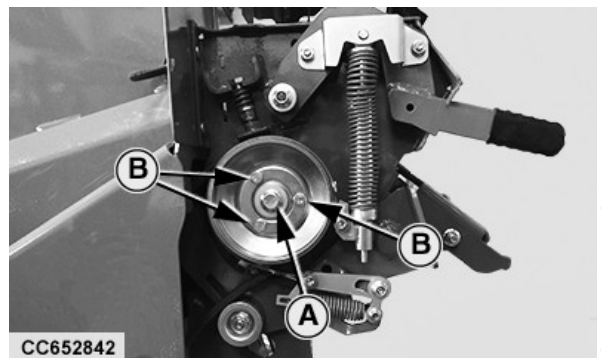
10. Serrer les vis (B).
11. Serrer la vis (A) au couple prescrit.

Valeur prescrite

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

A—Vis

B—Vis



CC652842—UN—06NOV24

R2C13UE,1730889973269-28-10JAN25-5/5

Utilisation de l'application Machine

Terminal virtuel

Les informations contenues dans ce livret d'entretien concernent l'application de la machine.

Pour plus d'informations sur l'application de terminal virtuel (p. ex. réglage de la luminosité, langue), se reporter au livret d'entretien correspondant.

TL81334,1745912702259-28-29APR25-1/1

Accès à l'application Machine

NOTE: L'application de la machine est conçue pour les moniteurs de génération 4 et G5. Les moniteurs de génération 4 doivent avoir la version logicielle 23-2 ou plus récente pour afficher l'application de la machine.

L'application de la machine nécessite une console avec VT/UT version 4 ou supérieure, sinon l'application de la machine ne sera pas affichée.

Pour de plus amples informations concernant le moniteur, voir le livret d'entretien du moniteur.

NOTE: Les moniteurs John Deere sont mis automatiquement sous tension lorsque la clé de contact est mise en position MARCHE.

La première fois que la machine est branchée au moniteur ou après une mise à jour du logiciel, il est nécessaire d'attendre que l'application de la machine soit chargée (6—9 minutes).

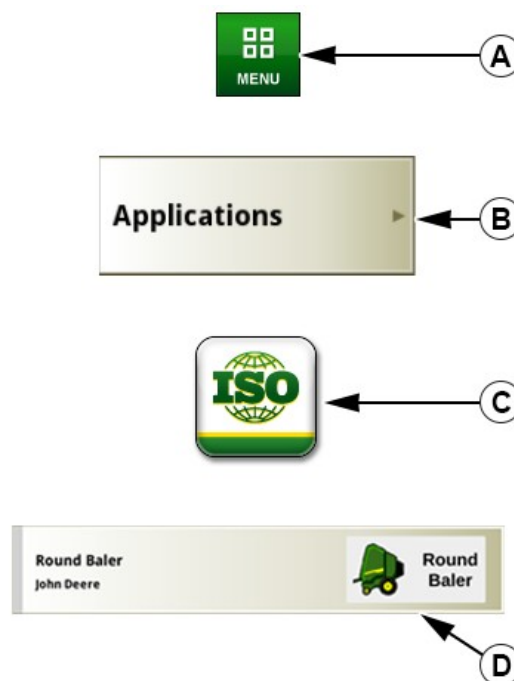
TL81334,1733236024964-28-29JUL25-1/2

Si l'application de la machine n'est pas affichée automatiquement:

1. Sélectionner le bouton Menu (A).
2. Sélectionner l'onglet Applications (B).
3. Sélectionner le bouton ISOBUS VT (C).
4. Sélectionner le bouton Application machine (D).

A—Bouton Menu
B—Onglet Applications

C—Bouton VT ISOBUS
D—Bouton Application de la machine



CC671473—UN—28JUL25

TL81334,1733236024964-28-29JUL25-2/2

Unités de mesure

Dans l'application de la machine, les unités de mesure dépendent des réglages du moniteur. Pour sélectionner les

unités de mesure souhaitées, consulter le livret d'entretien du moniteur.

TL81334,1745570785372-28-25APR25-1/1

Description de l'affichage de la page principale de la machine

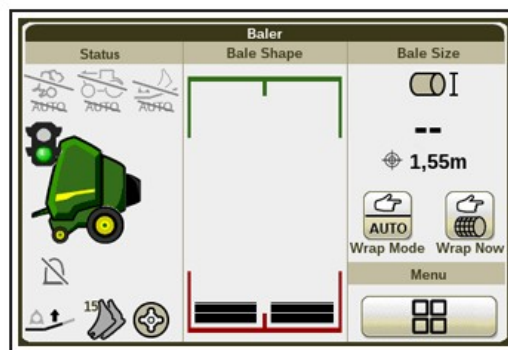
La page principale de la machine est divisée en deux modules:

- Le module supérieur (A) affiche les principales fonctions de la machine.
- Le module inférieur (B) affiche les widgets configurables. Voir [Configuration des widgets de la page principale de la machine](#) dans cette section.

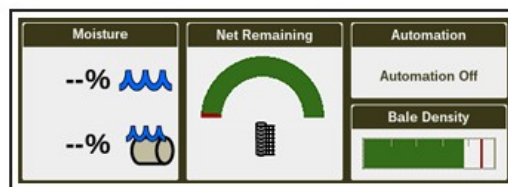
NOTE: La plupart des widgets servent de raccourcis pour accéder aux pages de fonction correspondantes.

A—Module supérieur de la page principale

B—Module inférieur de la page principale



A

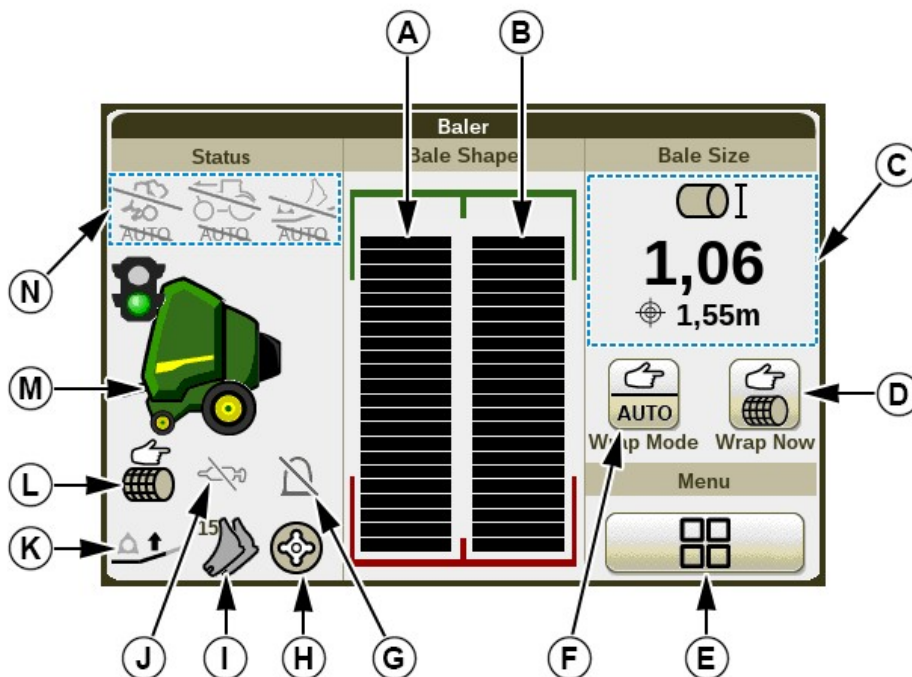


B

CC656332—UN—15JUL25

Suite, voir page suivante

TL81334,1733835705820-28-22JUL25-1/4



CC656333—UN—26MAY25

A—Indicateur de forme de balle, côté gauche
 B—Indicateur de forme de balle, côté droit
 C—Informations sur le diamètre des balles

D—Bouton de démarrage manuel d'un cycle de liage
 E—Bouton Menu de la machine
 F—Bouton de mode de liage
 G—Symbole du gyrophare
 H—Symbole de fonction de centre mou

I—Symbole de position du jeu de couteaux 1 et 2 du dispositif de coupe
 J—Symbole du système de graissage automatique
 K—Position de la tôle de fond mobile

L—Symbole de fonction de liage
 M—État de la machine
 N—Symboles des modes d'automatisation machine

La page principale permet de commander et de surveiller les fonctions principales de la machine lors du travail dans les champs.

Les indicateurs (A et B) permettent de visualiser la forme des balles des deux côtés. Voir [Instructions pour la formation d'une balle correcte](#) dans la section [Utilisation de la machine—Généralités](#) et voir [Formation d'une balle avec les indicateurs de forme de balle](#) dans cette section.

Les informations (C) indiquent l'état du diamètre de balle, le diamètre de balle réel et le diamètre de balle cible. Voir [Réglage du diamètre de balle](#) dans cette section.

Le bouton (D) est utilisé pour démarrer manuellement le cycle de liage. Voir [Démarrage manuel d'un cycle de liage](#) dans cette section.

Le bouton (E) permet d'accéder à la page du menu de la machine.

Le bouton (F) est utilisé pour modifier le mode de liage: automatique ou manuel. Voir [Sélection du mode de démarrage du liage](#) dans cette section.

Le symbole (G) indique l'état du gyrophare: MARCHE ou ARRÊT. Voir [Fonctionnement des feux de la machine \(suivant équipement\)](#) dans cette section.

Le symbole (H) indique l'état de la fonction du centre mou: MARCHE ou ARRÊT. Voir [Fonction de l'équipement de centre mou](#) dans cette section.

Le symbole (I) indique les couteaux du dispositif de coupe en position 1 et 2: rétracté ou engagé. Voir [Fonction de rétraction ou d'engagement des couteaux du dispositif de coupe](#) dans cette section.

Le symbole (J) indique l'état du système de graissage automatique. Le symbole (J) s'affiche lorsque le réservoir de graisse est vide ou en cas d'erreur. Voir [Système de graissage automatique \(suivant équipement\)](#) dans la section [Entretien de l'application de la machine](#).

La position (K) indique la position de la tôle de fond mobile: relevé ou abaissé. Voir [Débourrage du ramasseur](#) dans cette section.

Le symbole (L) indique le système de liage sélectionné: liage filet ou liage ficelle. Le symbole (L) s'affiche lorsque le mode de démarrage du liage est manuel. Voir sous [Sélection du dispositif de liage](#) et [Sélection du mode de démarrage du liage](#) dans cette section.

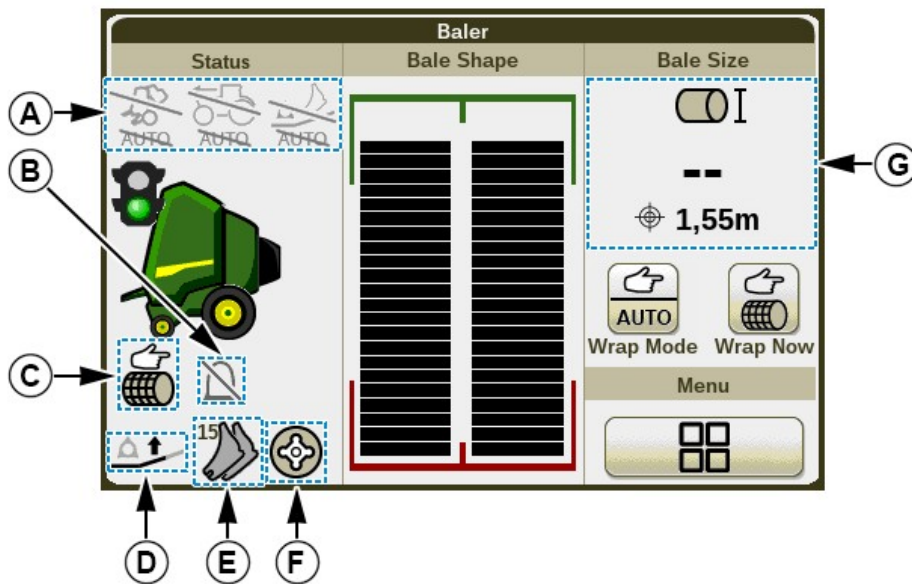
État (M) indique l'état de la machine. Il est utilisé pour surveiller le diamètre des balles, les processus de liage, la position de la porte arrière et lorsque la machine est prête.

Les symboles (N) indiquent les différents modes d'automatisation de la machine et leur état. Voir la section Utilisation de la machine avec fonction d'automatisation.

NOTE: Les éléments de la page principale affichés en rouge indiquent une erreur liée à la fonction correspondante.

L'apparence du bouton (D) dépend du système de liage sélectionné. Voir Sélection du dispositif de liage dans cette section.

TL81334,1733835705820-28-22JUL25-3/4



CC656365—UN—15JUL25

A—Bouton Modes d'automatisation de la machine
B—Bouton du gyrophare

C—Bouton de fonction de liage
D—Bouton de position de la tôle de fond mobile

E—Bouton de fonction des couteaux du dispositif de coupe

F—Bouton de fonction du centre mou
G—Bouton de fonction de diamètre de balle

Sur la page principale, certains symboles sont également des boutons qui permettent d'accéder directement aux pages détaillées sur les fonctions correspondantes.

Sélectionner le bouton (A) pour accéder à la page de la fonction d'automatisation.

Sélectionner le bouton (B) pour accéder à la page Éclairage.

Sélectionner le bouton (C ou F) pour accéder à la page des réglages de la presse à balles.

Sélectionner le bouton (D ou E) pour accéder à la page du système d'alimentation.

Sélectionner le bouton (G) pour régler le diamètre de la balle.

TL81334,1733835705820-28-22JUL25-4/4

Description de la touche d'application de la machine

Dans l'application de la machine, les touches permettent la

Suite, voir page suivante

navigation, le réglage du diamètre de balle et le démarrage ou l'arrêt du cycle de liage.

TL81334,1733835707099-28-11JUL25-1/8

Touche principale de la machine.

CC656334—UN—26MAY25

Cette touche permet d'accéder directement à la page principale de la machine. Voir [Description de l'affichage de la page principale de la machine](#) dans cette section.



TL81334,1733835737099-28-11JUL25-2/8

Touche Menu de la machine.

CC656335—UN—26MAY25

Cette touche permet d'accéder directement à la page du menu de la machine. Voir [Description de l'affichage de la page principale de la machine](#) dans cette section.



TL81334,1733835737099-28-11JUL25-3/8

Touche Augmenter le diamètre cible de la balle.

CC656336—UN—26MAY25



TL81334,1733835737099-28-11JUL25-4/8

Touche Réduire le diamètre cible de la balle.

CC656337—UN—26MAY25



TL81334,1733835737099-28-11JUL25-5/8

Touche Démarrage manuel d'un cycle de liage filet.

CC656338—UN—26MAY25



TL81334,1733835737099-28-11JUL25-6/8

Touche Démarrage manuel d'un cycle de liage ficelle.

CC656339—UN—26MAY25



TL81334,1733835737099-28-11JUL25-7/8

Touche Arrêt du cycle de liage.

CC656466—UN—25MAR25

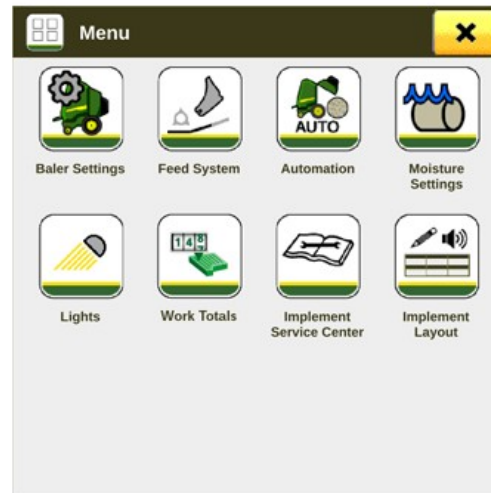


TL81334,1733835737099-28-11JUL25-8/8

Description de l'affichage de la page du menu de la machine

La page du menu de la machine affiche tous les réglages disponibles sur la machine. La liste des boutons de menu est mise à jour pour correspondre à la configuration de la machine lors du démarrage. La page du menu de la machine contient les éléments suivants:

- Bouton Réglages de la presse à balles.
Sélectionner ce bouton pour accéder à la page des réglages de la presse et modifier les réglages de la machine.
- Bouton Système d'alimentation.
Appuyer sur ce bouton pour accéder à la page du système d'alimentation et modifier les réglages du système d'alimentation.
- Bouton Automatisation.
Appuyer sur ce bouton pour accéder à la page de la fonction d'automatisation et modifier les réglages de la fonction d'automatisation.
- Bouton Réglages d'humidité.
Appuyer sur ce bouton pour accéder à la page des réglages d'humidité et modifier les réglages de la fonction d'humidité.
- Bouton Éclairage.
Appuyer sur ce bouton pour accéder à la page Éclairage et activer ou désactiver l'éclairage de la machine.
- Bouton des totaux de travail.
Sélectionner ce bouton pour accéder à la page des totaux de travail.
- Bouton Centre d'entretien de l'équipement.
Appuyer sur ce bouton pour accéder à la page Centre d'entretien des équipements et calibrer ou diagnostiquer la machine.
- Bouton Disposition de l'équipement.
Appuyer sur ce bouton pour accéder à la page de disposition de l'équipement et modifier la disposition du widget et le son de l'alarme.



CC683721—UN—25AUG25

TL81334,1748613205770-28-25AUG25-1/1

Configuration des widgets de la page principale de la machine

L'affichage des widgets sur la page principale est personnalisable selon les besoins de l'utilisateur.

TL81334,1733407553891-28-26AUG25-1/5

1. Sur la page principale, appuyer sur le bouton Menu de la machine.

CC656335—UN—26MAY25



TL81334,1733407553891-28-26AUG25-2/5

2. Sur la page du menu de la machine, appuyer sur le bouton Configuration de l'équipement.

CC656390—UN—26MAY25



Suite, voir page suivante

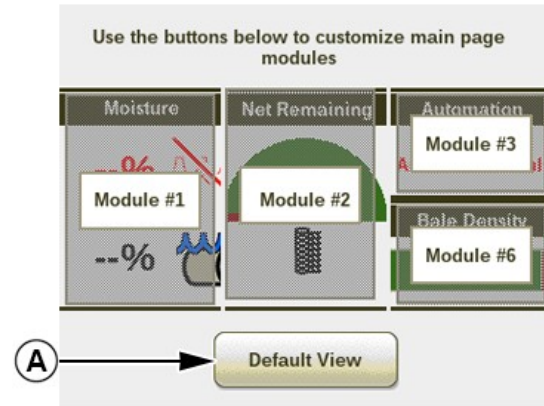
TL81334,1733407553891-28-26AUG25-3/5

3. Configuration des widgets par défaut:

Appuyer sur le bouton Affichage par défaut (A) pour afficher la configuration par défaut des widgets sur la page principale de la machine (réglages d'usine initiaux).

NOTE: Les réglages d'usine initiaux dépendent de l'équipement posé sur la machine.

A—Bouton Vue par défaut



CC656391—UN—26MAY25

TL81334,1733407553891-28-26AUG25-4/5

4. Configuration de widgets personnalisés:

L'utilisateur peut personnaliser la page principale de la machine avec différents widgets contenus dans trois colonnes.

Chaque colonne peut contenir un widget à deux lignes ou deux widgets à une ligne.

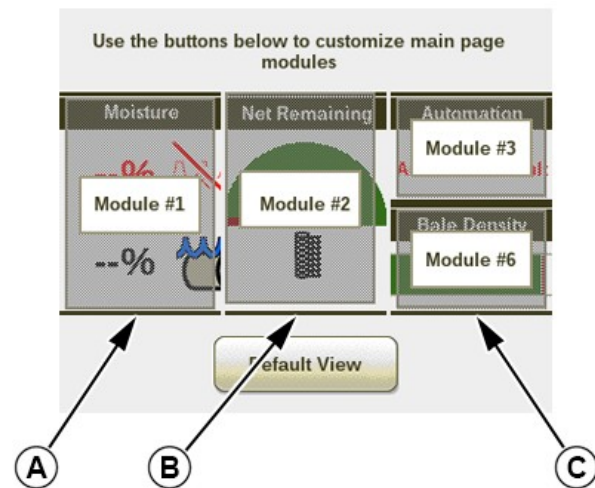
- Sélectionner la colonne de widgets souhaitée.
- Choisir le widget souhaité dans la liste.

NOTE: Pour plus d'informations sur tout widget, se reporter à sa fonction correspondante dans le livret d'entretien.

Uniquement avec le moniteur John Deere, les widgets peuvent être utilisés avec la disposition du moniteur. Voir le livret d'entretien du moniteur.

A—Colonne de widgets 1
B—Colonne de widgets 2

C—Colonne de widgets 3



CC656392—UN—26MAY25

TL81334,1733407553891-28-26AUG25-5/5

Réglage du diamètre de balle

Ce réglage détermine le diamètre de la balle. Lorsque le

réglage est atteint, la machine indique que la balle est prête à être liée.

Suite, voir page suivante

TL81334,1733835756925-28-07MAY25-1/2

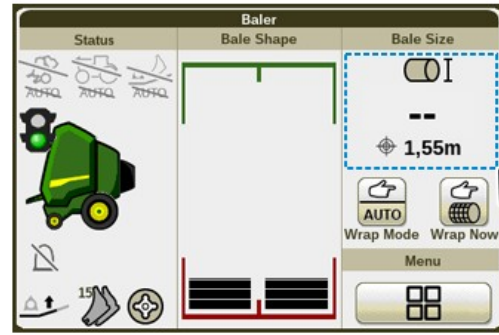
Sur la page principale, sélectionner le bouton (A) et régler le diamètre de balle cible comme suit:

- De 0,9 à 1,65 m (35,4 à 65 in) pour la presse à balles V452M.
- De 0,9 à 1,85 m (35,4 à 73 in) pour la presse à balles V462M.

NOTE: Si le diamètre cible de balle est modifié pendant le pressage, la nouvelle valeur est appliquée immédiatement.

Le diamètre de balle cible peut également être réglé sur la page des réglages de la presse à balles.

Le diamètre de balle cible peut également être réglé de 0,01 m avec les touches correspondantes. Voir Description de la touche de l'application de la machine dans cette section.



CC656340—UN—15JUL25

A—Bouton de diamètre de balle

TL81334,1733835756925-28-07MAY25-2/2

Réglage de la densité des balles

La densité des balles peut être réglée depuis la console.

TL81334,1733836147889-28-22JUL25-1/4

1. Accéder à la page des réglages de la presse à balles en effectuant l'une des opérations suivantes:

CC656335—UN—26MAY25

- Depuis la page principale, sélectionner le bouton Menu de la machine. Sélectionner ensuite le bouton Réglages de la presse à balles.
- Sur la page principale, sélectionner le widget Densité de balle (suivant affichage).



Bouton Menu de la machine

CC656341—UN—26MAY25



Bouton Réglages de la presse à balles

CC656384—UN—26MAY25



Widget de densité de balle

TL81334,1733836147889-28-22JUL25-2/4

2. Sur la page des réglages de la presse à balles, localiser le module de densité de balle.

CC656374—UN—26MAY25

Sélectionner la zone de saisie (A) et régler la densité de balle sur une valeur comprise entre 0% (densité minimale) et 100% (densité maximale).

NOTE: La valeur d'usine par défaut est de 80%.

A—Zone d'entrée de densité de balle



Suite, voir page suivante

TL81334,1733836147889-28-22JUL25-3/4

Description du widget:

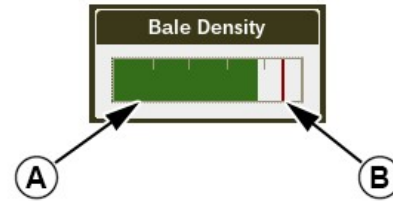
Le widget Densité de balle affiche l'indicateur de densité de balle.

NOTE: Le widget densité de balle peut être configuré sur la page principale de la machine. Voir Configuration des widgets de la page principale de la machine dans cette section.

L'indicateur (A) affiche la pression relative dans le système de tension hydraulique des balles lors de la formation d'une balle.

NOTE: Le témoin (A) n'affiche pas une densité plus élevée tant que les cultures ne poussent pas sur la porte arrière.

L'indicateur (A) reste vert tant que la machine se trouve dans la plage de pression de fonctionnement normale.



A—Indicateur de densité de balle actuelle

B—Indicateur de densité de balle maximale

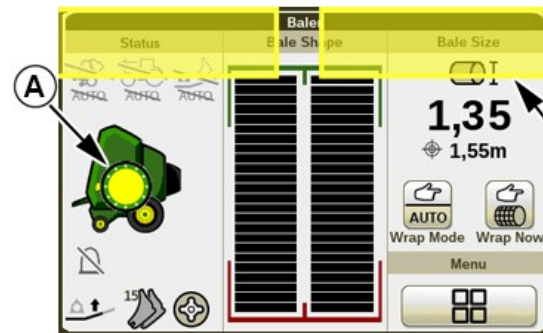
L'indicateur (A) passe du vert au rouge dès que la machine dépasse la pression de densité maximale autorisée. Dans ce cas, réduire la densité des balles.

TL81334,1733836147889-28-22JUL25-4/4

Fonctionnement de l'alarme de diamètre presque atteint

La fonction d'alarme de diamètre presque atteint informe l'utilisateur lorsque la balle a presque atteint la taille souhaitée. Il est basé sur le réglage du diamètre de balle et le décalage réglé.

Sur la page principale, le symbole (A) s'affiche lorsque l'alarme de quasi-plein est atteinte et les jauges (B) se déplacent vers le centre à mesure que le diamètre de la balle se rapproche du diamètre cible.



A—Symbole de diamètre presque atteint

B—Jauge de diamètre presque atteint

TL81334,1746538488754-28-03SEP25-1/5

1. Depuis la page principale, appuyer sur le bouton Menu de la machine.

CC656335—UN—26MAY25



TL81334,1746538488754-28-03SEP25-2/5

2. Sur la page du menu de la machine, appuyer sur le bouton Réglages de la presse à balles.

CC656341—UN—26MAY25



Suite, voir page suivante

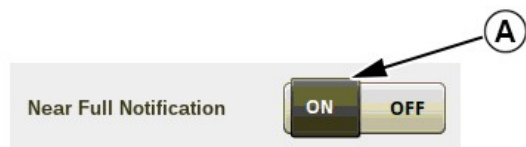
TL81334,1746538488754-28-03SEP25-3/5

3. Activation ou désactivation de l'alarme de diamètre presque atteint:

CC656344—UN—26MAY25

Sur la page des réglages de la presse à balles, repérer le module de la barre de sélection d'alarme de diamètre presque atteint.

Régler la barre de sélection (A) sur MARCHE pour activer l'alarme de diamètre presque atteint. Régler la barre de sélection (A) sur ARRÊT pour désactiver l'alarme de diamètre presque atteint.



A—Barre de sélection d'alarme de diamètre presque atteint

TL81334,1746538488754-28-03SEP25-4/5

4. Réglage du décalage de l'avertissement de sécurité de diamètre de balle presque atteint:

CC656345—UN—26MAY25

Sur la page des réglages de la presse à balles, localiser le module de décalage d'alarme de quasi-plein.

Sélectionner le champ de saisie (A) et régler le décalage de l'alarme de quasi-plein de 0 à 25 cm (0 à 10 in).

NOTE: La valeur d'usine par défaut est de 10 cm (4 in).



A—Champ de saisie de décalage de l'avertissement de sécurité de diamètre de balle presque atteint

TL81334,1746538488754-28-03SEP25-5/5

Fonctionnement de la fonction de centre mou

La fonction de centre mou permet à la machine de presser un centre avec une densité différente de celle des couches extérieures. Lorsque la fonction de centre mou est utilisée,

la machine utilise le réglage de densité du centre mou jusqu'à ce que le réglage du diamètre du centre mou soit atteint.

TL81334,1746541738573-28-11JUL25-1/6

1. Depuis la page principale, sélectionner le bouton Menu de la machine.

CC656335—UN—26MAY25



TL81334,1746541738573-28-11JUL25-2/6

2. Sur la page du menu de la machine, sélectionner le bouton Réglages de la presse à balles.

CC656341—UN—26MAY25



Suite, voir page suivante

TL81334,1746541738573-28-11JUL25-3/6

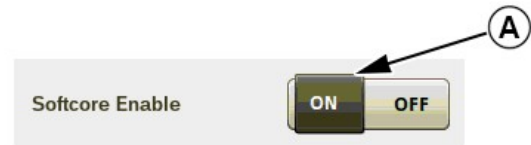
3. Activation et désactivation du centre mou:

CC656371—UN—26MAY25

À partir de la page des réglages de la presse à balles, localiser le module de la barre de sélection de centre mou.

Régler la barre de sélection (A) sur MARCHE pour activer le centre mou. Régler la barre de sélection (A) sur ARRÊT pour désactiver le centre mou.

A—Barre de sélection de centre mou



TL81334,1746541738573-28-11JUL25-4/6

4. Réglage du diamètre de centre mou:

CC656372—UN—11JUN25

Sur la page des réglages de la presse à balles, localiser le module de diamètre du centre mou.

Sélectionner le champ de saisie (A) et régler le diamètre de centre mou voulu sur une valeur comprise entre 0,8 m (31,5 in) et le diamètre de balle prédéfini.

A—Champ de saisie du diamètre du centre mou



TL81334,1746541738573-28-11JUL25-5/6

5. Réglage de la densité du centre mou:

CC656373—UN—26MAY25

Sur la page des réglages de la presse à balles, localiser le module de densité du centre mou.

Sélectionner la zone de saisie (A) et régler la densité de centre mou voulue sur une valeur comprise entre 0% (densité minimale) et 100% (densité maximale).

A—Champ de saisie Densité du centre mou



TL81334,1746541738573-28-11JUL25-6/6

Sélection du dispositif de liage

Si la machine est équipée de plusieurs systèmes de liage, il est possible de sélectionner l'un de ces systèmes de liage.

TL81334,1733835778135-28-15JUL25-1/5

1. Depuis la page principale, sélectionner le bouton Menu de la machine.

CC656335—UN—26MAY25



TL81334,1733835778135-28-15JUL25-2/5

2. Sur la page du menu de la machine, sélectionner le bouton Réglages de la presse à balles.

CC656341—UN—26MAY25



Suite, voir page suivante

TL81334,1733835778135-28-15JUL25-3/5

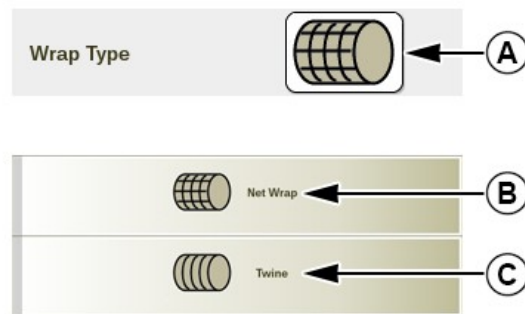
3. Sur la page des réglages de la presse à balles, localiser le module du système de liage sélectionné.

Sélectionner la liste déroulante (A) et choisir le système de liage souhaité comme suit:

- Dispositif de liage filet (B).
- Dispositif de liage ficelle (C) (suivant équipement)

A—Liste déroulante du système de liage
B—Dispositif de liage filet

C—Système de liage ficelle



CC656346—UN—26MAY25

TL81334,1733835778135-28-15JUL25-4/5

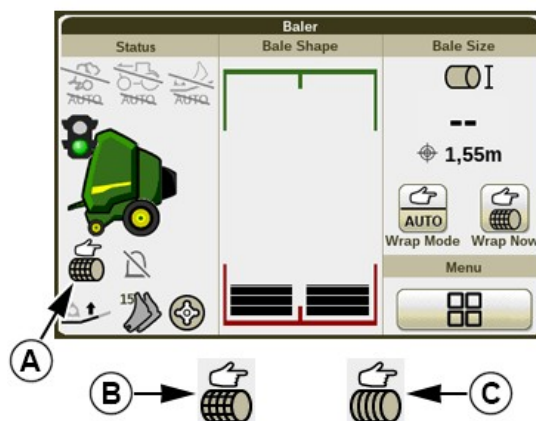
4. Sur la page principale, le pictogramme (A) indique le dispositif de liage sélectionné.

- Le pictogramme (B) indique que le dispositif de liage filet est sélectionné.
- Le pictogramme (C) indique que le dispositif de liage ficelle est sélectionné.

NOTE: Le symbole (A) s'affiche uniquement lorsque le mode de liage est manuel. Voir Sélection du mode de démarrage du liage dans cette section.

A—Pictogramme du dispositif de liage
B—Pictogramme de liage filet

C—Pictogramme de liage ficelle



CC656348—UN—26MAY25

TL81334,1733835778135-28-15JUL25-5/5

Réglage du liage filet

CC656335—UN—26MAY25

Le liage filet peut être réglé pour s'adapter aux conditions de pressage.

NOTE: Avant de régler le système de liage filet, sélectionner le système de liage filet. Voir Sélection du dispositif de liage dans cette section.

1. Depuis la page principale, sélectionner le bouton Menu de la machine.



TL81334,1733835980021-28-15JUL25-1/4

2. Sur la page du menu de la machine, sélectionner le bouton Réglages de la presse à balles.

CC656341—UN—26MAY25



Suite, voir page suivante

TL81334,1733835980021-28-15JUL25-2/4

3. Nombre de tours de filet:

CC656351—UN—26MAY25

Sur la page des réglages de la presse à balles, localiser le nombre de tours de filet du module.

Sélectionner le champ de saisie (A) et entrer un nombre de tours de filet compris entre 1,2 et 10.

Le nombre de tours de filet minimum recommandé est de 2,2.

Le nombre de tours de filet peut varier en fonction du matériau récolté, des conditions de récolte (température, humidité de la récolte), de la densité des balles, du diamètre des balles et du fabricant de filet. Régler le nombre de tours de filet en fonction des conditions de terrain.

NOTE: Afin d'assurer un chevauchement correct à chaque tour de filet, il est recommandé d'utiliser des valeurs décimales comprises entre X,2 et X,5.

Dans l'une des conditions suivantes, régler le nombre de tours de filet à un minimum de 3,2:

- La densité est supérieure à 65%.
- Pressage de foin ou de paille.



A—Nombre de champs de saisie de tours de filet

La précision des tours de filet appliqués sur la balle dépend de la précision du diamètre de balle réel par rapport au diamètre de balle affiché sur la console: (Voir Calibrage du potentiomètre de diamètre de balle R8 dans la section Entretien de l'application de la Machine.)

- Si le diamètre de la balle est plus grand que le diamètre de la balle affiché sur l'écran, la quantité réelle de filet appliquée à la balle sera inférieure à la valeur prévue.
- Si le diamètre de la balle est inférieur au diamètre de balle affiché sur l'écran, la quantité réelle de filet appliquée à la balle sera plus élevée que prévu.

TL81334,1733835980021-28-15JUL25-3/4

4. Temporisation du liage filet:

CC656352—UN—26MAY25

Sur la page des réglages de la presse à balles, localiser le module de temporisation du liage filet.

Sélectionner le champ de saisie (A) et régler la temporisation du liage filet entre 0 et 9 secondes.

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.



A—Champ de saisie de temporisation du liage filet

NOTE: Le réglage initial en usine est de 0 seconde.

TL81334,1733835980021-28-15JUL25-4/4

Rechargement du rouleau de filet

CC656335—UN—26MAY25

La machine vérifie la consommation nette et donne un avertissement lorsque le rouleau de filet atteint les derniers 15%. Cependant, la consommation doit être réinitialisée lors du remplacement du rouleau de filet vide.

NOTE: En raison des variations d'étirement du liage filet, l'utilisateur doit être conscient de la bande d'extrémité du filet et surveiller les erreurs d'alimentation du filet pour déterminer exactement quand le rouleau de liage du filet est épuisé.

Le compteur de consommation nette est basé sur trois paramètres:

- La longueur théorique du filet.
- Le diamètre de la balle.
- Le nombre de tours de filet.

1. Charger le rouleau de filet Voir [Chargement du rouleau de filet](#) dans la section Préparation de la machine.

2. Accéder à la page de rechargement du filet en effectuant l'une des opérations suivantes:

- Sur la page principale, sélectionner le bouton Menu de la machine et sélectionner le bouton Réglages de la presse à balles. Ensuite, à partir de la page des réglages de la presse à balles, localiser le module de filet de recharge et sélectionner le bouton (A).
- Sur la page principale, sélectionner le widget Filet restant (suivant affichage).



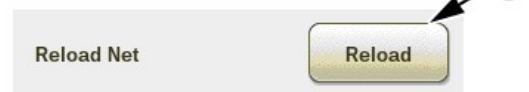
Bouton Menu de la machine

CC656341—UN—26MAY25



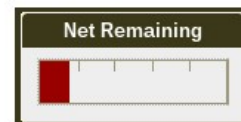
Bouton Réglages de la presse à balles

CC656405—UN—26MAY25



Bouton Recharge

CC656406—UN—26MAY25



Widget de filet restant

A—Bouton Recharge

TL81334,1737969848917-28-22JUL25-1/6

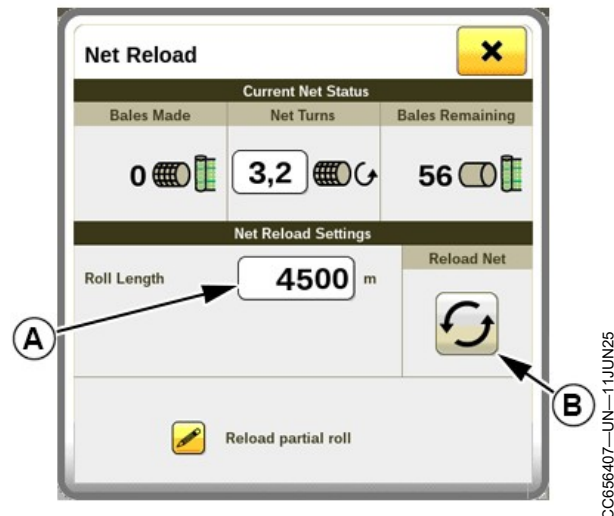
3. Rechargement du rouleau de filet:

Sélectionner le champ de saisie (A) et régler la longueur du nouveau rouleau de filet.

4. Sélectionner le bouton (B) pour réinitialiser le compteur de rouleaux de filet lors du rechargement d'un nouveau rouleau de filet.

A—Champ de saisie de longueur de rouleau de filet

B—Bouton Recharger le filet



CC656407—UN—11JUN25

Suite, voir page suivante

TL81334,1737969848917-28-22JUL25-2/6

5. Recharger le rouleau de filet partiel:

Sur la page de rechargement du filet, sélectionner le bouton (A).

A—Bouton Recharge partielle de rouleau

CC666408—UN—11 JUN25

TL81334,1737969848917-28-22JUL25-3/6

6. Sur la page de recharge partielle du filet, sélectionner le champ de saisie (A) et régler la longueur d'origine du rouleau de filet.

7. Sélectionner le champ de saisie (B) et régler le pourcentage estimé de la longueur de filet restante.

8. Sélectionner le bouton (C) pour mettre à jour le compteur de filet restant.

A—Champ de saisie de longueur de rouleau d'origine

C—Bouton Recharge

B—Champ de saisie Estimation de la longueur des rouleaux

CC666409—UN—11 JUN25

Suite, voir page suivante

TL81334,1737969848917-28-22JUL25-4/6

Informations sur la consommation nette:

Sur la page de rechargement du filet, deux compteurs sont affichés pour aider à estimer la consommation nette.

Le compteur (A) indique le nombre de balles qui ont été fabriquées avec le rouleau de filet actuel.

Le champ de saisie (B) sert à régler le nombre de tours de filet. Voir [Réglage du liage filet](#) dans cette section.

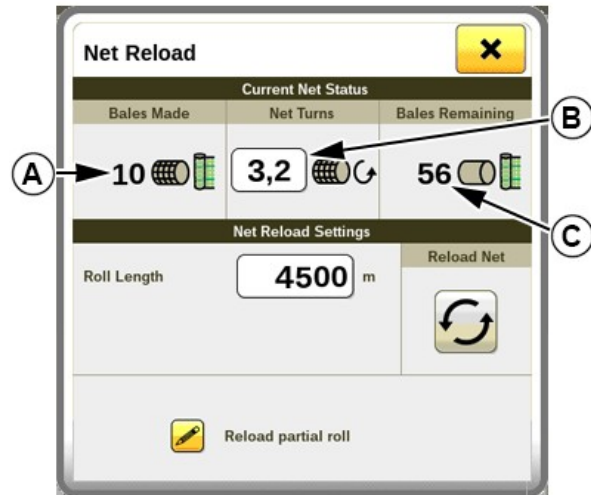
Le compteur (C) indique le nombre estimé de balles restantes avec le rouleau de filet actuel en cours d'utilisation.

NOTE: Le compteur (C) n'est pas affiché lorsqu'il y a moins de 10 balles.

A—Compteurs de balles fabriquées

C—Compteur de balles restantes

B—Champ de saisie Nombre de tours de filet



CC656410—UN—11JUN25

TL81334,1737969848917-28-22JUL25-6/6

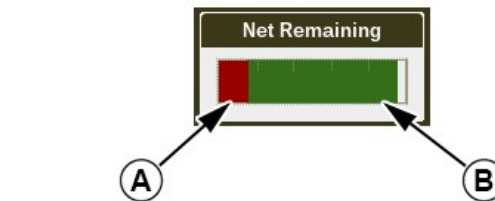
Description des widgets:

Le widget Restant de filet affiche l'indicateur Restant de filet.

NOTE: Le widget Restant de filet peut être configuré sur la page principale de la machine. Voir [Configuration des widgets de la page principale de la machine](#) dans cette section.

Le témoin (A) reste vert jusqu'à ce que le rouleau de filet atteigne les derniers 15%.

Le témoin (A) devient rouge une fois que le rouleau utilise les derniers 15% et que le moniteur affiche un petit message contextuel.



A—Indicateur de niveau restant de filet

CC656411—UN—26MAY25

TL81334,1737969848917-28-22JUL25-6/6

Réglage du liage ficelle

CC656335—UN—26MAY25

Le liage ficelle peut être réglé pour s'adapter aux conditions de pressage.

NOTE: Avant de régler le dispositif de liage ficelle, sélectionner le dispositif de liage ficelle. Voir [Sélection du dispositif de liage](#) dans cette section.

1. Depuis la page principale, appuyer sur le bouton Menu de la machine.



TL81334,1733836004521-28-29AUG25-1/10

2. Sur la page du menu de la machine, appuyer sur le bouton Réglages de la presse à balles.

CC656341—UN—26MAY25



Suite, voir page suivante

TL81334,1733836004521-28-29AUG25-2/10

3. Espacement des spires de ficelle:

CC683724—UN—01SEP25

Sur la page des réglages de la presse à balles, localiser le module d'espacement des spires de ficelle.

Sélectionner le champ de saisie (A) et entrer une valeur entre 2 et 20 cm (0,8 et 8 in).

NOTE: Nous recommandons d'entrer 8 cm (3 in) comme valeur (A) de l'espacement des spires de ficelle, pour tous les types de récoltes.

Le réglage initial en usine est de 12 cm.



A—Champ de saisie d'espacement des spires de ficelle

TL81334,1733836004521-28-29AUG25-3/10

4. Anticipation de ficelle:

CC656354—UN—11JUN25

Sur la page des réglages de la presse à balles, localiser le module d'anticipation de la ficelle.

Sélectionner le champ de saisie (A) et régler la valeur entre 0 et 10 s.

Ce réglage permet d'insérer le liage ficelle dans la chambre avant que le diamètre cible de la balle ne soit atteint. Cela permet à la ficelle d'être placée dans les couches extérieures de la balle.

NOTE: Le réglage initial en usine est de 0 seconde.



A—Champ de saisie d'anticipation de la ficelle

TL81334,1733836004521-28-29AUG25-4/10

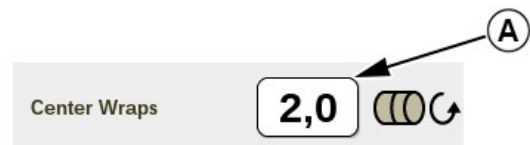
5. Nombre de spires de ficelle au centre:

CC656355—UN—11JUN25

Sur la page des réglages de la presse à balles, localiser le nombre de bobines de ficelle sur le module central.

Sélectionner le champ de saisie (A) et régler la valeur entre 1 et 7 tours.

NOTE: Le réglage initial en usine est de 2 tours.



A—Champ de saisie du nombre de spires de ficelle au centre

TL81334,1733836004521-28-29AUG25-5/10

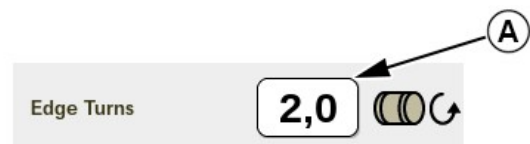
6. Nombre de bobines de ficelle sur les côtés:

CC656356—UN—26MAY25

Sur la page des réglages de la presse à balles, localiser le nombre de bobines de ficelle sur le module des côtés.

Sélectionner le champ de saisie (A) et régler la valeur entre 1 et 7 tours.

NOTE: Le réglage initial en usine est de 2 tours.



A—Champ de saisie du nombre de spires de ficelle sur les côtés

Suite, voir page suivante

TL81334,1733836004521-28-29AUG25-6/10

7. Distance de chevauchement de ficelle au centre:

CC656357—UN—29AUG25

À partir de la page des réglages de la presse à balles, localiser la distance de chevauchement de la ficelle sur le module central.

Sélectionner le champ de saisie (A) et entrer une valeur entre 2 et 8 cm (0,8 et 3,15 in). Cette configuration n'est pas utilisée.

NOTE: Le réglage initial en usine est de 6 cm.



A—Champ de saisie de distance de chevauchement de ficelle au centre

TL81334,1733836004521-28-29AUG25-7/10

8. Distance entre la ficelle et les bords de la balle:

CC656358—UN—26MAY25

Sur la page des réglages de la presse à balles, localiser la distance des extrémités de liage sur le module des côtés.

Sélectionner le champ de saisie (A) et entrer une valeur entre 8 et 25 cm (3 et 10 in).

NOTE: Le réglage initial en usine est de 15 cm.



A—Champ de saisie de distance entre la ficelle et les bords de la balle

TL81334,1733836004521-28-29AUG25-8/10

9. Mode de liage avec réextension:

CC656359—UN—26MAY25

Sur la page des réglages de la presse à balles, localiser le module de mode de liage de rallonge.

Sélectionner la liste déroulante (A) et la régler sur 0 ou 20 cm (0 ou 8 in).

Le mode est désactivé lorsque la valeur de distance de réextension sélectionnée est 0.

Ne pas entrer une distance de réextension de 40 ou 60 cm (16 ou 24 in).

Ce mode permet d'augmenter le nombre de spires de ficelle en fin de liage de balle et peut prévenir le



A—Liste déroulante du mode de liage de réextension

déroulement de la ficelle. Une fois la valeur appliquée, les bras de ficelle sont à nouveau étendus vers les côtés de la balle jusqu'à la distance définie, puis rétractés.

TL81334,1733836004521-28-29AUG25-9/10

10. Mode de liage paille sèche:

CC656360—UN—26MAY25

Sur la page des réglages de la presse à balles, localiser le module de mode de liage de paille sèche.

Cocher la case (A) pour activer le mode de liage de paille sèche. Décocher la case (A) pour désactiver le mode de liage de paille sèche.

Lors du pressage de paille sèche, il peut s'avérer nécessaire d'appliquer rapidement la ficelle sur toute la largeur de la balle, pour éviter que la paille ne sorte de la machine. Ce mode permet un mouvement du bras de liage ficelle à pleine vitesse du centre vers les bords,



A—Case à cocher Mode de liage paille sèche

puis des bords vers le centre. Ensuite, les bras de liage ficelle reviennent aux bords et passent au cycle normal de liage ficelle.

TL81334,1733836004521-28-29AUG25-10/10

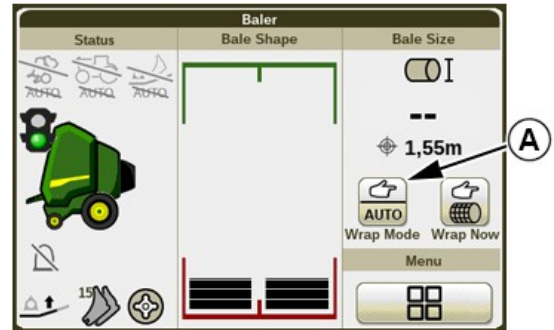
Sélection du mode de démarrage du liage

Il existe deux modes de démarrage de liage: automatique et manuel.

TL81334,1733835799172-28-07MAY25-1/3

1. Sur la page principale, sélectionner le bouton (A) pour choisir entre les modes automatique et manuel.

A—Bouton du Mode de démarrage du liage



CC656349—UN—15JUL25

TL81334,1733835799172-28-07MAY25-2/3

2. Le symbole (A) s'affiche lorsque le mode de démarrage du liage est manuel.

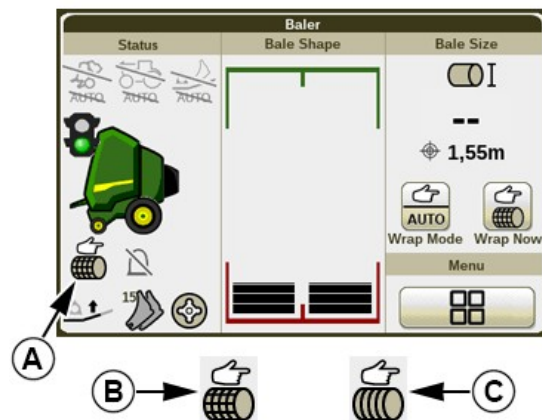
Si le mode de démarrage automatique est sélectionné, le cycle de liage démarre automatiquement lorsque le diamètre de balle prédéfini est atteint. Voir [Démarriage automatique du cycle de liage](#) dans cette section.

Si le mode manuel est sélectionné, le cycle de liage doit être démarré manuellement. Voir [Démarriage manuel d'un cycle de liage](#) dans cette section.

NOTE: L'apparence du symbole (A) dépend du système de liage sélectionné. Voir [Sélection du dispositif de liage](#) dans cette section.

A—Pictogramme de liage
B—Mode manuel (liage filet)

C—Mode manuel (liage ficelle)



CC656348—UN—26MAY25

TL81334,1733835799172-28-07MAY25-3/3

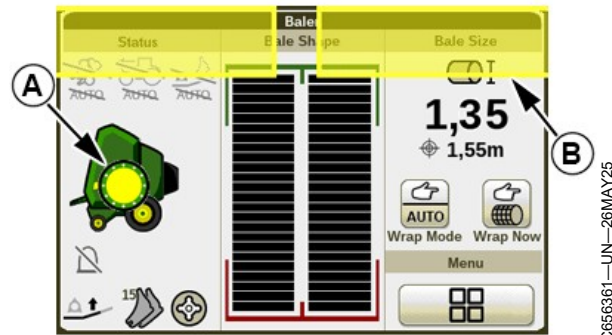
Démarrage automatique du cycle de liage

Un cycle de liage filet ou ficelle peut être lancé automatiquement lorsque le diamètre de balle cible est atteint.

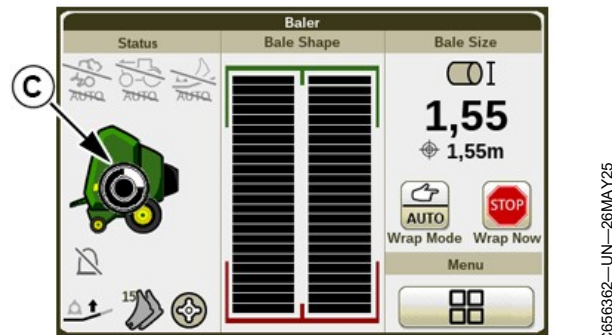
NOTE: Pour permettre le démarrage automatique du cycle de liage, le mode de démarrage du liage doit être en mode automatique. Voir Sélection du mode de démarrage du liage dans cette section.

1. Lorsque le décalage de l'alarme est presque atteint, le symbole (A) et la jauge (B) sont affichés et le moniteur émet un bip deux fois.
2. Lorsque le diamètre de balle cible est atteint, l'alarme sonore du moniteur retentit en continu pendant 3 secondes. Arrêter immédiatement le tracteur. Le symbole (C) indique que le cycle de liage progresse.

A—Pictogramme de diamètre presque atteint
B—Jauge de quasi-plein
C—Pictogramme de liage en cours



CC656361—UN—26MAY25

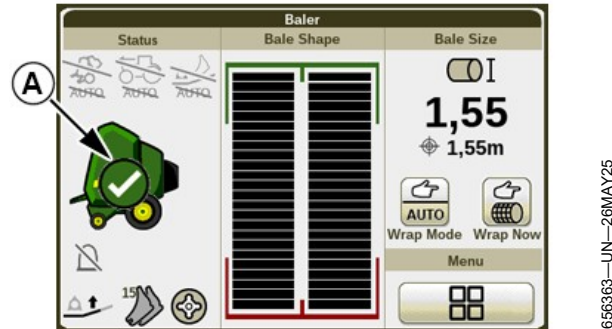


CC656362—UN—26MAY25

TL81334,1733836073556-28-11JUL25-1/3

3. Lorsque le cycle de liage est terminé, le symbole (A) s'affiche et l'alarme sonore du moniteur retentit quatre fois.
4. Ouvrir la porte arrière en actionnant la manette de commande du SCV du tracteur et éjecter la balle. L'affichage permet également de surveiller la position de la porte arrière.

A—Symbole de liage de balle

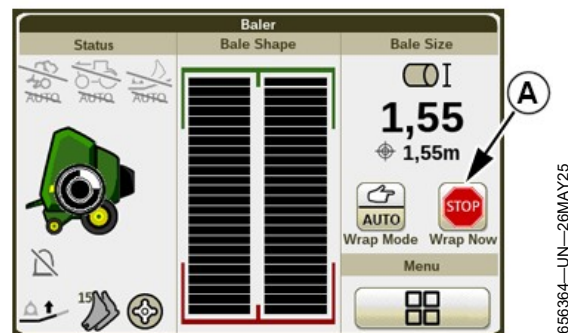


CC656363—UN—26MAY25

TL81334,1733836073556-28-11JUL25-2/3

5. Si un problème survient pendant le cycle de liage, sélectionner le bouton (A) pour interrompre le cycle de liage et rétracter le vérin actionneur.

A—Bouton Arrêt du cycle de liage



CC656364—UN—26MAY25

TL81334,1733836073556-28-11JUL25-3/3

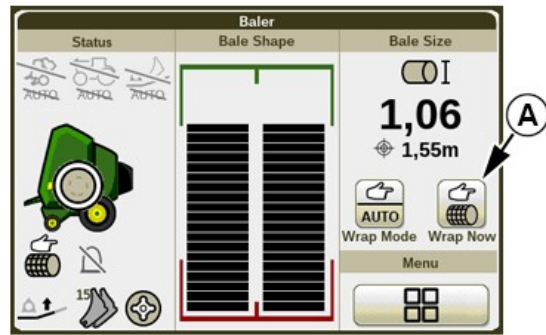
Démarrage manuel d'un cycle de liage

Un cycle de liage ficelle peut être démarré manuellement à tout moment.

NOTE: En mode de démarrage automatique du liage, le cycle de liage démarre automatiquement lorsque le diamètre de balle prédéfini est atteint. Voir Démarrage automatique du cycle de liage dans cette section.

1. Pour démarrer le cycle de liage, arrêter le tracteur et sélectionner le bouton (A) sur la page principale.

NOTE: L'apparence du bouton (A) dépend du système de liage sélectionné. Voir Sélection du dispositif de liage dans cette section.



A—Bouton Démarrage du cycle de liage

TL81334,1733836097174-28-11JUL25-1/5

2. Lorsque le bouton Démarrer le cycle de liage est sélectionné, l'affichage invite à confirmer le début du cycle de liage. Sélectionner le bouton (B) pour démarrer le cycle de liage. Sélectionner le bouton (A) pour annuler le cycle de liage.

A—Bouton Annuler

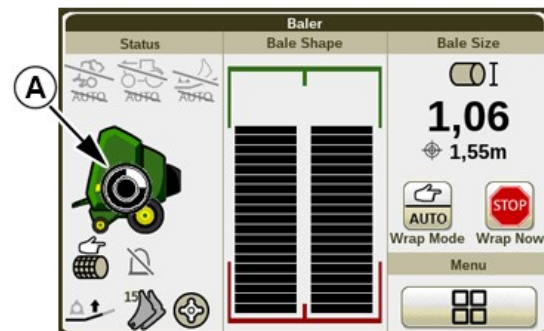
B—Bouton Confirmer



TL81334,1733836097174-28-11JUL25-2/5

3. Le symbole du processus de liage (A) indique que le cycle de liage progresse.

A—Pictogramme de liage en cours

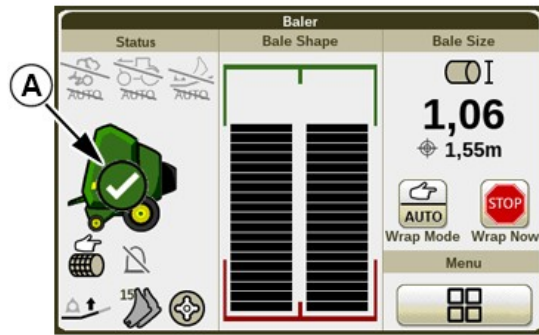


Suite, voir page suivante

TL81334,1733836097174-28-11JUL25-3/5

4. Lorsque le cycle de liage est terminé, le symbole (A) s'affiche et l'alarme sonore du moniteur retentit quatre fois.
5. Ouvrir la porte arrière en actionnant la manette de commande du SCV du tracteur et éjecter la balle. L'affichage permet également de surveiller la position de la porte arrière.

A—Symbole de liage de balle

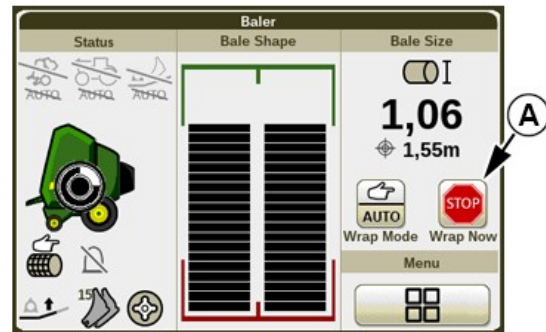


CC656389—UN—26MAY25

TL81334,1733836097174-28-11JUL25-4/5

6. Si un problème survient pendant le cycle de liage, sélectionner le bouton (A) pour interrompre le cycle de liage et rétracter le vérin actionneur.

A—Bouton Arrêt du cycle de liage



CC656370—UN—26MAY25

TL81334,1733836097174-28-11JUL25-5/5

Fonctionnement de la fonction d'humidité de balle

La fonction d'indication d'humidité de la balle utilise un capteur qui collecte plusieurs relevés pour générer le taux d'humidité moyen de la balle.

La répartition de l'humidité dans l'andain affecte la précision de la mesure de l'humidité car le capteur balaye une portion de la balle comme une représentation de l'ensemble de la balle.

De plus, les mesures commencent une fois que la balle a atteint un diamètre de 1 m (39 in).

Le relevé d'humidité dépend de la pression de récolte appliquée sur le capteur et sera donc affecté par le réglage de densité s'il est trop bas et le réglage du noyau mou.

Les valeurs d'humidité sont affichées sur deux widgets: relevé instantané et moyenne de la dernière balle. Lors du pressage, la valeur instantanée affichée reste la dernière de la balle précédente jusqu'à ce que la balle ait atteint la taille minimale mentionnée précédemment.

L'indicateur d'humidité fonctionne mieux avec les côtés de balle fermement emballés. S'assurer que la largeur de l'andain et les pratiques de pressage sont adéquates.

Cet indicateur fournit 2 types d'expérience, qui sont liés à la nature de la culture:

- Dans les andains homogènes, souvent observés dans les cultures à moins de 30% d'humidité, les données d'humidité moyenne des balles générées par le système correspondent généralement aux valeurs indiquées par un processus de sondage manuel.
- Dans les andains non homogènes, souvent observés dans les cultures à plus de 30% d'humidité, les données moyennes d'humidité des balles générées par le système peuvent être sensiblement différentes d'un processus de sondage manuel.

NOTE: Les widgets Humidité peuvent être configurés sur la page principale de la machine. Voir Configuration des widgets de la page principale de la machine, section Entretien de l'application Machine.

Suite, voir page suivante

TL81334,1737557690953-28-02SEP25-1/11

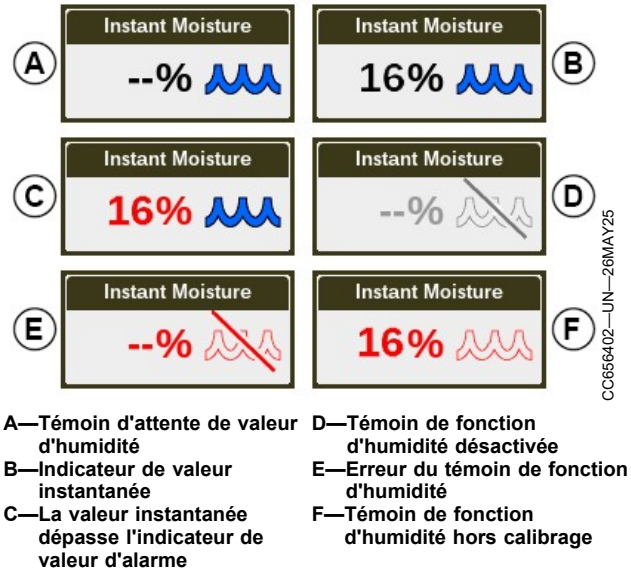
Description des widgets:

1. Humidité instantanée:

Ce widget est utilisé pour afficher l'humidité instantanée de la récolte.

Ce widget s'affiche différemment en fonction des informations:

- Le témoin (A) affiche des tirets jusqu'à ce que le moniteur commence à afficher le diamètre de la balle.
- Le témoin (B) indique la valeur d'humidité instantanée pendant le pressage.
- Le témoin (C) indique la valeur d'humidité instantanée en rouge et clignote lorsque la valeur dépasse la valeur d'alarme.
- Le témoin (D) indique lorsque la fonction d'humidité est désactivée.
- Le témoin (E) indique en cas d'erreur dans la fonction d'humidité.
- Le témoin (F) indique lorsque la fonction d'humidité est hors calibrage.



