

# S160, S180 et S200

## Presses moyenne densité



**LIVRET D'ENTRETIEN**  
**Presses moyenne densité S160,**  
**S180 et S200**  
**OMFH347948 ÉDITION D2 (FRANÇAIS)**

**John Deere Arc-lès-Gray**  
Édition européenne  
PRINTED IN U.S.A.



# 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 sur la machine sont éventuellement disponibles dans d'autres langues (consulter le concessionnaire John Deere pour passer commande).

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

LES MESURES données dans ce 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 fixation métriques et en pouces nécessitent l'utilisation d'une clé spécifique correspondante.

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

NOTER LES NUMÉROS D'IDENTIFICATION DU PRODUIT (NIP) à l'une des sections Caractéristiques ou Numéros 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.

CETTE PRESSE MOYENNE DENSITÉ EST CONÇUE UNIQUEMENT pour être utilisée dans les travaux agricoles habituels ou travaux similaires (USAGE PRÉVU). Toute autre utilisation est contraire à l'usage qui peut en être normalement attendu. 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. 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.

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

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

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

CC03745,00012F8 -28-27SEP19-1/1

## Inspection avant livraison

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

1.  Toutes les pièces livrées avec la machine sont montées convenablement.
2.  Le niveau d'huile de transmission est correct.
3.  Le bouchon d'expédition de la boîte d'engrenages a été remplacé en même temps que le clapet de décharge.
4.  Les graisseurs ont été garnis.
5.  L'arbre d'entraînement est coupé aux bonnes dimensions.
6.  Le limiteur de couple est correctement réglé.
7.  La tension des ressorts du ramasseur est correctement réglée.
8.  Les noueurs ou torsadeurs sont correctement réglés.
9.  Le bras de mesure est correctement réglé.
10.  Le dégagement entre la tête de piston et les contre-couteaux est correct.
11.  La ramasseuse-presse est correctement synchronisée.
12.  Les chaînes sont correctement lubrifiées et tendues.
13.  Toutes les vis et écrous sont serrés au couple prescrit.
14.  Toutes les pièces mobiles fonctionnent correctement.
15.  Tous les garants sont en place.
16.  Un essai de fonctionnement de la machine a été effectué.
17.  Toutes les conduites et tous les flexibles ont été contrôlés et sont étanches.
18.  Le gonflage des pneus a été vérifié.
19.  La peinture et les autocollants de la machine sont en parfait état.
20.  Le conducteur est familiarisé avec le fonctionnement de la machine et informé des règles de sécurité.
21.  Le livret d'entretien a été remis au client.

**Date:**

**Signature du concessionnaire/technicien:**

OUC002.0002302 -28-31MAR10-1/1



# Table des matières

Page	Page
<b>Vues d'identification</b>	
Vues d'identification.....	00-1
<b>Sécurité</b>	
Reconnaître les symboles de mise en garde .....	05-1
Respecter les consignes de sécurité.....	05-1
Comprendre les termes de mise en garde .....	05-1
Respecter la réglementation pour circuler sur la voie publique .....	05-2
Remiser les équipements avec précaution .....	05-2
Être prêt à agir en cas d'urgence .....	05-2
Porter des vêtements de protection.....	05-3
Manipulation des couteaux.....	05-3
Vérifier la sûreté de la machine .....	05-3
Rester à l'écart des arbres de transmission en rotation .....	05-4
Se tenir à l'écart des organes d'alimentation.....	05-5
Utiliser les équipements d'éclairage et de signalisation de sécurité.....	05-5
Utiliser une chaîne de sûreté.....	05-5
Respect de la vitesse de transport maximale.....	05-6
Respect des recommandations d'entretien des pneus.....	05-6
Sécurité de l'entretien des pneus .....	05-7
Contrôle du lestage, de l'écartement des roues et de la pression des pneus .....	05-7
Sécurité de l'utilisation de la presse à balles.....	05-7
Utilisation sûre de la presse à balles sur des pentes.....	05-8
Prévention des incendies .....	05-8
En cas d'incendie .....	05-9
Ne pas transporter de passagers .....	05-9
Consignes de sécurité pour l'entretien de la machine.....	05-9
Sécurité de l'entretien.....	05-10
Protection des personnes et des animaux .....	05-10
Attention aux fuites de liquides sous haute pression.....	05-11
Précautions pour l'entretien de la machine .....	05-11
Enlever la peinture des surfaces à souder ou à réchauffer .....	05-12
Éviter toute chaleur intense près de conduites sous pression.....	05-12
Éviter les jets à haute pression sur les autocollants de sécurité .....	05-12
Ne pas diriger de jets d'eau sous haute pression sur les vérins .....	05-13
Déclassement — élimination et recyclage corrects des fluides et composants.....	05-13
<b>Autocollants de sécurité</b>	
Remplacer les autocollants de sécurité.....	10-1
Livret d'entretien .....	10-1
Remise en état et entretien .....	10-2
Volant-moteur .....	10-2
Courroie d'entraînement.....	10-3
Arbre d'entraînement de la presse à balles.....	10-3
540 tr/min.....	10-4
Ramasseur .....	10-4
Fourche .....	10-5
Piston.....	10-5
Noueur.....	10-6
Vireur de balles.....	10-6
Aiguille .....	10-6
<b>Préparation du tracteur</b>	
Réglage de la barre d'attelage .....	15-1
Sélection du régime de prise de force du tracteur .....	15-1
<b>Préparation de la presse à balles</b>	
Choix d'une ficelle et d'un fil de bobine .....	20-1
Installation de la ficelle .....	20-2
Pose des fils .....	20-3
Pression des pneus .....	20-4
Contrôle du couple de serrage des écrous de roue .....	20-5
<b>Attelage</b>	
Accrochage de la presse à balles au tracteur ....	25-1
Réglage de la position de la flèche.....	25-2
Raccordement de l'arbre de transmission télescopique à la prise de force du tracteur .....	25-3
Raccordement au circuit hydraulique du tracteur .....	25-5
Raccordement de la prise de remorque sept bornes .....	25-5
Raccord du ventilateur.....	25-5
Branchement du dispositif de densité pneumatique (suivant équipement).....	25-6

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 © 2022  
John Deere GmbH & Co. KG Mannheim Regional Center  
Zentralfunktionen  
All rights reserved.  
A John Deere ILLUSTRATION™ Manual  
Previous Editions  
Copyright © 2021, 2019

Page	Page			
Branchement du faisceau de caméra vidéo (suivant équipement).....	25-7	<b>Équipements</b>	Équipements disponibles.....	40-1
<b>Décrochage</b>		<b>Lubrification et entretiens périodiques</b>		
Décrochage de la presse à balles du tracteur....	27-1	Sécurité lors de la lubrification et de la maintenance .....	45-1	
<b>Transport et stationnement</b>		Périodicité des opérations d'entretien .....	45-1	
Remorquage de la presse à balles sur la voie publique .....	30-1	Lubrification et entretiens périodiques.....	45-1	
Préparation de la presse à balles pour le transport .....	30-2	Graisse universelle pour pression extrême (EP) .....	45-2	
Transport de la presse à balles par véhicule .....	30-3	Huile de transmission .....	45-3	
<b>Rodage</b>		Huile du renvoi d'angle haute viscosité .....	45-4	
Rodage de la ramasseuse-presse.....	32-1	Autres lubrifiants et lubrifiants synthétiques .....	45-4	
Rodage: Après les 10 premières heures de service - Couple de serrage des écrous de roue .....	32-1	Stockage des lubrifiants .....	45-5	
Rodage: Après les 10 premières heures de service - Vérification de la courroie d'entraînement du ramasseur.....	32-1	Mélanges de lubrifiants.....	45-5	
Rodage: Après les 10 premières heures de service - Vérification de la courroie d'entraînement de la vis d'alimentation (suivant équipement).....	32-2	Après les 4 premières heures de service: Contrôle de la vis de manivelle du piston .....	45-5	
<b>Utilisation—Généralités</b>		Selon besoin: Nettoyage du filtre de la densité pneumatique du dispositif de densité (suivant équipement) .....	45-5	
Avant chaque utilisation de la presse à balles....	35-1	Tous les jours: Prévention des incendies .....	45-6	
Nettoyage de la machine pour prévenir les incendies .....	35-1	Toutes les 8 heures de service: Contrôle de l'ouverture des aiguilles .....	45-6	
En cas d'incendie, prise des mesures suivantes .....	35-2	Toutes les 8 heures de service: Contrôle de la chambre de compression .....	45-6	
Préparation de la récolte .....	35-2	Toutes les 8 heures de service: Contrôle des garants de l'arbre d'entraînement télescopique .....	45-6	
Fonctionnement de la presse à balles sur des terrains en pente .....	35-3	Toutes les 8 heures de service: Contrôle du noueur .....	45-6	
Fonctionnement de la presse à balles de nuit .....	35-3	Toutes les 8 heures de service: Contrôle du ramasseur.....	45-6	
Élimination de l'obstruction .....	35-4	Toutes les 8 heures de service: Graissage des noueurs .....	45-7	
Remplacement de la vis de sécurité du volant-moteur .....	35-4	Toutes les 8 heures de service: Graissage des rouleaux de noueur .....	45-7	
Remplacement de la vis de sécurité du noueur ..	35-5	Toutes les 8 heures de service: Graissage de la barre de verrouillage .....	45-8	
Remplacement de la vis de sécurité des fourches.....	35-6	Toutes les 8 heures de service: Graissage du support du bras d'aiguille .....	45-8	
Réglage de la hauteur du ramasseur .....	35-7	Toutes les 8 heures de service: Graissage de la came du ramasseur .....	45-8	
Réglage de la hauteur de la roue du ramasseur ..	35-8	Toutes les 8 heures de service: Graissage du support du disque en étoile.....	45-9	
Réglage du vireur de balles.....	35-8	Toutes les 8 heures de service: Graissage de la tige du cric.....	45-9	
Réglage de la longueur de balle.....	35-9	Toutes les 8 heures de service: Graissage de la fourche avant .....	45-9	
Régler la densité de balle (dispositif mécanique) .....	35-10	Toutes les 8 heures de service: Lubrification de la barre d'accouplement de la fourche avant.....	45-10	
Régler la densité de balle (dispositif pneumatique) .....	35-11	Toutes les 8 heures de service: Graissage du moyeu du volant-moteur .....	45-10	
Réglage des fourches d'alimentation (machine équipée de fourches doubles) .....	35-12	Toutes les 8 heures de service: Graissage de la tête de tige .....	45-11	
Réglage de la fourche d'alimentation (machine équipée d'une vis d'alimentation) ..	35-14			

Suite, voir page suivante

Page	Page
Toutes les 8 heures de service:	Vis de sécurité ..... 50-3
Graissage du noueur..... 45-11	Problèmes de noueur ..... 50-5
Toutes les 8 heures de service:	Noueur de ficelle..... 50-12
Graissage du pignon du noueur..... 45-11	Noueur de fil de fer..... 50-14
Toutes les 8 heures de service:	Système de transmission ..... 50-15
Graissage du support d'arbre..... 45-12	Ramasseur ..... 50-16
Toutes les 8 heures de service:	
Graissage des dents du ramasseur ..... 45-12	<b>Entretien</b>
Toutes les 8 heures de service:	Couples de serrage pour boulonnerie métrique .. 55-1
Graissage de la transmission de la	Avant chaque entretien..... 55-2
vis d'alimentation (suivant équipement) ..... 45-13	Prévention des incendies à chaque entretien..... 55-2
Toutes les 8 heures de service:	Respecter les procédures d'entretien ..... 55-3
Graissage de la vis d'alimentation	N'utiliser que des pièces de rechange
(suivant équipement)..... 45-14	John Deere..... 55-3
Toutes les 20 heures de service:	Remplacement des composants hydrauliques... 55-4
Contrôle du ramasseur..... 45-14	Réglage du calage du dispositif de
Toutes les 25 heures de service:	repliage hydraulique de flèche
Graissage de l'arbre d'entraînement	(suivant équipement)..... 55-5
télescopique ..... 45-15	Réglage du couple de serrage de
Toutes les 50 heures de service:	l'embrayage du volant-moteur..... 55-6
Contrôle de la vis de manivelle du piston..... 45-15	Réglage du calage de la machine ..... 55-6
Toutes les 50 heures de service:	Réglage de la position du piston pour le calage .. 55-6
Vérification du circuit hydraulique ..... 45-15	Réglage du calage des fourches d'alimentation .. 55-7
Toutes les 50 heures de service:	Réglage de la courroie d'entraînement
Contrôle des pneus..... 45-15	du ramasseur ..... 55-8
Toutes les 50 heures de service:	Remplacement de la courroie
Contrôle du couple de serrage des	d'entraînement de la vis d'alimentation ..... 55-9
écrous de roue ..... 45-15	Réglage de la courroie d'entraînement
Toutes les 50 heures de service:	de la vis d'alimentation ..... 55-10
Contrôler la flèche et les vis de l'attelage..... 45-15	Réglage du calage de l'aiguille..... 55-10
Toutes les 100 heures de service:	Réglage du frein du noueur ..... 55-13
Contrôle du niveau d'huile de la	Régler la barre de verrouillage ..... 55-15
boîte d'engrenages ..... 45-16	Réglages des couteaux du piston ..... 55-16
Toutes les 125 heures de service:	Réglage du noueur (noueur de ficelle) ..... 55-17
Lubrification des chaînes ..... 45-16	Remplacement des sièges de la vis de
Toutes les 150 heures de service:	sécurité du noueur ..... 55-18
Contrôle et remplacement des	Vérification de la position de l'aiguille
bagues des vis de sécurité..... 45-17	(noueur de ficelle) ..... 55-19
Toutes les 150 heures de service:	Réglage de la position du doigt
Contrôle et remplacement des couteaux ..... 45-17	pousse-ficelle (noueur de ficelle) ..... 55-20
Toutes les 150 heures de service:	Réglage de la position de l'aiguille
Contrôle et remplacement des chaînes ..... 45-17	(noueur de fil de fer)..... 55-21
Tous les ans: Contrôle des bagues de	Réglage du torsadeur (noueur de fil de fer)..... 55-22
vis de sécurité du volant-moteur ..... 45-17	Réglage de la tige de noueur (noueur
Tous les ans: Contrôle des vis de la	de fil de fer) ..... 55-24
barre d'attelage ..... 45-17	Réglage de la pince de la butée de fil
Tous les ans: Contrôle du couple de	(noueur de fil de fer)..... 55-25
serrage des écrous de roue ..... 45-17	Points d'accrochage de la presse à balles ..... 55-26
Tous les ans: Carter de fourche de graissage .. 45-18	
Tous les ans: Graissage du carter de	<b>Remisage</b>
vis d'alimentation (suivant équipement) ..... 45-18	Préparation de la presse à balles pour
Tous les ans: Vidange et remplissage	le remisage..... 60-1
d'huile de boîte d'engrenages ..... 45-18	Remisage de la presse à balles en fin
Tous les 6 ans - Flexibles hydrauliques..... 45-19	de saison..... 60-1
	Préparation de la presse à balles pour
<b>Pannes et remèdes</b>	le début de la saison ..... 60-1
Forme de balle..... 50-1	

Suite, voir page suivante

Page

**Caractéristiques**

Caractéristiques de la presse à balles S160 ..... 65-1  
Caractéristiques de la presse à balles S180 ..... 65-3  
Caractéristiques de la presse à balles S200 ..... 65-5  
Déclaration de conformité UE: Presses  
  moyenne densité S160 et S180 ..... 65-7  
Déclaration de conformité UE: Presses  
  moyenne densité S160 et S180 ..... 65-8  
Déclaration de conformité UE: Presses  
  à moyenne densité S160, S180 et S200 ..... 65-9  
Déclaration de conformité au  
  Royaume-Uni: Presses moyenne  
  densité S160, S180 et S200 ..... 65-10  
Union économique eurasiatique ..... 65-11

**Numéros de série**

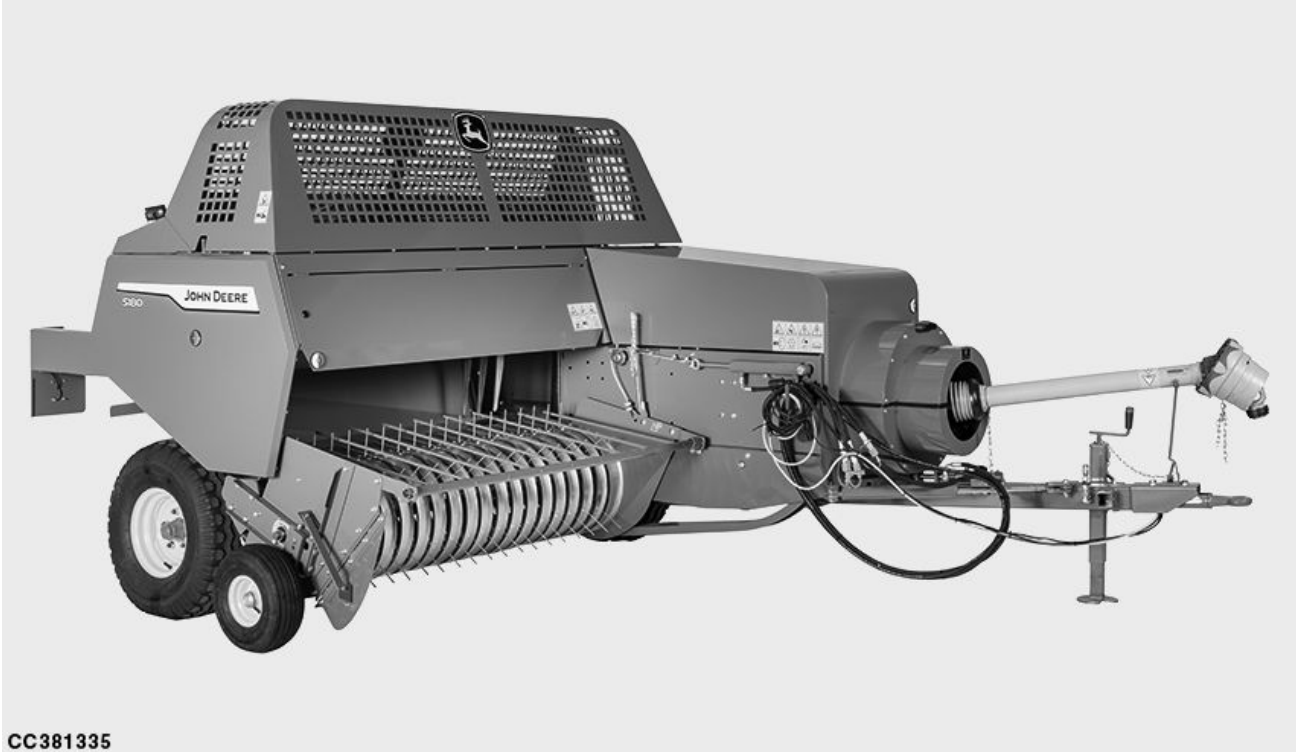
Plaque constructeur ..... 70-1  
Description de la plaque constructeur ..... 70-1  
Enregistrement du numéro de série de  
  la machine ..... 70-1  
Conserver les titres de propriété ..... 70-2  
Remiser les machines en toute sécurité ..... 70-2

**Publications d'entretien John Deere disponibles**

Informations techniques ..... SLIT-1

# Vues d'identification

## Vues d'identification



CC381335

CC381335—UN—13SEP19

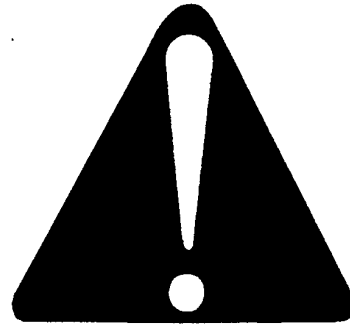
GA87848,0000C42 -28-03JUN19-1/1

# Sécurité

## Reconnaître les symboles de mise en garde

Voici le symbole de mise en garde. Il apparaît sur la machine ou dans le présent livret pour prévenir d'un risque de blessure.

Respecter tous les conseils de sécurité ainsi que les consignes générales de prévention des accidents.



T81389 —UN—28JUN13

DX,ALERT -28-29SEP98-1/1

## Respecter les consignes de sécurité

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

Les autocollants de sécurité sont susceptibles de contenir des informations supplémentaires sur des pièces et éléments de fournisseurs qui ne sont pas reproduites dans ce livret d'entretien.

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

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



TS201 —UN—15APR13

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

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

DX,READ -28-16JUN09-1/1

## Comprendre les termes de mise en garde

**DANGER:** le terme DANGER identifie une situation dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, entraînera des blessures graves, voire mortelles.

**AVERTISSEMENT:** le terme AVERTISSEMENT identifie une situation dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner des blessures graves, voire mortelles.

**ATTENTION:** le terme ATTENTION identifie une situation dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner des blessures légères ou modérées. Le terme ATTENTION peut également être utilisé pour prévenir de certaines pratiques dangereuses associées à des événements pouvant entraîner des blessures.

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



**AVERTISSEMENT**

**ATTENTION**

risques spécifiques. Les précautions générales de sécurité sont mentionnées sur les autocollants de sécurité portant la mention ATTENTION. Dans la présente publication, le terme ATTENTION accompagne les messages de sécurité.

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

TS187 —28—03JUN19

### 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

### Remiser les équipements avec précaution

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

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



TS219 — UN — 23AUG88

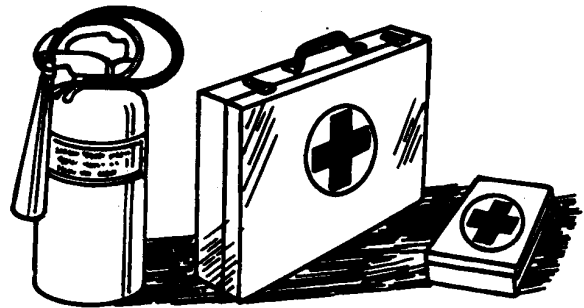
DX,STORE -28-03MAR93-1/1

### Être prêt à agir en cas d'urgence

Savoir comment se comporter en cas d'incendie.

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

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



TS291 — UN — 15APR13

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

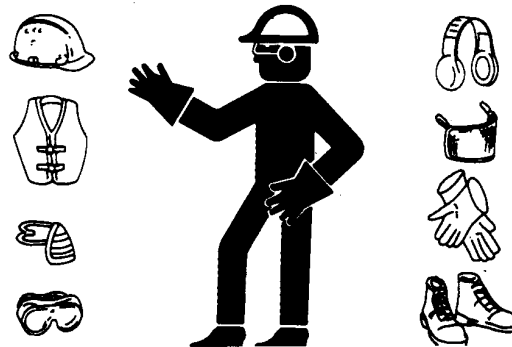
### Porter des vêtements de protection

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

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

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

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

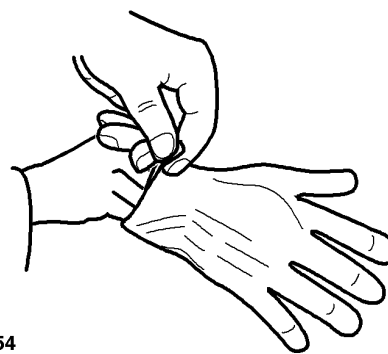


TS206—UN—15APR13

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

### Manipulation des couteaux

Pour éviter tout risque de blessure, porter des gants de sécurité pour manipuler les couteaux.



CC1026954

CC1026928—UN—26JAN05

OUCC006,0000DB6 -28-04JAN05-1/1

### Vérifier la sûreté de la machine

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

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

## Rester à l'écart des arbres de transmission en rotation

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

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

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

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

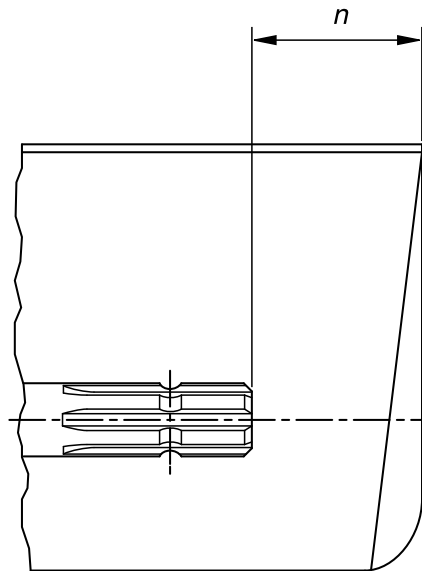
Ne pas poser de dispositif adaptateur entre le tracteur et l'arbre d'entraînement de prise de force de l'équipement primaire, qui permettrait à l'arbre du tracteur tournant à 1000 tr/min d'entraîner un équipement tournant à 540 tr/min à un régime supérieur à 540 tr/min.

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

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

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

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



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

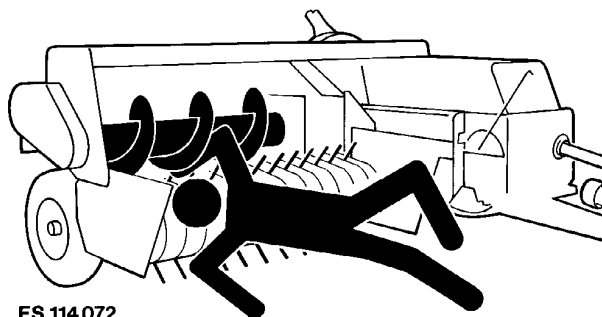
DX.PTO -28-28FEB17-1/1

TS1644 —UN—22AUG95

H96219 —UN—29APR10

### Se tenir à l'écart des organes d'alimentation

Lorsque la machine est en service, se tenir à un écart raisonnable des organes d'alimentation, tels que le ramasseur, la vis d'alimentation, etc., qui, en raison de leur fonction, ne peuvent être totalement recouverts par des garants.



ES 114 072

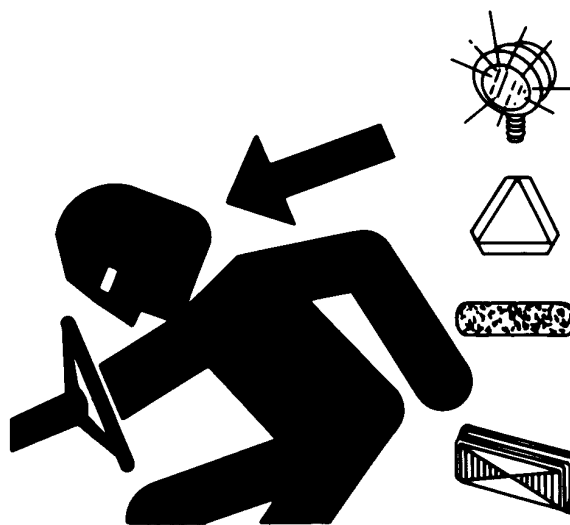
ES114072 —UN—05OCT98

OUCC002,0002288 -28-03JUL06-1/1

### Utiliser les équipements d'éclairage et de signalisation de sécurité

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

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



TS951 —UN—12APR90

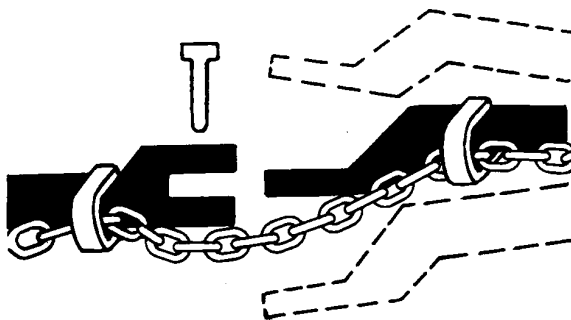
DX,FLASH -28-07JUL99-1/1

### Utiliser une chaîne de sûreté

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

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

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



TS217 —UN—23AUG88

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

## Respect de la vitesse de transport maximale

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

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

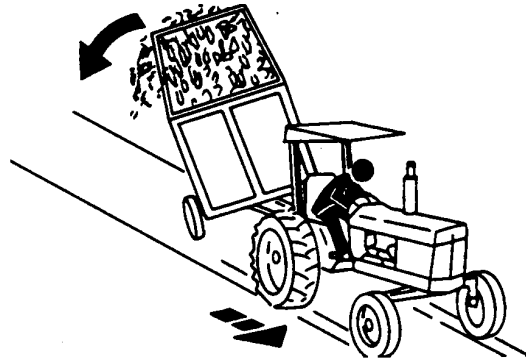
*NOTE: Voir le concessionnaire John Deere pour des informations plus détaillées.*

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

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

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

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



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

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

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

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

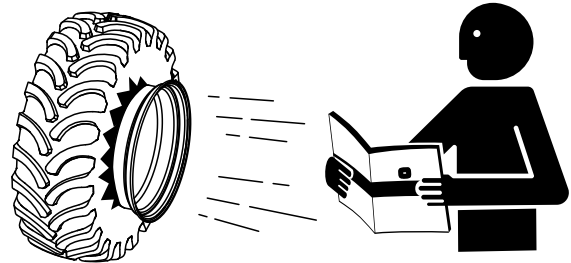
TS216 —UN—23AUG88

## 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.



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

H111235 —UN—13MAY14

## Sécurité de l'entretien des pneus

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

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

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

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

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



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

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

RXA0103438 —UN—11.JUN09

## 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.



CC502369

GA87848,00010EA -28-21JAN21-1/1

CC502369 —UN—21.JAN21

## Sécurité de l'utilisation de la presse à balles

Avant la mise en service de la machine, s'assurer qu'elle peut être utilisée en toute sécurité pour la circulation sur route.

Avant de pénétrer dans la zone de travail de la machine, toujours:

- Désengager la prise de force
- Arrêter le moteur du tracteur
- Retirer la clé de contact
- Éliminer la pression hydraulique

- Engager le verrouillage de stationnement
- Enclencher le frein de stationnement
- Attendre l'immobilisation complète de toutes les pièces en mouvement.

Pour éviter tout risque de blessure grave, voire mortelle, après un happement par la machine, NE PAS enfoncer de matériau ou de ficelle dans la presse à balles et ne pas débarrasser la zone d'alimentation TANT QUE LA PRESSE À BALLES FONCTIONNE. La machine happe le matériau plus vite qu'il n'est possible de le lâcher.

GA87848,0000C9C -28-13SEP19-1/1

## Utilisation sûre de la presse à balles sur des pentes

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

GA87848,0000C9D -28-20JUN19-1/1

## Prévention des incendies

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

- Nettoyer la machine plusieurs fois au cours de la journée de pressage et en fonction des conditions de pressage, voir Nettoyage de la machine pour prévenir les incendies dans la section Utilisation de la presse à balles—Généralités.
  - Ne pas fumer à proximité de la presse à balles ou dans les champs.
  - Ne jamais arrêter le pressage si du matériau de récolte se trouve dans la chambre à balles.
  - Expulser rapidement les balles une fois qu'elles ont été liées.
  - Ne pas utiliser la machine pour transporter les balles.
  - Faire particulièrement attention s'il est nécessaire de garer la machine dans un champ. À chaque fois que cela est possible, garer la machine sur un sol dénudé ou dans un endroit entouré de sol dénudé.
  - Avant de quitter la machine qui vient de fonctionner, vérifier qu'il n'y a aucun endroit suffisamment chaud pour amorcer un incendie.
  - Ne pas laisser la machine sans surveillance près de balles qui ont été formées pendant qu'elles étaient humides, car une combustion spontanée risque de se produire.
- Contrôler régulièrement l'état des roulements, voir Quotidiennement: Prévention des incendies dans la section Lubrification et entretiens périodiques. Si des changements notables des performances de la machine se produisent et indiquent qu'une pièce commence à tomber en panne, arrêter immédiatement la mise en balles et rechercher la cause de tout son, odeur ou apparence inhabituels.
- Équiper la machine d'un extincteur.
- Suivre les consignes de prévention des incendies lors de l'entretien de la machine, voir Prévention des incendies à chaque entretien dans la section Entretien.



TS227—JN—15APR13

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

## 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 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

TS227 —UN—15APR13

## Ne pas transporter de passagers

Ne pas transporter de passagers.

Ils pourraient être blessés par la projection de corps étrangers et être éjectés de la machine. Par ailleurs, ils gênent la visibilité du conducteur et réduisent ainsi la sécurité d'utilisation.



CC03745,0000FE4 -28-03NOV09-1/1

TS249 —UN—23AUG88

## Consignes de sécurité pour l'entretien de la machine

Pour faciliter l'entretien de la presse à balles, débrancher l'arbre de transmission télescopique de la prise de force du tracteur et tourner le volant-moteur à la main.

GA87848,00010D4 -28-18JAN21-1/1

### Sécurité de l'entretien

Avant de passer au travail, lire attentivement les instructions d'entretien. Tenir les lieux secs et propres.

Ne jamais effectuer d'opérations de lubrification, d'entretien ou de réglage lorsque la machine est en mouvement. Se tenir à l'écart (mains, pieds, vêtements) des éléments mobiles. Débrayer tous les entraînements et actionner les commandes jusqu'à élimination de la pression. Abaisser l'équipement au sol. Arrêter le moteur. Retirer la clé de contact. Laisser la machine refroidir.

Étayer solidement tous les éléments de la machine qu'il faut relever pour l'entretien.

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

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

Dans le cas d'équipements tractés, débrancher les faisceaux du tracteur avant toute intervention sur les composants de l'installation électrique ou d'effectuer des travaux de soudage sur la machine.

Toute chute pendant des travaux de nettoyage ou des interventions en hauteur peut provoquer de graves blessures. Utiliser une échelle ou une plate-forme permettant d'accéder facilement à l'emplacement voulu.



Veiller à utiliser des mains courantes et des marchepieds solides et sûrs.

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

TS218 — UN—23AUG88

### 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.

GA87848,0000C9E -28-20JUN19-1/1

### Attention aux fuites de 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.

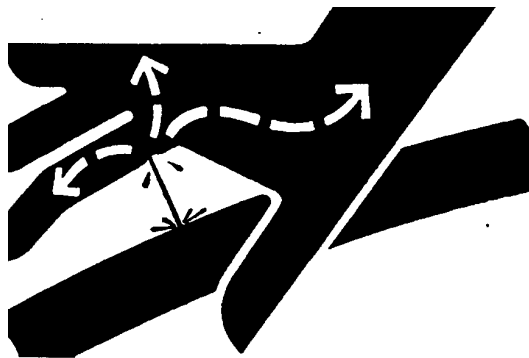
Remplacer immédiatement les flexibles usés ou endommagés par des pièces de rechange approuvées par John Deere.

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. Protéger le corps et les mains des liquides sous haute pression.

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



de façon chirurgicale dans les quelques heures qui suivent, faute de quoi il y a risque de gangrène. Les médecins non familiarisés avec ce type de blessure doivent se référer à une source médicale compétente. 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.

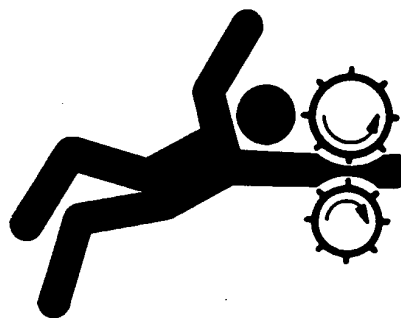
X9811 —UN—23AUG88

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.



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

TS220 —JUN—15APR13

### 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.



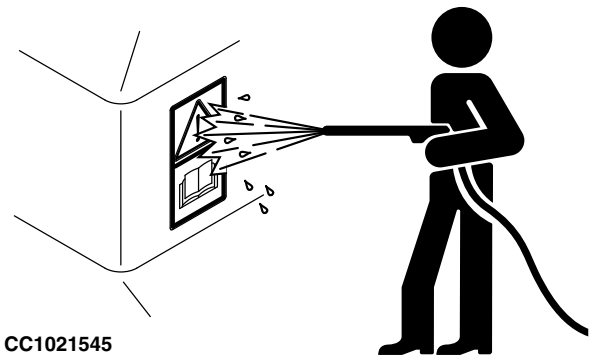
DX,TORCH -28-10DEC04-1/1

TS953 —JUN—15MAY90

### Éviter les jets à haute pression sur les autocollants de sécurité

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

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



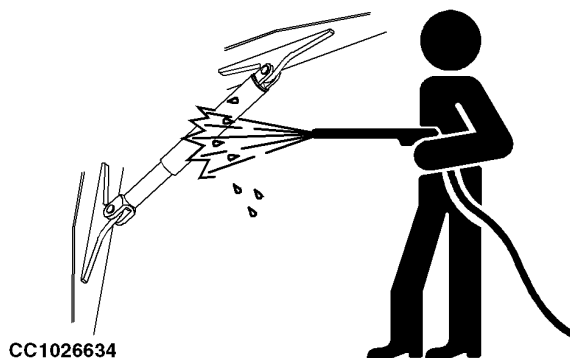
CC1021545

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

CC-1021545 —JUN—23APR02

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

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



CC1026634

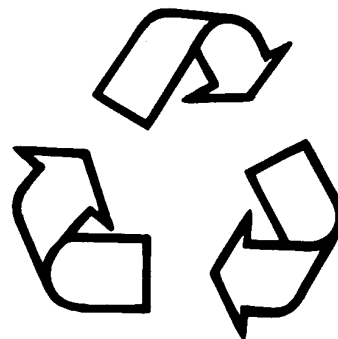
CC1026634 —UN—03DEC04

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

### 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



TS1133 —UN—15APR13

manipulation ou la mise au rebut des déchets liquides (exemple: huile, carburant, liquide de refroidissement, liquide de frein), des filtres, des batteries et d'autres pièces ou substances. La combustion de composants ou de liquides inflammables ailleurs que dans les incinérateurs spécifiques peut être 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.

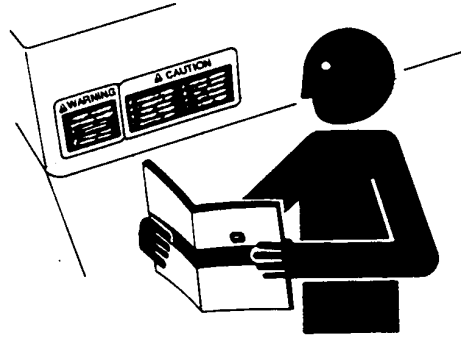
DX,DRAIN -28-01JUN15-1/1

# Autocollants de sécurité

## 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 —JUN—15APR13

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

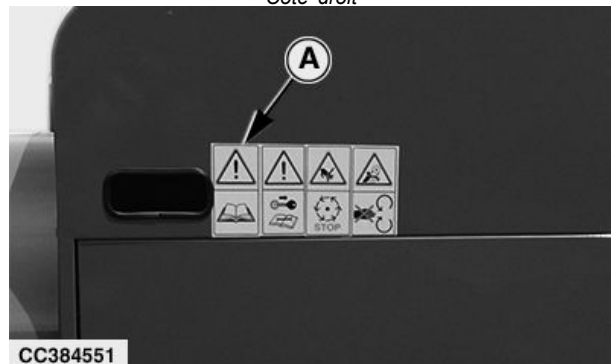
## Livret d'entretien

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.