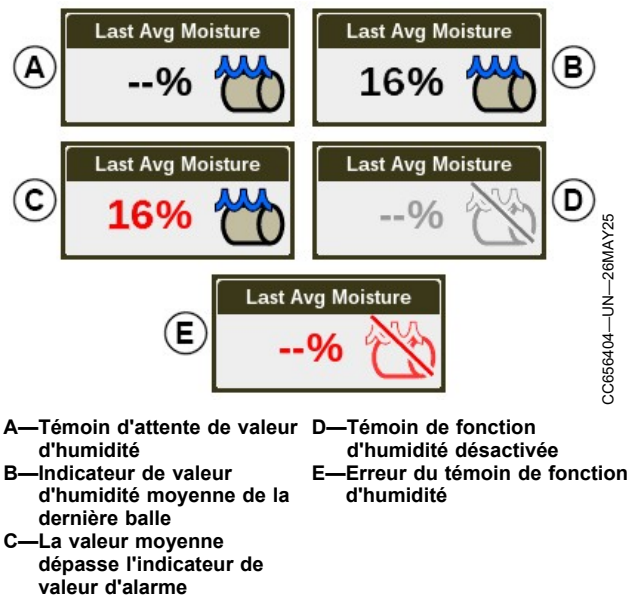
TL81334,1737557690953-28-02SEP25-2/11

2. Humidité moyenne de la dernière balle:

Ce widget est utilisé pour afficher l'humidité moyenne pour la dernière balle.

Ce widget s'affiche différemment en fonction des informations:

- Le témoin (A) affiche des tirets jusqu'à ce que la première balle soit terminée.
- L'indicateur (B) indique la valeur d'humidité moyenne de la dernière balle.
- L'indicateur (C) indique la valeur d'humidité moyenne de la dernière balle en rouge lorsque la valeur dépasse la valeur d'alarme.
- Le témoin (D) indique lorsque la fonction d'humidité est désactivée.
- Le témoin (E) indique en cas d'erreur dans la fonction d'humidité.



Suite, voir page suivante

TL81334,1737557690953-28-02SEP25-3/11

Configuration de l'alarme d'humidité:

CC656335—UN—26MAY25

1. Accéder à la page des réglages d'humidité en effectuant l'une des opérations suivantes:

- Sur la page principale, appuyer sur le bouton Menu de la machine.
- Appuyer ensuite sur le bouton Réglages d'humidité.
- Sur la page principale, sélectionner le widget Humidité (suivant affichage).

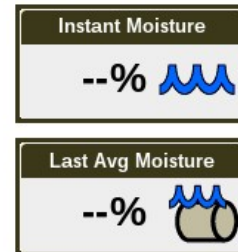


Bouton Menu de la machine

CC656399—UN—26MAY25



Bouton Réglages d'humidité



Widgets d'humidité

TL81334, 1737557690953-28-02SEP25-4/11

CC656400—UN—26MAY25

2. Sur la page des réglages d'humidité, repérer le module de type de récolte.

CC656403—UN—26MAY25

La sélection du type de récolte est utilisée pour faciliter les mesures d'humidité en fonction des différences de la structure de culture.

Sélectionner la liste déroulante (A) et choisir le type de récolte pressé.

NOTE: Le module de type de récolte n'est pas disponible lorsque la documentation des balles est utilisée. Le module de type de récolte est transféré à la fonction de documentation des balles. Voir Configuration de la fonction de documentation des balles dans cette section.



A—Liste déroulante du type de récolte

TL81334, 1737557690953-28-02SEP25-5/11

3. Sur la page des réglages d'humidité, repérer le module d'alarme d'humidité.

CC656401—UN—11JUN25

L'alarme d'humidité avertit l'utilisateur avec un avertissement visuel rouge et une alarme sonore lorsque l'humidité dépasse le réglage.

Sélectionner le champ de saisie (A) et régler l'humidité de 0% (humidité minimale) à 100% (humidité maximale).

NOTE: Pour désactiver l'alarme d'humidité, régler le champ de saisie (A) sur 100%.



A—Champ de saisie d'alarme d'humidité

Suite, voir page suivante

TL81334, 1737557690953-28-02SEP25-6/11

Réglage du décalage de l'humidité:

CC656335—UN—26MAY25

1. Accéder à la page des réglages d'humidité en effectuant l'une des opérations suivantes:

- Sur la page principale, appuyer sur le bouton Menu de la machine.
- Appuyer ensuite sur le bouton Réglages d'humidité.
- Sur la page principale, sélectionner le widget Humidité (suivant affichage).

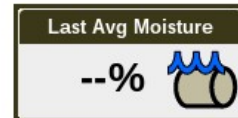


Bouton Menu de la machine

CC656399—UN—26MAY25



Bouton Réglages d'humidité



Widgets d'humidité

TL81334,1737557690953-28-02SEP25-7/11

CC656400—UN—26MAY25

2. Appuyer sur le bouton de l'onglet de calibrage.

CC656424—UN—26MAY25



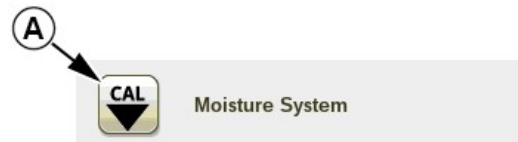
TL81334,1737557690953-28-02SEP25-8/11

3. Sur la page de l'onglet Calibrage, repérer le module de calibrage du capteur d'humidité.

CC656430—UN—26MAY25

Appuyer sur le bouton (A) pour accéder à la procédure de calibrage.

A—Bouton de calibrage du capteur d'humidité

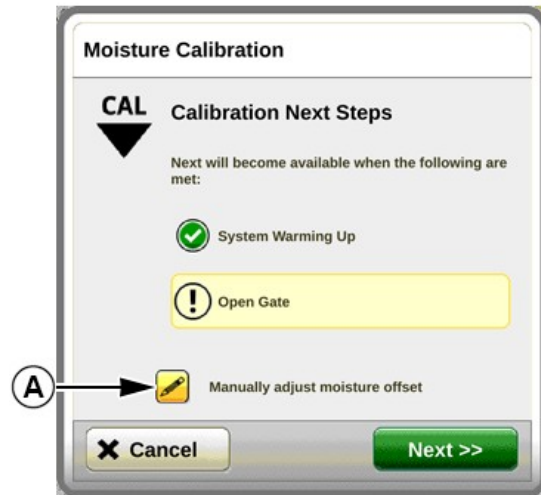


Suite, voir page suivante

TL81334,1737557690953-28-02SEP25-9/11

4. Appuyer sur le bouton (A) pour accéder à la page de décalage d'humidité.

A—Bouton Réglage du décalage d'humidité



CC656480—UN—22APR25

TL81334,1737557690953-28-02SEP25-10/11

5. Sélectionner le champ de saisie (A) et régler le décalage d'humidité.

Une valeur positive est ajoutée à la valeur d'humidité instantanée. Une valeur négative sera soustraite de la valeur d'humidité instantanée.

NOTE: La valeur d'humidité instantanée peut être inférieure à l'humidité réelle de la balle si le décalage d'humidité n'est pas correct.

Appuyer sur le bouton (B) pour réinitialiser le décalage d'humidité manuel.

Appuyer sur le bouton (D) pour confirmer le décalage d'humidité manuel.

Appuyer sur le bouton (C) pour quitter la page de décalage d'humidité manuel sans sauvegarder le décalage saisi.

Sur la page principale, l'indicateur (E) s'affiche lorsqu'un décalage est appliqué. Les témoins (F ou G) s'affichent lorsque le décalage est positif ou négatif.

A—Champ de saisie Décalage d'humidité

B—Bouton Effacer le décalage d'humidité

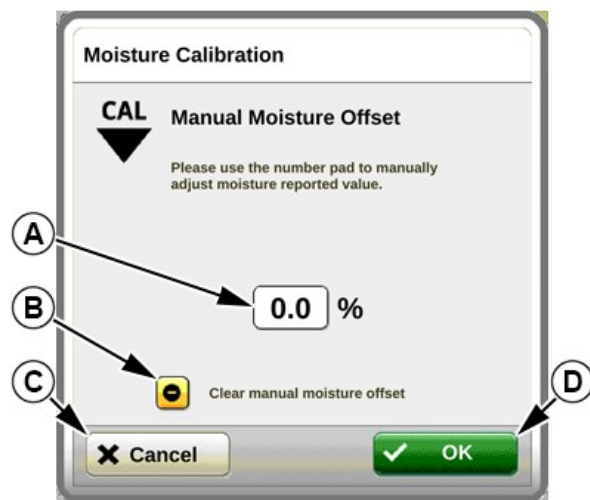
C—Bouton Annuler

D—Bouton OK

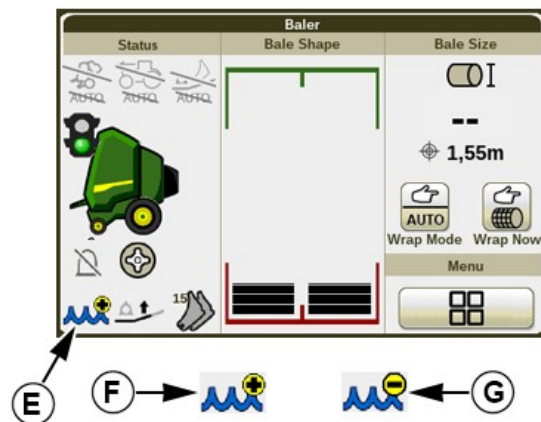
E—Témoin de décalage d'humidité

F—Témoin de décalage positif d'humidité

G—Indicateur de décalage négatif de l'humidité



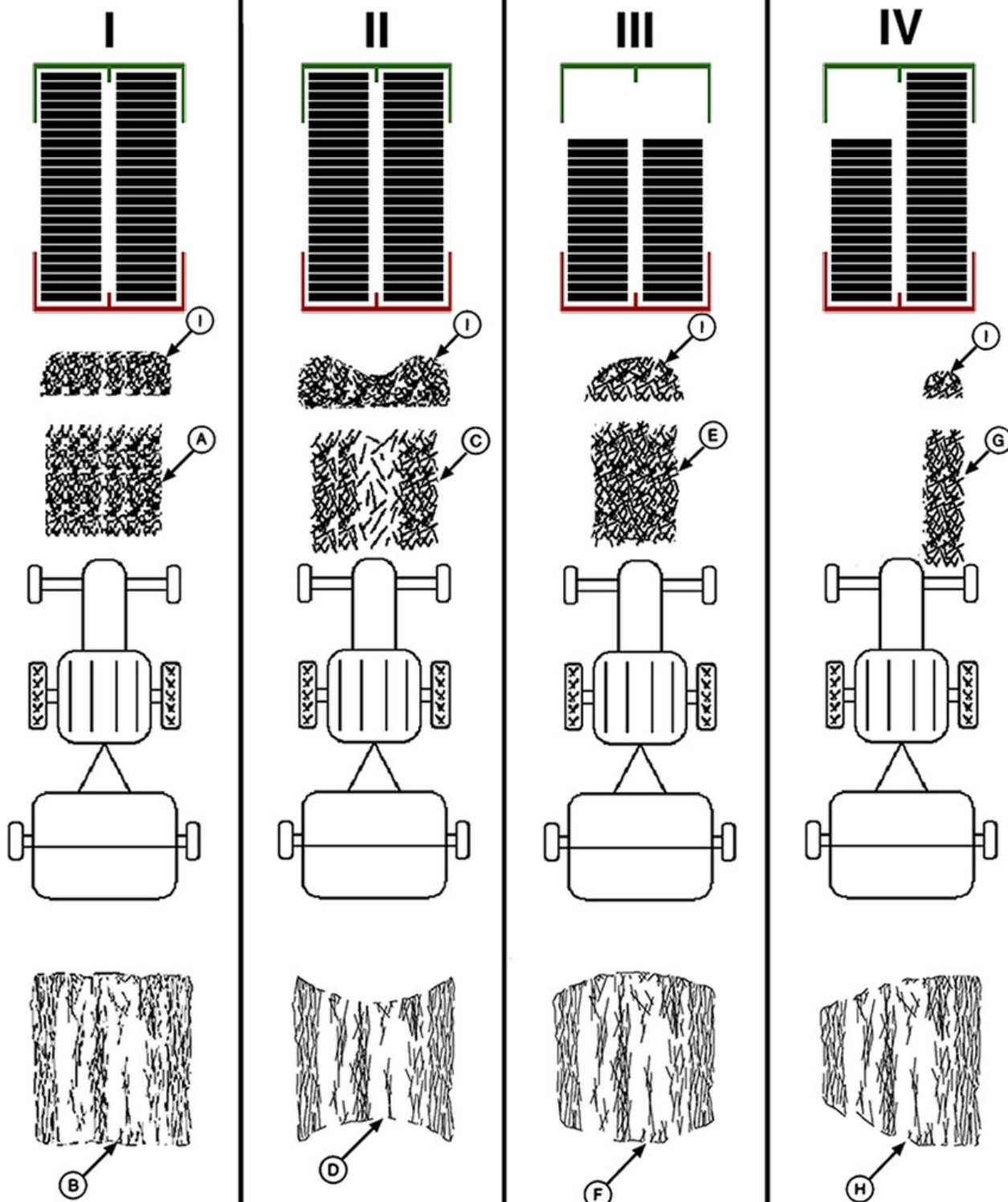
CC654496—UN—26MAY25



CC679581—UN—01JUL25

TL81334,1737557690953-28-02SEP25-11/11

Formation d'une balle avec les indicateurs de forme de balle



A—Andain de forme correcte

B—Balle de forme correcte

C—Andain de forme courbée

D—Balle en forme de sablier

Suite, voir page suivante

TL81334,1739971364552-28-22JUL25-1/2

CC656441—UN—26MAY25

E—Andain de forme ronde
F—Balle en forme de tonneau

G—Demi-andain
H—Balle en forme conique

I—Haut de l'andain

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 d'une bonne balle dans la section Utilisation de la machine—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.

S'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 d'une bonne balle dans la section Utilisation de la machine—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 machine.
- 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 louvoisement 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 cultures, 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.

NOTE: 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 que l'équipement centre mou est activé.

TL81334,1739971364552-28-22JUL25-2/2

Relevage ou abaissement du ramasseur

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

- Garer la machine sur une surface plane.
- Désenclencher la prise de force.
- Enclencher le frein de stationnement du tracteur et/ou mettre la transmission en position de "Stationnement".
- Attendre l'immobilisation complète de toutes les pièces en mouvement.

Le ramasseur peut toujours se déplacer vers le bas.

La fonction de relevage ou d'abaissement du ramasseur est sélectionnée automatiquement. Actionner la manette de SCV du tracteur pour lever ou abaisser le ramasseur.



CC676304—UN—18JUN25

TL81334,1736257420233-28-16JUL25-1/1

Fonction de rétraction ou d'engagement des couteaux du dispositif de coupe

CC656335—UN—26MAY25

Les couteaux du dispositif de coupe permettent de broyer la récolte.

La manette de SCV utilisée pour la fonction extension/rétraction des couteaux du dispositif de coupe est la même que pour lever/abaisser le ramasseur.

NOTE: Il est recommandé de ne pas travailler avec les jeux de couteaux 1 et 2 du dispositif de coupe enclenchés en même temps. Cela réduit grandement la vitesse de déplacement.



1. Depuis la page principale, sélectionner le bouton Menu.

TL81334,1733836177726-28-22JUL25-1/4

2. Dans la page de menu, sélectionner le bouton Système d'alimentation.

CC656376—UN—26MAY25



TL81334,1733836177726-28-22JUL25-2/4

3. Sur la page du système d'alimentation, localiser les modules de jeu de couteaux du dispositif de coupe.

CC656377—UN—26MAY25

Régler la barre de sélection (A) sur MARCHE pour activer la commande du jeu de couteaux 1 du dispositif de coupe. Mettre la barre de sélection (A) sur ARRÊT pour désactiver la commande du jeu de couteaux 1 du dispositif de coupe.

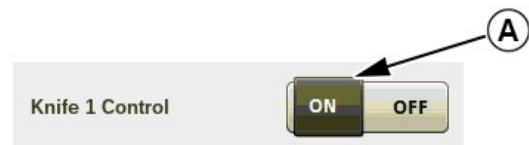
Régler la barre de sélection (B) sur MARCHE pour activer la commande du jeu de couteaux 2 du dispositif de coupe. Mettre la barre de sélection (B) sur ARRÊT pour désactiver la commande du jeu de couteaux 2 du dispositif de coupe.

NOTE: Pour les machines équipées de 15 couteaux:

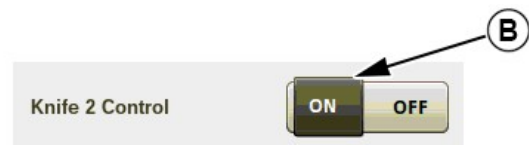
- Le jeu de couteaux 1 du dispositif de coupe contient 8 couteaux.
- Le jeu de couteaux 2 du dispositif de coupe contient 7 couteaux.

Pour les machines équipées de 25 couteaux:

- Le jeu de couteaux 1 du dispositif de coupe contient 13 couteaux.



CC656378—UN—26MAY25



A—Barre à bascule du jeu de couteaux 1 du dispositif de coupe

B—Jeu de couteaux du dispositif de coupe 2 barres à bascule

- Le jeu de couteaux 2 du dispositif de coupe contient 12 couteaux.

Suite, voir page suivante

TL81334,1733836177726-28-22JUL25-3/4

4. Actionner le levier du SCV du ramasseur pour rétracter ou engager le jeu de couteaux du dispositif de coupe activé.

NOTE: Maintenir le SCV du ramasseur jusqu'à ce que les couteaux du dispositif de coupe ne soient pas détectés et que la pression dans les vérins des couteaux du dispositif de coupe soit nulle.

Lors du retour à la page principale, la fonction de relevage ou d'abaissement du ramasseur est sélectionnée automatiquement.

Si la machine est utilisée pendant une durée prolongée avec les 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.

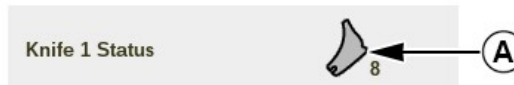
5. Sur la page principale, le symbole (C) indique la position réelle des couteaux du dispositif de coupe.

Les symboles (A), (B) et (C) sont barrés lorsque les couteaux du dispositif de coupe ne sont pas enclenchés.

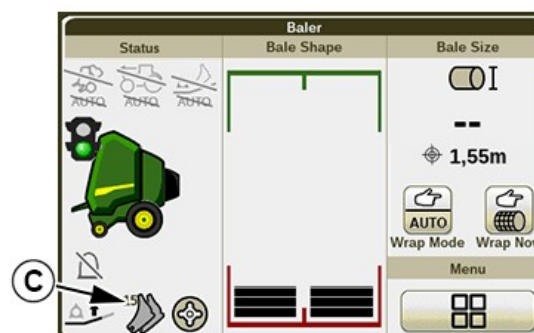
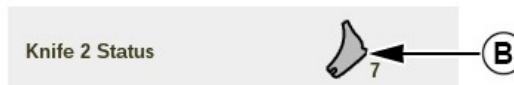
Les symboles (A), (B) et (C) sont affichés en rouge en cas de problème avec les jeux de couteaux du dispositif de coupe.

NOTE: Sur la page du système d'alimentation, les symboles (A et B) s'affichent lorsque les couteaux du dispositif de coupe sont engagés uniquement s'ils sont en position et sous pression.

CC656379—UN—26MAY25



CC656380—UN—26MAY25



- A—Symbole de position du jeu de couteaux 1 du dispositif de coupe
B—Symbole de position du jeu de couteaux 2 du dispositif de coupe

- C—Symbole de position de couteaux du dispositif de coupe

CC656381—UN—26MAY25

TL81334, 1733836177726-28-22JUL25-4/4

Réglage de la pression des couteaux du dispositif de coupe

CC656335—UN—26MAY25

La pression des couteaux du dispositif de coupe est utilisée pour maintenir les couteaux du dispositif de coupe en position pendant le pressage.

NOTE: Les couteaux du dispositif de coupe doivent être activés et engagés pour utiliser cette fonction. Voir Fonction de rétraction ou d'engagement des couteaux du dispositif de coupe dans cette section.

Lors du pressage avec la présence de corps étrangers (pierres, bois, etc.), il est recommandé d'abaisser la pression pour éviter d'endommager les couteaux.



Le moniteur affiche un message de code de diagnostic lorsque les couteaux s'abaissent trop souvent pendant le pressage. Augmenter ensuite la pression.

1. Depuis la page principale, appuyer sur le bouton Menu de la machine.

TL81334, 1736411699138-28-05AUG25-1/4

2. Sur la page du menu de la machine, appuyer sur le bouton Système d'alimentation.

CC656376—UN—26MAY25



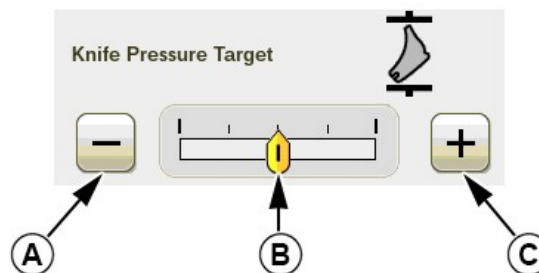
Suite, voir page suivante

TL81334, 1736411699138-28-05AUG25-2/4

3. Sur la page du système d'alimentation, repérer les modules d'indicateur de pression cible.

Appuyer sur le bouton Moins ou Plus (A ou C) pour régler la pression cible. L'indicateur (B) indique la pression cible sélectionnée.

A—Touche moins
B—Indicateur de pression cible
C—Touche plus



CC656385—UN—26MAY25

TL81334,1736411699138-28-05AUG25-3/4

4. Maintenir le SCV du ramasseur pour augmenter la pression jusqu'à ce que l'indicateur de pression réelle (A) se trouve dans la zone de pression cible (B). La machine stabilise automatiquement la pression dans la zone de pression cible.

CC656386—UN—26MAY25

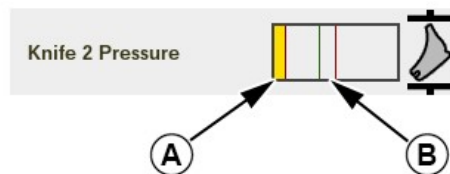
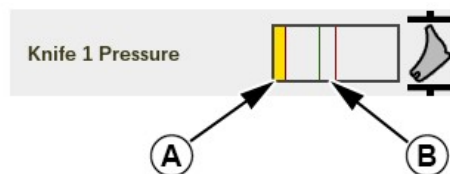
5. Lorsque la pression est supérieure à la pression cible, le moniteur affiche une alarme d'information. Utiliser le distributeur auxiliaire du ramasseur pour désengager les couteaux du dispositif de coupe et les réengager avec le réglage de pression correct.

CC656387—UN—26MAY25

Lorsque la pression est inférieure à la pression cible, le moniteur affiche une alarme d'information. Utiliser le SCV du ramasseur pour pressuriser jusqu'à atteindre la pression cible.

NOTE: Si la pression cible est atteinte mais que les couteaux du dispositif de coupe ne sont pas engagés, la pression continue à augmenter jusqu'à ce que les couteaux du dispositif de coupe soient relevés.

Rétracter et engager à nouveau le dispositif de coupe, puis augmenter la pression jusqu'à ce que la pression cible soit atteinte.



A—Indicateur de pression réelle
B—Zone de pression cible

TL81334,1736411699138-28-05AUG25-4/4

Débouillage du ramasseur

S'il est nécessaire de débouiller la machine, abaisser la tôle de fond mobile pour augmenter l'espace vide situé sous l'ameneur rotatif.

La fonction de levage ou d'abaissement de la tôle de fond

mobile utilise le même SCV que pour lever ou abaisser le ramasseur.

1. Immobiliser le tracteur et désenclencher la prise de force.

TL81334,1733836192379-28-21JUL25-1/3

2. Sur la page principale, sélectionner le bouton Position de la tôle de fond mobile.

CC656398—UN—26MAY25

NOTE: Pour localiser le bouton, voir [Description de la page principale de la machine](#) dans cette section.



Suite, voir page suivante

TL81334,1733836192379-28-21JUL25-2/3

3. Sur la page du système d'alimentation, localiser les modules de tôle de fond mobile.

S'assurer que la barre à bascule (A) est réglée sur MARCHE.

NOTE: La barre à bascule (A) et la barre à bascule des couteaux du dispositif de coupe sont automatiquement réglées sur MARCHE lors de l'accès à la page du système d'alimentation si elles sont déjà en position relevée.

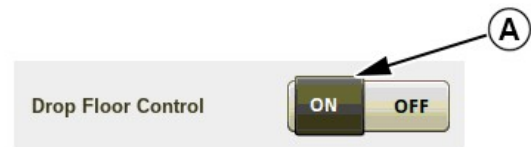
4. Actionner la manette du SCV du ramasseur pour lever ou abaisser la tôle de fond mobile.

La position (B) indique quand la tôle de fond mobile est relevée ou abaissée.

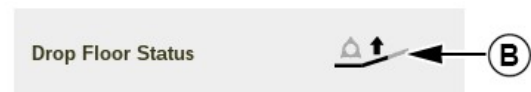
5. Lorsque la tôle de fond mobile est abaissée, enclencher lentement la prise de force avec le moteur au ralenti jusqu'à ce que l'ameneur rotatif tourne librement.

6. Lorsque la machine est débranchée, actionner le levier SCV du ramasseur pour soulever le plancher de chute et engager les couteaux du dispositif de coupe (si activés).

CC656388—UN—26MAY25



CC656389—UN—26MAY25



A—Barre de sélection de tôle de fond mobile

B—Position de la tôle de fond mobile

NOTE: S'assurer que la pression des couteaux du dispositif de coupe est correcte après avoir engagé les couteaux du dispositif de coupe. Voir Régler la pression des couteaux du dispositif de coupe dans cette section.

7. Mettre le levier du SCV sur position neutre.

8. Retourner à la page principale de la machine et reprendre les opérations de pressage.

TL81334,1733836192379-28-21JUL25-3/3

Totaux de travail

La fonction Totaux de travail permet d'enregistrer le travail par exploitation et parcelle. La fonction comprend une liste de 30 fermes et une liste de 100 champs. Les parcelles peuvent être réparties entre les exploitations.

NOTE: La fonction Totaux de travail n'est pas disponible lorsque la documentation de balle est utilisée. Tous les compteurs de travail total sont transférés vers la fonction de documentation des balles. Voir Configuration de la fonction de documentation des balles dans cette section d'adaptation.

Les totaux de travail tiennent compte des paramètres suivants:

TL81334,1742308412734-28-28AUG25-1/17

- Le nombre de balles effectuées.
- La productivité en balles par heure.
- L'humidité moyenne de la balle.
- Le nombre de balles coupées avec le jeu de couteaux du dispositif de coupe.
- Le nombre de balles liées avec un filet.
- Le nombre de balles liées avec de la ficelle.

Bale Count	40	
Productivity	40 Bales/h	
Average Moisture	35 %	
Cut Bales	10	
Net Count	30	
Twine Count	10	

CC683727—UN—01SEP25

Suite, voir page suivante

TL81334,1742308412734-28-28AUG25-2/17

Gérer les fermes et parcelles:

CC656335—UN—26MAY25

1. Sur la page principale, appuyer sur le bouton Menu de la machine.



TL81334,1742308412734-28-28AUG25-3/17

2. Dans la page de menu de la machine, appuyer sur le bouton Totaux de travail.

CC656461—UN—17APR25



TL81334,1742308412734-28-28AUG25-4/17

3. Appuyer sur le bouton Gérer l'onglet.

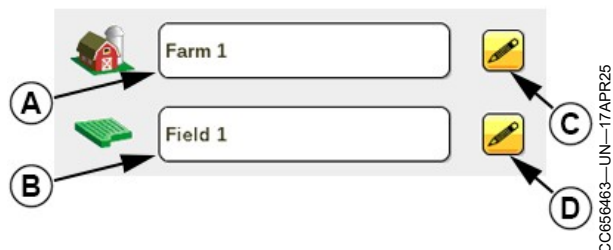
CC656462—UN—17APR25



TL81334,1742308412734-28-28AUG25-5/17

4. Les fermes et les champs peuvent être sélectionnés ou renommés.

- Sélectionner le menu déroulant (A) pour choisir ou ajouter une ferme.
- Appuyer sur le bouton (C) pour renommer la ferme actuellement sélectionnée.
- Sélectionner le menu déroulant (B) pour choisir ou ajouter une parcelle.
- Appuyer sur le bouton (D) pour renommer la parcelle actuellement sélectionnée.



A—Menu déroulant Ferme
B—Menu déroulant Parcelle

C—Bouton Renommer la ferme
D—Bouton Renommer la parcelle

CC656463—UN—17APR25

Suite, voir page suivante

TL81334,1742308412734-28-28AUG25-6/17

5. Appuyer sur le bouton (A) pour supprimer la parcelle actuellement sélectionnée.

Appuyer sur le bouton (B) pour supprimer la ferme actuellement sélectionnée.

Le moniteur demande confirmation pour supprimer la parcelle ou la ferme. Appuyer sur le bouton (C) pour annuler ou appuyer sur le bouton (D) pour supprimer.

A—Bouton Supprimer la parcelle actuelle

B—Bouton Supprimer la ferme actuelle

C—Bouton Annuler

D—Bouton Supprimer



Demander la suppression du champ



Demander la suppression de la ferme

TL81334,1742308412734-28-28AUG25-7/17

Gérer les totaux champ:

CC656335—UN—26MAY25

1. Sur la page principale, appuyer sur le bouton Menu de la machine.



TL81334,1742308412734-28-28AUG25-8/17

2. Dans la page de menu de la machine, appuyer sur le bouton Totaux de travail.

CC656461—UN—17APR25

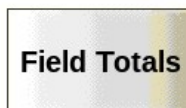


Suite, voir page suivante

TL81334,1742308412734-28-28AUG25-9/17

3. Sélectionner l'onglet Totaux champ.

CC656464—UN—17APR25



TL81334,1742308412734-28-28AUG25-10/17

4. Appuyer sur le bouton (A ou B) pour ajouter ou retirer des balles aux compteurs.

CC656469—UN—17APR25

Appuyer sur le bouton (C) pour réinitialiser tous les compteurs pour la parcelle actuelle.

A—Touche plus
B—Touche moins

C—Bouton Réinitialisation des compteurs de champ



TL81334,1742308412734-28-28AUG25-11/17

5. Le moniteur demande confirmation pour réinitialiser tous les compteurs du champ. Appuyer sur le bouton (A) pour annuler ou appuyer sur le bouton (D) pour réinitialiser.

A—Bouton Annuler

B—Bouton OK



CC656474—UN—17APR25

TL81334,1742308412734-28-28AUG25-12/17

Gestion des totaux de la ferme

CC656335—UN—26MAY25

1. Depuis la page principale, appuyer sur le bouton de la page de Menu.



TL81334,1742308412734-28-28AUG25-13/17

2. Dans la page de menu, sélectionner le bouton Totaux de travail.

CC656461—UN—17APR25



TL81334,1742308412734-28-28AUG25-14/17

3. Sélectionner l'onglet Totaux champ.

CC656465—UN—17APR25



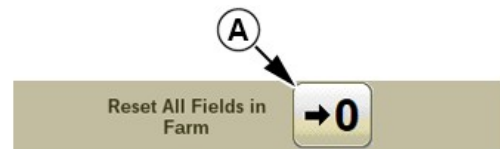
Suite, voir page suivante

TL81334,1742308412734-28-28AUG25-15/17

4. Appuyer sur le bouton (A) pour réinitialiser tous les compteurs de toutes les parcelles de la ferme actuelle.

CC656470—UN—17APR25

A—Bouton Réinitialiser les compteurs de ferme



TL81334,1742308412734-28-28AUG25-16/17

5. Le moniteur demande confirmation pour réinitialiser tous les compteurs du champ. Appuyer sur le bouton (A) pour annuler ou appuyer sur le bouton (D) pour réinitialiser.

A—Bouton Annuler

B—Bouton OK



TL81334,1742308412734-28-28AUG25-17/17

Faire fonctionner les feux de la machine (suivant équipement)

Différents éclairages de la machine peuvent être allumés ou éteints.

TL81334,1733836249161-28-15MAY25-1/4

1. Depuis la page principale, sélectionner le bouton de la page de Menu.

CC656335—UN—26MAY25



TL81334,1733836249161-28-15MAY25-2/4

2. Dans la page de menu, sélectionner le bouton Éclairage.

CC656476—UN—18APR25



Suite, voir page suivante

TL81334,1733836249161-28-15MAY25-3/4

3. Sélectionner le bouton (A) pour activer ou désactiver le feu de liage filet.

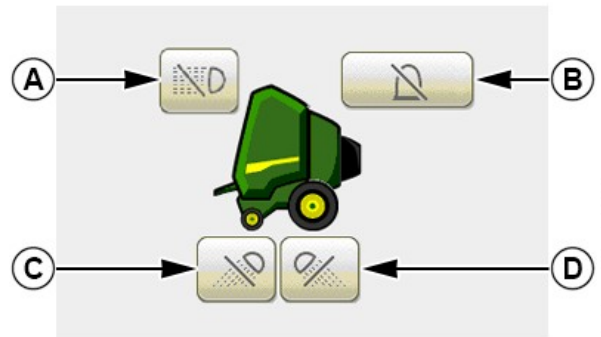
NOTE: Le témoin de liage filet est activé pendant le cycle de liage filet et pendant 5 minutes lorsqu'une défaillance du dispositif de liage est détectée.

4. Sélectionner le bouton (B) pour activer ou désactiver le gyrophare.

5. Sélectionner le bouton (C et D) pour activer ou désactiver l'éclairage de porte latérale.

NOTE: Lors de l'activation ou de la désactivation des feux de porte latérale, le feu de liage filet s'active ou se désactive également.

NOTE: Les fonds du bouton sont jaunes lorsque l'éclairage est activé ou gris lorsque les feux sont désactivés. Les boutons sont rouges lorsque l'éclairage est défectueux.



A—Bouton Éclairage de liage
filet

B—Bouton du gyrophare

C—Bouton Feu de porte latérale
gauche

D—Bouton Feu de porte latérale
droite

TL81334, 1733836249161-28-15MAY25-4/4

Application vidéo

PC15312—UN—15MAY13

L'application vidéo permet d'observer les zones autour de la machine difficiles à voir à partir du poste de conduite. Voir Brancher le(s) faisceau(s) de caméra vidéo (suivant équipement) dans la section Accrochage, et voir le livret d'entretien du tracteur ou le livret d'entretien du moniteur.



TL81334, 1746781225210-28-16JUL25-1/1

Fonctionnement de la machine avec fonction d'automatisation

Fonctionnement de la machine en toute sécurité grâce à la fonction d'automatisation

La fonction d'automatisation est conçue pour aider l'utilisateur à effectuer plus efficacement les travaux dans les champs.

L'utilisateur est toujours responsable du contrôle de la trajectoire et du comportement de la machine ainsi que du comportement de la balle. Pour éviter que l'utilisateur ou les

personnes présentes ne soient blessés, toujours rester vigilant et surveiller l'environnement. Ne pas se fier au système pour arrêter la machine en présence d'un obstacle ou d'une personne.

Lire et assimiler la section Utilisation de la machine avec la section de la fonction d'automatisation avant de mettre en œuvre ce mode.

TL81334,1739887476489-28-19MAY25-1/1

Description de la fonction d'automatisation de la machine

La fonction d'automatisation repose sur l'échange d'informations ISOBUS entre la machine et le tracteur John Deere.

La fonction d'automatisation nécessite un tracteur compatible ISOBUS John Deere équipé de SCV électroniques et d'une boîte IVT (Infinite Virtual Transmission) pour faire fonctionner la machine avec tous les modes d'automatisation.

La machine peut être utilisée en mode de hayon automatique si le tracteur n'est pas compatible ISOBUS, voir Description du mode de hayon automatique dans cette section.

Pour faire fonctionner la machine avec la fonction

d'automatisation, une clé d'activation Tractor Implement Automation (TIA) doit être installée sur le tracteur. Pour plus d'informations, contacter un concessionnaire John Deere ou un autre prestataire de services professionnel.

Principe de fonctionnement:

- La machine commande le freinage du tracteur en marche avant jusqu'à l'arrêt une fois le diamètre de balle réglé atteint.
- La machine reçoit une commande de la presse à balles lui ordonnant d'activer le SCV électronique dans le but d'ouvrir et de fermer la porte pour décharger la balle.
- La machine commande le tracteur pour qu'il désengage la prise de force et le frein jusqu'à l'arrêt en cas de bourrage de la machine.

TL81334,1740042259363-28-20AUG25-1/1

Description de la console de fonction d'automatisation de la machine

La page principale et le widget associé permettent de surveiller et de contrôler la fonction d'automatisation pendant le fonctionnement dans le champ.

Les symboles (A) indiquent les fonctions d'automatisation et leurs états:

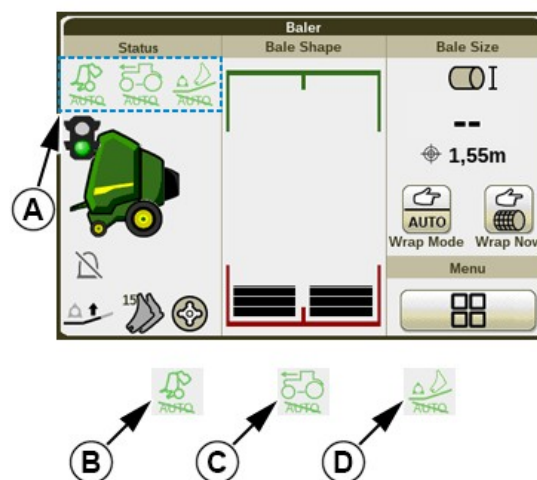
- Le symbole (B) indique les informations pour la commande de porte.
- Le symbole (C) indique les informations pour la commande de vitesse du tracteur.
- Le symbole (D) indique les informations pour l'aide au débranchement.

A—Symboles de fonction d'automatisation

B—Symbole de commande de porte

C—Symbole de commande de vitesse du tracteur

D—Symbole d'aide au débranchement



CC656442—UN—21JUL25

Suite, voir page suivante

TL81334,1740389941969-28-28JUL25-1/2

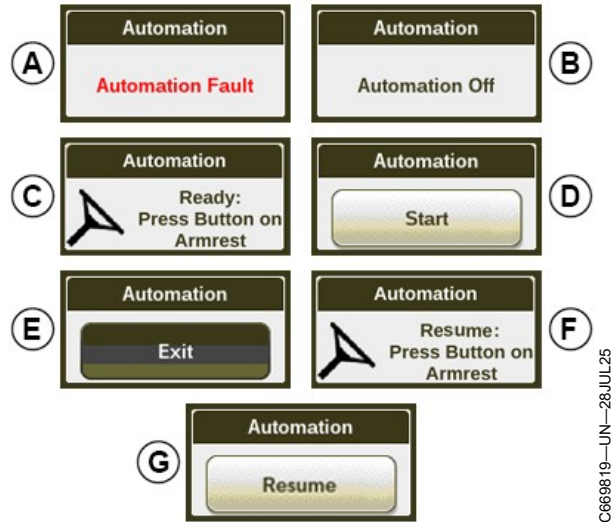
Description des widgets:

Le widget Automatisation indique l'état de la fonction d'automatisation.

Ce widget s'affiche différemment en fonction des informations:

- Le widget (A) indique lorsque la fonction d'automatisation est défectueuse.
- Le widget (B) indique lorsque la fonction d'automatisation est désactivée.
- Le widget (C) indique quand la fonction d'automatisation attend de démarrer la fonction d'automatisation du tracteur.
- Le widget (D) indique quand la fonction d'automatisation est prête à démarrer. Sélectionner le bouton pour démarrer la fonction d'automatisation.
- Le widget (E) indique quand la fonction d'automatisation fonctionne. Sélectionner le bouton pour quitter la fonction Automatisation.
- Le widget (F) indique quand la fonction d'automatisation attend de reprendre la fonction d'automatisation du tracteur.
- Le widget (G) indique lorsque la fonction d'automatisation est suspendue. Sélectionner le bouton pour reprendre le travail.

NOTE: Le widget d'automatisation doit être configuré sur la page principale. Voir Configuration des widgets de la page principale de la machine dans la section Entretien de l'application machine.



A—Widget Défaillance d'automatisation	E—Widget du bouton de sortie de l'automatisation
B—Widget Désactivation de l'automatisation	F—Bouton d'automatisation du tracteur en attente pour reprendre le widget
C—Bouton d'automatisation du tracteur en attente pour lancer le widget	G—Widget du bouton de retour automatique d'automatisation
D—Widget du bouton de démarrage de l'automatisation	

CC669819—UN—28JUL25

TL81334,1740389941969-28-28JUL25-2/2

Fonctionnement de la machine avec fonction d'automatisation

Avant d'utiliser la fonction d'automatisation, vérifier les conditions suivantes:

- Les modes d'automatisation sont sélectionnés. Voir Sélection du mode d'automatisation de la machine dans cette section.
- Les modes Automatisation sont activés. Le symbole de mode d'automatisation correspondant (A) s'affiche en vert.

1. Le widget (B) demande d'engager la transmission du tracteur. Déplacer le levier d'inverseur du tracteur et appuyer sur le bouton TIA du tracteur (E). Voir le livret d'entretien du tracteur.
2. Les symboles (A) deviennent bleus et le moniteur émet un bip pour indiquer que les modes d'automatisation fonctionnent.
3. Régler la vitesse de déplacement et démarrer le pressage. Voir le livret d'entretien du tracteur.

Pendant le fonctionnement, le widget (C) s'affiche.

4. Selon le mode de démarrage du liage sélectionné, le tracteur ralentit et s'immobilise. Voir Sélection du mode de démarrage du liage dans la section Utilisation de l'application de la machine.

- Si le mode de démarrage du liage sélectionné est Automatique, le tracteur ralentit et s'immobilise lorsque le cycle de liage démarre automatiquement.
- Si le mode de démarrage du liage sélectionné est Manuel, le tracteur ralentit et s'immobilise dès que l'utilisateur sélectionne le bouton de Démarrage manuel du cycle de liage.

NOTE: Pour régler le comportement du tracteur, voir Configuration du mode de commande de vitesse du tracteur dans cette section.

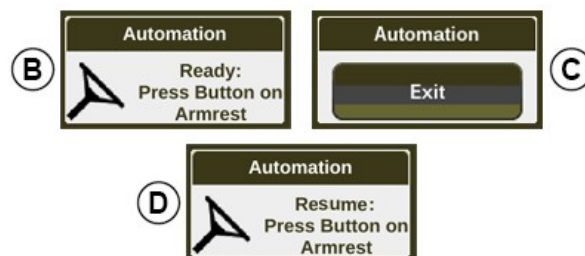
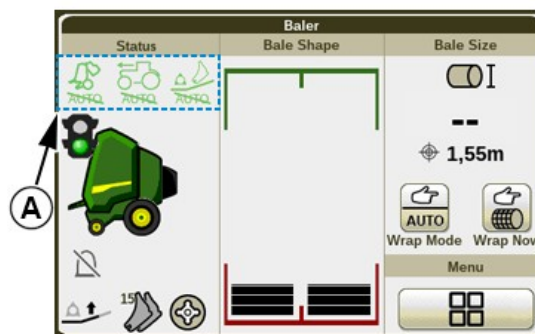
5. Après le déchargement des balles, le moniteur indique que la machine est prête à continuer en mode d'automatisation.

Engager la transmission du tracteur. Déplacer le levier d'inverseur du tracteur et appuyer sur le bouton TIA du tracteur (E). Voir le livret d'entretien du tracteur.

NOTE: Au lieu de déplacer le levier d'inverseur du tracteur, l'utilisateur peut appuyer sans relâcher sur le frein lorsque le diamètre de balle est atteint et que le moniteur indique que la machine est prête à continuer en mode d'automatisation.

Le tracteur commence à avancer automatiquement et accélère jusqu'à ce que la vitesse de déplacement réglée soit atteinte.

NOTE: Pour régler le comportement du tracteur, voir Configuration du mode de commande de vitesse du tracteur dans cette section.



Bouton TIA sur le tableau de bord du tracteur

- A—Symboles de fonction d'automatisation
- B—Bouton TIA du tracteur en attente pour lancer le widget
- C—Widget du bouton de sortie de l'automatisation
- D—Bouton TIA du tracteur en attente pour reprendre le widget
- E—Bouton TIA™ Tracteur

6. Pour désactiver la fonction d'automatisation, sélectionner le bouton Quitter (C).
7. Lorsque la fonction d'automatisation est en mode pause, le widget (D) demande d'enclencher la transmission du tracteur. Déplacer le levier d'inverseur du tracteur et appuyer sur le bouton TIA du tracteur (E). Voir le livret d'entretien du tracteur.

NOTE: Pour basculer la fonction d'automatisation en mode Pause, voir Configuration du mode de commande de porte dans cette section.

Sélectionner le mode Automatisation de la machine

L'automatisation de la machine a trois modes de

fonctionnement. Chaque mode peut être activé indépendamment, fonctionner seul ou fonctionner avec d'autres modes.

TL81334,1740580773008-28-24JUL25-1/3

1. Accéder à la page Automatisation en procédant comme suit:

- Sur la page principale, sélectionner l'un des boutons Automatisation.
- Depuis la page principale, sélectionner le bouton Menu de la machine. Sélectionner ensuite le bouton Fonction d'automatisation.

NOTE: Pour localiser les boutons d'automatisation, voir [Description de la page principale de la machine dans la section Utilisation de l'application Machine](#).

CC654500—UN—26MAY25



Boutons d'automatisation

CC656335—UN—26MAY25



Bouton Menu de la machine

CC656447—UN—05MAR25

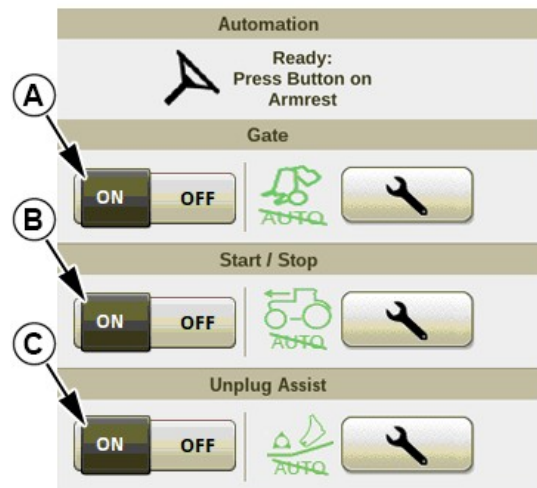


Bouton de fonction d'automatisation

TL81334,1740580773008-28-24JUL25-2/3

2. À partir de la page Automatisation, localiser le mode d'automatisation souhaité.

- Régler la barre de sélection (A) sur MARCHE pour activer le mode de commande de porte. Mettre la barre de sélection (A) sur ARRÊT pour désactiver le mode de commande de porte. Ce mode est utilisé pour ouvrir et fermer automatiquement la porte arrière.
- Régler la barre de sélection (B) sur MARCHE pour activer le mode de commande de vitesse du tracteur. Régler la barre de sélection (B) sur ARRÊT pour désactiver le mode de commande de vitesse du tracteur. Ce mode est utilisé pour démarrer et arrêter automatiquement le tracteur.
- Régler la barre de sélection (C) sur MARCHE pour activer le mode d'aide au débranchement. Régler la barre de sélection (C) sur ARRÊT pour activer le mode d'aide au débranchement. Ce mode est utilisé pour arrêter automatiquement la prise de force en cas de colmatage.



- A—Barre de sélection du mode de commande de la porte
B—Barre à bascule du mode de commande de vitesse du tracteur
C—Barre de sélection du mode d'aide au débranchement

CC656448—UN—16JUL25

TL81334,1740580773008-28-24JUL25-3/3

Configuration du mode de commande de porte

Le mode de commande de porte est configurable en fonction des caractéristiques du tracteur.

TL81334,1740580774918-28-26AUG25-1/7

1. Accéder à la page page d'automatisation en procédant comme suit:

CC654500—UN—26MAY25

- Sur la page principale, sélectionner l'un des boutons Automatisation.
- Depuis la page principale, appuyer sur le bouton Menu de la machine. Appuyer ensuite sur le bouton Fonction d'automatisation.



Boutons d'automatisation

CC656335—UN—26MAY25



Bouton Menu de la machine

CC656447—UN—05MAR25



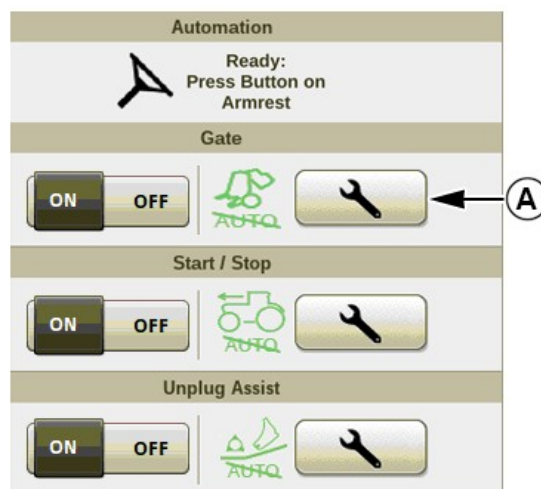
Bouton de fonction d'automatisation

TL81334,1740580774918-28-26AUG25-2/7

2. À partir de la page d'automatisation, localiser le module de mode de commande de porte.

Sélectionner le bouton (A) pour accéder à la page de configuration du mode de commande de la porte.

A—Bouton de configuration du mode de commande de porte



CC656449—UN—16JUL25

Suite, voir page suivante

TL81334,1740580774918-28-26AUG25-3/7

3. À partir de la page de configuration du mode de commande de porte, localiser le module de méthode de commande de porte.

Sélectionner le bouton (A) pour choisir la méthode de commande du tracteur.

NOTE: La méthode de commande de la machine est uniquement disponible avec la fonction de hayon automatique, consulter un concessionnaire John Deere ou un autre prestataire de service professionnel.

CC656450—UN—09MAY25



A—Bouton Méthode de commande du tracteur

B—Bouton Méthode de commande de la machine

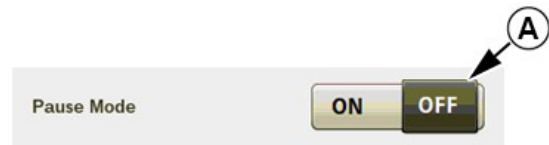
TL81334,1740580774918-28-26AUG25-4/7

4. Sur la page de configuration du mode de commande de porte, localiser le module de mode Pause.

Régler la barre de sélection (A) sur MARCHE pour activer le mode Pause. Régler la barre de sélection (A) sur ARRÊT pour désactiver le mode Pause.

Utiliser le mode Pause pour pouvoir déplacer la machine avant de décharger la balle.

CC656451—UN—05MAR25



A—Barre de sélection du mode Pause

TL81334,1740580774918-28-26AUG25-5/7

5. Sur la page de configuration de la fonction de commande de porte, localiser le module de SCV du tracteur.

Sélectionner la liste déroulante (A) et choisir le SCV du tracteur correspondant auquel la porte de la machine est connectée.

A—Liste déroulante des SCV du tracteur

CC656452—UN—05MAR25



TL81334,1740580774918-28-26AUG25-6/7

6. Sur la page de configuration du mode de commande de porte, localiser le module de temporisation de fermeture de porte.

Sélectionner le champ de saisie (A) et entrer le délai de fermeture de porte de 0 à 20 secondes.

NOTE: Le réglage initial en usine est de 0 seconde.

Le délai de fermeture de la porte permet à la balle de se dégager avant de fermer la porte.

CC656454—UN—11MAR25



A—Champ de saisie du délai de fermeture de porte

TL81334,1740580774918-28-26AUG25-7/7

Configuration du mode de commande de vitesse du tracteur

Le mode de commande de vitesse du tracteur peut être

Suite, voir page suivante

configuré pour adapter le taux d'accélération et de décélération du tracteur.

TL81334,1740580776553-28-16JUL25-1/5

1. Accéder à la page Automatisation en procédant comme suit:

- Sur la page principale, sélectionner l'un des boutons Automatisation.
- Depuis la page principale, sélectionner le bouton Menu de la machine. Sélectionner ensuite le bouton Fonction d'automatisation.

CC654500—UN—26MAY25



Boutons d'automatisation

CC656335—UN—26MAY25



Bouton Menu de la machine

CC656447—UN—05MAR25



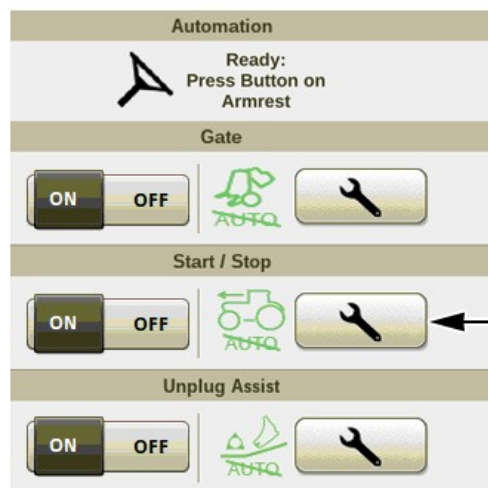
Bouton de fonction d'automatisation

TL81334,1740580776553-28-16JUL25-2/5

2. À partir de la page d'automatisation, localiser le module de mode de commande de vitesse du tracteur.

Sélectionner le bouton (A) pour accéder à la page de configuration du mode de commande de vitesse du tracteur.

A—Bouton de configuration du sous-mode de commande de vitesse du tracteur



CC656455—UN—16JUL25

TL81334,1740580776553-28-16JUL25-3/5

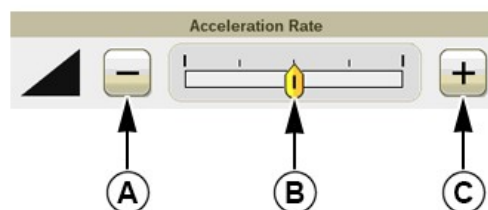
3. Sur la page de configuration du mode de commande de vitesse du tracteur, localiser le module de taux d'accélération du tracteur.

Sélectionner le bouton (A) pour diminuer le taux d'accélération du tracteur. Sélectionner le bouton (C) pour augmenter le taux d'accélération du tracteur.

Le témoin (B) indique le taux d'accélération du tracteur.

Ce réglage est utilisé pour redémarrer le tracteur après le déchargement de la balle.

NOTE: Lorsque le taux d'accélération est au maximum, le tracteur démarre aussi vite que possible. Lorsque le taux d'accélération est au minimum, le tracteur démarre aussi lentement que possible.



A—Touche moins
B—Indicateur de taux d'accélération du tracteur
C—Touche plus

CC656456—UN—13MAR25

Suite, voir page suivante

TL81334,1740580776553-28-16JUL25-4/5

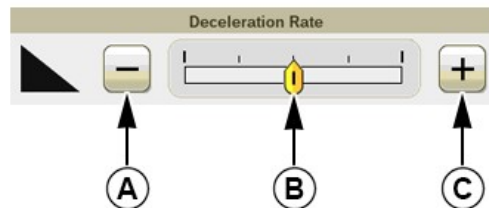
4. Sur la page de configuration du mode de commande de vitesse du tracteur, localiser le module de taux de décélération du tracteur.

Sélectionner le bouton (A) pour diminuer le taux de ralentissement du tracteur. Sélectionner le bouton (C) pour augmenter le taux de ralentissement du tracteur.

L'indicateur (B) indique le taux de décélération du tracteur.

Ce réglage est utilisé pour arrêter le tracteur avant le liage de la balle.

NOTE: Lorsque le taux de décélération est au maximum, le tracteur s'arrête aussi vite que possible. Lorsque le taux de décélération est au minimum, le tracteur s'arrête aussi lentement que possible.



A—Touche moins
B—Indicateur de taux de
décélération du tracteur

C—Touche plus

CC656457—UN—13MAR25

TL81334,1740580778653-28-16JUL25-5/5

Configuration du mode Débranchement assisté

Le mode Débranchement assisté est utilisé pour arrêter

automatiquement la prise de force lorsque le circuit d'alimentation est bouché.

TL81334,1740580778862-28-16JUL25-1/4

1. Accéder à la page Automatisation en procédant comme suit:

- Sur la page principale, sélectionner l'un des boutons Automatisation.
- Depuis la page principale, sélectionner le bouton Menu de la machine. Sélectionner ensuite le bouton Fonction d'automatisation.

NOTE: Pour localiser les boutons d'automatisation, voir [Description de la page principale de la machine](#) dans la section [Utilisation de l'application Machine](#).

CC654500—UN—26MAY25



Boutons d'automatisation

CC656335—UN—26MAY25



Bouton Menu de la machine

CC656447—UN—05MAR25



Bouton de fonction d'automatisation

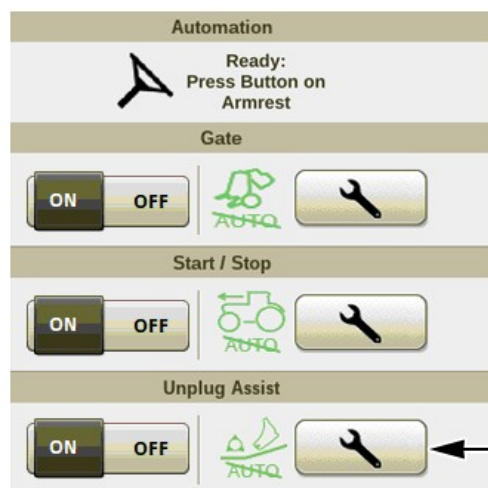
Suite, voir page suivante

TL81334,1740580778862-28-16JUL25-2/4

2. Sur la page Automatisation, localiser le module de mode Débranchement assisté.

Sélectionner le bouton (A) pour accéder à la page de configuration du mode Débranchement assisté.

A—Bouton de configuration du mode Débranchement assisté



CC656459—UN—16JUL25

TL81334,1740580778862-28-16JUL25-3/4

3. Sur la page de configuration du mode Débranchement assisté, localiser le module d'arrêt du tracteur.

CC656459—UN—13MAR25

Régler la barre de sélection (A) sur MARCHE pour activer l'arrêt du tracteur. Mettre la barre de sélection (A) sur ARRÊT pour désactiver l'arrêt du tracteur.

NOTE: L'activation de l'arrêt du tracteur active automatiquement le mode de commande de vitesse du tracteur.



A—Barre à bascule d'arrêt du tracteur

TL81334,1740580778862-28-16JUL25-4/4

Description du mode de hayon automatique

Le mode hayon automatique permet au hayon de s'ouvrir et de se fermer automatiquement sans actionner le SCV du tracteur à chaque fois.

La fonction de hayon automatique est une alternative à l'utilisation de la machine avec tous les tracteurs non ISOBUS de toutes marques et de tous modèles. Cette fonction ne peut pas être utilisée avec les tracteurs ISOBUS.

La fonction nécessite certaines conditions de la part de la machine pour être fonctionnelle:

- La machine doit être équipée du système de hayon automatique, qui est utilisé avec un débit d'huile hydraulique continu.
- La machine doit être équipée de la rampe d'expulsion des balles et de son capteur.
- Les loquets de porte et les capteurs de verrouillage de porte doivent être réglés correctement. Voir Réglage du loquet de porte et Réglage des capteurs de verrouillage de porte S2 et S3 dans la section Entretien.

TL81334,1756897243108-28-03SEP25-1/1

Utilisation de la machine avec le mode de hayon automatique

Avant d'utiliser la fonction d'automatisation, vérifier les conditions suivantes:

- Le mode de hayon automatique est sélectionné. Voir [Sélection du mode automatisation de la machine](#) dans cette section.
- Le mode hayon automatique est activé. Le symbole de mode d'automatisation correspondant (A) s'affiche en vert.

1. Sélectionner le bouton Démarrer sur le widget (B).
2. Les symboles (A) deviennent bleus et le moniteur émet un bip pour indiquer que le mode hayon automatique fonctionne.

Commencer l'utilisation du pressage.

3. Pendant le fonctionnement, le widget (C) s'affiche.

Selon le mode de démarrage du liage sélectionné:

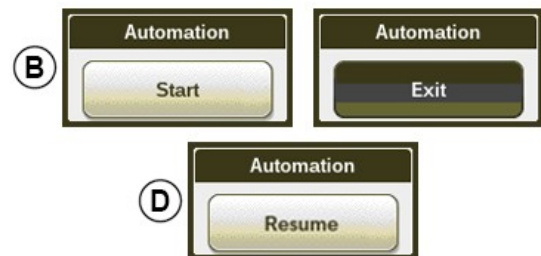
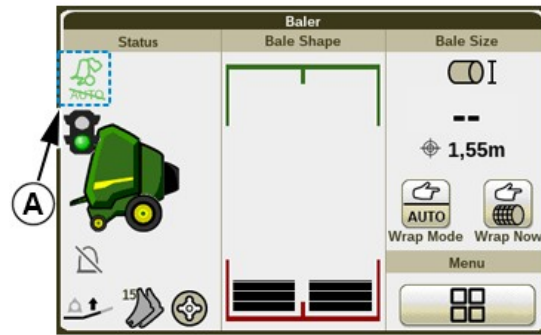
- En mode de démarrage automatique du liage, le cycle de liage démarre automatiquement.
- Si le mode de démarrage du liage est manuel, sélectionner le bouton Démarrage manuel du cycle de liage.

NOTE: Voir [Sélectionner le mode de démarrage du liage](#), [Démarage automatique du cycle de liage](#), et [Début manuel du cycle de liage](#) dans la section [Utilisation de l'application Machine](#).

Lorsque le cycle de liage est terminé, la porte arrière s'ouvre pour décharger la balle et se ferme automatiquement.

Continuer ensuite le pressage.

4. Sélectionner le bouton Quitter sur le widget (C) pour arrêter le mode hayon automatique.



A—Symboles du mode de hayon automatique
B—Widget du bouton de démarrage du hayon automatique

C—Widget du bouton de sortie du hayon automatique
D—Widget du bouton de retour du hayon automatique

Le symbole (A) devient vert.

5. Lorsque le mode hayon automatique est mis en pause, sélectionner le bouton Reprendre sur le widget (D) pour reprendre le pressage.

NOTE: Pour passer le hayon automatique en mode Pause, voir [Configuration du mode hayon automatique](#) dans cette section.

TL81334, 1753704475600-28-13AUG25-1/1

Configuration du mode hayon automatique

Le mode Hayon automatique peut être configuré en fonction des caractéristiques du tracteur.

Suite, voir page suivante

TL81334, 1741877776255-28-26AUG25-1/7

1. Accéder à la page d'automatisation en procédant comme suit:

- Sur la page principale, sélectionner l'un des boutons Automatisation.
- Depuis la page principale, appuyer sur le bouton Menu de la machine. Appuyer ensuite sur le bouton Fonction d'automatisation.

NOTE: Pour repérer les boutons d'automatisation, voir Description de l'affichage sur la page principale de la machine, section Utilisation de l'application Machine.

CC654500—UN—26MAY25



Boutons d'automatisation

CC656335—UN—26MAY25



Bouton Menu de la machine

CC656447—UN—05MAR25



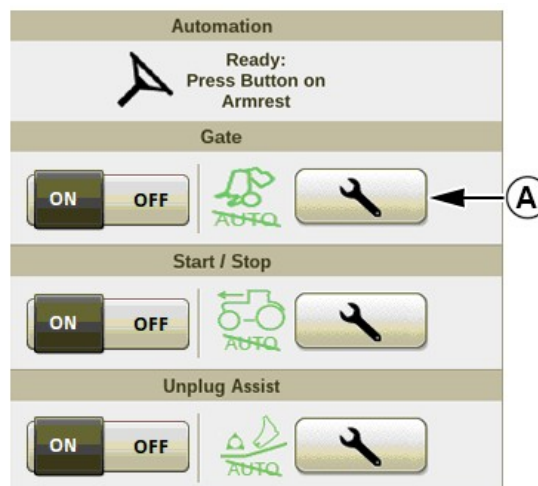
Bouton de fonction d'automatisation

TL81334,1741877776255-28-26AUG25-2/7

2. À partir de la page d'automatisation, localiser le module de mode de commande de porte.

Sélectionner le bouton (A) pour accéder à la page de configuration du mode de commande de la porte.

A—Bouton de configuration du mode de commande de la porte



CC656449—UN—16JUL25

TL81334,1741877776255-28-26AUG25-3/7

3. À partir de la page de configuration du mode de commande de porte, localiser le module de méthode de commande de porte.

Sélectionner le bouton (B) pour choisir la méthode de commande de la machine.

NOTE: La méthode de commande de la machine est uniquement disponible avec la fonction de hayon automatique, consulter un concessionnaire John Deere ou un autre prestataire de service professionnel.

CC656343—UN—26MAY25



A—Bouton Méthode de commande du tracteur

B—Bouton Méthode de commande de la machine

Suite, voir page suivante

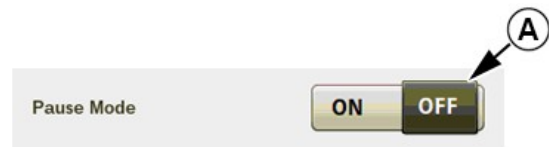
TL81334,1741877776255-28-26AUG25-4/7

4. Sur la page de configuration du mode de commande de porte, localiser le module de mode Pause.

CC656451—UN—05MAR25

Régler la barre de sélection (A) sur MARCHE pour activer le mode Pause. Régler la barre de sélection (A) sur ARRÊT pour désactiver le mode Pause.

Utiliser le mode Pause pour pouvoir déplacer la machine avant de décharger la balle.



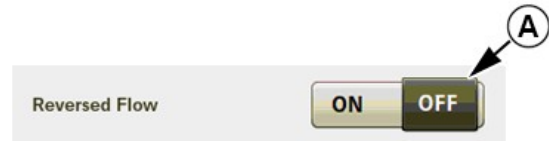
A—Barre de sélection du mode Pause

TL81334,1741877776255-28-26AUG25-5/7

5. Sur la page de configuration du mode de commande de la porte, localiser le module de débit hydraulique de marche arrière.

CC656453—UN—05MAR25

En fonction de la façon dont les flexibles hydrauliques sont reliés au tracteur, la porte peut se déplacer dans la mauvaise direction lorsque le distributeur auxiliaire du tracteur est utilisé. Régler la barre de sélection (A) sur MARCHE pour inverser le débit hydraulique.



A—Barre de sélection de débit hydraulique de marche arrière

TL81334,1741877776255-28-26AUG25-6/7

6. Sur la page de configuration du mode de commande de porte, localiser le module de temporisation de fermeture de porte.

CC656454—UN—11MAR25

Sélectionner le champ de saisie (A) et entrer le délai de fermeture de porte de 0 à 20 secondes.

NOTE: Le réglage initial en usine est de 0 seconde.

Le délai de fermeture de la porte permet à la balle de se dégager avant de fermer la porte.



A—Champ de saisie du délai de fermeture de porte

TL81334,1741877776255-28-26AUG25-7/7

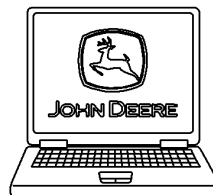
Colis d'adaptation

Équipements disponibles

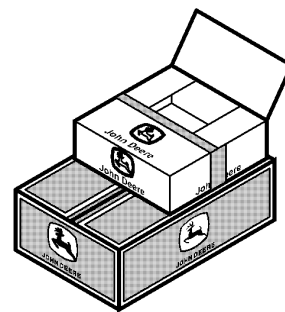
⚠ ATTENTION: La pose ou la dépose des équipements peut avoir un impact sur le certificat de conformité de la machine. Contacter un concessionnaire John Deere ou un autre prestataire de services professionnel.

Les équipements adaptés à votre machine peuvent être commandés à l'aide de l'un des éléments suivants:

- Site Web du catalogue pièces en ligne John Deere:
<https://PartsCatalog.deere.com>
Accéder à la section Équipements de la machine.
- Consulter un concessionnaire John Deere.



CC208612



CC208612—UN—14APR14

R2C13UE, ATTACHMENTS-28-29JUL25-1/1

Lubrification et entretiens périodiques

Sécurité de la lubrification et de l'entretien de la machine

⚠ ATTENTION: Cette machine dispose de la séquence de travail automatique avec positions d'arrêt: la machine peut paraître éteinte mais redémarrer de manière imprévisible.

Ne pas lubrifier ou intervenir sur la machine pendant qu'elle est en mouvement.

Pour éviter tout risque de blessure grave ou mortelle:

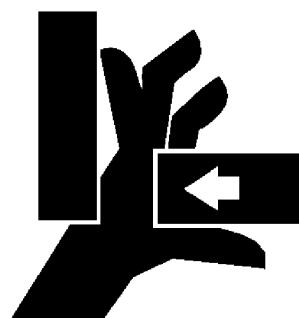
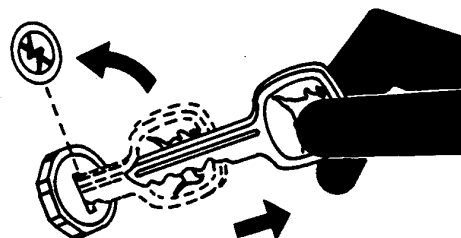
- Désenclencher la prise de force.
- Serrer le frein de stationnement du tracteur et/ou mettre le levier de vitesses en position de stationnement.
- Arrêter le moteur du tracteur.
- Retirer la clé de contact.
- Relâcher la pression hydraulique.
- Verrouiller le SCV du tracteur, voir Verrouillage du SCV du tracteur dans la section Préparation du tracteur.
- Verrouiller la porte. Voir sous Vanne de verrouillage dans la section Machine—Généralités.
- Enclencher le verrouillage de stationnement
- Serrer le frein à main.
- Attendre l'immobilisation complète de toutes les pièces en mouvement.
- Laisser tous les composants refroidir.
- Verrouillage de l'accouplement mécanique. Voir Verrouillage du raccord mécanique dans la section Dételage.

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

TS230—UN—24MAY89

E41125—UN—25OCT96

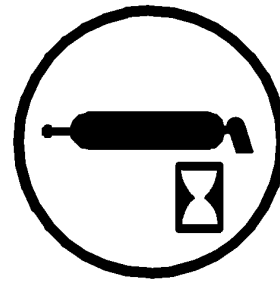
LX002510—UN—17JAN95

R2C13UE,1733478025845-28-23JUN25-1/1

Respect des intervalles d'entretien

En se basant sur le compteur d'heures de service de la machine, effectuer l'entretien selon la périodicité indiquée aux pages suivantes.

IMPORTANT: Les intervalles d'entretien recommandés sont valables pour des conditions de travail normales. Effectuer l'entretien PLUS SOUVENT si la machine est utilisée dans des conditions défavorables.



CC 000934

CC000934—UN—05APR95

ZLVXPLW,1726495245959-28-12JUN25-1/1

Procédures de lubrification et d'entretiens périodiques

Nettoyer les graisseurs avant d'utiliser la pompe à graisse. 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/paliers peut provoquer un incendie. Pour réduire les défaillances ou la surchauffe des roulements, lubrifier soigneusement tous les points de lubrification sur la machine:

- Après chaque lavage de la machine.
- Lors du remisage de la machine.
- Après remisage de la machine, juste avant utilisation.

Si applicable, 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 de leurs protections. Inspecter et nettoyer régulièrement ces zones tout au long de la journée de travail.

R2C13UE,1727769991977-28-12MAR25-1/1

Graisse pour la lubrification

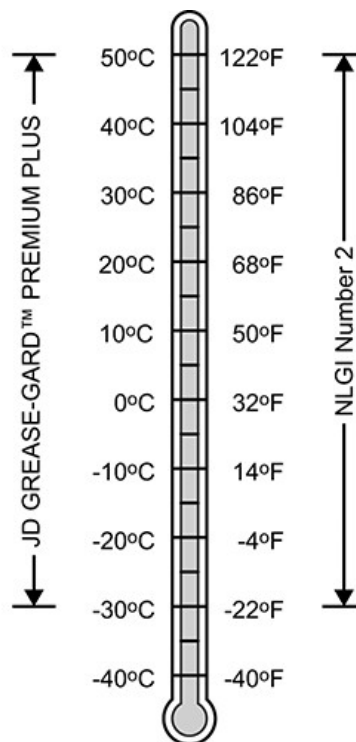
La graisse suivante est recommandée:

- Graisse 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

ZLVXPLW,1726580701663-28-17SEP24-1/1

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 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 pour la lubrification dans cette section.

R2C13UE,1741777234126-28-20AUG25-1/1

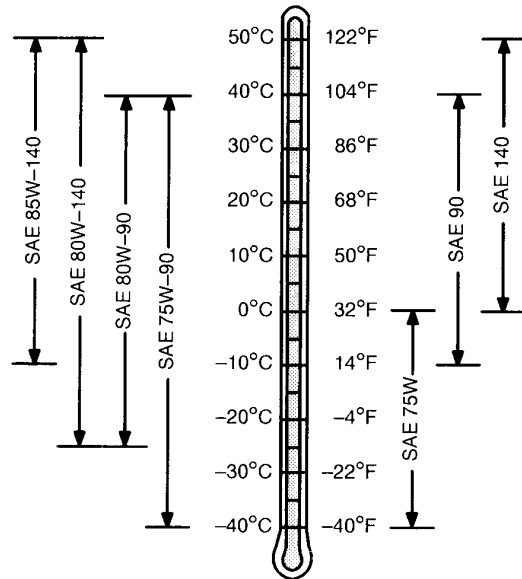
Huile de transmission

Choisir la viscosité de l'huile en fonction de la température extérieure probable jusqu'à la prochaine vidange.

Utiliser de préférence les huiles suivantes:

- John Deere EXTREME-GARD
- HUILE DE TRANSMISSION John Deere GL-5

D'autres huiles peuvent être utilisées si elles sont conformes à la classification API GL-5.



TS1653—UN—14MAR96

DX, GEOIL(T)-28-06APR22-1/1

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.

¹ L'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 ou un autre prestataire de service professionnel pour obtenir des informations et recommandations.

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.

R2C13UE,DX_ALTER-28-29JUL25-1/1

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 ou un autre prestataire de service professionnel pour obtenir des informations et recommandations spécifiques.

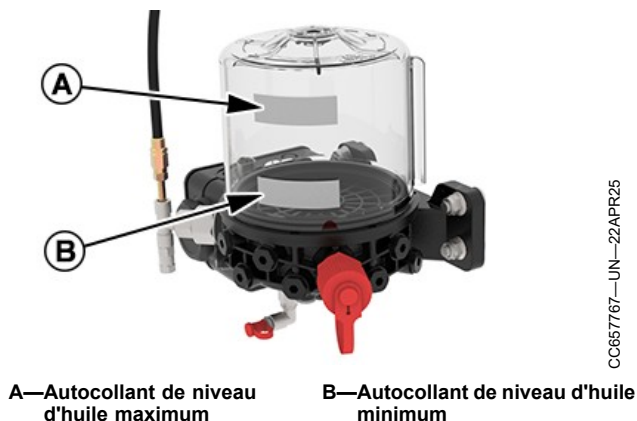
R2C13UE,DX_LUBMIX-28-29JUL25-1/1

Généralités concernant le système de graissage automatique (suivant équipement sur machine avec pompe de type réservoir)

IMPORTANT: Selon l'équipement de la machine, il est possible que plusieurs 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.

Fonction de graissage automatique

Le système comprend une pompe de graissage entraînée par un moteur électrique, des conduites de graissage, des distributeurs de graisse et un temporisateur électronique commandé via le moniteur. Lorsque le système est activé, la pompe à graisse est ACTIVÉE et DÉACTIVÉE à intervalles réguliers en fonction des réglages effectués par le conducteur. Pour activer, désactiver ou régler le système de graissage automatique, voir [Système de graissage automatique \(suivant équipement\)](#) dans la section Entretien de l'application de la machine.



Suite, voir page suivante

R2C13UE,1730897217987-28-10JUL25-1/2

Vérification du bon fonctionnement du système

Au moyen du moniteur, déclencher manuellement un cycle de graissage automatique d'une durée de 6 à 9 minutes pour voir si tous les points de graissage sont alimentés en graisse. Voir Système de graissage automatique (suivant équipement) dans la section Entretien de l'application de la machine pour procéder à l'activation manuelle du système de graissage automatique.

Si un graisseur ou une conduite de lubrification est colmaté (e), la graisse s'échappe par le clapet de décharge (A). Ce clapet est un dispositif de sécurité permettant d'effectuer des vérifications du système.

Graissage intermédiaire

Déclencher manuellement un cycle de graissage automatique via le moniteur:

- Pour une durée de 3 minutes au début de chaque nouvelle saison de récolte.
- Pour une durée de 9 minutes après un nettoyage avec un nettoyeur haute pression, à jet de vapeur ou à air comprimé.
- Pour une durée de 15 minutes en fin de saison.

Entretien



A—Clapet de décharge

CC657764—UN—22APR25

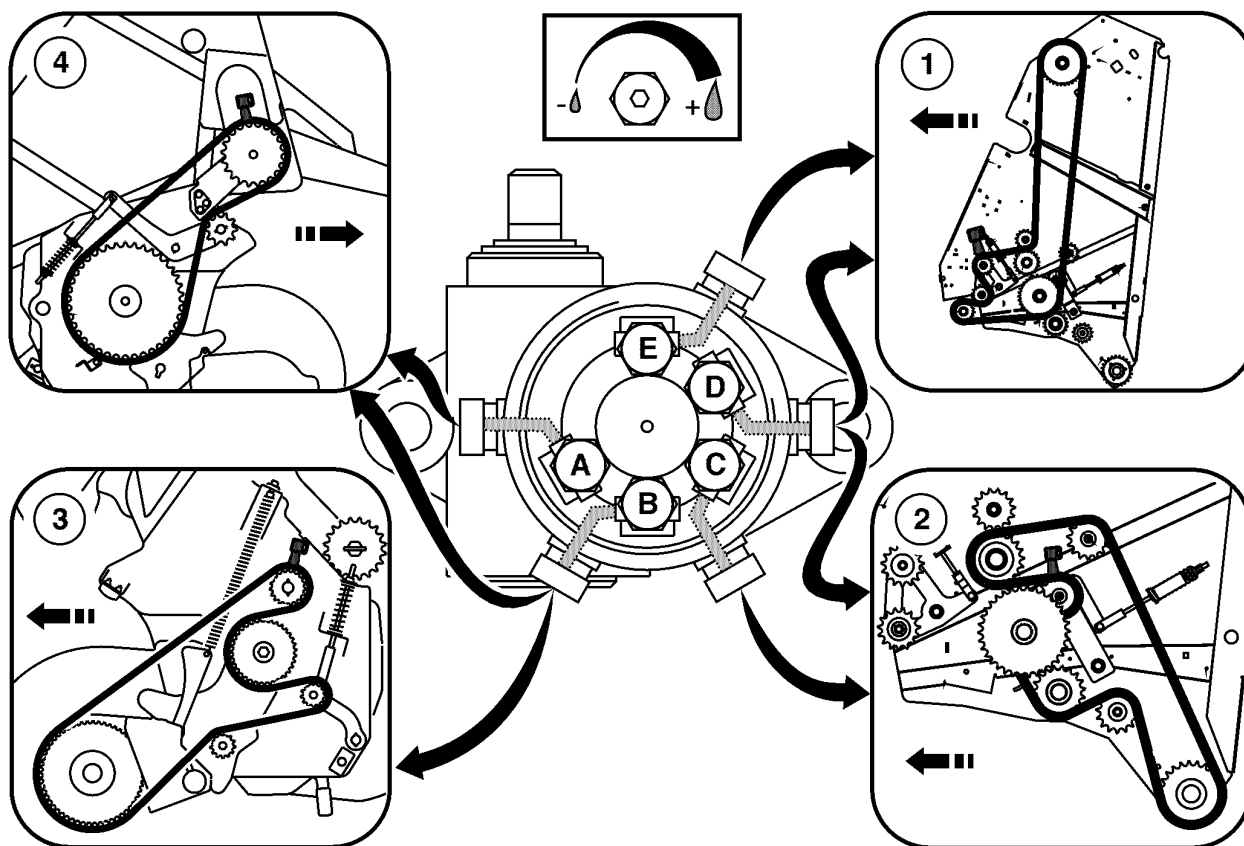
NOTE: Aucun élément du système de graissage circuit ne nécessite un entretien.

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.
- Conduites arrachées ou non étanches.

R2C13UE,1730897217987-28-10JUL25-2/2

Réglage du débit d'huile



- 1—Chaîne d'entraînement principale (bague orange)
2—Chaîne d'entraînement des rouleaux du châssis (bague bleue)

- 3—Chaîne d'entraînement du ramasseur (bague rouge)
4—Chaîne d'entraînement de l'ameneur rotatif (bague verte)
A—Vis (sortie)

- B—Vis (sortie)
C—Vis (sortie)
D—Vis (sortie)
E—Vis (sortie)

IMPORTANT: Les réglages d'usine garantissent des performances de chaîne correctes. Il n'est pas recommandé de réduire le débit d'huile, car cela peut raccourcir considérablement la durée de vie de la chaîne. L'augmentation du réglage du débit d'huile est cependant acceptable.

NOTE: Chaque flexible est identifié par un numéro se trouvant sur une bague de couleur attachée au flexible côté brosse et côté pompe.

Il est possible de régler le débit d'huile pour chaque chaîne.

1. Retirer le couvercle de la pompe.
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.

IMPORTANT: Ne pas tourner dans le sens antihoraire plus de 20 clics depuis la position de débit maximum.

NOTE: Lorsque la vis est complètement vissée (débit maximum), le débit minimum sera obtenu en tournant dans le sens antihoraire de 20 clics.

IMPORTANT: Ne pas trop serrer les vis de débit d'huile.

Le couple maximum à appliquer sur les vis de débit d'huile est de 4,5 N.m (3,3 lbf-ft).

4. Pour rétablir les réglages d'usine, procéder de la manière suivante:

Tourner complètement la vis correspondante dans le sens horaire.

Pour la vis (A), tourner de 10 clics dans le sens antihoraire.

Pour la vis (B), tourner de 17 clics dans le sens antihoraire.

Pour la vis (C), tourner dans le sens antihoraire de 12 clics.

Pour la vis (D), tourner de 15 clics dans le sens antihoraire.

Pour la vis (E), tourner de 8 clics dans le sens antihoraire.

R2C13UE, 1730901641686-28-12JUN25-2/2

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.

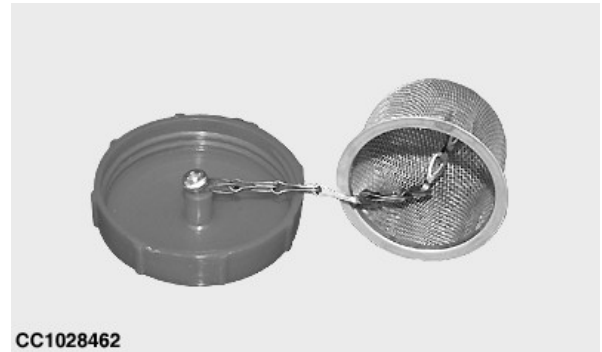


CC574076—UN—19APR23

GA87848, 1681216226114-28-13APR23-1/1

Selon besoin: Nettoyage du filtre du réservoir d'huile

Nettoyer le filtre du réservoir d'huile selon le besoin.



CC1028462—UN—21SEP06

GA87848, 1681396385370-28-23MAY23-1/1

Selon besoin: Nettoyage des filtres de raccord hydraulique

Nettoyer le filtre de raccord de la façon suivante:

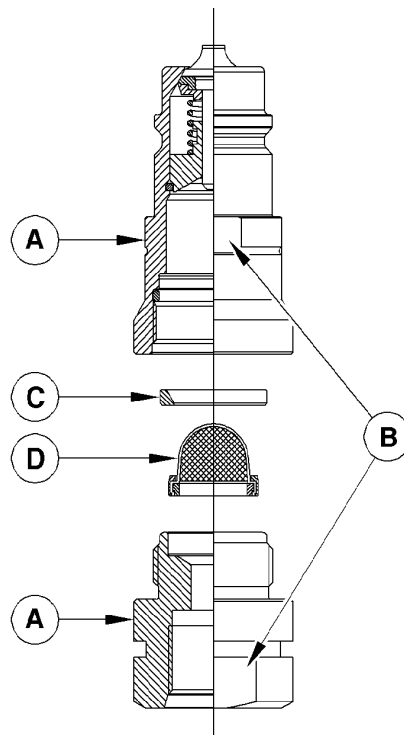
1. Désassembler le raccord (A) en s'aidant des méplats (B).
2. Enlever l'entretoise (C) et le filtre (D).
3. Nettoyer le filtre (D) avec du solvant propre.
4. Réassembler le raccord (A) en inversant l'ordre des opérations de désassemblage.
5. Serrer le raccord (A) au couple prescrit:

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—15MAR04

GA87848,1681396385418-28-23MAY23-1/1

Selon le besoin: Remplissage du réservoir du système de graissage automatique (suivant équipement avec pompe de type réservoir)

IMPORTANT: Observer la plus grande propreté lors du remplissage du circuit.

Selon les réglages du système de graissage automatique, remplir le réservoir en respectant la valeur prescrite.

Valeur prescrite

Réservoir de graisse—Capacité. 1 kg
(2,2 lb)

Remplir le circuit de graisse au raccord de remplissage (A) en utilisant une pompe à graisse ou une pompe haut débit branchée sur le raccord (B).

Le tube de dégazage (C) à l'extérieur du réservoir ne doit pas être bouché.

Ne pas dépasser le repère maximal du réservoir.

Utiliser une graisse recommandée sous Graisse pour système de graissage automatique dans cette section.



A—Raccord de remplissage
B—Raccord de remplissage

C—Tube de dégazage

CC657765—UN—22APR25

IMPORTANT: Ne jamais utiliser un autre type de graisse.

R2C13UE,1730897319019-28-12MAR25-1/1

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

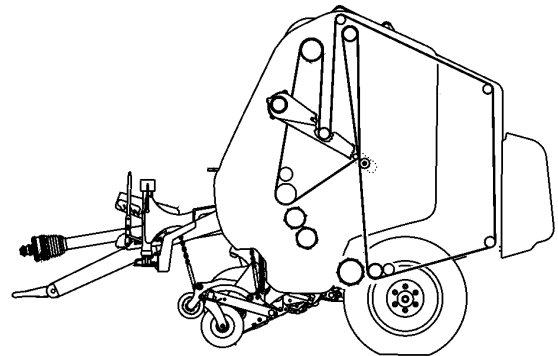
Explosion de l'accumulateur de pression

GA87848,1676301926895-28-14FEB23-1/1

CC1022636—UN—15JAN03

Selon le besoin: Nettoyage des rouleaux de chambre à balles

Retirer les produits enroulés autour des rouleaux de la chambre à balles.



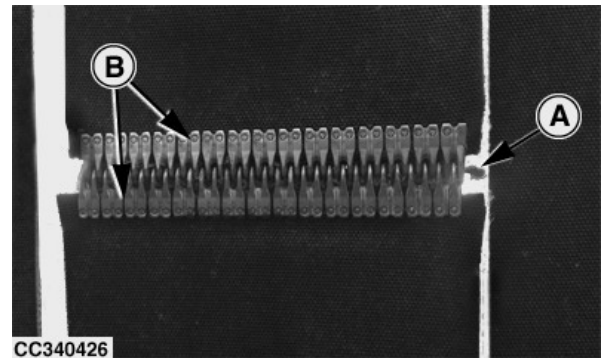
R2C13UE,1733993019331-28-17DEC24-1/1

CC652887—UN—16DEC24

Selon le besoin: Nettoyer les agrafes de courroie et les axes de liaison des agrafes (suivant équipement)

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

ZLVXPLW,1726495905267-28-16SEP24-1/1

CC340426—UN—14DEC17

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.

Nettoyage et contrôle des freins.

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.

ZLVXPLW,1726052807596-28-22MAY25-1/1

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.

ZLVXPLW,1726495991181-28-14MAY25-1/3

Contrôle des couteaux du dispositif de coupe:

1. Ouvrir complètement la porte.

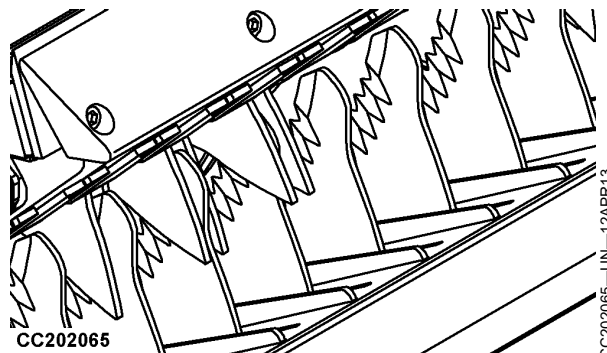
NOTE: S'assurer que le basculeur d'éjection est complètement relevé. Maintenir le bouton d'ouverture de la porte aussi longtemps que nécessaire.

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 Porte de verrouillage dans la section Fonctionnement de la machine—Généralités.

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.

Pour déposer les couteaux, voir Remplacement des



couteaux du dispositif de coupe dans la section Entretien et pour affûter les couteaux, voir Affûtage des couteaux du dispositif de coupe dans la section Entretien.

ZLVXPLW,1726495991181-28-14MAY25-2/3

Nettoyage de la tôle de fond mobile:

1. Abaisser la tôle de fond mobile. Voir Débouillage du ramasseur dans la section Utilisation de l'application de la machine.

2. Engager et rétracter les couteaux plusieurs fois. Voir Fonction de rétraction ou d'engagement des couteaux du dispositif de coupe dans la section Utilisation de l'application de machine.

3. Lever le ramasseur.

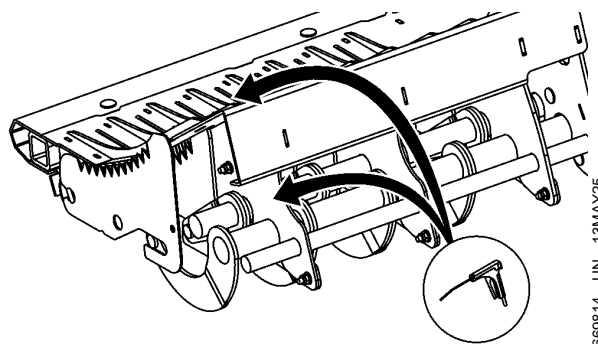
4. Ouvrir complètement la porte.

5. Verrouiller la porte, voir Porte de verrouillage dans la section Fonctionnement de la machine — Généralités.

6. Engager le frein de stationnement du tracteur ou mettre la transmission en position de STATIONNEMENT, arrêter le moteur et retirer la clé du contact.

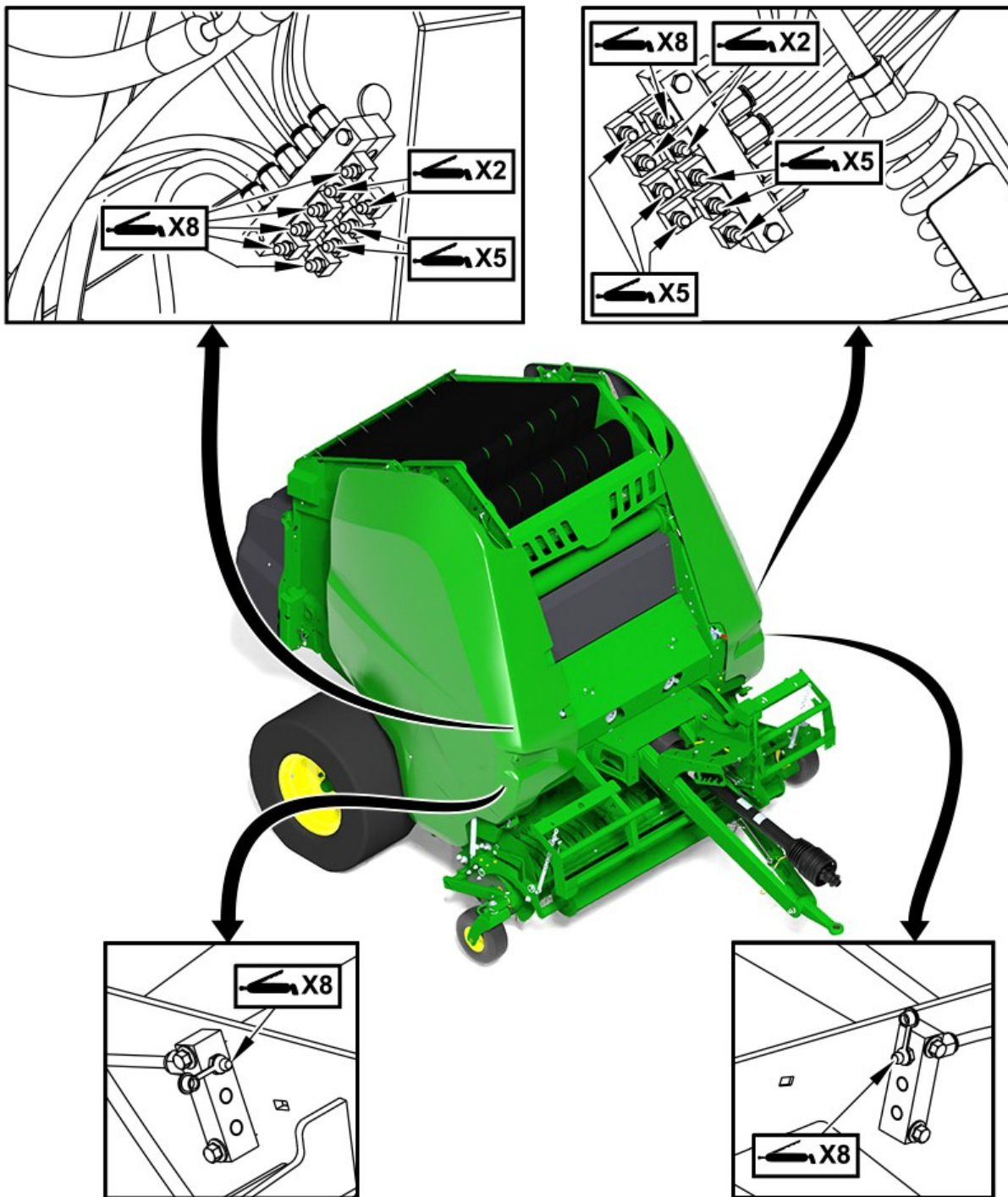
7. Retirer le matériau accumulé à l'aide d'un pistolet à air ou de tout autre outil approprié.

NOTE: Il est plus facile de retirer le matériau quand les couteaux sont rétractés.



ZLVXPLW,1726495991181-28-14MAY25-3/3

Toutes les 10 heures de service Lubrification de la presse à balles sans système de graissage automatique



IMPORTANT: Lubrifier quotidiennement tous les graisseurs de rouleaux après le travail, pendant que les roulements sont encore tièdes.

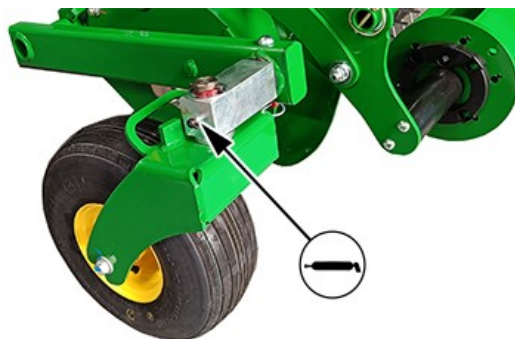
Lubrifier avec de la graisse John Deere Grease-Gard Premium Plus.

ZLVXPLW,1726746667850-28-12MAR25-1/1

CC657666—UN—27JAN25

Toutes les 10 heures de service Lubrification des roues de jauge pivotantes du ramasseur (suivant équipement)

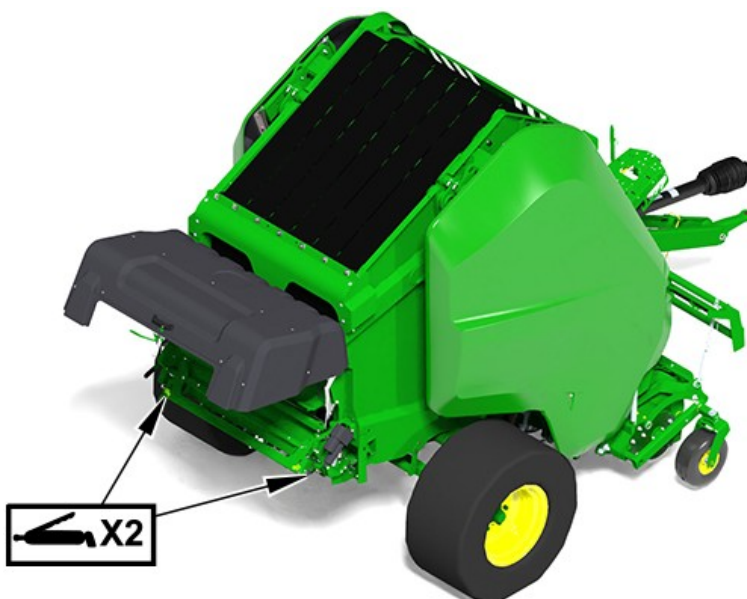
Lubrifier des deux côtés avec John Deere Grease-Gard Premium Plus.



CC669818—UN—20MAY25

ZLVXPLW,1726746692377-28-22MAY25-1/1

Toutes les 30 heures: Lubrification des pivots du liage filet



CC657680—UN—04FEB25

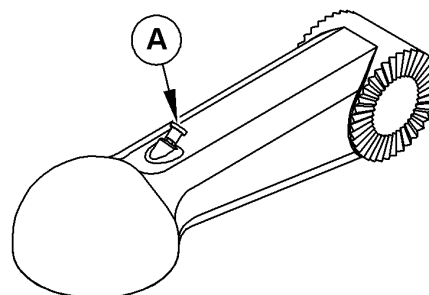
Lubrifier avec de la graisse John Deere Grease-Gard Premium Plus.

ZLVXPLW,1726746712686-28-28JAN25-1/1

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—Graisseur

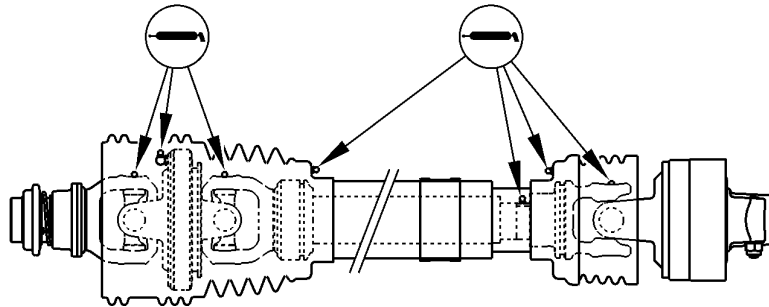


CC205925

CC205925—UN—29OCT13

ZLVXPLW,1726746727151-28-19SEP24-1/1

Toutes les 50 heures de service: Lubrification de l'arbre de transmission télescopique



CC657668—UN—23APR25

Lubrifier les graisseurs de graisse avec 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.

NOTE: La quantité de graisse distribuée à chaque course de la pompe à graisse est d'environ 1 g (0,035 oz).

ZLVXPLW,1726746743180-28-27JAN25-1/1

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.

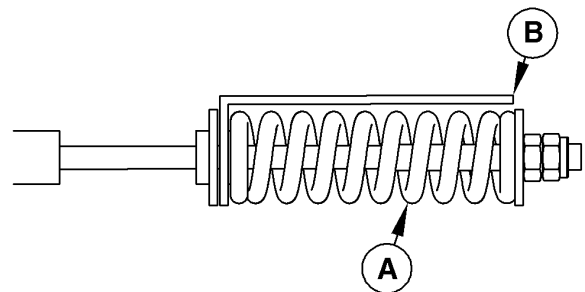
Si nécessaire, voir la section Entretien pour régler la chaîne.

Si la longueur du ressort (A) ne peut pas être réglée pour correspondre à la longueur de la bride (B), raccourcir ou remplacer la chaîne.

A—Ressort

B—Sangle

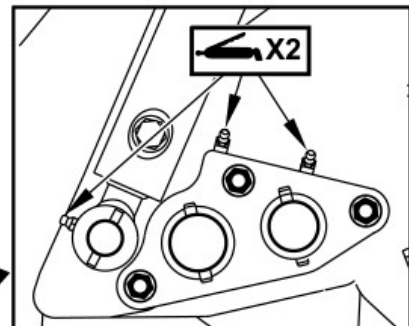
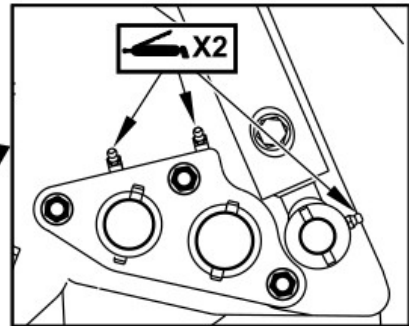
CC286971



CC286971—UN—01SEP16

ZLVXPLW,1727177756244-28-21FEB25-1/1

Toutes les 50 heures de service: Lubrification des couteaux, des pivots et des vérins de tôle de fond mobile

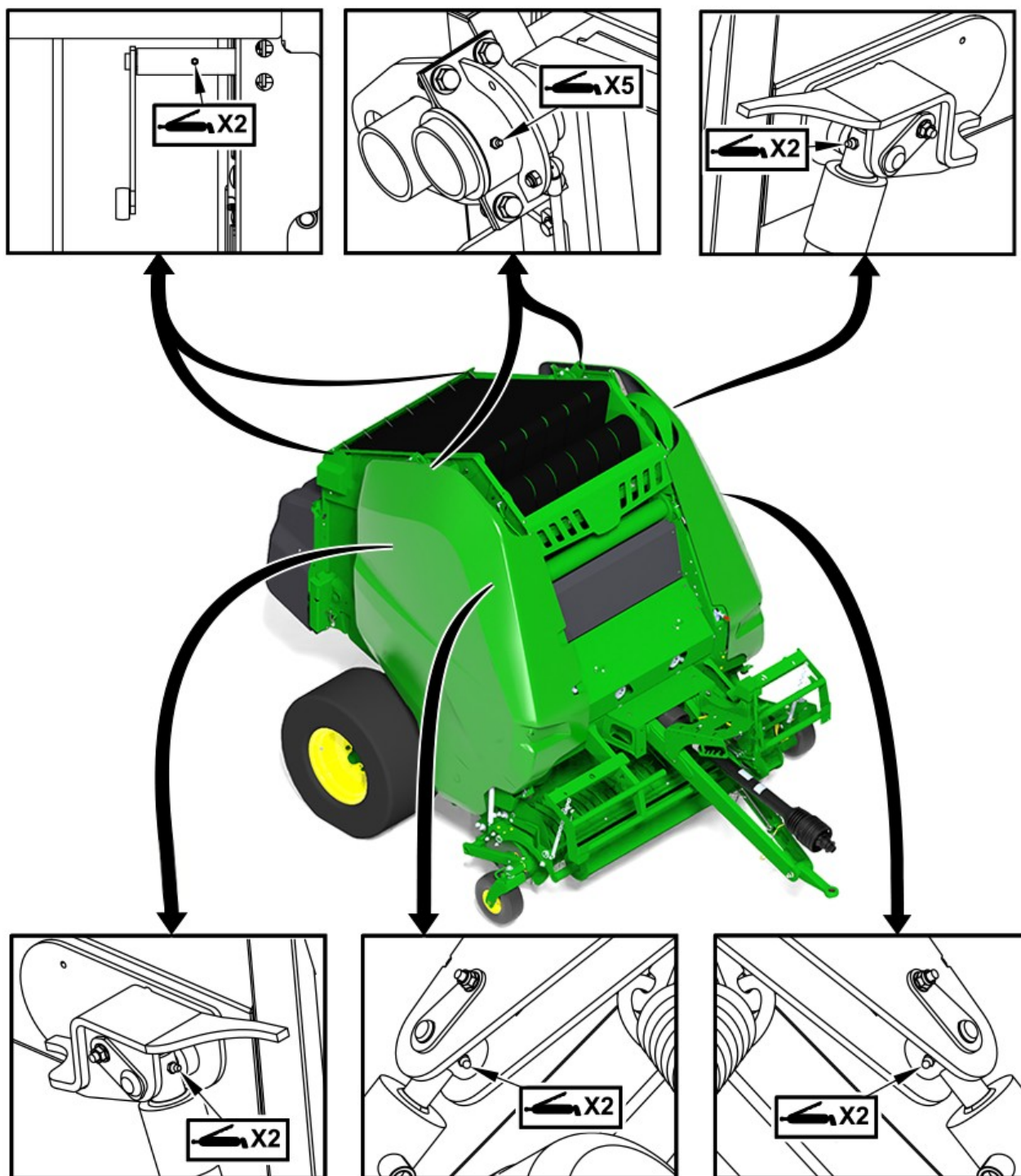


Lubrifier les graisseurs de graisse avec John Deere Grease-Gard Premium Plus.

R2C13UE, 1741854004104-28-13MAR25-1/1

CC657726—UN—13MAR25

Toutes les 50 heures de service: Lubrification des articulations de porte, vérins hydrauliques et axes de capteur de forme de balle

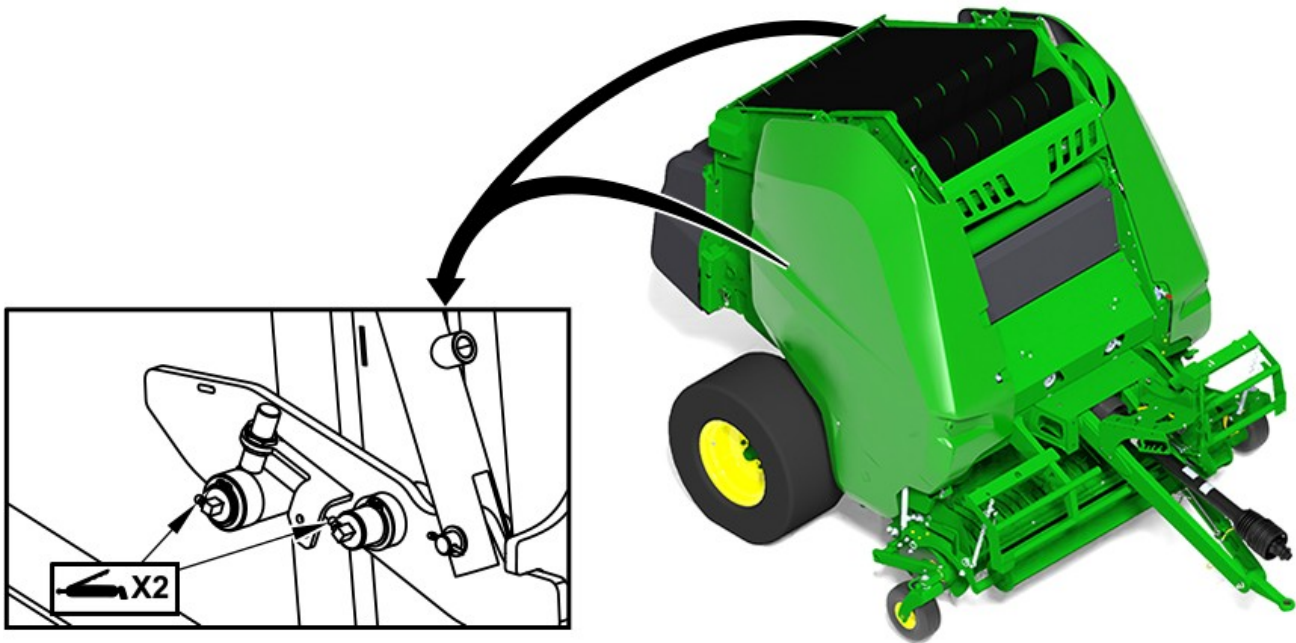


CC657669-UN-02SEP25

Lubrifier avec de la graisse John Deere Grease-Gard Premium Plus.

ZLVXPLW,1726651025387-28-12MAR25-1/1

Toutes les 50 heures de service: Lubrifier les loquets de la porte

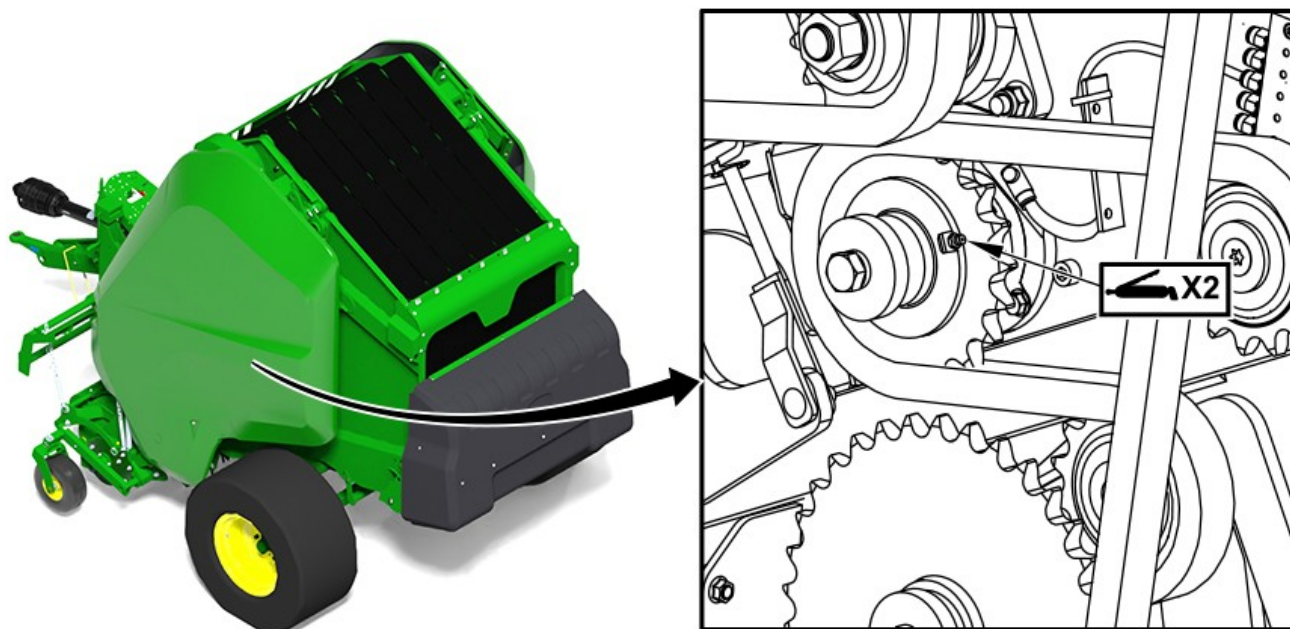


CC657670—UN—04FEB25

Lubrifier avec de la graisse John Deere Grease-Gard Premium Plus.

ZLVXPLW,1726651047868-28-27JAN25-1/1

Toutes les 50 heures de service: Lubrification du rouleau d'entraînement de courroie inférieur (suivant équipement si 2e rouleau d'entraînement)



CC657671-UN-04FEB25

Lubrifier avec de la graisse John Deere Grease-Gard Premium Plus.

ZLVXPLW,1726496434993-28-27JAN25-1/1

Toutes les semaines : Contrôle du niveau d'huile de la boîte d'engrenages

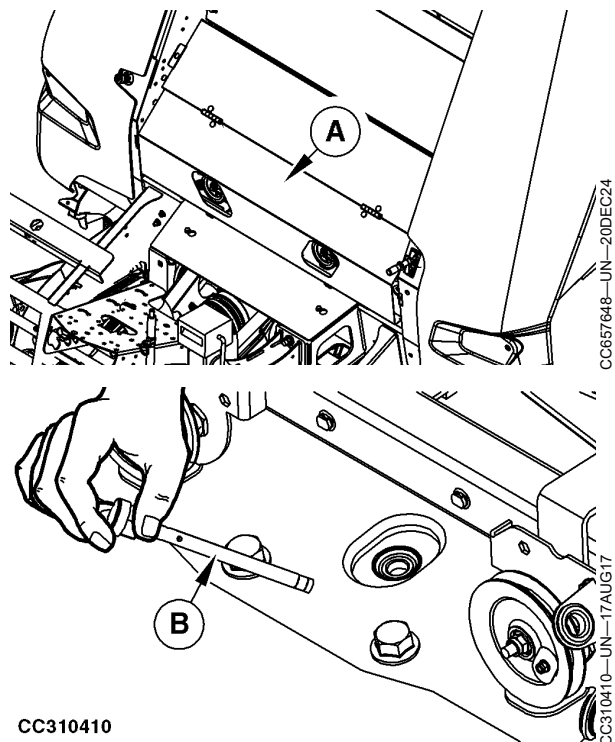
1. Ouvrir le couvercle du dispositif de liage ficelle (A).
2. Contrôler le niveau d'huile de la boîte d'engrenages à l'aide de la jauge d'huile (B).

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.

Utiliser un type d'huile correspondant aux spécifications fournies sous Huile de transmission dans cette section.

A—Couvercle du dispositif de liage ficelle B—Jauge d'huile



CC310410

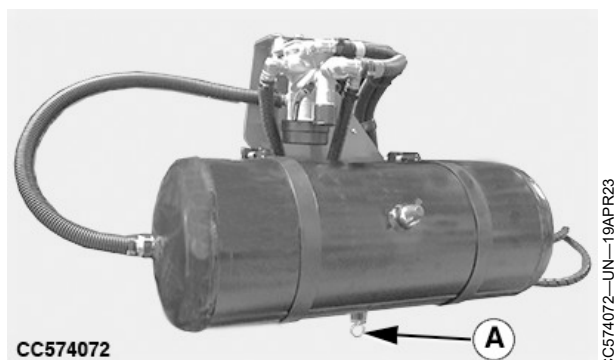
R2C13UE,1736517355879-28-03SEP25-1/1

Toutes les semaines : Vérifier et vidanger le réservoir de frein pneumatique (suivant équipement)

⚠ 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

ZLVXPLW,1726496609217-28-16SEP24-1/1

Toutes les semaines : Contrôle du chapeau de moyeu de roue

Vérifier que le chapeau de moyeu de roue est correctement posé sur les deux côtés de la machine.

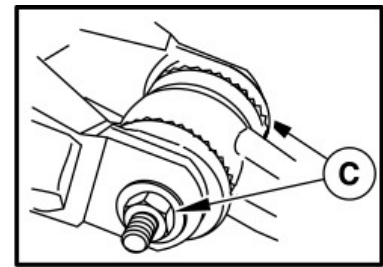
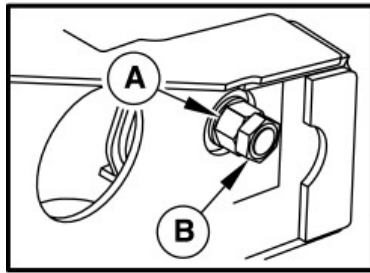
Contrôler l'étanchéité du chapeau de moyeu de roue sur les deux côtés de la machine.



CC669812—UN—19MAY25

R2C13UE,1733995766226-28-06MAY25-1/1

Toutes les 100 heures de service ou annuellement: Contrôle du bâti de la flèche et de l'attelage



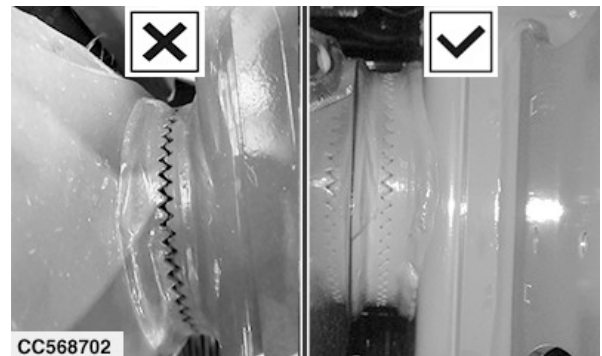
CC657673—UN—04FEB25

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.	550 N·m (406 lb-ft)



CC568702

Erreur de serrage de flèche

CC568702—UN—08MAR23

A—Écrou de fixation du bâti de la flèche
B—Contre-écrou du bâti de la flèche
C—Écrou de fixation de l'attelage

R2C13UE,1733996035374-28-24FEB25-1/1

Toutes les 100 heures de service ou annuellement: Vérifier le frein de stationnement (suivant équipement)

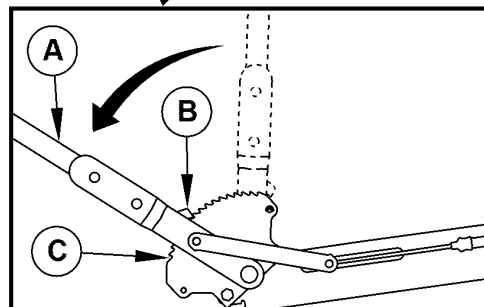
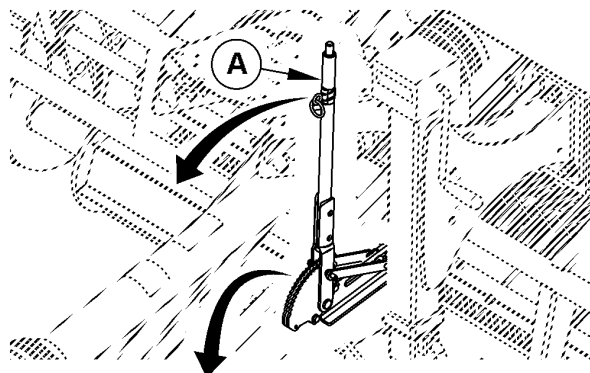
Tirer le levier (A) au maximum pour engager le frein de stationnement, puis vérifier que le loquet (B) ne se trouve pas dans la dernière encoche (C). L'effort maximal est à la moitié du déplacement du levier (A).

Sinon, régler le frein de stationnement.

A—Levier de frein de stationnement

C—Dernière encoche

B—Loquet du frein de stationnement



CC652893—UN—03JUN25

ZLVXPLW,1726554542552-28-17MAR25-1/1

Toutes les 100 heures de service ou annuellement: 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 machine.

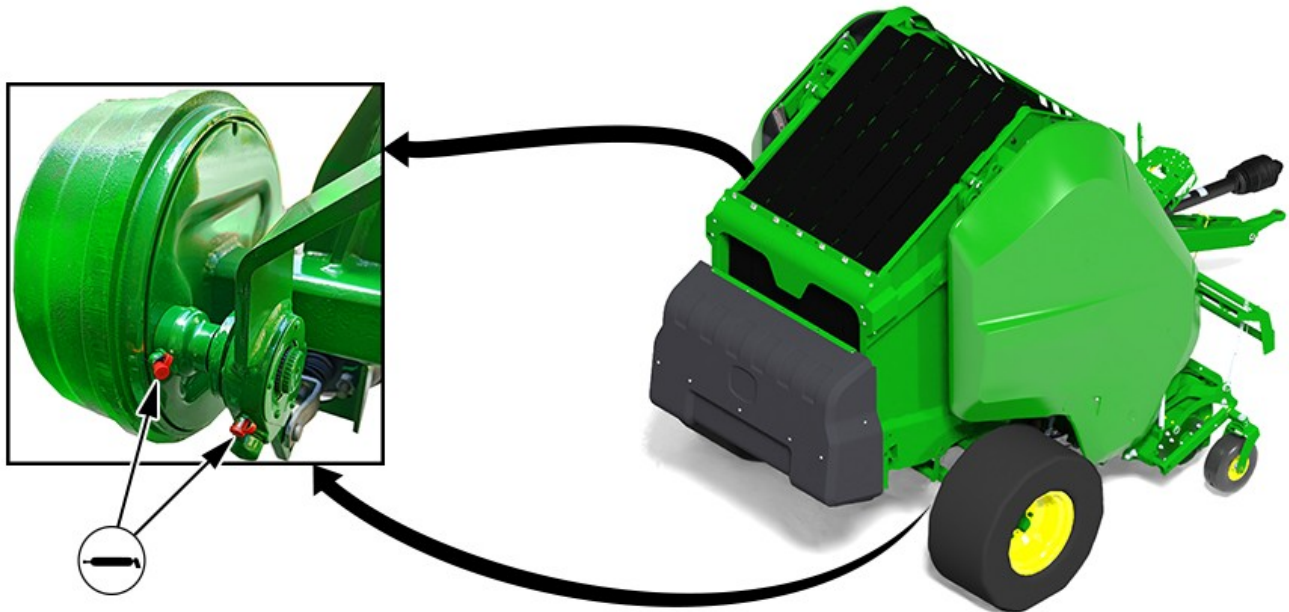
IMPORTANT: Recommencer la procédure à chaque fois qu'une roue a été déposée, puis réinstallée.



CC657763—UN—18APR25

R2C13UE,1732543443197-28-25NOV24-1/1

Toutes les 100 heures de service ou annuellement: Lubrification des arbres de frein (suivant équipement)



CC657674—UN—19MAY25

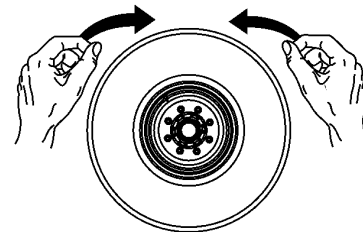
Lubrifier avec John Deere Grease-Gard Premium Plus des deux côtés de la machine.

ZLVXPLW,1726554673567-28-27JAN25-1/1

Toutes les 100 heures de service ou annuellement: 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

R2C13UE,1740130616137-28-21FEB25-1/1

Deux fois par an: Vérifier les pneus

Vérifier l'état des pneus des deux côtés de la machine.

Vérifier la bande de roulement et les parois latérales à la recherche de coupures, éraflures, perforations, bosses, fissures ou corps étrangers.



CC669813—UN—19MAY25

R2C13UE,1728915885733-28-06MAY25-1/1

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)

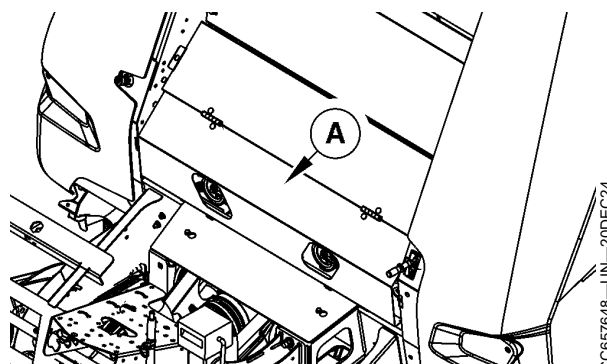
4. Remplir la boîte d'engrenages d'huile John Deere Extreme-Gard ou équivalente. Voir Huile de transmission dans cette section.

Valeur prescrite

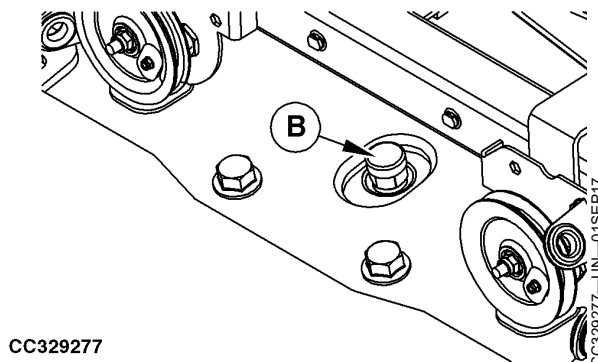
Boîte d'engrenages—Capacité. 1,9 l
(0,5 gal)

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

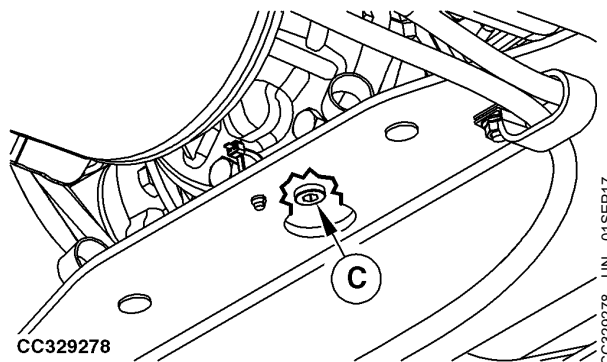


CC657648—UN—20DEC24



CC329277

CC329277—UN—01SEP17



CC329278

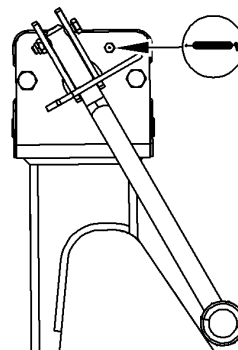
CC329278—UN—01SEP17

ZLVXPLW,1726651191365-28-19DEC24-1/1

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.