**A**—Autocollants de sécurité du livret d'entretien



Côté droit



Côté gauche

GA87848,0000CB9 -28-26JUN19-1/1

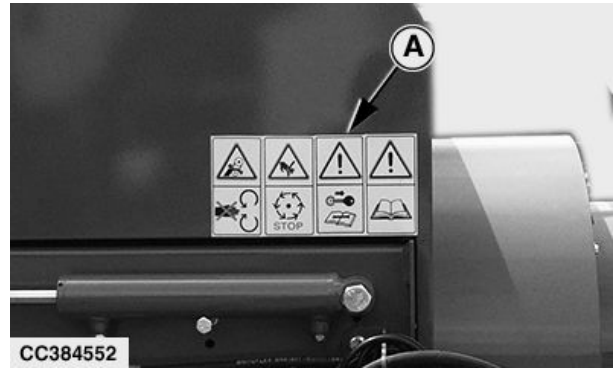
CC384550 —JUN—26JUN19

CC384551 —JUN—26JUN19

### Remise en état et entretien

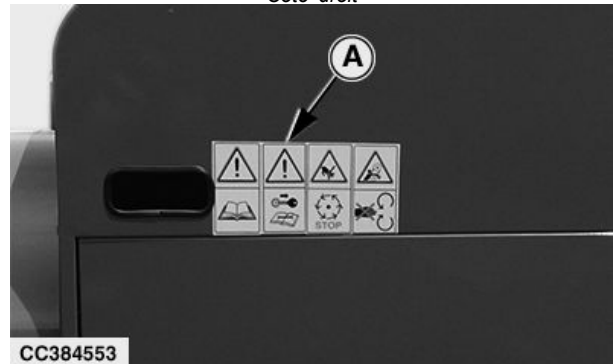
Toujours arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de procéder à une opération d'entretien ou de remise en état.

**A**—Autocollant de sécurité  
Entretien et remise en état



CC384552

Côté droit



CC384553

Côté gauche

GA87848,0000CBA -28-26JUN19-1/1

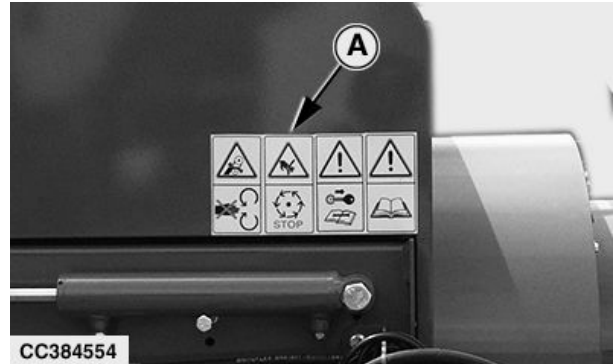
CC384552 —UN—26JUN19

CC384553 —UN—26JUN19

### Volant-moteur

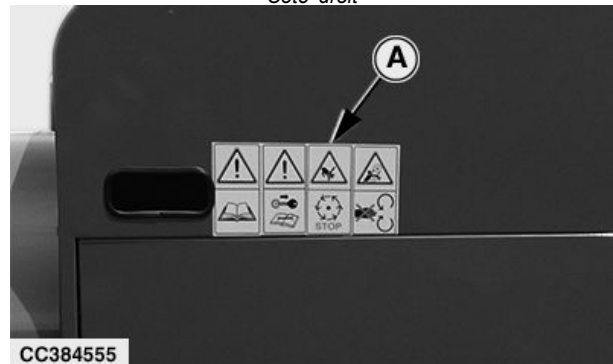
Éviter tout contact avec des pièces en mouvement de la machine. Attendre l'immobilisation complète de toutes les pièces mobiles.

**A**—Autocollant de sécurité du  
volant-moteur



CC384554

Côté droit



CC384555

Côté gauche

GA87848,00010D5 -28-18JAN21-1/1

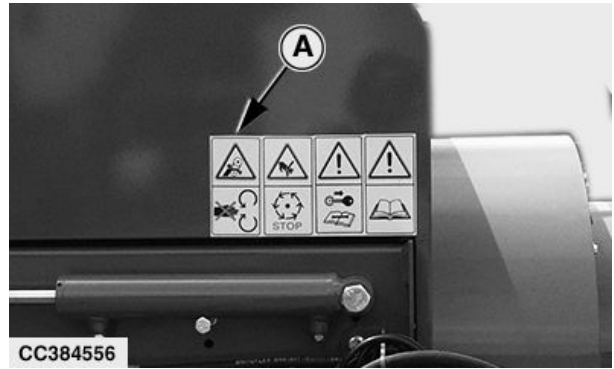
CC384554 —UN—26JUN19

CC384555 —UN—26JUN19

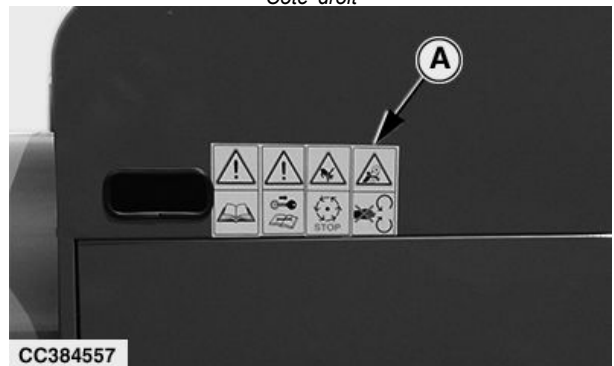
### Courroie d'entraînement

Se tenir à l'écart de la courroie en rotation pour éviter tout risque de blessure.

**A**—Autocollant de sécurité de la courroie d'entraînement



Côté droit



Côté gauche

GA87848,0000CBC -28-18SEP19-1/1

CC384556 —UN—26JUN19

CC384557 —UN—26JUN19

### Arbre d'entraînement de la presse à balles

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



GA87848,0000CBD -28-26JUN19-1/1

CC384558 —UN—26JUN19

### 540 tr/min

Travailler avec le régime de prise de force approprié.



CC384559 —UN—26JUN19

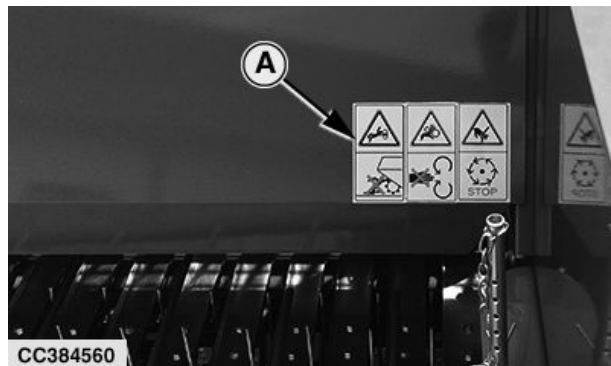
GA87848,0000CBE -28-26JUN19-1/1

### 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.

**A—Autocollant de sécurité du ramasseur**



CC384560 —UN—26JUN19

GA87848,0000CBF -28-26JUN19-1/1

## Fourche

Se tenir à l'écart de la chaîne en rotation pour éviter tout risque de blessure.

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

**A**—Autocollant de sécurité de la fourche



CC384561 —UN—26JUN19



CC384564 —UN—26JUN19

Garant de fourche—Côté droit



CC384565 —UN—26JUN19

Garant de fourche—Côté gauche

GA87848,0000CC0 -28-18SEP19-1/1

## Piston

Éviter tout contact avec des pièces en mouvement de la machine. Attendre l'immobilisation complète de toutes les pièces mobiles.

**A**—Autocollant de sécurité du piston



CC384562 —UN—26JUN19

GA87848,0000CC1 -28-26JUN19-1/1

### Noueur

Rester à distance du noueur lorsque la presse à balles est en marche.



CC384563 —UN—26JUN19

GA87848,0000CC2 -28-26JUN19-1/1

### Vireur de balles

Rester à distance de l'arrière de la presse à balles lorsque la presse à balles fonctionne.



CC384566 —UN—26JUN19

GA87848,0000CC3 -28-26AUG19-1/1

### Aiguille

Rester à distance de l'arrière de l'aiguille lorsque la presse à balles est en marche.



CC384567 —UN—26JUN19

GA87848,0000CC4 -28-26JUN19-1/1

# Préparation du tracteur

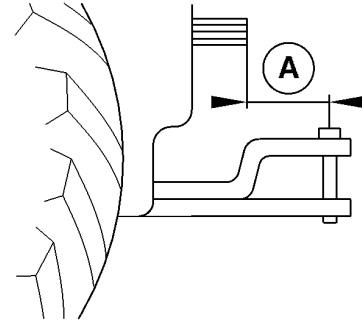
## Réglage de la barre d'attelage

**⚠ ATTENTION:** La prise de force du tracteur doit être désactivée, le moteur arrêté, la clé retirée du tableau de bord du tracteur, le frein serré et la machine complètement arrêtée pour qu'une opération de réglage puisse être effectuée.

**IMPORTANT:** Avant d'accrocher la presse à balles au tracteur, s'assurer que la barre d'attelage a été réglée. Remplacer toutes les protections.

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

Régler la barre d'attelage pour obtenir la distance minimum (A) entre l'extrémité de l'arbre de prise de force et le trou de l'axe d'attelage de barre d'attelage.



CC531755

A—Distance

OUC007,00019C4 -28-11FEB22-1/1

CC531755—UN—22FEB22

## Sélection du régime de prise de force du tracteur

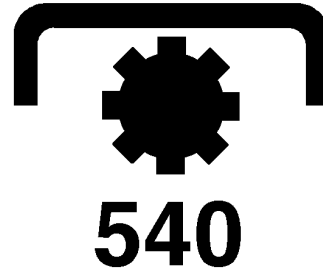
*NOTE:* Se reporter à l'étiquette apposée à l'avant de la presse à balles pour sélectionner le régime de prise de force du tracteur.

**Presse à balles avec renvoi d'angle 540 tr/min:**

**IMPORTANT:** Il ne faut en aucun cas accrocher une presse à balles 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. Toujours faire fonctionner le tracteur au régime nominal de la prise de force. Un surrégime risquerait d'endommager la presse à balles.

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

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



CC1020007

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

GA87848,0000C95 -28-18SEP19-1/1

CC1020007—UN—08JUL01

# Préparation de la presse à balles

## Choix d'une ficelle et d'un fil de bobine

### Ficelle

L'utilisation de ficelle en polypropylène avec un nombre de fils de 300 mt/kg est recommandée. Vérifier la compatibilité du nombre de fils pour la ficelle. Tenir compte, par exemple, que 30 mètres de ficelle doivent peser 100 grammes pour s'assurer du nombre de fils à 300 mt/kg. Placer une bobine pour chaque fente dans le coffre à ficelle situé à l'arrière de la machine.

Placer toutes les bobines avec l'indication sur leur emballage (non inversée) en position verticale pour éviter tout déroulement de la ficelle.

Vérifier régulièrement (toutes les 4 à 6 heures de service ou à la fin de la journée de travail) la présence de bobines à l'intérieur du coffre à ficelle. Toujours s'assurer que les bobines ne se vident pas complètement pour éviter de répéter la procédure d'insertion de la ficelle.

### Fil

Il est recommandé d'utiliser du fer N. 12. ou du fer N. 13 qui peut être utilisé en cas de besoins de densité spéciaux. Les bobines de fer doivent être trempées et préalablement conservées dans un bain d'huile.

Les bobines ne doivent pas dépasser 320 mm (1 ft 2/4 in) de diamètre et 160 mm (6-1/4 in) de hauteur.

S'assurer que les bobines sont correctement enroulées pour éviter tout enchevêtrement pouvant endommager les noueurs.

Vérifier régulièrement (toutes les 2 à 4 heures de service ou à la fin de la journée de travail) qu'il y a des bobines à l'intérieur du coffre à fil de fer. Toujours s'assurer que les bobines ne se vident pas complètement pour éviter de répéter la procédure d'insertion du fil.

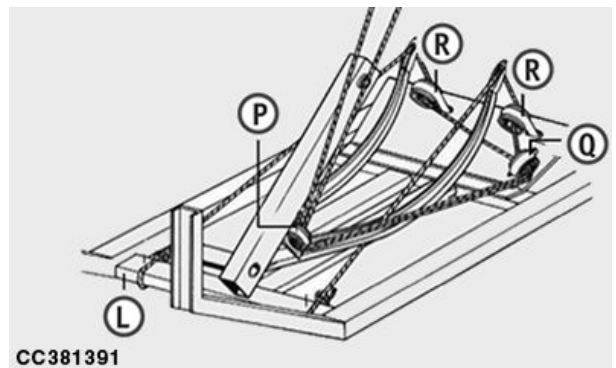
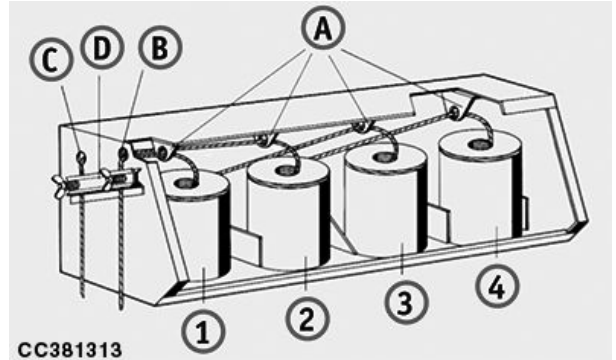
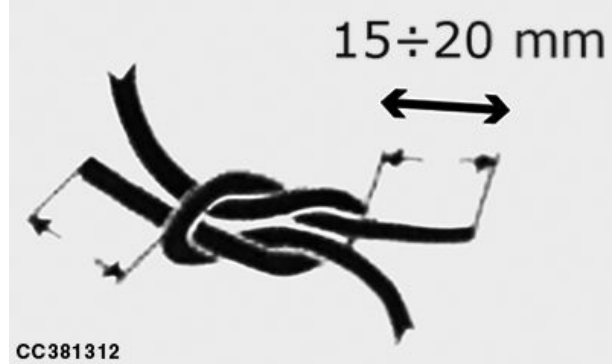
GA87848,00010DF -28-22JAN21-1/1

## Installation de la ficelle

**⚠ ATTENTION:** Avant toute opération de montage, il est important de désactiver la prise de force, d'arrêter le moteur du tracteur, de retirer la clé du tableau de bord du tracteur, d'enclencher le frein et de s'assurer que tous les composants de la machine sont arrêtés.

1. Placer les 4 bobines dans le coffre à ficelle. Prendre la première extrémité de chaque ficelle et la mettre dans le trou correspondant (A).
2. Attacher l'extrémité de la bobine 1 à la tête de la bobine 3 et l'extrémité de la bobine 2 à la tête de la bobine 4, en effectuant une jonction comme illustrée, avec une longueur de 15—20 mm (19/32—25/32 in) pour les deux extrémités.
3. Prendre l'extrémité de la bobine 1 et la placer dans le trou (B), puis prendre l'extrémité de la bobine 2 et la faire passer à travers le trou (C). Les deux extrémités doivent alors traverser la presse (D).
4. Prendre les deux extrémités des bobines sortant des trous (C) et (B) et les placer à l'intérieur du guide-ficelle (P) pour le bras, puis à l'intérieur du premier guide-ficelle (Q) qui se trouve sur le tube garant d'aiguille. Après cette opération, prendre les extrémités séparément et les placer à l'intérieur du guide-fil (R) de chaque aiguille. Les placer ensuite à l'intérieur de l'oeillet de chaque aiguille et les attacher à la barre transversale inférieure (L) de la chambre.

A—Bobine	Q—Guide-ficelle
B—Trou	R—Guide
C—Trou	1—Bobine
D—Presse couchée	2—Bobine
L—Barre transversale inférieure	3—Bobine
P—Guide-ficelle	4—Bobine



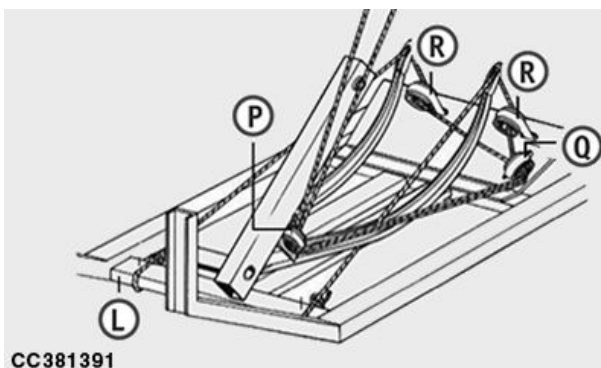
Suite, voir page suivante

GA87848,00010D6 -28-22JAN21-1/2

5. Tourner à la main le disque en étoile (C) jusqu'à ce que le levier de noueur (G) soit relâché. Tourner le volant-moteur à la main dans le sens antihoraire pour pousser les aiguilles vers le haut afin que le noueur prenne des fils, puis tourner jusqu'à ce que les aiguilles soient au repos. À ce stade, desserrer les ficelles de la barre transversale inférieure (L). La machine est prête à faire des balles.

C—Disque en étoile  
G—Levier de noueur  
L—Barre transversale inférieure

P—Guide-ficelle  
Q—Guide-ficelle  
R—Guide



CC381353 —UN—18JUN19

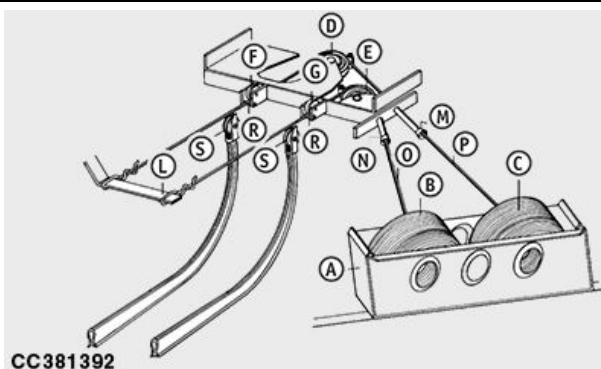
CC381391 —UN—18JUN19

GA87848,00010D6 -28-22JAN21-2/2

### Pose des fils

**ATTENTION:** Avant toute opération de montage, il est important de désactiver la prise de force, d'arrêter le moteur du tracteur, de retirer la clé du tableau de bord du tracteur, d'enclencher le frein et de s'assurer que tous les composants de la machine sont arrêtés.

- Retirer un ou deux rubans d'habillage de l'écheveau.
- Placer les bobines à l'intérieur de la boîte (A).
- Détacher les autres bandes d'habillage des bobines.
- Prendre l'extrémité intérieure de la bobine (P) et la placer dans le guide-fil (M), l'enrouler autour de la poulie (D), l'insérer entre la poulie (F) et l'axe (R) et attacher l'extrémité du fil à la barre (L).
- Prendre l'extrémité du fil (O) de la bobine (B) et la placer dans le guide-fil (N), l'enrouler autour de la poulie (E), l'insérer entre la poulie (G) et l'axe (R) et attacher l'extrémité du fil à la barre (L).
- Relâcher le levier du noueur et tourner le volant-moteur dans le sens antihoraire à la main jusqu'à ce que les aiguilles amènent les fils au système de noueur.



A—Case  
B—Bobine  
C—Bobine  
D—Poulie  
E—Poulie  
F—Poulie  
G—Poulie

L—Barre  
M—Guide-fil  
N—Guide-fil  
O—Fil  
P—Fil  
R—Axe  
S—Poulie

- Déposer les fils de la barre (L). La machine est alors prête pour le pressage.

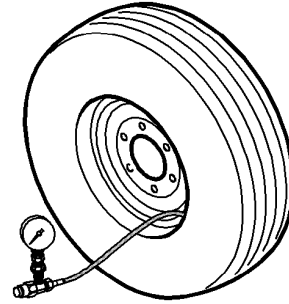
CC381392 —UN—18JUN19

GA87848,00010D7 -28-18JAN21-1/1

### 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.**



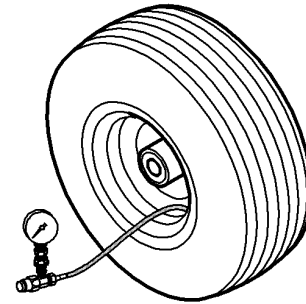
CC1030245

CC1030245 —UN—27SEP07

S160	Pression
Côté droit: 7-R12 PR6	300 kPa (3 bar; 43 psi)
Côté gauche: 10/75-R15,3 PR10	400 kPa (4 bar; 58 psi)
S180 et S200	Pression
Côté droit: 10/80-R12 PR8	350 kPa (3,5 bar; 50 psi)
Côté gauche: 10/75-R15,3 PR10	400 kPa (4 bar; 58 psi)

OUC007,00019D5 -28-22MAR22-1/2

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



CC1030246

CC1030246 —UN—01OCT07

	Pression
Roue de jauge du ramasseur	300 kPa (3 bar; 43 psi)
Troisième essieu	650 kPa (6,5 bar; 94 psi)

OUC007,00019D5 -28-22MAR22-2/2

### Contrôle du couple de serrage des écrous de roue

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

Serrer les écrous de roue en diagonale au couple prescrit:

	Valeur prescrite
Écrous de roue—Couple de serrage.....	115—135 N·m (85—100 lb·ft)



CC381399 —UN—28JUN19

GA87848,00010BA -28-12JAN21-1/2

Serrer les écrous de roue du ramasseur en diagonale au couple prescrit:

	Valeur prescrite
Écrou de roue du ramasseur—Couple de serrage.....	190 N·m (140 lb·ft)



CC502350 —UN—14JAN21

GA87848,00010BA -28-12JAN21-2/2

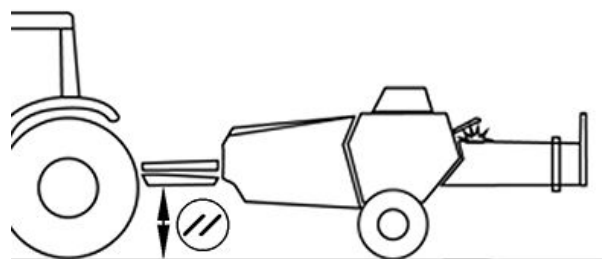
# Attelage

## Accrochage de la presse à balles au tracteur

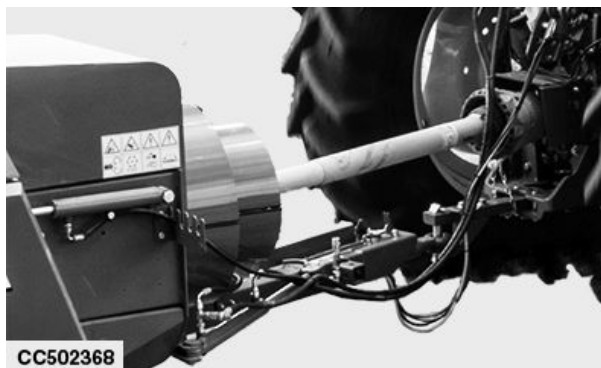
1. Régler la barre d'attelage, voir Réglage de la barre d'attelage dans la section Préparation du tracteur.
2. Reculer le tracteur jusqu'à la presse à balles. Aligner l'attelage du tracteur avec l'avant de la flèche de la presse à balles.
3. Engager le verrouillage de stationnement du tracteur, arrêter le moteur et retirer la clé de contact.
4. Accrocher la presse à balles au tracteur. Voir le livret d'entretien du tracteur.
5. Placer la chandelle à crémaillère en position horizontale.

**IMPORTANT: La position de la presse à balles a un impact direct sur la qualité du ramasseur et le débit de récolte.**

6. Vérifier que la flèche de la presse à balles est la plus horizontale possible. Si nécessaire, régler la barre d'attelage du tracteur.
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. Procéder au raccordement avec le circuit hydraulique du tracteur, voir Raccordement au circuit hydraulique du tracteur dans cette section.
9. Raccorder la prise de la remorque, voir Branchement de la prise de remorque à sept broches dans cette section.
10. Brancher le faisceau du ventilateur, voir Branchement du ventilateur dans cette section.
11. Le cas échéant, brancher le dispositif pneumatique, voir Branchement du dispositif de densité pneumatique (suivant équipement) dans cette section.
12. Brancher le faisceau de caméra vidéo (suivant équipement), voir Branchement du faisceau de caméra vidéo (suivant équipement) dans cette section.



CC531822



CC531822—UN—21FEB22

CC502368—UN—21JAN21

OUC007.00019C5 -28-23FEB22-1/1

## Réglage de la position de la flèche

**ATTENTION: Danger d'écrasement!**

• Pour machine équipée d'un dispositif de repliage mécanique de la flèche, appliquer la procédure ci-dessous.

1. Pour passer de la position de travail à la position de transport, procéder comme suit:
  - a. Placer une cale d'immobilisation derrière la roue de la presse à balles droite.
  - b. Déverrouiller la flèche en tirant l'axe de retour (B) hors de la position de verrouillage.
  - c. Déplacer le tracteur vers l'arrière jusqu'à ce que la flèche atteigne la position de transport.
  - d. Verrouiller la flèche en poussant l'axe de retour (B) à l'intérieur du trou de verrouillage (A).
  - e. Retirer la cale d'immobilisation.
2. Pour passer de la position de transport à la position de travail, procéder comme suit:
  - a. Placer une cale d'immobilisation devant la roue de la presse à balles droite.
  - b. Déverrouiller la flèche en tirant l'axe de retour (B) hors de la position de verrouillage.

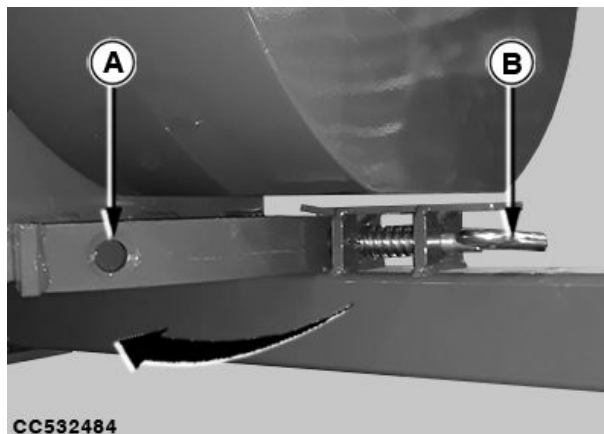
**IMPORTANT: Deux positions de travail sont possibles. Selon la largeur du tracteur, choisir l'un des deux trous (C) pour verrouiller la machine en position de travail.**

- c. Déplacer le tracteur vers l'avant jusqu'à ce que la flèche atteigne la position de travail la plus appropriée.
- d. Verrouiller la flèche en poussant l'axe de retour (B) à l'intérieur du trou de verrouillage (C).
- e. Retirer la cale d'immobilisation.

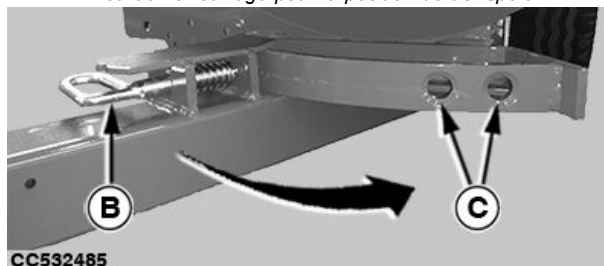
• Pour machine équipée d'un dispositif de repliage hydraulique de flèche, appliquer la procédure ci-dessous.

**IMPORTANT: Deux positions de travail sont possibles. Selon la largeur du tracteur, choisir l'un des deux trous (C) pour verrouiller la machine en position de travail.**

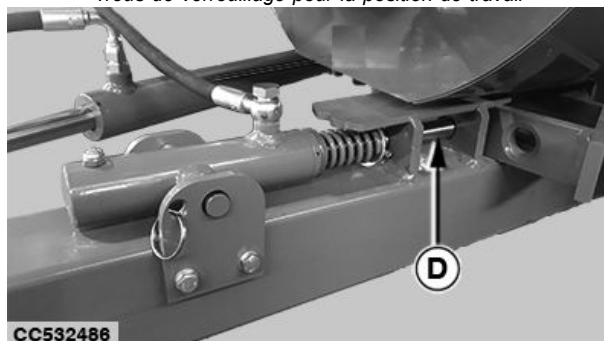
**IMPORTANT: Arrêter d'utiliser le circuit hydraulique du tracteur si la machine ne bouge pas, cela pourrait endommager la machine.**



Trou de verrouillage pour la position de transport



Trous de verrouillage pour la position de travail



A—Trou de verrouillage pour la position de transport  
 B—Axe de retour mécanique  
 C—Trous de verrouillage pour la position de travail  
 D—Axe de retour hydraulique

1. Activer le circuit de repliage de la flèche pour passer en position de transport ou de travail.
  - Si la machine ne se déplace pas ou si l'axe de retour (D) ne peut pas être déverrouillé, voir Réglage du calage du dispositif de repliage hydraulique de flèche (suivant équipement) dans la section Entretien.
2. S'assurer que l'axe de retour (D) se trouve à l'intérieur du trou de verrouillage (A) ou (C).

OUC007,00019CD -28-16MAR22-1/1

CC532484 —UN—08MAR22

CC532485 —UN—15MAR22

CC532486 —UN—15MAR22

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

**⚠ ATTENTION:** Avant la pose ou le débranchement de l'arbre de transmission télescopique, il est important de désactiver la prise de force du tracteur, d'arrêter le moteur, de retirer la clé du tableau de bord, d'enclencher le frein et de s'assurer que tous les composants de la machine sont arrêtés.

L'arbre de transmission télescopique doit toujours être le dernier à être raccordé à la prise de force du tracteur et le premier à déconnecter à la fin de la procédure.

**Ne jamais grimper sur la zone située entre le tracteur et la machine pour quelque raison que ce soit, malgré l'état du cardan.**

La machine est équipée d'un système de transmission qui s'appuie sur l'arbre de transmission télescopique fourni par le fabricant.

Avant de poser l'arbre de transmission télescopique, lire attentivement toutes les instructions données dans le manuel de l'arbre de transmission télescopique.

Suivre toutes les instructions de montage fournies par le fabricant et affichées sur le revêtement de la tôle de fond.

Sur le garant du tuyau télescopique, une icône indique le côté de l'arbre de transmission télescopique à assembler sur le raccord de prise de force du tracteur.

En cas d'utilisation d'un arbre de transmission télescopique avec un joint à angle large, le tuyau doit être assemblé sur le côté du tracteur.

### BRANCHEMENT DE L'ARBRE DE TRANSMISSION TÉLESCOPIQUE FOURNI PAR LE FABRICANT

1. Insérer l'arbre de transmission télescopique sur l'arbre cannelé de la machine, en maintenant la goupille de cisaillement enfoncée. Relâcher ensuite la goupille de cisaillement et replacer l'arbre de transmission télescopique jusqu'à ce qu'un claquement se fasse entendre pour indiquer que la goupille de cisaillement est en place. Si ce n'est pas le cas, répéter la procédure.
2. Procéder de la même manière pour raccorder l'arbre de transmission télescopique au tracteur après le nettoyage et la lubrification de la prise de force.
3. Accrocher les chaînes pour éviter toute rotation du protège-cardan.

### BRANCHEMENT DE L'ARBRE DE TRANSMISSION TÉLESCOPIQUE NON FOURNI PAR LE FABRICANT

En cas d'utilisation d'un arbre de transmission télescopique différent de celui fourni, respecter ces règles avant de procéder au branchement:



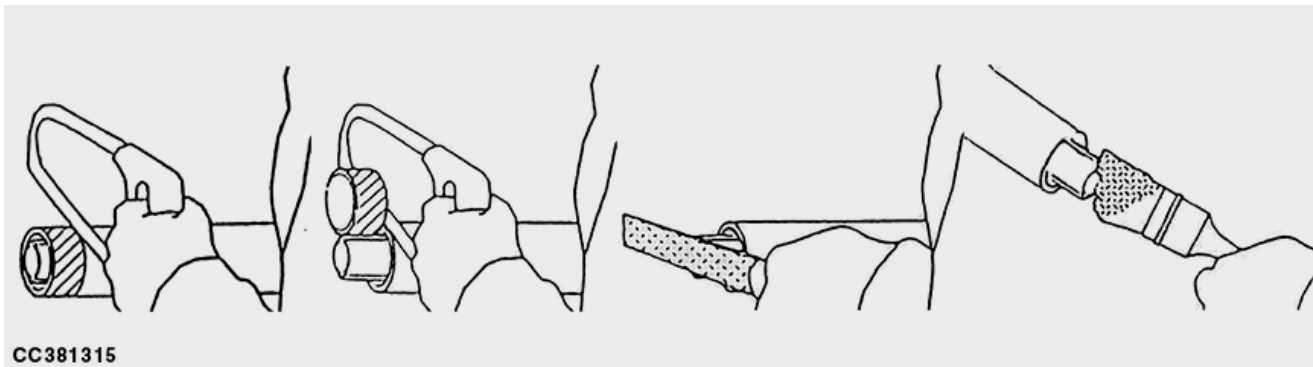
CC381314

Lorsque la transmission est "fermée", 10 cm au moins d'espace sont nécessaires pour ne pas endommager les joints.

CC381314 — JUN—18JUN19

Suite, voir page suivante

GA87848,0000C6D -28-28JUN19-1/4



CC381315 —UN—19JUN19

CC381315

Si l'arbre de transmission télescopique est trop long, le raccourcir comme suggéré:

1. Couper les protections en plastique pour les raccourcir.
2. Raccourcir le tuyau intérieur à la taille des garants.
3. Éliminer toute imperfection due à la coupure.
4. Lubrifier le tuyau intérieur avec de la graisse.

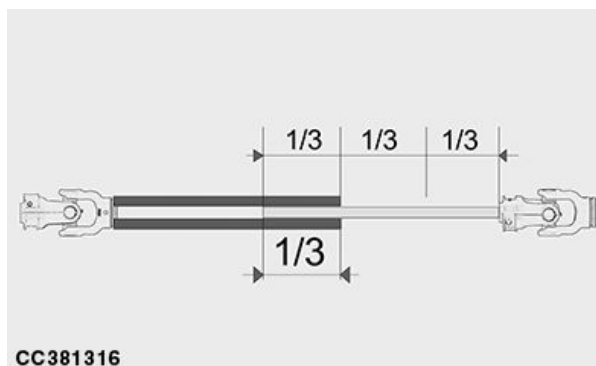
GA87848,0000C6D -28-28JUN19-2/4

Lorsque l'arbre de transmission télescopique est complètement extrait, les deux tuyaux télescopiques doivent être superposés sur au moins un tiers de leur longueur.

Pour l'arbre de transmission télescopique avec joint d'angle large, les deux tuyaux télescopiques doivent être superposés sur au moins la moitié de leur longueur.

**APRÈS CELA, RACCORDER L'ARBRE DE TRANSMISSION TÉLESCOPIQUE AU TRACTEUR COMME SUGGÉRÉ:**

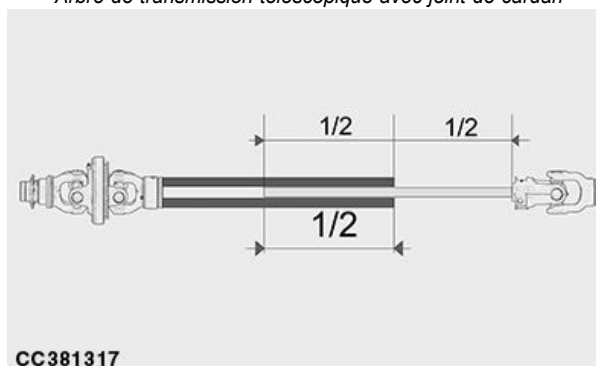
1. Lubrifier l'arbre de transmission télescopique conformément aux instructions du fabricant et remettre les garants en place.
2. Nettoyer et lubrifier la prise de force.
3. Raccorder l'arbre de transmission télescopique à la machine et au tracteur comme indiqué précédemment et s'assurer qu'il est fermement verrouillé.
4. S'assurer que les habillages de la machine et du tracteur se superposent aux garants de l'arbre de transmission télescopique en fonction des règles actuelles (5 cm [2 in]).



CC381316 —UN—18JUN19

CC381316

Arbre de transmission télescopique avec joint de cardan



CC381317 —UN—18JUN19

CC381317

Arbre de transmission télescopique avec joint d'angle large

Suite, voir page suivante

GA87848,0000C6D -28-28JUN19-3/4

### Raccordement au circuit hydraulique du tracteur

**⚠ ATTENTION:** Toute opération sur le circuit hydraulique nécessite la désactivation de la prise de force du tracteur, l'arrêt du moteur, le retrait de la clé du tableau de bord du tracteur, l'activation du frein et l'arrêt de tous les composants de la machine.

**Avant toute opération, relâcher la pression des circuits hydrauliques de la machine et du tracteur.**

Tous les modèles de machine peuvent être équipés d'un équipement hydraulique mentionné ici:

- Relevage hydraulique de ramasseur.

- Dispositif de repliage hydraulique de la flèche (suivant équipement).

#### INSTRUCTIONS DE RACCORDEMENT:

1. Prendre les flexibles hydrauliques de la machine et les laisser s'accoupler aux raccords du tracteur, en respectant le code d'identification de couleur. L'inversion des flexibles entraîne des mouvements opposés au lieu de ceux nécessaires.
2. Vérifier que les circuits du tracteur et de la machine ne sont pas sous pression et déplacer les leviers du distributeur dans les deux sens, moteur arrêté.
3. Brancher les raccords au distributeur du tracteur.

OUCC007,00019CE -28-09MAR22-1/1

### Raccordement de la prise de remorque sept bornes

**⚠ ATTENTION:** Toute opération sur le système nécessite la désactivation de la prise de force du tracteur, l'arrêt du moteur, le retrait de la clé du tableau de bord du tracteur, l'enclenchement du frein et l'arrêt de tous les composants de la machine.

Les circuits électriques sont nécessaires au fonctionnement de l'éclairage.

#### POUR LE RACCORDEMENT, RESPECTER LES INSTRUCTIONS SUIVANTES:

Le circuit d'éclairage dispose d'une fiche 7 pôles et d'un câble qui dépasse de la barre d'attelage de la machine. Pour la connexion, brancher le connecteur à une fiche 7 pôles sur le tracteur.

Contrôler régulièrement le bon fonctionnement des éclairages et les remplacer s'ils sont endommagés.

GA87848,0000C6F -28-18SEP19-1/1

### Raccord du ventilateur

**⚠ ATTENTION:** Toute opération sur le système nécessite la désactivation de la prise de force du tracteur, l'arrêt du moteur, le retrait de la clé du tableau de bord du tracteur, l'enclenchement du frein et l'arrêt de tous les composants de la machine.

Les circuits électriques sont requis pour le fonctionnement du ventilateur.

#### POUR LE RACCORDEMENT, RESPECTER LES INSTRUCTIONS SUIVANTES:

Le ventilateur est équipé d'une fiche 2 pôles et d'un câble qui dépasse de la barre d'attelage de la machine. Pour le raccordement, brancher le connecteur à un taraud à 2 plots sur le tracteur.

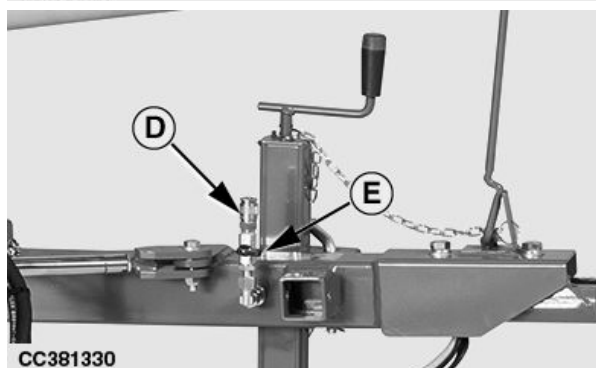
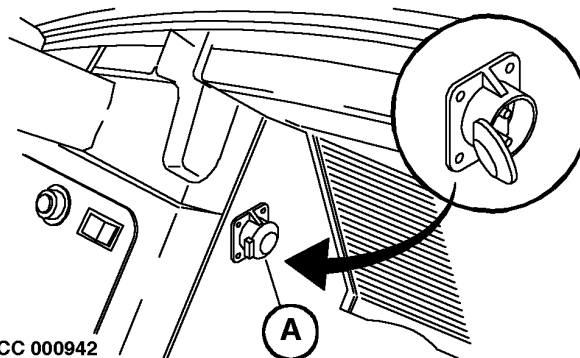
GA87848,0000C70 -28-18SEP19-1/1

### Branchement du dispositif de densité pneumatique (suivant équipement)

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

1. Raccorder l'électrovanne de dérivation (B) à la prise de courant auxiliaire (A).
2. Raccorder le compresseur (C) à l'électrovanne de dérivation (B).
3. Brancher le compresseur (C) au raccord (D) à l'aide du flexible pneumatique dédié.
4. Ouvrir la soupape (E).