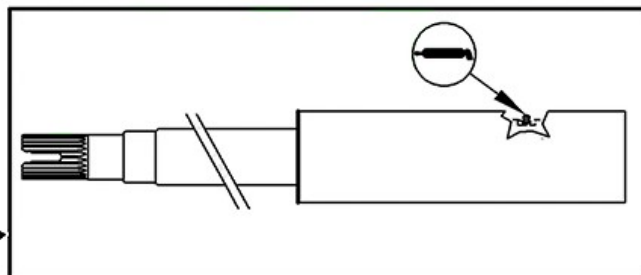
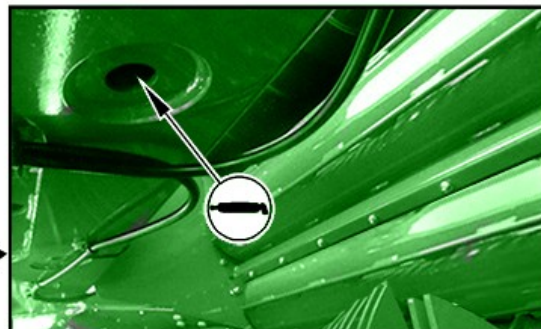
CC283536



CC283536—UN—01SEP16

ZLVXPLW,1726651208271-28-14OCT24-1/1

Toutes les 500 heures ou tous les ans: Lubrification de l'arbre d'extension



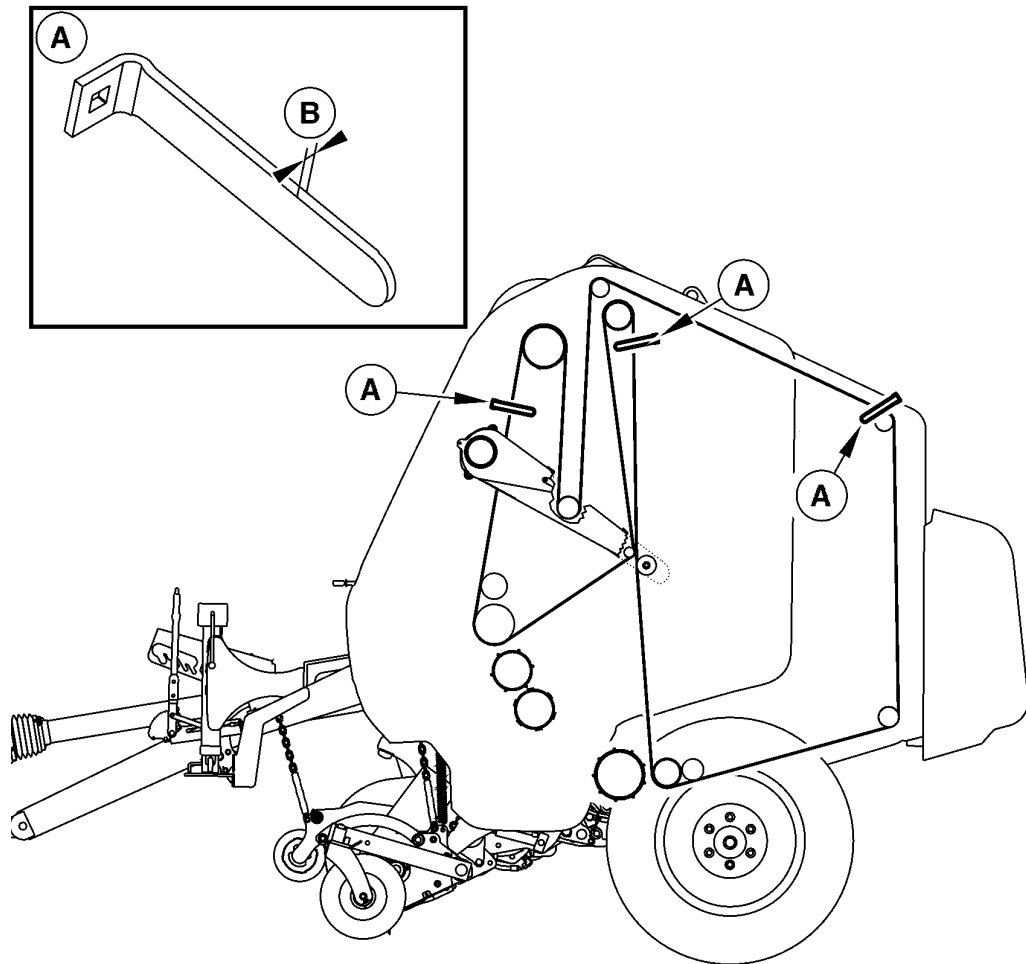
CC657676—UN—04FEB25

Tourner les arbres d'extension pour aligner les graisseurs avec les trous d'accès. Voir Entretien de la machine en toute sécurité dans la rubrique Sécurité.

Lubrifier avec de la graisse John Deere Grease-Gard Premium Plus.

ZLVXPLW,1726651269275-28-27JAN25-1/1

Toutes les 500 heures ou tous les ans: Contrôle de l'usure des guides de courroie



A—Guide de courroie

B—Épaisseur

Vérifier si l'épaisseur (B) des guides de courroies (A) est supérieure à la valeur prescrite.

Valeur prescrite

Guide de courroie—Épaisseur. 2.5 mm
(0.1 in)

Si l'épaisseur (B) est inférieure à la valeur prescrite, remplacer le guide de courroie.

R2C13UE,1733994355537-28-21FEB25-1/1

CC652895—UN—17DEC24

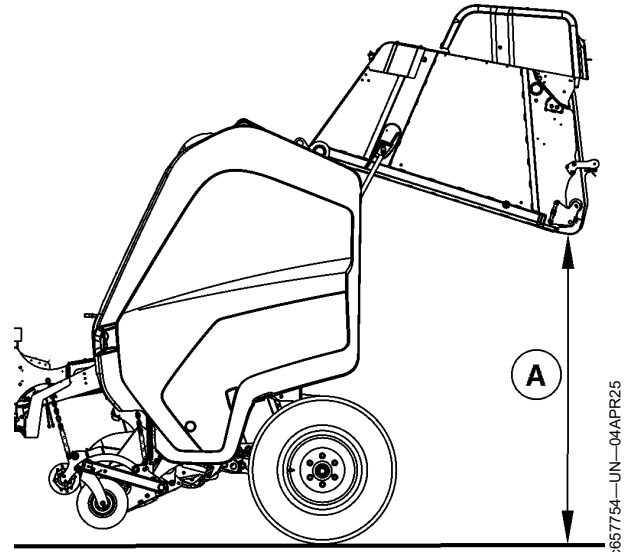
Tous les ans: Contrôler les dispositifs de sécurité

ATTENTION: Toute défaillance d'un dispositif de sécurité peut causer des blessures graves ou mortelles.

Contrôler la vanne de verrouillage de la porte:

1. Ouvrir complètement la porte.
2. Arrêter le moteur du tracteur et retirer la clé de contact.
3. Verrouiller la porte, voir Porte de verrouillage dans la section Fonctionnement de la machine—Généralités.
4. Mesurer la distance (A) comme illustré.
5. Mettre le levier SCV en position flottante pour relâcher la pression hydraulique.
6. Attendre 5 minutes et mesurer à nouveau la distance (A).
 - La porte ne doit pas s'abaisser de plus de 5 cm (2 in).

IMPORTANT: Si le contrôle n'est pas satisfaisant, régler, réparer ou remplacer les pièces défectueuses.



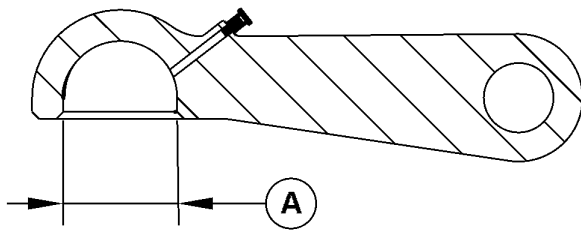
A—Distance

R2C13UE,1737109913438-28-27JUN25-1/1

Tous les ans: Contrôler l'usure de l'attelage

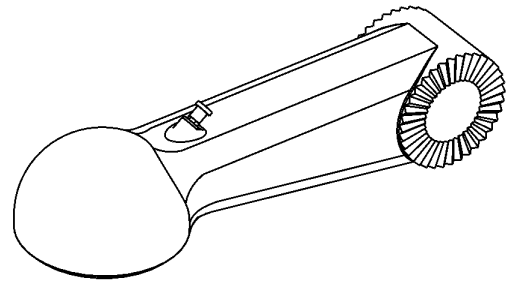
Vérifier si les dimensions de l'attelage sur la presse à balles sont inférieures à leur dimension d'usure maximale dans les tableaux suivants. Sinon, remplacer l'attelage.

R2C13UE,HITCHWEARSOLO-28-22AUG25-1/4



Attelage à rotule

A—Diamètre de la cuvette de la boule

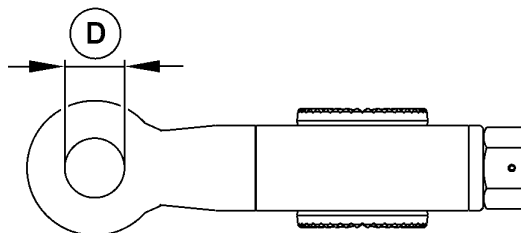
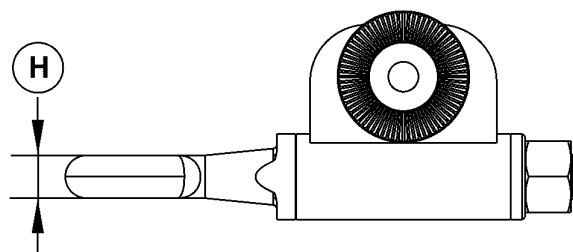


CC657712—UN—26FEB25

Attelage	Description	Dimension d'usure maximale
AFH225145	Diamètre de la cuvette de la boule (A)	82 mm (3,23 in)

Suite, voir page suivante

R2C13UE,HITCHWEARSOLO-28-22AUG25-2/4



Attelage tournant

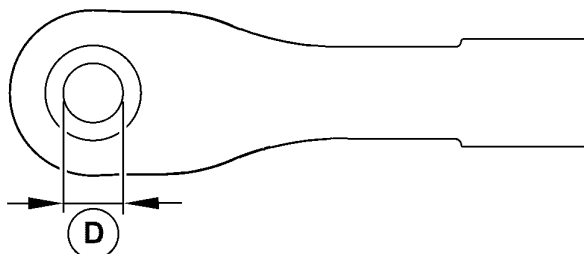
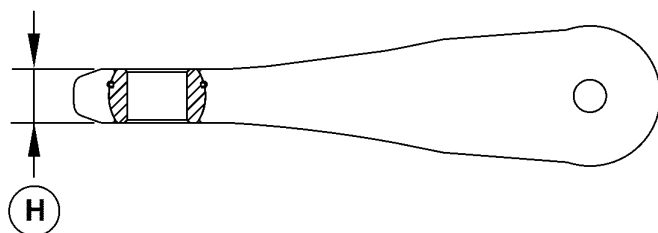
D—Diamètre d'œil

H—Hauteur d'anneau

Attelage	Description	Dimension d'usure maximale
DC223909	Diamètre des œillets (D)	37.5 mm (1.48 in)
	Hauteur de segment (H)	26 mm (1.02 in)

R2C13UE, HITCHWEARSOLO-28-22AUG25-3/4

CC676355—UN—25AUG25



Attelage à œil sphérique

D—Diamètre d'œil

H—Hauteur d'anneau

Attelage	Description	Dimension d'usure maximale
DC225809	Diamètre des œillets (D)	33.7 mm (1.32 in)
	Hauteur de segment (H)	35.5 mm (1.4 in)
DC226463	Diamètre des œillets (D)	43.5 mm (1.71 in)
	Hauteur de segment (H)	35.5 mm (1.4 in)

R2C13UE, HITCHWEARSOLO-28-22AUG25-4/4

CC657716—UN—13JUN25

Tous les ans: Nettoyage, contrôle et lubrification des composants de l'essieu

- Vérifier l'état de l'essieu (usure, corrosion, dommages).

Des deux côtés de la machine:

- Nettoyer, contrôler et lubrifier les roulements de roue

Suivant équipement:

- Nettoyage de l'ensemble tambour et patins.
- Régler les mâchoires de frein.
- Nettoyage et contrôle du circuit de frein.
- Vérifier que l'épaisseur des garnitures de frein est supérieure à la valeur prescrite suivante:

Valeur prescrite

Garniture de frein—Épaisseur
minimum. 2 mm
(0,08 in) Si ce n'est pas le cas, remplacer les patins de frein.

- Réglage du système de freinage.
- Vérifier le frein de stationnement.

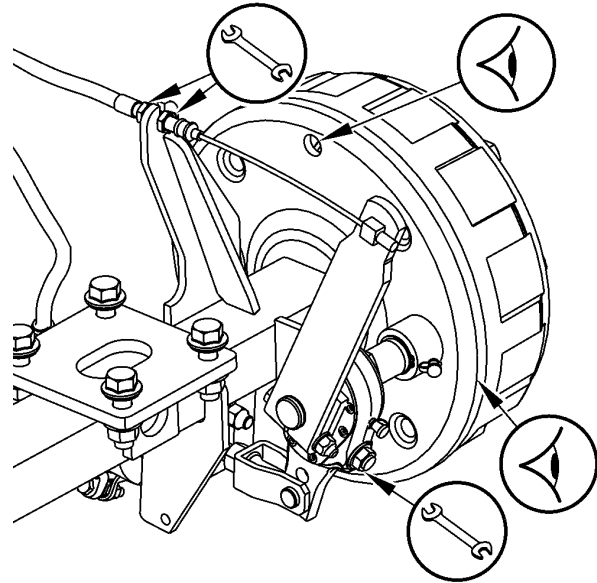


Illustration pour frein pneumatique

ZLVXPLW,1726555991675-28-28JUL25-1/1

CC676311—UN—01JUL25

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 que l'épaisseur (B) est conforme aux spécifications, sinon remplacer la plaque d'usure (A).

Valeur prescrite

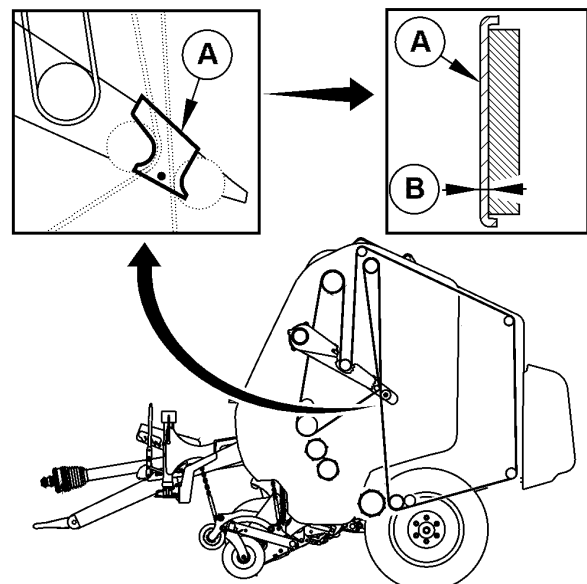
Plaque d'usure—Épaisseur. 0—3 mm
(0—0.12 in)

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



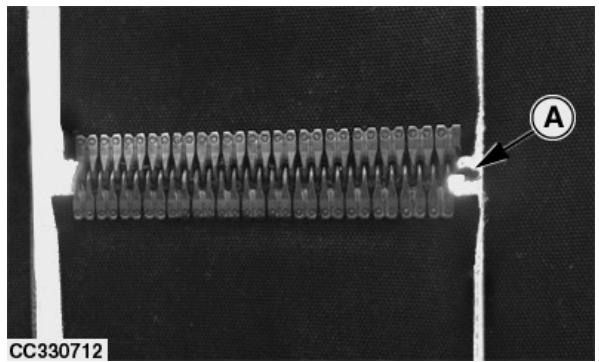
R2C13UE,1734534067473-28-18MAR25-1/1

CC657647—UN—20DEC24

Tous les ans: Remplacement des câbles de courroie (suivant équipement)

Les câbles de courroie (A) doivent être changés chaque année. Voir Pose des courroies dans la section Entretien.

A—Fil



ZLVXPLW,1726556165108-28-17SEP24-1/1

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

GA87848,1676036265828-28-13FEB23-1/1

CC1022636-UN-15JAN03

Toutes les 3000 balles ou tous les ans: Contrôle du frein du rouleau d'alimentation du filet

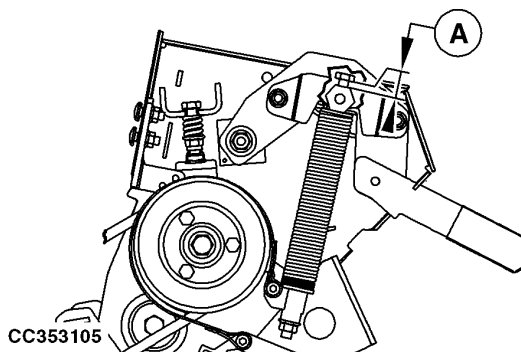
Vérifier si la distance (A) est conforme à la valeur prescrite:

Valeur prescrite

Vis sur support—Distance. 3—5 mm
(0.12—0.2 in)

Si nécessaire, voir Contrôle du frein des rouleaux d'alimentation du filet (contrôle n° 6) dans la section Entretien.

A—Distance

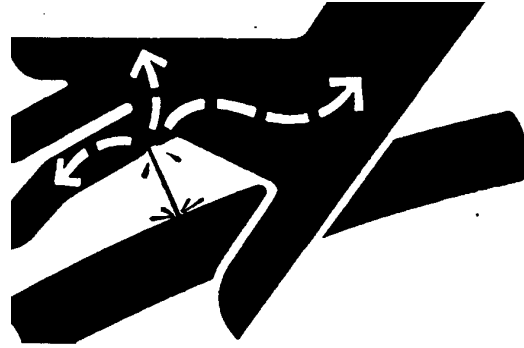


R2C13UE,1737446806719-28-21JAN25-1/1

CC353105-UN-17MAY18

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.
	Rouleau de compression de l'andain trop bas.	Relever le rouleau de compression de l'andain. Voir <u>Réglage du rouleau de compression de l'andain</u> , section Utilisation de la Machine—Généralités.
	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 machine.
	Mauvais réglage du statisme (tracteur équipé d'une transmission virtuelle à variation continue (IVT)).	Réduire le réglage du statisme du moteur au minimum.
Le ramasseur ne ramasse pas le foin proprement.	La machine n'est pas réglée correctement.	Contrôler le réglage de la flèche. Voir <u>Réglage de la flèche</u> dans la section Préparation de la machine. Régler le rouleau de compression de l'andain. Voir <u>Réglage du rouleau de compression de l'andain</u> , section Utilisation de la Machine—Généralités. Régler les dents du rouleau de compression de l'andain. Voir <u>Réglage du rouleau de compression de l'andain</u> , section Utilisation de la Machine—Généralités.
	Ramasseur réglé trop haut.	Abaisser le ramasseur. Voir <u>Réglage des roues de jauge du ramasseur</u> , section Utilisation de la Machine—Généralités.
	Flottement médiocre du ramasseur.	Contrôler le réglage du ressort de flottement. Voir <u>Réglage des ressorts de flottement du ramasseur</u> dans la section Machine—Généralités.
	Flèche réglée trop bas.	Contrôler le réglage de la flèche. Voir <u>Réglage de la flèche</u> dans la section Préparation de la machine.
	Rouleau de compression de l'andain trop élevé.	Abaisser le rouleau de compression de l'andain. Voir <u>Réglage du rouleau de compression de l'andain</u> , section Utilisation de la Machine—Généralités.

Suite, voir page suivante

ZLVXPLW,1726046630359-28-29JUL25-1/4

Symptôme	Problème	Solution
Le ramasseur ne flotte pas ou descend sans être retenu.	Andains trop légers.	Faire des andains plus denses. Voir la section Machine—Généralités.
	Dents du ramasseur pliées ou cassées.	Redresser ou remplacer les dents, voir <u>Remplacement des dents du ramasseur</u> dans la section Entretien.
	Vitesse sol trop élevée.	Réduire la vitesse sol.
Les dents du ramasseur ne tournent pas.	Flottement excessif ou insuffisant.	Régler les ressorts de flottement. Voir <u>Réglage des ressorts de flottement du ramasseur</u> dans la section Machine—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).
	La chaîne d'entraînement du ramasseur est cassée ou pas assez tendue.	Régler la tension de la chaîne d'entraînement du ramasseur, voir <u>Réglage de la chaîne d'entraînement du ramasseur</u> dans la section Entretien. Remplacer la chaîne.
Les dents du ramasseur grattent le sol.	La came est cassée.	Remplacer la came.
	Le ramasseur est réglé trop bas.	Relever le ramasseur. Voir <u>Réglage des roues de jauge du ramasseur</u> , section Utilisation de la Machine—Généralités.
Les dents du ramasseur cassent.	Flottement médiocre du ramasseur.	Contrôler le réglage du ressort de flottement. Voir <u>Réglage des ressorts de flottement du ramasseur</u> dans la section Machine—Généralités.
	Le ramasseur est réglé trop bas.	Relever le ramasseur. Voir <u>Réglage des roues de jauge du ramasseur</u> , section Utilisation de la Machine—Généralités.
	Corps étrangers dans le ramasseur et/ou dents cassées.	Retirer les corps étrangers et/ou remplacer les dents cassées, voir <u>Remplacement des dents du ramasseur</u> dans la section Entretien.
L'intérieur des déflecteurs du ramasseur est usé.	Mise en balles de tiges de maïs.	Relever le ramasseur. Il faut toutefois s'attendre à un nombre accru de dents cassées. Voir <u>Réglage des roues de jauge du ramasseur</u> , section Utilisation de la Machine—Généralités.
	Les racleurs sont tordus et heurtent les spirales des dents.	S'assurer qu'il n'y a pas de grippage au niveau des déflecteurs.

Suite, voir page suivante

ZLVXPLW,1726046630359-28-29JUL25-2/4

Symptôme	Problème	Solution
		Contrôler la position des dents et du racleur.
		Augmenter le flottement. Voir <u>Réglage des ressorts de flottement du ramasseur</u> dans la section Machine—Généralités.
		Relever le ramasseur. Voir <u>Réglage des roues de jauge du ramasseur</u> , section Utilisation de la Machine—Généralités.
Bourrage au niveau des déflecteurs.	Trop de récolte sur les côtés.	Réduire l'alimentation sur les côtés.
	Le ramasseur est réglé trop bas.	Relever le ramasseur. Voir <u>Réglage des roues de jauge du ramasseur</u> , section Utilisation de la Machine—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 de la Machine—Généralités.
		Contrôler le réglage de la tôle de fond mobile.
	Densité de balle trop élevée.	Diminuer la densité. Voir <u>Réglage de la densité des balles</u> dans la section Utilisation de l'application de la machine.
Bourrage au niveau du ramasseur.	Rouleau de compression de l'andain trop élevé.	Abaissier le rouleau de compression de l'andain. Voir <u>Réglage du rouleau de compression de l'andain</u> , section Utilisation de la Machine—Généralités.
	Mauvais réglage de la flèche.	Contrôler le réglage de la flèche, voir <u>Réglage de la flèche</u> dans la section Accrochage.
	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.	Redresser la dent.
	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.

Suite, voir page suivante

ZLVXPLW,1726046630359-28-29JUL25-3/4

Symptôme	Problème	Solution
La tôle de fond mobile ne monte pas complètement.	Barre de verrouillage des couteaux usée.	Remplacer la barre de verrouillage des couteaux.
	Fente du couteau usée.	Remplacer le couteau usé.
	Accumulation de récolte.	Éliminer l'accumulation de matériau de récolte.

ZLVXPLW,1726046630359-28-29JUL25-4/4

Qualité des balles

Symptôme	Problème	Solution
Les balles sont en forme de tonneau ou coniques. Le moniteur indique que la forme de la balle est correcte.	Potentiomètres de forme de balle mal calibrés.	Réinitialiser et calibrer les potentiomètres de forme de balle. Voir <u>Calibrage des potentiomètres de forme de balle R5 et R7</u> dans la section Entretien de l'application de la Machine.
	Les courroies extérieures n'ont pas la même longueur.	Raccourcir les courroies pour qu'elles aient la même longueur, à 38 mm près (1.5 in). Voir la section Entretien.
	Ressort de l'indicateur de forme de balle cassé.	Remplacer le ressort.
Balles de forme correcte. Le moniteur indique que la balle est de forme conique.	Potentiomètres de forme de balle mal calibrés.	Réinitialiser et calibrer les potentiomètres de forme de balle. Voir <u>Calibrage des potentiomètres de forme de balle R5 et R7</u> dans la section Entretien de l'application de la Machine.
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 B26. Les remplacer si nécessaire. Voir <u>Réglage du capteur de régime de la presse à balles B26</u> dans la section 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 <u>Calibrage des potentiomètres de forme de balle R5 et R7</u> dans la section Entretien de l'application de la Machine.
	La courroie du dispositif de liage filet n'est pas tendue.	Vérifier la tension de la courroie, voir <u>Contrôle de la tension de la courroie d'entraînement (contrôle n° 5)</u> 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 pour la remise en état ou le remplacement du vérin hydraulique de tension de courroie.
	Clapet de décharge encrassé ou défectueux.	Voir votre réparateur ou remplacer le clapet de décharge.
	Les extrémités des balles ne sont pas assez fournies.	Alimenter davantage les extrémités de la presse à balles. Voir <u>Instructions de formation d'une bonne balle dans la section Utilisation de la machine—Généralités</u> .

Suite, voir page suivante

R2C13UE, 1740132006130-28-15JUL25-1/2

Symptôme	Problème	Solution
La presse à balles ne fait pas de balles de taille maximale.	Commande de densité réglée pour des balles légères.	Régler la densité pour obtenir des balles plus denses. Voir <u>Réglage de la densité des balles</u> dans la section Utilisation de l'application de la machine.
	Les courroies de formation de balle sont trop courtes.	Contrôler leur longueur et la corriger. Voir la section Entretien.
	Pas assez de tours de filet.	Régler le nombre de tours de filet. Voir <u>Réglage du liage ficelle</u> dans la section Utilisation de l'application de la machine.
	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 S2 et S3</u> dans la section Entretien.
	Pas assez d'étirement du filet.	Augmentez l'étirement du filet. Voir <u>Régler la tension du liage filet</u> dans la section Utilisation de la Machine—Généralités.
	Valve de densité défectueuse.	Remettre en état ou remplacer la valve de densité.
	Le diamètre de balle actuel affiché est supérieur au diamètre de balle cible.	Augmenter le décalage pour alarme de diamètre de balle presque atteint. Voir <u>Fonction de l'équipement centre mou</u> dans la section Utilisation de l'application de la machine.
	Le diamètre de balle n'est pas réglé sur le diamètre de balle souhaité.	Régler le diamètre de balle. Voir <u>Ajuster le diamètre de la balle</u> dans la section Application de la machine en fonctionnement.
	Calibrage erroné du potentiomètre du diamètre de balle.	Réinitialiser et calibrer le potentiomètre de diamètre de balle. Voir <u>Calibrage du potentiomètre de diamètre de balle R8</u> dans la section Entretien de l'application de la Machine.
	Les courroies de formation de balles sont trop courtes.	Augmenter la longueur des courroies jusqu'à la longueur recommandée. Voir la section Entretien.
Il n'est pas possible de régler le diamètre de balle souhaité.	Réglage trop faible de la densité de balle.	Augmenter la densité de balle. Voir <u>Réglage de la densité des balles</u> dans la section Utilisation de l'application de la machine.
	Le potentiomètre de diamètre de balle n'est pas calibré correctement.	Calibrer le potentiomètre de diamètre de balle. Voir <u>Calibrage du potentiomètre de diamètre de balle R8</u> dans la section Entretien de l'application de la Machine.

R2C13UE, 1740132006130-28-15JUL25-2/2

Problèmes d'ordre général

Symptôme	Problème	Solution
Les portes s'ouvrent lors du pressage de la première balle de la journée.	Les loquets de la porte s'ouvrent lorsque le moniteur est désactivé.	IMPORTANT: Lorsque le moniteur est désactivé pendant une période prolongée, la porte se déverrouille. La porte doit être verrouillée à nouveau avant le pressage. Ouvrir la porte, puis la fermer. Vérifier que la porte est bien verrouillée.
La porte s'ouvre pendant le pressage.	Porte non verrouillée. Capteur de verrouillage de la porte mal réglé ou défectueux.	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. Réglage du capteur de verrouillage. Voir <u>Réglage des capteurs de verrouillage de porte S2 et S3</u> dans la section Entretien.
La porte n'est pas verrouillée avant le pressage.	Les loquets de la porte s'ouvrent lorsque le moniteur est désactivé.	IMPORTANT: Lorsque le moniteur est désactivé pendant une période prolongée, la porte se déverrouille. La porte doit être verrouillée à nouveau avant le pressage. Ouvrir la porte, puis la fermer. S'assurer que la balle est correctement verrouillée.
Porte non verrouillée.	Obstruction entre la porte et le châssis. Accumulation de récolte sur les courroies pour certaines conditions de récolte.	Éliminer l'obstruction. 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. Loquet de la porte mal réglé.	Réglage du capteur de verrouillage. Voir <u>Réglage des capteurs de verrouillage de porte S2 et S3</u> dans la section Entretien. Régler le verrou de la porte. Voir <u>Réglage du loquet de la porte</u> dans la section Entretien.

Suite, voir page suivante

R2C13UE,1740143122408-28-15JUL25-1/5

Symptôme	Problème	Solution
Bruit lors de la fermeture de porte.	Le bras de tension n'est pas lubrifié.	Lubrifier le bras de tension. Voir <u>Toutes les 10 heures de service: Lubrification de la presse à balles sans système de graissage automatique</u> ou <u>Selon le besoin: Remplissage du réservoir du système de lubrification automatique des chaînes, Selon le besoin: Remplissage du réservoir du système de graissage automatique (suivant équipement avec pompe de type réservoir)</u> dans 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.
	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.	Remplacer l'amortisseur.
L'indicateur de densité des balles est dans la zone rouge.	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 de l'application de la machine.
	Valve de densité des balles défectueuse.	Remettre en état ou remplacer la soupape.
Cheminement incorrect des courroies.	Le rouleau inférieur arrière de la porte est déréglé.	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 etagrafer les courroies. Voir <u>Remise en état des courroies</u> dans 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.

Suite, voir page suivante

R2C13UE,1740143122408-28-15JUL25-2/5

Symptôme	Problème	Solution
		Lubrifier le bras de tension. Voir <u>Toutes les 10 heures de service: Lubrification de la presse à balles sans système de graissage automatique</u> ou <u>Selon le besoin: Remplissage du réservoir du système de lubrification automatique des chaînes</u>, <u>Selon le besoin: Remplissage du réservoir du système de graissage automatique (suivant équipement avec pompe de type réservoir)</u> dans la section Lubrification et entretiens périodiques. Régler le ressort du bras de tension. Voir <u>Réglage du ressort du bras de tension</u> dans la section Entretien.
	Vanne de commande défectueuse.	Remettre en état ou remplacer les soupapes hydrauliques.
	Le cheminement des courroies n'est pas correct.	Voir <u>Cheminement des courroies dans la presse à balles</u> dans la section Entretien.
Du foin est enroulé autour des rouleaux d'amorçage 1 et 2.	Le racleur n'est pas correctement 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 de l'application de la machine.
	Flèche mal réglée.	Régler la flèche. Voir <u>Réglage de la flèche</u> dans la section Préparation de la machine.
L'agrafage des courroies est défaillant.	Les courroies n'ont pas la même longueur.	La longueur des courroies doit être la même à 38 mm (1.5 in) près. Voir la section Entretien.

Suite, voir page suivante

R2C13UE, 1740143122408-28-15JUL25-3/5

Symptôme	Problème	Solution
Les courroies patinent ou ne tournent pas du tout.	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.
	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.
Rupture excessive de la vis de cisaillement.	Chaîne cassée.	Remplacer la chaîne.
	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 de la vis de cisaillement est incorrecte.	Remplacer par une vis 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 de l'application de la machine.
	Angle d'ouverture du ramasseur trop faible.	Régler la flèche. Voir <u>Réglage de la flèche</u> dans la section Préparation de la machine.
L'alarme sonore pour balle surdimensionnée retentit à un diamètre de balle inférieur au diamètre maximum autorisé.	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.
	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.

Suite, voir page suivante

R2C13UE,1740143122408-28-15JUL25-4/5

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 S2 et S3</u> dans la section Entretien.
	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.

R2C13UE, 1740143122408-28-15JUL25-5/5

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 <u>Réglage du racleur du rouleau d'amorçage inférieur (n° 1) et Pose du racleur du rouleau n° 2</u> 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 <u>Réglage de la densité des balles</u>
	Conditions de travail humides.	Poser le deuxième jeu de rouleau d'entraînement.
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 <u>Fonction de rétraction ou d'engagement des couteaux du dispositif de coupe</u> , <u>Fonction du système de centre mou</u> et <u>Réglage de la densité des balles</u> dans la section Utilisation de la Machine—Généralités et Utilisation de l'application de la machine.
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 <u>Débouffage du ramasseur</u> dans la section Utilisation de la Machine—Généralités.

R2C13UE, 1740144041186-28-11JUN25-1/1

Problèmes avec le dispositif de liage filet

Symptôme	Problème	Solution
Balle non liée (alarme intermittente lente / avec écran d'avertissement).	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 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 ne dépasse pas 320 mm (12,6 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 machine.
	Filet mal engagé.	Régler le frein des rouleaux d'alimentation du filet. Voir <u>Contrôle du frein des rouleaux d'alimentation du filet (contrôle n° 6)</u> dans la section Entretien.

Suite, voir page suivante

ZLVXPPLW, 1726140360846-28-13MAR25-1/4

Symptôme	Problème	Solution
Balle non liée (avec quatre bips rapprochés).	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.
	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.
Balle liée (avec bips intermittents lents).	Agrafage des courroies agressif.	Changer les agrafes des courroies.
	Le capteur de filet est défectueux, tordu ou n'est pas réglé correctement.	Contrôler et/ou remplacer le capteur. Voir les sections Entretien et Entretien de l'application de la machine.
	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 <u>Contrôle du frein des rouleaux d'alimentation du filet (contrôle n° 6)</u> dans la section Entretien.
Filet déchiré.	Force de freinage incorrectement réglée.	Augmenter la tension de liage filet, voir <u>Réglage de la tension du liage filet</u> dans la section Utilisation de la Machine—Généralités.
Filet insuffisamment tendu.	Force de freinage incorrectement réglée.	Réduire la tension de liage filet, voir <u>Réglage de la tension du liage filet</u> dans la section Utilisation de la Machine—Généralités.
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 <u>Contrôle de la position du guide inférieur du filet (contrôle 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 des rouleaux d'alimentation du filet (contrôle n° 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.

Suite, voir page suivante

ZLVXPLW,1726140360846-28-13MAR25-2/4

Symptôme	Problème	Solution
Filet autour du rotor.	Accumulation de récolte entre le racleur et le rouleau n° 2.	Déposer le racleur du rouleau 2. Voir <u>Dépose du racleur du rouleau n° 2</u> dans la section Entretien.
Balle non liée uniformément ou non 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 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 des rouleaux d'alimentation du filet (contrôle n° 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 7)</u> dans la section Entretien.
	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 machine.
	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.
Filet desserré autour de la balle.	Accumulation de récolte entre le racleur et le rouleau n° 2.	Déposer le racleur du rouleau 2. Voir <u>Dépose du racleur du rouleau n° 2</u> dans la section Entretien.
	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.

Suite, voir page suivante

ZLVXPLW, 1726140360846-28-13MAR25-3/4

Symptôme	Problème	Solution
	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 des rouleaux d'alimentation du filet (contrôle n° 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.
	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.

ZLVXPLW, 1726140360846-28-13MAR25-4/4

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 <u>Installation du déflecteur de ficelle du rouleau d'amorçage central (n° 2)</u> 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 <u>Enfilage de la ficelle du coffre à ficelle vers les bras de liage</u> dans la section Préparation de la machine.
	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 <u>Enfilage de la ficelle du coffre à ficelle vers les bras de liage</u> dans la section Préparation de la machine. Contrôler le réglage du coupe-ficelle. Voir <u>Réglage de la longueur de coupe de la ficelle</u> et <u>Remplacement du couteau de liage ficelle</u> dans la section Entretien.
	Ficelle dépassant de l'extrémité des bras de liage trop longue.	Contrôler le réglage du coupe-ficelle. Voir <u>Réglage de la longueur de coupe de la ficelle</u> et <u>Remplacement du couteau de liage ficelle</u> 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 <u>Calibrage du vérin actionneur du liage ficelle Y1</u> dans la section Entretien de l'application de la machine.

Suite, voir page suivante

R2C13UE, 1740144172929-28-13MAR25-1/3

Symptôme	Problème	Solution
	Qualité de la ficelle.	Remplacer la ficelle. Voir Sélection de la ficelle dans la section Préparation de la machine.
	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 machine.
Ficelle trop près des deux bords de la balle.	Vérin actionneur du liage ficelle non calibré.	Calibrage du vérin actionneur du liage ficelle. Voir Calibrage du vérin actionneur du liage ficelle Y1 dans la section Entretien de l'application de la machine.
	Balles en forme de tonneau.	Garnir les bords de la balle en formant des andains plus remplis. Voir Instructions pour la formation d'une balle correcte dans la section Utilisation de l'application de la machine.
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. Voir Instructions pour la formation d'une balle correcte dans la section Utilisation de l'application de la machine.
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.
	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 Utilisation de l'application Machine.

Suite, voir page suivante

R2C13UE,1740144172929-28-13MAR25-2/3

Symptôme	Problème	Solution
Le cycle de liage ficelle commence avec quelques secondes de retard.	Intensité du courant trop faible.	Régler le courant du vérin actionneur 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 (prise de sécurité de l'équipement ISOBUS, faisceau batterie, connecteur du vérin de déclenchement, etc.).
		Réduire la consommation électrique du tracteur.
	Vérin actionneur du liage ficelle défectueux.	La remettre en état ou la 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 <u>Réglage de la position du bras de liage ficelle</u> dans la section Entretien.

R2C13UE,1740144172929-28-13MAR25-3/3

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.
	Pompe entraînée incorrectement.	Lors du fonctionnement de la machine, contrôler la rotation de la pompe en déposant le couvercle de pompe. Si la pompe n'est pas entraînée, remplacer le tube de connexion. Remettre en état, régler ou remplacer la pompe.
Machine non lubrifiée.	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.

GA87848,0000C38-28-13MAY19-1/1

Système de graissage automatique (suivant équipement avec pompe de type réservoir)

Symptôme	Problème	Solution
Machine non graissée (de la graisse s'échappe par le clapet de décharge).	Graisseur ou conduite de graissage colmaté(e).	Débrancher 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 débranchée laisse s'échapper une plus grande quantité de graisse. Éliminer le colmatage au niveau du distributeur secondaire concerné.
Machine non graissée (aucune graisse ne s'échappe par le clapet de décharge).	Le système de graissage automatique est désactivé:	Activer la pompe à l'aide du moniteur. Voir <u>Système de graissage automatique (suivant équipement)</u> dans la section Entretien de l'application de la machine.
	Réservoir de graisse vide.	Remplir le réservoir. Voir la section Lubrification et entretiens périodiques.
	La pompe ne fonctionne pas.	Purger la pompe. Voir la section Entretien. Contrôler les fils et les connecteurs. Vérifier la pompe. Remettre en état ou remplacer la pompe défectueuse.
Graisseur non garni (aucune graisse ne s'échappe par le clapet de décharge).	Une conduite de graissage présente une fuite.	Remplacer la conduite de graissage endommagée.

R2C13UE,1741875702170-28-10JUL25-1/1

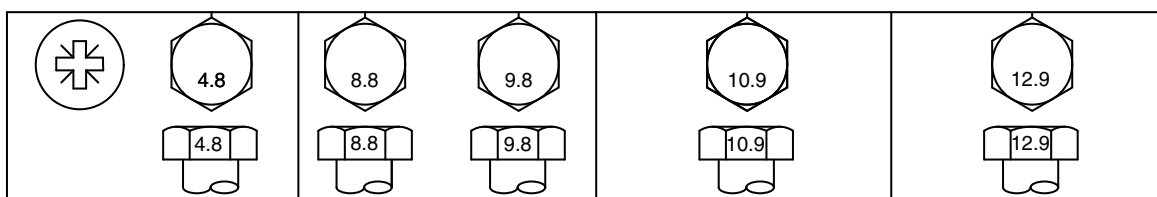
Affichage d'application de la machine

Symptôme	Problème	Solution
Les indicateurs de forme de balle ne s'affichent pas pendant la formation de la balle.	Calibrage défectueux des potentiomètres de forme de balle.	Réinitialiser et calibrer les potentiomètres de forme de balle. Voir <u>Calibrage des potentiomètres de forme de balle R5 et R7</u> dans la section Entretien de l'application de la Machine.
Les indicateurs de forme de balle sur le moniteur n'indiquent pas la forme de balle réelle.	Calibrage défectueux des potentiomètres de forme de balle.	Réinitialiser et calibrer les potentiomètres de forme de balle. Voir <u>Calibrage des potentiomètres de forme de balle R5 et R7</u> dans la section Entretien de l'application de la Machine.
Les indicateurs de forme de balle droit et gauche fournissent des informations différentes avec la chambre à balles vide.	Aucun problème.	Cette situation est normale.
Aucun réglage sauvegardé après la mise hors tension.	Utilisation d'un faisceau incorrect.	Remplacer par le faisceau correspondant.

R2C13UE,1740144251520-28-02JUL25-1/1

Entretien

Couples de serrage pour boulonnerie métrique



TS1742—UN—31MAY18

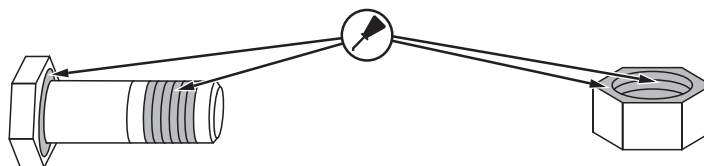
Taille de la boulonnerie	Classe 4.8				Classe 8.8 ou 9.8				Classe 10.9				Classe 12.9			
	Tête hexagonale ^a		Embase ^b		Tête hexagonale ^a		Embase ^b		Tête hexagonale ^a		Embase ^b		Tête hexagonale ^a		Embase ^b	
	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in	N·m	lb·in
M6	3,6	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



^a Les 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.

^b Les 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,TORQ2-28-09MAY22-1/1

Prévention des incendies à chaque entretien

Éviter l'accumulation de matériaux étrangers (récolte, menue paille, ficelle, matériel de liage filet, etc.) sur la machine près de zones potentiellement chaudes, telles que les roulements. Retirer ces corps étrangers lors des opérations d'entretien courantes.

Nettoyer la machine à l'air comprimé.

Ne pas diriger de jet d'eau haute pression sur les roulements, sous peine de détérioration des joints d'étanchéité.

Contrôler régulièrement les roulements et voir s'ils présentent des signes d'usure. Les remplacer si nécessaire. Couper l'alimentation de la machine 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.

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 machine 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.

R2C13UE,1745400689693-28-23APR25-1/1

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:

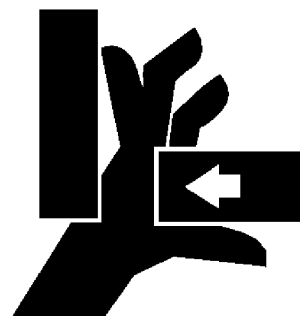
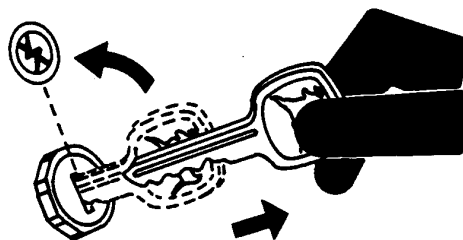
- Désenclencher la prise de force
- Éliminer la pression hydraulique
- Enclenchement du frein de stationnement du tracteur
- Arrêter le moteur du tracteur
- Retirer la clé de contact
- Verrouiller le SCV du tracteur, voir Verrouillage du SCV du tracteur dans la section Préparation du tracteur.
- Verrouiller la porte. Voir Verrouillage de la porte, section Utilisation de la machine—Généralités.
- Serrer le frein à main
- Attendre l'immobilisation complète de toutes les pièces en mouvement
- Laisser refroidir tous les composants
- Verrouillage de l'accouplement mécanique. Voir Verrouillage du raccord mécanique, section Dételage.

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.



LX002510

TS230—UN—24MAY89

E41125—UN—25OCT96

LX002510—UN—17JAN95

R2C13UE,1733479068270-28-27AUG25-1/1

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

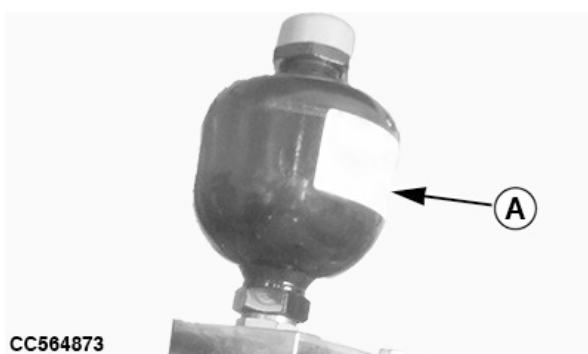
GA87848,1676020303443-28-15FEB23-1/2

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

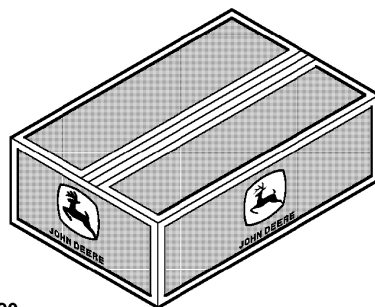
GA87848,1676020303443-28-15FEB23-2/2

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

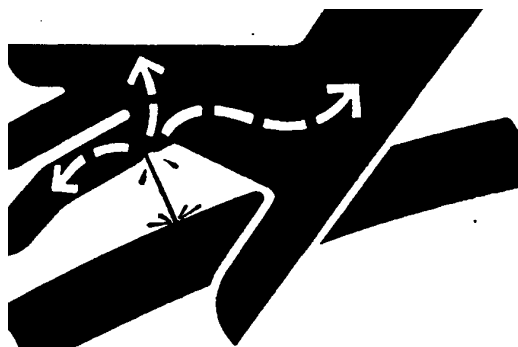
Remplacement des composants hydrauliques

⚠ 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



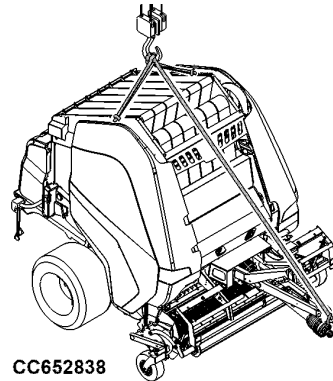
X9811—UN—23AUG88

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.

CC03745,0000286-28-23AUG01-1/1

Points de suspension de la machine

S'il est nécessaire de soulever la machine, utiliser les points d'accrochage indiqués.



CC652838—UN—06NOV24

R2C13UE,1730819178418-28-29AUG25-1/1

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).

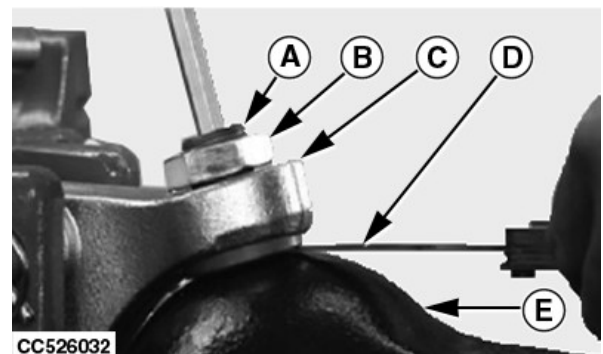
1. Atteler la machine au tracteur.
2. Placer le verrouillage (C) en position de verrouillage.
3. Contrôler le dégagement entre la vis (A) et l'attelage à rotule (E) à l'aide de la cale (D). La tension doit correspondre aux valeurs prescrites:

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.



CC526032

A—Vis

B—Contre-écrou

C—Loquet

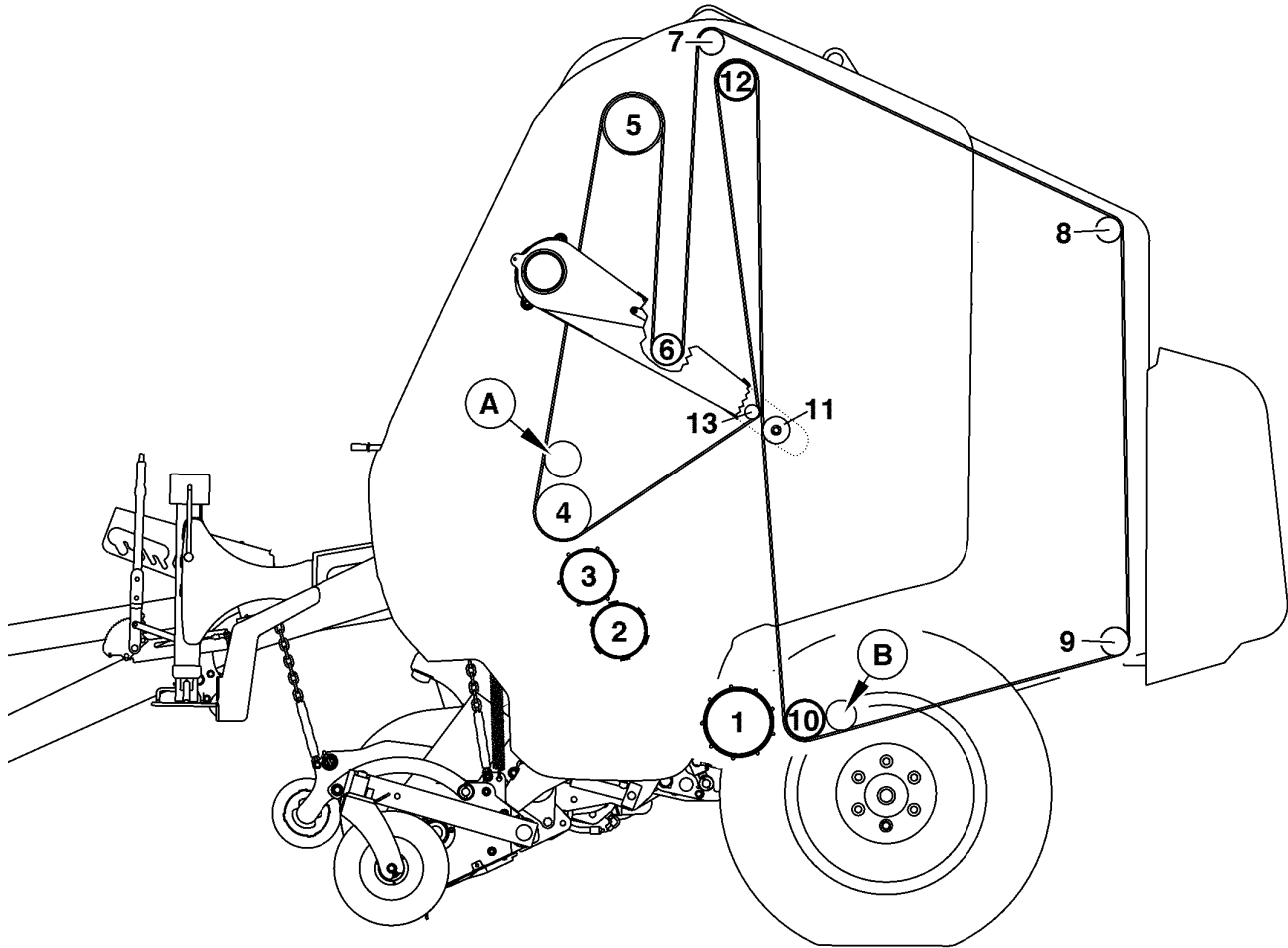
D—Cale

E—Attelage à rotule

6. Serrer l'écrou de blocage (B).

TL81334,00010A2-28-19MAY22-1/1

Numérotation des rouleaux de la presse à balles



CC652886—UN—16DEC24

A—Rouleau de nettoyage avant
 B—Rouleau de nettoyage de
 porte (suivant équipement)
 1—Rouleau d'amorçage inférieur
 2—Rouleau d'amorçage central
 3—Rouleau d'amorçage
 supérieur

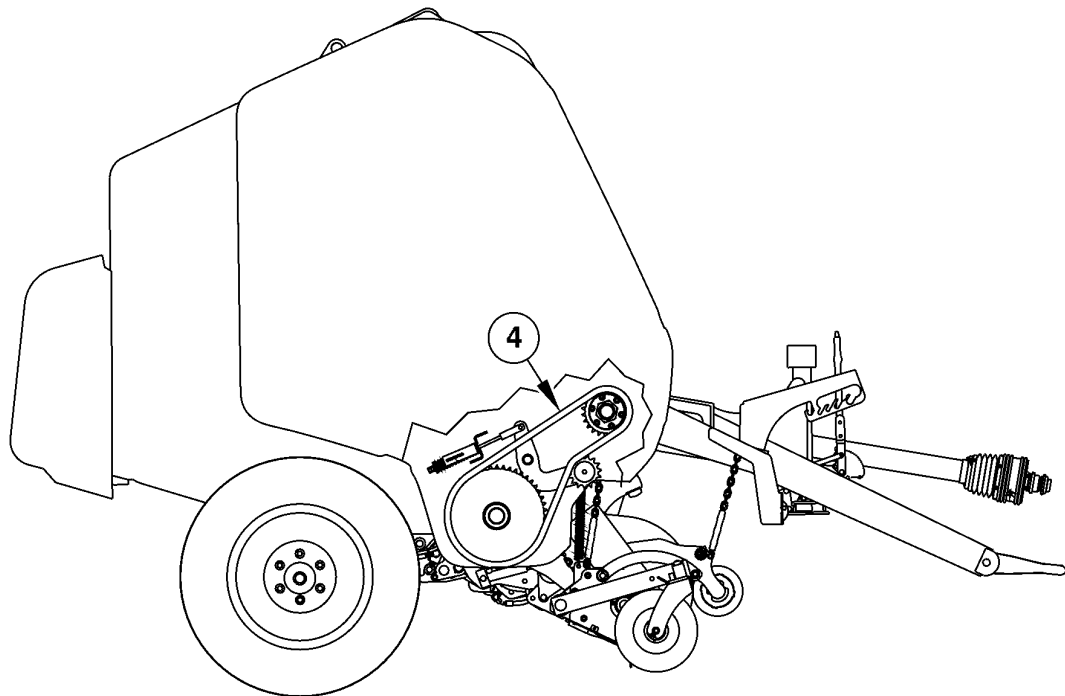
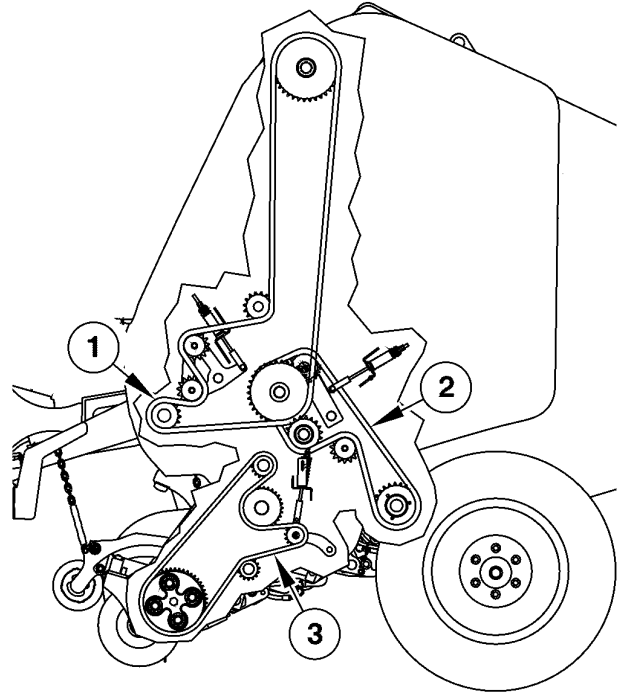
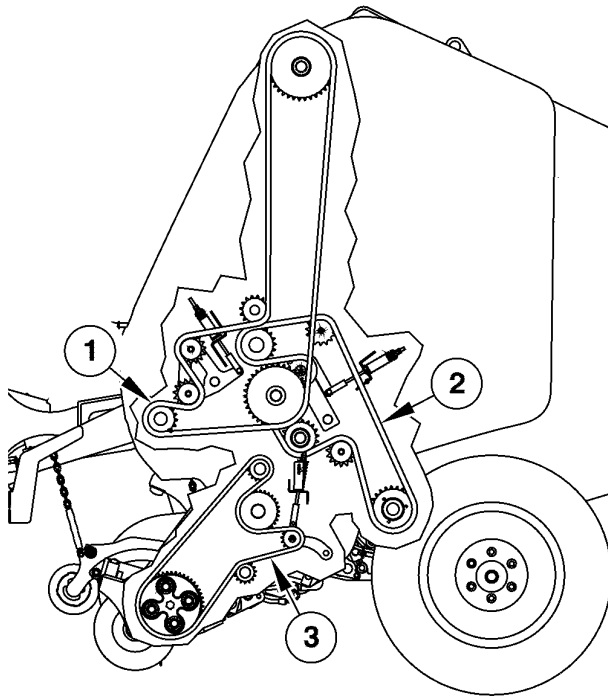
4—Rouleau de courroie inférieur
 (entraîné ou d'entraînement)
 5—Rouleau d'entraînement de la
 courroie supérieure
 6—Rouleau tendeur avant du
 bras de tension
 7—Rouleau avant supérieur

8—Rouleau supérieur arrière de
 porte
 9—Rouleau inférieur arrière de
 porte
 10—Rouleau inférieur avant de
 porte

11—Rouleau tendeur arrière du
 bras de tension
 12—Rouleau tendeur supérieur
 13—Rouleau tendeur central du
 bras de tension

ZLVXPLW,1727177418480-28-16DEC24-1/1

Identification des chaînes de la presse à balles



1—Chaîne d'entraînement principale

2—Chaîne d'entraînement du rouleau d'amorçage (vue gauche avec 2e rouleau

d'entraînement) (vue droite sans 2e rouleau d'entraînement)

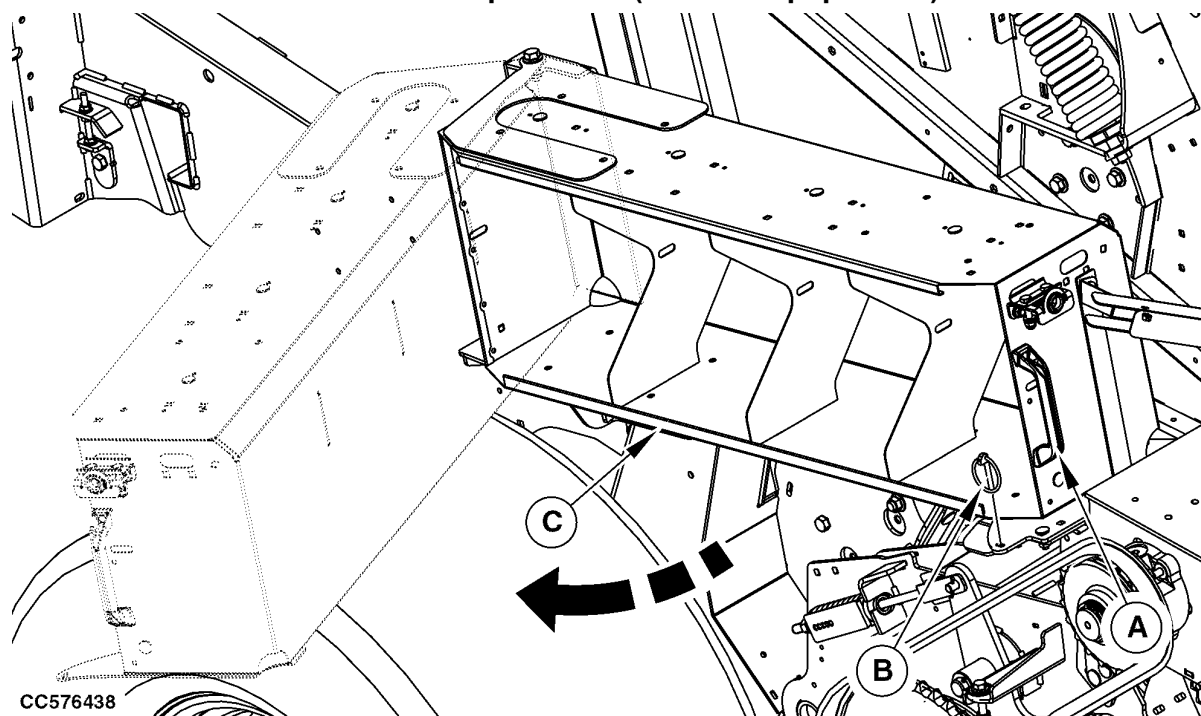
3—Chaîne d'entraînement du ramasseur

4—Chaîne d'entraînement de l'ameneur rotatif

R2C13UE, 1734001285509-28-16DEC24-1/1

CC652889—UN—29APR25

Fonctionnement des coffres à ficelle pivotants (suivant équipement)



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.

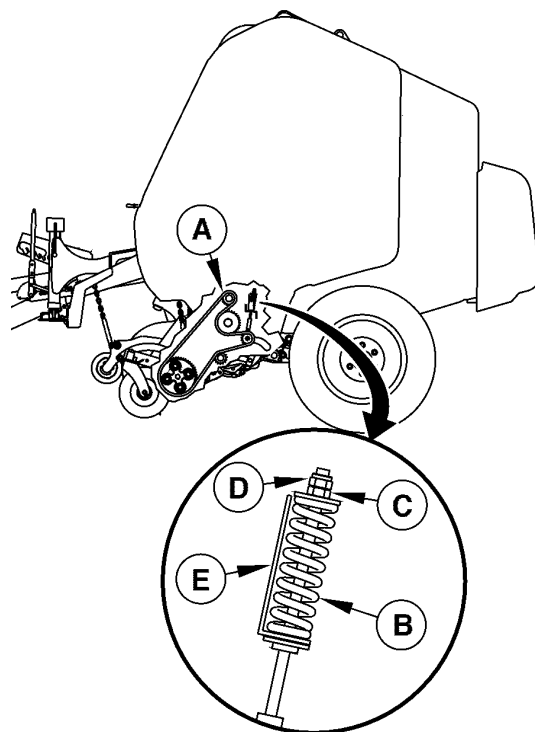
Régler la tension de la chaîne (A) de la manière suivante:

1. Desserrer l'écrou de blocage (D).
2. Régler la tension de la chaîne (A) à l'aide de l'écrou (C) de façon à ce que la longueur du ressort (B) et celle de la bride (E) soient identiques.

NOTE: Le réglage n'est pas nécessaire jusqu'à ce que le ressort (B) ne dépasse pas 5 mm (0,2 in) de l'extrémité de la sangle (E).

1. Enclencher la prise de force pendant quelques secondes.
2. Contrôler le réglage. Si nécessaire, répéter les opérations à partir de l'étape 2.
3. Serrer l'écrou de blocage (D).

A—Chaîne d'entraînement du ramasseur
B—Ressort
C—Écrou
D—Contre-écrou
E—Sangle



CC652890—UN—16DEC24

R2C13UE,1727942108428-28-17JUN25-1/1

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.

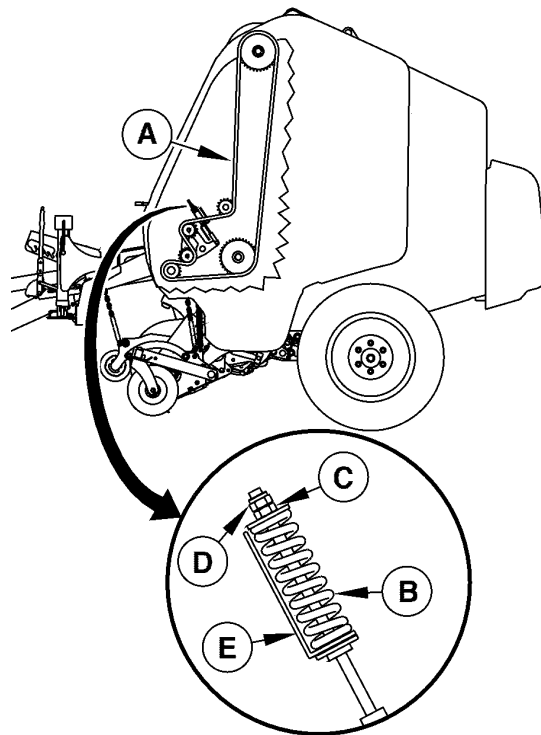
Régler la tension de la chaîne (A) de la manière suivante:

1. Desserrer l'écrou de blocage (D).
2. Régler la tension de la chaîne (A) à l'aide de l'écrou (C) de façon à ce que la longueur du ressort (B) et celle de la bride (E) soient identiques.

NOTE: Le réglage n'est pas nécessaire jusqu'à ce que le ressort (B) ne dépasse pas 5 mm (0,2 in) de l'extrémité de la sangle (E).

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 principale
B—Ressort
C—Écrou
D—Contre-écrou
E—Sangle



CC652891—UN—16DEC24

R2C13UE,1727942147498-28-17JUN25-1/1

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.

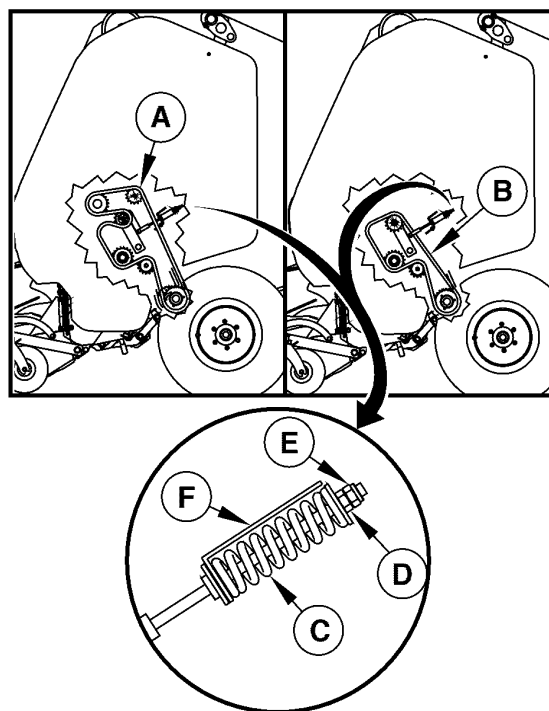
Régler la tension de la chaîne (A) ou (B) de la manière suivante:

1. Desserrer l'écrou de blocage (E).
2. Régler la tension de la chaîne (A) ou (B) à l'aide de l'écrou (C) de façon à ce que la longueur du ressort (C) et celle de la bride (F) soient identiques.

NOTE: Le réglage n'est pas nécessaire jusqu'à ce que le ressort (C) ne dépasse pas 5 mm (0,2 in) de l'extrémité de la sangle (F).

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 2^e rouleau d'entraînement)
 B—Chaîne d'entraînement du rouleau d'amorçage (sans 2^e rouleau d'entraînement)
 C—Ressort
 D—Écrou
 E—Contre-écrou
 F—Sangle



CC575705—UN—04MAY23

R2C13UE,1727942162834-28-17JUN25-1/1

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.

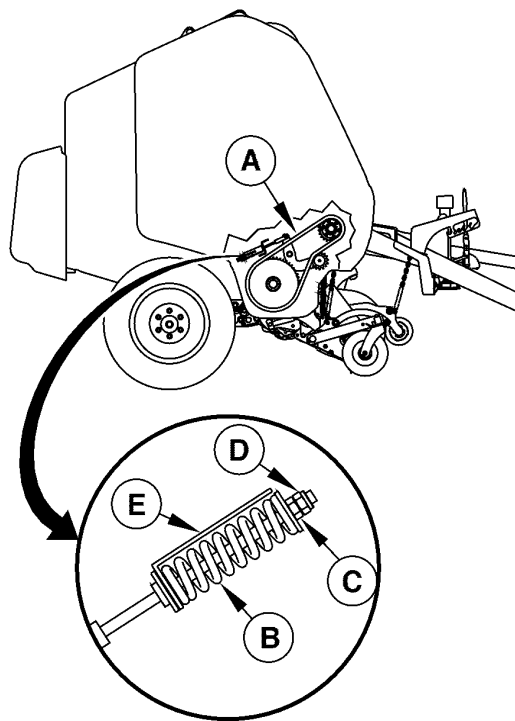
Régler la tension de la chaîne (A) de la manière suivante:

1. Desserrer l'écrou de blocage (D).
2. Régler la tension de la chaîne (A) à l'aide de l'écrou (C) de façon à ce que la longueur du ressort (B) et celle de la bride (E) soient identiques.

NOTE: Le réglage n'est pas nécessaire jusqu'à ce que le ressort (B) ne dépasse pas 5 mm (0,2 in) de l'extrémité de la sangle (E).

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 de l'ameneur rotatif
 B—Ressort
 C—Écrou
 D—Contre-écrou
 E—Sangle



CC652892—UN—16DEC24

R2C13UE,1727942183452-28-17JUN25-1/1

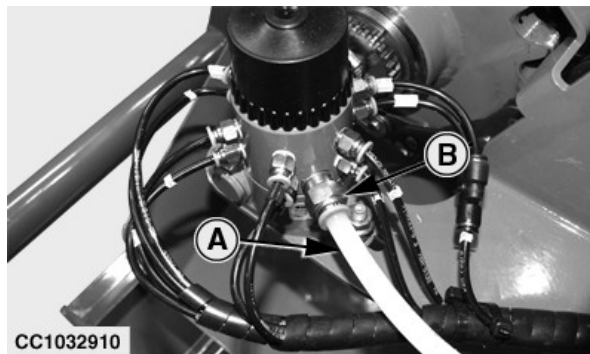
Purge de la pompe du système de lubrification des chaînes

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.

A—Conduite d'arrivée

B—Raccord



CC1032910

CC1032910—UN—14SEP10

OUC849,0000133-28-09NOV10-1/1

Purger le système de graissage automatique (machine avec avec pompe de type réservoir)

NOTE: Si le réservoir de graisse a été complètement vidé, purger le circuit de la manière suivante.

1. Retirer la conduite principale (A) du raccord de pompe.
2. Lancer un cycle de graissage automatique à l'aide du moniteur jusqu'à ce que de la graisse exempte de bulles d'air s'échappe à la sortie de la pompe. Voir Système de graissage automatique (suivant équipement) dans la section Entretien de l'application de la machine pour procéder à l'activation manuelle du système de graissage automatique.
3. Rebrancher la conduite principale (A).
4. Déclencher un cycle de graissage automatique d'une durée de 3 minutes.



A—Conduite principale

CC657766—UN—22APR25

R2C13UE,1731404990650-28-10JUL25-1/1

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).

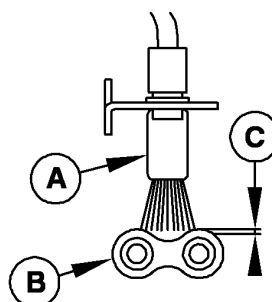
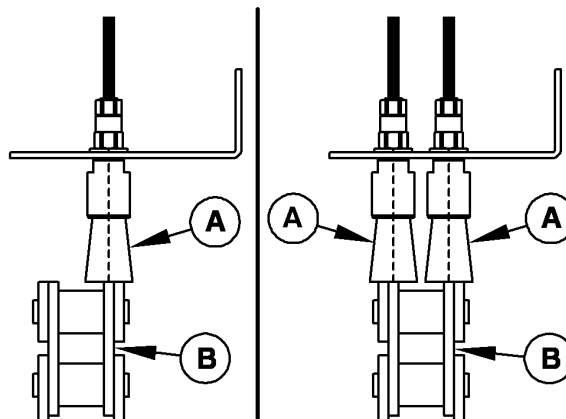
Valeur prescrite

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—23SEP11

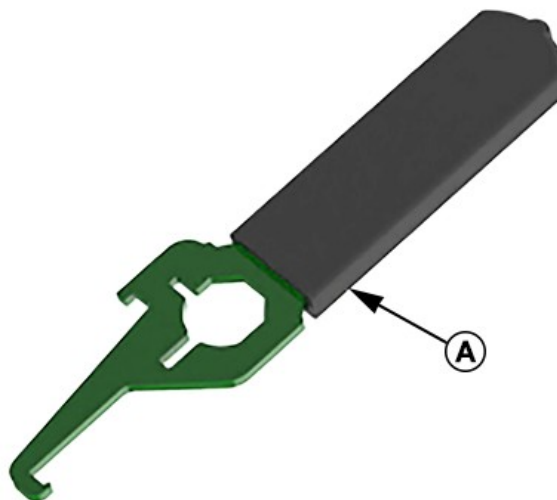
OUCC006,000181D-28-11OCT11-1/1

Outil multifonction

L'outil universel (A) peut être utilisé pour:

- Déposer un couteau du dispositif de coupe. Voir Remplacement des couteaux du dispositif de coupe dans cette section.
- Poser un couteau du dispositif de coupe. Voir Remplacement des couteaux du dispositif de coupe dans cette section.
- Calibrer un capteur de forme de balle. Voir Calibrage des potentiomètres de forme de balle R5 et R7 dans la section Entretien de l'application de la Machine.

A—Outil multifonction



CC669825—UN—15JUL25

R2C13UE,MULTIPURPOSETOOLVM-28-16JUL25-1/1

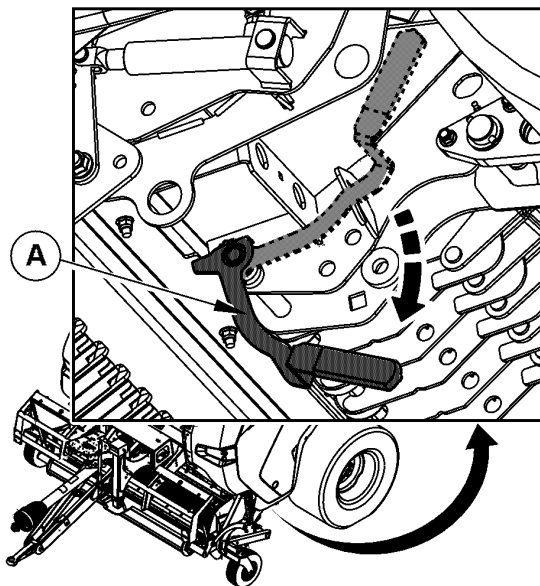
Remplacement des couteaux du dispositif de coupe

⚠ ATTENTION: Afin d'éviter toute coupure pouvant provoquer des blessures ou la mort, toujours porter des gants lors de la manipulation des couteaux.

NOTE: Chaque couteau peut être déposé et remplacé séparément.

Pour remplacer un couteau, procéder comme suit:

1. Abaisser la tôle de fond mobile. Voir Débouillage du ramasseur, section Utilisation de l'application Machine.
2. Engager les couteaux (en position de coupe). Voir Fonction de rétraction ou d'engagement des couteaux du dispositif de coupe, section Utilisation de l'application Machine.
3. Ouvrir complètement la porte.
4. Enclencher le frein de stationnement et/ou mettre la transmission en position de STATIONNEMENT, arrêter le moteur du tracteur et retirer la clé de contact.
5. Verrouiller la porte. Voir Verrouillage de la porte, section Utilisation de la machine—Généralités.



A—Levier

6. Sur le côté gauche, relever, tirer et abaisser **complètement** le levier (A).

Suite, voir page suivante

R2C13UE, REPLACE RECUTTER KNIVES-28-19AUG25-1/3

CC647159—UN—12JUN25

7. Insérer l'outil (E) dans le trou (B) pour tirer sur le couteau (A) et le déposer de la barre (C) et de la barre de verrouillage (D).

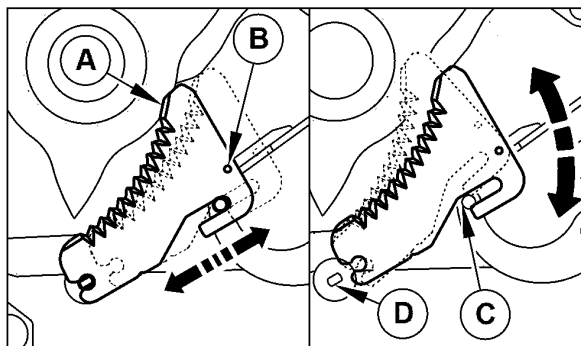
8. Pour installer un couteau, insérer simplement le couteau (A) d'abord sur la barre (C), puis l'insérer sur la barre de verrouillage (D).

IMPORTANT: Lorsqu'un couteau n'est plus utilisé, il est conseillé de le remplacer par l'obturateur pour passage de couteau (F). Ceci permet d'éviter une accumulation de récolte dans la fente laissée du couteau vide.

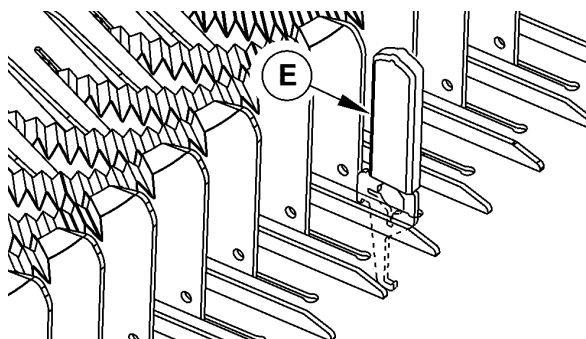
9. Pour s'assurer que le couteau (A) est aligné avec la barre de verrouillage (D), utiliser l'outil (E) pour pousser le couteau (A) comme illustré.

A—Couteaux
B—Trou
C—Barre

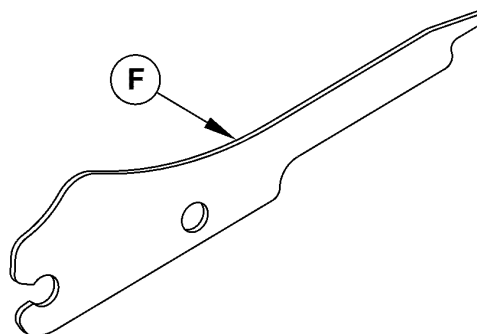
D—Barre de verrouillage
E—Outil multifonction
F—Obturateur pour passage de couteau



CC647158—UN—29APR25



CC683720—UN—19AUG25



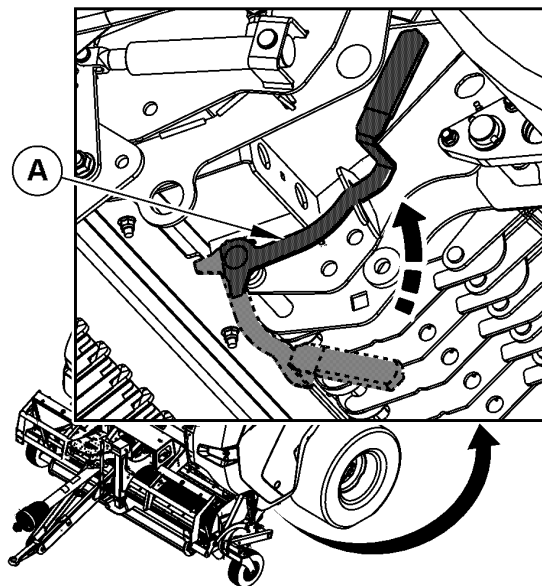
CC657652—UN—29APR25

Suite, voir page suivante

R2C13UE,REPLACEPRECUTTERKNIVES-28-19AUG25-2/3

10. Relever le levier (A) en position de verrouillage.
11. Désenclencher le verrou de porte.
12. Abaisser la porte.

A—Levier



CC647156—UN—12JUN25

R2C13UE, REPLACE PRECUTTER KNIVES-28-19AUG25-3/3

Affûtage des vérins des couteaux du dispositif de coupe

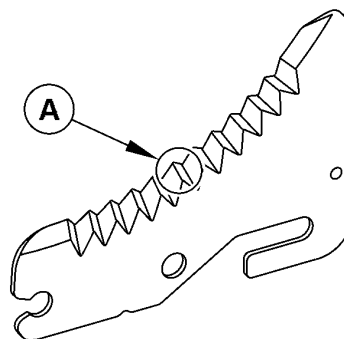
⚠ ATTENTION: Pour éviter tout risque de blessure, porter des gants pour manipuler les couteaux.

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.



A—Profil des dents

CC652866—UN—25NOV24

R2C13UE, SHARPEN PRECUTTER KNIVES-28-06JUN25-1/1

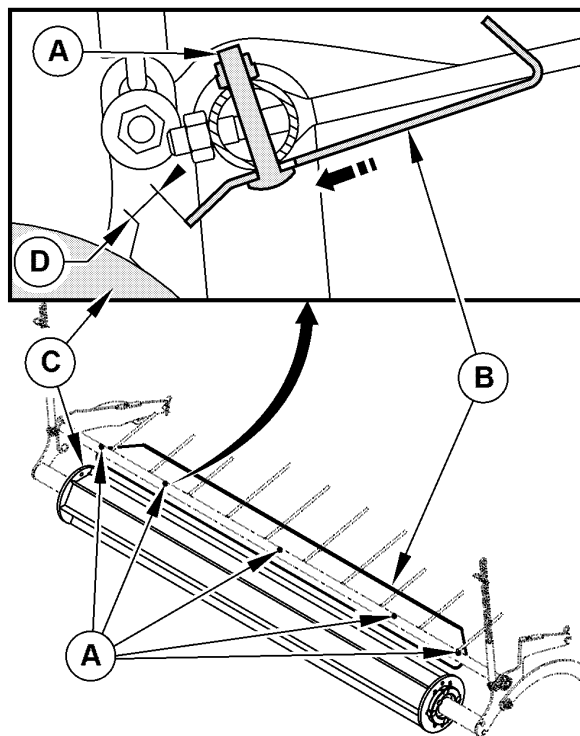
Régler le déflecteur du rouleau de compression de l'andain

Le déflecteur (B) est conçu pour empêcher le rouleau de compression de l'andain de se boucher et pour arrêter la projection de matériau vers la cabine.

Régler le déflecteur du rouleau de compression de l'andain (B) comme suit:

1. Desserrer les vis (A).
2. Régler le déflecteur (B) le plus près du rouleau (C) pour obtenir la plus petite distance (D).
3. Serrer les vis (A).

A—Vis
B—Déflecteur du rouleau de compression de l'andain
C—Rouleau de compression de l'andain
D—Distance



CC657692—UN—17FEB25

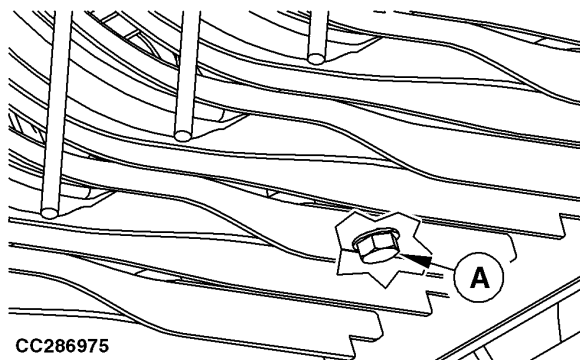
R2C13UE,1741867588506-28-13MAR25-1/1

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.

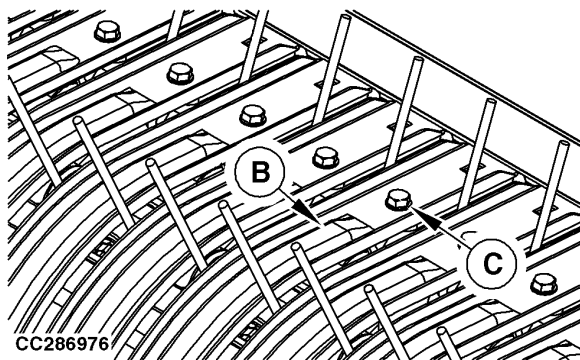
1. Retirer la vis inférieure (A).
2. Retirer la vis supérieure (C) puis déposer le racleur (B).

A—Vis inférieure
B—Racleur
C—Vis supérieure



CC286975

CC286975—UN—03AUG16



CC286976

CC286976—UN—03AUG16

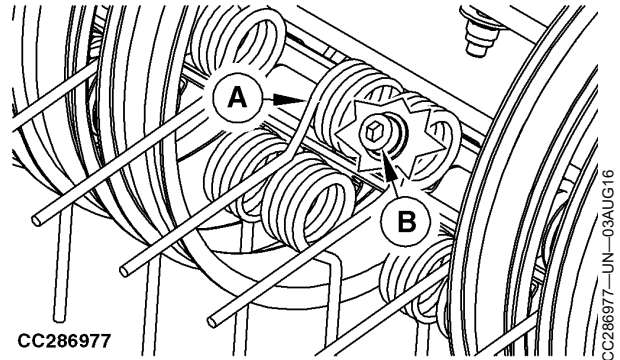
Suite, voir page suivante

NB02380,00001BC-28-07OCT16-1/3

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)

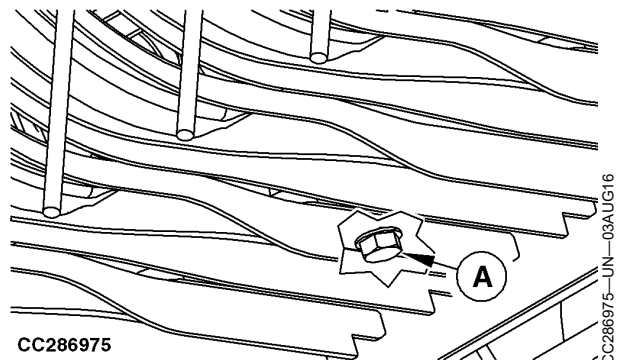
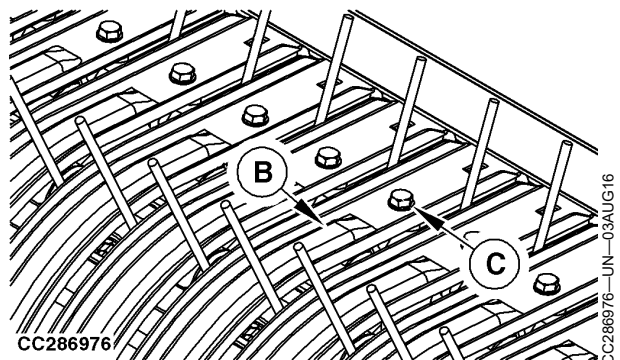
A—Dent**B—Vis**

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**

NB02380,00001BC-28-07OCT16-3/3

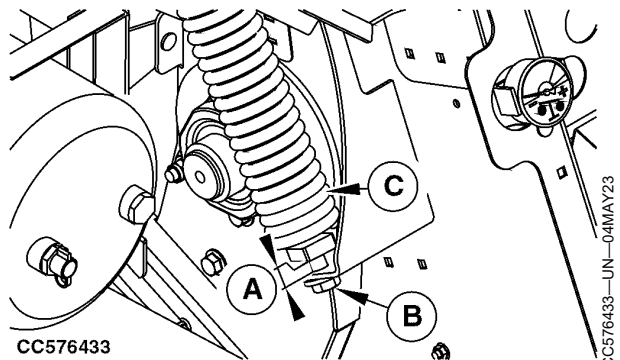
Réglage du ressort du bras de tension

Si le ressort a été remplacé ou si les vis ont été retirées, régler le ressort comme suit:

Serrer ou desserrer la vis (B) jusqu'à obtenir la distance (A) prescrite.

Valeur prescrite

Support du ressort du bras de tension/bas du ressort du bras de tension—Distance. 16—24 mm
(0.63—0.94 in)

A—Distance**B—Vis****C—Ressort**

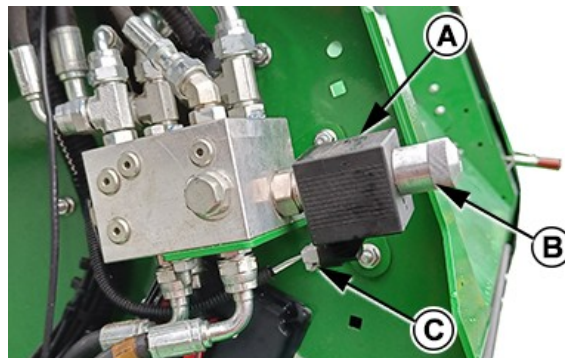
R2C13UE,1727944094875-28-03OCT24-1/1

Activation de la commande de secours de pression de densité

En cas de panne du circuit électrique, cette procédure permet de mettre le circuit de densité sous pression hydraulique.

IMPORTANT: Cette procédure ne permet pas le fonctionnement normal de la presse à balles. La pression de densité maximale ne peut être atteinte lors de l'utilisation de cette procédure. Remplacer les pièces défectueuses dès que possible.

1. Débrancher le connecteur (C).
2. Retirer la vis de réglage (B).
3. Déposer le solénoïde (A).



A—Solénoïde
B—Vis de réglage

C—Connecteur

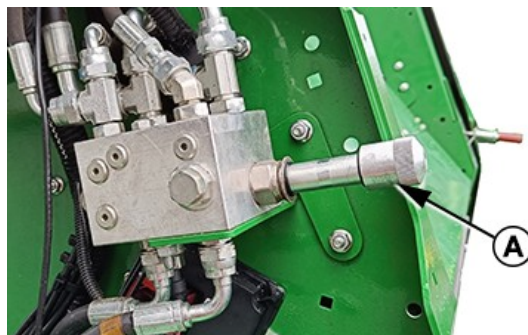
CC657679—UN—27JAN25

R2C13UE,1730812780745-28-21FEB25-1/2

IMPORTANT: Ne jamais serrer la vis de réglage (A) à l'aide d'un outil.

4. Serrer en douceur la vis de réglage (A) à la main.

A—Vis de réglage



CC657678—UN—04FEB25

R2C13UE,1730812780745-28-21FEB25-2/2

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.

La courroie sans fin d'origine peut être remplacée ou remise en état.

Pour la remettre en état:

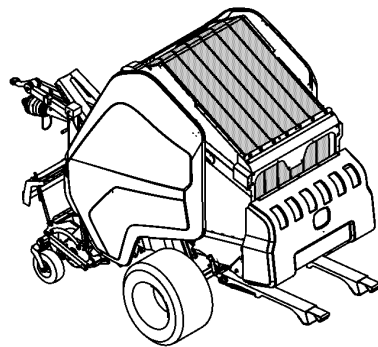
- Remplacer la courroie sans fin par une nouvelle courroie lacée.
- Ou utiliser le kit de remise en état de courroie.

IMPORTANT: Il est recommandé de ne pas poser plus de deux courroies lacées sur la machine. Ne pas poser les courroies lacées côte à côte. Si nécessaire, remplacer toutes les courroies par des courroies sans fin.

Procéder de la manière suivante:

Nouvelle courroie lacée:

1. Déposer la courroie endommagée. Voir Dépose des courroies dans la présente section.
2. Préparer une courroie neuve. Voir Préparation de la courroie: Nouvelle courroie lacée 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.



CG677420—UN—23JUN25

5. Réglage du guidage des courroies. Voir Réglage du guidage des courroies dans cette section.

Nécessaire de réparation de courroie:

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: Nécessaire de réparation de courroie dans cette section.
4. Poser les crochets. Voir Pose des agrafes de la courroie dans cette section.
5. Poser la courroie. Voir Guidage des courroies à travers la presse à balles et Pose des courroies dans la présente section.
6. Réglage du guidage des courroies. Voir Réglage du guidage des courroies dans cette section.

OUCC007,1727184958576-28-15JUL25-1/1

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.



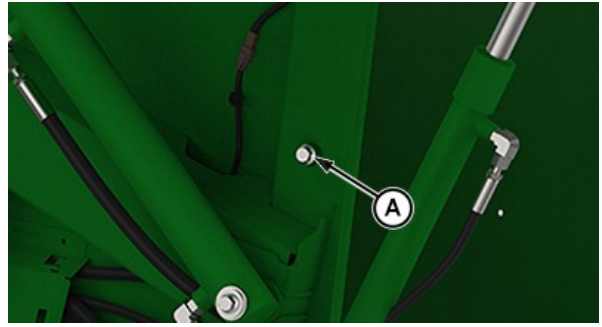
TS698—UN—21SEP89

Suite, voir page suivante

TL81334,1756884498160-28-03SEP25-1/3

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



CC665103—UN—03SEP25

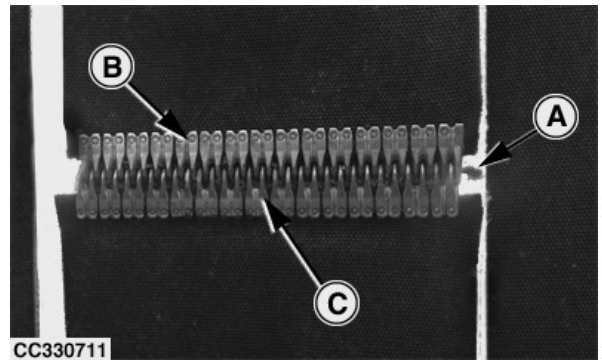
TL81334,1756884498160-28-03SEP25-2/3

9. Déposer la courroie.

- Pour courroie dentelée:
 - a. Tourner la broche (A) avec une pince et l'extraire du laçage.
 - b. Déposer la courroie.
 - c. Vérifier l'état d'usure ou de détérioration des crochets de courroie (B) et (C). Remplacer les pièces usées ou endommagées.
- Pour une courroie sans fin:
 - a. Couper la courroie au niveau de la zone endommagée.
 - b. Déposer la courroie.

A—Broche d'épissure
B—Agrafe de courroie

C—Agrafe de courroie



CC330711—UN—26SEP17

Courroie lacée illustrée

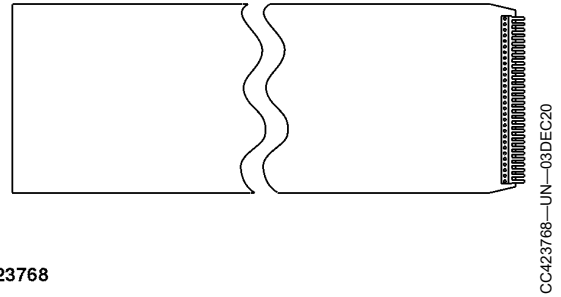
TL81334,1756884498160-28-03SEP25-3/3

Préparation de la courroie: Nouvelle courroie lacée

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

RIIUVNZ, 1753859710510-28-30JUL25-1/4

IMPORTANT: La longueur de la courroie (A) est mesurée de broche à axe de broche, comme si elle était installée sur la machine.

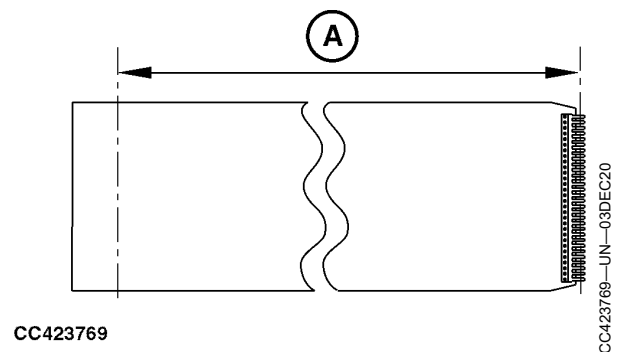
2. Mesurer la valeur prescrite de la longueur de courroie comme indiqué:

Valeur prescrite

Courroie V452M—Longueur.	11,650 ± 0,015 m (458,7 in ± 0,6 in)
Courroie V462M—Longueur.	12,845 ± 0,015 m (505,7 in ± 0,6 in)

3. Marquer la courroie de manière à ce qu'elle corresponde à la longueur de courroie (A) spécifiée.

A—Longueur spécifiée



CC423769

RIIUVNZ, 1753859710510-28-30JUL25-2/4

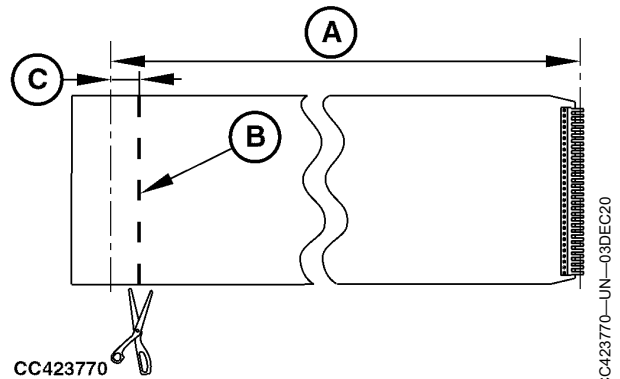
4. Tracer un repère neuf (B) de 5 mm (0.2 in) à partir du repère précédent comme illustré.

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 spécifiée
B—Repère de coupe

C—Distance

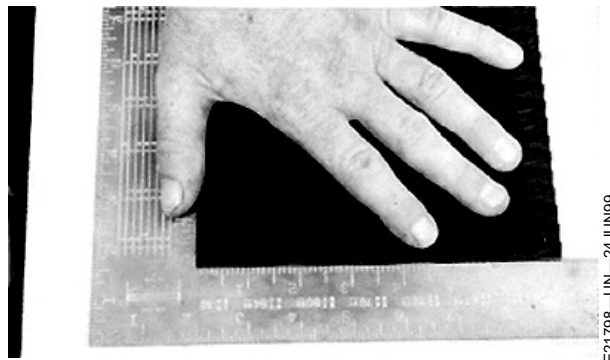


CC423770

Suite, voir page suivante

RIIUVNZ, 1753859710510-28-30JUL25-3/4

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.

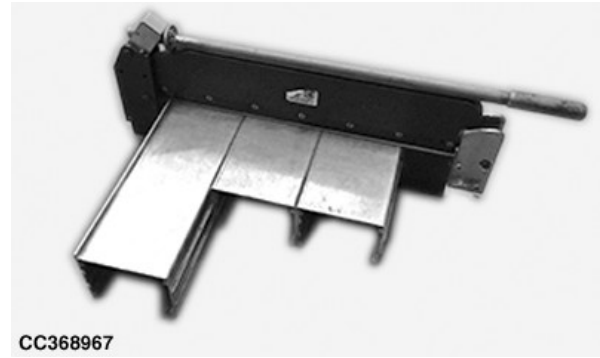


RIIUVNZ,1753859710510-28-30JUL25-4/4

Préparation de la courroie: Jeu de réparation de courroie

Outil de découpe de courroie

Pour déposer la zone endommagée des courroies, il est recommandé d'utiliser un outil de découpe comme illustré.



CC368967

CC368967—UN—21DEC18

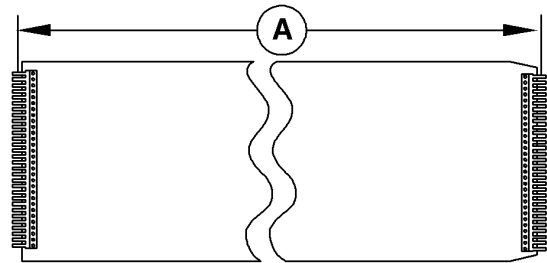
Outil de découpe de courroie—MC464300012

OUCC007,1727192010805-28-30JUL25-1/4

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

CC368973—UN—21JAN19



CC368968

CC368968—UN—23JAN19

Suite, voir page suivante

OUCC007,1727192010805-28-30JUL25-2/4

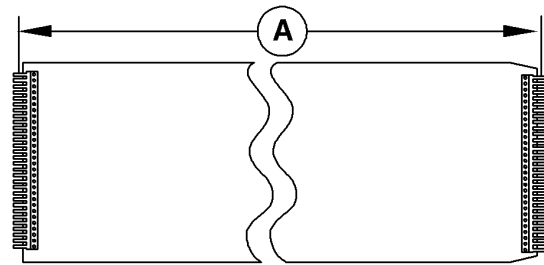
1. Mesurer la longueur de la courroie (A).
2. Couper la courroie de façon à ce qu'elle corresponde à la longueur mesurée (A) avec un kit d'extension de la courroie.

Valeur prescrite

Kit d'extension de la courroie—Longueur minimum. 2 m
(78.7 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



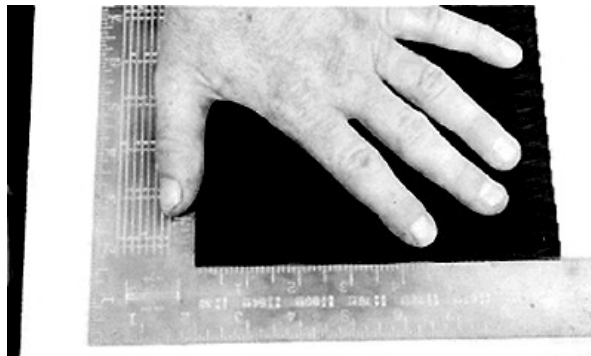
CC368973

CC368973—UN—21JAN19



CC368968

CC368968—UN—23JAN19



E21798—UN—24JUN99

OUCC007,1727192010805-28-30JUL25-3/4

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:

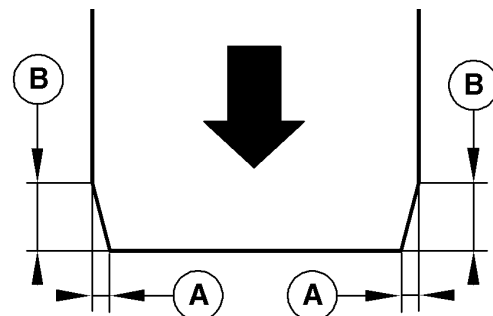
Valeur prescrite

A—Largeur de découpe du bord de fuite—Distance. 6 mm
(0.24 in)

Valeur prescrite

B—Hauteur de découpe du bord de fuite—Distance. 25—26 mm
(0,98 in—1,02 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—17JAN19

OUCC007,1727192010805-28-30JUL25-4/4

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.



Agrafeuse—MC411295872

E40772—UN—08AUG96



Marteau pneumatique—MC411295806

R2C13UE, 1741876756379-28-18MAR25-1/7

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



Suite, voir page suivante

R2C13UE, 1741876756379-28-18MAR25-2/7

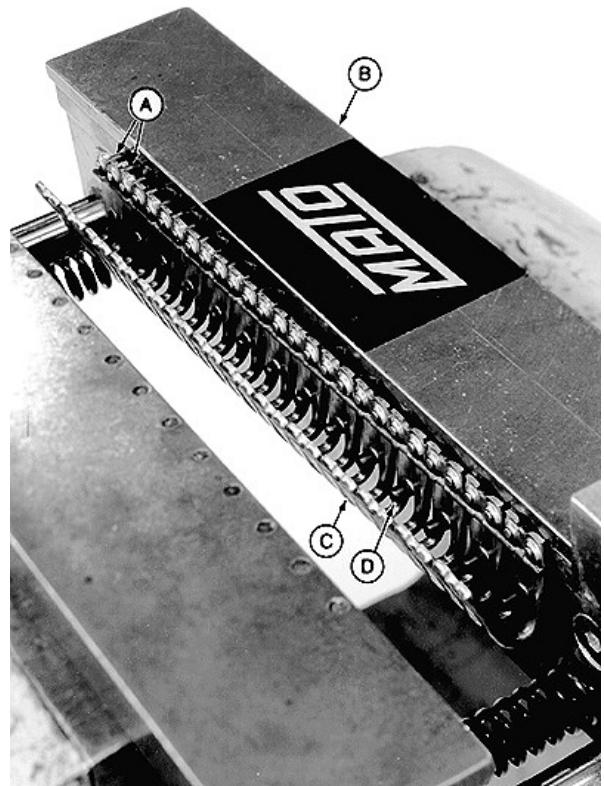
2. Placer la barre d'agrafes (C) dans l'agrafeuse (B). S'assurer que deux axes rivets (A) de chaque segment d'agrafes sont insérés dans chacun des 15 trous de l'agrafeuse. Les segments d'agrafe doivent reposer contre les axes de butée (D).
3. Serrer l'étau jusqu'à ce que la bande d'agrafes soit légèrement pincée et qu'il soit possible d'insérer facilement la courroie.

A—Broche

B—Outil de laçage

C—Bande

D—Axe de butée



Suite, voir page suivante

R2C13UE,1741876756379-28-18MAR25-3/7

E40774-UN-08AU096

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.

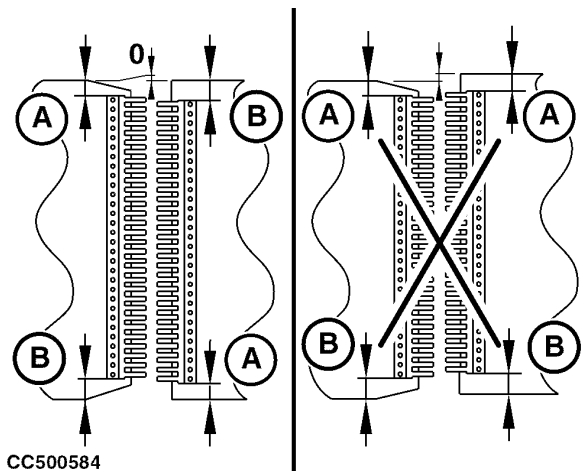
En cas d'utilisation d'un marteau pneumatique (F), une pression excessive ou une durée de rivetage trop longue peut endommager l'agrafeuse ou la bande d'agrafes de la courroie.

- 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:

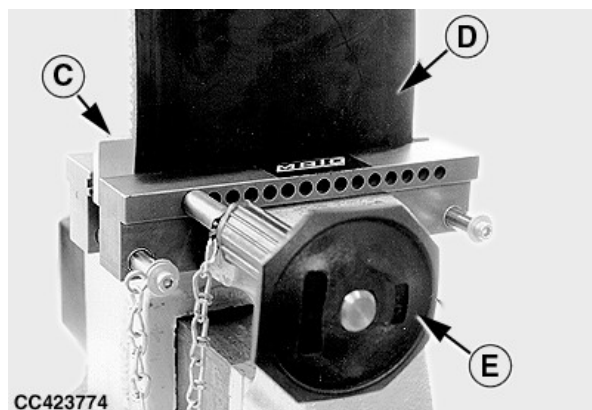
Commencer par riveter les deux segments d'agrafes extérieurs, puis, en travaillant de l'extérieur vers l'intérieur, riveter les segments d'agrafes restants.

- En cas d'utilisation d'un poinçon (e), enfoncer les rivets jusqu'à ce que l'épaule du poinçon soit en butée sur l'agrafeuse. Frapper le poinçon encore une fois pour assurer le contact entre l'épaule 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



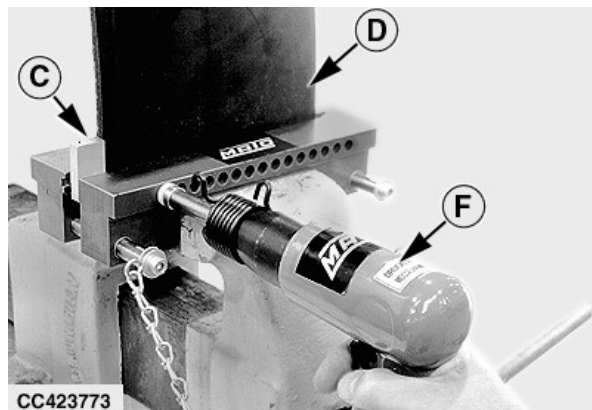
CC500584

CC500584—UN—14DEC20



CC423774

CC423774—UN—11DEC20



CC423773

CC423773—UN—11DEC20

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

R2C13UE,1741876756379-28-18MAR25-4/7

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'épaisseur.



CC368975

CC368975—UN—23/JAN19

R2C13UE,1741876756379-28-18MAR25-5/7

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.

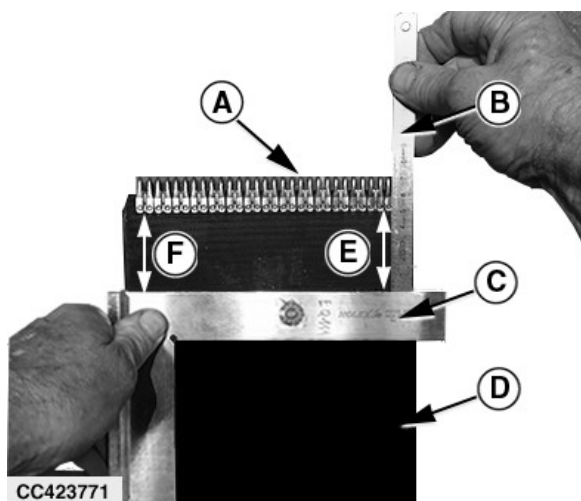
- b. Mesurer la distance (E) et (F) sur chaque extrémité d'agrafe. Les distances (E) et (F) doivent être identiques.

Valeur prescrite

E - F—Distance. 0 ± 1 mm
(0±0.04 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.



A—Crochet
B—Règle
C—Équerre

D—Courroie
E—Distance
F—Distance

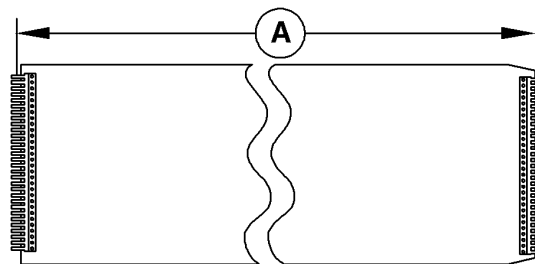
CC423771—UN—10DEC20

R2C13UE,1741876756379-28-18MAR25-6/7

10. Vérifier à nouveau la longueur de la courroie (A).

11. Poser la courroie. Voir Pose des courroies dans cette section.

A—Longueur spécifiée

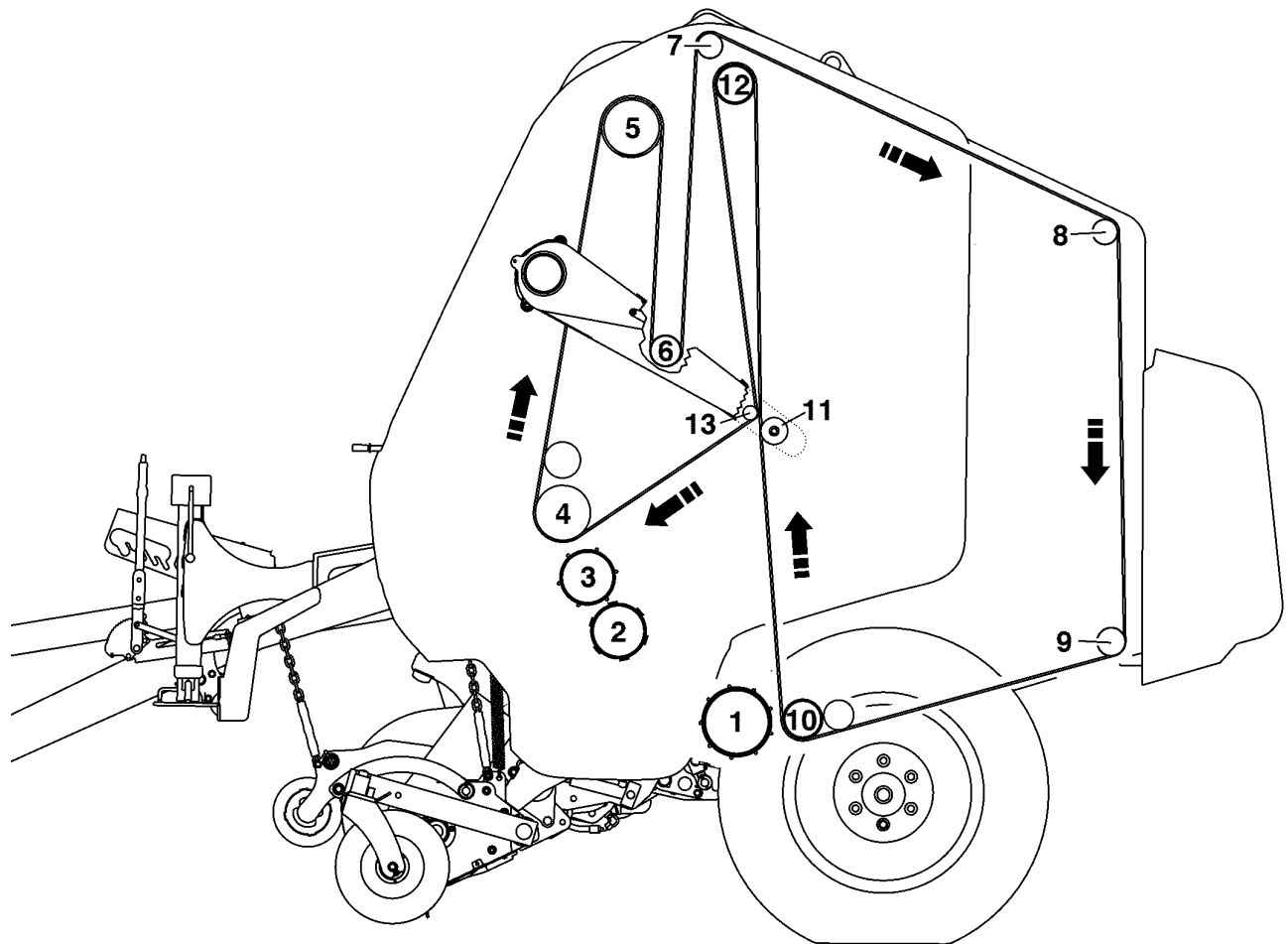


CC368973

CC368973—UN—21/JAN19

R2C13UE,1741876756379-28-18MAR25-7/7

Guidage des courroies à travers la presse à balles



CC652888—UN—16DEC24

Guider les courroies comme illustré ci-contre à travers leurs guides respectifs. Voir Pose des courroies dans cette section.

R2C13UE, 1734426923584-28-17DEC24-1/1

Repose des courroies

IMPORTANT: Ne pas poser plus de deux courroies
lacées avec des courroies sans fin.

IMPORTANT: Ne pas poser les courroies lacées côte à
côte.

1. Détendre la courroie, voir Dépose des courroies dans la
présente section.

Suite, voir page suivante

R2C13UE, 1738662390879-28-15JUL25-1/2

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).

IMPORTANT: Les courroies doivent être posées de façon à ce que le côté plus rugueux (H) se trouve du côté de la balle et le côté plus lisse (I) du côté des rouleaux.

- 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.
- 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.

- 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.

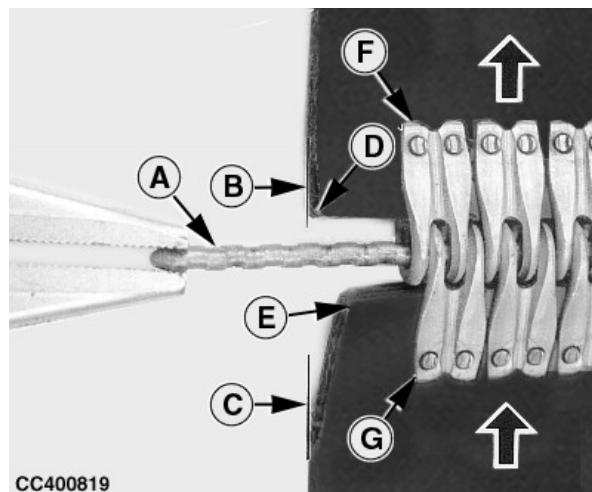
NOTE: Il est recommandé de remplacer les broches d'épissure au moins une fois par an ou en cas d'usure ou de rupture.

- 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.

- Déposer l'aimant.
- Déposer les vis M16 des deux côtés.
- Brancher le flexible hydraulique d'ouverture de la porte.
- Démarrer le moteur du tracteur.

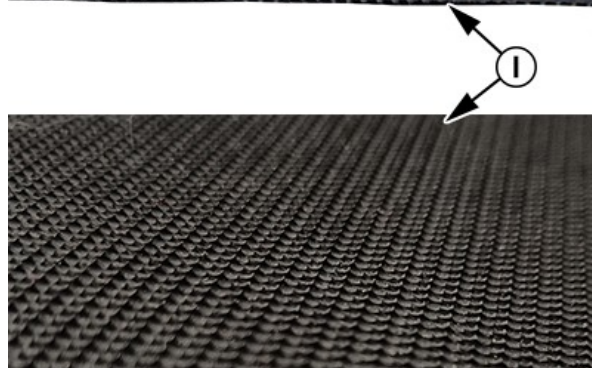
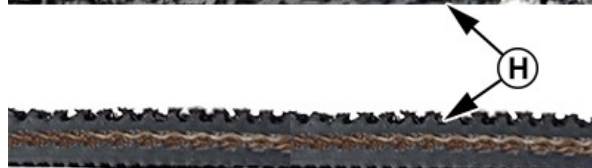
IMPORTANT: Avant de fermer la porte, le bras de tension doit être en position abaissée pour éviter d'endommager les courroies.

- Actionner le distributeur auxiliaire pour ouvrir la porte, puis l'actionner à nouveau pour fermer la porte et relever le bras de tension inférieur.
- Déverrouiller la porte.



CC400819

CC400819—UN—27FEB20



CC657681—UN—18JUN25

A—Encoches dans la broche de l'épissure
B—Bord de la courroie (à angle droit)
C—Bord de la courroie (bord rogné)
D—Bord à angle droit
E—Bord rogné

F—Segment extérieur (bord à angle droit)
G—Segment extérieur (bord rogné)
H—Côté plus rugueux
I—Conduite plus souple

- Fermer la porte.

- Effectuer un contrôle visuel du guidage de la courroie si nécessaire. Voir Réglage du guidage des courroies dans cette section.

R2C13UE,1738662390879-28-15JUL25-2/2

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.

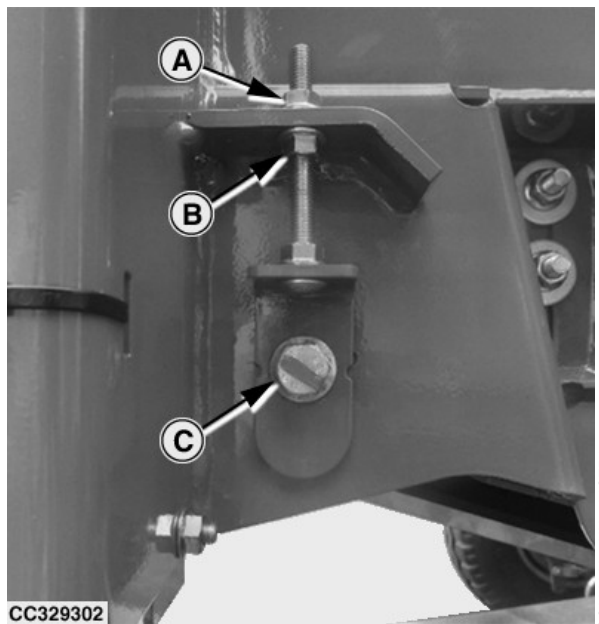
Contrôler le guidage des courroies sur les rouleaux n° 5, 8

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:

R2C13UE,1744983793350-28-15JUL25-1/3

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 dans le guide de la porte et dans le guide du rouleau n°12, le guidage de la courroie 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).
 - 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.



A—Écrou
B—Contre-écrou

C—Rouleau inférieur de porte

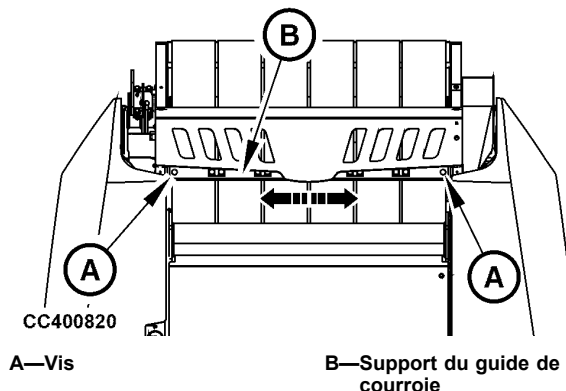
11. Vérifier le guide de courroie avant:

- Si le guide de porte et le guide du rouleau n°12 sont centrés avec les courroies, le résultat est conforme, passer à 15.
- Si le guide de porte et le guide du rouleau n°12 ne sont pas centrés, ajuster le guide de la courroie du cadre, passer à l'étape suivante.

Suite, voir page suivante

R2C13UE,1744983793350-28-15JUL25-2/3

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. Voir Calibrage du potentiomètre de diamètre de balle R8 dans la section Entretien de l'application de la Machine.
17. Calibrer les potentiomètres de forme de balle. Voir Calibrage des potentiomètres de forme de balle R5 et R7 dans la section Entretien de l'application de la Machine.



CC400820—UN—27MAR20

R2C13UE, 1744983793350-28-15JUL25-3/3

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 Porte de verrouillage dans la section Fonctionnement de la machine—Généralités.

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 presse à balles dans cette section pour repérer la chaîne.

R2C13UE, 1736851029481-28-29JUL25-1/2

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
(0.08—0.12 in)

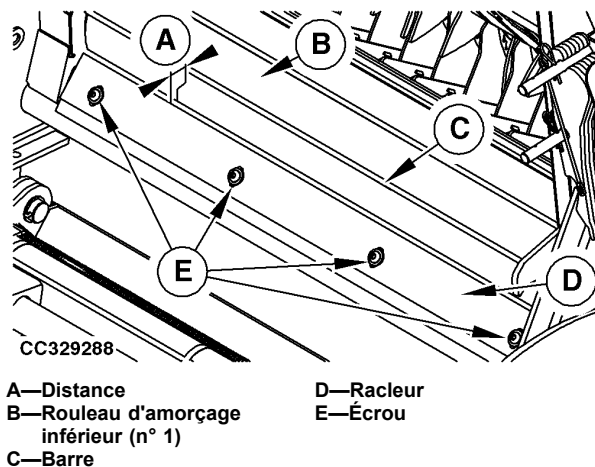
9. Faire tourner le rouleau (B) pour s'assurer de l'absence de contact entre le racleur (D) et le rouleau (B).

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)



CC329288—UN—01SEP17

11. Installer la chaîne d'entraînement des rouleaux d'amorçage.

R2C13UE, 1736851029481-28-29JUL25-2/2

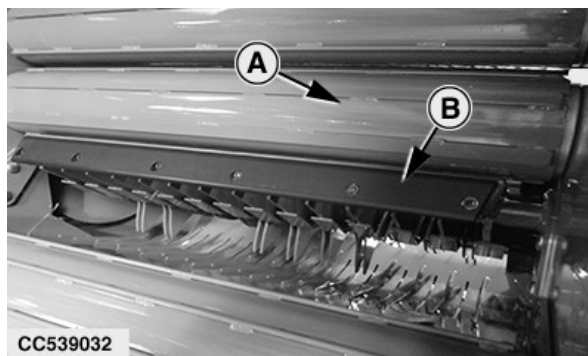
Pose du racleur du rouleau n° 2

La configuration d'usine recommandée concerne uniquement le déflecteur en plastique (B) posé dans la chambre.

Seulement lorsque la récolte colle autour du rouleau n°2 (A), la machine peut être équipée d'un racleur.

A—Rouleau n° 2

B—Déflecteur



CC539032—UN—30JUN22

R2C13UE, 1733479780350-28-15JUL25-1/4

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 sous Vanne de verrouillage dans la section Machine—Généralités.
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

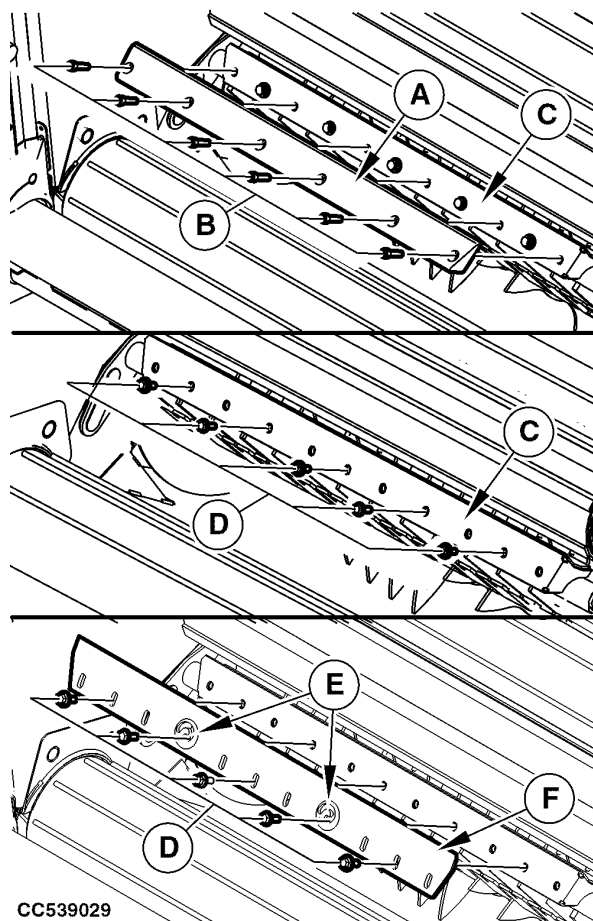
D—Vis

B—Vis

E—Excentrique

C—Déflecteur du ramasseur du rotor

F—Racleur



CC539029—UN—29JUN22

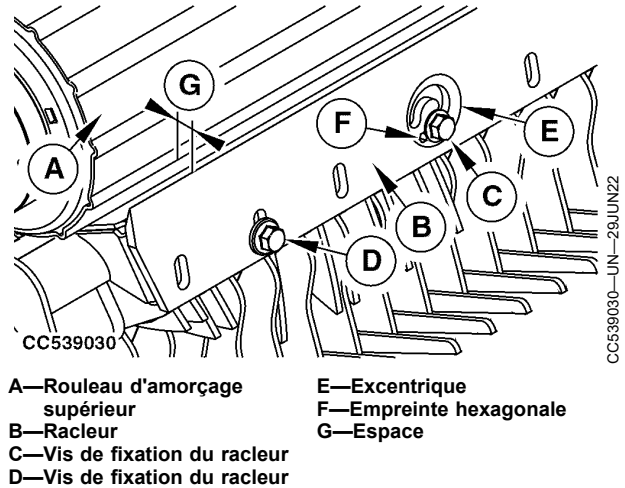
Suite, voir page suivante

R2C13UE, 1733479780350-28-15JUL25-2/4

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)

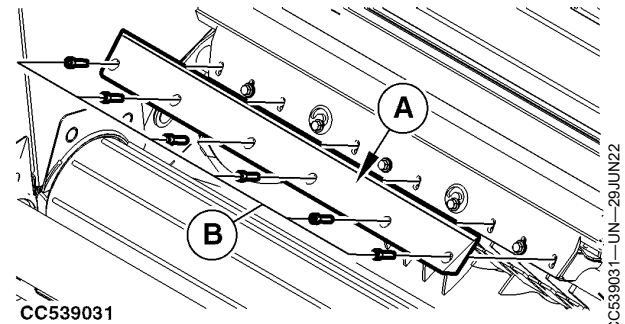


R2C13UE, 1733479780350-28-15JUL25-3/4

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**

R2C13UE, 1733479780350-28-15JUL25-4/4

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:

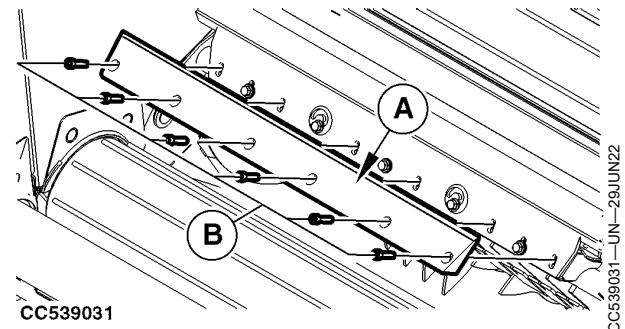
1. Engager le frein de stationnement et/ou mettre la

transmission en position de STATIONNEMENT, arrêter le moteur puis retirer la clé de contact.