A—Prise de courant auxiliaire    D—Raccord  
 B—Électrovanne de dérivation    E—Soupape  
 C—Compresseur



CC000942 —UN—05APR95

CC381328 —UN—12SEP19

CC381329 —UN—12SEP19

CC381330 —UN—12SEP19

GA87848,0000D11 -28-16SEP19-1/1

**Branchement du faisceau de caméra vidéo  
(suivant équipement)**

Une caméra vidéo peut être connectée à la prise de la cabine. Se reporter au livret d'entretien du tracteur pour connaître l'emplacement de la prise.

OUCC007,00019D0 -28-01MAR22-1/1

# Décrochage

## Décrochage de la presse à balles du tracteur

**⚠ ATTENTION:** Avant de descendre du tracteur pour le débranchement, désactiver la prise de force, enclencher le frein, couper le moteur, retirer la clé du tableau de bord du tracteur et attendre l'arrêt complet de toutes les pièces en mouvement.

**Le manque d'expérience et de connaissances sur le raccordement/débranchement de la machine du tracteur et du cric de la barre d'attelage peut entraîner des problèmes de stabilité de la machine. Avant de débrancher la machine, s'assurer du parfait fonctionnement de toutes les pièces de la machine impliquées dans le processus de raccordement.**

Pour le débranchement du tracteur, stationner la machine sur une surface plane et s'assurer qu'elle n'entrave pas le passage ou blesser les personnes et les animaux.

### **POUR LE DÉBRANCHEMENT, RESPECTER LES INSTRUCTIONS SUIVANTES:**

1. Placer des cales sous les roues, en évitant tout mouvement imprévu de la machine.
2. Débrancher l'arbre à cardan de l'arbre cannelé du tracteur.
3. Extraire le cric de la barre d'attelage, déconnecter l'axe du tourillon de son logement et utiliser la manivelle pour faire descendre le cric de la barre d'attelage au sol.
4. Verrouiller le cric de la barre d'attelage en branchant l'axe du tourillon à sa place.
5. Vérifier que l'oeillet de la fourche a été réglé entre les deux plaques du crochet du tracteur, déchargeant la masse de la barre d'attelage sur son cric.
6. Débrancher tous les connecteurs électriques.
7. S'il y a des raccords hydrauliques, les débrancher des distributeurs du tracteur.
8. Débrancher le dispositif de densité pneumatique.
9. Retirer l'axe du crochet d'attelage du tracteur.
10. Remonter sur le tracteur, mettre le moteur en marche, desserrer le frein, rouler très lentement et vérifier que tous les composants sont correctement débranchés du tracteur.
11. Lors du débranchement de l'arbre à cardan, s'assurer du bon état de tous les garants. S'ils sont endommagés, les remplacer immédiatement avant de les rebrancher.

GA87848,0000CF1 -28-18SEP19-1/1

# Transport et stationnement

## Remorquage de la presse à balles sur la voie publique

**⚠ ATTENTION:** Lorsque l'équipement est remorqué sur des voies publiques, il convient d'utiliser les feux d'avertissement et les clignotants. Un jeu d'éclairage de sécurité pour équipement est disponible chez le concessionnaire John Deere.

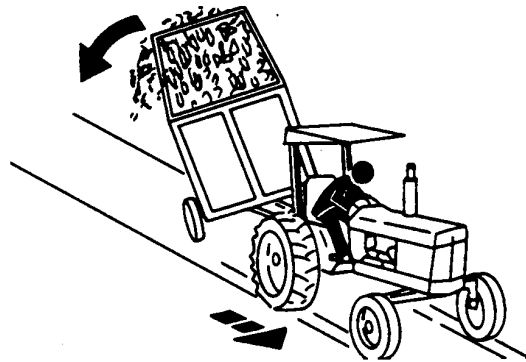
**⚠ ATTENTION:** Être très prudent lors du remorquage de la presse à balles à la vitesse de transport. Réduire la vitesse si le poids de la presse à balles dépasse celui du tracteur. La presse à balles doit être vide lors de son transport sur route.

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

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

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

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



Tracter une remorque avec le relevage arrière de la presse à balles est interdit sur la voie publique.

GA87848,0000CCD -28-18SEP19-1/1

H288930 — UN — 30JUN89

TS216 — UN — 23AUG88

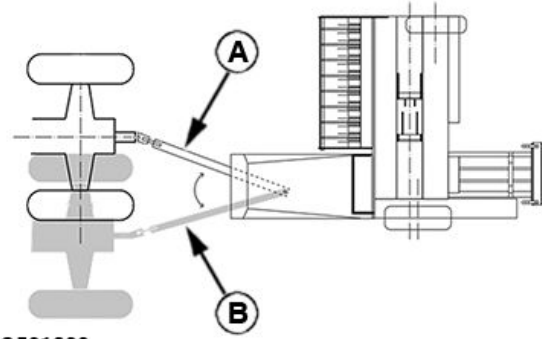
## Préparation de la presse à balles pour le transport

**⚠ ATTENTION:** Pour assurer la sécurité de la circulation sur la route, il est nécessaire de respecter les réglementations routières en vigueur dans le pays d'utilisation, en accordant une attention particulière au choix de la vitesse et au poids du tracteur.

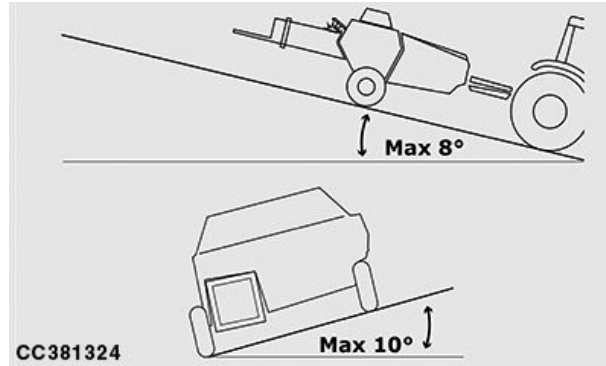
**⚠ ATTENTION:** Lors de la conduite sur la voie publique, la machine doit être réglée en position de transport.

AVANT D'ACCÉDER À LA VOIE PUBLIQUE, EFFECTUER LES OPÉRATIONS SUIVANTES:

- Désenclencher la prise de force.
- Vérifier la propreté de la machine, en particulier les pneus, pour éviter de tacher la surface de la route.
- Relever et bloquer le ramasseur.
- Relever et bloquer le tuyau arrière en position verticale.
- Vérifier le montage correct et la pression des pneus.
- Vérifier que les vis sont serrées correctement, en particulier les vis des pneus.
- Brancher la prise des feux arrière sur la prise femelle du tracteur et vérifier que l'installation fonctionne.
- Vérifier que la dernière balle a été expulsée ou bloquée de façon à ne pas tomber et provoquer un incident dangereux.
- Régler la flèche en position de transport pour le remorquage sur route, comme dans la figure suivante et la bloquer avec le loquet spécifique. Voir Réglage de la position de la flèche dans la section Attelage.
- Bloquer l'anneau d'attelage de la presse à balles sur le crochet d'attelage du tracteur.
- Débrancher tous les raccords hydrauliques du tracteur.
- Mettre le support d'arbre en position horizontale.



CC531823



Inclinaison maximale de route

A—Position de transport

B—Position de travail

- Vérifier que l'inclinaison de la route à l'endroit où la machine est conduite n'est pas supérieure à 10° en diagonale et à 8° de l'inclinaison longitudinale, afin de garantir la stabilité correcte de la machine.
- Détacher tout dispositif tracté supplémentaire de l'attelage arrière de la presse à balles.

OUCC007.00019C6 -28-08MAR22-1/1

CC531823—UN—21FEB22

CC381324—UN—01JUL19

## Transport de la presse à balles par véhicule

**⚠ ATTENTION:** Pour le chargement/déchargement, opérer dans un endroit éclairé et sans obstacle. S'assurer que les freins fonctionnent avec efficacité pour éviter tout mouvement de la machine pouvant entraîner des accidents, potentiellement mortels.

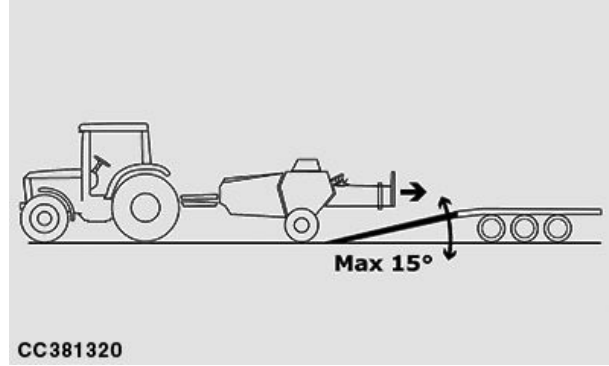
Pour l'ancrage et la charge de la machine, suivre les instructions ci-dessous:

### CHARGE DE LA MACHINE ET TRANSPORT PAR VÉHICULE

Pour le chargement de la machine, utiliser des rampes fixées à un wagon plat ou à une plate-forme appropriée.

Pour le transport de la machine, utiliser un véhicule de transport avec une puissance et une taille appropriées.

**IMPORTANT:** Pour l'ancrage de la machine, ne pas utiliser de pièces fragiles comme support et s'assurer que la machine est fermement verrouillée pour éviter tout mouvement brusque.



CC381320—UN—18JUN19

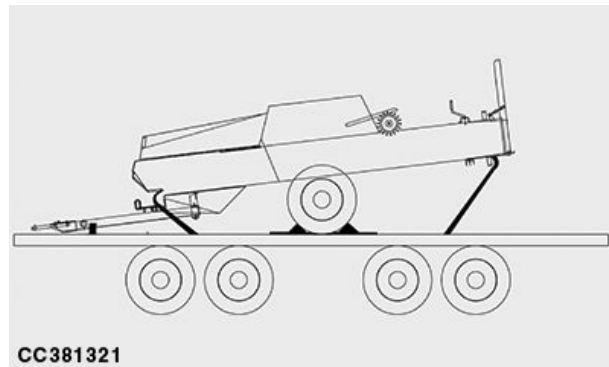
**S'assurer que les freins fonctionnent avec efficacité pour éviter tout mouvement de la machine pouvant entraîner des accidents, potentiellement mortels.**

GA87848,0000C73 -28-18SEP19-1/2

### ANCRAGE AU VÉHICULE

Pour le transport, la machine doit être fermement verrouillée. Fixer la machine au véhicule à l'aide de cordes ou de sangles solides et bloquer les roues avec des cales.

Mettre le cric de la barre d'attelage en position horizontale et le bloquer à l'aide d'un axe de tourillon et d'une goupille de cisaillement.



CC381321—UN—18JUN19

GA87848,0000C73 -28-18SEP19-2/2

# Rodage

## Rodage de la ramasseuse-presse

**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.

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

Avant d'utiliser l'arbre d'entraînement, lubrifier généreusement ses composants.

**IMPORTANT:** Si un patinage se produit pendant l'actionnement de l'embrayage de sécurité à cames, désenclencher la prise de force. La réenclencher avec moteur au ralenti jusqu'à ce que la sécurité à cames s'engage à nouveau, puis faire tourner la prise de force à la vitesse nominale.

OUC006,0001977 -28-15OCT12-1/1

## Rodage: Après les 10 premières heures de service - Couple de serrage des écrous de roue

Contrôler le couple de serrage des écrous de roue après les 10 premières heures de service. Voir [Contrôle du couple de serrage des écrous de roue](#) dans la section Préparation de la presse à balles.

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



CC381399

CC381399 —UN—28JUN19

GA87848,0000CC5 -28-28JUN19-1/1

## Rodage: Après les 10 premières heures de service - Vérification de la courroie d'entraînement du ramasseur

Vérifier la tension de la courroie d'entraînement du ramasseur après les 10 premières heures d'utilisation. Voir [Réglage de la courroie d'entraînement du ramasseur](#) dans la section Entretien.



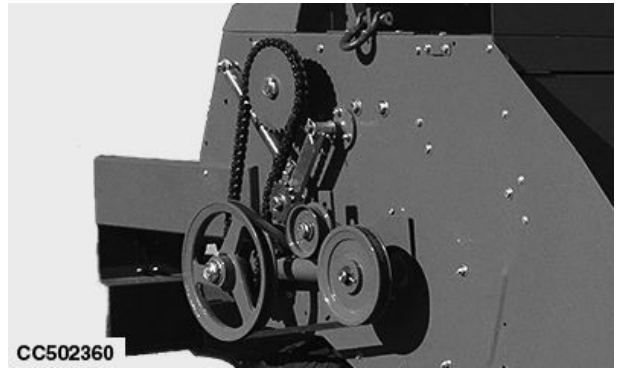
CC502361

CC502361 —UN—14JAN21

GA87848,00010C5 -28-14JAN21-1/1

**Rodage: Après les 10 premières heures de service - Vérification de la courroie d'entraînement de la vis d'alimentation (suivant équipement)**

Vérifier la tension de la courroie d'entraînement de la vis d'alimentation après les 10 premières heures d'utilisation. Voir [Réglage de la courroie d'entraînement de la vis d'alimentation](#) dans la section Entretien.



CC502360 —JN—14JAN21

GA87848,00010C4 -28-14JAN21-1/1

## Utilisation—Généralités

### Avant chaque utilisation de la presse à balles

**⚠ ATTENTION:** Avant que la machine ne commence à fonctionner, vérifier qu'il n'y a pas d'individu ou d'animaux à moins de 20 mètres de la machine. De plus, avant de démarrer la machine, s'assurer que tous les garants fonctionnent correctement, qu'ils ne sont pas endommagés et qu'ils sont placés aux endroits corrects.

#### AVANT DE COMMENCER LA RÉCOLTE:

1. La vitesse de rotation de la prise de force doit être fixée à 540 tr/min. Vérifier que les courses de piston sont de 90 par minute.
2. Placer le vireur vers le bas.
3. Placer le ramasseur vers le bas et s'assurer que les dents se trouvent à 4—5 cm (1-9/16—2 in) au-dessus du sol.

Suivre les instructions indiquées suivantes:

1. Conduire la machine près de l'andain et régler le ramasseur au centre de l'andain.

2. Avancer, en adaptant le régime du tracteur en fonction du type de produit et des andains disponibles.
3. Toujours travailler en assurant un accès constant du produit dans la chambre.
4. S'assurer que les griffes du ramasseur ne touchent pas le sol pour éviter toute surcharge de la transmission ou toute usure prématurée de la machine.
5. Une fois que le produit est entré dans la chambre et que la première opération d'emballage des dents a été effectuée, désactiver la prise de force, enclencher le frein, arrêter le moteur et retirer la clé du tableau de bord du tracteur
6. S'assurer que le premier enroulement de la balle a été effectué correctement.
7. Passer à la production de la seconde balle, comme indiqué précédemment. Vérifier les réglages de longueur et de densité des balles.

GA87848,0000C78 -28-18SEP19-1/1

### 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 de toutes les pièces en mouvement.

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.

DC82261,00004F8 -28-12AUG14-1/1

## 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.**



TS227—JUN—15APR13

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

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

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

## Préparation de la récolte

**IMPORTANT: Un taux d'humidité élevé pour le produit peut colmater le tuyau d'alimentation et également causer des problèmes de cycle de production de balles.**

Les conditions de travail peuvent changer à tout moment, en fonction des caractéristiques du produit, de l'environnement de travail et de l'état du terrain. L'évaluation des andains joue un rôle principal dans les performances de la machine. La collecte du produit en andains solides, qui doivent avoir 80 à 100 cm de largeur et la même hauteur que le ramasseur, est nécessaire pour obtenir les meilleures performances de production de la machine.

**De cette manière, ces résultats s'obtiennent facilement:**

- Une récolte plus fluide
- Hautes performances pour le fonctionnement de la presse à balles
- Balles de poids supérieur
- Réduction des pertes de produit
- Meilleure manière de façonner les balles et de les remiser
- Fonctionnement plus simple de la machine
- Pas de gaspillage d'essence ou de temps

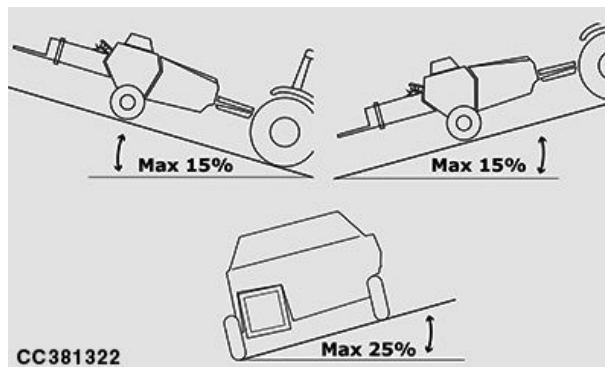
GA87848,0000C77 -28-18SEP19-1/1

### Fonctionnement de la presse à balles sur des terrains en pente

**ATTENTION:** L'utilisateur doit être hautement qualifié pour les conditions de travail actuelles.

La stabilité de la machine peut être réduite par les conditions du sol et le type de tracteur. Les balles à l'intérieur de la machine peuvent modifier dangereusement l'équilibre entre la machine et le tracteur.

Pour cette raison, l'utilisateur doit bien connaître le sol sur lequel il va intervenir et travailler conformément à toutes les consignes de sécurité et de sécurité.



CC381322 —UN—18 JUN19

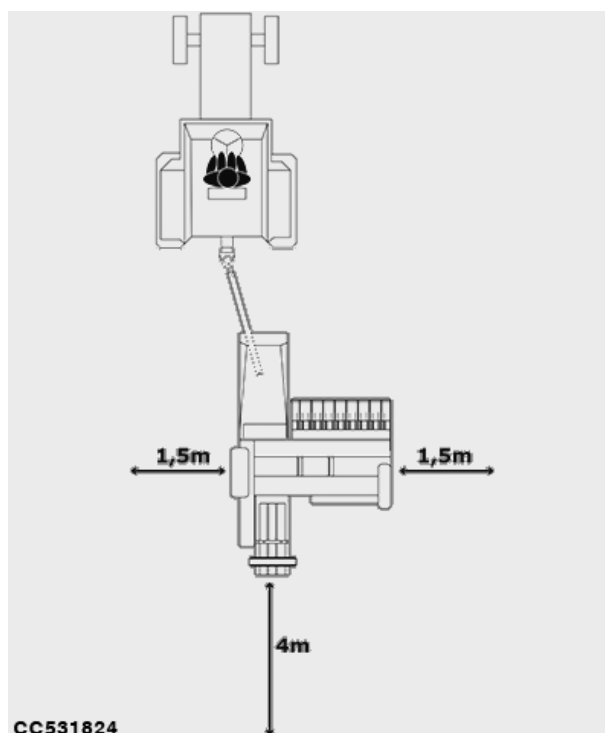
GA87848,0000C75 -28-18SEP19-1/1

### Fonctionnement de la presse à balles de nuit

**ATTENTION:** Avant toute opération, désactiver la prise de force du tracteur, enclencher le frein, arrêter le moteur, retirer la clé du tableau de bord du tracteur, mettre le frein en marche et s'assurer que toutes les pièces de la machine sont complètement arrêtées.

**UTILISER LA MACHINE DE NUIT PEUT AUGMENTER LE RISQUE DE DOMMAGES, IL EST DONC EXTRÊMEMENT IMPORTANT DE RESPECTER LES PRÉCAUTIONS SUIVANTES:**

1. L'utilisateur doit bien connaître le terrain sur lequel il va intervenir et travailler conformément à toutes les consignes de sûreté et de sécurité.
2. La machine doit fonctionner avec une bonne visibilité. L'utilisateur doit être capable de voir jusqu'à 20 mètres (limite de visibilité) au-delà de la machine. Si nécessaire, utiliser l'éclairage du tracteur.
3. Pour les réglages, les contrôles ou toute autre opération sur la machine, utiliser dans un endroit éclairé.



CC531824 —UN—21 FEB22

OUC007,00019C7 -28-14FEB22-1/1

## Élimination de l'obstruction

**⚠ ATTENTION:** Ne jamais éliminer les obstructions lorsque la presse à balles est activée et fonctionne.

**Avant d'éliminer une obstruction, s'assurer que le volant-moteur est complètement arrêté.**

**Afin d'éliminer toute obstruction, avant de descendre du tracteur, désactiver la prise de force, enclencher le frein, arrêter le moteur, retirer la clé du tableau de bord du tracteur et attendre l'arrêt complet de toutes les pièces en mouvement.**

Lors du pressage, il peut se produire une obstruction entre la chambre d'alimentation et la chambre de compression en raison de corps étrangers ramassés, d'un régime de course excessif ou d'andains irréguliers.

**APRÈS AVOIR APPLIQUÉ CES CONSIGNES DE SÉCURITÉ, PROCÉDER COMME INDIQUÉ:**

1. S'assurer que toutes les pièces de la machine (volant-moteur en premier) sont complètement arrêtées.
2. Ne pas utiliser d'équipement de conduite ou de flexibles pour s'agripper.
3. En cas d'obstruction, éliminer tous les matériaux concernés en veillant à respecter l'ensemble des consignes de sécurité.
4. Avant d'utiliser la machine, vérifier l'état de tous les composants du ramasseur (dents, tiges, bagues, cames, enrubanneuses) et s'assurer que les vis de sécurité ou les autres pièces de la machine ne sont pas endommagées ou déformées.
5. Pour recommencer à travailler, enclencher le moteur, desserrer le frein, enclencher la prise de force, rouler très lentement et vérifier si tous les composants fonctionnent correctement. Adapter le régime du tracteur en fonction du type de produit et des conditions de terrain.

GA87848.00010D8 -28-18JAN21-1/1

## Remplacement de la vis de sécurité du volant-moteur

**⚠ ATTENTION:** Avant toute opération sur le volant-moteur, désactiver la prise de force du tracteur, éteindre le moteur, retirer la clé du tableau de bord du tracteur, enclencher le frein et s'assurer de l'arrêt complet de toutes les pièces de la machine.

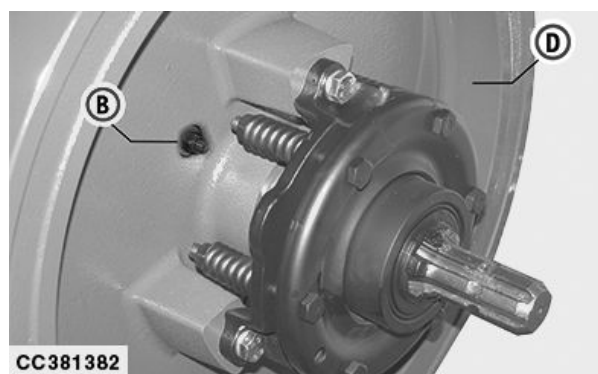
La vis de sécurité (B), qui se trouve à l'intérieur de l'une des bagues (E), a été assemblée sur le volant-moteur (D) afin d'éviter tout dommage aux composants de la machine en cas de surcharge de travail ou d'événements inattendus.

1. Repérer la cause du cisaillement et y remédier.
2. Déposer tous les débris de vis de sécurité.
3. Tourner le volant-moteur pour aligner une bague (E) avec le moyeu d'entraînement.
4. Vérifier que la bague (E) n'est pas validée. Remplacer la bague (E) si nécessaire.
5. Poser une nouvelle vis de sécurité T.E. 8 X 80 UNI 5737 8,8. Ne pas remplacer par une vis standard.

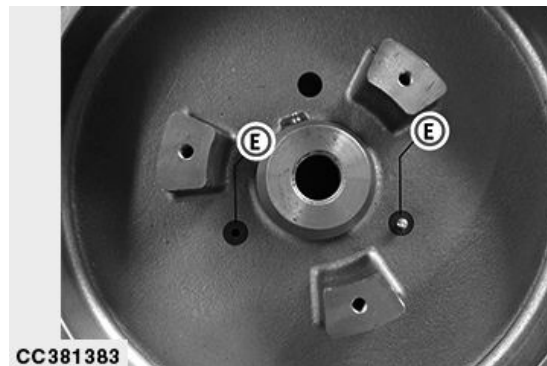
L'écrou de la vis de sécurité doit être orienté vers le côté tracteur.

**NOTE:** Ne pas utiliser la bague libre (E) pour placer une vis de sécurité de rechange.

**NOTE:** La rupture de la vis de sécurité du volant-moteur n'entraîne pas de changement de calage de la machine.



CC381382



CC381383

B—Vis de sécurité  
D—Volant-moteur

E—Bagues

CC381382—UN—18JUN19

CC381383—UN—18JUN19

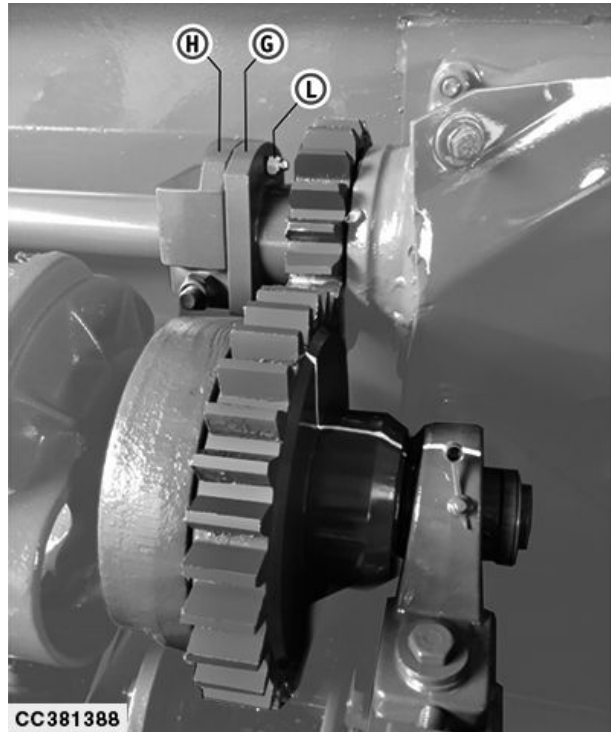
OUCC007.00019C8 -28-21FEB22-1/1

## Remplacement de la vis de sécurité du noueur

La vis de sécurité du noueur (L) a pour fonction la protection du système de noueur et des aiguilles, en évitant tout type de dommage dû à un dysfonctionnement.

G—Vitesse  
H—Moyeu

L—Vis de sécurité



CC381388

CC381388—UN—18JUN19

GA87848,00010CC -28-18JAN21-1/2

## Suivre toutes les instructions pour remplacer la vis de sécurité du noueur:

1. Éliminer toutes les raisons qui ont entraîné la rupture.
2. Tirer le bras à aiguilles (L) vers l'arrière au repos.
3. Remplacer la vis de sécurité du volant-moteur. Voir Remplacement de la vis de sécurité du volant-moteur dans cette section.
4. Faire tourner le volant-moteur à la main et procéder au calage de la machine. Voir Réglage du calage de la machine dans la section Entretien.
5. Tourner le pignon (I) dans le sens antihoraire jusqu'à ce que les signes (A), (B) et (C) soient les uns contre les autres, puis remplacer la vis de sécurité de l'aiguille.
6. Poser une nouvelle vis de sécurité T.E. 6 X 40 UNI 5739 8,8. Ne pas remplacer par une vis standard.

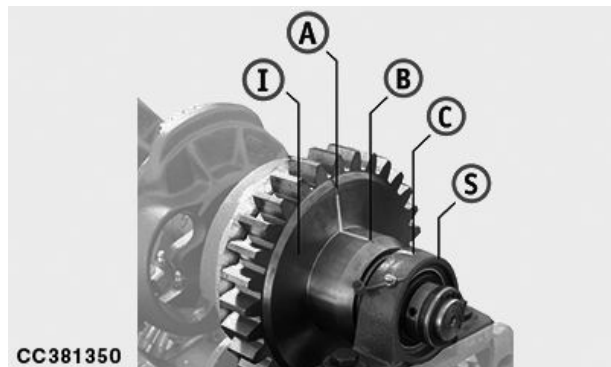
A—Signe  
B—Signe  
C—Signe

I— Vitesse  
L— Bras  
S—Support



CC381393

CC381393—UN—18JUN19



CC381350

CC381350—UN—18JUN19

GA87848,00010CC -28-18JAN21-2/2

## Remplacement de la vis de sécurité des fourches

**⚠ ATTENTION:** Avant toute opération sur les fourches, désactiver la prise de force du tracteur, enclencher le frein, arrêter le moteur, retirer la clé du tableau de bord du tracteur et s'assurer de l'arrêt complet de toutes les pièces de la machine.

Toutes les vis de sécurité (H1) et (H2) de la fourchette (F) et (G) ont été assemblées pour protéger le système d'alimentation, ce qui évite tout type de dommage dû à une surcharge ou à des corps étrangers.

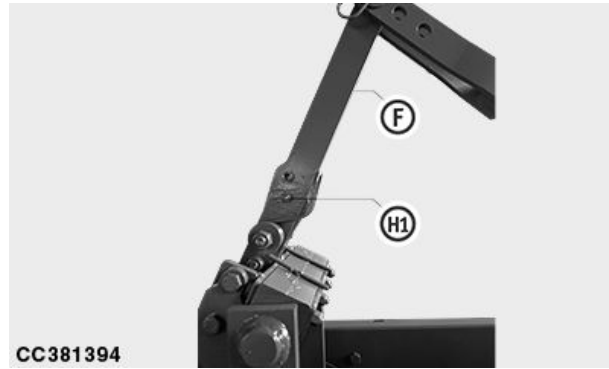
Lorsque la vis de sécurité (H1) de la fourche (F) se casse, elle se déplace vers le haut et sa fonction de laisser le produit s'écouler dans la chambre de compression est sérieusement compromise.

Dans ce cas, arrêter immédiatement la machine afin d'éviter que la vis de sécurité (H2) ne se casse ainsi que la fourche (G). Ensuite, dégager le canal d'alimentation du produit et remplacer la vis endommagée par une nouvelle vis de sécurité T.E. 6 X 40 UNI 5737 8.8. Ne pas remplacer par une vis standard.

*NOTE: La rupture des vis de sécurité n'entraîne aucun changement de calage.*

F—Fourche  
G—Fourche

H1—Vis de sécurité  
H2—Vis de sécurité



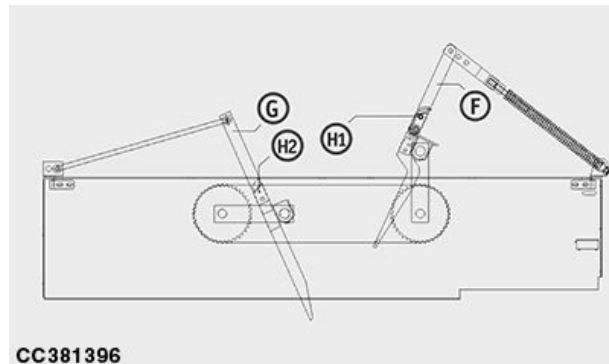
CC381394

CC381394—UN—18JUN19



CC381395

CC381395—UN—18JUN19



CC381396

CC381396—UN—18JUN19

GA87848.0000C99 -28-28JUN19-1/1

## Réglage de la hauteur du ramasseur

**ATTENTION:** La prise de force du tracteur doit être désactivée, le moteur arrêté, la clé du tableau de bord du tracteur retirée, le frein serré et la machine complètement arrêtée pour qu'une opération de réglage puisse être effectuée. À la fin du travail de la machine et pendant son transport, s'assurer que le ramasseur est complètement relevé et verrouillé avec la tige correcte.

La hauteur du ramasseur doit être réglée à l'aide du cric à levier (A) et fixée par la tige (C) avec sa goupille de sécurité.

### Réglage de la hauteur du ramasseur à l'aide d'un dispositif mécanique

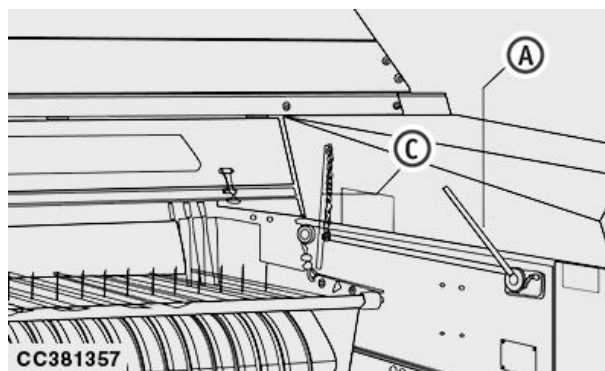
#### Comment régler la hauteur du ramasseur

1. Extraire la goupille de sécurité de l'axe du levier (C).
2. Tirer le levier du cric (A) jusqu'à ce que le rouleau fasse un clic, puis continuer à tirer le levier jusqu'à ce que les dents du ramasseur atteignent la distance requise par rapport au sol.

#### Valeur prescrite

Dents du ramasseur au sol—Distance..... 4—5 cm (1-9/16—2 in)

3. Insérer à nouveau l'axe de la tige (C) dans le trou correspondant au réglage requis du ramasseur, puis insérer de nouveau la goupille de sécurité.



A—Levier de cric

C—Tige

### Comment régler le ramasseur pour le transport

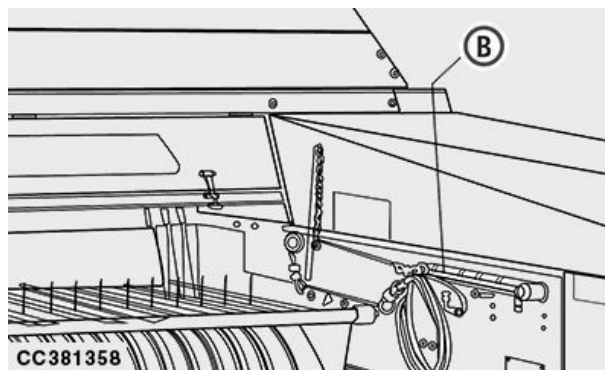
1. Tirer le levier du cric (A) jusqu'à ce que le rouleau effectue deux clics, puis tirer sur le levier jusqu'à ce que le ramasseur atteigne la hauteur maximale au-dessus du sol.
2. Extraire la goupille de sécurité de la tige (C) et l'insérer dans le trou pour atteindre la hauteur maximale du ramasseur au-dessus du sol.

GA87848,00010C3 -28-15JAN21-1/3

### Réglage de la hauteur du ramasseur à l'aide d'un dispositif hydraulique

Lorsque la machine est équipée d'un dispositif hydraulique (B), le réglage peut être effectué directement à partir de la cabine de conduite du tracteur à l'aide du levier de cric hydraulique.

#### B—Dispositif hydraulique



Suite, voir page suivante

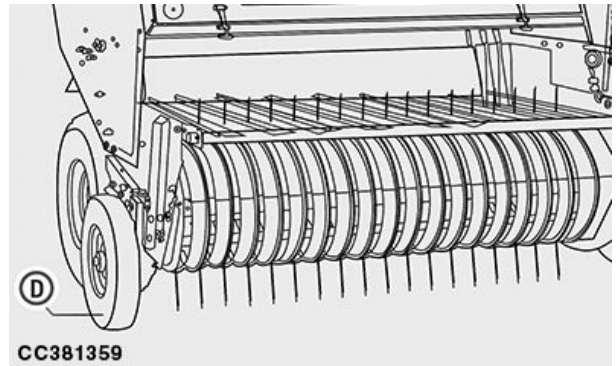
GA87848,00010C3 -28-15JAN21-2/3

### Roue-support du ramasseur

En cas d'irrégularités du champ, les dents du ramasseur peuvent accidentellement toucher le sol. La machine peut être équipée d'une roue (D) pour éviter ce problème.

Cette roue soutient le ramasseur et protège les dents du ramasseur lorsqu'elles subissent une pression sur le sol.

D—Roue-support



CC381359 —UN—18JUN19

GA87848,00010C3 -28-15JAN21-3/3

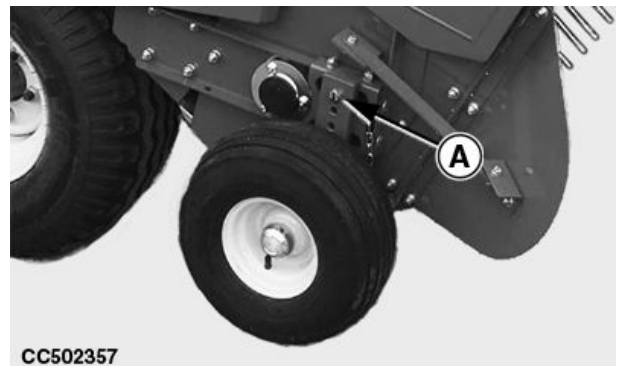
### Réglage de la hauteur de la roue du ramasseur

**⚠ ATTENTION:** La prise de force du tracteur doit être désactivée, le moteur arrêté, la clé du tableau de bord du tracteur retirée, le frein serré et la machine complètement arrêtée pour qu'une opération de réglage puisse être effectuée. À la fin du travail de la machine et pendant son transport, s'assurer que le ramasseur est complètement relevé et verrouillé avec la tige correcte.

En cas d'irrégularités du champ, les dents du ramasseur peuvent accidentellement toucher le sol. La machine peut être équipée d'une roue pour éviter ce problème.

Régler la hauteur de la roue du ramasseur comme suit:

1. Déposer les vis (A).
2. Placer la roue du ramasseur à la hauteur requise.
3. Reposer les vis (A).



CC502357 —UN—14JAN21

A—Vis

GA87848,00010C2 -28-14JAN21-1/1

### Réglage du vireur de balles

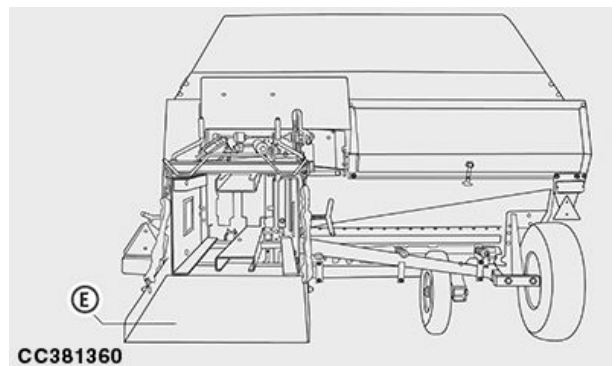
**⚠ ATTENTION:** Lors de la manipulation du vireur, faire attention aux dommages éventuels causés par les coups, les pincements et les coupures. Ne pas oublier de fermer le vireur pendant le transport de la machine et de le sécuriser avec les chaînes appropriées.

**IMPORTANT:** Pousser le vireur vers le bas avant de travailler.

Chaque machine est équipée d'un vireur (E) à l'arrière, ce qui permet d'éjecter les balles enrubannées.

#### COMMENT RÉGLER LE VIREUR POUR TRAVAILLER:

1. Déverrouiller le vireur en sortant les chaînes de leurs logements d'accrochage.
2. Mettre le vireur en position horizontale et s'assurer que les chaînes sont tendues pour le soutenir.



CC381360 —UN—19JUN19

E—Vireur

GA87848,0000C4B -28-30SEP19-1/1

## Réglage de la longueur de balle

La longueur de balle est définie par le fonctionnement du bras (G) qui peut être réglé à l'aide du dispositif de retenue (F). Le bras (G) se déplace sur le rouleau (I) du disque en étoile (S) qui tourne au contact de la balle pendant son cycle de façonnage.

Ainsi, le disque en étoile (S) et le rouleau (I) lèvent le bras vers le haut. À l'extrémité du bras, le système de noueur est déclenché, il commence lier et la balle est attachée.

Pour la longueur de balle, il est nécessaire de placer graduellement le dispositif de retenue (F) sur le bras (G) jusqu'à ce que la course requise, qui déclenche le noueur, soit atteinte.

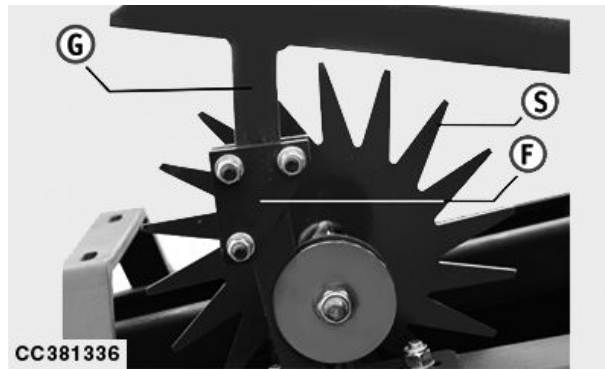
### Comment régler la longueur de balle

Pour augmenter la longueur:

1. Desserrer les trois écrous du dispositif de retenue.
2. Remonter progressivement le dispositif de retenue (F).
3. Serrer les écrous du dispositif de retenue (F) après chaque travail et recommencer la récolte.
4. Vérifier la longueur des balles après 2—3 balles.

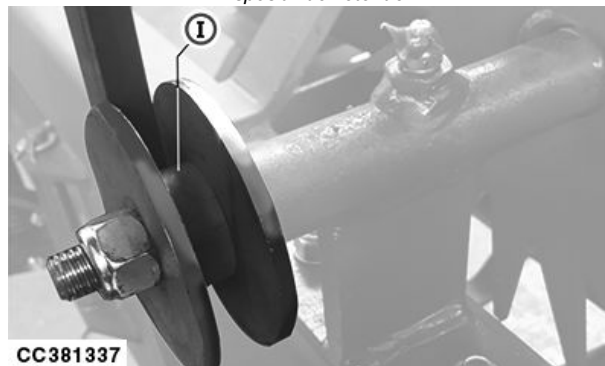
Pour réduire la longueur:

1. Desserrer les trois écrous du dispositif de retenue (F).
2. Abaisser progressivement le dispositif de retenue (F).
3. Serrer les écrous du dispositif de retenue (F) après chaque travail et recommencer la récolte.
4. Vérifier la longueur de balle après 2—3 balles.



CC381336

Dispositif de retenue



CC381337

Rouleau

F—Dispositif de retenue  
G—Bras

I—Rouleau  
S—Disque en étoile

CC381336—UN—18JUN19

CC381337—UN—18JUN19

GA87848,00010F0 -28-22JAN21-1/1

### Régler la densité de balle (dispositif mécanique)

La densité de la balle est définie par la pression exercée par la convergence de tablier dans la chambre. Elle doit être réglée en fonction du type de produit à presser, du poids de la balle et du régime de la machine.

Pour modifier la convergence, puis la pression de travail, travailler sur les presses supérieures, les presses inférieures, mais aussi les presses latérales commandées par les leviers (I).

Pour augmenter la densité: Visser les leviers (H) et (I), graduellement jusqu'à ce que l'objectif de densité de balles soit atteint.

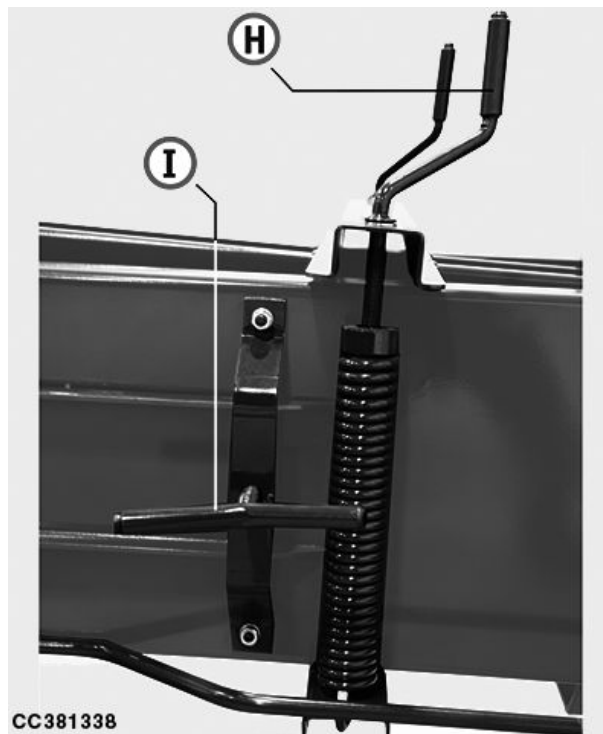
Pour réduire la densité: Dévisser les leviers (H) et (I), progressivement jusqu'à ce que l'objectif de pression réduite soit atteint.

Vérifier que la pression est effective après 2 ou 3 balles.

Veiller à dévisser suffisamment les leviers (H) et (I) pour éliminer toute la pression dans la chambre une fois le travail de la machine terminé.

H—Levier

I—Lever



GA87848,0000C48 -28-13SEP19-1/1

## Régler la densité de balle (dispositif pneumatique)

**IMPORTANT: Dissiper la pression à la fin du travail.**

La densité de la balle est définie par la pression exercée par la convergence de tablier dans la chambre. Elle doit être réglée en fonction du type de produit à presser, du poids de la balle et du régime de la machine.

Pour modifier la convergence, puis la pression de travail, travailler sur les presses supérieures, les presses inférieures, mais aussi les presses latérales commandées par les leviers (B).

Pour augmenter la densité:

- Placer le levier de dérivation (A) en position HAUTE jusqu'à ce que la pression souhaitée soit atteinte.
- Visser graduellement le levier (B) jusqu'à ce que la cible de densité de balle soit atteinte.

Pour réduire la densité:

- Placer le levier de dérivation (A) en position BASSE jusqu'à ce que la pression souhaitée soit atteinte.
- Dévisser graduellement le levier (B) jusqu'à ce que la cible de densité de balle soit atteinte.

Vérifier que la pression est effective après 2 ou 3 balles.

Ne pas oublier de relâcher la pression pneumatique et de dévisser les leviers (B) pour éliminer toute la pression dans la chambre à la fin du travail de la machine.

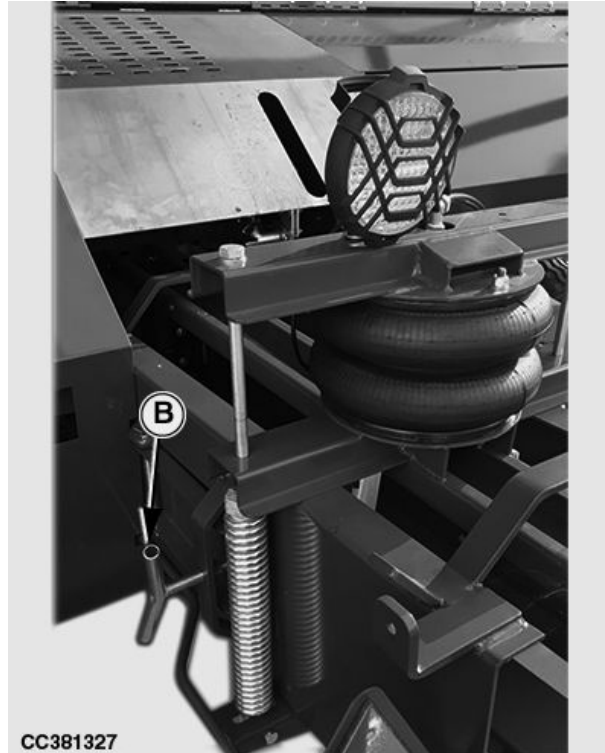
A—Lever

B—Lever



CC381326

CC381326—UN—16SEP19



CC381327

CC381327—UN—17SEP19

GA87848,0000D12 -28-13SEP19-1/1

## Réglage des fourches d'alimentation (machine équipée de fourches doubles)

Dans des conditions de travail particulières, le réglage de la fourche peut entraîner des balles de forme irrégulière. Si cela se produit, changer la position des fourches.

### Comment corriger la courbure de balle

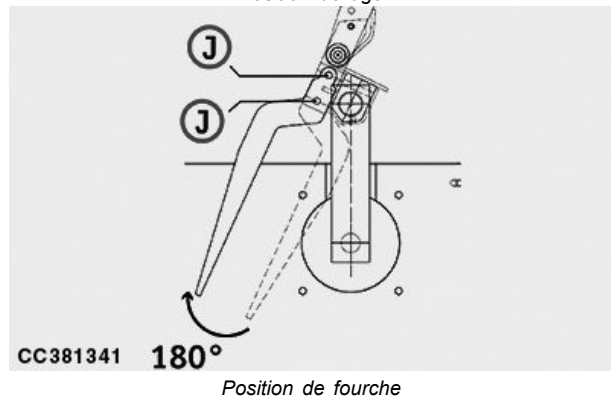
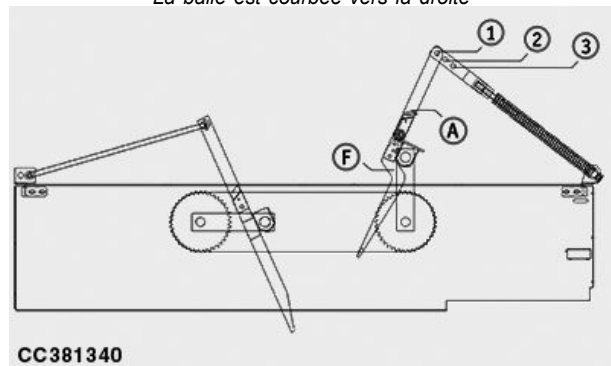
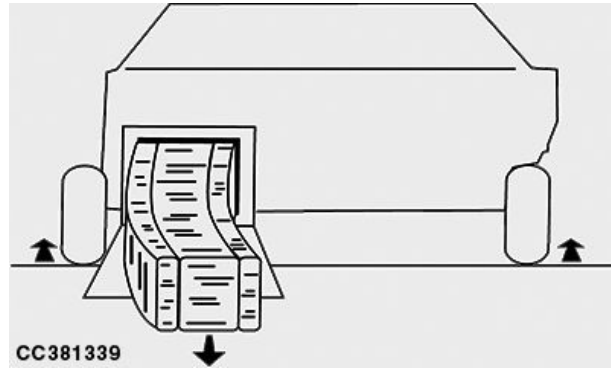
- La balle est courbée vers la droite

Dans ce cas, il arrive dans la chambre davantage de produit sur le côté gauche, à l'opposé de l'ouverture d'alimentation.

1. S'assurer que le piston tourne à 90 courses par minute.
2. Amener la tige (A) du trou (1) (position standard) au trou (2). Vérifier l'efficacité après avoir terminé 2 à 3 balles.
3. Si la balle est toujours courbée, déplacer la tige du trou (2) au trou (3). Vérifier l'efficacité après avoir terminé 2 à 3 balles.
4. Si l'anomalie persiste, il faut:
  - a. Ramener la tige (A) en position standard à l'intérieur du trou (1), extraire les vis (J) et tourner les dents de fourche "inversées" à 180°. Insérer de nouveau les vis (J) et les verrouiller avec les écrous.
  - b. Vérifier l'efficacité après que 2 à 3 balles sont terminées. Si la balle reste courbée, suivre les instructions indiquées aux étapes 2 et 3.

A—Tige  
F—Fourche  
J—Vis

1—Trou (position standard)  
2—Trou  
3—Trou



Suite, voir page suivante

GA87848,00010EB -28-21JAN21-1/2

CC381339—UN—18JUN19

CC381340—UN—18JUN19

CC381341—UN—18JUN19

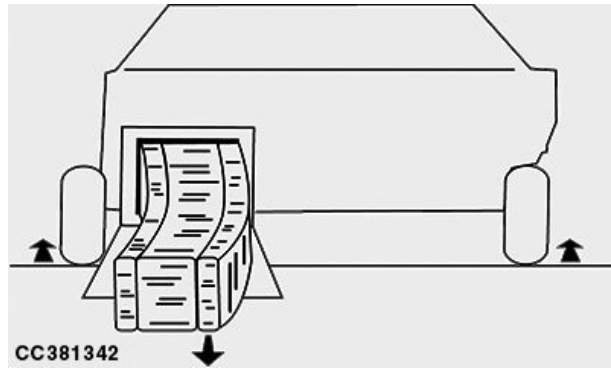
- La balle est courbée vers la gauche:

Dans ce cas, il arrive davantage de produit sur le côté droit, à l'opposé de l'ouverture d'alimentation.

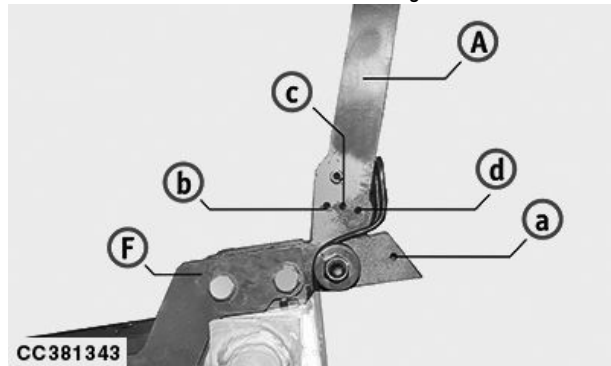
1. S'assurer que le piston tourne à 90 courses par minute.
2. Placer la tige (A) et les dents de fourche en position standard. Vérifier l'efficacité après avoir terminé 2 à 3 balles.
3. Si la balle est toujours courbée, faire comme suggéré:
  - a. Extraire la vis de sécurité (P) de la position standard - le trou (a) correspond au trou (c).
  - b. Faire pivoter la fourche (F) jusqu'à ce que le trou (a) corresponde au trou (b) de la tige.
  - c. Insérer de nouveau la vis de sécurité (P) dans cette position et la verrouiller à l'aide de l'écrou approprié et avec le trou (d) clairement visible.

A—Tige  
F—Fourche  
P—Vis de sécurité  
a—Trou

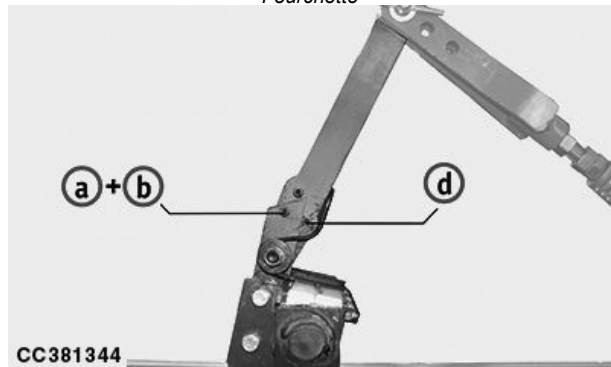
b—Trou  
c—Trou  
d—Trou



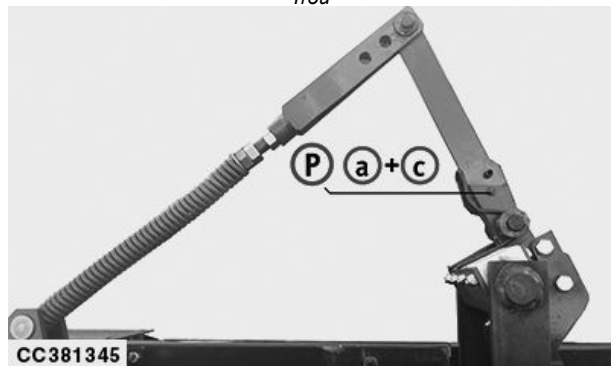
La balle est courbée vers la gauche



Fourchette



Trou



Vis de sécurité

GA87848,00010EB -28-21JAN21-2/2

CC381342 —UN—18JUN19

CC381343 —UN—18JUN19

CC381344 —UN—18JUN19

CC381345 —UN—18JUN19

### Réglage de la fourche d'alimentation (machine équipée d'une vis d'alimentation)

Dans des conditions de travail particulières, le réglage de la fourche peut entraîner des balles de forme irrégulière. Si cela se produit, ajuster le réglage de la fourche.

#### Comment corriger la courbure de balle

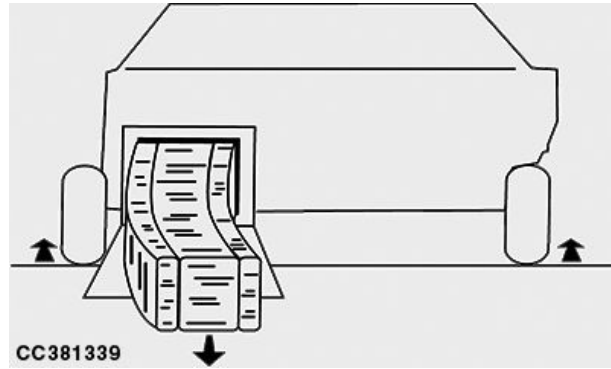
- La balle est courbée vers la droite

Dans ce cas, il arrive dans la chambre davantage de produit sur le côté gauche, à l'opposé de l'ouverture d'alimentation.

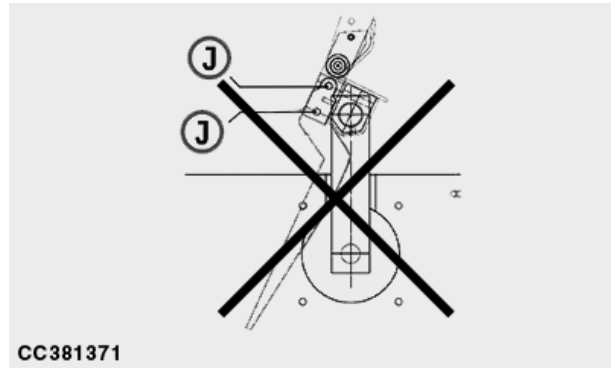
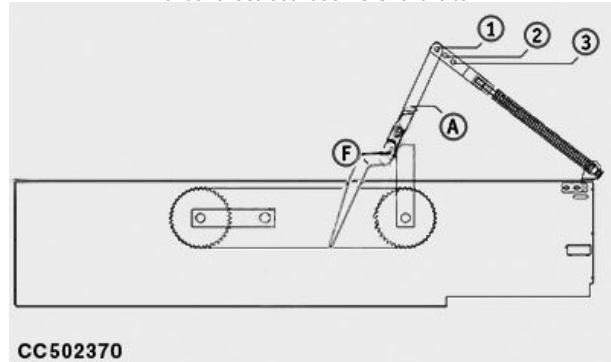
1. S'assurer que le piston tourne à 90 courses par minute.
2. Amener la tige (A) du trou (1) (position standard) au trou (2). Vérifier l'efficacité après avoir terminé 2 à 3 balles.
3. Si la balle est toujours courbée, déplacer la tige du trou (2) au trou (3). Vérifier l'efficacité après avoir terminé 2 à 3 balles.

*NOTE: Pour obtenir des performances optimales, il n'est pas recommandé de placer la fourche (F) en position inversée.*

- |           |                            |
|-----------|----------------------------|
| A—Tige    | 1—Trou (position standard) |
| F—Fourche | 2—Trou                     |
| J—Vis     | 3—Trou                     |



La balle est courbée vers la droite



Position inversée

Suite, voir page suivante

GA87848.00010EC -28-22JAN21-1/2

CC381339—UN—18JUN19

CC502370—UN—21JAN21

CC381371—UN—22JAN21

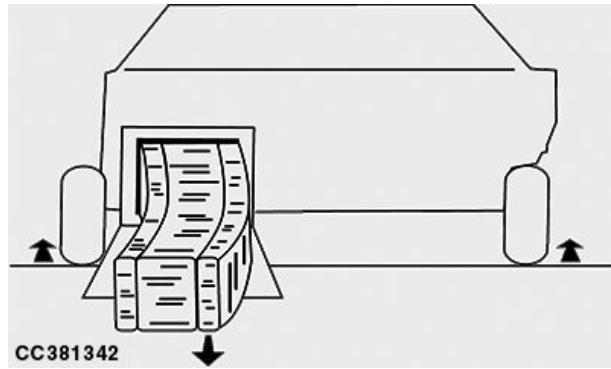
- La balle est courbée vers la gauche:

Dans ce cas, il arrive davantage de produit sur le côté droit, à l'opposé de l'ouverture d'alimentation.

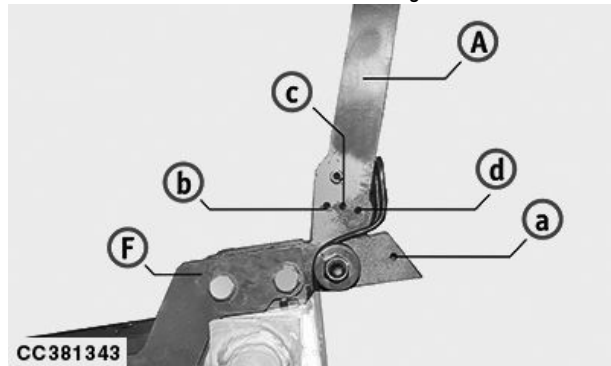
1. S'assurer que le piston tourne à 90 courses par minute.
2. Placer la tige (A) et les dents de fourche en position standard. Vérifier l'efficacité après avoir terminé 2 à 3 balles.
3. Si la balle est toujours courbée, faire comme suggéré:
  - a. Extraire la vis de sécurité (P) de la position standard - le trou (a) correspond au trou (c).
  - b. Faire pivoter la fourche (F) jusqu'à ce que le trou (a) corresponde au trou (b) de la tige.
  - c. Insérer de nouveau la vis de sécurité (P) dans cette position et la verrouiller à l'aide de l'écrou approprié et avec le trou (d) clairement visible.

A—Tige  
F—Fourche  
P—Vis de sécurité  
a—Trou

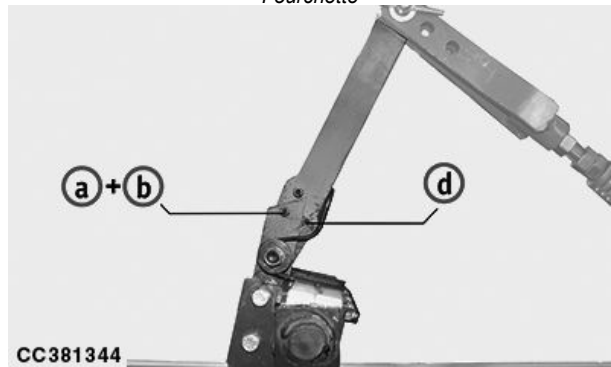
b—Trou  
c—Trou  
d—Trou



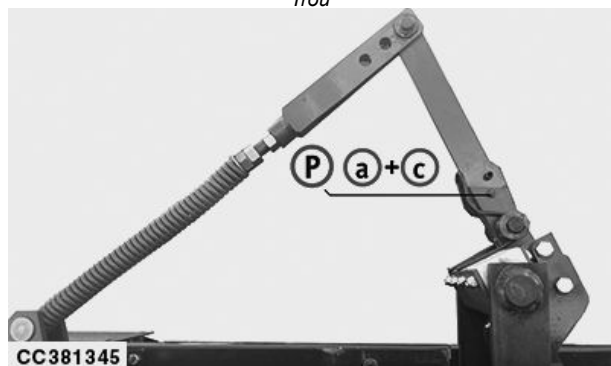
La balle est courbée vers la gauche



Fourchette



Trou



Vis de sécurité

GA87848,00010EC -28-22JAN21-2/2

CC381342 —UN—18JUN19

CC381343 —UN—18JUN19

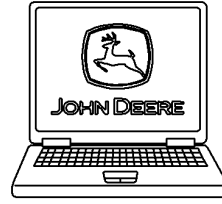
CC381344 —UN—18JUN19

CC381345 —UN—18JUN19

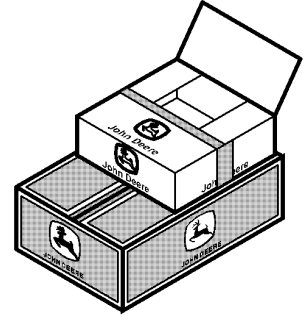
# Équipements

## Équipements disponibles

Pour découvrir les équipements disponibles pour la machine, consulter le site internet de John Deere relatif aux équipements ou voir le concessionnaire John Deere.



CC208612



DC82261,0000447 -28-18OCT14-1/1

CC208612—UN—14APR14

# Lubrification et entretiens périodiques

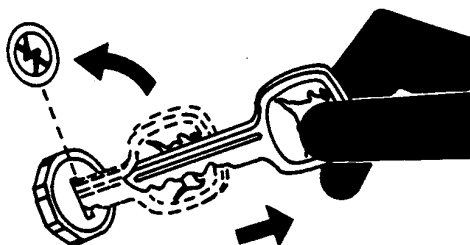
## Sécurité lors de la lubrification et de la maintenance

**⚠ ATTENTION:** Afin d'éviter toute blessure due à un mouvement imprévu, veiller à effectuer l'entretien de la machine sur une surface plane.

Ne pas lubrifier ou effectuer de travaux d'entretien sur la machine lorsqu'elle est en marche.

Si la machine est accrochée au tracteur, serrer le frein de stationnement du tracteur et/ou mettre le levier de vitesses en position de stationnement, arrêter le moteur et retirer la clé.

Si la machine est décrochée du tracteur, caler les roues pour empêcher tout mouvement.



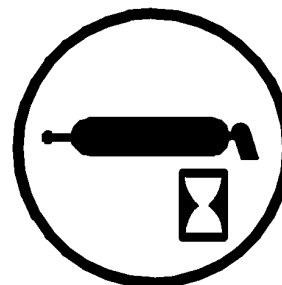
TS230 —UN—24MAY89

CC03745,00002A8 -28-27AUG01-1/1

## Périodicité des opérations d'entretien

En se basant sur le compteur d'heures de service du tracteur, effectuer les opérations d'entretien aux intervalles prescrits aux pages suivantes.

**IMPORTANT:** Les intervalles indiqués pour les opérations d'entretien se rapportent à des conditions de travail normales. **RACCOURCIR** les intervalles en cas d'utilisation dans des conditions difficiles.



CC 000934

CC000934 —UN—05APR85

CC03745,00002A9 -28-27AUG01-1/1

## Lubrification et entretiens périodiques

Nettoyer les graisseurs avant de les garnir. Remplacer immédiatement tout graisseur perdu ou cassé. Si un graisseur neuf ne prend pas la graisse, le déposer et contrôler l'état des éléments adjacents.

Effectuer rigoureusement les opérations d'entretien et de lubrification aux intervalles de temps indiqués dans cette section pour garantir des performances optimales et éviter toute défaillance prématurée.

Toute défaillance ou surchauffe des roulements peut provoquer un incendie. Pour réduire les défaillances ou la surchauffe des roulements, lubrifier soigneusement tous les points de graissage sur la machine:

- Après chaque lavage de la machine.
- Lors du remisage de la machine.
- Après remisage de la machine, juste avant utilisation.

Vérifier régulièrement que la graisse sort des roulements lors de leur graissage.

De la récolte et d'autres débris peuvent s'accumuler autour des roulements et des protections de roulements. Inspecter et nettoyer régulièrement ces zones tout au long de la journée de travail.

DC82261,0000538 -28-18OCT14-1/1

## Graisse universelle pour pression extrême (EP)

**IMPORTANT: Pour les systèmes de graissage automatisés, différentes températures de l'air ambiant sont à prendre en considération.**

Utiliser une graisse appartenant à une classe de consistance NLGI et convenant à la température extérieure probable jusqu'au prochain graissage.

**La graisse John Deere SD Polyurea est recommandée.**

Les graisses suivantes sont également recommandées:

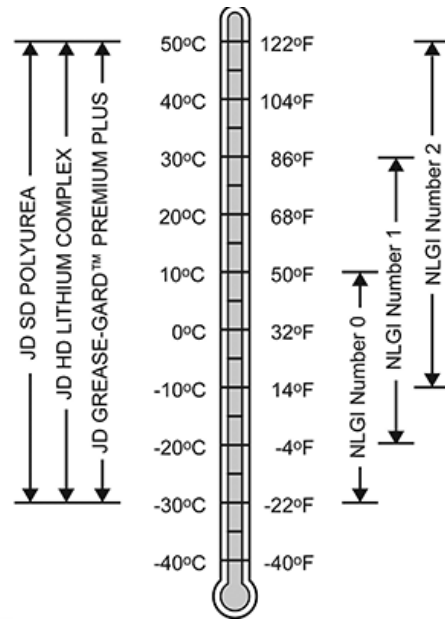
- Graisse John Deere HD Lithium Complex
- John Deere Grease-Gard™ Premium Plus

D'autres graisses peuvent être employées, dans la mesure où elles satisfont aux caractéristiques suivantes:

- Classification NLGI GC-LB
- ISO-L-X-BDHB 2 ou DIN KP 2 N-10 au complexe de lithium, huile de base non synthétique (100 à 220 mm<sup>2</sup>/s à 40°C)

**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.**

*Grease-Gard est une marque commerciale de Deere & Company*



Graisses pour plages de température d'air

**Consulter le fournisseur de graisse avant de mélanger différents types de graisses.**

## Huile de transmission

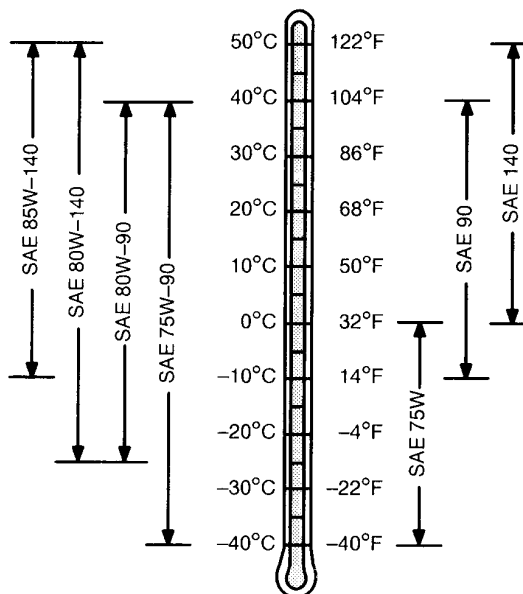
Choisir la viscosité de l'huile en fonction de la température extérieure probable jusqu'à la prochaine vidange.

Utiliser de préférence les huiles suivantes:

- Huile de transmission John Deere GL-5
- John Deere EXTREME-GARD™

D'autres huiles peuvent être employées, dans la mesure où elles satisfont à la spécification suivante:

- Classification API GL-5



Viscosité de l'huile en fonction de la température de l'air

EXTREME-GARD est une marque commerciale de Deere & Company

DX, GEOIL -28-14APR11-1/1

TS1653—UN—14MAR96

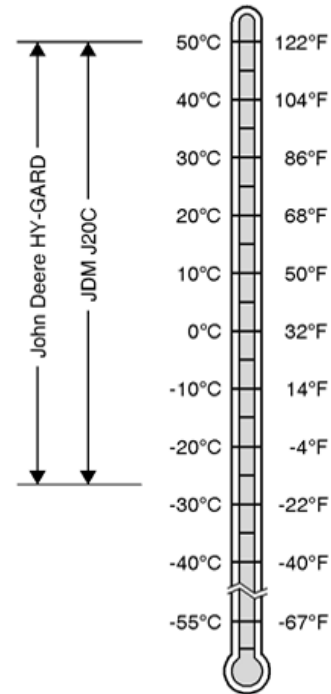
### Huile du renvoi d'angle haute viscosité

Utiliser l'huile dont la viscosité correspond à la gamme de températures extérieures probables entre les vidanges.

Utiliser de préférence l'huile John Deere HY-GARD™ (haute viscosité).

D'autres huiles peuvent être utilisées si elles sont conformes à la norme John Deere JDM J20C.

Les huiles John Deere basse viscosité HY-GARD™ et BIO-HY-GARD™ ne sont PAS recommandées.



CC1027835

*HY-GARD est une marque commerciale de Deere & Company.  
BIO-HY-GARD est une marque commerciale de Deere & Company.*

CC03745,000101C -28-25OCT10-1/1

CC1027835—UN—06JAN06

### Autres lubrifiants et lubrifiants synthétiques

Les conditions de service rencontrées dans certaines régions peuvent rendre nécessaire l'utilisation de lubrifiants répondant à d'autres prescriptions que celles indiquées dans la présente publication.

Il est possible que certains lubrifiants John Deere ne soient pas disponibles à proximité.

Consulter le concessionnaire John Deere pour obtenir informations et prescriptions.

Les lubrifiants synthétiques peuvent être utilisés à condition de présenter les performances voulues tel qu'indiqué dans la présente publication.

Les seuils de température et la périodicité des opérations d'entretien indiqués dans le présent manuel s'appliquent aux fluides de la marque John Deere ou aux fluides dont l'utilisation sur un équipement John Deere a été testée et/ou approuvée.

Les huiles de récupération ayant subi un second raffinage peuvent être utilisées si le lubrifiant final présente les performances voulues.

DX,ALTER -28-13JAN18-1/1

## Stockage des lubrifiants

Les performances de l'équipement ne peuvent être optimales que si les lubrifiants utilisés pour son entretien sont absolument propres.

Utiliser des récipients propres pour la manipulation de tous les lubrifiants.

Stocker les lubrifiants et leurs récipients à l'abri de la poussière et de l'humidité. 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 aisément identifier leur contenu.

Éliminer de manière conforme les récipients usagés et les résidus de lubrifiant qui peuvent s'y trouver.

DX,LUBST -28-11APR11-1/1

## Mélanges de lubrifiants

Éviter en général de mélanger des huiles de marques ou types différents. Les fabricants ajoutent des additifs à leurs huiles pour obtenir certaines propriétés ou répondre à certaines spécifications.

Le mélange d'huiles différentes peut réduire l'efficacité des additifs et altérer la qualité du lubrifiant.

Consulter le concessionnaire John Deere pour obtenir informations et prescriptions.

DX,LUBMIX -28-18MAR96-1/1

## Après les 4 premières heures de service: Contrôle de la vis de manivelle du piston

Serrer toutes les vis.

Contrôler le serrage des vis.

GA87848,0000CA2 -28-21JUN19-1/1

## Selon besoin: Nettoyage du filtre de la densité pneumatique du dispositif de densité (suivant équipement)

Nettoyer le filtre (A) du dispositif de densité pneumatique.

A—Filtre



OUC007,00019D1 -28-22MAR22-1/1

### Tous les jours: Prévention des incendies

Utiliser de l'air comprimé pour éliminer le matériau de récolte accumulé et garder la machine propre.

Éviter le nettoyage au jet haute pression à proximité des roulements pour éviter d'endommager les joints.

Contrôler les roulements pour voir s'ils présentent des signes de défaillance et les remplacer comme indiqué. Couper l'alimentation de la ramasseuse-presse et prêter attention aux bruits inhabituels, aux pièces surchauffées et aux odeurs de végétaux brûlés. Vérifier que la peinture et les surfaces métalliques sont en parfait état.

### Contrôle de l'état des roulements:

- Ouvrir la porte et la verrouiller.
- Détendre les courroies et tourner chaque rouleau à la main, en prêtant attention aux bruits secs et aux grincements ou à la fluidité de la rotation.
- Pousser, tirer ou faire doucement levier pour contrôler le jeu radial des roulements.
- Contrôler, visuellement et au toucher, le jeu dans les roulements. Remplacer les paliers usés ou endommagés.

Juste après le fonctionnement, contrôler la température de chaque roulement, si un ou plusieurs roulements sont plus chauds que les autres, les remplacer.

GA87848,0000548 -28-08FEB18-1/1

### Toutes les 8 heures de service: Contrôle de l'ouverture des aiguilles

Contrôler l'absence de pierres, de produits ou de corps étrangers.

GA87848,0000CA4 -28-21JUN19-1/1

### Toutes les 8 heures de service: Contrôle de la chambre de compression

Contrôler l'absence de pierres, de produits ou de corps étrangers.

GA87848,0000CA5 -28-21JUN19-1/1

### Toutes les 8 heures de service: Contrôle des garants de l'arbre d'entraînement télescopique

Contrôler l'état des garants.

GA87848,0000CA6 -28-21JUN19-1/1

### Toutes les 8 heures de service: Contrôle du noueur

Contrôler l'efficacité de tous les couteaux et les remplacer si nécessaire.

Vérifier que les noeuds sont correctement attachés.

Maintenir la propreté constante du système de noueur.

GA87848,0000CA7 -28-26JUN19-1/1

### Toutes les 8 heures de service: Contrôle du ramasseur

Contrôler les dents et les enveloppes.

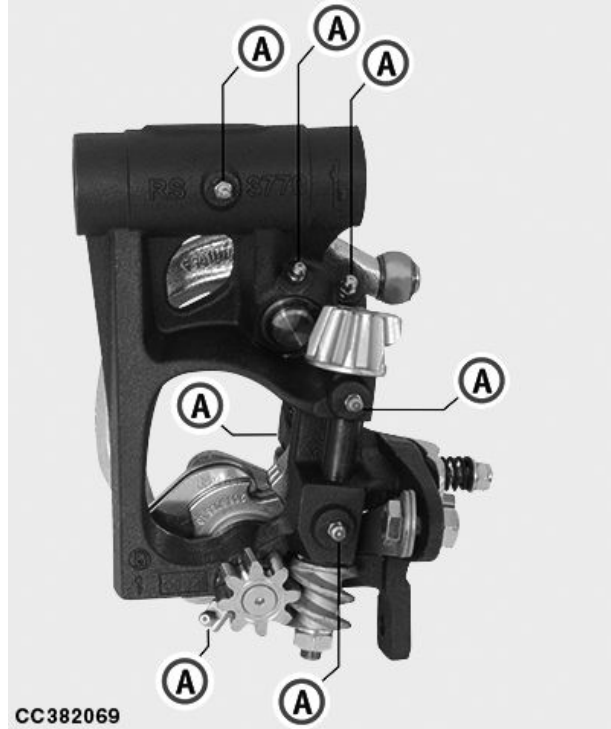
Vérifier les roulements.

GA87848,0000CA8 -28-21JUN19-1/1

### Toutes les 8 heures de service: Graissage des noueurs

Graisser tous les raccords (A).

A—Raccords



CC382069

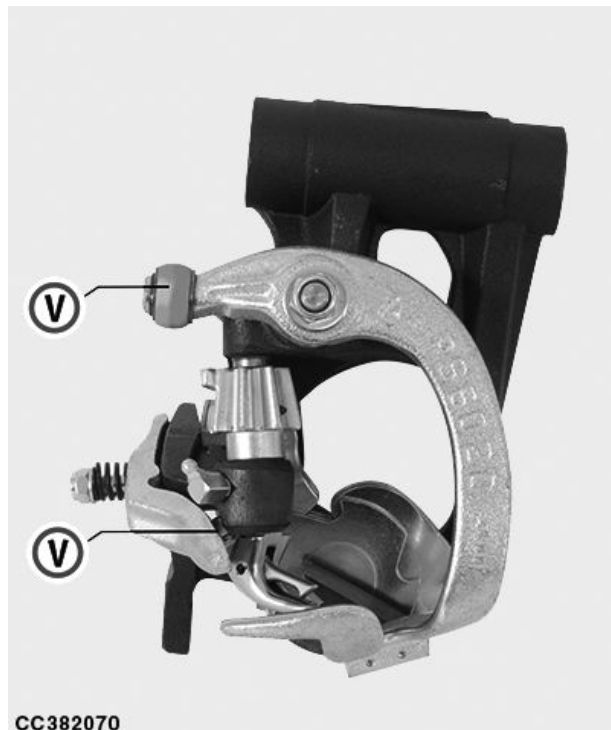
CC382069 —UN—18JUN19

GA87848,0000C7B -28-13JUN19-1/1

### Toutes les 8 heures de service: Graissage des rouleaux de noueur

Placer une conduite de graisse sur les rouleaux (V).

V—Rouleau



CC382070

CC382070 —UN—18JUN19

GA87848,00010DE -28-19JAN21-1/1

**Toutes les 8 heures de service: Graissage de la barre de verrouillage**

Lubrifier avec de la graisse.