2. Verrouiller la porte. Voir Porte de verrouillage dans la section Fonctionnement de la machine—Généralités.

R2C13UE, 1733479869370-28-14MAY25-1/3

3. Déposer les vis (B).
4. Déposer le déflecteur (A).

A—Déflecteur**B—Vis**

Suite, voir page suivante

R2C13UE, 1733479869370-28-14MAY25-2/3

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).

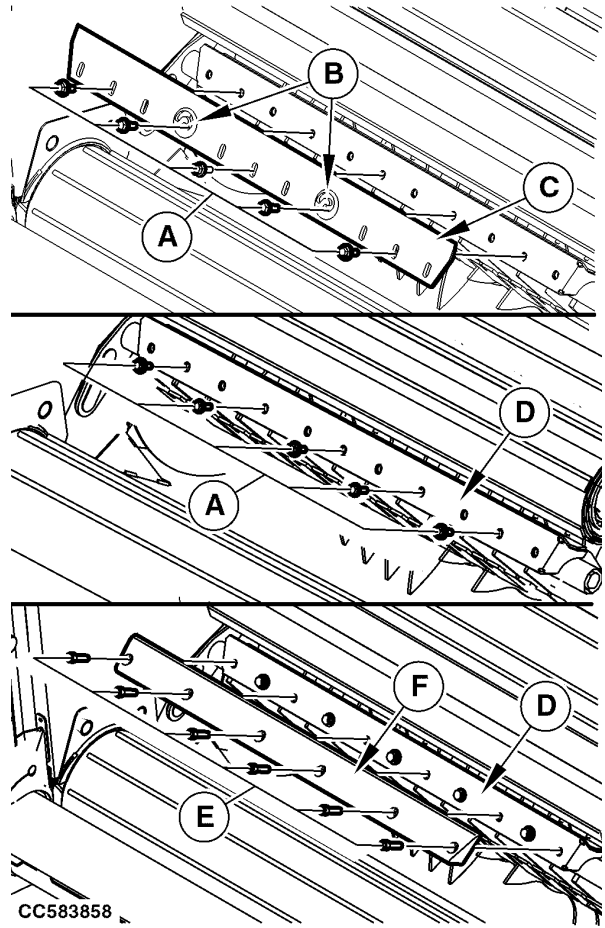
10. Poser les vis (E) et les serrer au couple prescrit:

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



R2C13UE,1733479869370-28-14MAY25-3/3

Rangement du racleur du rouleau n° 2

Pour les machines équipées d'un dispositif de liage ficelle, ranger le racleur (E) sur le coffre à ficelle (G).

Pour les machines non équipées d'un dispositif de liage ficelle, ranger le racleur (E) 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).

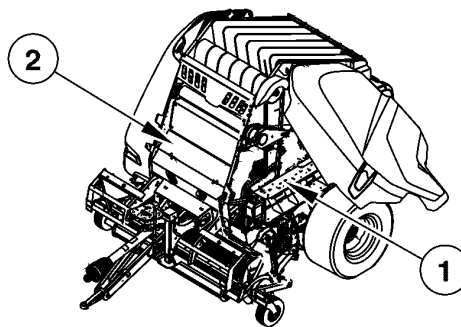
Pour ranger le racleur, procéder comme suit:

1. Poser les rondelles (C).
2. Poser les rondelles (B).
3. Poser le racleur (E) et l'excentrique (F).
4. Poser les vis (D).
5. Poser les écrous (A).

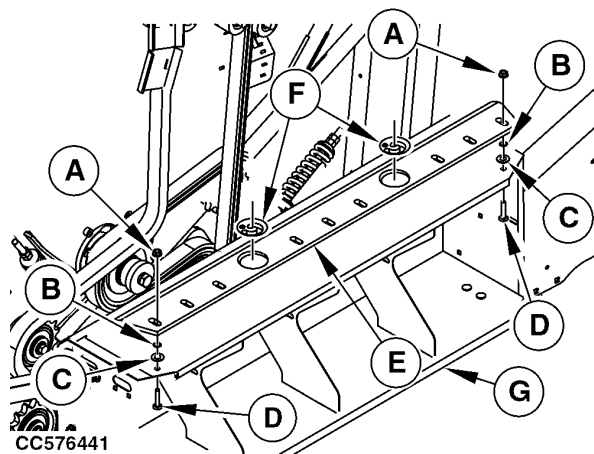
1—Emplacement de remisage pour machine équipée d'un dispositif de liage ficelle
2—Emplacement de remisage pour machine non équipée d'un dispositif de liage ficelle

A—Écrou
B—Rondelle
C—Rondelle

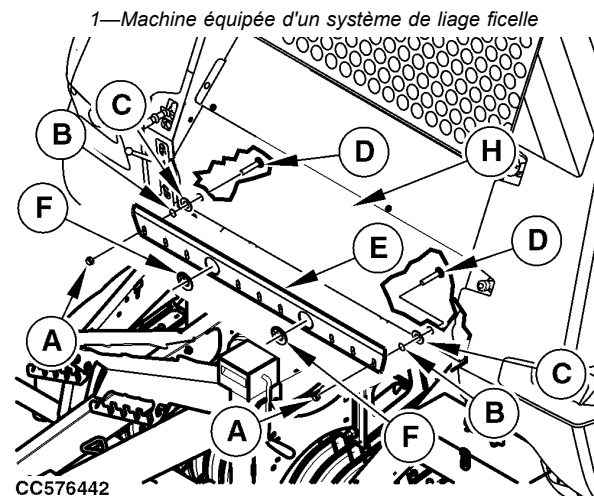
D—Vis
E—Racleur
F—Excentrique
G—Coffre à ficelle
H—Couvercle avant



CC657758—UN—07APR25



CC576441—UN—22MAY23



CC576442—UN—22MAY23

2—Machine non équipée d'un système de liage ficelle

R2C13UE,1744026282836-28-07APR25-1/1

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:

Suite, voir page suivante

R2C13UE,1740659395457-28-02JUL25-1/5

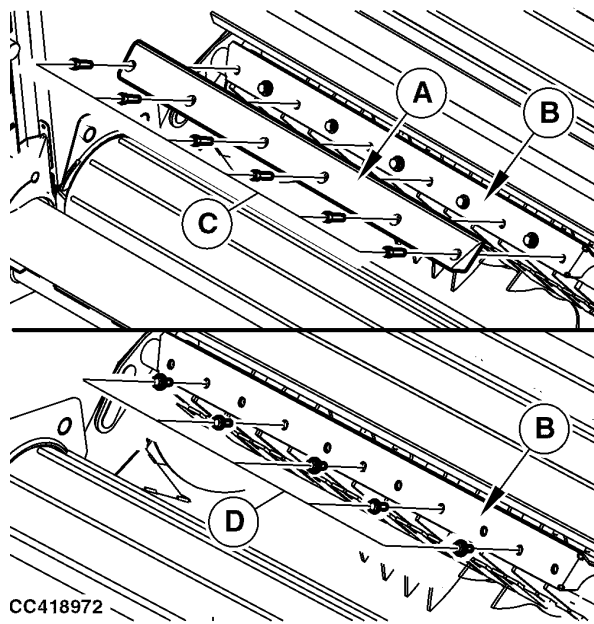
1. Ouvrir complètement la porte et la verrouiller.

⚠ 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.

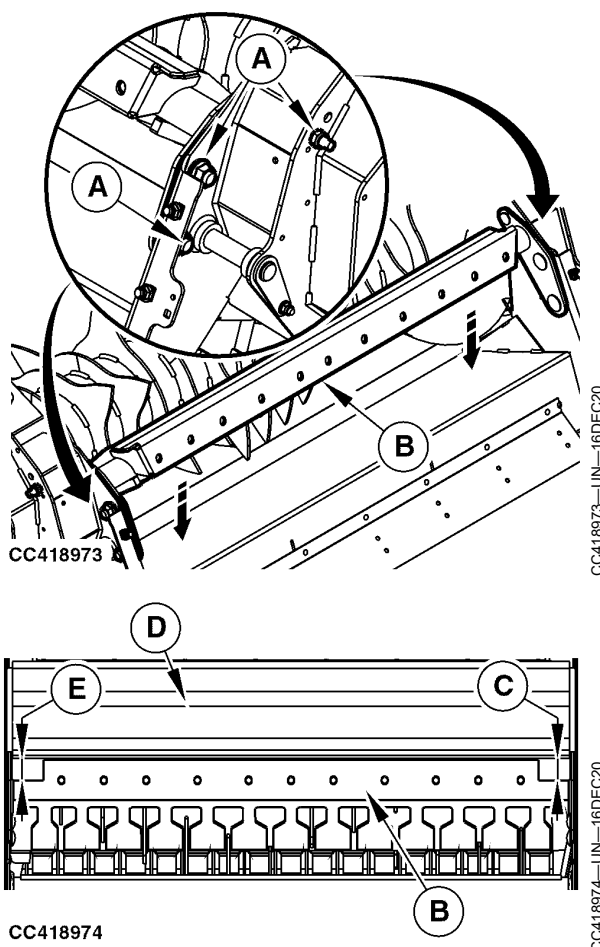
A—Déflecteur
B—Déflecteur du ramasseur du rotor
C—Vis
D—Vis



R2C13UE, 1740659395457-28-02JUL25-2/5

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



Suite, voir page suivante

R2C13UE, 1740659395457-28-02JUL25-3/5

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)

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)

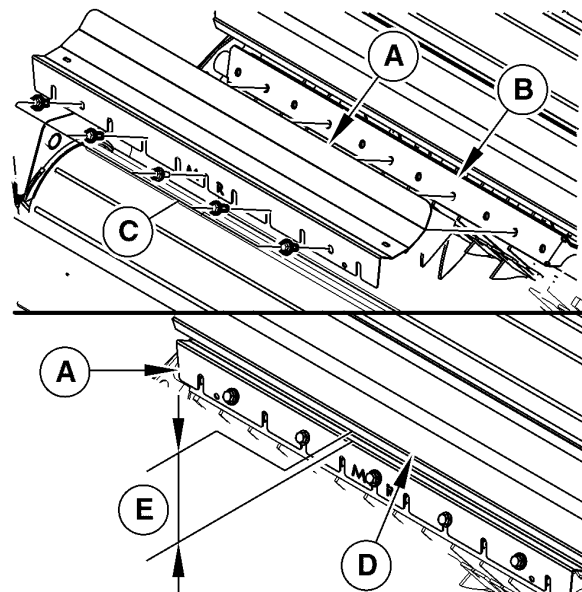
A—Déflecteur ficelle

B—Déflecteur du ramasseur du rotor

C—Vis

D—Rouleau d'amorçage central (n° 2)

E—Écartement



CC418975

R2C13UE, 1740659395457-28-02JUL25-4/5

16. Poser le déflecteur (A).

NOTE: Ne pas poser le racleur.

17. Mettre en place les vis (B) et les serrer au couple prescrit:

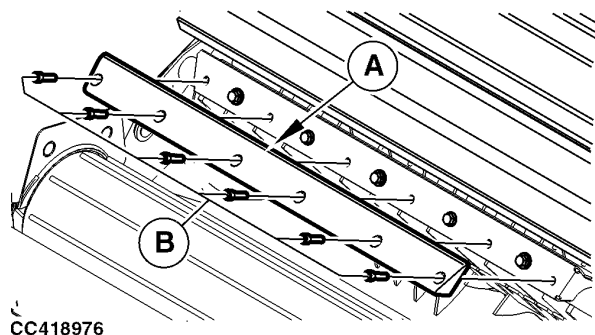
Valeur prescrite

Vis du déflecteur—Couple de

serrage. 111 N·m
(82 lb·ft)

A—Déflecteur

B—Vis



CC418976

R2C13UE, 1740659395457-28-02JUL25-5/5

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:

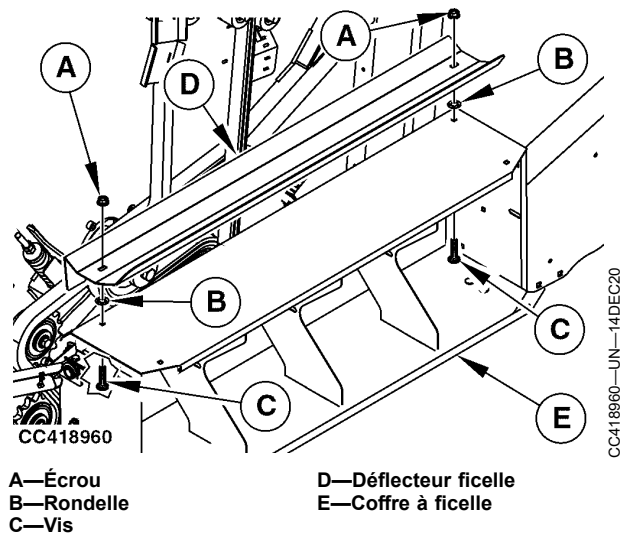
Suite, voir page suivante

GA87848, 0000F9E-28-07SEP20-1/2

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).

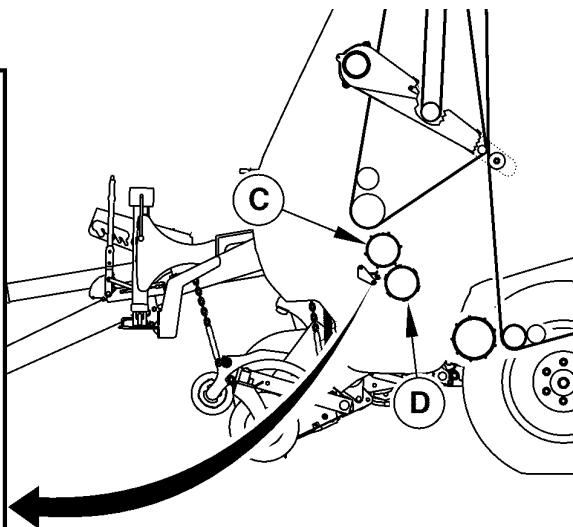
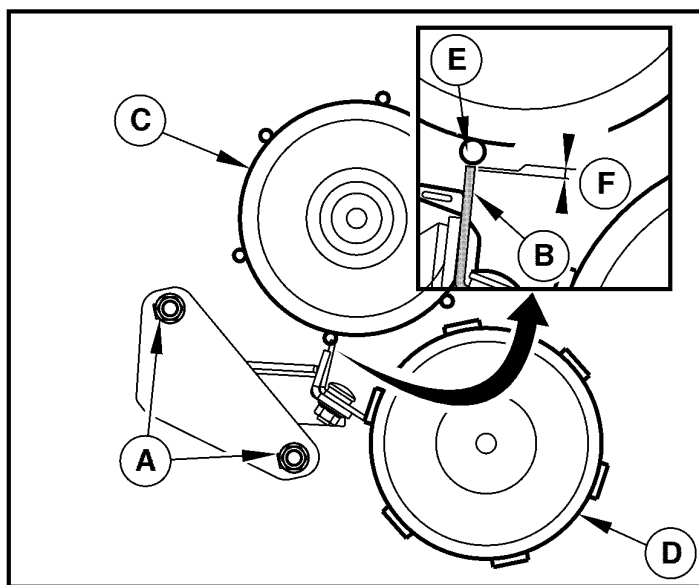
Pour ranger le déflecteur de ficelle (D), procéder comme suit:

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).



GA87848,0000F9E-28-07SEP20-2/2

Réglage du racleur du rouleau d'amorçage supérieur (n° 3) (machine équipée d'un liage ficelle)



CC652894—UN—17DEC24

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.
- Abaissier le ramasseur et déposer les chaînes. Voir Réglage des butées de descente du ramasseur dans Utilisation de la Machine—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 Machine—Généralités.
- Installer la chaîne d'entraînement des rouleaux d'amorçage.

R2C13UE,1734008138767-28-02JAN25-1/1

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

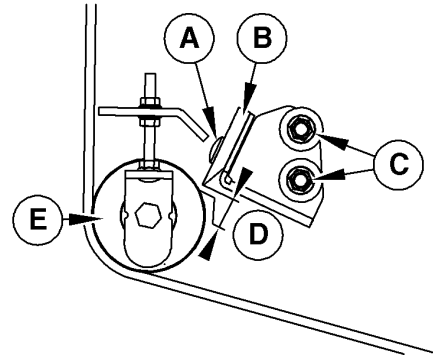
Vis de fixation du support du racleur
du rouleau inférieur arrière de porte
(n° 9)—Couple de serrage. 65 N·m
(48 lb ft)

5. Vérifier si la distance (D) est conforme aux valeurs prescrites. Si nécessaire, passer à l'étape suivant pour régler la distance (D).

Valeur prescrite

Racleur du rouleau inférieur arrière
de porte (n° 9)/rouleau (n°
9)—Distance. 2—3 mm
(0.08—0.12 in)

6. Desserrer les vis (A).



CC329290

A—Vis
B—Racleur
C—Vis

D—Distance
E—Rouleau arrière inférieur de
porte (n° 9)

CC329290—UN—05SEP17

7. Déplacer le racleur (B) de manière à obtenir la distance prescrite (D) entre le racleur (B) et le rouleau (E).

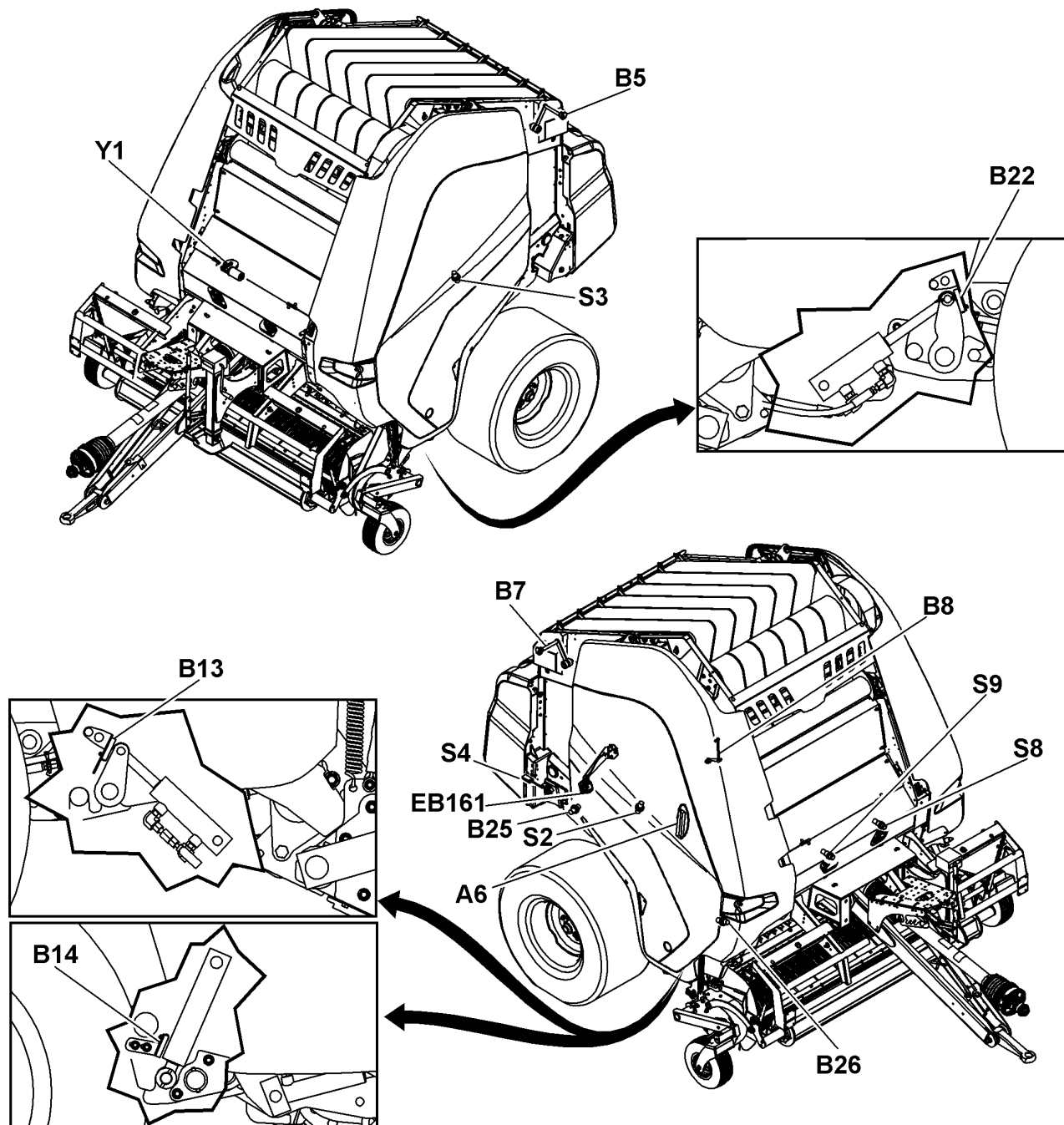
8. Serrer les vis (A) au couple suivant.

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)

R2C13UE, 1742295503152-28-02JUL25-1/1

Emplacement des composants électriques de la machine



A6—Capteur d'humidité (suivant équipement)
 B5—Potentiomètre de forme de balle, côté gauche
 B7—Potentiomètre de forme de balle, côté droit
 B8—Potentiomètre de diamètre de balle

B13—Capteur du jeu de couteaux du dispositif de coupe 1
 B14—Capteur de la tôle de fond mobile
 B22—Capteur du jeu de couteaux du dispositif de coupe 2
 B25—Capteur de la rampe d'expulsion des balles

B26—Capteur de régime de la presse à balles
 EB161—Caméra de déchargement
 S2—Capteur de verrouillage de la porte, côté droit
 S3—Capteur de verrouillage de la porte, côté gauche

S4—Capteur de filet coupé
 S8—Capteur 1 de poulie de déroulement de la ficelle, côté gauche
 S9—Capteur 2 de poulie de déroulement de la ficelle, côté droit

Suite, voir page suivante

R2C13UE, 1734008157764-28-23JUL25-1/2

Y1—Vérin actionneur du liage ficelle

R2C13UE, 1734008157764-28-23JUL25-2/2

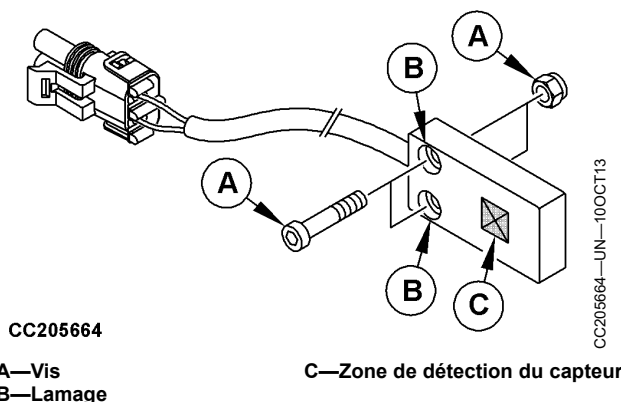
Identification de la zone de détection du capteur

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)



R2C13UE, 1734599358303-28-19DEC24-1/1

Réglage des capteurs de poulie de déroulement de la ficelle S8 et S9

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
(1,57 — 1,65 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

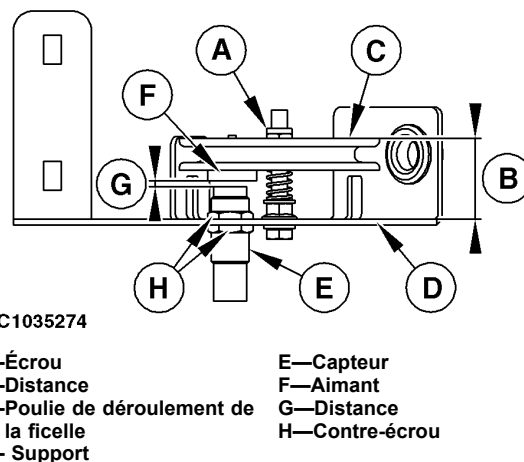
Capteur/aimant—Distance (G). 2—4 mm
(0.08—0.16 in)

5. Serrer les écrous de blocage (H) au couple suivant:

Valeur prescrite

Contre-écrou—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).



7. Répéter cette procédure de l'autre côté.

8. Vérifier que le capteur détecte correctement à l'aide du moniteur. Voir Contrôler les composants électriques de la machine dans la section Entretien de l'application de la machine.

R2C13UE, 1741168895444-28-18MAR25-1/1

Réglage du capteur de tôle de fond mobile B14

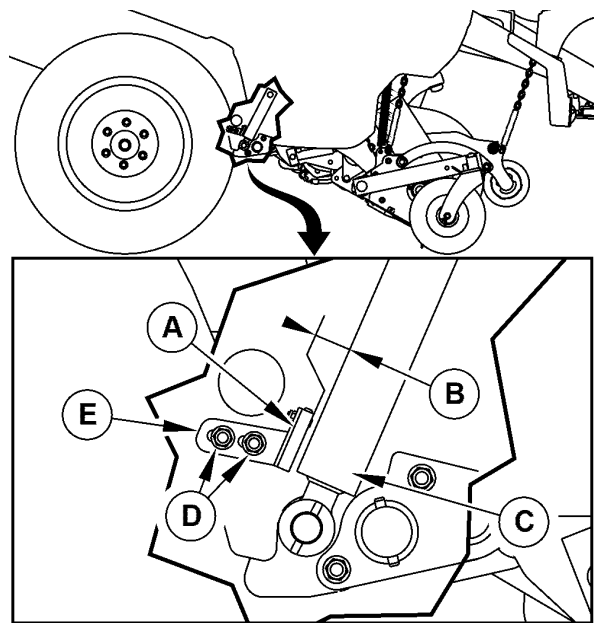
Régler le capteur de la tôle de fond mobile (A) de la manière suivante:

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 (A) est monté correctement. Voir Identification de la zone de détection du capteur dans cette section.
4. Desserrer les boulons (D).
5. Positionner et maintenir le support du capteur (E) de manière à obtenir la distance prescrite (B) entre le capteur (A) et le corps de cylindre (C).

Valeur prescrite

Capteur/cible—Distance. 0,5 - 2 mm
(0.02 - 0.08 in)

6. Serrer les vis (D).
7. Vérifier que le capteur détecte correctement à l'aide du moniteur. Voir Contrôler les composants électriques de la machine dans la section Entretien de l'application de la machine.



A—Capteur de la tôle de fond mobile
B—Distance
C—Corps de vérin
D—Vis
E—Support de capteur

CC657663—UN—23JAN25

R2C13UE, 1734009650655-28-09JUL25-1/1

Réglage des capteurs de position des couteaux du dispositif de coupe B13 et B22

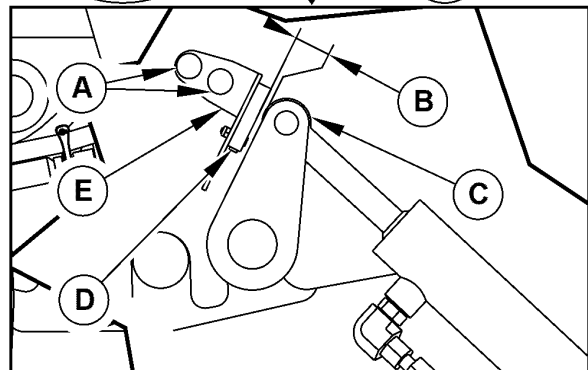
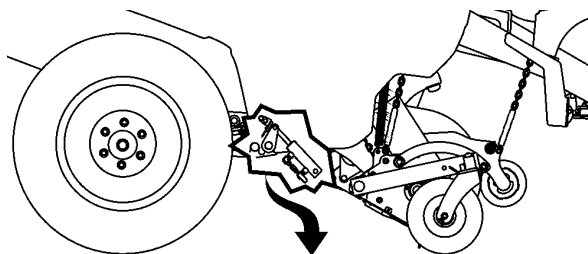
Capteur pour jeu de vérin de couteaux 1 du dispositif de coupe (machine avec dispositif de coupe 15 ou 25 couteaux):

1. Engager complètement les couteaux du dispositif de coupe. Voir Fonction de rétraction ou d'engagement des couteaux du dispositif de coupe dans la section Utilisation de l'application de machine.
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 (D) est monté correctement. Voir Identification de la zone de détection du capteur dans cette section.
4. Desserrer les vis (A).
5. Positionner et maintenir le support du capteur (E) de manière à obtenir la distance prescrite (B) entre le capteur (D) et le côté tige de cylindre (C).

Valeur prescrite

Capteur/barre—Distance. 0,5 - 2 mm
(0.02 - 0.08 in)

6. Serrer les vis (A).
7. Vérifier que le capteur détecte correctement à l'aide du moniteur. Voir Contrôler les composants électriques de la machine dans la section Entretien de l'application de la machine.



Jeu de couteaux 1 du dispositif de coupe à 15 couteaux

A—Vis

B—Distance

C—Côté tige du vérin

D—Capteur du jeu 1 de couteaux
du dispositif de coupe

E—Support de capteur

CC657664—UN—23JAN25

Suite, voir page suivante

R2C13UE,1732546487438-28-09JUL25-1/2

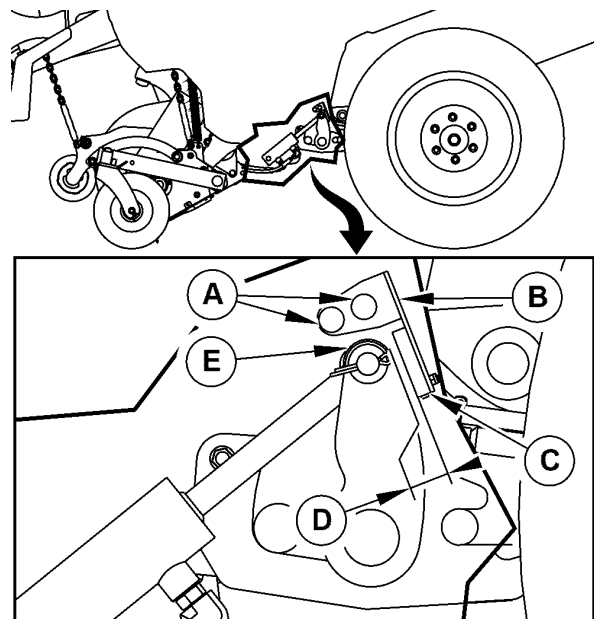
Capteur du jeu de couteaux 2 du dispositif de coupe (machine avec dispositif de coupe, 15 couteaux (suivant équipement) ou 25 couteaux):

1. Engager complètement les couteaux du dispositif de coupe. Voir Fonction de rétraction ou d'engagement des couteaux du dispositif de coupe dans la section Utilisation de l'application de machine.
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 le support du capteur (B) de manière à obtenir la distance prescrite (D) entre le capteur (C) et le côté tige du cylindre (E).

Valeur prescrite

Capteur/tube—Distance. 0,5 - 2 mm
(0.02 - 0.08 in)

6. Serrer les vis (A).
7. Vérifier que le capteur détecte correctement à l'aide du moniteur. Voir Contrôler les composants électriques de la machine dans la section Entretien de l'application de la machine.



Jeu de couteaux 2 du dispositif de coupe à 25 couteaux

A—Vis
B—Support de capteur
C—Capteur du jeu 2 de couteaux du dispositif de coupe
D—Distance
E—Côté tige du vérin

R2C13UE,1732546487438-28-09JUL25-2/2

Réglage du capteur de régime de la presse à balles B26

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

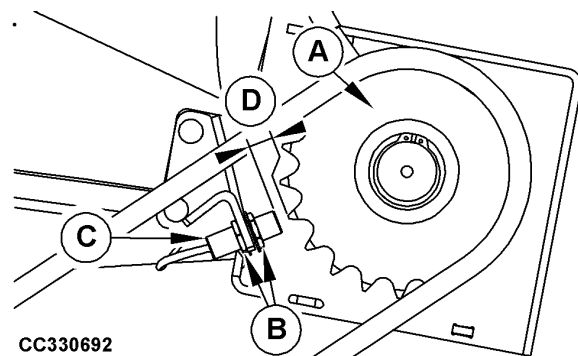
Capteur - Pignon—Distance. 2—4 mm
(0.08—0.16 in)

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

Contre-écrou—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).



A—Pignon
B— Contre-écrou
C—Capteur de régime de la presse à balles
D—Distance

6. Vérifier que le capteur détecte correctement à l'aide du moniteur. Voir Contrôler les composants électriques de la machine dans la section Entretien de l'application de la machine.

R2C13UE,1741170914230-28-18MAR25-1/1

Réglage du verrou de porte

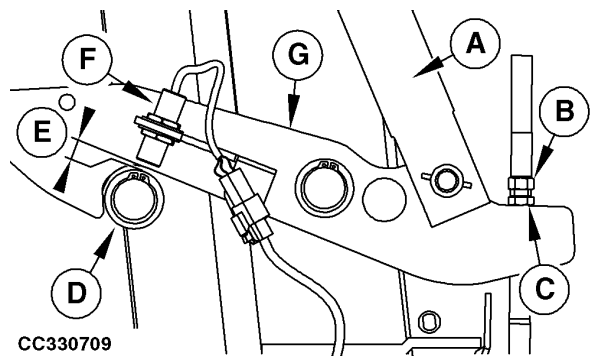
IMPORTANT: Le verrou de porte (G) doit être correctement réglé pour éviter que la porte ne s'ouvre lorsque la presse à balles est en marche.

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. 0,5—1 mm
(0,02—0,04 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



CC330709
A—Vérin de porte
B—Contre-écrou
C—Écrou
D—Bague de verrouillage de la porte
E—Distance
F—Capteur
G—Loquet de porte

réglé correctement. Voir Réglage des capteurs de verrouillage de porte S2 et S3 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.

R2C13UE,1741171046189-28-13MAR25-1/1

Réglage des capteurs de verrouillage de la porte S2 et S3

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

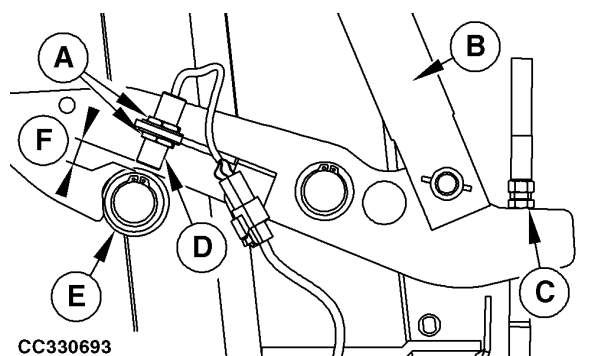
Capteur/bague—Distance. 1,5—2 mm
(0.06—0.08 in)

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

Contre-écrou—Couple de serrage. 23 N·m
(17 lb·ft)

7. Répéter cette procédure de l'autre côté.



CC330693
A—Contre-écrou
B—Vérin de porte
C—Vis de réglage
D—Capteur
E—Bague de verrouillage de la porte
F—Distance

8. Vérifier que les capteurs fonctionnent correctement à l'aide du moniteur. Voir Contrôler les composants électriques de la machine dans la section Entretien de l'application de la machine.
9. S'il a été déposé, remonter le compartiment du rouleau de filet/de pelotes de ficelle.

R2C13UE,1741171126821-28-18MAR25-1/1

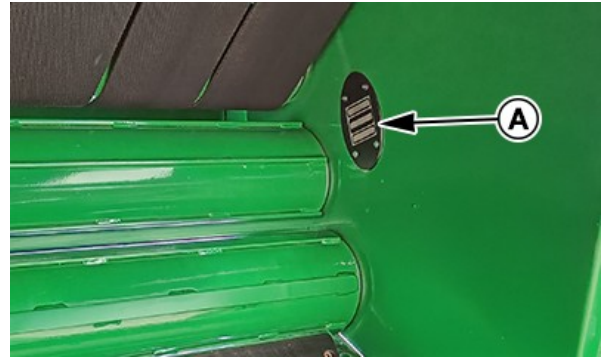
Nettoyer le capteur d'humidité A6

NOTE: Le capteur d'humidité (A) est situé sur le côté droit de la chambre.

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 sous Vanne de verrouillage dans la section Machine—Généralités

IMPORTANT: Ne pas utiliser de produits chimiques pour nettoyer le capteur d'humidité (A).

4. Nettoyer le capteur d'humidité (A) avec un chiffon humide et de l'eau pour dissoudre toute accumulation de matière.
5. Sécher complètement le capteur d'humidité (A) avant toute utilisation ou tout calibrage.



A—Capteur d'humidité

R2C13UE,1734009680543-28-15JUL25-1/1

Réglage du capteur de filet coupé S4

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

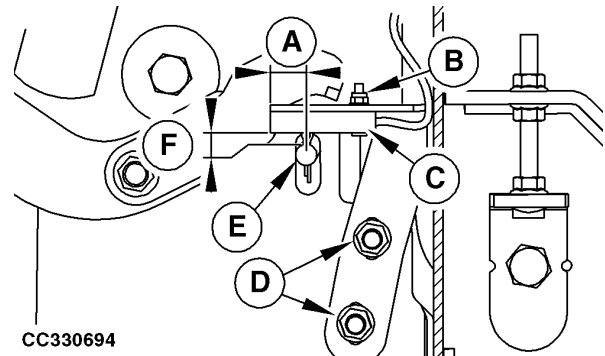
Capteur/tige du dispositif de liage
filet—Distance. 15—19 mm
(0.6—0.75 in)

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
(0.02 - 0.08 in)

5. Serrer les écrous (D).
6. Vérifier que le capteur détecte correctement à l'aide du
7. Poser le couvercle du liage filet.



CC330694

A—Distance
B—Écrou
C—Capteur de filet coupé

D—Écrou
E—Tige du dispositif de liage
filet
F—Distance

moniteur. Voir Contrôler les composants électriques de la machine dans la section Entretien de l'application de la machine.

R2C13UE,1741171242862-28-18MAR25-1/1

Réglage du capteur de la rampe d'expulsion des balles B25

1. Desserrer les écrous de blocage (A).
2. Glisser le capteur (B) jusqu'à ce que la distance prescrite (C) soit atteinte.

Valeur prescrite

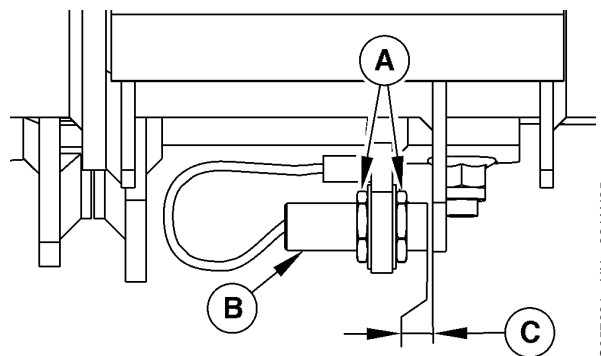
Capteur/cible—Distance. 1.5—3.5 mm
(0.06—0.14 in)

3. Serrer les écrous de blocage (A) au couple prescrit:

Valeur prescrite

Contre-écrou—Couple de serrage. 23 N·m
(17 lb·ft)

4. Vérifier le bon fonctionnement du capteur à l'aide du moniteur. Voir Contrôler les composants électriques de la machine dans la section Entretien de l'application de la machine.



A—Contre-écrou
B—Capteur de la rampe
d'expulsion des balles

C—Distance

CC657661—UN—22JAN25

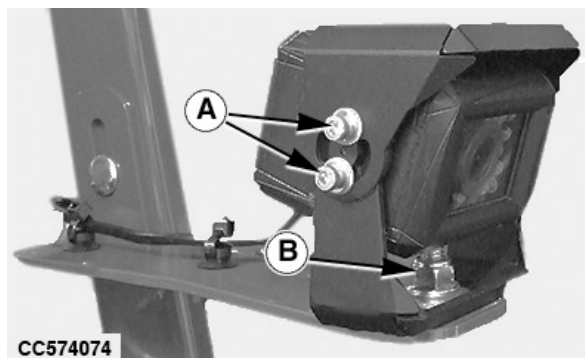
R2C13UE,1741081032008-28-13MAR25-1/1

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

CC574074—UN—19APR23

GA87848,1682080626799-28-21APR23-1/1

Liste de 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 des bras du dispositif de liage ficelle.
- Régler la position de l'actionneur du dispositif de liage ficelle.

- Régler le collier du tendeur de ficelle.
- Régler le tendeur de ficelle.
- Régler le racleur de poulie.
- Remplacer le coupe-ficelle du dispositif de liage ficelle.
- Régler la longueur de coupe de la ficelle.
- Calibrage du vérin actionneur du liage ficelle: Voir Calibrage du vérin actionneur du liage ficelle Y1 dans la section Entretien de l'application de la machine.

R2C13UE,1741171680291-28-05MAR25-1/1

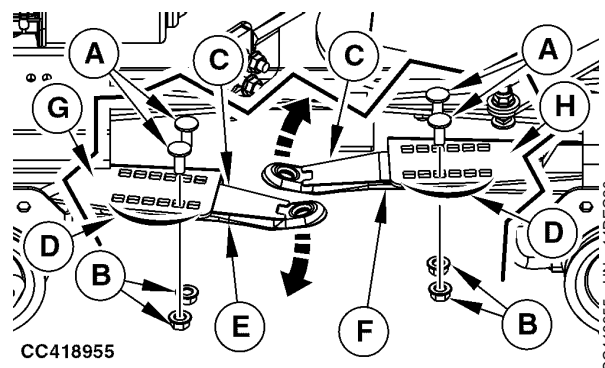
Réglage de la position du bras du dispositif de liage ficelle

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
B—Écrou
C—Plaque à ressort
D—Trou

E—Extension du bras de liage ficelle
F—Extension du bras de liage ficelle
G—Bras de liage ficelle côté droit
H—Bras de liage ficelle côté gauche

9. Pousser l'extension de bras de liage ficelle (F) et serrer l'écrou (B).

R2C13UE,1727956440312-28-18MAR25-1/4

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

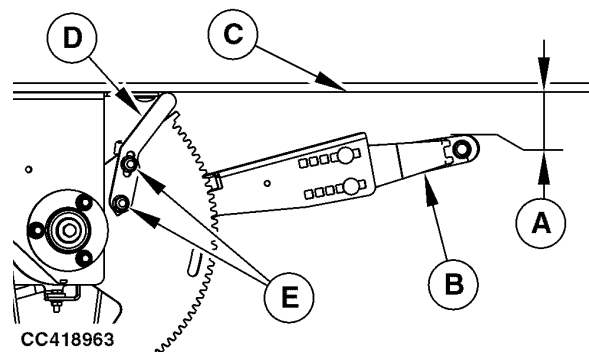
Bâti entre bras de liage ficelle et chambre à balles côté

droit—Distance. 25—35 mm
(1—1.38 in)

- Si correct: Passer à l'étape 15.
- Si la valeur est incorrecte: 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 chambre de la presse à balles (C).



A—Distance
B—Bras de liage ficelle
C—Bâti de la chambre à balles

D—Arrêt
E—Écrou

- d. Resserrer les écrous (E).

Suite, voir page suivante

R2C13UE,1727956440312-28-18MAR25-2/4

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 la valeur est incorrecte: Passer à l'étape suivante.

15. Régler la distance (B) de la manière suivante:

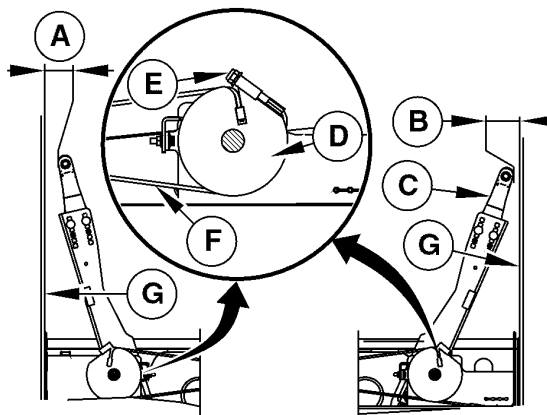
- Si la distance (B) est inférieure à la valeur prescrite, procéder comme suit.

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 la valeur est incorrecte: Augmenter la distance (B). Passer à l'étape 15.

17. Calibrage du moteur du liage ficelle. Voir Calibrage du vérin actionneur du liage ficelle Y1 dans la section Entretien de l'application de la machine.

Suite, voir page suivante

R2C13UE, 1727956440312-28-18MAR25-3/4

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:

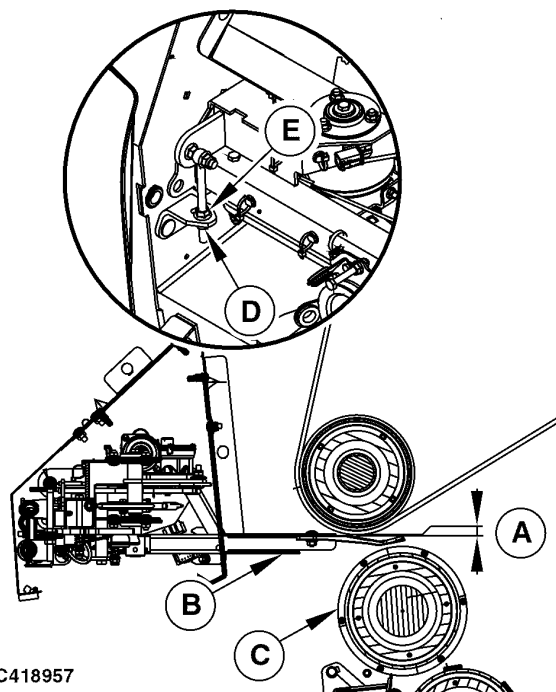
- Pour augmenter la distance (A):
 - a. Desserrer la vis (E).
 - b. Resserrer la vis (D).
 - c. Serrer la vis (E).
- Pour diminuer la distance (A):
 - a. Desserrer la vis (D).
 - b. Serrer la vis (E).
 - c. Resserrer la vis (D).

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

R2C13UE, 1727956440312-28-18MAR25-4/4

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.

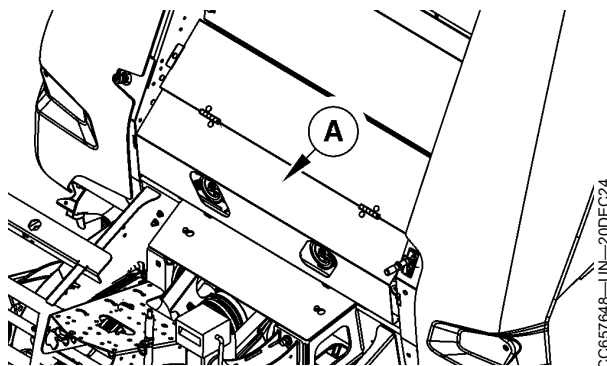
Valeur prescrite

Vis de l'actionneur du liage
ficelle—Couple de serrage. 8-10 N·m
(6–7.5 lb·ft)

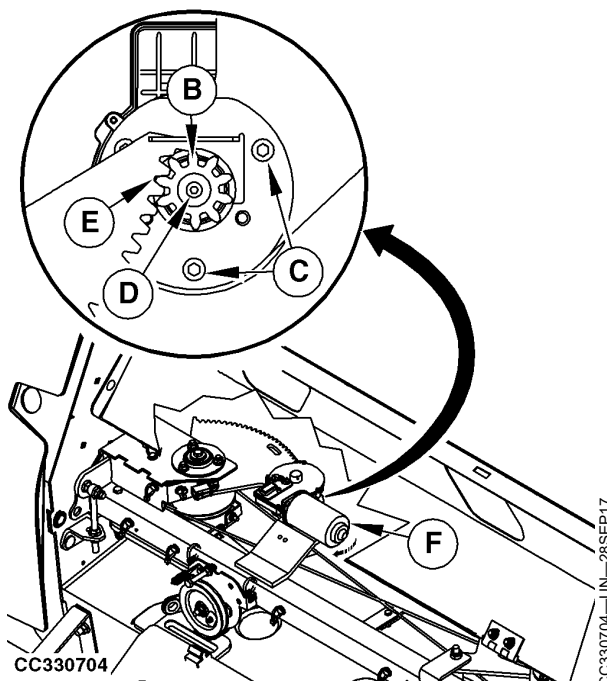
6. Refermer le couvercle du dispositif de liage ficelle (A).

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



CC657648—UN—20DEC24



CC330704

CC330704—UN—28SEP17

R2C13UE,1736862940249-28-14JAN25-1/1

Régler le collier du tendeur de ficelle

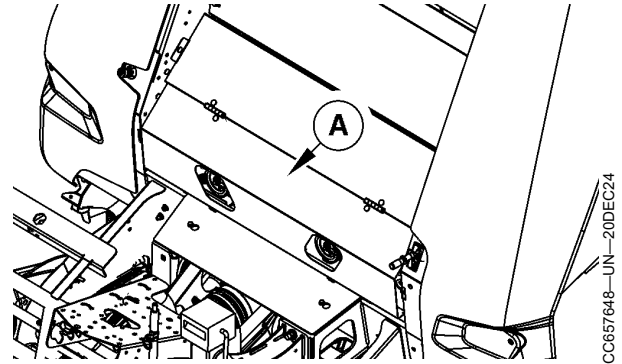
1. Ouvrir le couvercle du dispositif de liage ficelle (A).
2. Vérifier si la distance (C) est conforme à la valeur prescrite.

Valeur prescrite

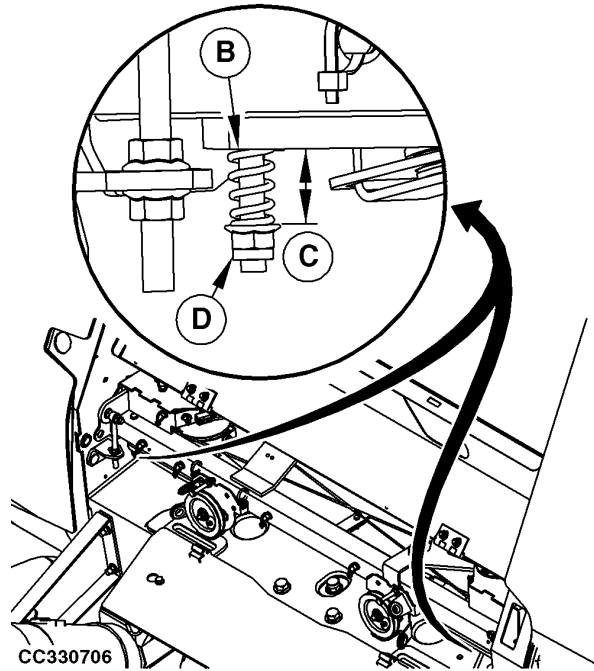
Collier du liage ficelle—Distance. 23—25 mm
(0.9—1 in)

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



CC657648—UN—20DEC24



CC330706

CC330706—UN—28SEP17

R2C13UE, 1736862951046-28-14JAN25-1/1

Régler le tendeur de fliage ficelle

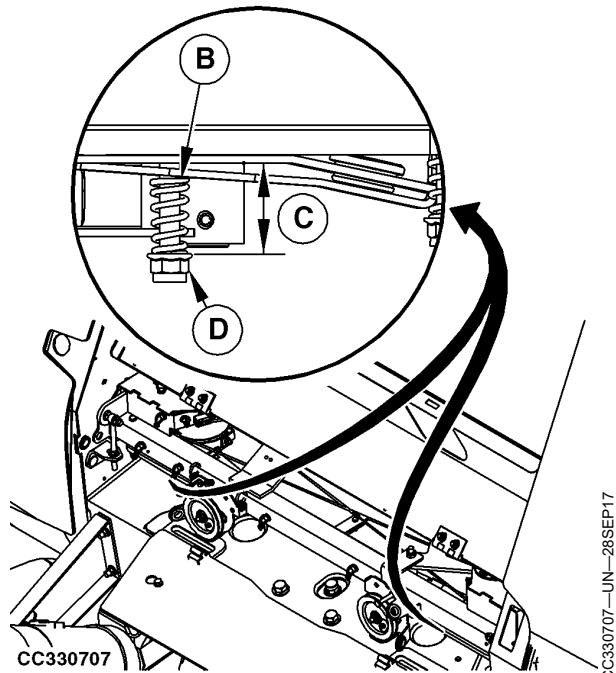
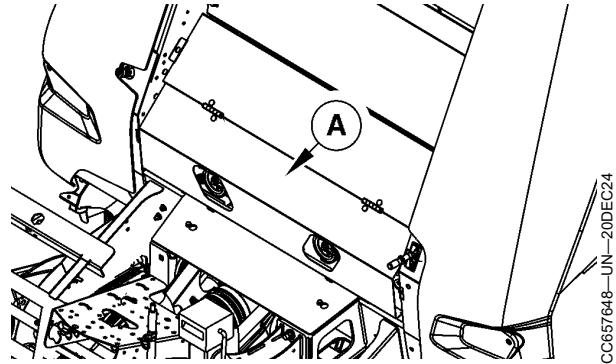
1. Ouvrir le couvercle du dispositif de liage ficelle (A).
2. Vérifier si la distance (C) est conforme à la valeur prescrite.

Valeur prescrite

Tendeur de ficelle—Distance. 33—35 mm
(1.30—1.38 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



R2C13UE,1736862968438-28-02JUL25-1/1

Réglage du racleur de la poulie de liage ficelle

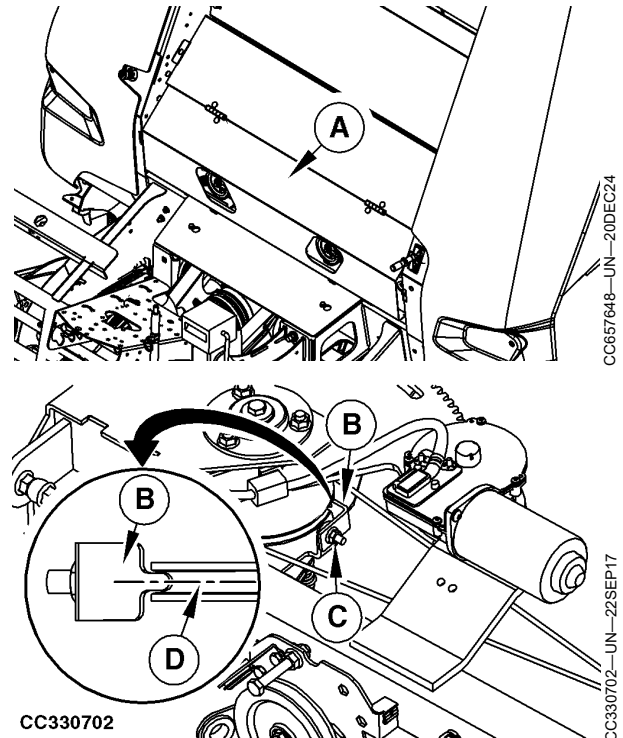
1. Ouvrir le couvercle du dispositif de liage ficelle (A).
2. Vérifier que le racleur de poulie (B) se trouve au milieu de la gorge de poulie (D). Si ce n'est pas le cas, procéder comme suit.
3. Desserrer l'écrou (C).
4. Déplacer le racleur de poulie de manière qu'il se trouve au milieu de la gorge de 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
B—Racleur de poulie

C—Écrou
D—Gorge de poulie



CC330702

R2C13UE, 1736862994072-28-14JAN25-1/1

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).

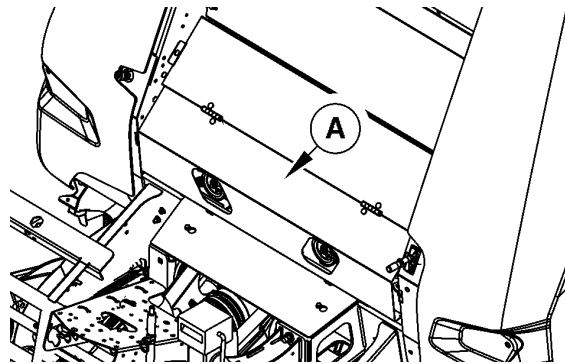
5. Serrer les écrous (C).
6. Refermer le couvercle du dispositif de liage ficelle (B).

A—Couvercle de liage ficelle
B— Support
C—Écrou

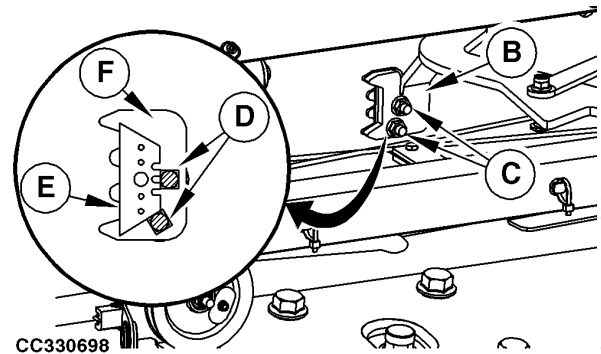
D—Vis
E—Couteaux
F— Support



TS268—UN—23AUG88



CC657648—UN—20DEC24



CC330698

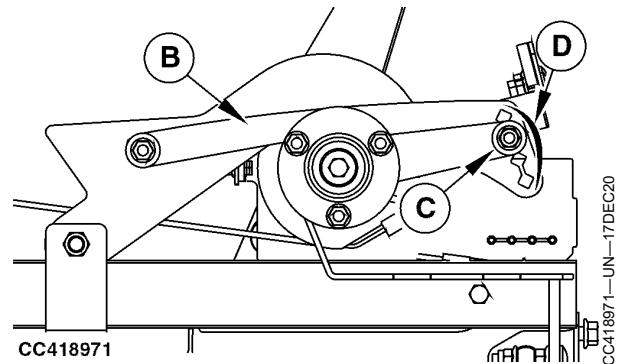
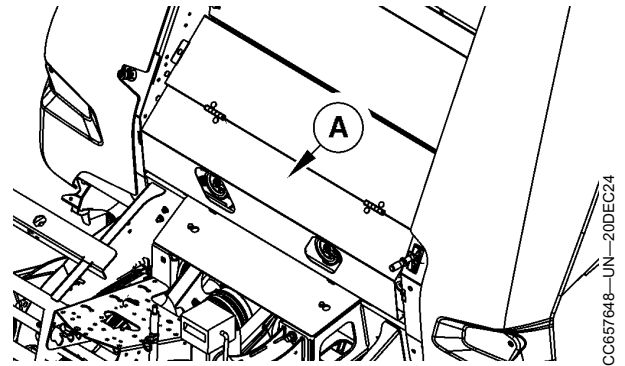
CC330698—UN—22SEP17

R2C13UE,1736863008718-28-14JAN25-1/1

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 la valeur est incorrecte: 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



R2C13UE, 1736863025968-28-14JAN25-1/1

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)

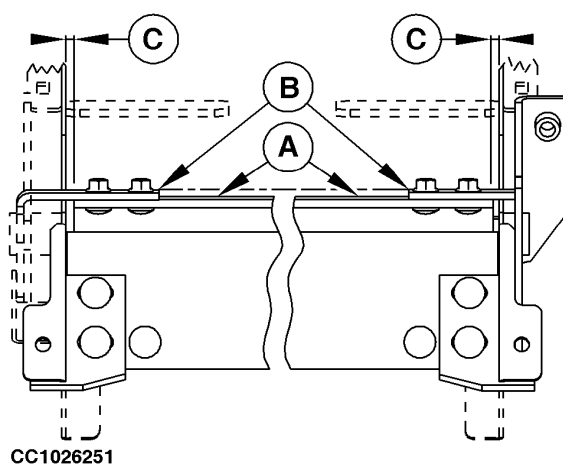
⚠ ATTENTION: Éviter les risques de blessures en portant des gants lors du travail sur le couteau et le contre-couteau.

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.

Valeur prescrite

Contre-couteau/support latéral—Distance. 3—7 mm
(0,12—0,28 in)



A—Contre-couteau
B—Support du contre-couteau
C—Distance

Suite, voir page suivante

R2C13UE,1728041678854-28-04OCT24-1/3

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:

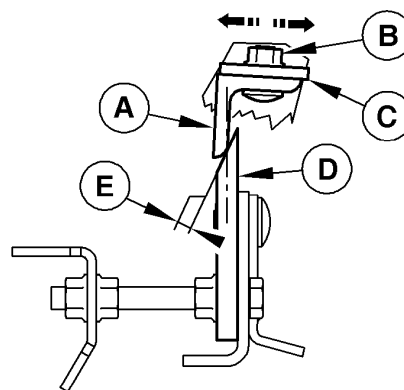
Valeur prescrite

Contre-couteau et couteau—Écartement.	0,5 mm maximum (0,02 in maximum)

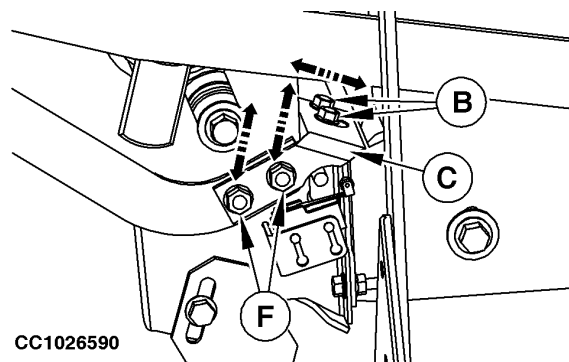
Si nécessaire, régler l'écart (E) de la manière suivante:

- 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—Couteaux
B—Écrous E—Écartement
C—Support du contre-couteau F—Écrous



CC1026591



CC1026590

R2C13UE, 1728041678854-28-04OCT24-2/3

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

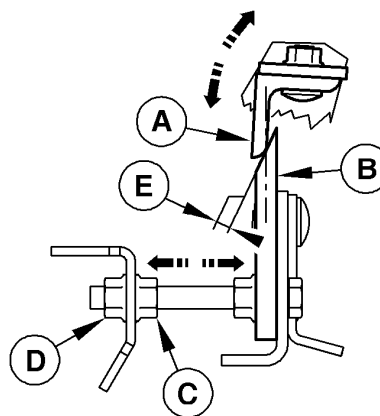
Contre-couteau et couteau—Écartement.	0,5 mm maximum (0,02 in maximum)

- 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—Couteaux E—Écartement
C— Contre-écrou

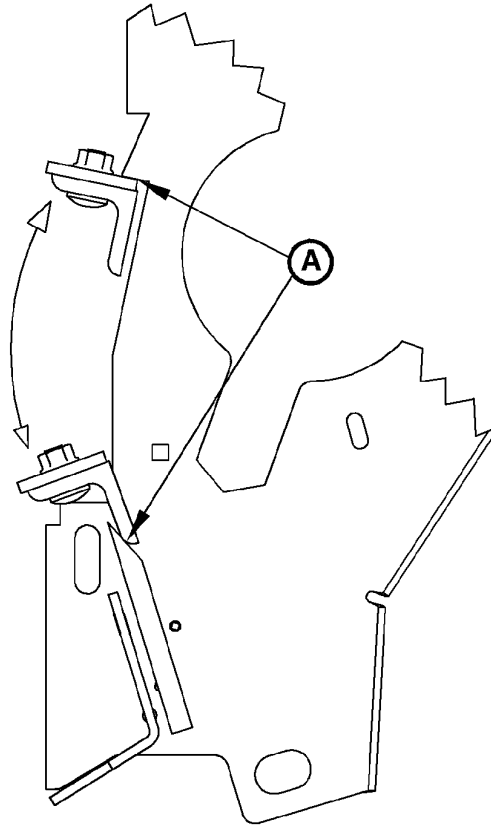


CC1026592

R2C13UE, 1728041678854-28-04OCT24-3/3

CC1026592—UN—27OCT04

Contrôle de la liberté de mouvement de la barre oscillante (contrôle 2)



CC1019126

CC1019126—UN—09FEB01

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.