CC382071 —UN—18JUN19

GA87848,0000C7D -28-19JUN19-1/1

**Toutes les 8 heures de service: Graissage du support du bras d'aiguille**

Lubrifier avec de la graisse.



CC502366 —UN—19JAN21

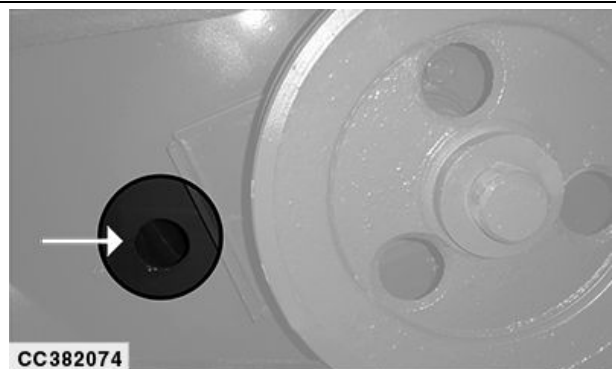


CC502367 —UN—19JAN21

GA87848,00010CA -28-19JAN21-1/1

**Toutes les 8 heures de service: Graissage de la came du ramasseur**

Lubrifier avec de la graisse.

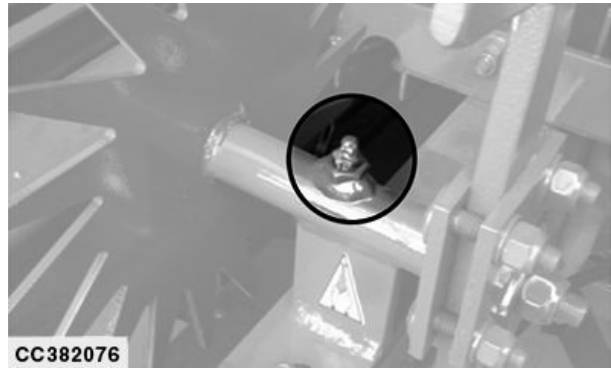


CC382074 —UN—18JUN19

OUC007,00019D3 -28-16MAR22-1/1

**Toutes les 8 heures de service: Graissage du support du disque en étoile**

Lubrifier avec de la graisse.

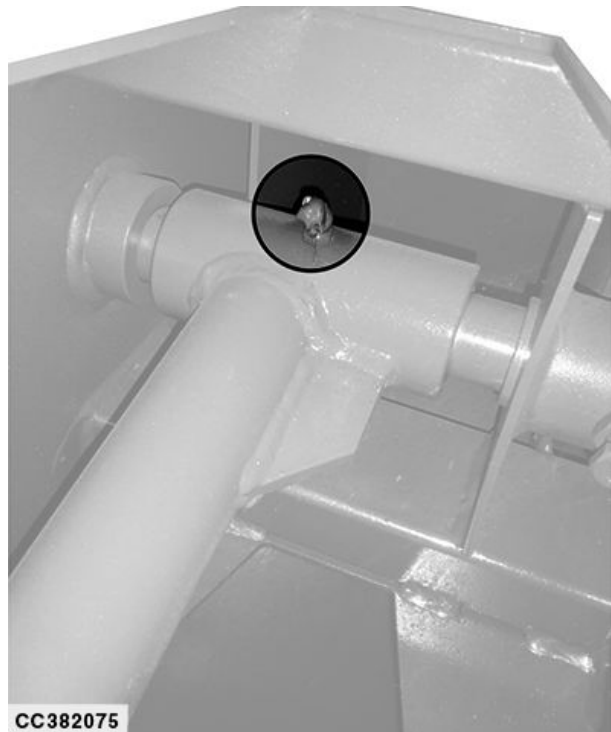


CC382076 —UN—18.JUN19

GA87848,00010F1 -28-22JAN21-1/1

**Toutes les 8 heures de service: Graissage de la tige du cric**

Lubrifier avec de la graisse.



CC382075 —UN—18.JUN19

GA87848,0000C81 -28-21JUN19-1/1

**Toutes les 8 heures de service: Graissage de la fourche avant**

Lubrifier avec de la graisse.

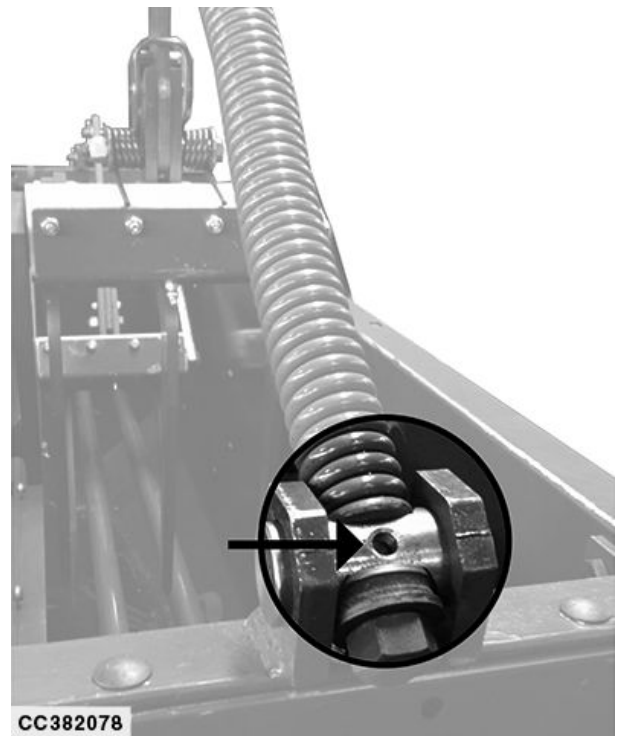


CC382077 —UN—18.JUN19

GA87848,0000C82 -28-21JUN19-1/1

**Toutes les 8 heures de service: Lubrification de la barre d'accouplement de la fourche avant**

Lubrifier avec de l'huile.



CC382078 — UN — 18 JUN 19

GA87848,0000C83 -28-21JUN19-1/1

**Toutes les 8 heures de service: Graissage du moyeu du volant-moteur**

Lubrifier avec de la graisse.

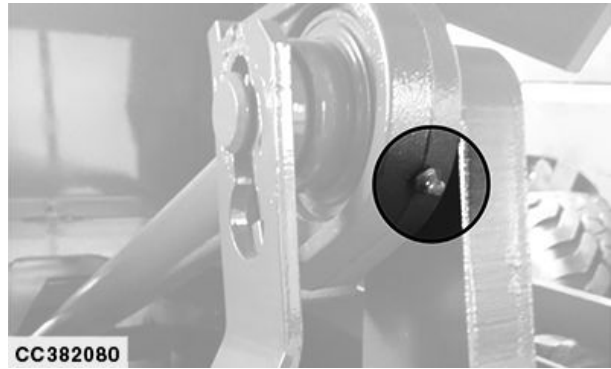


CC382079 — UN — 18 JUN 19

GA87848,00010D9 -28-18JAN21-1/1

**Toutes les 8 heures de service: Graissage de la tête de tige**

Lubrifier avec de la graisse.



CC382080

CC382080 —UN—18.JUN19

GA87848,0000C85 -28-21JUN19-1/1

**Toutes les 8 heures de service: Graissage du noueur**

Lubrifier avec de la graisse.



CC382081

CC382081 —UN—18.JUN19

GA87848,0000C86 -28-21JUN19-1/1

**Toutes les 8 heures de service: Graissage du pignon du noueur**

Lubrifier avec de la graisse.



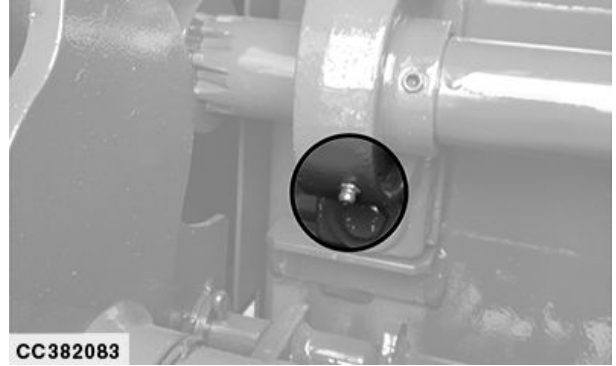
CC382082

CC382082 —UN—18.JUN19

GA87848,0000C87 -28-21JUN19-1/1

**Toutes les 8 heures de service: Graissage du support d'arbre**

Lubrifier avec de la graisse.



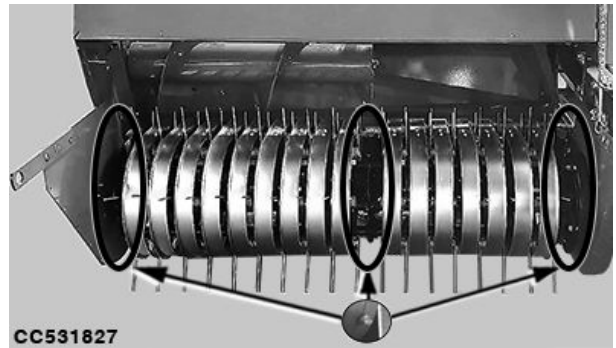
CC382083 —UN—18JUN19

GA87848.0000C88 -28-21JUN19-1/1

**Toutes les 8 heures de service: Graissage des dents du ramasseur**

Lubrifier les raccords (A) avec de la graisse.

A—Raccord (15 tiges)



CC531827 —UN—21FEB22

OUC007.00019C9 -28-14FEB22-1/1

**Toutes les 8 heures de service: Graissage de la transmission de la vis d'alimentation (suivant équipement)**

Lubrifier avec de la graisse.



CC502354 —UN—14/JAN21



CC502351 —UN—14/JAN21

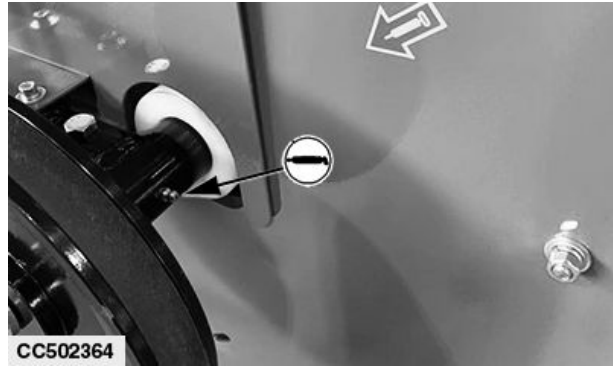


CC502352 —UN—14/JAN21

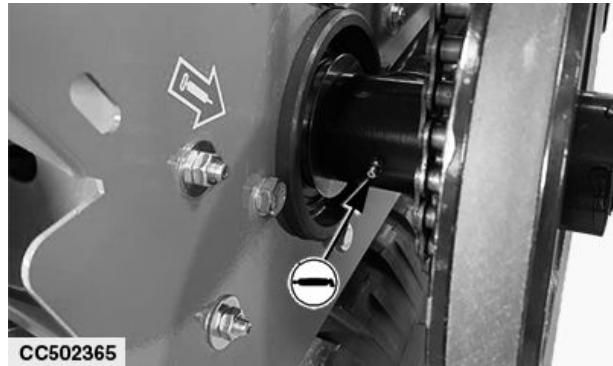
Suite, voir page suivante

GA87848,00010ED -28-21/JAN21-1/2

Lubrifier avec de la graisse.



CC502364 —UN—14JAN21

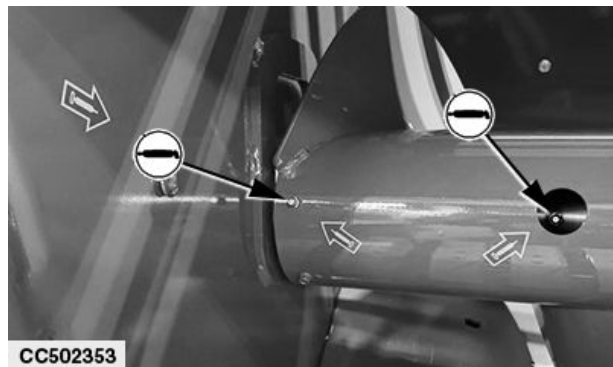


CC502365 —UN—14JAN21

GA87848,00010ED -28-21JAN21-2/2

**Toutes les 8 heures de service: Graissage de la vis d'alimentation (suivant équipement)**

Lubrifier avec de la graisse.



CC502353 —UN—14JAN21

GA87848,00010EE -28-21JAN21-1/1

**Toutes les 20 heures de service: Contrôle du ramasseur**

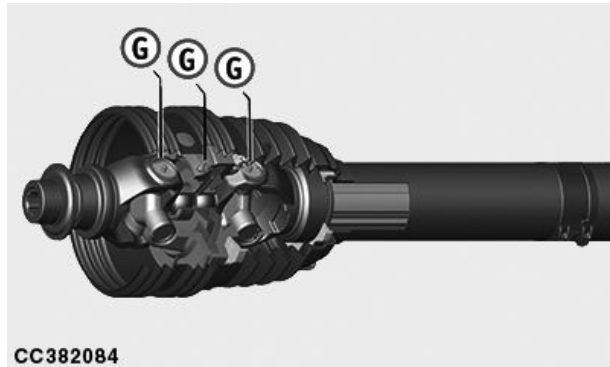
Contrôler le ramasseur et ses mouvements flottants.

GA87848,0000CAA -28-21JUN19-1/1

**Toutes les 25 heures de service: Graissage de l'arbre d'entraînement télescopique**

Graisser tous les raccords (Q).

G—Raccords



CC382084—JUN—19JUN19

GA87848,0000C89 -28-25JUN19-1/1

**Toutes les 50 heures de service: Contrôle de la vis de manivelle du piston**

Serrer toutes les vis.

Contrôler le serrage des vis.

GA87848,0000CA3 -28-21JUN19-1/1

**Toutes les 50 heures de service: Vérification du circuit hydraulique**

Contrôler le bon fonctionnement du circuit hydraulique et du ramasseur.

Vérifier que la barre d'attelage fonctionne correctement.

S'assurer de l'absence de fuite d'huile.

GA87848,0000CAB -28-21JUN19-1/1

**Toutes les 50 heures de service: Contrôle des pneus**

Contrôler la pression des pneus et la pression des roues de ramassage.

GA87848,0000CAC -28-21JUN19-1/1

**Toutes les 50 heures de service: Contrôle du couple de serrage des écrous de roue**

Contrôler les moyeux et le serrage de tous les écrous de roue.

GA87848,0000CAD -28-21JUN19-1/1

**Toutes les 50 heures de service: Contrôler la flèche et les vis de l'attelage**

Contrôler le serrage de toutes les vis.

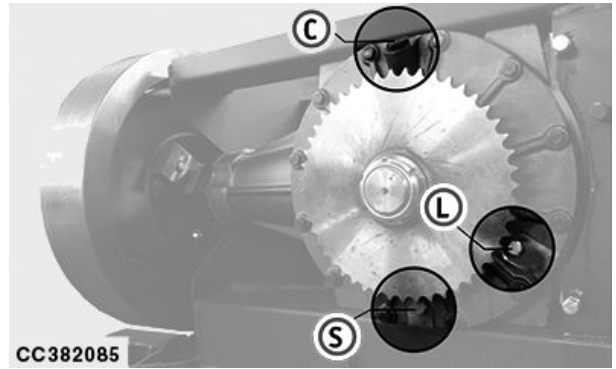
GA87848,0000CAE -28-18SEP19-1/1

### Toutes les 100 heures de service: Contrôle du niveau d'huile de la boîte d'engrenages

Contrôler le niveau d'huile. Si nécessaire, remplir avec de l'huile pour boîte d'engrenages jusqu'à ce que le capuchon (L) soit atteint.

C—Capuchon  
L—Capuchon

S—Capuchon



CC382085

CC382085 —UN—18JUN19

GA87848,0000C8A -28-28JUN19-1/1

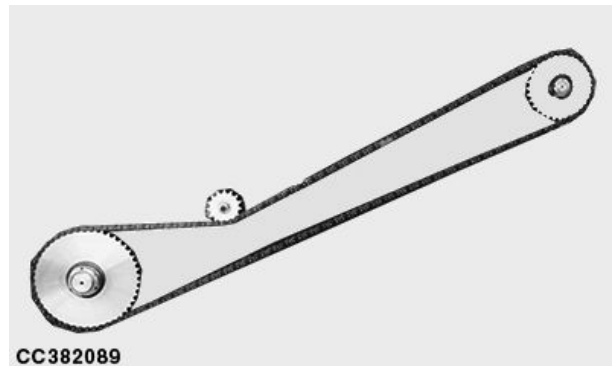
### Toutes les 125 heures de service: Lubrification des chaînes

Lubrifier avec de l'huile.



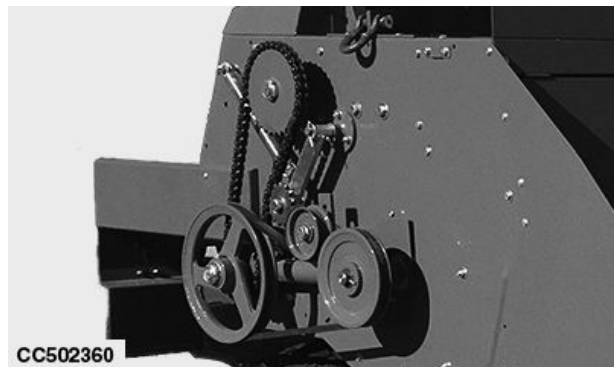
CC382088

CC382088 —UN—18JUN19



CC382089

CC382089 —UN—18JUN19



CC502360

CC502360 —UN—14JAN21

Chaîne de noueur (suivant équipement)

GA87848,00010BD -28-14JAN21-1/1

**Toutes les 150 heures de service: Contrôle et remplacement des bagues des vis de sécurité**

Contrôler l'état de l'usure et le serrage. Le remplacer si nécessaire.

GA87848,0000C9F -28-20JUN19-1/1

**Toutes les 150 heures de service: Contrôle et remplacement des couteaux**

Vérifier leur efficacité et les remplacer si nécessaire.

GA87848,0000CA0 -28-26JUN19-1/1

**Toutes les 150 heures de service: Contrôle et remplacement des chaînes**

Vérifier que les chaînes ne présentent pas d'usure et qu'elles sont bien tendues.

Les étirer ou les remplacer si nécessaire.

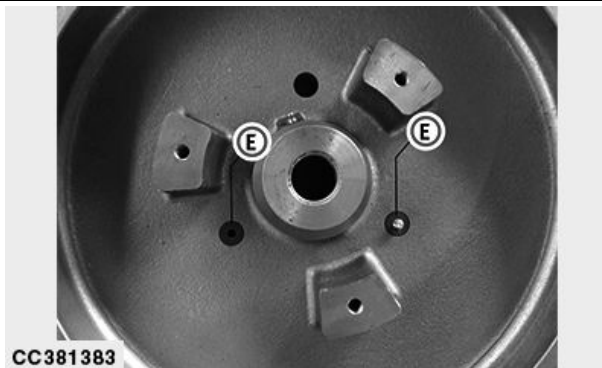
Contrôler la lubrification de la chaîne.

GA87848,0000CA1 -28-20JUN19-1/1

**Tous les ans: Contrôle des bagues de vis de sécurité du volant-moteur**

Vérifier que les bagues (E) ne sont pas validées. Si nécessaire, remplacer les bagues (E).

E—Bagues



CC381383—UN—18JUN19

OUC007,00019CC -28-22FEB22-1/1

**Tous les ans: Contrôle des vis de la barre d'attelage**

Contrôler le serrage de toutes les vis.

GA87848,0000CAF -28-21JUN19-1/1

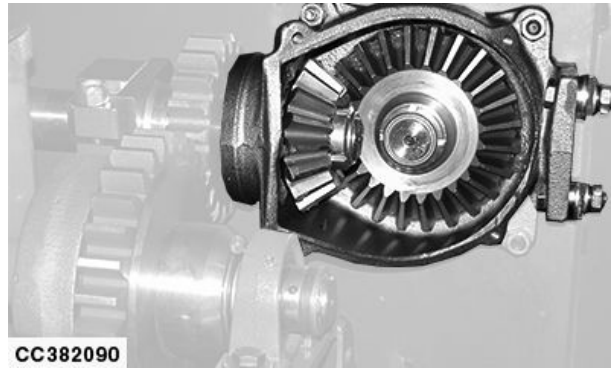
**Tous les ans: Contrôle du couple de serrage des écrous de roue**

Contrôler les moyeux et le serrage de tous les écrous de roue.

GA87848,0000CB0 -28-21JUN19-1/1

**Tous les ans: Carter de fourche de graissage**

Lubrifier avec de la graisse.



CC382090

CC382090 —UN—18JUN19

GA87848,0000C8D -28-21JUN19-1/1

**Tous les ans: Graissage du carter de vis d'alimentation (suivant équipement)**

Lubrifier avec de la graisse.



CC502362

CC502362 —UN—15JAN21

GA87848,00010C7 -28-20JAN21-1/1

**Tous les ans: Vidange et remplissage d'huile de boîte d'engrenages**

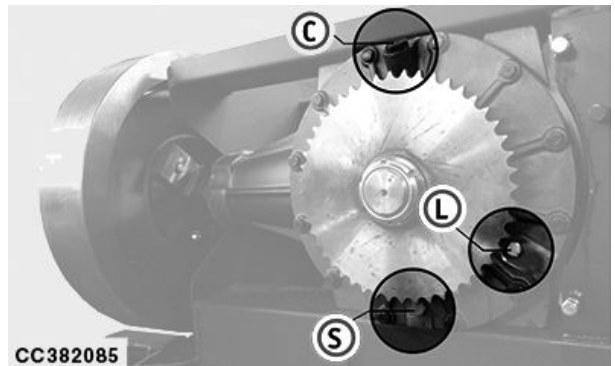
Remplacer l'huile de la boîte d'engrenages à l'aide du capuchon (S) et du capuchon (C).

**Valeur prescrite**

Boîte d'engrenages—Capacité..... 2,8 l  
(0.74 gal)

C—Capuchon  
L—Capuchon

S—Capuchon



CC382085

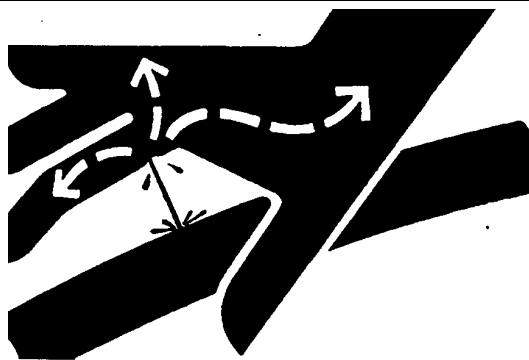
CC382085 —UN—18JUN19

GA87848,0000C8B -28-18SEP19-1/1

### Tous les 6 ans - Flexibles hydrauliques

Les flexibles hydrauliques étant des pièces d'usure, il est conseillé de les remplacer tous les 6 ans.

Dans certains pays, ce remplacement est prescrit par la loi.



X9811 —JUN—23AUG88

AP00976,000018D -28-14DEC10-1/1

# Pannes et remèdes

## Forme de balle

Symptôme	Problème	Solution
<b>Balle légère.</b>	Mauvais réglages de pression.	Augmenter la pression de travail et, en cas de produit sec, régler les pinces appropriées dans la chambre. Voir <a href="#">Réglage de densité de balle (dispositif mécanique)</a> ou <a href="#">Réglage de densité de balle (dispositif pneumatique)</a> dans la section Utilisation-Généralités.
	Régime trop élevé.	Réduire le régime.
	Produit très sec.	Travailler avec des températures inférieures.
	Andains trop petits.	S'assurer que les andains sont plus solides.
<b>Balle trop lourde.</b>	Pression de travail trop élevée.	Réduire la pression de travail. Voir <a href="#">Réglage de densité de balle (dispositif mécanique)</a> ou <a href="#">Réglage de densité de balle (dispositif pneumatique)</a> dans la section Utilisation-Généralités.
	Produit trop humide.	Recueillir un produit plus sec.
<b>Fils cassés, dus à une pression élevée lorsque la balle sort de la chambre de compression.</b>	Pression de travail trop élevée.	Réduire la pression de travail. Voir <a href="#">Réglage de densité de balle (dispositif mécanique)</a> ou <a href="#">Réglage de densité de balle (dispositif pneumatique)</a> dans la section Utilisation-Généralités.
<b>La balle est courbée vers la droite.</b>	Il n'y a pas assez de produit du côté droit de la chambre.	Régler la fourche. Voir <a href="#">Réglage des fourches d'alimentation (machine équipée de fourches doubles)</a> ou <a href="#">Réglage de la fourche d'alimentation (machine équipée d'une vis d'alimentation)</a> dans la section Utilisation-Généralités.
<b>La balle est courbée vers la gauche.</b>	Il n'y a pas assez de produit du côté gauche de la chambre.	Régler la fourche. Voir <a href="#">Réglage des fourches d'alimentation (machine équipée de fourches doubles)</a> ou <a href="#">Réglage de la fourche d'alimentation (machine équipée d'une vis d'alimentation)</a> dans la section Utilisation-Généralités.
<b>Longueur de balle modifiable.</b>	Pas d'andains solides.	Rendre les andains plus uniformes et adopter un taux d'alimentation plus constant.

Suite, voir page suivante

GA87848,00010EF -28-22JAN21-1/2

*Pannes et remèdes*

<b>Symptôme</b>	<b>Problème</b>	<b>Solution</b>
	Le rouleau du disque en étoile est usé.	Remplacer le rouleau.
	L'équipement de déblocage est usé.	Remettre en état ou remplacer l'équipement endommagé.

GA87848,00010EF -28-22JAN21-2/2

## Vis de sécurité

Symptôme	Problème	Solution
<b>Rupture de la vis de sécurité de la fourche avant (dossier).</b>	Bourrage dans le canal d'alimentation.	Nettoyer le canal d'alimentation du produit.
	Produit très humide dans le canal d'alimentation.	Nettoyer le canal d'alimentation du produit.
	Corps étrangers dans le canal d'alimentation.	Éliminer les corps étrangers du canal d'alimentation.
<b>Rupture de la vis de sécurité de la fourche arrière (chargeur)</b>	Le logement de la vis de sécurité est endommagé.	Remplacer la tige.
	Bourrage dans le canal d'alimentation.	Nettoyer le canal d'alimentation du produit.
	Corps étrangers dans le canal d'alimentation.	Éliminer les corps étrangers du canal d'alimentation.
<b>Rupture de la vis de sécurité du noueur (avec également une rupture de la vis de sécurité du volant-moteur).</b>	Produit très humide dans le canal d'alimentation.	Recueillir un produit plus sec.
	Le siège de la vis de sécurité est endommagé.	Remplacer la bague.
	Le frein de noueur est trop serré.	Régler le frein de noueur Voir <u>Réglage du frein du noueur</u> dans la section Entretien.
	Les composants du noueur sont endommagés, usés ou obstrués.	Remplacer tous les composants endommagés ou remettre en état les pièces bloquées.
	Pression de travail trop élevée.	Réduire la pression. Voir <u>Réglage de densité de balle (dispositif mécanique)</u> ou <u>Réglage de densité de balle (dispositif pneumatique)</u> dans la section Utilisation-Généralités.
	La bague du noueur n'éjecte pas les noeuds.	Vérifier les réglages du bras et du bec noueur. Voir <u>Réglage du noueur (noueur de ficelle)</u> dans la section Entretien.
		S'assurer que l'aiguille n'est pas incurvée.
	Il y a des obstacles le long de la course de l'aiguille.	Éliminer les corps étrangers ou les fils de fer/ficelles enchevêtré(e)s.

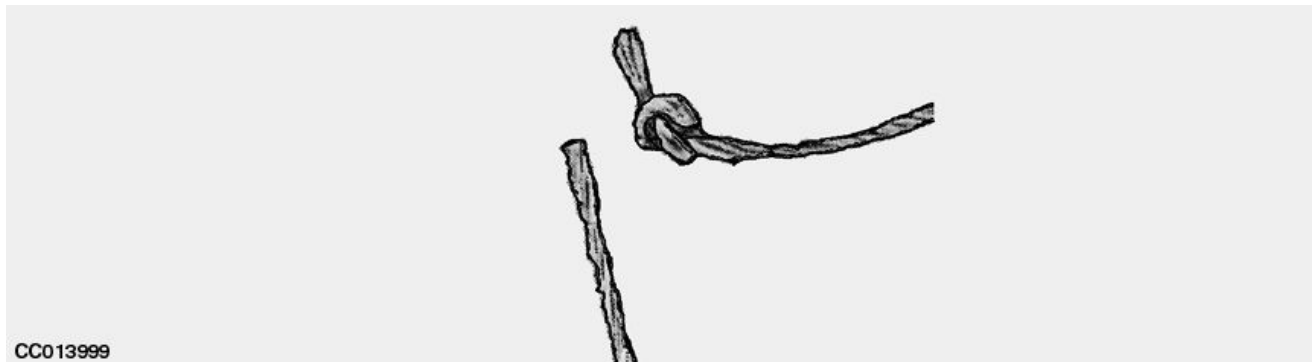
Suite, voir page suivante

GA87848.00010DC -28-22JAN21-1/2

Symptôme	Problème	Solution
	L'arbre est courbé.	S'assurer que tous les systèmes de noueur sont propres et que les arbres fonctionnent correctement. Remplacer tous les composants endommagés.
<b>Rupture de la vis de sécurité du volant-moteur.</b>	Un corps étranger se trouve entre les couteaux	Éliminer tout corps étranger.
	L'écrou de blocage de la goupille de sécurité est trop lâche.	Serrer l'écrou de blocage.
	Le couteau du piston est trop éloigné de celui de la chambre de compression.	Régler la distance de 0,5—1,5 mm (1/64—1/16 in) entre le couteau du piston et celui de la chambre de compression.
	Les couteaux ne sont pas assez tranchants pour la coupe.	Affûter le couteau du piston et faire pivoter le couteau de la chambre.
	Les balles sont trop denses.	Réduire la pression de travail. Voir <u>Réglage de densité de balle (dispositif mécanique)</u> ou <u>Réglage de densité de balle (dispositif pneumatique)</u> dans la section Utilisation-Généralités.
	La bague de la vis de sécurité est usée.	Remplacer la bague. Voir <u>Remplacement de la vis de sécurité du volant-moteur</u> dans la section Entretien.
	Trop d'humidité dans le produit causant des problèmes de course du piston.	Supprimer l'obstruction de la chambre et recueillir un produit plus sec.
	La vis de sécurité du noueur se casse et entraîne la rupture de la vis de sécurité du volant-moteur.	Rechercher la cause de la rupture.  Remplacer la vis de sécurité du noueur. Voir <u>Remplacement de la vis de sécurité du noueur</u> dans la section Entretien.
La barre de verrouillage a été insérée, entraînant l'arrêt du piston.	Vérifier le calage du piston. Voir <u>Réglage de la position du piston pour le calage</u> dans la section Entretien.  Vérifier les réglages du frein de noueur et placer la barre de verrouillage dans sa position correcte. Voir <u>Réglage du frein du noueur</u> dans la section Entretien.	

GA87848,00010DC -28-22JAN21-2/2

## Problèmes de noueur



CC013999

CC013999—UN—22OCT98

### Symptôme

**Noeud dans la ficelle autour de la balle uniquement**

### Problème

Les doigts pousse-ficelle n'ont pas attrapé la ficelle de l'aiguille ou ne l'ont pas placée correctement en position de nouage

Les crabots de fourrage ne maintiennent pas la balle sur toute sa longueur<sup>1</sup>

### Solution

Régler les doigts pousse-ficelle.

Régler le disque de ficelle et/ou les aiguilles.

Contrôler la tension de la ficelle au niveau du disque et du coffre à ficelle.

Dégager les crabots de fourrage grippés.

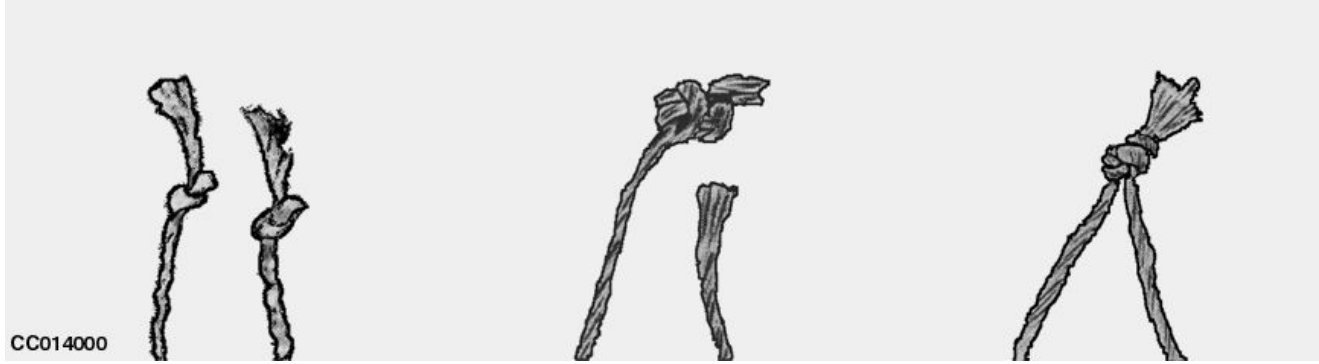
Remplacer les ressorts cassés des crabots de fourrage.

Réduire le taux d'alimentation.

<sup>1</sup>Les crabots de fourrage doivent pénétrer complètement dans la chambre à balles à chaque course de piston

Suite, voir page suivante

GA87848,000104A -28-19JAN21-1/7



**Symptôme**

**Problème**

**Solution**

**Noeud à chaque extrémité de la ficelle**

Les doigts pousse-ficelle ne prennent pas la ficelle d'aiguille ou ne l'amènent pas correctement au disque pince-ficelle. Ce brin sera plus long que son brin jumeau sur le côté opposé de la balle.

Régler les doigts pousse-ficelle.

Régler le disque de ficelle et/ou les aiguilles.

Contrôler la tension de la ficelle au niveau du disque et du coffre à ficelle.

Les crabots de fourrage ne maintiennent pas la balle sur toute sa longueur<sup>1</sup>.

Dégager les crabots de fourrage grippés.

Remplacer les ressorts cassés des crabots de fourrage.

Réduire le taux d'alimentation.

**Ficelle cassée ou effilochée dans le noeud.**

Une tension trop forte de la ficelle sur le bec noueur pendant le nouage peut couper ou arracher la ficelle

Détendre le ressort du disque pince-ficelle.

Polir les rugosités des surfaces et des bords du bec noueur.

Tension trop forte de la ficelle

Réduire la tension de la ficelle.

Écart insuffisant entre le bec noueur et le bras porte-couteau (éjecteur)

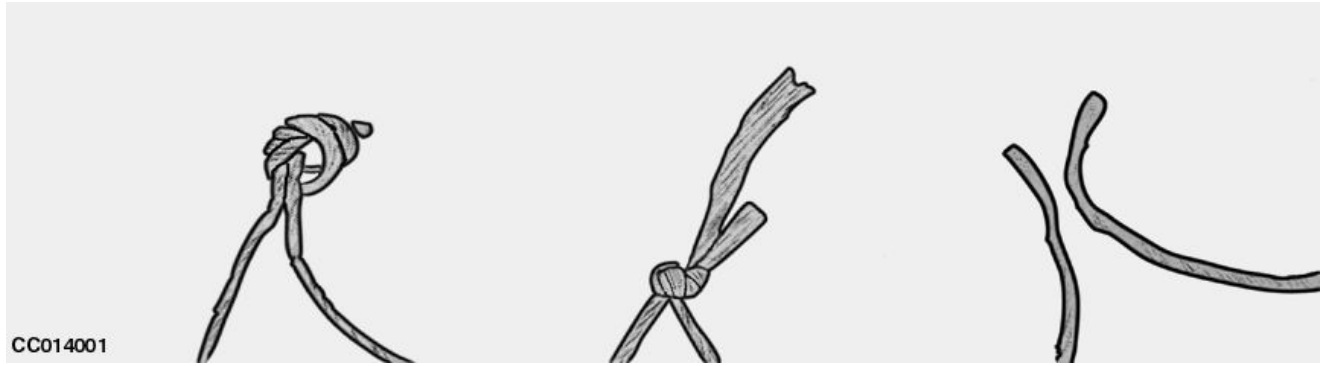
Corriger l'écart.

**Extrémités de la ficelle effilochées**

Coupe-ficelle émoussé

Aiguiser ou remplacer le couteau.

<sup>2</sup>Les crabots de fourrage doivent pénétrer complètement dans la chambre à balles à chaque course de piston



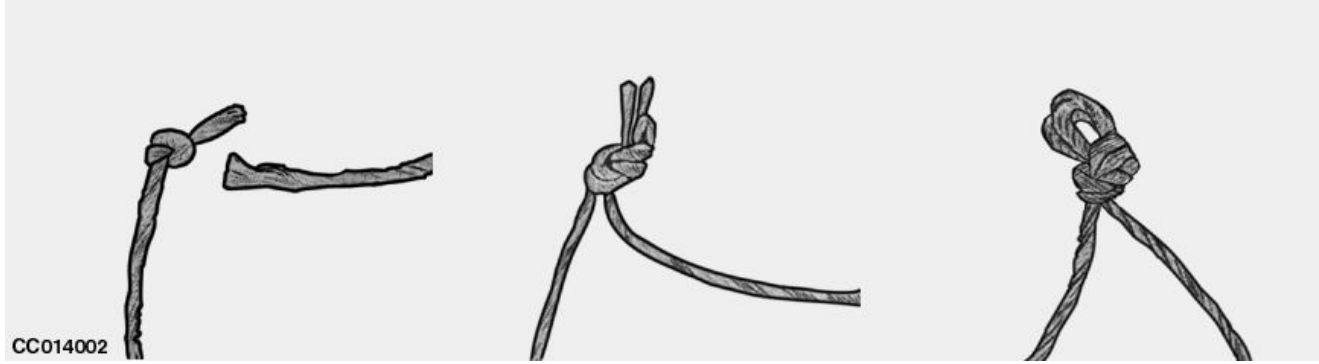
CC014001

CC014001—UN—22OCT98

Symptôme	Problème	Solution
<b>Noeud trop mou</b>	Partie supérieure du bec noueur usé ou détérioré	Remplacer le bec noueur. Consulter le concessionnaire John Deere.
	Densité de balle trop faible	Augmenter la densité des balles.
	Usure normale du noueur	Régler l'éjecteur du bras porte-couteau.
<b>Extrémités de la ficelle inégales</b>	Mauvais réglage du disque pince-ficelle	Régler le disque pince-ficelle.
	Tension insuffisante du disque pince-ficelle	Serrer le ressort du disque pince-ficelle.
	Couteau émoussé ou ébréché	Aiguiser ou remplacer le couteau.
<b>Absence de noeud aux extrémités de la ficelle</b>	Ficelle cisailée dans les disques	Détendre l'attache-ficelle et/ou éliminer tous les bords tranchants et bavures de l'attache-ficelle et des disques.
	Le bec noueur ne tourne pas	Vérifier si la goupille du pignon du bec noueur est perdue ou cisailée.
	La partie supérieure du bec noueur ne s'ouvre pas	Vérifier si le rouleau de la partie supérieure du bec noueur n'est pas perdu, si les surfaces du galet et de la came ne sont pas trop usées, ou si la partie supérieure du bec noueur n'est pas détériorée.

Suite, voir page suivante

GA87848,000104A -28-19JAN21-3/7



CC014002 —UN—22OCT98

CC014002

**Symptôme**

**Problème**

**Solution**

**Noeud dans la ficelle de l'aiguille**

Ficelle au-dessus de la balle sortie du disque pince-ficelle. (Peut être détecté par l'extrémité coupée droit qui a été aplatie dans les disques. Cette ficelle est habituellement plus courte que la ficelle correspondante nouée de l'autre côté de la balle.)

Augmenter la pression des ressorts du disque pince-ficelle et/ou diminuer la tension des balles.

Repositionner les fourches d'alimentation.

Ficelle au-dessus de la balle arrachée des disques de ficelle. (Dans ce cas, l'extrémité de la ficelle n'est pas franchement coupée; elle est effilochée et déchirée.)

Diminuer la pression du ressort du disque pince-ficelle.

Réduire la tension des balles.

**Un brin de ficelle est pris en double dans le noeud (n'affecte pas la résistance du noeud)**

La partie supérieure du bec noueur se referme sur le brin de ficelle

Plier le bras porte-couteau de telle sorte que le cran de guidage maintienne la ficelle sur la partie supérieure du bec noueur davantage vers la droite.

Régler le calage des disques pince-ficelle.

La ficelle se décroche du bras porte-couteau

Polir la courbure du bras porte-couteau.

Écart insuffisant entre le bec noueur et le bras porte-couteau (éjecteur)

Corriger l'écart.

**Noeud à double boucle**

Course insuffisante du bras porte-couteau au-delà du bec noueur

Plier le bras porte-couteau afin d'obtenir la course correcte.

Tension insuffisante du ressort du bras de pression du bec noueur

Serrer l'écrou de réglage du ressort du bras de pression du bec noueur.

Plier le bras porte-couteau afin d'augmenter l'écart entre le couteau et le disque.

Vérifier l'usure de la came du bras porte-couteau dans le plateau-came. Remplacer le plateau-came si la came est usée.

Suite, voir page suivante

GA87848,000104A -28-19JAN21-4/7



CC014003 —UN—22OCT198

Symptôme

Problème

Solution

**Noeud de cabestan simple**

Course insuffisante du bras porte-couteau au-delà du bec noeud

Plier le bras porte-couteau afin d'obtenir la course correcte.

Tension insuffisante du ressort du bras de pression du bec noeud

Serrer l'écrou de réglage du ressort du bras de pression du bec noeud.

Plier le bras porte-couteau afin d'augmenter l'écart entre le couteau et le disque.

Vérifier l'usure de la came du bras porte-couteau dans le plateau-came. Remplacer le plateau-came si la came est usée.

**Ficelle coupée et/ou effilochée après le noeud**

La ficelle ne glisse pas normalement sur le bras porte-couteau

Polir le bras porte-couteau.

Lors de la rotation du bec noeud, la ficelle est pincée entre le bec noeud et le bras porte-couteau, ce qui endommage la ficelle à 13—25 mm (0,5—1 in) du noeud

Plier le bras porte-couteau de façon à ce que le bec noeud tourne librement. S'assurer que la plaque d'éjecteur du bras porte-couteau est en contact avec le talon du bec noeud.

Les rugosités du bras porte-couteau coupent la ficelle à environ 19—32 mm (0.75—1.26 in) du noeud

Éliminer les rugosités du cran de guidage de ficelle du bras porte-couteau.

Tension trop forte du brin de ficelle supérieur

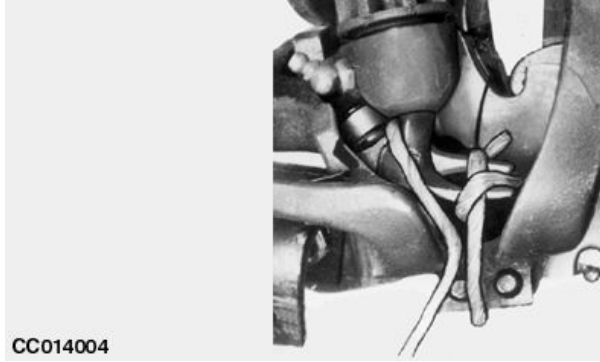
Réduire le poids des balles en diminuant la tension des balles et/ou vérifier la tension de la ficelle.

Bord du trou de l'éjecteur rugueux

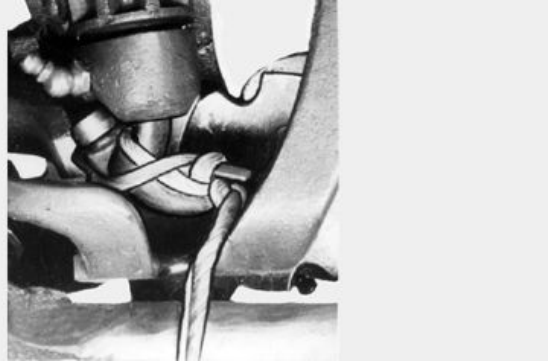
Polir le bord rugueux.

Suite, voir page suivante

GA87848,000104A -28-19JAN21-57



CC014004

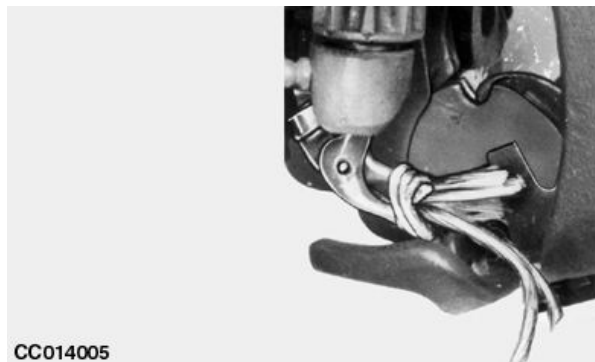


CC014004 —UN—22OCT98

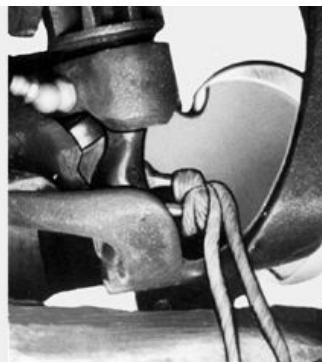
Symptôme	Problème	Solution
<b>Ficelle d'aiguille par-dessus le rouleau de la partie supérieure du bec noueur</b>	L'aiguille ne place pas la ficelle dans le disque	Vérifier le calage des disques et/ou régler les aiguilles.  Vérifier si la goupille du pignon du disque pince-ficelle ou de l'engrenage à vis sans fin du disque est perdue ou cisailée.  S'assurer que la ficelle passe bien par le tendeur dans le coffre à ficelle.
	Mauvaise tension de la ficelle	Régler la tension de la ficelle.
	Ficelle mal enfilée dans l'aiguille	Voir <u>Mise en place de la ficelle</u> dans la section Préparation de la presse à balles.
<b>Le brin de ficelle d'aiguille s'enroule autour du rouleau de la partie supérieure du bec noueur et un second noeud de forme sur le bec noueur</b>	Comme pour le dysfonctionnement précédent, cette situation se produit plus fréquemment que la précédente	Procéder aux mêmes corrections que précédemment. Vérifier en outre si des pièces de l'ensemble du noueur ne sont pas cassées ou détériorées.

Suite, voir page suivante

GA87848,000104A -28-19JAN21-6/7



CC014005



CC014005 —UN—22OCT98

**Symptôme**

**Problème**

**Solution**

**Noeud non dénudé du bec noueur**

Tension trop forte sur la partie supérieure du bec noueur

Desserrer l'écrou de réglage du ressort du bras de pression du bec noueur.

Écart insuffisant entre le bec noueur et le bras porte-couteau (éjecteur)

Corriger l'écart.

L'éjecteur du bras porte-couteau n'est pas en contact avec le talon du bec noueur

Régler la plaque d'éjecteur de sorte que l'éjecteur entre en contact avec le bec noueur.

La course du bras porte-couteau est insuffisante

Plier le bras porte-couteau de façon à augmenter sa course au-delà de l'extrémité du bec noueur.

Bec noueur rugueux

Polir tous les bords rugueux du bec noueur à la toile émeri.

Bec noueur usé ou déformé

Remplacer le bec noueur. Consulter le concessionnaire John Deere.

Densité de balle insuffisante

Augmenter la densité des balles.

Ficelle trop tendue

Réduire la tension.

Mauvais réglage des disques de ficelle

Régler le calage des disques.

**La ficelle passe par-dessous la partie supérieure du bec noueur pendant le premier quart de sa rotation**

Les doigts pousse-ficelle ne retiennent pas la ficelle dans la position de nouage

Régler les doigts pousse-ficelle.

GA87848.000104A -28-19JAN21-7/7

## Noueur de ficelle

Symptôme	Problème	Solution
<b>Le noeud est fixé au bec noueur, provoquant la rupture de la ficelle.</b>	Le couteau du noueur n'est pas assez tranchant pour la coupe.	Remplacer la lame.
	La tension de l'attache-ficelle n'est pas appropriée.	Vérifier la tension de l'attache-ficelle. Serrer l'axe de l'attache-ficelle pour augmenter la tension. Voir <u>Réglage du noueur (noueur de ficelle)</u> dans la section Entretien.
<b>Une des extrémités de la ficelle est plus longue que l'autre.</b>	Le fonctionnement du bras présente un problème.	Contrôler l'état de tous les bras. Voir <u>Réglage du noueur (noueur de ficelle)</u> dans la section Entretien.  Vérifier le disque de ficelle de noueur.  Contrôler le rouleau.
	Balle à faible densité.	Augmenter la pression de travail. Voir <u>Réglage de densité de balle (dispositif mécanique)</u> ou <u>Réglage de densité de balle (dispositif pneumatique)</u> dans la section Utilisation-Généralités.
<b>L'aiguille amène le noeud à la première extrémité de la ficelle.</b>	La distance entre les bras du doigt pousse-ficelle est supérieure à celle autorisée.	Réduire la distance entre les bras du doigt pousse-ficelle. Voir <u>Réglage de la position du doigt pousse-ficelle (noueur de ficelle)</u> dans la section Entretien.
	Le disque de ficelle est endommagé.	Vérifier le calage du disque. Voir <u>Réglage du noueur (noueur de ficelle)</u> dans la section Entretien.
	La clé est incurvée et ne peut pas s'ouvrir selon le besoin.	Redresser la clé, la remplacer ou remplacer le bec ouvert.
	La came de mâchoire est endommagée.	Vérifier l'état de la came de mâchoire.
<b>Le disque de ficelle amène le noeud à la première extrémité de la ficelle.</b>	La butée de la ficelle est trop molle.	Serrer la butée de la ficelle. Voir <u>Sélection de la ficelle</u> dans la section Préparation de la presse à balles
<b>Pas de noeuds dus à la ficelle cassée.</b>	Les butées de paille ne peuvent pas se trouver à l'intérieur de la chambre.	Contrôler toutes les butées de paille.
	L'attache-ficelle est trop serré.	Desserrer l'axe approprié. Voir <u>Réglage du noueur (noueur de ficelle)</u> dans la section Entretien.
<b>Les noeuds ne peuvent pas quitter le bec noueur.</b>	Pression trop importante exercée sur le rouleau du bec noueur.	Desserrer progressivement le ressort.

Suite, voir page suivante

GA87848,000104B -28-22JAN21-1/2

Pannes et remèdes

Symptôme	Problème	Solution
	Les balles sont trop denses.	Réduire la pression de travail. Voir <u>Réglage de densité de balle (dispositif mécanique)</u> ou <u>Réglage de densité de balle (dispositif pneumatique)</u> dans la section Utilisation-Généralités.
	Le bras est endommagé.	Réparer ou remplacer le bras.
	Le bec noueur est endommagé.	Remplacer le bec noueur.
<b>Les ficelles ne sont pas coupées ou cassées.</b>	Le bras d'essuie-glace est trop serré	Le bras d'essuie-glace doit être à l'arrière du bec noueur. Voir <u>Réglage du noueur (noueur de ficelle)</u> dans la section Entretien.
<b>Les noeuds ont été attachés uniquement sur un seul site</b>	La tension de l'attache-ficelle n'est pas appropriée.	Vérifier la tension de l'attache-ficelle. Serrer l'attache-ficelle. Voir <u>Réglage du noueur (noueur de ficelle)</u> dans la section Entretien.
<b>Les ficelles ne sont pas tordues: Une extrémité a été coupée en ligne droite, l'autre est incurvée.</b>	La ficelle ne peut pas atteindre le noueur.	Augmenter le nombre de courses du piston.
	Les butées de paille ne peuvent pas se trouver à l'intérieur de la chambre.	Contrôler toutes les butées de paille.
	La ficelle ne peut pas glisser correctement.	Vérifier tous les sens de ficelle.

GA87848.000104B -28-22JAN21-2/2

## Noueur de fil de fer

Symptôme	Problème	Solution
<b>Les fils ne sont pas torsadés: Une extrémité a été coupée en ligne droite, l'autre est incurvée.</b>	Le fil ne peut pas atteindre le torsadeur.	Augmenter le nombre de courses du piston.
	Les butées de paille ne peuvent pas se trouver à l'intérieur de la chambre.	Vérifier toutes les butées de paille.
	Le fil ne peut pas glisser correctement.	Vérifier toutes les goulottes guide-fils.
<b>Les fils ne sont pas torsadés: Une extrémité a été coupée en ligne droite, l'autre est incurvée et comporte les signes laissés par la pince pour la butée de fil.</b>	La pince ne peut pas maintenir le fil correctement.	Augmenter la pression de la pince.
	<b>Les fils sont déconnectés en fonction de la pression exercée par le produit.</b>	Le fil est rouillé ou non lubrifié.
<b>Le fil se casse pendant le fonctionnement du torsadeur.</b>	Le torsadeur est retardé.	Effectuer une attaque dans le sens horaire pour anticiper tous les mouvements du torsadeur.
	Le fil ne peut pas glisser correctement.	Vérifier toutes les goulottes guide-fils.
<b>La balle n'est pas enveloppée.</b>	Le torsadeur est en avance.	Effectuer une attaque dans le sens antihoraire pour retarder tous les mouvements du torsadeur.
	L'aiguille ne peut pas insérer le fil correctement.	Aligner les poulies S et G sur la poulie S.  Aligner l'aiguille sur le torsadeur.
<b>Le fil se tord le plus près du torsadeur.</b>	La pince ne peut pas maintenir le fil et elle ne peut pas couper le fil.	Vérifier les réglages de l'aiguille et du torsadeur.
	Le torsadeur est hors calage.	Contrôler le calage du torsadeur.
<b>Les fils ne sont pas torsadés: Une extrémité a été coupée, l'autre est cassée.</b>	Le fil ne peut pas glisser correctement.	Contrôler et lubrifier toutes les goulottes guide-fils.  Remplacer les pièces endommagées.
	Le fil ne peut pas glisser correctement.	Réduire la pression de travail.

GA87848,000104C -28-19JAN21-1/1

## Système de transmission

Symptôme	Problème	Solution
<b>La rupture des joints de cardan.</b>	Le tracteur fait des embardées soudaines.	Désactiver la prise de force en cas de courbes acérées.
	La machine n'a pas été correctement accrochée au tracteur.	Contrôler les réglages d'accrochage.
	La barre d'attelage n'est pas réglée correctement.	Régler la barre d'attelage. Voir <a href="#">Réglage de la barre d'attelage</a> dans la section Préparation du tracteur.
	La lubrification est insuffisante.	Lubrifier toutes les 8 heures de service. Voir <a href="#">Toutes les 25 heures de service: Graissage de l'arbre de transmission télescopique</a> dans la section Lubrification et entretien.
<b>L'arbre à cardan n'est pas en place.</b>	L'embrayage de sécurité est trop serré.	Calibrer l'embrayage et remplacer tous les composants endommagés. Voir <a href="#">Réglage du couple de serrage de l'embrayage du volant-moteur</a> dans la section Entretien.
<b>Patinages excessifs de l'embrayage.</b>	L'embrayage est trop mou.	Calibrer l'embrayage. Voir <a href="#">Réglage du couple de serrage de l'embrayage du volant-moteur</a> dans la section Entretien.
	Les couteaux ne sont pas assez tranchants pour la coupe.	Affûter ou remplacer tous les couteaux. Voir <a href="#">Remplacement de la vis de sécurité du volant-moteur</a> dans la section Entretien.
	Les couteaux ne sont pas réglés correctement.	Contrôler les réglages des couteaux. Voir <a href="#">Remplacement de la vis de sécurité du volant-moteur</a> dans la section Entretien.
	Les balles sont trop denses.	Réduire la pression de travail. Voir <a href="#">Réglage de densité de balle (dispositif mécanique)</a> ou <a href="#">Réglage de densité de balle (dispositif pneumatique)</a> dans la section Utilisation-Généralités.
	Il y a une obstruction dans la chambre.	Éliminer l'obstruction. Voir <a href="#">Élimination de l'obstruction</a> dans la section Utilisation-Généralités.

OUC007,00019CA -28-14FEB22-1/1

## Ramasseur

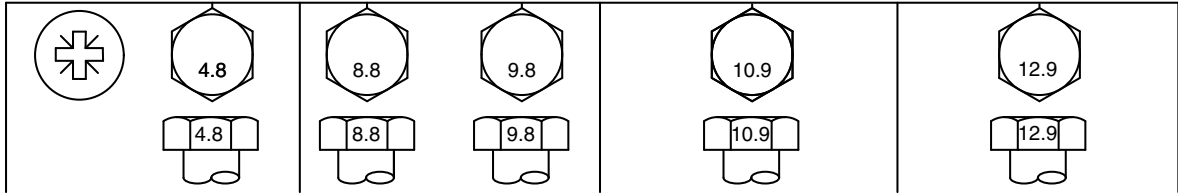
Symptôme	Problème	Solution
<b>Le produit n'est pas récupéré.</b>	Les dents sont courbées ou cassées.	Remplacer toutes les dents.
	La hauteur du ramasseur à partir du sol est incorrecte.	Régler la hauteur du ramasseur. Voir <u>Réglage de la hauteur du ramasseur</u> dans la section Utilisation-Généralités.
	Les andains ne sont pas solides	Contrôler les réglages de la tige.
	Le régime de la machine est élevé.	Relâcher le ressort du ramasseur.  S'assurer que les andains sont plus solides.  Réduire le régime de la machine.
	Machine pas en position horizontale.	Régler la position de la barre d'attelage du tracteur pour obtenir la position horizontale de la machine. Voir <u>Attelage de la presse à balles au tracteur</u> dans la section Attelage.
<b>Les dents de ramassage sont courbées ou cassées.</b>	Le ramasseur est trop près du sol.	Régler la hauteur du ramasseur. Voir <u>Réglage de la hauteur du ramasseur</u> dans la section Utilisation-Généralités.
		Contrôler les réglages de la tige.
<b>La roue-support du ramasseur est incurvée.</b>	Les ressorts de ramassage sont trop lâches.	Tendre tous les ressorts.
	La roue a rencontré des obstacles sur la route.	Réparer ou remplacer tous les composants endommagés.
	Les ressorts de ramassage sont trop lâches.	Tendre tous les ressorts.

OUCC007,00019CB -28-22FEB22-1/1

# 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 <sup>a</sup>		Embase <sup>b</sup>		Tête hexagonale <sup>a</sup>		Embase <sup>b</sup>		Tête hexagonale <sup>a</sup>		Embase <sup>b</sup>		Tête hexagonale <sup>a</sup>		Embase <sup>b</sup>	
	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
									<b>N·m</b>	<b>lb·ft</b>	<b>N·m</b>	<b>lb·ft</b>	<b>N·m</b>	<b>lb·ft</b>	<b>N·m</b>	<b>lb·ft</b>
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
			<b>N·m</b>	<b>lb·ft</b>	<b>N·m</b>	<b>lb·ft</b>	<b>N·m</b>	<b>lb·ft</b>								
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
	<b>N·m</b>	<b>lb·ft</b>														
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 de couple de serrage ne s'appliquent qu'avec une précision de clé de serrage supposée de 20%, obtenue par exemple avec une clé dynamométrique manuelle.

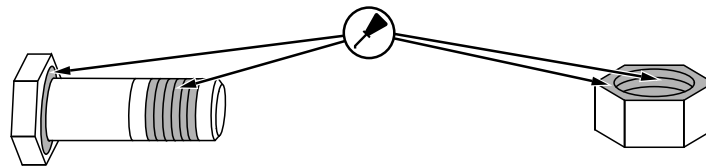
Ces valeurs NE sont PAS applicables aux cas particuliers où un couple ou des instructions de serrage différents sont donnés.

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 blocage hydraulique dû à de l'huile excessive accumulée dans des trous borgnes.
- Veiller à bien engager le pas de vis.

TS1741 —UN—22MAY18



<sup>a</sup>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.

Suite, voir page suivante

DX,TORQ2 -28-30MAY18-1/2

<sup>b</sup>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 -28-30MAY18-2/2

### Avant chaque entretien

Si l'entretien requiert l'utilisation d'un poste de soudure, d'un chalumeau ou d'une rectifieuse, suivre les consignes suivantes:

1. Stationner la ramasseuse-presse sur une chaussée ou un sol nu.
2. Retirer les menues pailles pour éviter l'exposition de matériaux inflammables aux étincelles. Si les menues pailles ne peuvent pas être retirées, les asperger d'eau avant de commencer. Tenir les flexibles et les courroies à l'écart de toute flamme nue, de toute source d'étincelles et des projections de soudures.
3. S'assurer qu'une source d'agent extincteur se trouve à portée de main.
4. Demander à une autre personne de surveiller l'apparition d'un incendie pendant le soudage, découpage ou meulage.
5. Une fois le soudage, découpage ou meulage effectués, attendre le refroidissement de toutes les pièces avant de commencer la mise en balles. Avant de quitter la zone d'entretien, s'assurer qu'il n'y a pas de début d'incendie.

GA87848,0000555 -28-01FEB18-1/1

### Prévention des incendies à chaque entretien

Empêcher les corps étrangers (récolte, menue paille, ficelle) de s'accumuler sur la machine près des endroits potentiellement chauds, tels que les roulements et les limiteurs de couple. Retirer ces corps étrangers lors des opérations d'entretien courantes.

Ne pas diriger de jet d'eau haute pression sur les roulements, sous peine de détérioration des joints d'étanchéité.

Contrôler régulièrement les roulements et voir s'ils présentent des signes d'usure. Les remplacer si nécessaire. 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. Contrôler l'état des roulements. (Voir [Tous les jours: Prévention des incendies](#) dans la section Lubrification et entretiens périodiques.

Si l'entretien requiert l'utilisation d'un poste de soudure, d'un chalumeau ou d'une rectifieuse, suivre les consignes suivantes:

1. Stationner la presse à balles sur une chaussée ou un sol nu.
2. Retirer les menues pailles pour éviter l'exposition de matériaux inflammables aux étincelles. Si les menues pailles ne peuvent pas être retirées, les asperger d'eau avant de commencer. Tenir les flexibles et les courroies à l'écart de toute flamme nue, de toute source d'étincelles et des projections de soudures.
3. S'assurer qu'une source d'agent extincteur se trouve à portée de main.
4. Demander à une autre personne de surveiller l'apparition d'un incendie pendant le soudage, découpage ou meulage.
5. Une fois le soudage, découpage ou meulage effectués, attendre le refroidissement de toutes les pièces avant de commencer la mise en balles. Avant de quitter la zone d'entretien, s'assurer qu'il n'y a pas de début d'incendie.

GA87848,0000D19 -28-18SEP19-1/1

## Respecter les procédures d'entretien

**⚠ ATTENTION:** Attention, la séquence de travail automatique comporte des positions d'arrêt: la machine peut sembler arrêtée et se remettre en marche à l'improviste.

Pour éviter tout risque de blessure grave, voire mortelle, toujours

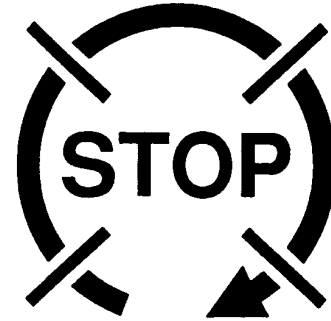
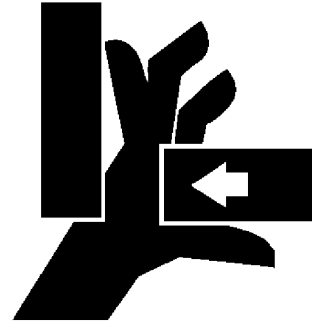
- désenclencher la PDF,
- arrêter le moteur du tracteur,
- retirer la clé de contact,
- éliminer la pression hydraulique,
- engager le frein de stationnement,
- serrer le frein à main,
- attendre l'immobilisation complète des pièces en mouvement et
- laisser tous les composants refroidir

avant de commencer 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 plane.

Si la machine est décrochée du tracteur, caler les roues pour empêcher tout mouvement.

**IMPORTANT:** Débrancher l'alimentation en courant de tous les composants électroniques lors d'opérations de soudage. Les composants électroniques risquent d'être endommagés s'ils sont exposés à une surtension.



LX002 510

CC03745.000042F -28-28NOV02-1/1

E41125 —UN—25OCT96

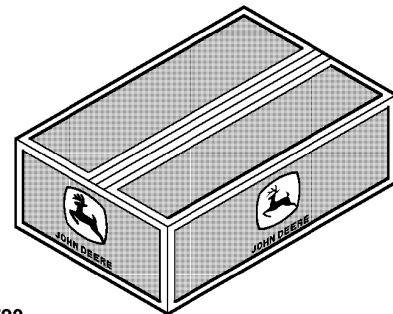
LX002510 —UN—17JAN95

## 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

CC03745.0000FD5 -28-18SEP09-1/1

CC1020723 —UN—25OCT01

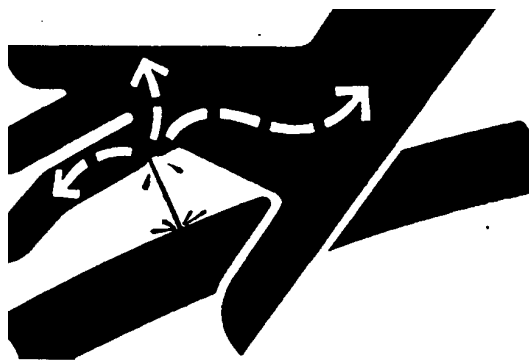
## Remplacement des composants hydrauliques

**⚠ ATTENTION:** Du liquide s'échappant sous pression peut avoir suffisamment de force pour pénétrer sous la peau, causant de sérieuses blessures. Afin de prévenir tout accident, éliminer la pression avant de débrancher les conduites hydrauliques ou autres. Avant de rétablir la pression, s'assurer que tous les raccords sont serrés. Rechercher les fuites à l'aide d'un morceau de carton. Protéger le corps et les mains des fluides sous pression.

Toujours éliminer la pression avant de procéder à l'entretien des composants hydrauliques.

Afin d'éviter de tordre les conduites hydrauliques, utiliser deux clés plates pour débrancher ou raccorder des flexibles aux conduites.

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



façon chirurgicale dans les quelques heures qui suivent, faute de quoi il y a risque de gangrène. Les médecins non familiarisés avec ce type de blessure devront se référer à une source médicale compétente.

X9811 —UN—23AUG88

CC03745,0000286 -28-23AUG01-1/1

## Réglage du calage du dispositif de repliage hydraulique de flèche (suivant équipement)

Selon le débit hydraulique du tracteur, il peut être nécessaire de régler la séquence de déverrouillage des vérins hydrauliques (A) et (B). Lorsque le circuit hydraulique est actionné, l'axe de retour (F) du vérin de verrouillage (B) doit être rétracté avant que le vérin hydraulique (A) ne déplace la flèche.

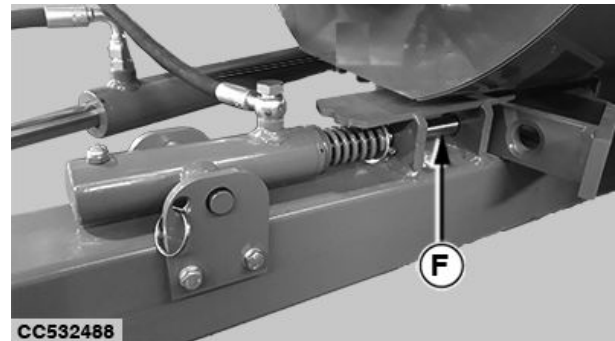
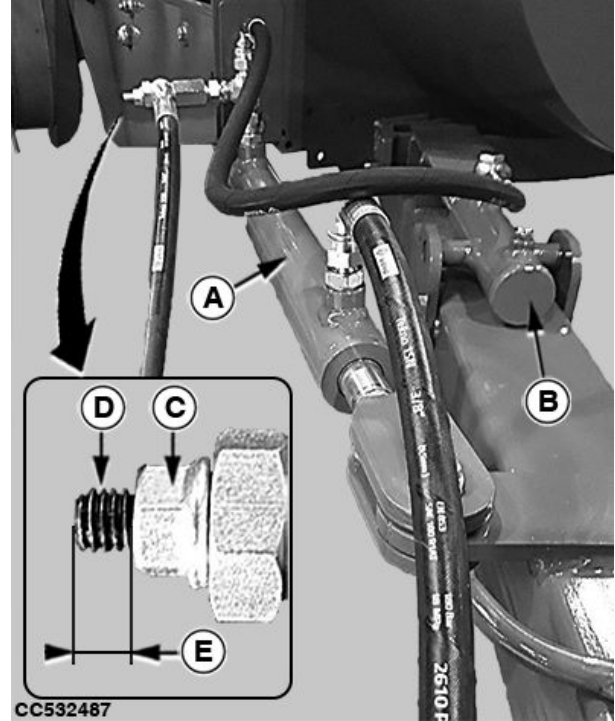
Pour régler le calage, procéder comme suit:

1. Desserrer l'écrou de blocage (C).

*NOTE: La distance (E) de la vis de débit d'huile (D) est réglée en usine à 6 mm (1/4 in).*

2. Visser ou dévisser la vis de débit d'huile (D) d'un quart de tour.
3. Maintenir la vis (D) en position, serrer l'écrou de blocage (C).
4. Changer la position de la flèche.
  - Si la flèche continue d'être bloquée, redémarrer la procédure en tournant la vis (D) d'un quart de tour supplémentaire.

A—Vérin hydraulique de repliage de flèche	D—Vis
B—Vérin hydraulique de retour hydraulique	E—Distance
C—Écrou de blocage	F—Axe de retour hydraulique



OUC007,00019D2 -28-15MAR22-1/1

CC532487 —UN—15MAR22

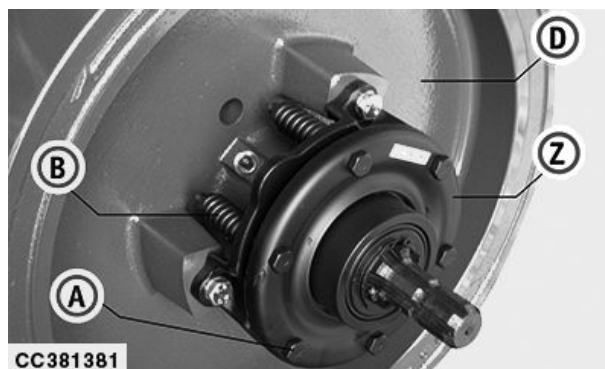
CC532488 —UN—10MAR22

## Réglage du couple de serrage de l'embrayage du volant-moteur

**ATTENTION:** Avant tout réglage, il est important de désactiver la prise de force du tracteur, d'arrêter le moteur du tracteur, de retirer la clé du tableau de bord du tracteur, de mettre le frein et de s'assurer que tous les composants de la machine sont arrêtés.

**IMPORTANT:** Veiller à ne pas serrer complètement les vis pour éviter tout dysfonctionnement de l'embrayage, ce qui peut entraîner des dommages graves au circuit de transmission.

L'embrayage (Z) du volant-moteur (D) a été calibré en usine. Dans le cas de plusieurs patinages dus à une surcharge de travail, il peut s'user et, par conséquent, un nouveau calibrage doit être effectué en vissant toutes les vis (A) des ressorts (B) uniformément d'un quart de tour.



CC381381

A—Vis  
B—Ressort

D—Volant-moteur  
Z—Embrayage

CC381381—UN—18JUN19

GA87848,00010CD -28-15JAN21-1/1

## Réglage du calage de la machine

En cas de maintenance ou de dysfonctionnement extraordinaire, il est nécessaire de contrôler le calage de la machine. Effectuer cette opération avec soin, car il est extrêmement important de maintenir l'efficacité de la machine et d'éviter tout dommage éventuel sur toutes les pièces de la machine.

Le contrôle ou la réinitialisation du calage s'effectue en vérifiant toutes les conditions du synchroniseur du piston, comme indiqué ci-dessous:

1. Réglage de la position du piston pour le calage
2. Calage du piston avec fourches
3. Calage du piston avec dents

GA87848,0000C4C -28-30SEP19-1/1

## Réglage de la position du piston pour le calage

1. Tourner le volant-moteur à la main jusqu'à ce que le signe indiqué sur la manivelle (M) corresponde à celui sur le côté de la chambre (côté boîte d'engrenages). Le piston est calé de cette manière.
2. Si les signes ne sont pas visibles, faire tourner le volant-moteur à la main jusqu'à ce que le milieu de l'axe de tourillon de manivelle (S) soit plus haut de 2—4 cm (25/32—1-9/16 in) que la plate-forme latérale de la chambre. Le piston est calé de cette manière.

M—Manivelle

S—Axe de tourillon



CC381346

Manivelle

CC381346—UN—18JUN19

GA87848,00010CE -28-18JAN21-1/1

## Réglage du calage des fourches d'alimentation

1. S'assurer que le piston est en position correcte. Voir Réglage de la position du piston pour le calage dans cette section.

S'assurer que le vilebrequin (O) est en position verticale et que le vilebrequin (P) est en position horizontale.

Les fourches sont calées de cette façon et synchronisées avec le piston.

2. Si les vilebrequins ne sont pas positionnés comme décrit précédemment à l'étape 1, suivre les instructions pour les cas a et b:

**a. Le vilebrequin (O) n'est pas en position verticale.**

Dans ce cas, il faut relâcher le tendeur (R) de la chaîne 3/4 in.

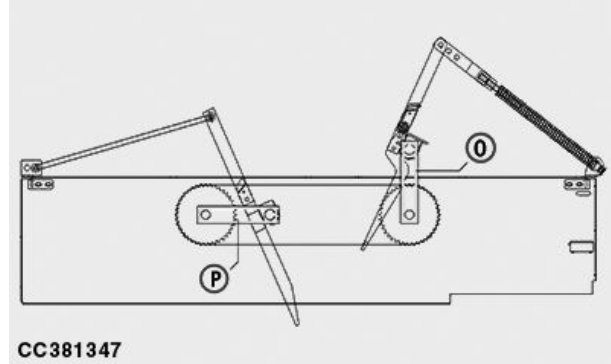
Ainsi, avec la chaîne libre et le pignon de transmission (T) arrêtés, déplacer la chaîne en effectuant une attaque sur le pignon (T), en vérifiant chaque mouvement avec la chaîne étirée, comme décrit ici:

1. Si le vilebrequin est incliné vers l'autre fourche, faire tourner la chaîne dans le sens antihoraire.
2. Si le vilebrequin est incliné vers le côté opposé, il s'agit de la chambre, faire tourner la chaîne dans le sens horaire.

**b. Un ou deux vilebrequins (P) ne sont pas en position horizontale.**

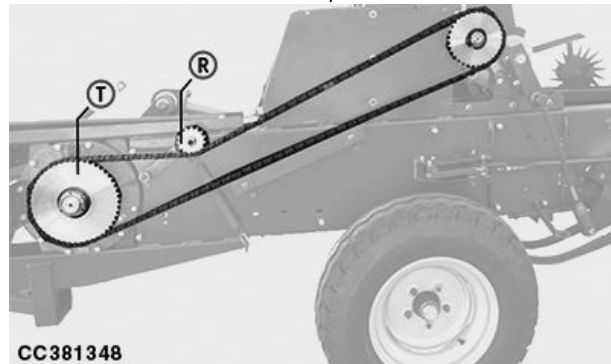
Dans ce cas, il faut relâcher le tendeur (R) de la chaîne 5/8 in. Ainsi, avec la chaîne libre et le pignon de transmission (V) arrêtés, déplacer la chaîne en effectuant une attaque sur le pignon (V), en vérifiant chaque mouvement avec la chaîne étirée, comme décrit ici:

1. Si le vilebrequin est incliné sous la position horizontale, faire tourner la chaîne dans le sens antihoraire sur le pignon.
2. Si le vilebrequin est incliné en position horizontale, faire tourner la chaîne dans le sens horaire sur le pignon.



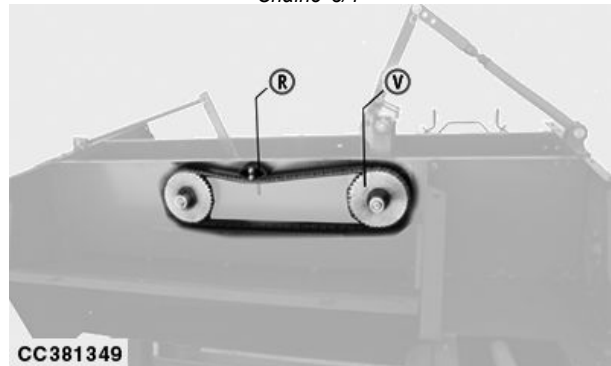
CC381347

Vilebrequin



CC381348

Chaîne 3/4"



CC381349

Chaîne 5/8"

O—Vilebrequin  
P—Vilebrequin  
R—Tendeur

T—Pignon  
V—Pignon

GA87848,0000C4E -28-30SEP19-1/1

CC381347—UN—18JUN19

CC381348—UN—18JUN19

CC381349—UN—18JUN19

## Réglage de la courroie d'entraînement du ramasseur

**⚠ ATTENTION:** Avant toute opération, désactiver la prise de force du tracteur, enclencher le frein, arrêter le moteur, retirer la clé du tableau de bord du tracteur, mettre le frein en marche et s'assurer que toutes les pièces de la machine sont complètement arrêtées.

**⚠ ATTENTION: NE PAS PRENDRE DE RISQUES!** Ne laisser personne s'approcher de la machine en intervenant sur les pièces rotatives. Faire attention avec les pièces rotatives, un mouvement imprévu peut se produire.

1. Régler la hauteur du ramasseur. Voir [Réglage de la hauteur du ramasseur](#) dans la section Utilisation-Généralités.
2. Régler la tension de la courroie de manière à ce que la courroie (A) ne glisse pas lors du passage.

A—Courroie



CC502359 —UN—14.JAN21

GA87848,00010C6 -28-15JAN21-1/1

## Remplacement de la courroie d'entraînement de la vis d'alimentation

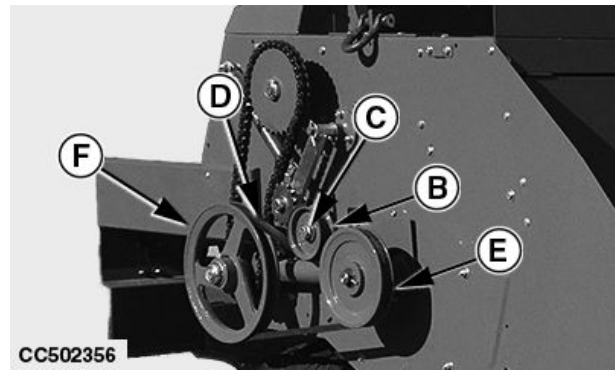
**⚠ ATTENTION:** Avant toute opération, désactiver la prise de force du tracteur, enclencher le frein, arrêter le moteur, retirer la clé du tableau de bord du tracteur, mettre le frein en marche et s'assurer que toutes les pièces de la machine sont complètement arrêtées.

**⚠ ATTENTION: NE PAS PRENDRE DE RISQUES!** Ne laisser personne s'approcher de la machine en intervenant sur les pièces rotatives. Faire attention avec les pièces rotatives, un mouvement imprévu peut se produire.