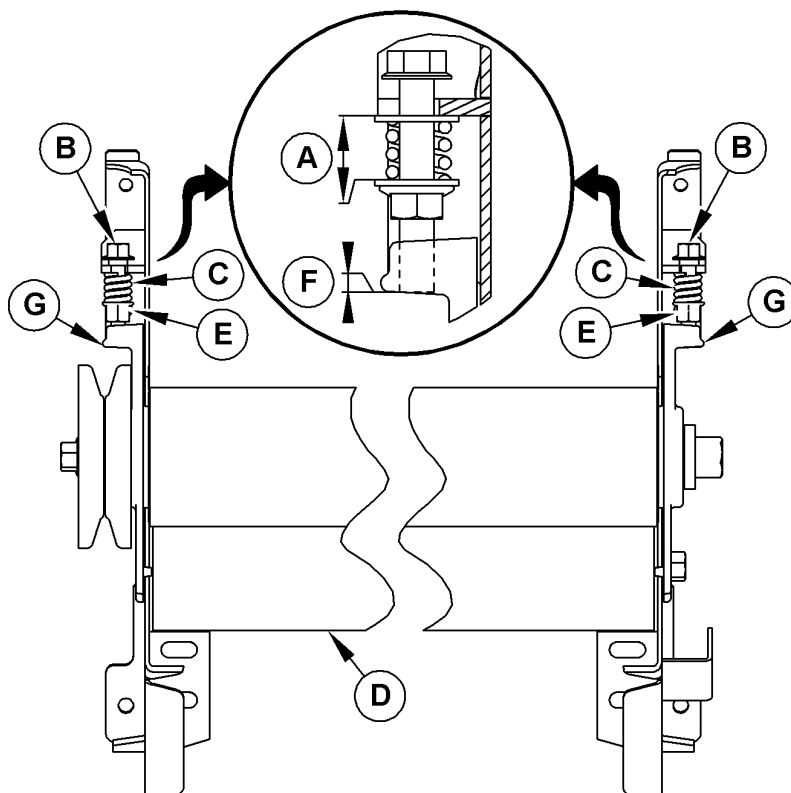
Procéder de la manière suivante:

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

Contrôle de la pression des rouleaux d'alimentation du filet (contrôle 3)



A—Longueur
B—Vis

C—Ressort
D—Rouleau en caoutchouc

E—Écrous de réglage du ressort G—Boîtier de roulement
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 machine.)
2. Vérifier les réglages de la longueur (A) et de la distance (F):

Valeur prescrite

Ressort (C)—Longueur (A). 20—21 mm
(0.79—0.83 in)

Extrémité de vis (B) sur boîtier de roulement (G)—Distance (F). 0 mm
(0 in)

- Si la distance (F) et la longueur (A) sont correctes, les réglages sont corrects.
- Si la distance (F) n'est pas correcte:

- a. Déposer la vis (B).
- b. Appliquer du Loctite 270 sur le filetage du boîtier de roulement (G).

- c. Poser la vis et la serrer jusqu'à obtenir la distance (F).

- d. 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.

- Si la distance (F) est correcte mais que la longueur (A) ne l'est pas:

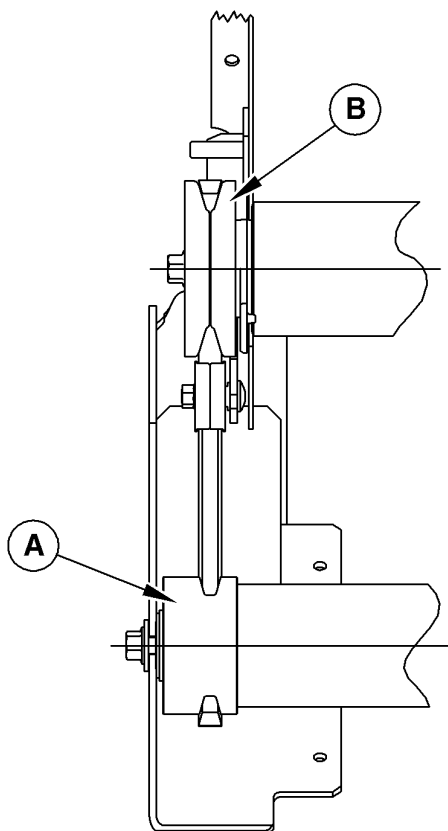
- a. Maintenir la vis (B) en position.
- b. Régler la pression des rouleaux d'alimentation du filet en desserrant ou en serrant les écrous de réglage des ressorts (E) jusqu'à ce que la longueur (A) des ressorts (C) soit conforme à la valeur prescrite.

IMPORTANT: S'assurer que le rouleau en caoutchouc et le rouleau galvanisé tournent librement dans les deux sens (par rotation manuelle).

3. Enlever tout filet ou corps étrangers se trouvant entre les rouleaux d'alimentation.

Poursuivre avec le contrôle 4.

Contrôle de la position du rouleau n° 9 (contrôle 4)



CC333381

CC333381—UN—28SEP17

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 (0,02 et 0,06 in) et que les poulies du

rouleau caoutchouc (B) et du rouleau n°9 sont alignées à $\pm 5\text{mm}$ (± 0.2 in).

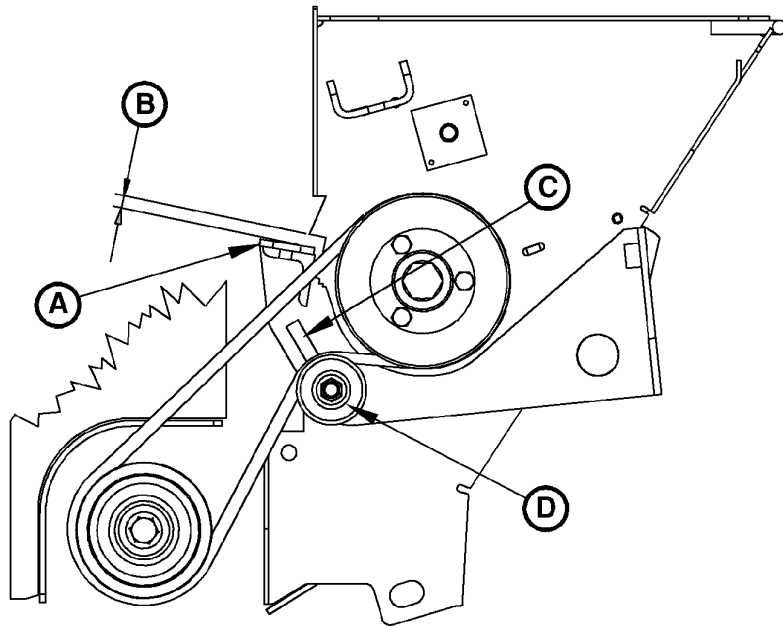
Ajouter ou retirer des rondelles de chaque côté du rouleau n° 9 (A) si nécessaire.

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.

R2C13UE,1728041517778-28-14OCT24-1/1

Contrôle de la tension de la courroie d'entraînement (contrôle 5)



CC1019129

CC1019129—UN—09FEB01

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 (0.39 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. Régler à nouveau la distance (B) entre 2 et 4 mm (0,08—0,16 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.

R2C13UE,1747120091186-28-13MAY25-1/1

Contrôle du frein du rouleau d'alimentation du filet (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 actionneur du liage filet.

R2C13UE,1728030754117-28-04OCT24-1/3

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:

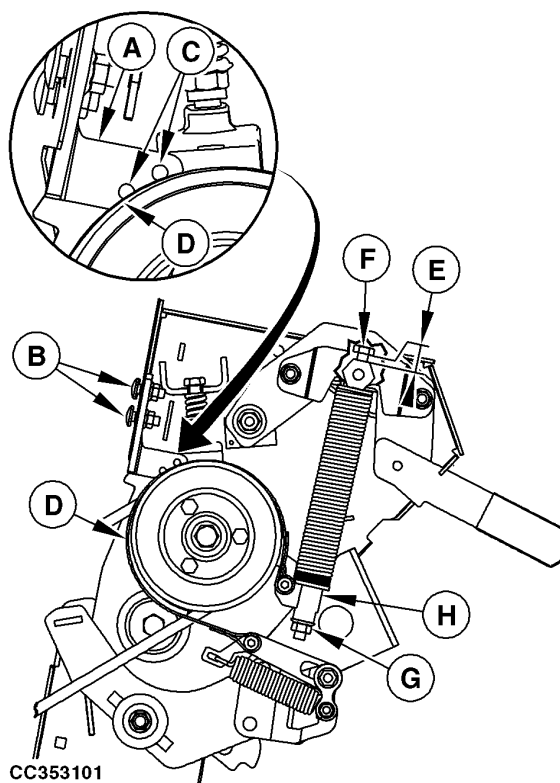
Valeur prescrite

Vis sur support—Distance. 3—5 mm
(0.12—0.2 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.
 - 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).



CC353101

A—Butée de bande
B—Vis
C—Trou
D—Bracelet

E—Distance
F—Vis de calage
G—Écrou
H—Tube de tension

CC353101—UN—17MAY18

Suite, voir page suivante

R2C13UE,1728030754117-28-04OCT24-2/3

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

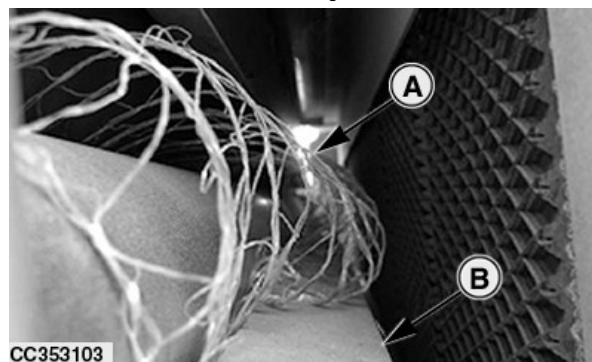


Photo 2: Le calage est en retard

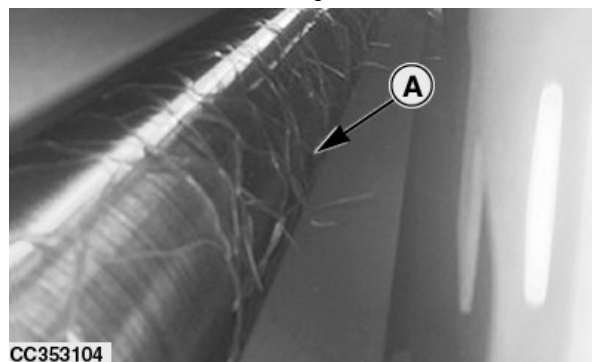
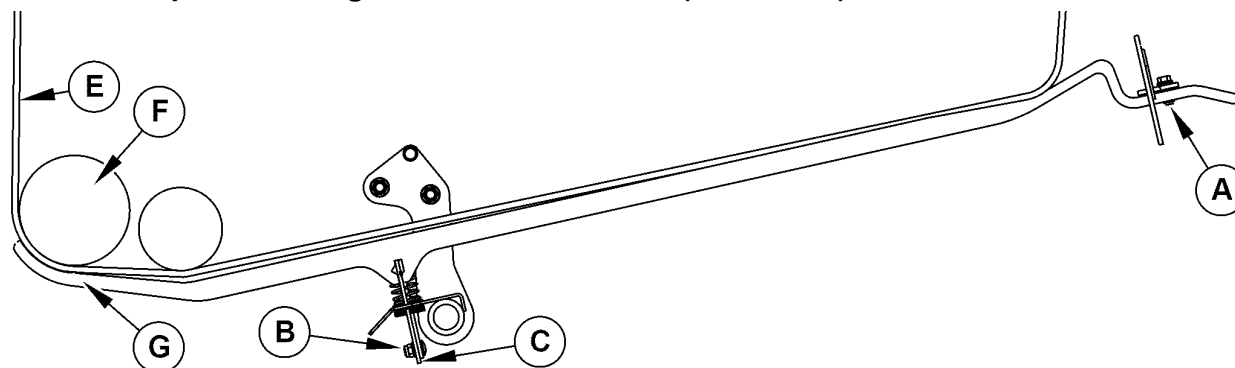


Photo 3: Le calage est précoce

R2C13UE,1728030754117-28-04OCT24-3/3

Contrôle de la position du guide inférieur du filet (contrôle 7)



CC676324—UN—16.JUL25

Pour régler la position des guides de filet, procéder de la façon suivante:

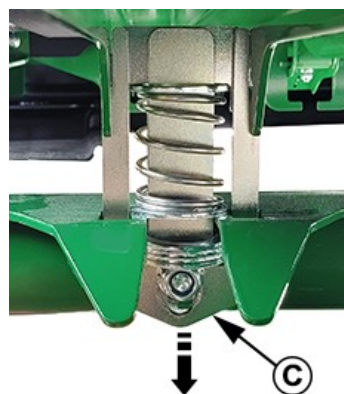
1. Desserrer les écrous (A) et (B) sur tous les guides.
2. Régler la position du patin (G) de manière à obtenir la distance (D) prescrite entre le patin et la courroie.

Valeur prescrite

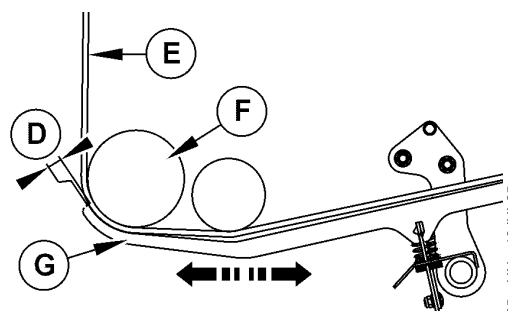
Extrémité avant du patin/
courroie—Distance. 1—2 mm
(0,04—0,08 in)

3. Serrer l'écrou (A).
4. Vérifier que le mécanisme du ressort pousse la partie avant du guide contre la courroie sous le rouleau n°10 (F). Laisser le verrou de fixation avant du coulisseau (C) en position abaissée et serrer l'écrou (B).
5. Répéter les étapes 2 et 4 sur tous les autres guides.
6. Vérifier que tous les patins puissent bouger librement vers le haut et vers le bas.

A—Écrou
B—Écrou
C—Verrou de fixation avant du patin
D—Distance
E—Courroie
F—Rouleau n° 10
G—Patin



CC676327—UN—23.JUL25



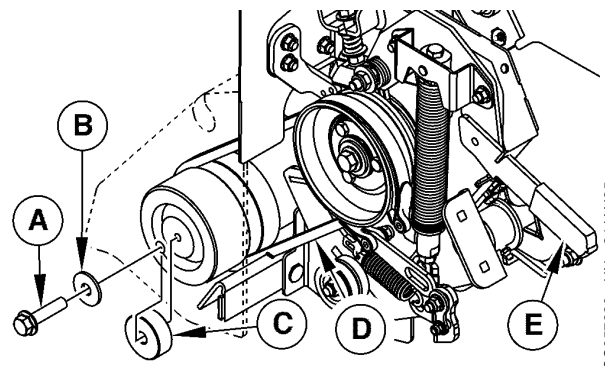
CC676325—UN—16.JUL25

R2C13UE,1727965655636-28-17.JUL25-1/1

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. Déposer la courroie d'entraînement (D).



A—Vis
B—Rondelle
C—Bague d'écartement

D—Courroie
E—Lever de frein

8. Remettre en place la courroie d'entraînement en effectuant les étapes de la dépose dans l'ordre inverse.

R2C13UE,1737456957985-28-21JAN25-1/1

Dépose et repose du couteau à filet

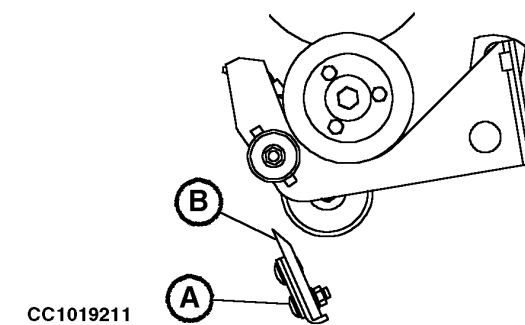
⚠ ATTENTION: Pour éviter tout risque de blessure, porter des gants pour manipuler le couteau à filet.

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

Affûtage du couteau de liage

⚠ 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.



E36336—UN—18DEC91

R2C13UE,1747730563117-28-20MAY25-1/1

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:

1. Ouvrir le couvercle du liage filet.
2. 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. Retirer le matériau du filet du rouleau d'alimentation. Couper le filet.

3. Enlever et mettre au rebut le filet enroulé sur le rouleau ainsi que les résidus de filet, les ébarbures, etc.
4. 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



E83035—UN—12MAY17

caoutchouc. Laisser le rouleau sécher avant de poser, afin d'éviter un nouvel enroulement.

R2C13UE,1733392004473-28-17FEB25-1/1

Réglage de la rampe d'expulsion des balles

1. Garer la presse à balles sur une surface plane.
2. Vérifier si la distance (E) est conforme à la valeur prescrite. Si ce n'est pas le cas, procéder comme suit:

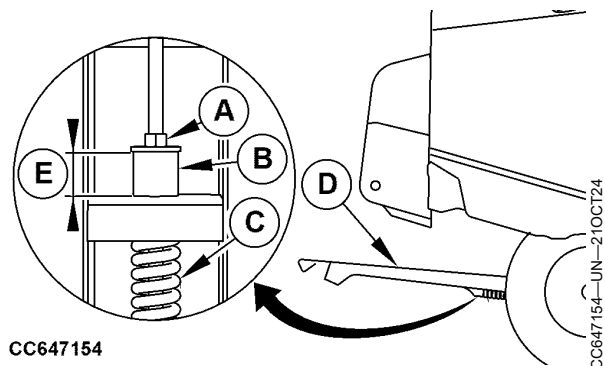
Valeur prescrite

Bague du dispositif d'expulsion de la balle—Distance. 48.5—51.5 mm (1.9—2 in)

3. Régler l'écrou de blocage (A) de manière à obtenir la distance (E) prescrite.

A—Contre-écrou
B—Bague
C—Ressort

D—Rampe d'expulsion des balles
E—Distance



R2C13UE, 1728042785438-28-21OCT24-1/1

Dépose et repose de la roue

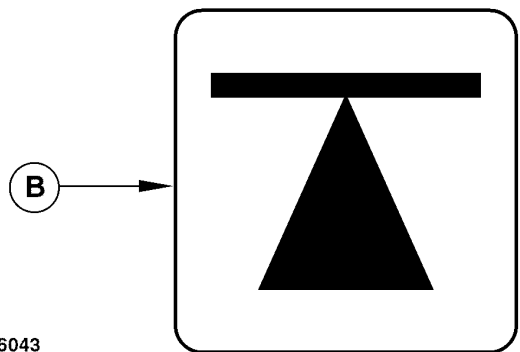
1. Engager le frein de stationnement et/ou mettre la transmission en position de STATIONNEMENT, arrêter le moteur puis retirer la clé de contact.
2. Desserrer légèrement les écrous de roue.
3. Positionner le cric (A) près de l'autocollant (B) sous l'essieu comme illustré.
4. Soulever la roue du sol à 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 Gonflage des pneus dans la section Préparation de la machine.

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.



A—Cric

B—Autocollant Point de levage

R2C13UE, 1744897762414-28-17APR25-1/1

Remise en état de la roue de jauge

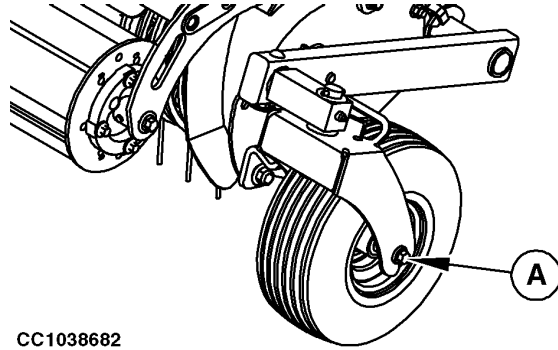
Si la vis de fixation (A) ne serre plus pour une remise en état de roue de jauge standard ou pivotante, remplacer la vis de fixation (A).

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 N·m (81 lb ft)

A—Vis de fixation de roue de jauge



CC1038682

Roue de jauge pivotante

R2C13UE,REPAIRGAUGEWHEEL-28-06JUN25-1/1

CC1038682—UN—14NOV12

Entretien de l'application machine

Écrans d'avertissement

IMPORTANT: Un écran d'avertissement qui couvre tout l'écran est utilisé pour informer des dysfonctionnements critiques du système nécessitant toute l'attention de l'opérateur.

TL81334,1738155091046-28-29JUL25-1/2

Le moniteur affiche des messages de mise en garde et d'avertissement pour signaler certains comportements ou erreurs du système. Ces écrans d'avertissement permettent de surveiller les problèmes de fonctionnement du système. L'écran comprend les éléments suivants:

1. Le pictogramme (D) et la tonalité associée indiquent l'importance de l'avertissement:

- Le pictogramme (A) indique que la machine a détecté un dysfonctionnement grave auquel il faut remédier immédiatement. Arrêter immédiatement le pressage.
- Le pictogramme (B) indique que la machine a détecté un problème nécessitant une action. La machine peut être endommagée ou subir une diminution importante de ses performances si le problème n'est pas résolu.
- Le pictogramme (C) indique que la machine a détecté une défaillance dans un système ou un composant. La machine peut continuer à fonctionner sans dommages. Cependant, certaines performances peuvent être affectées. Ces écrans d'avertissement sont, dans la plupart des cas, affichés sous forme de bannière et ne nécessitent pas d'action immédiate de la part de l'utilisateur.

2. Le nom (E) indique le contrôleur qui a émis un écran d'avertissement.

3. Le code de diagnostic d'anomalie (DTC) est composé du numéro du paramètre suspecté (F) et de l'identificateur de mode de défaillance (G). Il s'agit d'un code langage indépensant qui permet d'obtenir des détails sur l'avertissement actif.

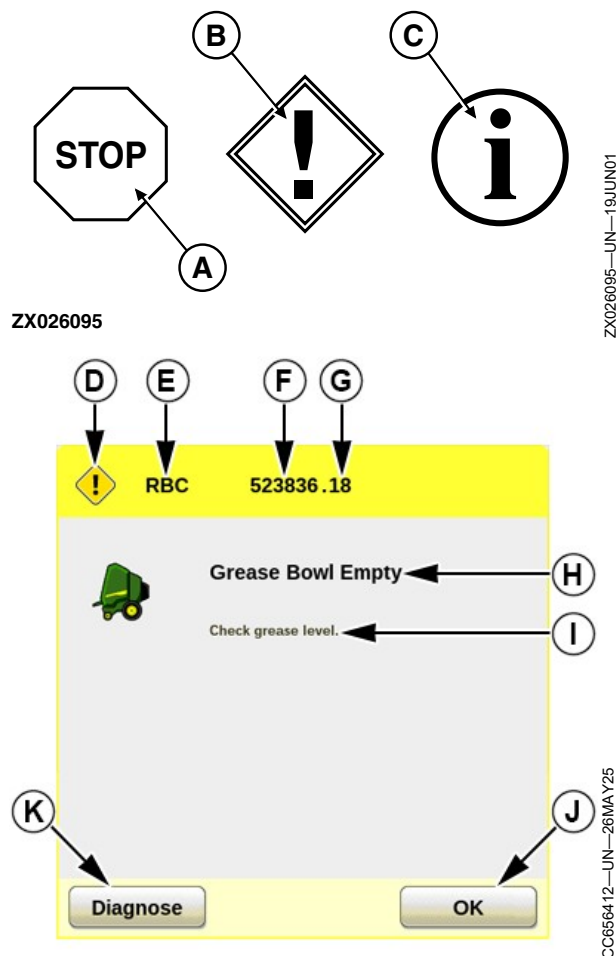
Se reporter à la liste des codes de diagnostic pour obtenir un problème opérationnel spécifique et les mesures correctives recommandées. Voir [Liste des codes de diagnostic](#) dans cette section.

4. Le nom (H) aide à déterminer l'importance et la cause de l'avertissement. En outre, ils décrivent brièvement à quel niveau se situe la défaillance.

La description (I) donne plus de détails sur l'origine de l'avertissement et la façon de remédier au problème.

5. Sélectionner le bouton (K) pour accéder aux pages de l'onglet Entretien.

6. L'écran d'avertissement disparaît automatiquement dès que la machine a détecté la disparition du



A—Symbole d'arrêt d'alerte
B—Symbole d'alerte pour l'utilisateur
C—Symbole d'information
D—Symbole d'avertissement
E—Nom du contrôleur
F—Numéro du paramètre suspecté

G—Identificateur de mode de défaillance
H—Nom du code de diagnostic
I—Description du code de diagnostic
J—Bouton OK
K—Bouton de diagnostic

dysfonctionnement ou si l'opérateur sélectionne le bouton (J).

TL81334,1738155091046-28-29JUL25-2/2

Problèmes récents

L'historique des codes de diagnostic est mis à jour chaque fois qu'un nouveau code de diagnostic apparaît sur l'écran du moniteur.

Il est possible d'enregistrer jusqu'à 50 codes de diagnostic et ceux-ci sont affichés dans l'ordre selon lequel ils sont apparus. Si un 51e code de diagnostic doit être enregistré, le code le plus ancien est effacé.

TL81334,1738155122917-28-25JUL25-1/6

1. Sur la page principale, sélectionner le bouton Menu de la machine.

CC656335—UN—26MAY25



TL81334,1738155122917-28-25JUL25-2/6

2. Depuis la page du menu de la machine, sélectionner le bouton Centre de service d'équipement.

CC656413—UN—26MAY25



TL81334,1738155122917-28-25JUL25-3/6

3. Sélectionner le bouton de l'onglet codes de diagnostic.

CC656414—UN—26MAY25



TL81334,1738155122917-28-25JUL25-4/6

4. Chaque module contient des informations sur les codes de diagnostic déjà disponibles sur l'écran d'avertissement. Cependant, l'état (D), la dernière balle survenue (E) et le nombre d'occurrences (F) sont également disponibles.

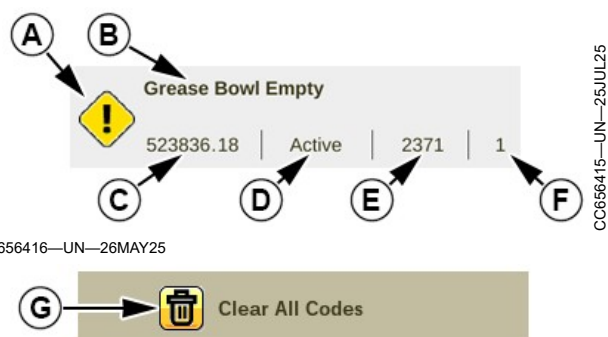
L'état (D) indique si le code de diagnostic est actif ou inactif.

Le numéro (E) indique le dernier numéro de balle auquel le code de diagnostic apparaît.

Le compteur (F) indique le nombre d'occurrences du code de diagnostic.

Sélectionner le bouton (G) pour effacer tous les codes.

NOTE: Si un code de diagnostic ne peut pas être effacé, l'analyser en priorité.



CC656416—UN—26MAY25

CC656415—UN—25JUL25

A—Symbole d'avertissement
B—Nom du code de diagnostic
C—Code de diagnostic
D—Statut de code de diagnostic

E—Nombre d'occurrences de balles
F—Compteur de codes de diagnostic
G—Bouton Effacer tous les codes

Suite, voir page suivante

TL81334,1738155122917-28-25JUL25-5/6

5. Sélectionner le module de codes de diagnostic pour afficher la page des détails des codes de diagnostic.

La page Détails du code de diagnostic affiche des informations détaillées sur le code de diagnostic.

Le code de diagnostic (A) affiche le code d'erreur de diagnostic.

Le nom (B) indique le contrôleur qui a émis le code de diagnostic.

L'état (C) indique si le code de diagnostic est actif ou non.

Le compteur (D) indique combien de fois le code de diagnostic apparaît.

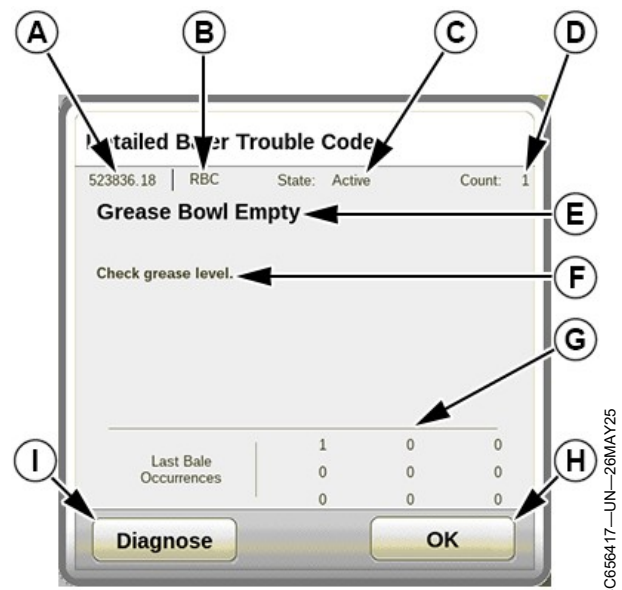
Le nom (E) aide à déterminer l'importance et la cause du code de diagnostic. En outre, il décrit brièvement à quel niveau se situe la défaillance.

La description (F) donne plus de détails sur l'origine du code de diagnostic et la façon de remédier au problème.

Les dernières occurrences de balle (G) indiquent tous les numéros de balle où le code de diagnostic apparaît.

6. Sélectionner le bouton (H) pour fermer les informations de code de diagnostic.

Sélectionner le bouton (I) pour accéder à la page de l'onglet Entretien.



A—Code de diagnostic

B—Nom du contrôleur

C—Statut de code de diagnostic

D—Compteur de codes de diagnostic

E—Nom du code de diagnostic

F—Description du code de diagnostic

G—Nombre d'occurrences de la dernière balle

H—Bouton OK

I—Bouton de diagnostic

CC656417—UN—26MAY25

TL81334, 1738155122917-28-25JUL25-6/6

Liste des codes de diagnostic

Le tableau suivant indique une partie des codes de diagnostic. Pour plus d'informations sur les codes de diagnostic, voir le code de diagnostic correspondant sur l'onglet des codes de diagnostic. Voir [Problèmes récents](#) dans cette section.

Les numéros de paramètre suspecté et les indicateurs de

mode de défaillance (SPN/FMI) sont indiqués dans le tableau suivant:

NOTE: *Chaque fois qu'un code de diagnostic concernant un vérin actionneur (électrovanne, moteur, etc.) est affiché, le composant correspondant reste désactivé jusqu'à la prochaine mise hors/sous tension.*

SPN.FMI	Description	Commentaire
RBC 3781.07	Enrubannage de surface pas d'alimentation	Le filet n'est pas compté par la balle. Contrôler l'acheminement du rouleau de filet ou le remplacer. Voir Chargement du rouleau de filet , section Préparation de la machine. Contrôler le capteur de filet. Voir Contrôle des composants électriques de la machine dans cette section. Vérifier le réglage du capteur de filet coupé. Voir Réglage du capteur de filet coupé S4 dans la section Entretien.
RBC 3781.14	Matériau de liage non coupé	Arrêter la prise de force. Étendre, puis rétracter le vérin actionneur de liage pour couper le filet manuellement. Vérifier la position du couteau à filet. Voir Contrôle de la position du couteau et du contre-couteau (contrôle n° 1) dans la section Entretien. Affûter le couteau à filet. Voir Affûtage du couteau de liage , section Entretien.
RBC 3782.07	Pas d'alimentation de la ficelle	Remplacer les pelotes de ficelle. Contrôler l'acheminement de la ficelle. Voir Chargement des coffres à ficelle et Acheminement de la ficelle du coffre vers les bras de liage dans la section Préparation de la machine. Calibrer le vérin actionneur du liage ficelle. Voir Calibrage du vérin actionneur de déclenchement du liage ficelle Y1 dans cette section. Contrôle du capteur de poulie de déroulement de la ficelle. Voir Contrôle des composants électriques de la machine dans cette section. Vérifier le réglage des capteurs de poulie de déroulement de la ficelle. Voir Réglage des capteurs des poulies de déroulement de la ficelle S8 et S9 à la section Entretien.

Plusieurs codes de diagnostic sont identifiés comme coupure ou court-circuit. Ces codes de diagnostic ne peuvent être résolus qu'en vérifiant les faisceaux et les

connecteurs de la machine. Se reporter au manuel technique correspondant.

TL81334,1751375663472-28-01SEP25-1/1

Contrôler les composants électriques de la machine

⚠ ATTENTION: Cette machine dispose d'une séquence automatique avec des positions de repos; la machine peut sembler arrêtée et redémarrer de manière inattendue.

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

- Garer la machine sur une surface plane.
- Désenclencher la prise de force.
- Enclencher le frein de stationnement du tracteur et/ou mettre la transmission en position de "Stationnement".
- Placer tous les distributeurs sélectifs du tracteur sur la position neutre.

- Attendre l'immobilisation complète de toutes les pièces en mouvement.
- Avant d'effectuer un contrôle, veiller à ce qu'aucune personne ou corps étranger ne se trouve dans la zone de fonctionnement de la machine.

IMPORTANT: La désactivation des capteurs ou des interrupteurs peut entraîner une perte de fonction et une diminution des performances.

La page de l'onglet Entretien permet de tester et de diagnostiquer les composants électriques de la machine.

Pour l'emplacement des composants électriques de machines, voir Localisation des composants électriques de la machine dans la section Entretien.

TL81334, 1739195981673-28-29JUL25-1/8

1. Sur la page principale, sélectionner le bouton Menu de la machine.

CC656335—UN—26MAY25



TL81334, 1739195981673-28-29JUL25-2/8

2. Depuis la page du menu de la machine, sélectionner le bouton Centre de service d'équipement.

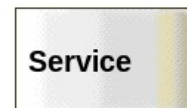
CC656413—UN—26MAY25



TL81334, 1739195981673-28-29JUL25-3/8

3. Sélectionner le bouton Onglet Entretien.

CC656418—UN—26MAY25



Suite, voir page suivante

TL81334, 1739195981673-28-29JUL25-4/8

4. Mode de contrôle des capteurs, des commutateurs et des vannes:

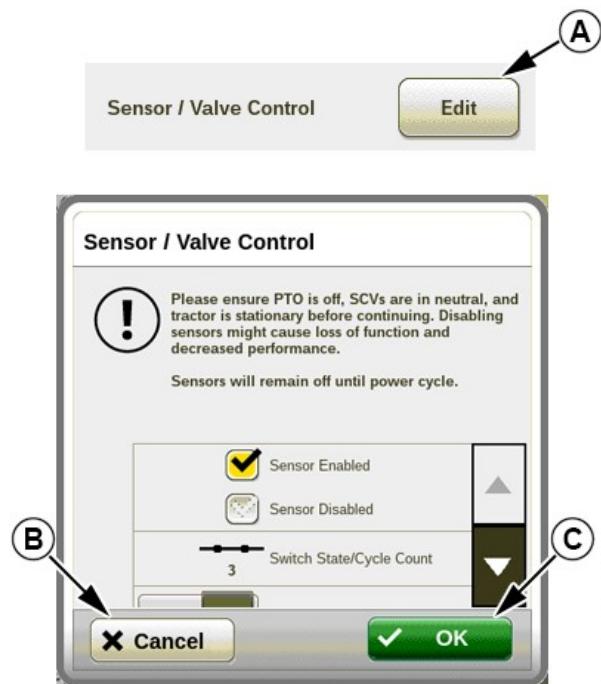
CC656422—UN—26MAY25

Le capteur et le mode de commande de soupape sont utilisés pour effectuer les fonctions suivantes:

- Activer ou désactiver les capteurs et les interrupteurs.
 - Déployer ou rétracter les actionneurs de liage.
 - Activer ou désactiver les électrovannes.
- Sur la page de l'onglet Entretien, localiser le capteur et le module de mode de commande de soupape. Ensuite, sélectionner le bouton Modifier (A).
 - Prendre garde à l'avertissement à l'écran. Respecter strictement les instructions de sécurité.
 - Sélectionner le bouton (C) pour valider l'activation du mode de commande. Sélectionner le bouton (B) pour annuler et revenir à la page précédente.

A—Bouton Modifier
B—Bouton Annuler

C—Bouton OK



CC656423—UN—26MAY25

TL81334,1739195981673-28-29JUL25-5/8

5. Tensions de la machine:

Sur la page de l'onglet Entretien, localiser les modules de tension d'alimentation.

Deux modules indiquent la tension d'alimentation commutée et non commutée fournie par le tracteur.

Deux modules indiquent la tension d'alimentation du capteur fournie par le contrôleur de la machine.

Switched Power Voltage	12,79 V
Unswitched Power Voltage	12,77 V
Sensor Supply 1 Voltage	4,99 V

CC656419—UN—26MAY25

Suite, voir page suivante

TL81334,1739195981673-28-29JUL25-6/8

6. Capteurs et contacteurs:

Sur la page de l'onglet Entretien, localiser les modules de capteur ou de contacteur souhaités.

NOTE: Les informations affichées dépendent du type de capteur.

a. Description :

- La case à cocher (A) active ou désactive le capteur ou les interrupteurs (disponible uniquement si le capteur et le mode de commande de soupape sont activés).
- Le pictogramme (B) indique le statut actuel d'un capteur ou d'un contacteur (activé ou désactivé).
- Le compteur (C) indique le nombre de changements d'état d'un capteur ou d'un interrupteur.
- Le témoin (D) indique la vitesse de rotation. L'unité de mesure est exprimée en tours par minute (tr/min).
- Le témoin (E) indique la tension du capteur (potentiomètre ou capteur de pression). L'unité de mesure est en volts (V).
- Le témoin (F) indique la pression mesurée par le capteur de pression correspondant. L'unité de mesure est la barre (bar).

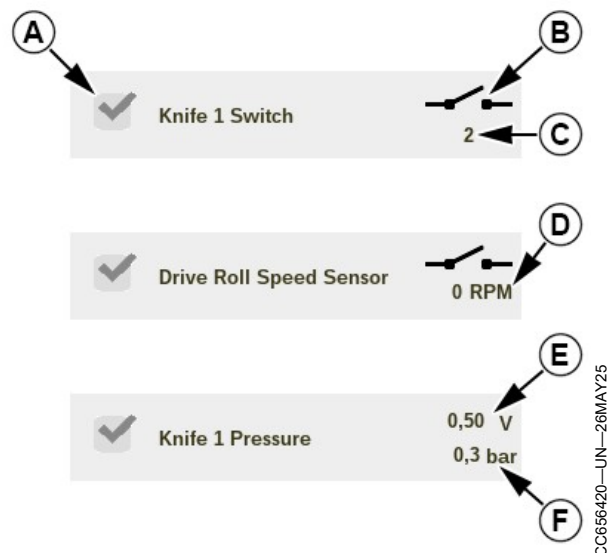
b. Procédures d'essai:

Vérifier que tous les capteurs et leurs cibles sont propres. Vérifier que la distance entre le capteur et la cible est correcte. Activer le capteur en positionnant une pièce en acier devant le capteur. Le compteur (B) s'incrémente chaque fois que le capteur est activé ou désactivé.

NOTE: Une diode se trouvant à l'arrière de certains capteurs s'allume lorsque les capteurs sont activés.

Si le résultat du contrôle n'est pas satisfaisant:

- S'assurer que les broches du connecteur fonctionnent. Si le contrôle n'est pas satisfaisant, remplacer les connecteurs défectueux.
- Remplacer le capteur défectueux par un autre capteur similaire de la machine (de préférence le capteur d'alimentation du filet ou le capteur de



A—Case à cocher d'activation ou de désactivation
B—Pictogramme d'état
C—Compteur de statut
D—Indicateur de vitesse de rotation
E—Témoin de tension
F—Témoin de pression

régime de la presse à balles). Si le contrôle n'est pas satisfaisant, remettre en état le faisceau.

c. Désactiver ou activer les capteurs ou les contacteurs:

Cocher la case (A) pour activer le capteur ou l'interrupteur. Décocher la case (A) pour désactiver le capteur ou l'interrupteur.

En cas de défaillance d'un capteur ou d'un interrupteur, le désactiver pour continuer le fonctionnement en mode dégradé. Pour certains capteurs, lorsque le capteur est désactivé, le logiciel réagit comme si le système se comportait normalement.

NOTE: Le capteur reste désactivé jusqu'au prochain cycle d'alimentation.

Certains capteurs sont critiques et ne peuvent pas être désactivés.

Suite, voir page suivante

TL81334,1739195981673-28-29JUL25-7/8

7. Actionneurs et électrovannes:

Sur la page de l'onglet Entretien, localiser l'actionneur ou les modules d'électrovanne souhaités.

NOTE: Les informations affichées dépendent de l'actionneur ou de l'électrovanne.

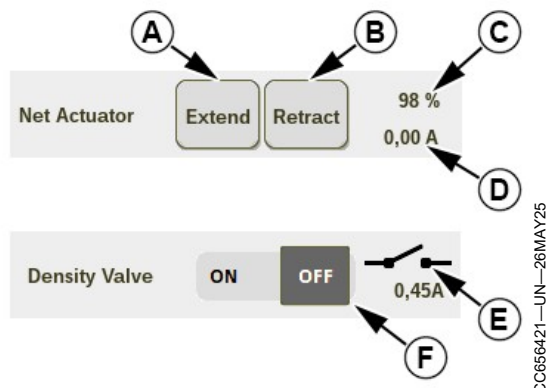
a. Description :

- Le bouton (A) étend l'actionneur de liage.
- Le bouton (B) rétracte l'actionneur de liage.
- Le témoin (C) indique la position estimée entre la position rétractée et la position étendue.
- Le témoin (D) indique le courant consommé par l'actionneur ou l'électrovanne.
- Le symbole (E) indique l'état actuel d'une électrovanne (désactivée ou activée).
- La barre de sélection (F) active l'électrovanne (uniquement disponible si le capteur et le mode de commande de soupape sont ACTIVÉS).

Les témoins et les symboles sont affichés en rouge lorsqu'une erreur se produit dans le composant. Vérifier les codes de diagnostic correspondants. Voir les [Problèmes récents](#) dans cette section.

b. Procédures d'essai:

Régler la barre de sélection (F) sur MARCHE pour activer l'électrovanne. Régler la barre de sélection (F) sur ARRÊT pour désactiver l'électrovanne.



A—Bouton de l'actionneur de liage d'extension	D—Indicateur de consommation de courant
B—Bouton de l'actionneur de liage de rétraction	E—Pictogramme d'état
C—Témoin de position de l'actionneur de liage	F—Barre d'interrupteur à bascule de l'électrovanne

Si le symbole d'état (E) est affiché en rouge et ne change pas de forme, l'électrovanne ou le faisceau est défectueux. Vérifier les codes de diagnostic correspondants. Voir les [Problèmes récents](#) dans cette section.

TL81334,1739195981673-28-29JUL25-8/8

Calibrage du potentiomètre de diamètre de balle B8

IMPORTANT: Avant le calibrage du potentiomètre de diamètre de balle, s'assurer que le capteur de vitesse de rotation de la presse à balles est réglé correctement et activé. Voir Réglage du capteur de régime de la presse à balles B26 dans la section Entretien, et Contrôle des composants électriques de la machine dans la section Entretien de l'application machine.

Ajuster le calibrage du potentiomètre du diamètre de balle

Le potentiomètre de diamètre de balle est calibré automatiquement. Toutefois, selon le type de culture mise en balles, le diamètre de balle mesuré peut ne pas correspondre au diamètre voulu réglé sur le moniteur.

La précision du diamètre de balle par rapport au diamètre de balle affiché sur la console a un impact sur la quantité de filet appliquée autour de la balle:

- Si le diamètre de la balle est plus grand que le diamètre de la balle affiché sur l'écran, la quantité réelle de filet appliquée à la balle sera inférieure à la valeur prévue.
- Si le diamètre de la balle est inférieur au diamètre de balle affiché sur l'écran, la quantité réelle de filet appliquée à la balle sera plus élevée que prévu.

Un réglage de précision peut être effectué avec le moniteur pour obtenir le diamètre de balle réel en procédant de la manière suivante:

1. Régler le diamètre de balle cible sur le diamètre de balle souhaité. Voir Ajuster le diamètre de la balle dans la section Application de la machine en fonctionnement.

NOTE: Pour le premier calibrage, il est recommandé de ne pas dépasser 1,4 m (55,12 in) pour V452M et 1,5 m (59,1 in) pour V462M pour éviter les balles surdimensionnées.

2. Faire une balle en veillant à atteindre le diamètre de balle cible avec une marge de 3 cm (1.2 in). Avant de décharger la balle, noter la valeur actuelle du diamètre de balle.

3. Mesurer le diamètre moyen de balle.

NOTE: Pour mesurer le diamètre moyen de balle, mesurer la balle horizontalement et verticalement aux deux extrémités. Additionner les quatre valeurs mesurées et diviser le résultat par 4 pour obtenir le diamètre de balle moyen.

4. Comparer le diamètre de balle actuel précédemment enregistré et le diamètre de balle mesuré.

- Si la différence est inférieure à 3 cm (1.2 in), le potentiomètre de diamètre de balle est correctement calibré. Aucune autre action n'est nécessaire.
- Si la différence est supérieure à 3 cm (1.2 in), le potentiomètre de diamètre de balle n'est pas correctement calibré. Continuer la procédure pour calibrer de façon précise le potentiomètre de diamètre de balle.

TL81334,1738157484886-28-25JUL25-1/13

5. Sur la page principale, sélectionner le bouton Menu de la machine.

CC656335—UN—26MAY25



TL81334,1738157484886-28-25JUL25-2/13

6. Sur la page du menu de la machine, sélectionner le bouton Entretien de l'équipement.

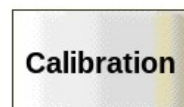
CC656413—UN—26MAY25



TL81334,1738157484886-28-25JUL25-3/13

7. Sélectionner le bouton d'onglet de calibrage.

CC656424—UN—26MAY25



Suite, voir page suivante

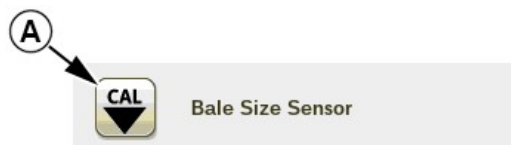
TL81334,1738157484886-28-25JUL25-4/13

8. Sur la page de l'onglet Calibrage, localiser le module de calibrage du diamètre de balle.

CC674577—UN—26MAY25

Sélectionner le bouton (A) pour démarrer la procédure de calibrage.

**A—Bouton de calibrage du
potentiomètre du diamètre
de balle**



TL81334,1738157484886-28-25JUL25-5/13

9. Sélectionner le champ de saisie (A) et saisir le diamètre de balle moyen déterminé à l'étape 3.

10. Sélectionner le bouton (C) pour confirmer le diamètre de balle mesuré.

Sélectionner le bouton (B) pour annuler le calibrage.

**A—Champ de saisie Diamètre C—Bouton Suivant
de balle mesuré
B—Bouton Annuler**



CC674578—UN—26MAY25

Suite, voir page suivante

TL81334,1738157484886-28-25JUL25-6/13

11. Le moniteur émet un bip et affiche un écran de confirmation lorsque le potentiomètre de diamètre de balle est correctement calibré. Sélectionner le bouton (A) pour sauvegarder le nouveau calibrage.

Si le potentiomètre de diamètre de balle n'est pas correctement calibré, le moniteur affiche l'écran Échec du calibrage. Sélectionner le bouton (B) pour confirmer et réessayer la procédure de calibrage.

12. Faire une balle pour vérifier le calibrage du diamètre de balle, en veillant à atteindre le diamètre de balle cible avec une marge de 3 cm (1,2 in). Avant de décharger la balle, noter la valeur actuelle du diamètre de balle.

13. Comparer le diamètre de balle actuel précédemment enregistré et le diamètre de balle mesuré.

- Si la différence est inférieure à 3 cm (1.2 in), le potentiomètre de diamètre de balle est correctement calibré. Aucune autre action n'est nécessaire.
- Si la différence est supérieure à 3 cm (1.2 in), le potentiomètre de diamètre de balle n'est pas correctement calibré. Répéter la procédure à partir de l'étape 5.

Si la procédure est répétée trois fois, il est nécessaire de réinitialiser le calibrage du potentiomètre de diamètre de balle.

Réinitialiser le calibrage du potentiomètre du diamètre de balle

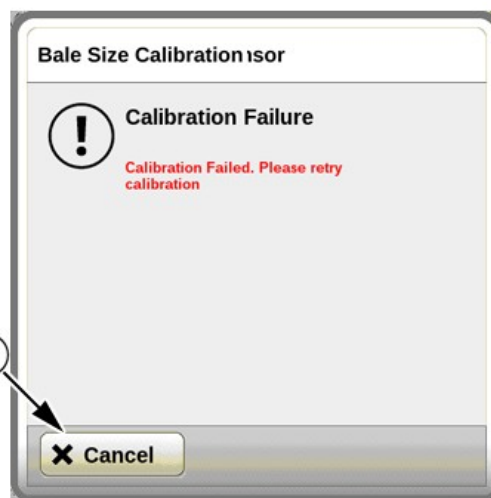
IMPORTANT: La machine doit être vide et la porte arrière doit être fermée lors de la réinitialisation du calibrage du potentiomètre de forme de balle. La fonction du centre mou doit être désactivée.

A—Bouton Sauvegarder

B—Bouton Annuler



Page de Calibrage réussi



Page d'échec du calibrage

TL81334,1738157484886-28-25JUL25-7/13

Si le calibrage du potentiomètre de diamètre de balle n'est pas correct après trois tentatives de réglage fin, il est nécessaire de réinitialiser le calibrage au réglage d'usine. Procéder de la manière suivante:

CC656335—UN—26MAY25

1. Sur la page principale, sélectionner le bouton Menu de la machine.



TL81334,1738157484886-28-25JUL25-8/13

2. Sur la page du menu de la machine, sélectionner le bouton Entretien de l'équipement.

CC656413—UN—26MAY25

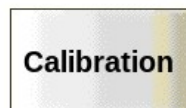


Suite, voir page suivante

TL81334,1738157484886-28-25JUL25-9/13

3. Sélectionner le bouton d'onglet de calibrage.

CC656424—UN—26MAY25

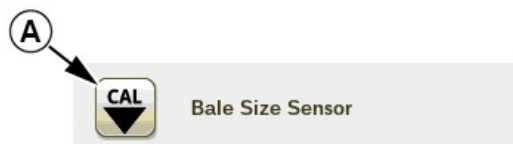


TL81334,1738157484886-28-25JUL25-10/13

4. Sur la page de l'onglet Calibrage, localiser le module de calibrage du diamètre de balle.

CC674577—UN—26MAY25

**A—Bouton de calibrage du
potentiomètre du diamètre
de balle**



TL81334,1738157484886-28-25JUL25-11/13

5. Sélectionner le bouton (A) pour réinitialiser le réglage d'usine.

**A—Bouton Réinitialisation des
réglages d'usine**

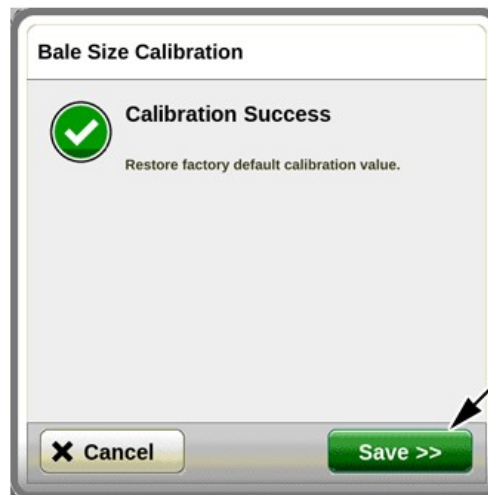


CC674580—UN—26MAY25

Suite, voir page suivante

TL81334,1738157484886-28-25JUL25-12/13

6. Sélectionner le bouton (A) pour sauvegarder le calibrage d'usine.
7. Engager la prise de force au régime nominal.
8. Ouvrir et fermer la porte 11 fois.
9. Faire une balle pour vérifier le calibrage du diamètre de balle, en veillant à atteindre le diamètre de balle cible avec une marge de 3 cm (1,2 in). Avant de décharger la balle, noter la valeur actuelle du diamètre de balle.
10. Comparer le diamètre de balle actuel précédemment enregistré et le diamètre de balle mesuré.
 - Si la différence est inférieure à 3 cm (1.2 in), le potentiomètre de diamètre de balle est correctement calibré. Aucune autre action n'est nécessaire.
 - Si la différence est supérieure à 3 cm (1.2 in), le potentiomètre de diamètre de balle n'est pas correctement calibré. Répéter la procédure d'ajustement pour calibrer de façon précise le potentiomètre de diamètre de balle.
 - Si le calibrage n'est toujours pas correct après ces procédures, vérifier le potentiomètre de diamètre de



CC674581—UN—26MAY25

A—Bouton Sauvegarder

balle, son support, sa tige et son faisceau. Se reporter au manuel technique correspondant.

TL81334,1738157484886-28-25JUL25-13/13

Calibrage des potentiomètres de forme de balle B5 et B7

IMPORTANT: Les indicateurs de forme de balle ne fournissent pas d'informations lorsque la chambre de la machine est vide.

IMPORTANT: Avant de calibrer les potentiomètres de forme de balle, s'assurer que le capteur de régime de la presse à balles est correctement réglé.

Calibrage précis du potentiomètre de forme de balle

Si la forme de la balle ne correspond pas aux indicateurs de forme de balle affichés, procéder comme suit:

TL81334,1738157568567-28-25JUL25-1/13

1. Sur la page principale, sélectionner le bouton Menu de la machine.

CC656335—UN—26MAY25



TL81334,1738157568567-28-25JUL25-2/13

2. Sur la page du menu de la machine, sélectionner le bouton Entretien de l'équipement.

CC656413—UN—26MAY25



TL81334,1738157568567-28-25JUL25-3/13

3. Sélectionner le bouton d'onglet de calibrage.

CC656424—UN—26MAY25



Suite, voir page suivante

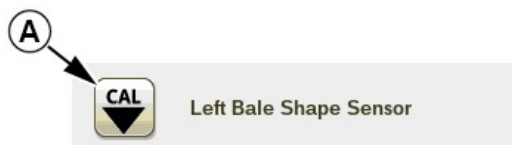
TL81334,1738157568567-28-25JUL25-4/13

4. Effectuer le calibrage de la forme de balle qui n'est pas bien réglée ou les deux calibrages de forme de balle si nécessaire.

Sur la page de l'onglet Calibrage, localiser le module de calibrage du potentiomètre de forme de balle correspondant.

Sélectionner le bouton (A) pour démarrer la procédure de calibrage.

CC674663—UN—26MAY25

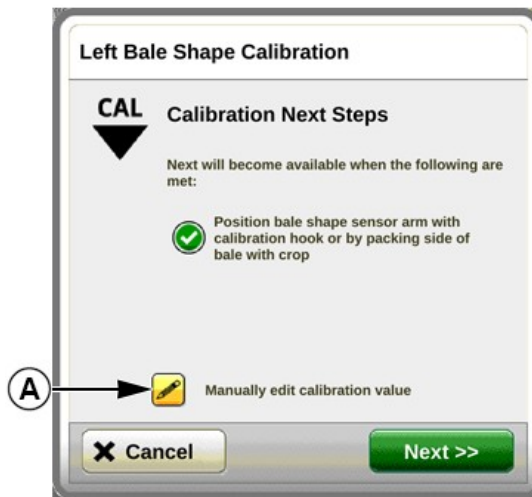


A—Bouton de calibrage du potentiomètre de forme de balle côté gauche

TL81334,1738157568567-28-25JUL25-5/13

5. Sélectionner le bouton (A) pour accéder à la page de réglage manuel du calibrage de la forme de la balle.

A—Bouton de réglage manuel du calibrage de la forme de la balle



CC674669—UN—26MAY25

TL81334,1738157568567-28-25JUL25-6/13

6. Sélectionner les boutons (A) ou (B) une fois pour ajouter ou retirer une barre de l'indicateur de forme de balle.

Régler le calibrage jusqu'à ce que l'indicateur de forme de balle soit à une barre du haut lorsque les courroies sont serrées.

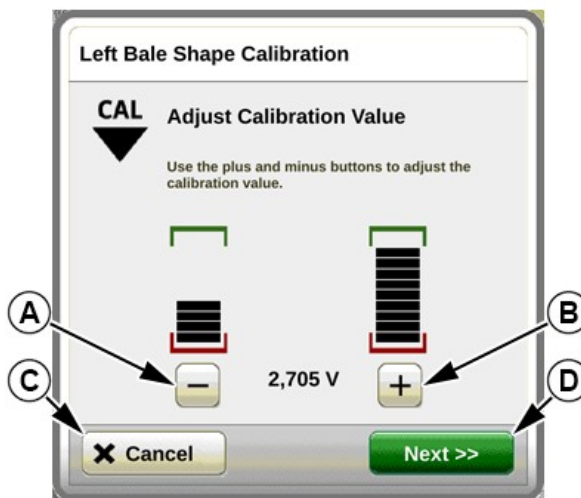
Sélectionner le bouton (D) pour sauvegarder le réglage de calibrage.

Sélectionner le bouton (C) pour annuler le réglage du calibrage.

7. Balle neuve en suivant les graphiques des indicateurs de forme de balle.

8. Vérifier les graphiques indicateurs de forme de balle sur le moniteur avant d'éjecter la balle pour la comparer avec la forme réelle de la balle.

- Si OK, la procédure est terminée.
 - Si ce n'est pas le cas, il peut être nécessaire de répéter la procédure.
- Si le calibrage n'est toujours pas correct après trois fois, il est nécessaire de réinitialiser le calibrage au réglage d'usine.



CC674671—UN—26MAY25

A—Touche moins
B—Touche plus

C—Bouton Annuler
D—Bouton Suivant

Suite, voir page suivante

TL81334,1738157568567-28-25JUL25-7/13

Réinitialisation du calibrage des potentiomètres de forme de balle

CC656335—UN—26MAY25

Si une réinitialisation du calibrage aux réglages d'usine est nécessaire, suivre cette procédure pour les deux potentiomètres de forme de balle:



NOTE: Réinitialiser le calibrage au réglage d'usine si:

- Lorsque les potentiomètres de forme de balle sont remplacés.
- Lorsque les indicateurs de forme de balle et la forme réelle de la balle ne correspondent toujours pas après trois réglages.

1. Sur la page principale, sélectionner le bouton Menu de la machine.

TL81334,1738157568567-28-25JUL25-8/13

2. Sur la page du menu de la machine, sélectionner le bouton Entretien de l'équipement.

CC656413—UN—26MAY25



TL81334,1738157568567-28-25JUL25-9/13

3. Sélectionner le bouton d'onglet de calibrage.

CC656424—UN—26MAY25



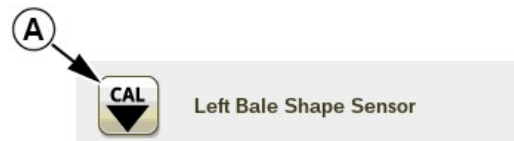
TL81334,1738157568567-28-25JUL25-10/13

4. Sur la page de l'onglet Calibrage, localiser le module de calibrage du potentiomètre de forme de balle correspondant.

CC674663—UN—26MAY25

Sélectionner le bouton (A) pour démarrer la procédure de calibrage.

A—Bouton de calibrage du potentiomètre de forme de balle côté gauche



Suite, voir page suivante

TL81334,1738157568567-28-25JUL25-11/13

5. La condition requise (A) s'affiche, en suivant l'invite pour positionner le bras (D) avec l'outil universel (E) et le châssis (F).

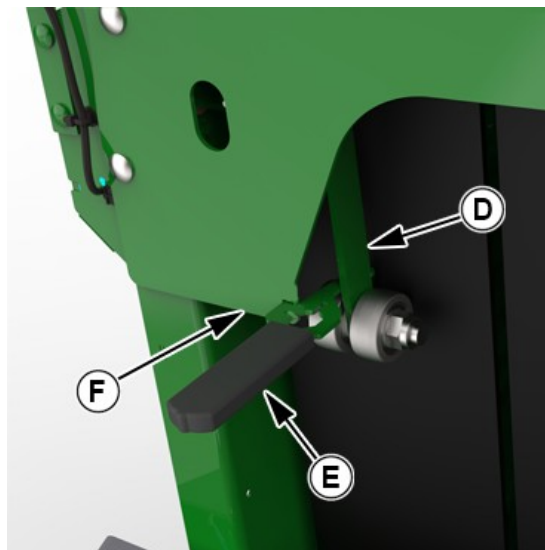
Sélectionner le bouton (C) pour passer au calibrage de la forme de balle gauche.

Sélectionner le bouton (B) pour annuler la procédure de calibrage.

A—Conditions requises pour le calibrage
B—Bouton Annuler
C—Bouton Suivant
D—Bras du capteur de forme de balle
E—Outil multifonction
F—Châssis de la machine



CC674665—UN—26MAY25



CC674674—UN—08JUL25

Suite, voir page suivante

TL81334,1738157568567-28-25JUL25-12/13

6. Le moniteur émet un bip et affiche un écran de confirmation lorsque le potentiomètre de forme de balle gauche est correctement calibré. Sélectionner le bouton (A) pour sauvegarder le nouveau calibrage.

Si le potentiomètre de forme de balle gauche n'est pas correctement calibré, le moniteur affiche l'écran Échec du calibrage. Sélectionner le bouton (B) pour confirmer et réessayer la procédure de calibrage.

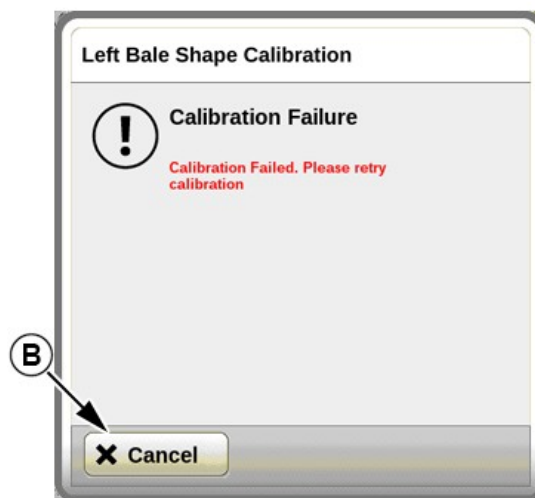
Si le calibrage échoue à nouveau, vérifier, remettre en état ou remplacer le potentiomètre.

A—Bouton Sauvegarder

B—Bouton Annuler



Page de Calibrage réussi



Page d'échec du calibrage

TL81334,1738157568567-28-25JUL25-13/13

CC674667—UN—26MAY25

CC674675—UN—27MAY25

Calibrer le vérin actionneur du liage ficelle Y1

CC656335—UN—26MAY25

Le calibrage de l'actionneur de liage ficelle doit être effectué à chaque fois après une mise à jour logicielle ou un réglage de la position du bras de liage ficelle.

⚠ ATTENTION: Cette machine dispose d'une séquence automatique avec des positions de repos; la machine peut sembler arrêtée et redémarrer de manière inattendue.

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

- Garer la machine sur une surface plane.
- Désenclencher la prise de force.
- Enclencher le frein de stationnement du tracteur et/ou mettre la transmission en position de "Stationnement".
- Attendre l'immobilisation complète de toutes les pièces en mouvement.



NOTE: Le calibrage du vérin actionneur du liage ficelle n'est pas disponible si le dispositif de liage ficelle n'est pas sélectionné ou n'est pas installé sur la machine.

Pour calibrer le vérin actionneur du liage ficelle, sélectionner le dispositif de liage ficelle. Voir Sélection du dispositif de liage dans la section Utilisation de l'application de la machine.

1. Sur la page principale, sélectionner le bouton Menu de la machine.

TL81334,1738157650556-28-25JUL25-1/6

2. Depuis la page du menu de la machine, sélectionner le bouton Centre de service d'équipement.

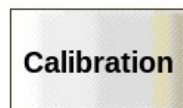
CC656413—UN—26MAY25



TL81334,1738157650556-28-25JUL25-2/6

3. Sélectionner le bouton d'onglet de calibrage.

CC656424—UN—26MAY25



TL81334,1738157650556-28-25JUL25-3/6

4. Sur la page de l'onglet Calibrage, localiser le module de calibrage de l'actionneur de liage ficelle.

CC656425—UN—26MAY25

Sélectionner le bouton (A) pour démarrer la procédure de calibrage.

A—Bouton de calibrage du liage ficelle



Suite, voir page suivante

TL81334,1738157650556-28-25JUL25-4/6

5. La console invite à désactiver la prise de force et à sélectionner le bouton (B) pour démarrer le calibrage de l'actionneur de liage ficelle.

Sélectionner le bouton (A) pour annuler le calibrage de l'actionneur du liage ficelle.

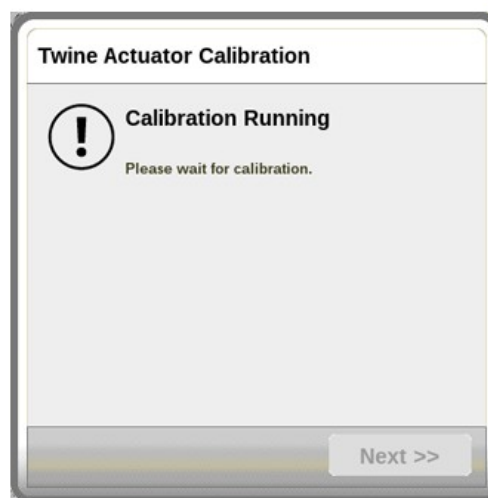
Pendant le calibrage, le moniteur affiche que le calibrage est en cours. Le vérin actionneur du liage ficelle s'étend et rétracte les bras de liage ficelle.

A—Bouton Annuler

B—Bouton Suivant



CC666426—UN—26MAY25



CC666427—UN—26MAY25

Suite, voir page suivante

TL81334,1738157650556-28-25JUL25-5/6

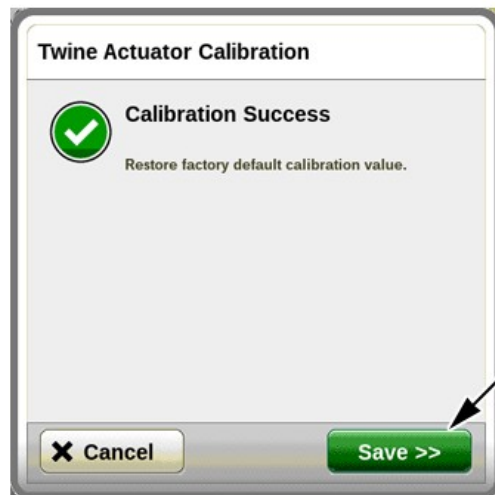
6. L'alarme sonore du moniteur retentit en continu pendant 3 secondes et affiche un écran de confirmation lorsque le vérin actionneur du liage ficelle est correctement calibré. Sélectionner le bouton (A) pour confirmer le calibrage.

Si le vérin actionneur du liage ficelle n'est pas correctement calibré, le moniteur affiche l'écran Échec du calibrage. Sélectionner le bouton (B) pour confirmer, puis réessayer le processus de calibrage.

Si le calibrage échoue à nouveau, vérifier, remettre en état ou remplacer l'actionneur, le faisceau électrique ou le connecteur.

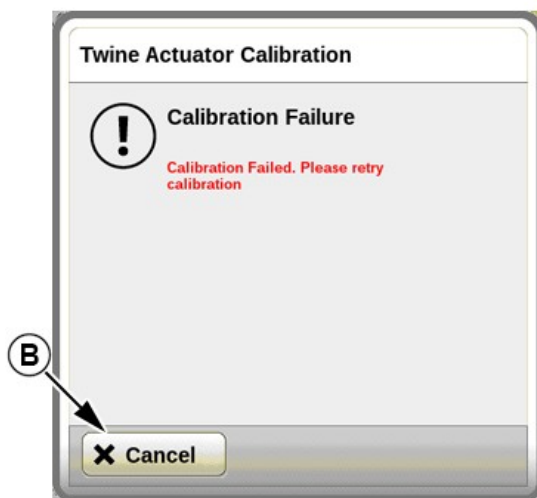
A—Bouton Sauvegarder

B—Bouton Annuler



CC656428—UN—26MAY25

Page de Calibrage réussi



CC656429—UN—26MAY25

Page d'échec du calibrage

TL81334,1738157650556-28-25JUL25-6/6

Calibrage du capteur d'humidité A6

ATTENTION: Cette machine dispose d'une séquence automatique avec des positions de repos; la machine peut sembler s'arrêter et redémarrer de manière inattendue.

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

- Garer la machine sur une surface plane.
- Désenclencher la prise de force.
- Enclencher le frein de stationnement du

tracteur et/ou mettre la transmission en position de "Stationnement".

- Placer tous les distributeurs sélectifs du tracteur sur la position neutre.
- Attendre l'immobilisation complète de toutes les pièces en mouvement.

Le calibrage du capteur d'humidité doit être effectué à chaque fois après une mise à jour logicielle du capteur d'humidité, le remplacement du capteur d'humidité ou un code de diagnostic indiquant que le capteur est hors calibrage.

Suite, voir page suivante

TL81334,1738157657995-28-25JUL25-1/8

1. Sur la page principale, sélectionner le bouton Menu de la machine.

CC656335—UN—26MAY25



TL81334,1738157657995-28-25JUL25-2/8

2. Depuis la page du menu de la machine, sélectionner le bouton Centre de service d'équipement.

CC656413—UN—26MAY25



TL81334,1738157657995-28-25JUL25-3/8

3. Sélectionner le bouton d'onglet de calibrage.

CC656424—UN—26MAY25



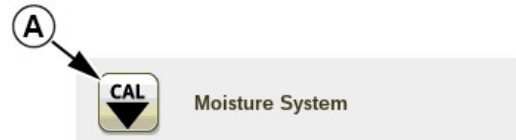
TL81334,1738157657995-28-25JUL25-4/8

4. Sur la page de l'onglet Calibrage, localiser le module de calibrage du capteur d'humidité.

CC656430—UN—26MAY25

Sélectionner le bouton (A) pour démarrer la procédure de calibrage.

A—Bouton de calibrage du capteur d'humidité



TL81334,1738157657995-28-25JUL25-5/8

5. Démarrer le calibrage du capteur d'humidité, en suivant les invites sur la console pour remplir les conditions suivantes:

- Le capteur d'humidité doit être chaud avant le calibrage. Après l'allumage, le capteur d'humidité peut prendre jusqu'à 5 minutes pour se réchauffer.
- La porte est complètement ouverte et verrouillée. Pour verrouiller la porte, voir Porte de verrouillage dans la section Fonctionnement de la machine—Généralités.

Sélectionner le bouton (B) pour passer au calibrage du capteur d'humidité.

Sélectionner le bouton (A) pour annuler la procédure de calibrage.

A—Bouton Annuler

B—Bouton Suivant



CC656431—UN—26MAY25

Suite, voir page suivante

TL81334,1738157657995-28-25JUL25-6/8

6. Contrôler que le capteur d'humidité est propre. Nettoyer si nécessaire, voir Nettoyage du capteur d'humidité A6 dans la section Entretien.

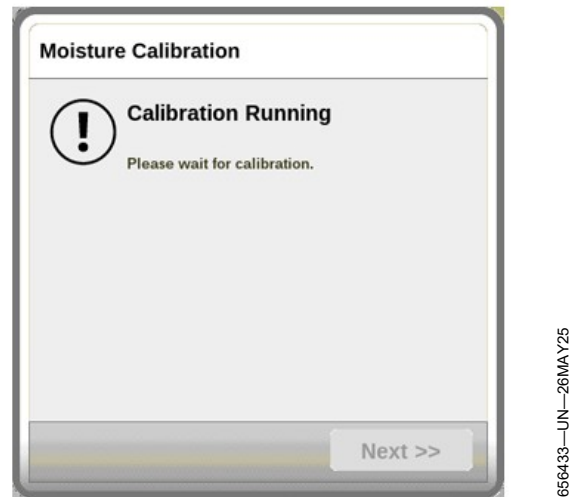
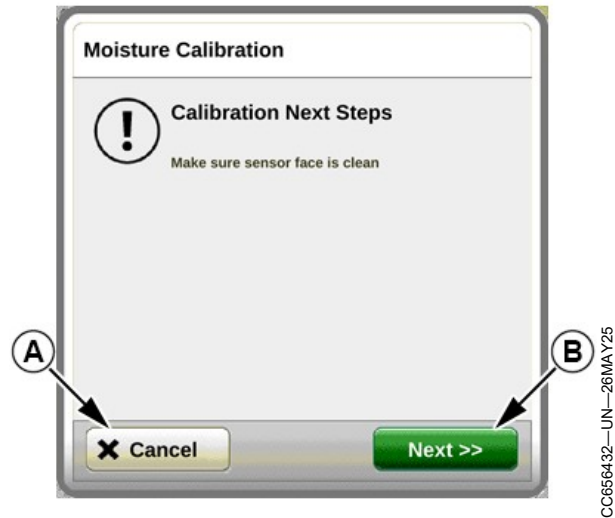
Sélectionner le bouton (B) pour démarrer la procédure de calibrage.

Sélectionner le bouton (A) pour annuler la procédure de calibrage.

Pendant le calibrage, le moniteur affiche que le calibrage est en cours.

A—Bouton Annuler

B—Bouton Suivant



Suite, voir page suivante

TL81334,1738157657995-28-25JUL25-7/8

7. Le moniteur sonne en continu pendant 3 secondes et affiche un écran de confirmation lorsque le capteur d'humidité est calibré correctement. Sélectionner le bouton (A) pour confirmer le calibrage.

Si le capteur d'humidité du liage ficelle n'est pas correctement calibré, le moniteur affiche l'écran Échec du calibrage. Sélectionner le bouton (B) pour confirmer et réessayer la procédure de calibrage.

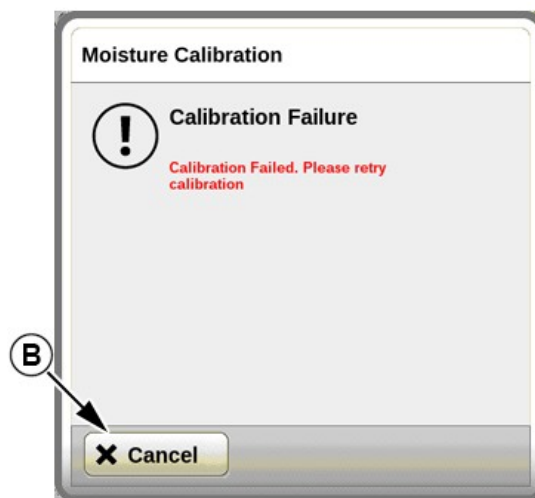
Si le calibrage échoue à nouveau, vérifier, réparer ou remplacer le capteur.

A—Bouton Sauvegarder

B—Bouton Annuler



Page de Calibrage réussi



Page d'échec du calibrage

TL81334,1738157657995-28-25JUL25-8/8

Réglage de la sensibilité à la forme de balle

La sensibilité de la forme de la balle peut être réglée de faible à élevée.

TL81334,1738157774807-28-25JUL25-1/4

1. Sur la page principale, sélectionner le bouton Menu de la machine.

CC656335—UN—26MAY25



Suite, voir page suivante

TL81334,1738157774807-28-25JUL25-2/4

2. Depuis la page du menu de la machine, sélectionner le bouton Paramètres de la presse à balles.

CC656341—UN—26MAY25



TL81334,1738157774807-28-25JUL25-3/4

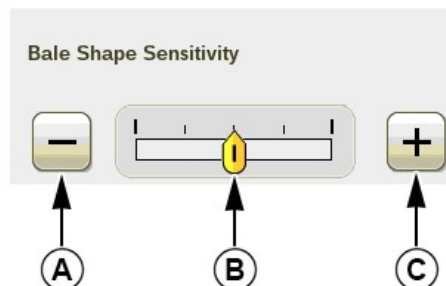
3. Sur la page des réglages de la presse à balles, localiser le module de sensibilité de la forme de la balle.

Sélectionner le bouton (A ou C) pour régler la sensibilité de la forme de la balle de bas à haut. Le témoin (B) est positionné en fonction de la sensibilité.

A—Touche moins

C—Touche plus

B—Témoin de sensibilité



CC656436—UN—26MAY25

TL81334,1738157774807-28-25JUL25-4/4

Système de graissage automatique (suivant équipement)

CC656335—UN—26MAY25



Le système de graissage automatique lubrifie la machine à différents intervalles. Si nécessaire, le cycle de lubrification peut également démarrer manuellement.

NOTE: Pour une description détaillée du système de graissage automatique, voir Généralités du système de graissage automatique (machine avec pompe de type réservoir), section Lubrification et entretiens périodiques.

1. Sur la page principale, appuyer sur le bouton Menu de la machine.

TL81334,1738158675963-28-29AUG25-1/4

2. Depuis la page du menu de la machine, sélectionner le bouton Paramètres de la presse à balles.

CC656341—UN—26MAY25



Suite, voir page suivante

TL81334,1738158675963-28-29AUG25-2/4

3. Régler le système de graissage automatique.

CC656437—UN—29AUG25

- a. Sur la page des réglages de la presse à balles, repérer le module de temps d'activation de lubrification au démarrage.

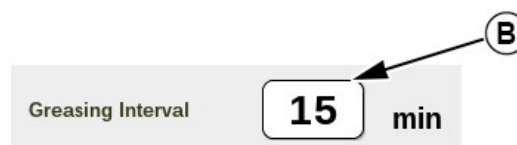
Sélectionner le champ de saisie (A) et régler le temps d'activation de lubrification de 1 à 5 minutes.



- b. Sur la page des réglages de la presse à balles, repérer le module de périodicité de lubrification.

Sélectionner le champ de saisie (B) et régler la périodicité de lubrification de 15 à 180 minutes.

CC671450—UN—29JUL25



NOTE: Les réglages d'usine initiaux sont de 3 minutes pour le champ de saisie (A) et de 15 minutes pour le champ de saisie (B).

A—Champ de saisie Temps d'activation de lubrification

B—Champ de saisie Périodicité de lubrification

TL81334, 1738158675963-28-29AUG25-3/4

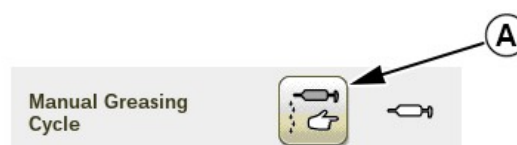
4. Démarrage manuel du cycle de lubrification:

CC656439—UN—26MAY25

Sur la page des réglages de la presse à balles, repérer le module du cycle de lubrification.

Appuyer sur le bouton (A) pour démarrer le cycle de lubrification. Le cycle de lubrification dure le temps défini dans le réglage de temps d'activation de lubrification.

Pendant un cycle de graissage, appuyer sur le bouton (B) pour arrêter le cycle de lubrification.



CC656440—UN—26MAY25



A—Bouton Démarrage du cycle de lubrification **B—Bouton Arrêt du cycle de lubrification**

TL81334, 1738158675963-28-29AUG25-4/4

Fonction de l'intervalle d'entretien

La fonction d'intervalle d'entretien aide l'utilisateur à comprendre quand la machine a besoin d'entretien sur différents dispositifs. La fonction comprend des compteurs. Un total de 10 compteurs est disponible, dont certains sont

pré-remplis tandis que les autres peuvent être personnalisés.

Pour plus d'informations sur l'intervalle d'entretien de tout dispositif, voir la section Lubrification et entretiens périodiques.

TL81334, 1738157844005-28-25JUL25-1/7

1. Sur la page principale, sélectionner le bouton Menu de la machine.

CC656335—UN—26MAY25



TL81334, 1738157844005-28-25JUL25-2/7

2. Depuis la page du menu de la machine, sélectionner le bouton Centre de service d'équipement.

CC656413—UN—26MAY25

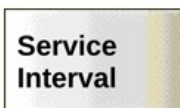


Suite, voir page suivante

TL81334, 1738157844005-28-25JUL25-3/7

3. Sélectionner le bouton d'onglet Intervalle d'entretien.

CC675323—UN—05JUN25



TL81334,1738157844005-28-25JUL25-4/7

4. Chaque compteur peut être modifié en sélectionnant le bouton (E).

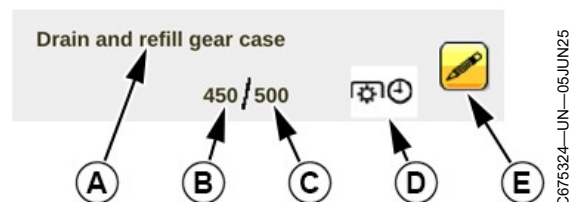
Le nom (A) indique le nom du compteur d'intervalles d'entretien. Il indique également l'opération à effectuer. Pour de plus amples informations, voir la section Lubrification et entretiens périodiques.

Le compteur (B) indique l'intervalle d'entretien écoulé. Lorsque le compteur atteint la cible (C), le moniteur affiche un message d'alarme pour informer l'utilisateur.

Le compteur (C) indique l'intervalle d'entretien cible.

NOTE: L'unité de mesure des compteurs (B et C) dépend de l'unité (D).

Le symbole (D) indique l'unité utilisée pour compter la durée de chaque intervalle d'entretien. L'unité de mesure est exprimée en heures de service, balles



CC675324—UN—05JUN25

A—Nom du Compteur d'intervalle d'entretien
B—Compteur d'intervalle d'entretien écoulé
C—Réinitialisation du compteur d'intervalle d'entretien cible

D—Unité d'intervalle d'entretien
E—Bouton de modification du compteur

terminées ou jeu de couteaux du dispositif de coupe engagé.

TL81334,1738157844005-28-25JUL25-5/7

5. Sélectionner le bouton (A) pour ajouter un nouveau compteur d'intervalle d'entretien.

CC675325—UN—05JUN25

NOTE: Le bouton (A) n'est pas disponible s'il y a déjà 10 compteurs d'intervalle d'entretien.

A—Touche Ajouter un compteur d'intervalle d'entretien



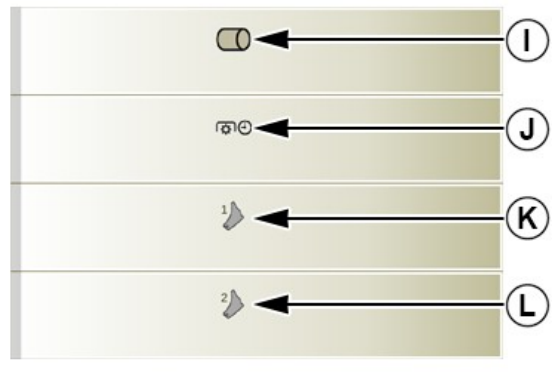
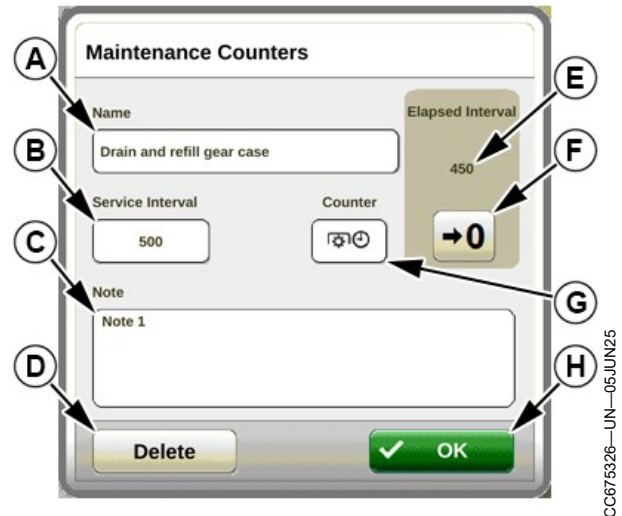
Suite, voir page suivante

TL81334,1738157844005-28-25JUL25-6/7

6. Sélectionner le bouton (F) pour réinitialiser le compteur (E).
7. Sélectionner le nom (A) pour modifier le nom du compteur.
Sélectionner la note (C) pour modifier les notes.
8. Sélectionner le compteur (B) pour régler le compteur d'intervalle d'entretien cible.
9. Sélectionner la liste déroulante (G) et sélectionner l'unité correspondante:
 - Sélectionner l'unité (I) pour compter chaque balle effectuée par la machine.
 - Sélectionner l'unité (J) pour compter les heures de service de la machine.
 - Sélectionner l'unité (K) pour compter chaque balle effectuée avec le jeu de couteaux 1 du dispositif de coupe.
 - Sélectionner l'unité (L) pour compter chaque balle effectuée avec le jeu de couteaux 2 du dispositif de coupe.
10. Sélectionner le bouton (D) pour supprimer le compteur.
11. Sélectionner le bouton (H) pour valider les modifications.

A—Nom du Compteur d'intervalle d'entretien
B—Réinitialisation du compteur d'intervalle d'entretien cible
C—Note du Compteur d'intervalle d'entretien
D—Bouton Supprimer
E—Compteur d'intervalle d'entretien écoulé
F—Bouton de réinitialisation du compteur d'intervalle d'entretien écoulé

G—Liste déroulante des unités d'intervalle d'entretien
H—Bouton OK
I—Unité de balles terminées
J—Unité d'heures de service
K—Balles fabriquées avec le jeu de couteaux 1 du dispositif de coupe
L—Balles fabriquées avec un jeu de couteaux du dispositif de coupe de 2 unités



TL81334,1738157844005-28-25JUL25-7/7

Configuration du son de l'alarme

L'alarme sonore est configurable et peut être testée.

TL81334,1733407558211-28-11JUL25-1/6

1. Sur la page principale, sélectionner le bouton Menu de la machine.

CC656335—UN—26MAY25



TL81334,1733407558211-28-11JUL25-2/6

2. Sur la page du menu de la machine, sélectionner le bouton Configuration de l'équipement.

CC656390—UN—26MAY25

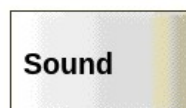


Suite, voir page suivante

TL81334,1733407558211-28-11JUL25-3/6

3. Sélectionner le bouton de l'onglet Son.

CC656393—UN—26MAY25



TL81334,1733407558211-28-11JUL25-4/6

4. Réglage de la tonalité sonore:

CC656394—UN—26MAY25

Le son d'alarme émis par la borne peut être abaissé à une tonalité plus profonde.

Cocher la case (A) pour utiliser une tonalité plus profonde. Décocher la case (A) pour utiliser une tonalité plus élevée.

A—Case à cocher de rétrogradation de la tonalité



TL81334,1733407558211-28-11JUL25-5/6

5. Activation ou désactivation des sons de l'alarme:

Sélectionner le bouton (A) pour désactiver le son de l'alarme correspondante. Sélectionner le bouton (B) pour activer le son de l'alarme correspondante.

NOTE: Seules certaines alarmes sonores peuvent être désactivées. L'alarme sonore qui ne peut pas être désactivée n'a pas de bouton.

6. Contrôler les sons d'alarme:

Sélectionner le bouton (C) pour entendre et contrôler le son de l'alarme.

NOTE: Pour régler le volume sonore, utiliser le réglage du moniteur.

Pour de plus amples informations concernant le moniteur, voir le livret d'entretien du moniteur.



A—Bouton de désactivation du son d'alarme
B—Bouton d'activation de l'alarme sonore
C—Bouton de contrôle du son de l'alarme

CC656395—UN—26MAY25

TL81334,1733407558211-28-11JUL25-6/6

Passage de l'application machine de la console actuelle à une autre

de changer l'application de la machine de la console actuelle à une autre.

Lorsque plusieurs consoles sont connectées, il est possible

TL81334,1738157831969-28-29JUL25-1/5

1. Sur la page principale, sélectionner le bouton Menu de la machine.

CC656335—UN—26MAY25



Suite, voir page suivante

TL81334,1738157831969-28-29JUL25-2/5

2. Sur la page du menu de la machine, sélectionner le bouton Configuration de l'équipement.

CC656390—UN—26MAY25



TL81334,1738157831969-28-29JUL25-3/5

3. Sélectionner le bouton (A) pour basculer l'application de la machine de la console actuelle à une autre.

Sélectionner le bouton (B) pour accéder aux réglages avancés.

A—Bouton Passer à une autre console B—Bouton Réglages avancés



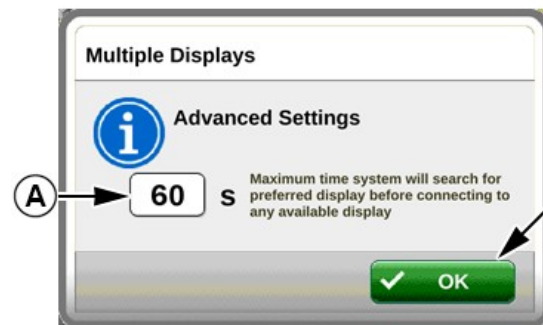
CC656478—UN—18APR25

TL81334,1738157831969-28-29JUL25-4/5

4. Sélectionner le champ de saisie (A) et régler la durée maximale pendant laquelle l'application de la machine recherche l'affichage préféré avant de se connecter à la prochaine console disponible.

Sélectionner le bouton (B) pour valider les réglages avancés.

A—Champ de saisie Durée maximale B—Bouton OK



CC656479—UN—11JUN25

TL81334,1738157831969-28-29JUL25-5/5

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.

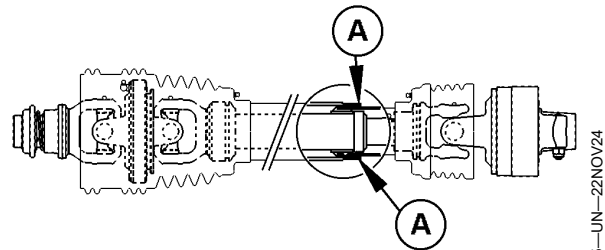
Affûter et graisser les couteaux.

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.



CC652865

A—Tube de protection

CC652865—UN—22NOV24

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.

R2C13UE,1733487686788-28-06DEC24-1/2

Pour éviter toute modification inattendue de la géométrie du châssis, il est recommandé d'utiliser un cric sous l'attelage comme illustré.

IMPORTANT: Ne jamais utiliser la chandelle à crémaillère pendant le remisage d'hiver.



CC568712

CC568712—UN—03APR23

R2C13UE,1733487686788-28-06DEC24-2/2

Préparatifs en début de saison

Vérifier les dispositifs de sécurité, voir Tous les ans: Contrôle des dispositifs de sécurité dans la section Entretien.

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 Gonflage des pneus dans la section Préparation de la machine.

Resserrer toutes les vis et tous les écrous. Voir la section Entretien.

Suivant équipement, contrôler toutes les agrafes de courroie, les remplacer si nécessaire. Voir Pose des agrafes de la courroie dans la section Entretien.

Suivant équipement, 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.

ZLVXPLW,1727186603563-28-27JUN25-1/2

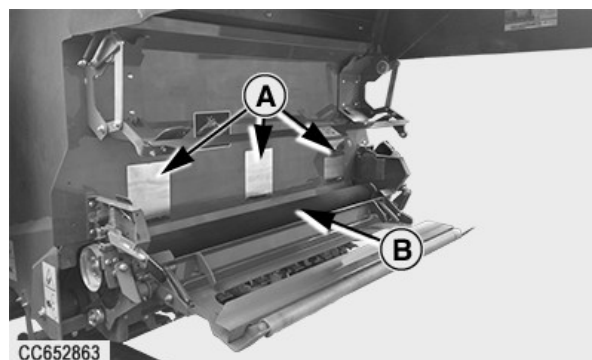
Essuyer les rouleaux d'alimentation (B) et s'assurer qu'il n'y a pas de matériau collant dessus. Si nécessaire, laver les rouleaux à l'eau et au savon. NE JAMAIS utiliser de solvants pour nettoyer le rouleau d'alimentation en caoutchouc.

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.



A—Supports de rouleau de filet en acier

B—Rouleaux d'alimentation

CC652863—UN—21NOV24

ZLVXPLW,1727186603563-28-27JUN25-2/2

Caractéristiques

Caractéristiques de la presse à balles rondes V452M

Taille de la chambre à balles

Diamètre de la chambre à balles.....	0,9 à 1,65 m (35,4 à 65 in)
Largeur de la chambre à balles.....	1.21 m (48")

Presse à balles

Poids d'expédition vide ^a	4350 kg (9590 lb)
Longueur, porte fermée.....	5.37 m (211.4")
Longueur, porte ouverte.....	5.50 m (216.5")
Hauteur, porte fermée (avec pneus 620/40 R22,5).....	3,01 m (118,5 in)
Hauteur, porte ouverte (avec pneus 620/40 R22,5).....	3.86 m (152")
Largeur (avec pneus 620/40 R22,5).....	2.97 m (117")

^a Le poids sans consommables peut varier en fonction de l'équipement.

Ramasseur

Largeur du ramasseur.....	2.20 m (86.6")
Largeur entre les dents extérieures.....	1.92 m (75.6")
Nombre de barres porte-dents.....	10 (2 x 5)
Nombre de dents.....	150
Espacement des dents.....	66 mm (2,6 in)
Diamètre du déflecteur du ramasseur (chemin de came Premium).....	340 mm (13.4 in)
Diamètre du déflecteur du ramasseur (standard sans came).....	318 mm (12.5 in)

Dispositif de coupe 15 couteaux (suivant équipement)

Nombre de couteaux.....	15
Espacement des couteaux.....	68 mm (2.7 in) (avec 15 couteaux engagés)

Dispositif de coupe 25 couteaux (suivant équipement)

Nombre de couteaux.....	25
Espacement des couteaux.....	40 mm (1.6 in) (avec 25 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 PDF
Monte en pneu.....	15/55-17 134 A8 500/50-17 140 A8 500/55-20 150 A8 620/40R22.5 148D
Flèche.....	Réglable

Niveau sonore

Puissance acoustique maxi selon EN1553; méthode de mesure selon la norme ISO3744 (niveau moyen).....	85 dB(A)

R2C13UE, 1739194907553-28-29AUG25-1/1

Caractéristiques de la presse à balles rondes V462M

Taille de la chambre à balles

Diamètre de la chambre à balles.....	0,9 à 1,85 m (35,4 à 73 in)
Largeur de la chambre à balles.....	1.21 m (48")

Presse à balles

Poids d'expédition vide ^a	4450 kg (9810 lb)
Longueur, porte fermée.....	5.37 m (211.4")
Longueur, porte ouverte.....	5.75 m (226.3")
Hauteur, porte fermée (avec pneus 500/55 - 20).....	3.21 m (126.4")
Hauteur, porte ouverte (avec pneus 500/55 - 20).....	4.21 m (165.7")
Largeur (avec pneus 500/55 - 20).....	2.97 m (117")

^a Le poids sans consommables peut varier en fonction de l'équipement.

Ramasseur

Largeur du ramasseur.....	2.20 m (86.6")
Largeur entre les dents extérieures.....	1.92 m (75.6")
Nombre de barres porte-dents.....	10 (2 x 5)
Nombre de dents.....	150
Espacement des dents.....	66 mm (2,6 in)
Diamètre du déflecteur du ramasseur (chemin de came Premium).....	340 mm (13.4 in)
Diamètre du déflecteur du ramasseur (standard sans came).....	318 mm (12.5 in)

Dispositif de coupe 15 couteaux (suivant équipement)

Nombre de couteaux.....	15
Espacement des couteaux.....	68 mm (2.7 in) (avec 15 couteaux engagés)

Dispositif de coupe 25 couteaux (suivant équipement)

Nombre de couteaux.....	25
Espacement des couteaux.....	40 mm (1.6 in) (avec 25 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 PDF
Monte en pneu.....	15/55-17 134 A8 500/50-17 140 A8 500/55-20 150 A8 620/40R22.5 148D
Flèche.....	Réglable

Niveau sonore

Puissance acoustique maxi selon EN1553; méthode de mesure selon la norme ISO3744 (niveau moyen).....	85 dB(A)

R2C13UE,1739194916828-28-29AUG25-1/1

Déclaration de conformité UE: Presses à balles rondes V452M et V462M

Deere & Company
Moline, Illinois USA

La personne mentionnée ci-dessous déclare que:

Type de machine: Presse à balles rondes

Modèles : V452M et V462M

Des numéros de série: 1CCV452MASH259001- 1CCV462MASH259001-
1CCV452MASN259001- 1CCV462MASN259001-
1CCV452MASP259001- 1CCV462MASP259001-

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

Service d'assistance à la clientèle

Impexstraße 3

D-69190 Walldorf, Allemagne

EUConformity@JohnDeere.com

Cette déclaration de conformité est émise sous l'unique responsabilité du fabricant.

OUCC005,1742291599224-28-18MAR25-1/2



CC414332—UN—24JUN21

Lieu de délivrance de la déclaration: Arc-lès-Gray, France

Date de délivrance de la déclaration: 1er février 2025

Unité de production: John Deere Arc-lès-Gray, France

Nom: Frédéric PERROTIN

Titre: Engineering Manager

OUCC005,1742291599224-28-18MAR25-2/2

Déclaration de conformité au Royaume-Uni: Presses à balles rondes V452M et V462M

Deere & Company
Moline, Illinois USA

La personne mentionnée ci-dessous déclare que:

Type de machine: Presse à balles rondes

Modèles : V452M et V462M

Des numéros de série: 1CCV452MASH259001- 1CCV462MASH259001-
 1CCV452MASN259001- 1CCV462MASN259001-
 1CCV452MASP259001- 1CCV462MASP259001-

Satisfait à toutes les prescriptions et exigences essentielles des réglementations suivantes en vigueur au Royaume-Uni:

RÉGLEMENTATION	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

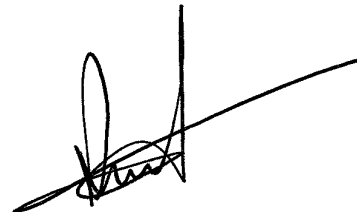
La partie autorisée à compiler le dossier technique de construction est:

John Deere Ltd
 Harby Road
 Langar
 Nottinghamshire
 NG13 9HT
 Royaume-Uni
 EUConformity@JohnDeere.com

Cette déclaration de conformité est émise sous l'unique responsabilité du fabricant.

OUCC005,1748439083182-28-28MAY25-1/2

**UK
CA**



CC511493—UN—19MAY21

Lieu de délivrance de la déclaration: Arc-lès-Gray, France

Date de délivrance de la déclaration: 1er février 2025

Unité de production: John Deere Arc-lès-Gray, France

Nom: Frédéric PERROTIN

Titre: Engineering Manager

OUCC005,1748439083182-28-28MAY25-2/2

Union économique eurasiatique

Ces informations ne s'appliquent qu'aux produits portant la marque de conformité EAC (UEEA) des états membres de l'Union économique eurasiatique.

Constructeur:

Deere & Company, Moline, Illinois, États-Unis

Nom du représentant agréé dans l'Union économique eurasiatique:

Partenariat à responsabilité limitée "Eurasia Group Kazakhstan" (Eurasia Group Kazakhstan)

Adresse du représentant agréé:

Astana city, Karaotkel microdistrict, Kazanat Street, bâtiment 1/1, étage 4



TS1738—UN—26APR16

Marquage EAC

Pour toute assistance technique, contacter le concessionnaire.

La date de fabrication est indiquée par le marquage du produit, sur la plaque constructeur ou à proximité de celle-ci.

DX,EAC,KZ-28-10MAY23-1/1

Numéro de série

Plaque constructeur

Le numéro de série identifiant la machine est estampé en usine sur la plaque constructeur d'identification de produit.

Indiquer ces chiffres et lettres lors de toute commande de pièces destinées à la machine ou à ses accessoires.

Noter le numéro approprié dans le tableau fourni sous l'illustration afin qu'il soit facilement disponible.

R2C13UE,1747731401813-28-09JUL25-1/1

Description de la plaque constructeur

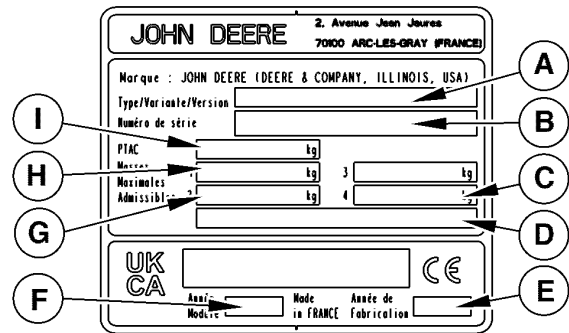
En fonction des réglementations locales, la machine est

équipée d'une des plaques de numéro d'identification suivantes:

R2C13UE,1740645492293-28-27FEB25-1/4

Plaque de numéro d'identification du produit

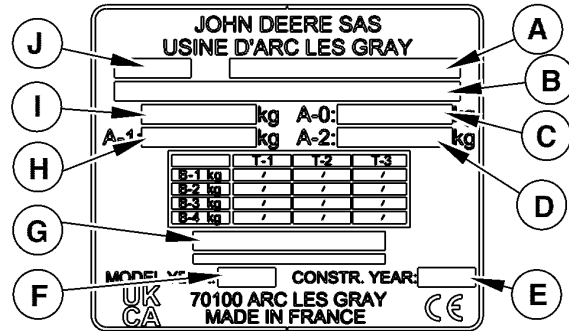
A—Variante	F—Année modèle
B—Numéro d'identification	G—Charge maximale sur essieu 2
C—Charge maximale sur l'attelage	H—Charge maximale sur essieu 1
D—Désignation	I—Poids total maximal autorisé
E—Année de fabrication	



R2C13UE,1740645492293-28-27FEB25-2/4

Plaque de numéro d'identification du véhicule européen

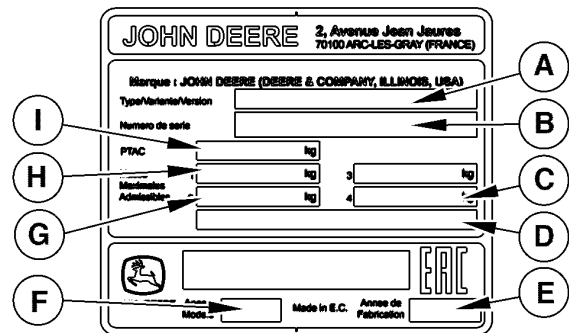
A—Numéro d'homologation du type UE	F—Année modèle
B—Numéro d'identification	G—Désignation
C—Charge verticale (S) sur le point d'accouplement	H—Masse maximale techniquement autorisée pour l'essieu 1
D—Masse maximale techniquement autorisée pour l'essieu 2	I—Masse en charge maximale techniquement autorisée
E—Année de fabrication	J—Catégorie de véhicule européenne



R2C13UE,1740645492293-28-27FEB25-3/4

Plaque de numéro d'identification du véhicule union économique eurasienne

A—Variante	F—Année modèle
B—Numéro d'identification	G—Charge maximale sur essieu 2
C—Charge maximale sur l'attelage	H—Charge maximale sur essieu 1
D—Désignation	I—Poids total maximal autorisé
E—Année de fabrication	



R2C13UE,1740645492293-28-27FEB25-4/4

Numéro d'identification de la machine



Le numéro d'identification de la presse à balles rondes se trouve sur le côté droit de la presse à balles, derrière un écran de protection à charnières. Noter le numéro de série dans le tableau ci-dessous.

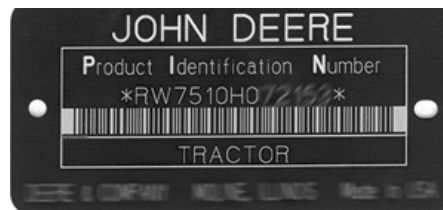
Numéro de série															
*															*

R2C13UE,1743751648923-28-06MAY25-1/1

CC657727—UN—04APR25

Conservation des titres de propriété

1. Tenir à jour un inventaire répertoriant tous les numéros de série des machines et des composants. Conserver cette liste en lieu sûr.
2. Vérifier régulièrement la présence des plaquettes signalétiques. Signaler toute trace de manipulation aux forces de police et commander un double des plaques.
3. Autres démarches possibles:
 - Marquer la machine d'un numéro d'identification personnel.
 - Prendre des clichés en couleur de chaque machine, sous différents angles

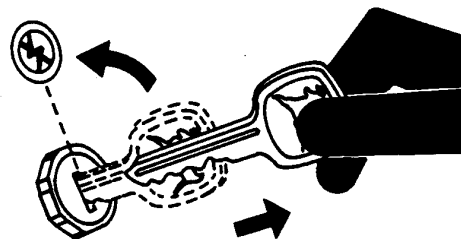


TS1680—UN—09DEC03

DX,SECURE1-28-18NOV03-1/1

Sécurisation des machines

1. Poser des dispositifs d'alarme.
2. Lorsque la machine est remise :
 - Abaisser les accessoires au sol
 - Régler les roues à leur écartement maximal pour compliquer une éventuelle tentative de chargement
 - Retirer les clés et les batteries
3. En cas de remisage à l'intérieur, placer les équipements volumineux devant les sorties et verrouiller les bâtiments.
4. En cas de remisage à l'extérieur, placer le véhicule dans une enceinte bien éclairée et clôturée.
5. Relever toute activité suspecte et signaler immédiatement tout vol à la police.
6. Informer un concessionnaire John Deere en cas de perte.



TS230—UN—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:

DX,SERVLIT-28-07DEC16-1/5

CATALOGUES PIÈCES. Ils fournissent la liste des pièces détachées disponibles pour la machine, avec des vues éclatées permettant d'identifier facilement les pièces correctes. Ils sont également utiles pour les opérations d'assemblage et de désassemblage.



TS189—UN—17JAN89

DX,SERVLIT-28-07DEC16-2/5

LIVRETS D'ENTRETIEN. Ils contiennent les informations concernant la sécurité, le fonctionnement et l'entretien de la machine.



TS191—UN—02DEC88

DX,SERVLIT-28-07DEC16-3/5

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-28-07DEC16-4/5

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



TS1663—UN—10OCT97

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,SERV LIT-28-07DEC16-5/5

Index

	Page		Page
A		B	
Accès		Balle	
Application de la machine.....	37-1	En cas de bourrage.....	35-9
Accessoire		Barre d'attelage	
Recherche	40-1	Réglage	15-1
Accrochage		Boîte d'engrenages	
Chaîne de sûreté.....	25-5	Niveau d'huile.....	45-19
Désengagement du frein de stationnement de la		Vidange.....	32-1
machine (suivant équipement)	25-11	Vidange et remplissage	45-23
Machine vers tracteur	25-2	Branchement de la prise de remorque à sept broches ...	25-7
Accrochage et décrochage		Branchement de la prise de remorque sept broches	
Raccordement de l'arbre de transmission télescopique à		Débranchement	27-5
la prise de force du tracteur	25-4	Bras de tension	
Raccordement des freins hydrauliques.....	25-10	Réglage du ressort.....	55-17
Raccordement des freins pneumatiques	25-10		
Accumulateur		C	
Entretien.....	55-3	Cales d'immobilisation	
Accumulateur de densité		Utilisation.....	20-3
Tous les 6 ans.....	45-30	Calibrer	
Accumulateur hydraulique		Capteur d'humidité	57-20
Entretien.....	55-3	Potentiomètre de diamètre de balle	57-9
Accumulateurs		Potentiomètres de forme de balle.....	57-13
Entretien.....	45-10, 45-29, 45-30	Vérin actionneur du liage ficelle.....	57-18
Activation		Caméra	
Commande de secours de pression de densité ..	55-18	Application vidéo	37-38
Affichage d'application de la machine		Branchement du faisceau	25-8
Pannes et remèdes	50-21	Débranchement du faisceau.....	27-4
Affûter		Capteur	
Couteau de liage	55-70	Identification de la zone de détection.....	55-44
Couteaux du dispositif de coupe	55-15	Capteur d'alimentation du filet	
Angle de la machine		Réglage	55-49
Réglage	20-3	Capteur d'humidité	
Application de la machine		Calibrer	57-20
Accès	37-1	Nettoyage	55-49
Description des touches.....	37-4	Capteurs de position des couteaux du dispositif de coupe	
Unités de mesure	37-1	Réglage	55-46
Après les 10 premières heures de service		Capteurs de verrouillage de la porte	
Couple de serrage des écrous de roue	32-1	Réglage	55-48
Après les 50 premières heures de service		Capteurs des poulies de déroulement de la ficelle	
Boîte d'engrenages	32-1	Réglage	55-44
Contrôle et réglage du système du frein	32-1	Caractéristiques	
Après les 500 premières balles		Presse à balles V452M.....	65-1
Contrôle du frein du rouleau d'alimentation du filet	32-2	Presse à balles V462M.....	65-2
Arbre de transmission télescopique		Chaîne	
Débranchement	27-7	Réglage de la chaîne d'entraînement de l'ameneur	
Mémorisation	27-7	rotatif	55-10
Raccord	25-4	Réglage de la chaîne d'entraînement des rouleaux	
Repose	25-3	d'amorçage	55-10
Attelage à rotule		Réglage de la chaîne d'entraînement du ramasseur ..	55-9
Réglage	55-5		
Avant chaque utilisation de la presse à balles	35-1		

Suite, voir page suivante

D

Suite, voir page suivante

Suite, voir page suivante

	Page		Page
Feux de la machine		Freins pneumatiques	
Fonctionnement	37-37	Débranchement	27-3
Ficelle		Raccord	25-10
Acheminement du coffre à ficelle vers les bras de liage			
ficelle	20-18	G	
Boîtes de chargement	20-16	Graissage	
Noeud	20-17	Graisse pour la lubrification	45-3
Problèmes avec le dispositif de liage	50-16	Système de lubrification automatique	45-3
Remisage correct de la pelote de ficelle	20-15	Graisse pour la lubrification	45-3
Sélection	20-15	Guider les courroies à travers la presse à balles ..	55-29
Filet		Guides de courroie	
Problèmes avec le dispositif de liage	50-12	Contrôler l'usure	45-25
Flèche			
Réglage	20-5	H	
Flexibles hydrauliques		Huile de transmission	45-4
Débranchement du tracteur	27-6		
Mémorisation	27-6	I	
Raccordement au tracteur	25-5	Incendie	
Remplacement	45-30	Prévention	
Fonction centre mou		Généralités	05-8
Fonctionnement	37-10	Nettoyage de la machine	35-2
Fonction d'alarme de diamètre presque atteint		Indicateurs de forme de balle	
Fonctionnement	37-9	Formation d'une balle	37-28
Fonction d'automatisation de la machine		Installation électrique	
Description	38-1	Emplacement des composants	55-43
Description de l'affichage	38-1	Instructions de formation de la balle	35-8
Fonction d'humidité de balle		Interrupteur d'application machine	
Fonctionnement	37-22	De la console actuelle à une autre	57-28
Fonction de documentation des balles		Intervalles d'entretien	45-2
Configuration	25-9		
Fonction de l'intervalle d'entretien	57-25	J	
Fonction de relevage ou d'abaissement		Jeu axial	
Ramasseur	37-29	Toutes les 100 heures de service	45-22
Fonction des couteaux du dispositif de coupe			
Rétraction ou engagement	37-30	L	
Fonctionnement		Liage ficelle	
Feux de la machine	37-37	Installation du déflecteur de ficelle du rouleau	
Fonction centre mou	37-10	d'amorçage central (n° 2)	55-37
Fonction d'alarme de diamètre presque atteint ..	37-9	Réglage	37-16
Fonction d'humidité de balle	37-22	Pince du tendeur de ficelle	55-55
Machine avec fonction d'automatisation	38-3	Plaque de tension	55-56
Machine avec mode hayon automatique	38-10	Position de l'actionneur	55-54
Fonctionnement de la machine		Racleur de poulie	55-57
Réglage du rouleau de compression de l'andain	35-7	Remplacement	
Formation d'une balle		Couteaux	55-58
Indicateurs de forme de balle	37-28	Liage filet	
Formation d'une balle de qualité		Réglage	37-12
Consignes	35-8		
Frein du rouleau d'alimentation du filet	55-66		
Freins hydrauliques			
Débranchement	27-2		
Raccord	25-10		

Suite, voir page suivante

	Page		Page
Liage sur les rouleaux d'alimentation	55-70	Bâti de la flèche et attelage	45-20
Liste		Toutes les 500 heures	45-24
Code de diagnostic	57-4	Boîte d'engrenages	45-23
Localisation des composants		Contrôle de l'usure des guides de courroie.....	45-25
Installation électrique	55-43	Toutes les semaines	45-19, 45-20
Longueur de coupe de la ficelle			
Réglage	55-59	M	
Loquet de porte		Machine	
Réglage	55-48	Décrochage du tracteur	27-1
Lubrifiant		Machine avec fonction d'automatisation	
Mélange	45-5	Fonctionnement	38-3
Lubrifiants, sécurité	45-4	Utiliser en toute sécurité	38-1
Lubrification et entretiens périodiques		Machine avec mode hayon automatique	
Deux fois par an		Fonctionnement	38-10
Vérifier les pneus	45-23	Mélange de lubrifiants	45-5
Prévention des incendies	45-10	Mémorisation	
Respect des intervalles d'entretien	45-2	Arbre de transmission télescopique	27-7
Selon besoin.....	45-8, 45-10	Racleur du rouleau n° 2.....	55-37
Selon le besoin		Mode Automatisation machine	
Remplir le réservoir du système de graissage		Sélection	38-4
automatique	45-9	Mode de commande de porte	
Tous les 6 ans.....	45-30	Configuration	38-5
Tous les ans	45-24, 45-28, 45-29	Mode de commande de vitesse de la tracteur	
Arbres de frein	45-22	Configuration	38-6
Bâti de la flèche et attelage	45-20	Mode de démarrage du liage	
Boîte d'engrenages	45-23	Sélection	37-19
Contrôle de l'usure des guides de courroie.....	45-25	Mode de hayon automatique	
Nettoyage, contrôle et lubrification des composants		Configuration	38-10
de l'essieu	45-28	Description	38-9
Plaques d'usure	45-28	Mode Débranchement assisté	
Usure de l'attelage.....	45-26	Configuration	38-8
Toutes les 10 heures		Mouvement de la barre oscillante	55-62
Lubrification de la presse à balles sans système de			
graissage automatique	45-12	N	
Lubrification des roues de jauge pivotantes du		Nettoyage	
ramasseur (suivant équipement).....	45-13	Capteur d'humidité	55-49
Toutes les 30 heures de service		de la machine	35-2
Pivots du liage filet.....	45-13	Nettoyage des agrafes de courroie et les axes de liaison	
Toutes les 50 heures	45-13	des agrafes	45-10
Arbre d'extension	45-24	Nettoyage des rouleaux de chambre à balles	45-10
Arbre de transmission télescopique	45-14	Numéro de série	
Contrôle de la tension de la chaîne	45-14	Plaque	70-1
Loquets de la porte.....	45-17	Numéros de série	
Lubrification des articulations de porte, vérins		Description de la plaque	70-1
hydrauliques et axes de capteur de forme de		Numéro d'identification de la machine.....	70-2
balle	45-16		
Lubrification des couteaux, des pivots et des vérins		O	
de tôle de fond mobile	45-15	Options	
Rouleau d'entraînement inférieur des courroies		Console	15-3
(presse à balles avec 2e rouleau d'entraînement)		Faisceau de console.....	15-3
45-18			
Toutes les 100 heures de service			
Arbres de frein	45-22		

Suite, voir page suivante

	Page		Page
Orientation de la caméra		Préparation de la courroie: Jeu de réparation de courroie	55-23
Réglage	55-50		
Outil multifonction	55-12	Préparation de la machine	
Ouverte		Chargement des coffres à ficelle	20-16
Porte latérale	35-3	Choix de la ficelle	20-15
		Contrôle du couple de serrage des écrous de roue ...	20-19
P		Entretien du dispositif de liage filet	20-10
Page Menu de la machine		Entretien du rouleau de filet	20-10
Description de l'affichage	37-6	Nouage de la ficelle	20-17
Page principale de la machine		Pression des pneus	20-1
Description de l'affichage	37-2	Réglage de la flèche	20-5
Pannes et remèdes		Réglage des modes de travail du ramasseur à chemin	
Affichage d'application de la machine	50-21	de came	20-6
Dysfonctionnement de l'équipement d'ensilage	50-11	Régler les extensions de rampe d'expulsion des balles	
Problèmes avec le dispositif de liage ficelle	50-16		20-19
Problèmes avec le dispositif de liage filet	50-12	Remisage correct de la pelote de ficelle	20-15
Problèmes d'alimentation	50-1	Sélection du rouleau de filet	20-10
Problèmes d'ordre général	50-7	Stockage du matériau de filet	20-14
Problèmes de ramasseur	50-1	Utilisation des cales d'immobilisation	20-3
Qualité des balles	50-5	Utiliser la chandelle à crémaillère	20-2
Système de lubrification automatique	50-20	Préparation de la presse à balles pour le remisage	60-1
Système de lubrification des chaînes	50-19	Préparation de la récolte	
Pièces de rechange John Deere	55-4	Ensilage	35-3
Pinceaux		Foin	35-3
Réglage	55-12	Paille	35-3
Pneus, sécurité de l'entretien	05-7	Taille des andains	35-3
Porte		Préparation du tracteur	
Fermeture	30-3	Installation de l'affichage sur un tracteur John Deere	
Verrou	35-4	compatible ISOBUS	15-5
Portière latérale		Presse à balles	
Fermeture	30-3	Accrochage au tracteur	25-2
Pose		Presse à balles rondes	
Couteau à filet	55-69	Points d'accrochage	55-5
Pose des crochets de la courroie	55-25	Pression de service hydraulique maximum	05-10
Position de transport		Pression des couteaux du dispositif de coupe	
Roues de jauge pivotantes	30-4	Réglage	37-31
Roues de jauge standard	30-4	Pression des pneus	
Position du couteau et du contre-couteau		Contrôle	20-1
Contrôle	55-60	Prévention des incendies	45-10
Position du guide du filet		Généralités	05-8
Contrôle	55-68	Prévention des incendies à chaque entretien	55-2
Position du rouleau n° 9		Prise de force	
Contrôle	55-64	Débranchement de l'arbre de transmission	
Potentiomètre de diamètre de balle		télescopique	27-7
Calibrer	57-9	Raccordement de l'arbre de transmission télescopique	
Potentiomètres de forme de balle			25-4
Calibrer	57-13	Sélection du régime	15-1
Préparation		Problèmes récents	
En début de saison	60-2	Code de diagnostic	57-2
Préparation de la courroie		Protection de la barre d'attelage	
Nouvelle courroie lacée	55-21	Utilisation	15-1

Suite, voir page suivante

	Page		Page
Purge		Chaîne d'entraînement principale	55-9
Pompe du système de lubrification des chaînes	55-11	Circulation de l'huile	45-7
Système de lubrification automatique	55-11	Débit des distributeurs auxiliaires du tracteur	15-2
		Défecteur du rouleau de compression de l'andain	55-16
R		Densité des balles	37-8
Raccord		Diamètre de balle	37-7
Au circuit hydraulique du tracteur	25-5	Dispositif de liage ficelle.....	55-50
Chaîne de sûreté.....	25-5	Extensions de rampe d'expulsion des balles	20-19
Faisceau	25-7	Flèche	20-5
Faisceau de caméra vidéo.....	25-8	Guidage des courroies	55-32
Frein hydraulique.....	25-10	Liage ficelle	37-16
Freins pneumatiques	25-10	Pince du tendeur de ficelle	55-55
Raccord hydraulique		Plaque de tension.....	55-56
Nettoyage des filtres	45-9	Position de l'actionneur	55-54
Racleur de rouleau d'amorçage supérieur (n° 2)		Racleur de poulie	55-57
Dépose	55-35	Liage filet.....	37-12
Racleur de rouleau d'amorçage supérieur (n° 3)		Longueur de coupe de la ficelle.....	55-59
Réglage	55-41	Loquet de porte	55-48
Racleur du rouleau d'amorçage inférieur (n° 1)		Orientation de la caméra	55-50
Réglage	55-33	Pinceaux	55-12
Racleur du rouleau inférieur arrière de porte (n° 9)		Pression des couteaux du dispositif de coupe ..	37-31
Réglage	55-42	Racleur de rouleau d'amorçage supérieur (n° 3)	55-41
Racleur du rouleau n° 2		Racleur du rouleau d'amorçage inférieur (n° 1)	55-33
Mémorisation	55-37	Racleur du rouleau inférieur arrière de porte (n° 9) ...	55-42
Repose	55-34	Rampe d'expulsion des balles.....	55-71
Ramasseur		Ressort du bras de tension	55-17
Débourrage	37-32	Ressorts de flottement du ramasseur	35-4
Fonction de relevage ou d'abaissement.....	37-29	Roues de jauge du ramasseur	35-5
Réglage des butées de descente	35-6	Rouleau de compression de l'andain	35-7
Relevage ou abaissement	35-4	Sensibilité à la forme de balle	57-23
Rampe d'expulsion des balles		Système de lubrification automatique	57-24
Réglage	55-71	Tension du liage filet.....	35-10
Recharge		Relevage ou abaissement	
Rouleau de filet.....	37-14	Ramasseur.....	35-4
Régime de prise de force du tracteur		Remisage	
Sélection	15-1	Préparatifs avant le début de la nouvelle saison	60-2
Réglage		Préparation de la presse à balles.....	60-1
Modes de travail du ramasseur à chemin de came	20-6	Remorquage de la presse à balles sur la voie publique .	30-1
Angle de la machine	20-3	Remplacement	
Attelage à rotule.....	55-5	Axes de liaison des courroies	45-29
Barre d'attelage	15-1	Couteaux du dispositif de coupe	55-13
Butées des butées de descente du ramasseur ..	35-6	Liage ficelle	
Capteur d'alimentation du filet.....	55-49	Couteaux.....	55-58
Capteur de la rampe d'expulsion des balles	55-50	Repose	
Capteur de la tôle de fond mobile	55-45	Arbre de transmission télescopique	25-3
Capteur de régime de la presse à balles	55-47	Courroie d'entraînement des rouleaux d'alimentation du	
Capteurs de position des couteaux du dispositif de		filet.....	55-69
coupe.....	55-46	Courroies.....	55-30
Capteurs de verrouillage de la porte	55-48	Faisceau cabine	15-4
Chaîne d'entraînement de l'ameneur rotatif.....	55-10	Racleur du rouleau n° 2.....	55-34
Chaîne d'entraînement du ramasseur	55-9		
Chaîne d'entraînement du rouleau d'amorçage .	55-10		

Suite, voir page suivante

Suite, voir page suivante

	Page		Page
Tous les ans		Toutes les 3000 balles	
Chandelle à crémaillère	45-24	Contrôle du frein du rouleau d'alimentation du filet	45-29
Contrôle de l'usure des guides de courroie.....	45-25	Toutes les semaines	45-19
Contrôle du couple de serrage des écrous de roue ...	45-21	Chapeau du moyeu de roue.....	45-20
Contrôle du frein de stationnement	45-21	Tracteur	
Contrôle du frein du rouleau d'alimentation du filet	45-29	Barre d'attelage	15-1
Nettoyage, contrôle et lubrification des composants de l'essieu	45-28	Transport	
Plaques d'usure	45-28	Machine sur camion	30-2
Remplacement des axes de liaison des courroies	45-29	Stationnement de la machine.....	30-5
Usure de l'attelage	45-26	Transport et stationnement	
Vidange et remplissage de la boîte d'engrenages	45-23	Fermeture des portes latérales.....	30-3
Tous les jours		Trouver équipement.....	40-1
Contrôle des couteaux du dispositif de coupe ..	45-11		
Toutes les 10 heures		U	
Lubrification de la presse à balles sans système de graissage automatique	45-12	Unités de mesure	
Lubrification des roues de jauge pivotantes du ramasseur (suivant équipement).....	45-13	Application de la machine.....	37-1
Toutes les 30 heures de service		Utilisation	
Pivots du liage filet.....	45-13	Protection de la barre d'attelage	15-1
Toutes les 50 heures.....	45-13	Utilisation de la presse à balles	
Arbre d'extension.....	45-24	Régler le déflecteur du rouleau de compression de l'andain	55-16
Arbre de transmission télescopique	45-14	Utilisation en toute sécurité	
Loquets de la porte	45-17	Machine avec fonction d'automatisation.....	38-1
Lubrification des articulations de porte, vérins hydrauliques et axes de capteur de forme de balle	45-16		
Lubrification des couteaux, des pivots et des vérins de tôle de fond mobile	45-15	V	
Rouleau d'entraînement inférieur des courroies (presse à balles avec 2e rouleau d'entraînement)	45-18	Vanne de verrouillage de la porte	35-4
Toutes les 100 heures de service		Vérin actionneur du liage ficelle	57-18
Contrôle du couple de serrage des écrous de roue ...	45-21	Calibrer	57-18
Contrôle du frein de stationnement	45-21	Verrou	
Toutes les 500 heures		Distributeur auxiliaire du tracteur.....	15-2
Chandelle à crémaillère	45-24	Porte	35-4
Contrôle de l'usure des guides de courroie.....	45-25	Vidange du réservoir de frein pneumatique.....	45-19
Vidange et remplissage de la boîte d'engrenages	45-23	Vue d'identification	00-1
		W	
		Widgets de la page principale de la machine	
		Configuration	37-6

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.



TS100—UN—23AUG88

DX,IBC,A-28-04JUN90-1/1

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.



TS101—UN—23AUG88

DX,IBC,B-28-04JUN90-1/1

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.



TS102—UN—23AUG88

DX,IBC,C-28-04JUN90-1/1

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.



TS103—UN—23AUG88

DX,IBC,D-28-04JUN90-1/1