1. Faire tourner le volant moteur jusqu'à ce que la tige de la boîte d'engrenages (A) soit à la verticale.
2. Déposer le garant latéral droit.
3. Desserrer la vis (C).
4. Déposer la courroie (D).
5. Vérifier l'état des poulies (E) et (F).
6. Vérifier que les poulies (E) et (F) sont correctement alignées.
7. Reposer la courroie (D).
8. Régler la courroie (D). Voir [Réglage de la courroie d'entraînement de la vis d'alimentation](#) dans cette section.
9. Serrer la vis (C).

A—Tige  
B—Poulie de tendeur  
C—Vis

D—Courroie  
E—Poulie  
F—Poulie



CC502358 —UN—14/JAN21

CC502356 —UN—22/JAN21

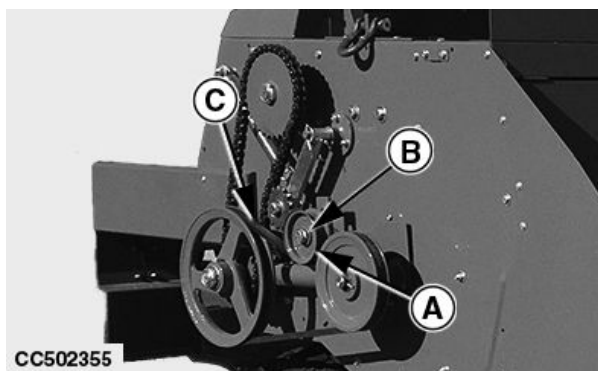
GA87848.00010C1 -28-20/JAN21-1/1

## Réglage de la courroie d'entraînement de la vis d'alimentation

**⚠ ATTENTION:** Avant toute opération, désactiver la prise de force du tracteur, enclencher le frein, arrêter le moteur, retirer la clé du tableau de bord du tracteur, mettre le frein en marche et s'assurer que toutes les pièces de la machine sont complètement arrêtées.

**⚠ ATTENTION: NE PAS PRENDRE DE RISQUES!** Ne laisser personne s'approcher de la machine en intervenant sur les pièces rotatives. Faire attention avec les pièces rotatives, un mouvement imprévu peut se produire.

1. Déposer le garant latéral droit.
2. Vérifier que la courroie ne patine pas pendant le pressage.
  - Si correct: Réglage OK.
  - Si incorrect: Passer à l'étape suivante.
3. Desserrer la vis (B).
4. Actionner la poulie de ralenti (A) pour appliquer la bonne tension de la courroie.
5. Serrer la vis (B).
6. Passer à l'étape 2.



A—Poulie de tendeur  
B—Vis  
C—Courroie

GA87848,00010BE -28-15JAN21-1/1

CC502355 —UN—14JAN21

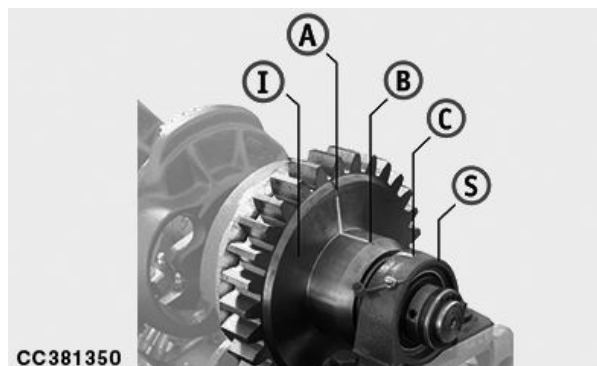
## Réglage du calage de l'aiguille

1. S'assurer que le piston est en position correcte. Voir [Réglage de la position du piston pour le calage](#) dans cette section.
2. S'assurer que les fourches sont calées. Voir [Réglage du calage des fourches d'alimentation](#) dans cette section.
3. S'assurer que les signes (A et B) indiqués sur le pignon (I) correspondent à celui (C) indiqué sur le support (S).
4. Si les signes (A), (B) et (C) sont clairement visibles, mais qu'ils ne correspondent pas l'un à l'autre, il est nécessaire de tourner le pignon (I) dans le sens horaire ou antihoraire de façon à ce qu'ils soient bien en contact.

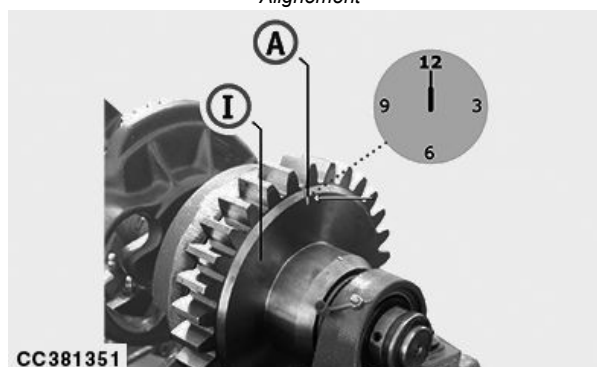
Si les signes (A), (B) et (C) ne sont pas clairement visibles, régler le signe A, marqué sur le pignon (I), en position 12 heures.

A—Signe  
B—Signe  
C—Signe

I—Vitesse  
S—Support



Alignement



Aucun signe d'alignement

Suite, voir page suivante

GA87848,00010CF -28-15JAN21-1/3

CC381350 —UN—18JUN19

CC381351 —UN—18JUN19

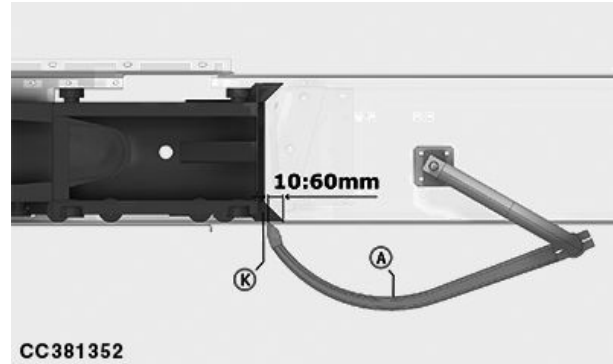
### Vérification manuelle du calage pour les aiguilles

Pour contrôler le calage des aiguilles, suivre les instructions suivantes:

1. Relâcher les aiguilles à la main, en faisant tourner le disque en étoile (C).
2. Tourner le volant-moteur dans le sens horaire à la main jusqu'à ce que les aiguilles soient positionnées comme illustré.
3. Vérifier que les extrémités inférieures (K) du piston ne dépassent pas des extrémités (A) de l'aiguille de 10 à 60 mm (4 in—1 ft 11-5/8 in).

A—Pointe de l'aiguille  
C—Disque en étoile

G—Bras  
K—Extrémité inférieure



Position de l'aiguille



Disque en étoile

CC381352 —JUN—18/JUN19

CC381353 —JUN—18/JUN19

Suite, voir page suivante

GA87848,00010CF -28-15/JAN21-2/3

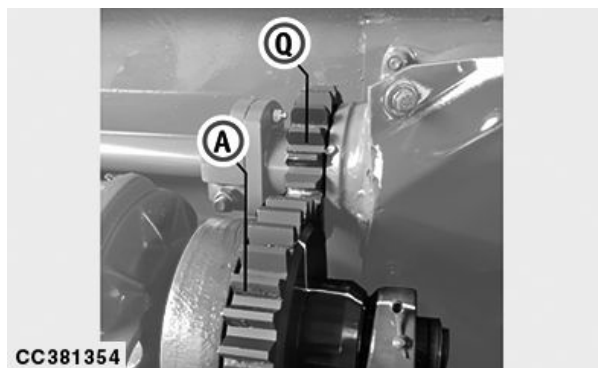
Après ce processus, si la distance de 10—60 mm (4 in—1 ft 11-5/8 in) n'est pas obtenue, le réglage suivant est requis:

1. Si la distance est supérieure à 60 mm (1 ft 11-5/8 in): Déplacer le pignon (A) d'une attaque de plus que le pignon dans le sens horaire (Q) pour anticiper l'entrée des dents dans la chambre. Si c'est insuffisant, répéter ce processus pour le calage.
2. Si la distance est inférieure à 10 mm (4 in): Déplacer le pignon (A) d'une attaque de plus que le pignon dans le sens antihoraire (Q) pour retarder l'entrée des dents dans la chambre. Si c'est insuffisant, répéter ce processus pour le calage.

**IMPORTANT: Lorsque la machine est calée (piston-fourches-noueur), la goupille de sécurité du noueur (L), qui se trouve sur le pignon (Q), doit être positionnée à 12 heures et en position 6 heures alternativement après chaque course de piston.**

A—Vitesse  
Q—Vitesse

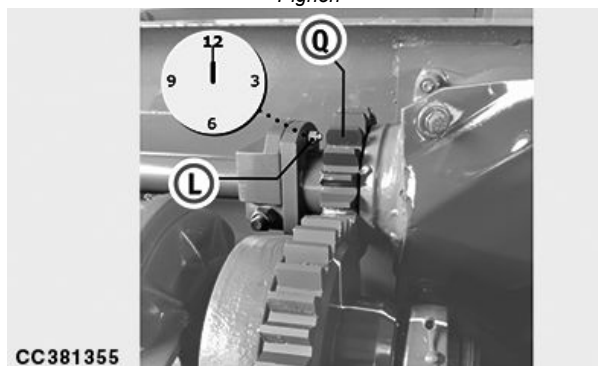
L—Goupille de sécurité



CC381354

Pignon

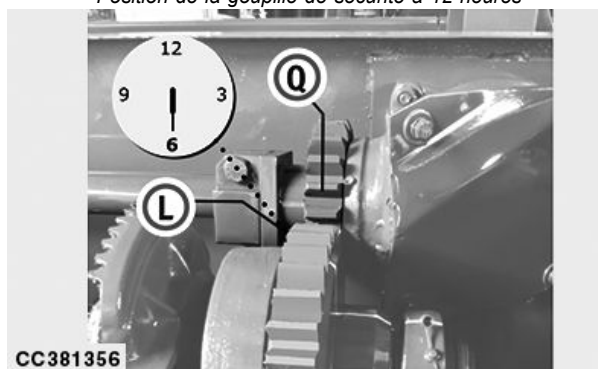
CC381354—UN—18JUN19



CC381355

Position de la goupille de sécurité à 12 heures

CC381355—UN—18JUN19



CC381356

Position de la goupille de sécurité à 6 heures

CC381356—UN—18JUN19

GA87848,00010CF -28-15JAN21-3/3

## Réglage du frein du noueur

**⚠ ATTENTION:** La prise de force du tracteur doit être désactivée, le moteur arrêté, la clé du tableau de bord du tracteur retirée, le frein serré et la machine complètement arrêtée pour qu'une opération de réglage puisse être effectuée.

Le frein du noueur (C) a été conçu pour maintenir le bras (L) au repos pendant le cycle de façonnage de la balle.

Lorsque le frein est trop lâche ou lubrifié, il ne peut plus maintenir le bras en arrière. Pour cette raison, le bras peut se déplacer et quitter sa position de repos.

Voici les événements qui peuvent se produire dans ce cas:

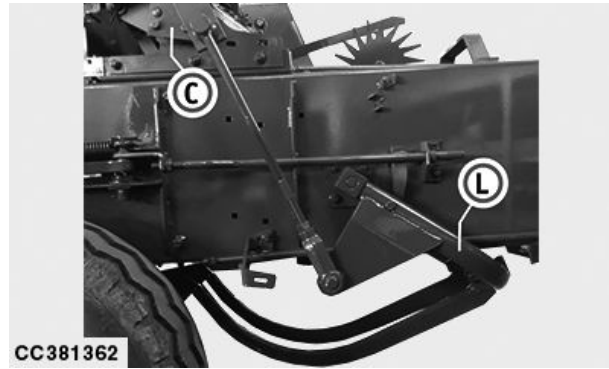
1. Le bras amène les aiguilles dans la chambre de compression sans aucune commande.
2. Comme prévu, la barre de verrouillage est immédiatement insérée dans la chambre de compression par le système de sécurité, de sorte que le piston ne peut pas passer par-dessus les aiguilles.
3. La vis de sécurité du volant-moteur se casse immédiatement, afin de protéger tous les composants de la machine.

**NOTE:** Lorsque la barre de verrouillage n'est pas réglée dans sa position correcte, cela peut également entraîner la rupture de la vis de sécurité du volant-moteur.

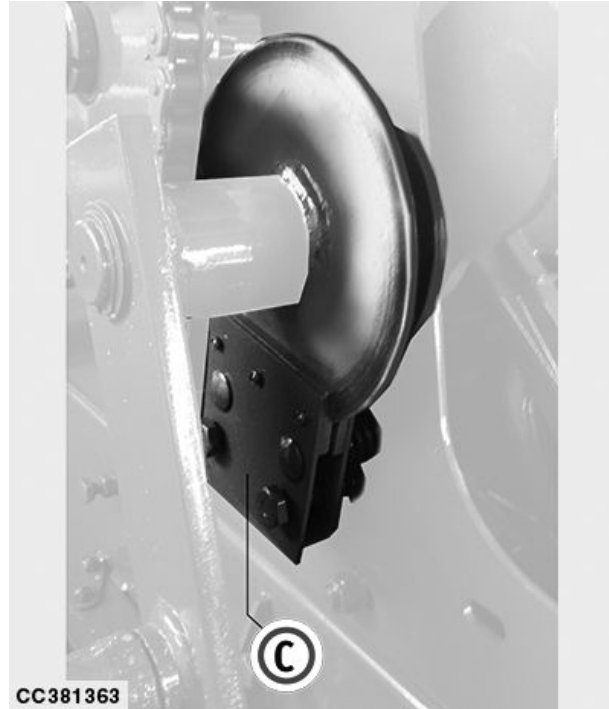
Rétablir la distance de 20—25 mm (13/16—1 in) entre la barre de verrouillage et le côté de la chambre de compression. Voir Réglage de la barre de verrouillage dans cette section.

C—Frein du noueur

L—Bras



CC381362



CC381363

CC381362—JUN—21FEB22

CC381363—JUN—18JUN19

Suite, voir page suivante

GA87848,00010D0 -28-15JAN21-1/2

**Lorsque le frein est trop lâche:**

S'assurer que les deux écrous (R) sont vissés uniformément d'un demi-tour à la fois, de sorte que les aiguilles, maintenant relâchées, ne sont pas fermes et verrouillées à la fin de leur travail et qu'il n'y a pas de rebond à l'intérieur de la chambre de compression.

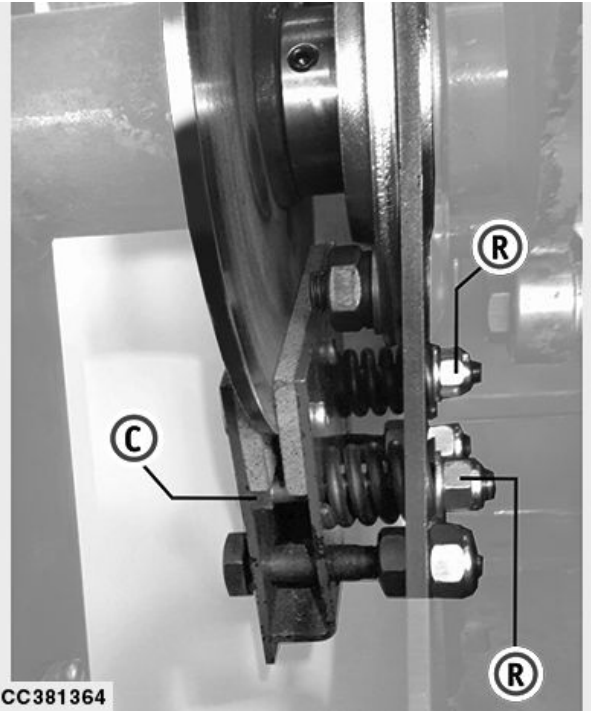
*NOTE: La présence de rouille ou une pression excessive sur les garnitures de frein peut donner l'impression que le frein est trop serré. Pour cette raison, tous les mouvements du bras sont empêchés, ce qui provoque la rupture de la vis de sécurité du noeud et le cisaillement de la vis de sécurité du volant-moteur.*

**Lorsque le frein est trop serré:**

Vérifier que les deux vis (R) sont dévissées uniformément d'un tour et demi à la fois. Ainsi, les aiguilles, maintenant relâchées, ne peuvent pas s'écouler dans la chambre de compression.

C—Frein

R—Écrou



CC381364 —UN—18JUN19

GA87848,00010D0 -28-15JAN21-2/2

## Régler la barre de verrouillage

**⚠ ATTENTION:** La prise de force du tracteur doit être désactivée, le moteur arrêté, la clé retirée du tableau de bord du tracteur, le frein serré et la machine complètement arrêtée pour qu'une opération de réglage puisse être effectuée.

Toutes les machines sont équipées de dispositifs de sécurité dont fait partie la barre de verrouillage (D). Elle est assemblée sur le côté gauche de la machine et a été conçue pour bloquer la course du piston.

### COMMENT RÉGLER LA BARRE DE VERROUILLAGE

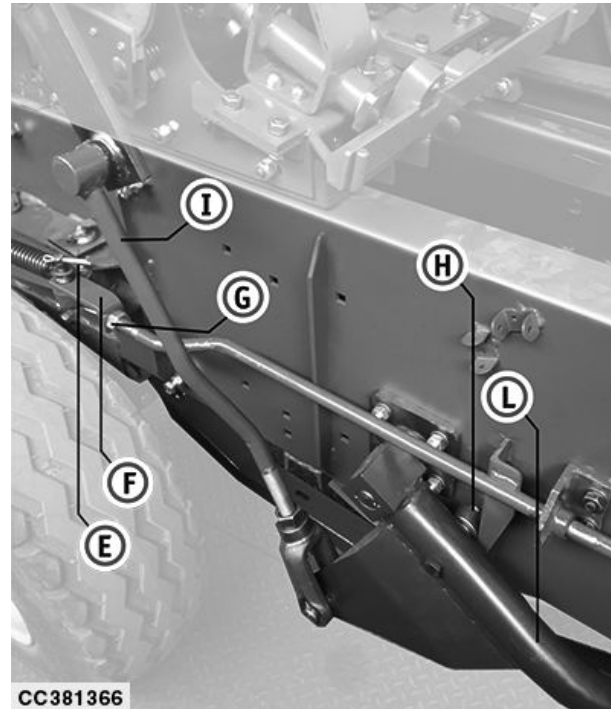
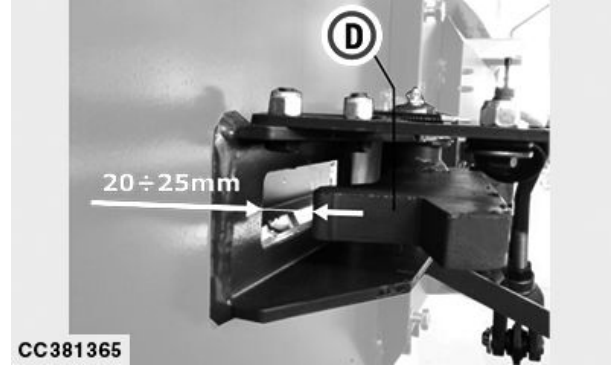
1. Ramener le bras à aiguilles (L) au repos, comme illustré.
2. La barre d'accouplement (I), qui est directement connectée au rouleau (H), éloigne la barre de verrouillage de la chambre de compression.
3. À ce stade, régler la distance de 20—25 mm (13/16—1 in) entre la barre de verrouillage et le côté de la chambre de compression.

POUR CETTE OPÉRATION, IL FAUT:

1. Extraire l'axe du tourillon (E).
2. Visser ou dévisser le composant (F) pour régler la distance requise pour la barre de verrouillage (20—25 mm [13/16—1 in]).
3. Replacer l'axe du tourillon (E) à l'aide de l'écrou de blocage (G).

D—Barre de verrouillage  
E—Axe de tourillon  
F—Composant  
G—Écrou de blocage

H—Rouleau  
I—Barre d'accouplement  
L—Bras



GA87848,0000C5C -28-18SEP19-1/1

CC381365—JUN—18JUN19

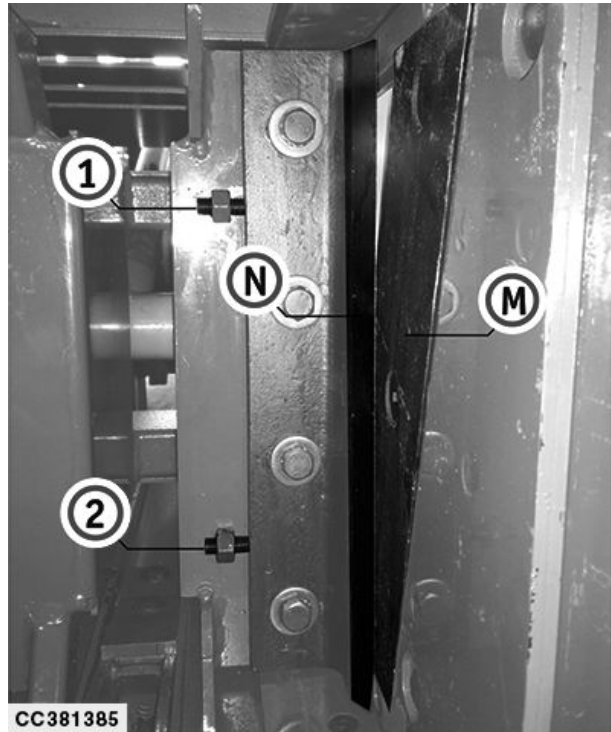
CC381366—JUN—18JUN19

### Réglages des couteaux du piston

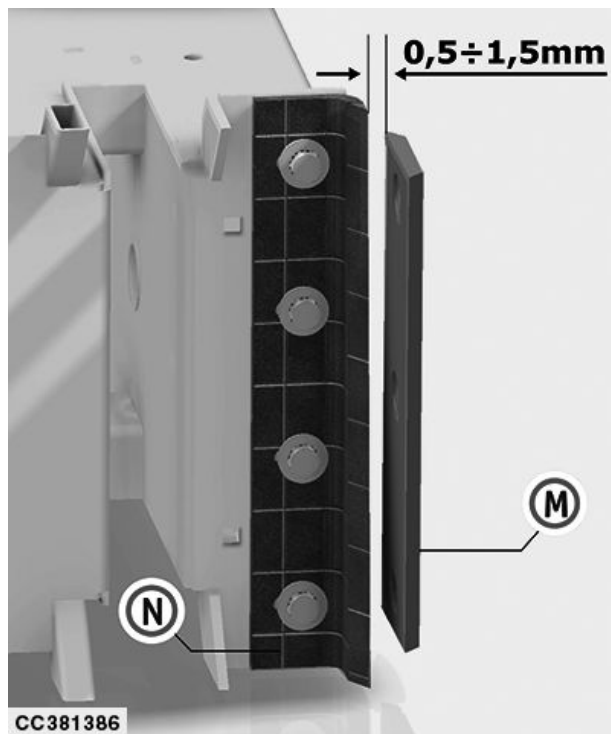
1. Le couteau du piston (N) est trop éloigné de celui de la chambre de compression (M). Dans ce cas, rétablir la distance de 0,5—1,5 mm (1/64—1/16 in) entre les deux couteaux, à l'aide des axes (1) et (2) appropriés.
2. Les couteaux sont endommagés et ne coupent pas correctement. Dans ce cas, il faut affûter le couteau du piston (N) et faire pivoter le couteau de la chambre (M).

1—Axe  
2—Axe

M—Couteau du piston  
N—Couteau de la chambre de compression



CC381385—UN—18JUN19



CC381386—UN—18JUN19

GA87848,0000C9A -28-01JUL19-1/1

## Réglage du noueur (noueur de ficelle)

### 1. Disque de ficelle

La fonction du disque de ficelle (8) est de régler la ficelle pour la liaison.

Il doit être monté entre les saillies de l'attache-ficelle (5) et de la plaque du déflecteur du ramasseur (7), de manière à obtenir un ensemble de ficelle parfait. À l'issue de deux cycles, les saillies de l'attache-ficelle (5) doivent couvrir partiellement la gorge.

Pour le réglage du disque de ficelle, desserrer l'écrou (14) et le frapper doucement pour libérer la vis. Régler ensuite le disque de ficelle dans son logement approprié et tourner la vis de façon à ce qu'elle s'incline sur la rondelle. Enfin, serrer l'écrou (14) pendant que le disque de ficelle est immobilisé.

### 2. Attache-ficelle

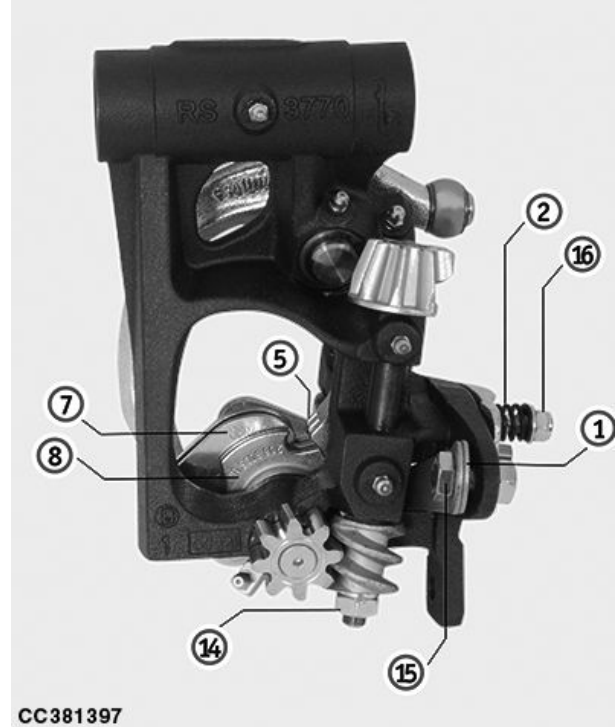
L'attache-ficelle (5) a pour fonction de serrer la ficelle pendant le cycle de liage.

Deux ressorts à lame (1) maintiennent l'attache-ficelle étiré et peuvent être réglés par l'écrou du ressort à lame (15) et son écrou de blocage (16). Ils maintiennent la ficelle pendant le cycle, ainsi qu'une pression appropriée.

Une pression trop importante sur la ficelle peut causer plusieurs problèmes:

- Rupture de la ficelle
- Usure prématurée de la ficelle
- Dommages sur la bague
- Une contrainte excessive sur la mâchoire qui peut provoquer sa déformation

Une pression réduite, au contraire, peut nuire au fonctionnement du liage et un seul nœud apparaît



- |                                      |                             |
|--------------------------------------|-----------------------------|
| 1— Ressort à lame                    | 8— Disque de ficelle        |
| 2— Ressort                           | 14— Écrou de pignon usé     |
| 5— Attache-ficelle                   | 15— Écrou du ressort à lame |
| 7— Plaque du déflecteur du ramasseur | 16— Écrou de blocage        |

sur la ficelle entraîné par l'aiguille. Pour la remise en état, visser ou dévisser l'écrou du ressort à lame (15) graduellement selon le besoin, jusqu'à ce que tous les réglages des noueurs soient correctement appliqués.

Suite, voir page suivante

GA87848.00010D1 -28-19JAN21-1/2

CC381397 — UN — 18JUN19

### 3. Bec noueur

La fonction du bec noueur (11) est d'attacher le nœud.

En raison de l'importance de cette étape, l'absence de rouille, d'encrassement et de tout bord irrégulier est essentielle.

La partie supérieure du bec noueur (13) doit maintenir suffisamment les extrémités de la ficelle pour attacher le nœud sans obstruction. Pour le réglage de la clé, visser ou dévisser l'écrou de blocage (17) du ressort (2) graduellement selon le besoin, jusqu'à atteindre la pression appropriée de la came de mâchoire (3) sur le rouleau du bec noueur (4).

### 4. Bras d'essuie-glace

Les opérations liées au bras d'essuie-glace (10) sont répertoriées ici:

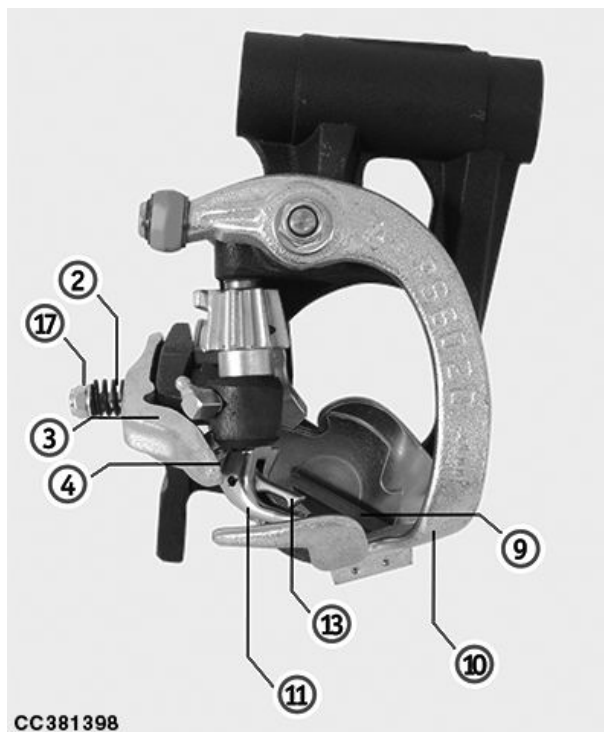
- Il coupe la ficelle entre l'attache-ficelle et le bec noueur (10).
- Il enlève le nœud du bec noueur (10).
- Il dirige la ficelle.

Pour l'expulsion du nœud, il est important que le bras d'essuie-glace (10) fonctionne sur le bord du bec noueur (11).

À la fin de sa course, le bras d'essuie-glace (10) doit dépasser de l'extrémité de la bague de 10 mm (13/32 in).

Le couteau (9) peut être facilement changé grâce aux deux vis montées sur le bras d'essuie-glace (10).

Remplacer le couteau (9) si les extrémités de la ficelle sont effilochées ou mal coupées.



CC381398

- |                          |                                     |
|--------------------------|-------------------------------------|
| 2— Ressort               | 10— Bras d'essuie-glace             |
| 3— Came de mâchoire      | 11— Bec noueur                      |
| 4— Rouleau de bec noueur | 13— Partie supérieure du bec noueur |
| 9— Couteau               | 17— Écrou de blocage                |

CC381398 —UN—18JUN19

GA87848,00010D1 -28-19JAN21-2/2

### Remplacement des sièges de la vis de sécurité du noueur

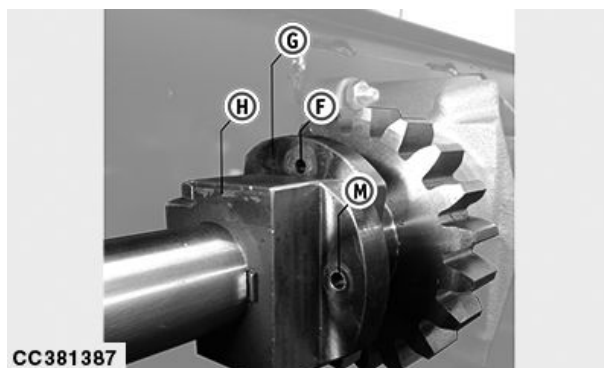
La vis de sécurité du noueur a pour fonction la protection du système de noueur et les aiguilles, en évitant tout type de dommage dû à un dysfonctionnement.

Si le siège (M) du moyeu (H) ou le siège (F) du pignon (G) sont usés comme illustré, remplacer le moyeu (M) ou le pignon (G).

S'ils sont endommagés, les remplacer.

F—Siège  
G—Pignon

H—Moyeu  
M—Siège



CC381387

CC381387 —UN—18JUN19

GA87848,0000C9B -28-20JUN19-1/1

### Vérification de la position de l'aiguille (noueur de ficelle)

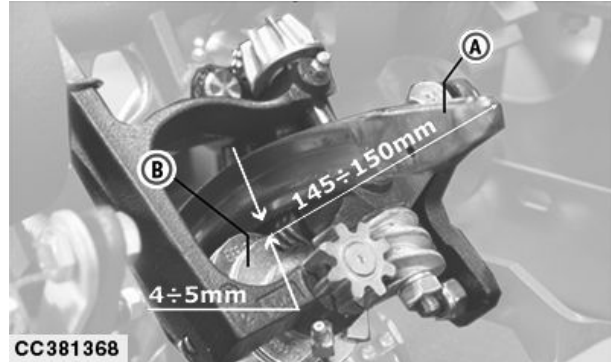
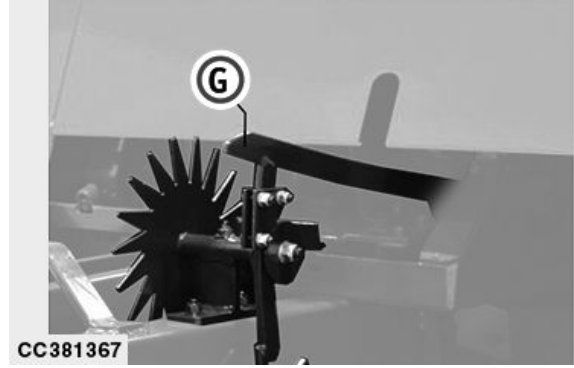
Les aiguilles doivent être placées dans leur logement afin d'obtenir les meilleures performances de la machine pendant le grippage de la balle, en travaillant dans toutes les conditions avec le potentiel maximum et sans problème.

#### Comment placer les aiguilles pour le travail:

1. Relâcher le levier de noueur (G) et tourner le volant-moteur à la main.
2. Pousser les aiguilles vers le haut (A) et s'assurer qu'elles convergent sur le châssis du noueur et que leur distance par rapport au disque de ficelle, qui peut être réglé à l'aide des vis appropriées, est de 4—5 mm (5/32—6/32 in).
3. S'assurer que l'extrémité de chaque aiguille, au maximum de la marche, est à 145—150 mm (5-3/4—5-7/8 in) du disque de ficelle.

A—Aiguille  
B—Noueur

G—Lever de noueur



CC381367—UN—18JUN19

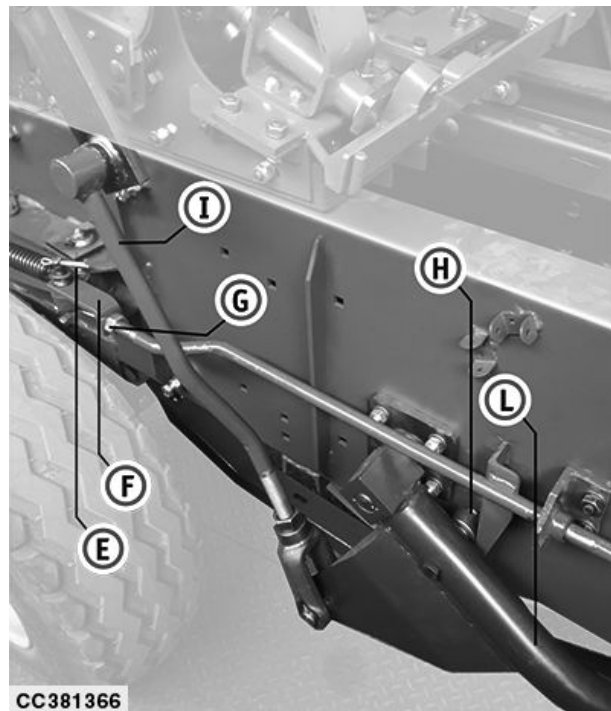
CC381368—UN—18JUN19

GA87848.00010D2 -28-22JAN21-1/2

4. Vous pouvez régler la distance à l'aide de la fourche de la barre d'accouplement (I).

D—Barre de verrouillage  
E—Axe de tourillon  
F—Composant  
G—Écrou de blocage

H—Rouleau  
I—Barre d'accouplement  
L—Bras



CC381366—UN—18JUN19

GA87848.00010D2 -28-22JAN21-2/2

## Réglage de la position du doigt pousse-ficelle (noueur de ficelle)

La fonction de l'équipement du doigt pousse-ficelle (T) est d'amener la ficelle près du bec noueur, ce qui fait glisser rapidement la ficelle vers le centre de l'ouverture supérieure de la chambre de compression.

### Pour la vérification:

#### 1. Vérification de la position de travail:

L'équipement du doigt pousse-ficelle atteint les meilleures performances lorsque son extrémité (B), située au milieu de l'ouverture, est espacée de 5—6 mm (3/16—15/64 in) du bord intérieur.

#### 2. Vérification de la position de repos:

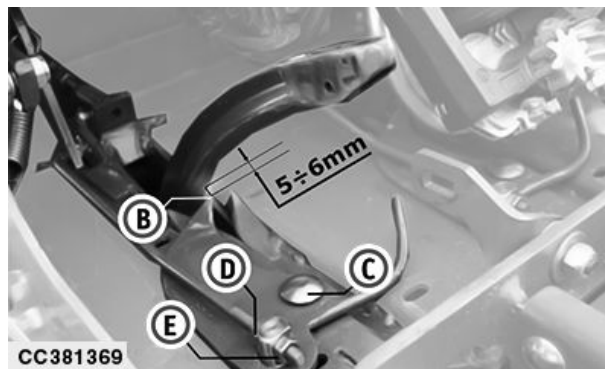
L'équipement du doigt pousse-ficelle est au repos lorsque son extrémité (B) se trouve le long du bord latéral de l'ouverture (voir la ligne pointillée Z).

### Pour la correction requise:

1. Utiliser les écrous (D) et (E) pour placer l'extrémité du doigt pousse-ficelle le long du bord latéral de l'ouverture supérieure de la chambre de compression.
2. Utiliser l'axe (C) pour placer l'extrémité du doigt pousse-ficelle près de l'aiguille ou loin de celle-ci.

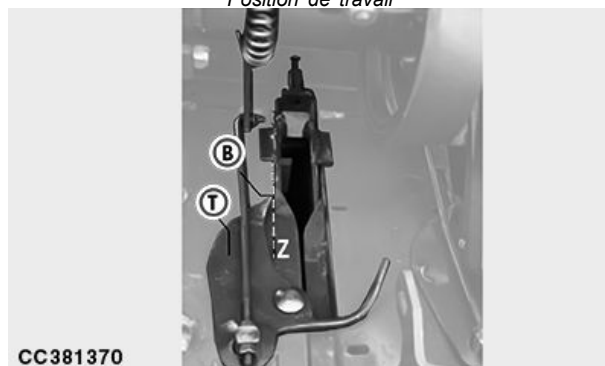
B—Extrémité  
C—Axe  
D—Écrou

E—Écrou  
T—Équipement du doigt pousse-ficelle  
Z—Ligne pointillée



CC381369

Position de travail



CC381370

Position de repos

CC381369 —UN—18JUN19

CC381370 —UN—18JUN19

## Réglage de la position de l'aiguille (noueur de fil de fer)

Les aiguilles doivent être placées dans leur logement afin d'obtenir les meilleures performances de la machine pendant le grippage de la balle, en travaillant dans toutes les conditions avec le potentiel maximum et sans problème.

Pour le calage de l'aiguille, régler la distance correcte entre les arbres et le couvercle de pince.

### POSITION CORRECTE DES AIGUILLES:

1. Relâcher le levier de noueur (G) et tourner le volant-moteur à la main
2. Placer les aiguilles (A) à côté des arbres (H) et s'assurer qu'elles sont espacées de 1 mm (3/64 in) l'une de l'autre

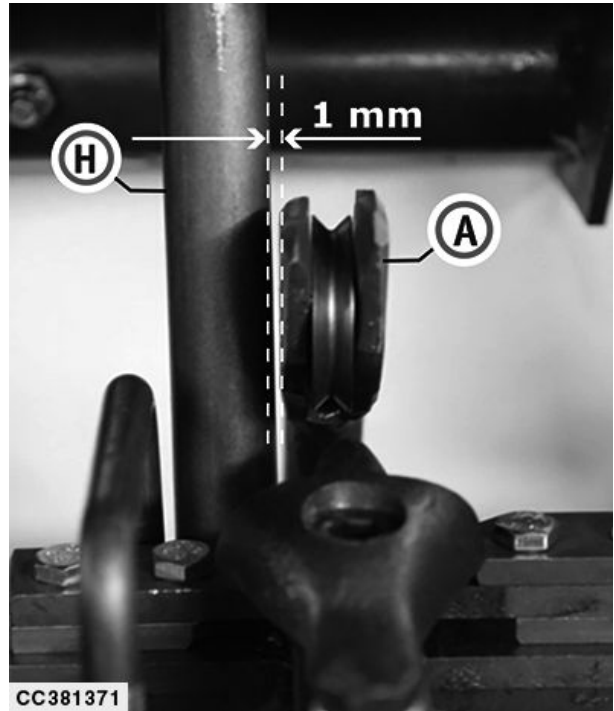
A—Aiguille  
H—Arbre

G—Lever de noueur



CC381367

CC381367—UN—18JUN19



CC381371

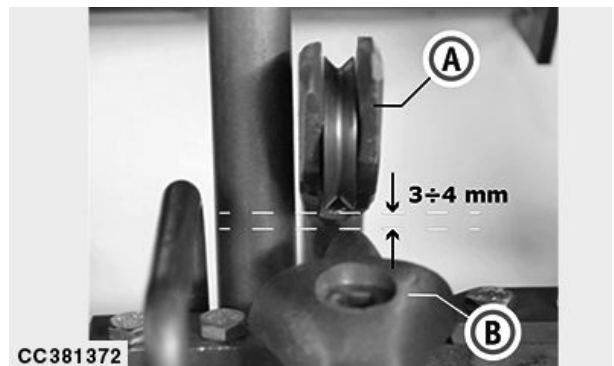
CC381371—UN—18JUN19

GA87848,00010DA -28-18JAN21-1/3

3. Le bord extérieur de la poulie à pointe (A) doit se trouver à 3—4 mm (1/8—5/32 in) du couvercle de pince (B) lorsque l'aiguille se situe près du couvercle de pince (B). Il peut être réglé à l'aide des vis d'aiguille.

A—Poulie à aiguille

B—Couvercle de pince



CC381372

CC381372—UN—18JUN19

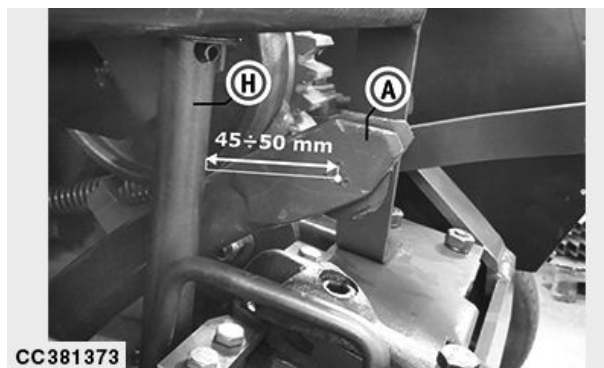
Suite, voir page suivante

GA87848,00010DA -28-18JAN21-2/3

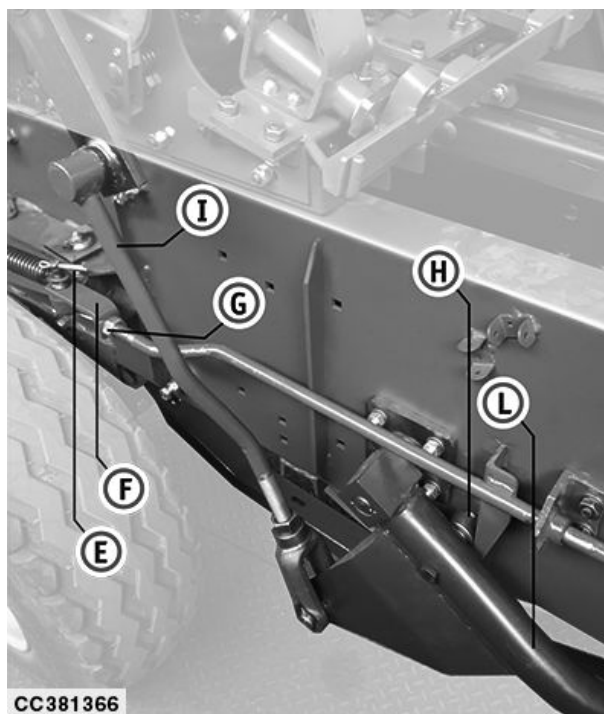
4. À l'extrémité de la course de l'aiguille (A), le milieu de la poulie doit être espacé de à 45—50 mm (1-9/16—1-31/32 in) de la surface externe des arbres (H). La fourche de la barre d'accouplement permet de régler ceci (I).

A—Course de l'aiguille  
E—Axe de tourillon  
F—Composant  
G—Écrou de blocage

I—Barre d'accouplement  
L—Bras de l'aiguille  
H—Surface/rouleau



CC381373



CC381366

CC381373—UN—18JUN19

CC381366—UN—18JUN19

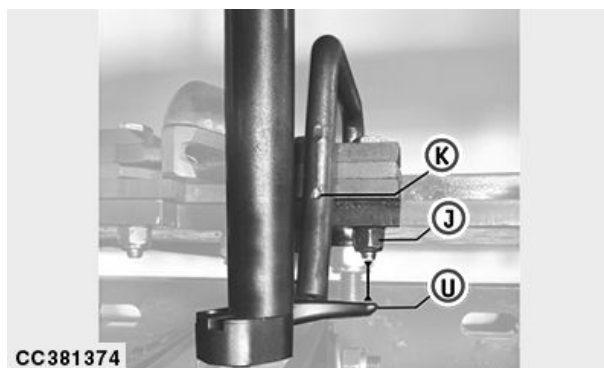
GA87848,00010DA -28-18JAN21-3/3

### Réglage du torsadeur (noueur de fil de fer)

Les torsadeurs (U) sont réglés correctement lorsque, au repos, leur extrémité se trouve sous la bague (K) du noueur, le long de l'écrou (J) situé au-dessus.

K—Bague du noueur  
J—Écrou

U—Torsadeur



CC381374

CC381374—UN—18JUN19

Suite, voir page suivante

GA87848,0000C63 -28-12JUN19-1/3

Le torsadeur doit fonctionner uniquement lorsque le milieu de la poulie à pointeau (W) correspond au milieu de l'arbre (H).

H—Arbre

W—Poulie à pointeau



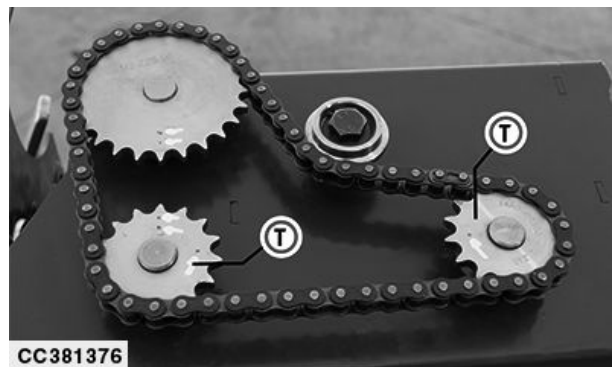
CC381375 —UN—18JUN19

GA87848,0000C63 -28-12JUN19-2/3

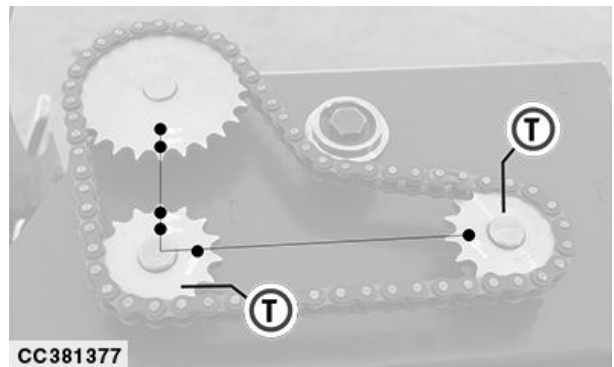
Lorsque les noeuds sont trop lâches, ce qui signifie qu'ils peuvent être déliés facilement par le produit en balles, déplacer le pignon (T) en faisant une attaque dans le sens horaire pour anticiper tous les mouvements du torsadeur. La position de calage précoce est désormais modifiée.

Au lieu de cela, si les noeuds sont trop serrés, ce qui signifie qu'ils peuvent être facilement endommagés, déplacer le pignon (T) en faisant une attaque dans le sens antihoraire, pour différer tous les mouvements du torsadeur.

T—Pignon



CC381376 —UN—18JUN19



CC381377 —UN—18JUN19

Position de calage pour le pignon

GA87848,0000C63 -28-12JUN19-3/3

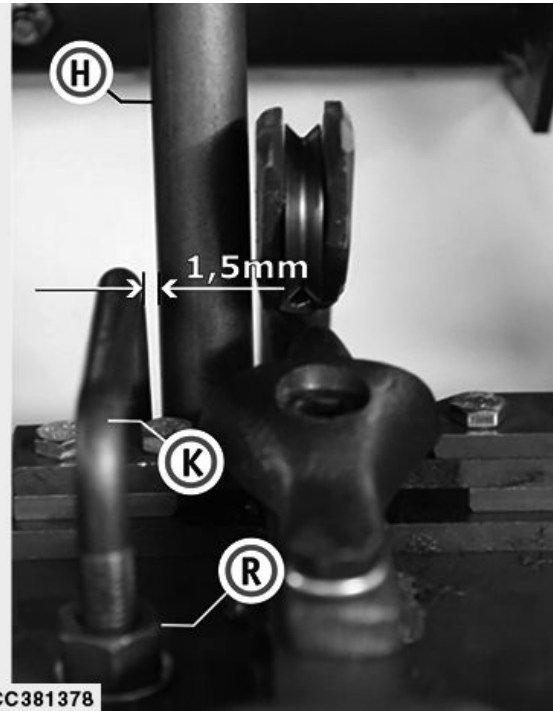
### Réglage de la tige de noueur (noueur de fil de fer)

La tige de noueur (K) est correctement réglée lorsqu'elle se trouve à 1,5 mm (1/16 in) de l'arbre (H) et que son extrémité est espacée de 5 mm (3/16 in) du torsadeur.

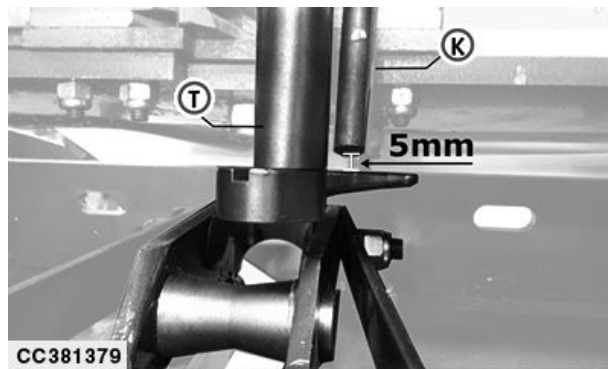
Il est possible de la régler à l'aide de l'écrou approprié (R) et de son écrou de blocage.

H—Arbre  
K—Tige de noueur

R—Écrou  
T—Arbre



CC381378 —UN—18JUN19



CC381379 —UN—18JUN19

GA87848.0000C64 -28-12JUN19-1/1

### Réglage de la pince de la butée de fil (noueur de fil de fer)

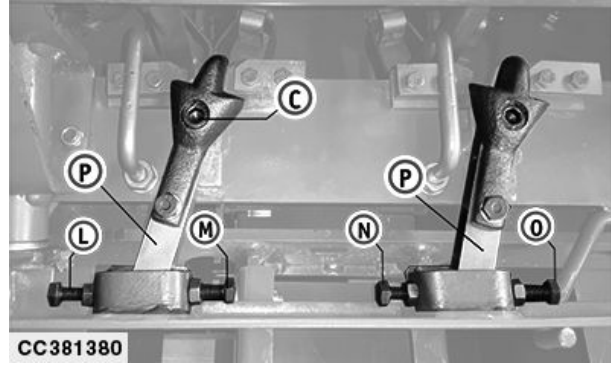
**IMPORTANT: Ne pas trop serrer les vis (L), (M), (N) et (O): Si la pince est trop serrée, le fil peut être coupé, et plusieurs dommages au niveau du système du noueur et la rupture de la vis (C) peuvent se produire soudainement.**

Lorsque la pince pour la butée de fil ne peut pas maintenir le fil pendant la récolte, il est capital de rétablir la pression correcte.

Visser la vis d'un demi-tour à la fois, comme suggéré:

- Vis (M) et (O) pour corriger l'enroulement à droite.
- Vis (L) et (N) pour corriger l'enroulement à gauche.

Contrôler la correction après avoir terminé 2 à 3 balles.



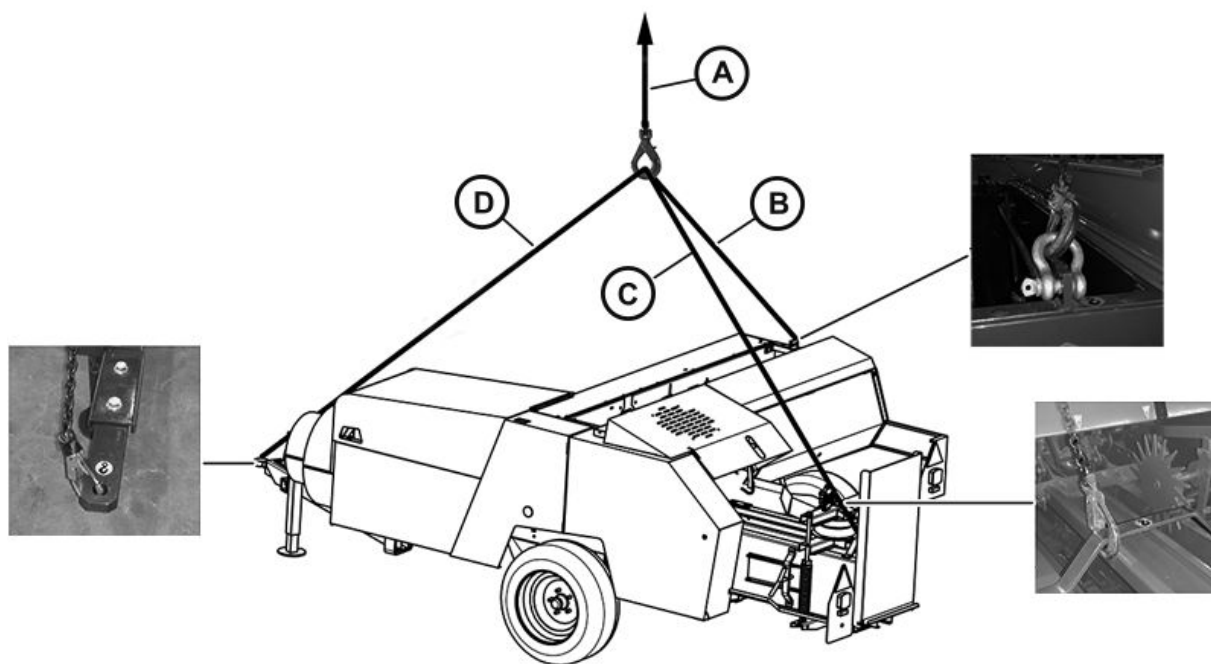
C—Vis  
L—Vis  
M—Vis

N—Vis  
O—Vis  
P—Pince

GA87848,0000C65 -28-18SEP19-1/1

CC381380—JUN—18JUN19

## Points d'accrochage de la presse à balles



CC531262

A—2300 kg (5070 lb)  
 B—S160: 1,65 m (5 ft 4-7/64 in),  
 S180: 1,9 m (6 ft 2-5/64 in),  
 S200: 2,15 m (7 ft 41/64 in)

C—S160: 2,45 m (8 ft 3/64 in),  
 S180: 2,7 m (8 ft 10-1/32 in),  
 S200: 2,61 m (8 ft 6-3/4 in)

D—S160: 3,15 m (10 ft 4 in),  
 S180: 3,45 m (11 ft 3-5/64 in),  
 S200: 3,97 m (13 ft 1/32 in)

**⚠ ATTENTION: Personne ne doit se trouver près ou autour de la charge suspendue ou des grues pour quelque raison que ce soit.**

**Ne jamais utiliser de chariots élévateurs.**

**Respecter toutes les autres règles de sûreté et de sécurité en vigueur dans le pays d'intervention.**

**Respecter toutes les précautions lors du relevage ou du déplacement de la machine afin d'éviter de blesser quelqu'un ou d'endommager des objets.**

Une fois livrée, la machine est complètement assemblée. Pour les opérations de charge/déchargement de la machine, vérifier les points de levage comme indiqué sur les autocollants de sécurité.

Respecter toutes les précautions pour les opérations de charge/déchargement de la machine.

Ces types d'opérations nécessitent un personnel hautement qualifié (branchements, utilisateurs de camion, conducteurs de tracteur, etc.).

Avant le levage, vérifier la capacité de levage et l'état des chaînes et des sangles pour l'élingue, et comparer ces informations avec celles indiquées sur la plaque de données de la machine ou sur les caractéristiques de la machine dans la section Caractéristiques.

Avant le levage, déposer le couvercle supérieur.

OUCC007,00019BF -28-22MAR22-1/1

CC531262—UN—21FEB22

# Remisage

## Préparation de la presse à balles pour le remisage

Toutes les machines doivent être conservées dans un endroit sûr lorsqu'elles ne fonctionnent pas pendant une longue période. Ceci est extrêmement important pour préserver la machine par temps froid ou tout autre danger.

AVANT LE DÉPÔT, SUIVRE LES INSTRUCTIONS INDIQUÉES CI-DESSOUS:

- Laver toutes les pièces de la machine, surtout le ramasseur et l'intérieur, et les nettoyer de toutes traces de produit. Puis les sécher toutes
  - Nettoyer toutes les chaînes à l'aide de naphtha et les lubrifier avec de l'huile
  - Placer une conduite de graisse sur le noueur
  - Graisser tous les équipements mécaniques, toutes les broches et toutes les pièces de la machine soumises à une friction
- Contrôler l'état des couteaux du piston
  - Contrôler que les ressorts du ramasseur et les dents de guidage ne sont pas endommagés
  - Remettre en état ou remplacer toute autre pièce de la machine qui semble être endommagée
  - Contrôler toutes les pièces de la machine
  - S'assurer que toutes les vis sont convenablement serrées
  - S'assurer que les autocollants de sécurité sont lisibles et situés aux emplacements appropriés
  - Stationner la machine en lieu sûr et sur un sol plan et ferme
  - Contrôler la pression des pneus et verrouiller la machine à l'aide de cales de sorte que les roues crantées ne touchent pas le sol
  - Recouvrir la machine à l'aide d'une bâche

GA87848,0000C43 -28-26JUN19-1/1

## Remisage de la presse à balles en fin de saison

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.

Éliminer la tension de la courroie du ramasseur et de la courroie de la vis d'alimentation (suivant équipement). Vérifier l'état de la courroie et son usure. Vérifier que les poulies ne présentent pas d'aspérités qui pourraient endommager la courroie.

GA87848,00010C8 -28-14JAN21-1/1

## Préparation de la presse à balles pour le début de la saison

Suivre toutes les instructions indiquées ici lors du premier démarrage de la machine, ou même après le redémarrage de la machine après une période d'inactivité.

Avant de commencer le travail, effectuer ces contrôles préliminaires:

- Placer le vireur vers le bas
- Nettoyer la graisse des noueurs de ficelle
- Retirer la peinture, s'il y en a, du disque de frein (C)
- Éliminer toute rouille du disque de frein (C), en particulier après une période d'inactivité de la machine
- S'assurer que toutes les vis sont bien serrées
- Vérifier si toutes les pièces de la machine ont été lubrifiées
- Contrôler la pression des pneus
- Activer la prise de force avec précaution et lentement et laisser la machine tourner librement pendant un certain temps pour effectuer un contrôle minutieux de la machine

C—Disque de frein



CC381363

CC381363 —UN—18JUN19

GA87848,00010F3 -28-22JAN21-1/1

# Caractéristiques

## Caractéristiques de la presse à balles S160

### Balle

Coupe transversale.....	37 x 47 cm (1 ft 2-9/16 in x 1 ft 6-1/2 in)
Longueur.....	0,40—1,30 m (1 ft 3-3/4 in—4 ft 3-3/16 in)

### Ramasseur

Largeur intérieure.....	1,45 m (4 ft 9-1/16 in)
Largeur entre déflecteurs.....	1,60 m (5 ft 3 in)
Nombre de dents.....	64
Nombre de barres porte-dents.....	5

### Vis d'alimentation (suivant équipement)

Diamètre.....	400 mm (1 ft 3-3/4 in)
Longueur.....	730 mm (2 ft 4-3/4 in)

### Piston

Régime.....	90 courses/minute
Course.....	750 mm (2 ft 5-1/2 in)

### Volant-moteur

Diamètre.....	550 mm (1 ft 9-21/32 in)
Poids.....	105 kg (231 lb)

### Transmission

Puissance recommandée du tracteur.....	29 kW (39 ch) minimum à la prise de force
Régime de prise de force.....	540 tr/min
Matériel.....	métrique
Monte en pneus droite.....	7.00-12 (6 PR)
Monte en pneus gauche.....	10,00/75-15,3 (10 PR)
Monte en pneus de troisième roue.....	5.00-8 (10 PR)
Roue de jauge du ramasseur.....	4,80-8 (6 PR)

### Divers

Ouverture d'alimentation.....	1850 cm <sup>2</sup> (287 in <sup>2</sup> )
Longueur, position de transport.....	4,87 m (15 ft 11-3/4 in)
Largeur (sans roue de jauge du ramasseur).....	2,40 m (7 ft 10-1/2 in)
Largeur (avec roue de jauge du ramasseur).....	2,48 m (8 ft 1-5/8 in)
Largeur (sans roue de jauge du ramasseur et extension latérale).....	2,35 m (7 ft 8-1/2 in)
Largeur (machine équipée d'une vis d'alimentation).....	2,50 m (8 ft 1-1/2 in)
Hauteur (sans couvercle de bras).....	1,56 m (5 ft 1-3/8 in)
Hauteur.....	1,91 m (6 ft 3-3/16 in)
Poids (machine équipée de fourches doubles).....	1420 kg (3130 lb)

Suite, voir page suivante

OUCC007,00019C1 -28-22MAR22-1/2

## Caractéristiques

### Divers

Poids (machine équipée d'une vis d'alimentation) .....	1480 kg (3263 lb)
Poids sur l'anneau d'attelage (machine équipée de fourches doubles).....	210 kg (465 lb)
Poids sur l'anneau d'attelage (machine équipée d'une vis d'alimentation).....	220 kg (485 lb)

### Niveau sonore

Puissance acoustique maxi selon prEN1553; méthode de mesure selon la norme ISO3744 (niveau moyen).....	85 dB(A)
--	----------

OUCC007,00019C1 -28-22MAR22-2/2

## Caractéristiques de la presse à balles S180

### Balle

Coupe transversale.....	37 x 47 cm (1 ft 2-9/16 in x 1 ft 6-1/2 in)
Longueur.....	0,40—1,30 m (1 ft 3-3/4 in—4 ft 3-3/16 in)

### Ramasseur

Largeur intérieure.....	1,62 m (5 ft 3-3/4 in)
Largeur entre déflecteurs.....	1,80 m (5 ft 10-7/8 in)
Nombre de dents.....	90
Nombre de barres porte-dents.....	5

### Vis d'alimentation (suivant équipement)

Diamètre.....	400 mm (1 ft 3-3/4 in)
Longueur.....	900 mm (2 ft 11-1/2 in)

### Piston

Régime.....	90 courses/minute
Course.....	750 mm (2 ft 5-1/2 in)

### Volant-moteur

Diamètre.....	550 mm (1 ft 9-21/32 in)
Poids.....	105 kg (231 lb)

### Transmission

Puissance recommandée du tracteur.....	37 kW (50 ch) minimum à la prise de force
Régime de prise de force.....	540 tr/min
Matériel.....	métrique
Monte en pneus droite.....	10,00/80-12 (8 PR)
Monte en pneus gauche.....	10,00/75-15,3 (10 PR)
Monte en pneus de troisième roue.....	5.00-8 (10 PR)
Roue de jauge du ramasseur.....	4,80-8 (6 PR)

### Divers

Ouverture d'alimentation.....	1850 cm <sup>2</sup> (287 in <sup>2</sup> )
Longueur, position de transport.....	4,87 m (15 ft 11-3/4 in)
Largeur (sans roue de jauge du ramasseur).....	2,57 m (8 ft 5-1/4 in)
Largeur (avec roue de jauge du ramasseur).....	2,65 m (8 ft 8-3/8 in)
Largeur (sans roue de jauge du ramasseur et extension latérale).....	2,52 m (8 ft 3-1/4 in)
Largeur (machine équipée d'une vis d'alimentation).....	2,7 m (8 ft 10-1/4 in)
Hauteur (sans couvercle de bras).....	1,56 m (5 ft 1-3/8 in)
Hauteur.....	1,91 m (6 ft 3-3/16 in)
Poids (machine équipée de fourches doubles).....	1520 kg (3350 lb)

Suite, voir page suivante

OUCC007,00019C2 -28-22MAR22-1/2

## Caractéristiques

### Divers

Poids (machine équipée d'une vis d'alimentation) .....	1590 kg (3505 lb)
Poids sur l'anneau d'attelage (machine équipée de fourches doubles).....	250 kg (550 lb)
Poids sur l'anneau d'attelage (machine équipée d'une vis d'alimentation).....	260 kg (570 lb)

### Niveau sonore

Puissance acoustique maxi selon prEN1553; méthode de mesure selon la norme ISO3744 (niveau moyen).....	85 dB(A)
--	----------

OUCC007,00019C2 -28-22MAR22-2/2

## Caractéristiques de la presse à balles S200

### Balle

Coupe transversale.....	37 x 47 cm (1 ft 2-9/16 in x 1 ft 6-1/2 in)
Longueur.....	0,40—1,30 m (1 ft 3-3/4 in—4 ft 3-3/16 in)

### Ramasseur

Largeur intérieure.....	1,90 m (6 ft 2-51/64 in)
Largeur entre déflecteurs.....	2,05 m (6 ft 8-45/64 in)
Nombre de dents.....	110
Nombre de barres porte-dents.....	5

### Vis d'alimentation

Diamètre.....	400 mm (1 ft 3-3/4 in)
Longueur.....	1180 mm (3 ft 10-29/64 in)

### Piston

Régime.....	90 courses/minute
Course.....	750 mm (2 ft 5-1/2 in)

### Volant-moteur

Diamètre.....	550 mm (1 ft 9-21/32 in)
Poids.....	105 kg (231 lb)

### Transmission

Puissance recommandée du tracteur.....	44 kW (59 ch) minimum à la prise de force
Régime de prise de force.....	540 tr/min
Matériel.....	métrique
Monte en pneus droite.....	10,00/80-12 (8 PR)
Monte en pneus gauche.....	10,00/75-15,3 (10 PR)
Monte en pneus de troisième roue.....	5.00-8 (10 PR)
Roue de jauge du ramasseur.....	15X6,00-6 (6 PR)

### Divers

Ouverture d'alimentation.....	1850 cm <sup>2</sup> (287 in <sup>2</sup> )
Longueur, position de transport.....	4,87 m (15 ft 11-3/4 in)
Largeur (sans roue de jauge du ramasseur).....	2,86 m (9 ft 4-19/32 in)
Largeur (avec roue de jauge du ramasseur).....	3,12 m (10 ft 2-53/64 in)
Largeur (sans roue de jauge du ramasseur et extension latérale).....	2,81 m (9 ft 2-5/8 in)
Largeur.....	2,98 m (9 ft 9-21/64 in)
Hauteur (sans couvercle de bras).....	1,56 m (5 ft 1-3/8 in)
Hauteur.....	1,91 m (6 ft 3-3/16 in)

Suite, voir page suivante

OUCC007,00019CF -28-22MAR22-1/2

## Caractéristiques

### Divers

Poids..... 1770 kg (3900 lb)

Poids sur l'anneau d'attelage..... 260 kg (570 lb)

### Niveau sonore

Puissance acoustique maxi selon prEN1553; méthode de mesure selon la norme ISO3744 (niveau moyen)..... 85 dB(A)

OUCC007,00019CF -28-22MAR22-2/2

**Déclaration de conformité UE: Presses  
moyenne densité S160 et S180**

**Deere & Company  
Moline, Illinois USA**

La personne mentionnée ci-dessous déclare que:

**Type de machine:** Presse moyenne densité

**Modèles:** Machines S160 et S180

**Des numéros de série:** 1XGS160NAKA012465-  
1XGS180NAKA012465-

satisfait à toutes les prescriptions et exigences essentielles des directives suivantes:

DIRECTIVE	NUMÉRO	MÉTHODE DE CERTIFICATION
Directive machines	2006/42/CE	Autocertification
Directive de compatibilité électromagnétique	2014/30/UE	

Le produit est conforme aux normes et/ou autres documents normatifs suivants:

ISO 3767-2                      ISO 4254-1                      ISO 4254-11                      ISO 11684

Nom et adresse de la personne de la Communauté européenne autorisée à établir le dossier technique de construction:

Brigitte Birk  
John Deere GmbH and Co. KG  
Mannheim Regional Center  
John Deere Strasse 70  
D-68163 Mannheim, Allemagne

Cette déclaration de conformité est émise sous l'unique responsabilité du fabricant.



**Lieu de délivrance de la déclaration:** Arc-lès-Gray, France

**Nom:** Matt SCOTT

**Date de délivrance de la déclaration:** 17er mai 2019

**Titre:** Manager Product Engineering

**Déclaration de conformité UE: Presses  
moyenne densité S160 et S180**

**Deere & Company  
Moline, Illinois USA**

La personne mentionnée ci-dessous déclare que:

**Type de machine:** Presse moyenne densité

**Modèles:** Machines S160 et S180

**Des numéros de série:** 1XGS160NALM012963-  
1XGS180NALM012963-

satisfait à toutes les prescriptions et exigences essentielles des directives suivantes:

DIRECTIVE	NUMÉRO	MÉTHODE DE CERTIFICATION
Directive machines	2006/42/CE	Autocertification
Directive de compatibilité électromagnétique	2014/30/UE	

Le produit est conforme aux normes et/ou autres documents normatifs suivants:

ISO 3767-2

ISO 4254-1

ISO 4254-11

ISO 11684

Partie de la Communauté européenne autorisée à établir le dossier technique de construction:

John Deere Walldorf GmbH and Co. KG  
Assistance client  
Impexstraße 3  
D-69190 Walldorf, Allemagne  
EUConformity@JohnDeere.com

Cette déclaration de conformité est émise sous l'unique responsabilité du fabricant.



**Lieu de délivrance de la déclaration:** Arc-lès-Gray, France

**Date de délivrance de la déclaration:** 1 août 2020

**Nom:** Matt SCOTT

**Titre:** Engineering Manager

CC03745,000132A -28-01AUG20-1/1

CC384597 —UN—01OCT19

## Déclaration de conformité UE: Presses à moyenne densité S160, S180 et S200

Deere & Company  
Moline, Illinois USA

La personne mentionnée ci-dessous déclare que:

**Type de machine:** Presse moyenne densité

**Modèles:** Machines S160, S180 et S200

**Des numéros de série:** 1XGS160NALM012963-  
1XGS180NALM012963-  
1XGS200NAMN013314-

satisfait à toutes les prescriptions et exigences essentielles des directives suivantes:

DIRECTIVE	NUMÉRO	MÉTHODE DE CERTIFICATION
Directive machines	2006/42/CE	Autocertification

Le produit est conforme aux normes et/ou autres documents normatifs suivants:

ISO 3767-2

ISO 4254-1

ISO 4254-11

ISO 11684

Partie de la Communauté européenne autorisée à établir le dossier technique de construction:

John Deere Walldorf GmbH and Co. KG  
Assistance client  
Impexstraße 3  
D-69190 Walldorf, Allemagne  
EUConformity@JohnDeere.com

Cette déclaration de conformité est émise sous l'unique responsabilité du fabricant.



**Lieu de délivrance de la déclaration:** Arc-lès-Gray, France

**Date de délivrance de la déclaration:** 1 mars 2022

**Nom:** Matt SCOTT

**Titre:** Engineering Manager

OUCC005.0001CA9 -28-01MAR22-1/1

CC384597 —UN—01OCT19

**Déclaration de conformité au Royaume-Uni:  
Presses moyenne densité S160, S180 et S200**

**Deere & Company  
Moline, Illinois USA**

La personne mentionnée ci-dessous déclare que:

**Type de machine:** Presse moyenne densité

**Modèles:** S160, S180 et S200

**Des numéros de série:** 1XGS160NALM012963-  
1XGS180NALM012963-  
1XGS200NAMN013314-

Satisfait à toutes les prescriptions et exigences essentielles des réglementations suivantes en vigueur au Royaume-Uni:

RÈGLEMENT	NUMÉRO	MÉTHODE DE CERTIFICATION
Réglementations relatives à l'alimentation de la machine (sécurité) 2008	S.I. 2008/1597	Autocertification

Le produit est conforme aux normes et/ou autres documents normatifs suivants:

ISO 3767-2

ISO 4254-1

ISO 4254-11

ISO 11684

La partie autorisée à compiler le dossier technique de construction est:

John Deere Ltd  
Harby Road  
Langar  
Nottinghamshire  
NG13 9HT  
United Kingdom  
EUConformity@JohnDeere.com

Cette déclaration de conformité est émise sous l'unique responsabilité du fabricant.



**Lieu de délivrance de la déclaration:** Arc-lès-Gray, France

**Date de délivrance de la déclaration:** 1 mars 2022

**Unité de production:** John Deere Arc-lès-Gray, France

**Nom:** Matt SCOTT

**Titre:** Engineering Manager

OUC005,0001CAD -28-01MAR22-1/1

CC532886 —UN—24FEB22

### Union économique eurasiatique

Ces informations ne s'appliquent qu'aux produits portant la marque de conformité EAC des états membres de l'Union économique eurasiatique.

**Constructeur:**

Deere & Company, Moline, Illinois, États-Unis

**Nom du représentant agréé dans l'Union économique eurasiatique:**

Société à responsabilité limitée  
"John Deere Rus"

**Adresse du représentant agréé:**

142050, Russia, Moscow region, Domodedovo district,  
Domodedovo, Beliye Stolbi micro district, vladenye  
"Warehouse 104", Building 2

Pour toute assistance technique, contacter le concessionnaire.



Marquage EAC

La date de fabrication est indiquée par le marquage du produit, sur la plaque constructeur ou à proximité de celle-ci.

TS1738—UN—26APR16

DX,EAC -28-27APR16-1/1

# Numéros de série

## Plaque constructeur

Le numéro de série identifiant la ramasseuse-presse est estampé sur la plaque constructeur.

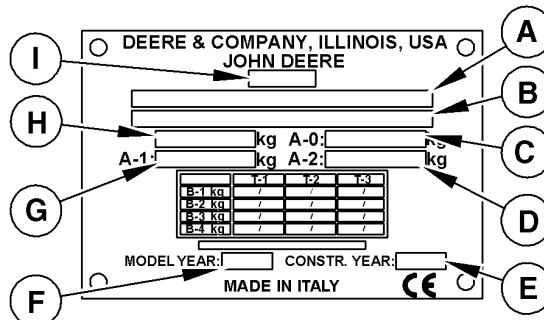
Indiquer ces numéros lors de toute commande de pièces destinées à la ramasseuse-presse ou à ses accessoires.

Noter ces numéros dans les cases prévues à cet effet afin qu'ils soient facilement disponibles.

OUC006,000169A -28-29JUN10-1/1

## Description de la plaque constructeur

- A—Numéro d'homologation du type UE
- B—Numéro d'identification
- C—Charge verticale (S) sur le point d'accouplement
- D—Masse maximale techniquement autorisée pour l'essieu 2
- E—Année de fabrication
- F—Année modèle
- G—Masse maximale techniquement autorisée pour l'essieu 1
- H—Masse en charge maximale techniquement autorisée
- I—Catégorie de véhicule européenne



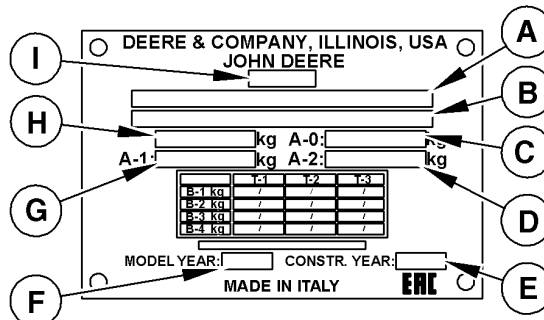
CC382097

Plaque de numéro d'identification du véhicule européen

GA87848,0000CCA -28-16SEP19-1/2

CC382097 —UN—05SEP19

- A—Type EAC
- B—Numéro d'identification
- C—Charge verticale (S) sur le point d'accouplement
- D—Masse maximale techniquement autorisée pour l'essieu 2
- E—Mois et année de construction (MM/AAAA)
- F—Année modèle
- G—Masse maximale techniquement autorisée pour l'essieu 1
- H—Masse en charge maximale techniquement autorisée
- I—Catégorie du véhicule EAC



CC382098

Plaque de numéro d'identification du véhicule eurasien

GA87848,0000CCA -28-16SEP19-2/2

CC382098 —UN—05SEP19

## Enregistrement du numéro de série de la machine

La plaque constructeur se trouve sur le côté droit du châssis avant.

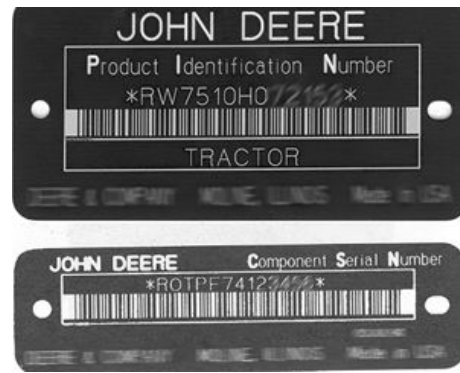
Noter le numéro de série dans le tableau ci-dessous.

Numéro de série											
*											*

GA87848,0000CCB -28-28JUN19-1/1

### Conserver les titres de propriété

1. Tenir à jour un inventaire répertoriant toutes les machines et tous les numéros de série des composants. Conserver cette liste dans un lieu sûr.
2. Vérifier régulièrement la présence des plaquettes signalétiques. Signaler toute falsification aux forces de police et commander des plaquettes de rechange.
3. Les mesures suivantes peuvent également être prises:
  - Marquer les machines d'un numéro d'identification personnel.
  - Prendre des clichés couleur de chaque machine, sous différents angles.

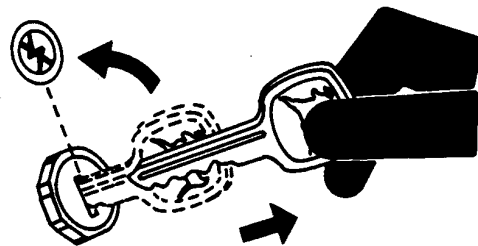


TS1680 —UN—09DEC03

DX,SECURE1 -28-18NOV03-1/1

### Remiser les machines en toute sécurité

1. Installer des dispositifs d'alarme.
2. Quand la machine est remise:
  - Abaisser l'équipement au sol.
  - Élargir la voie de la machine au maximum pour entraver toute tentative d'enlèvement.
  - Enlever toutes les clés et les batteries.
3. Lorsque la machine est remise à l'intérieur, bloquer les issues du bâtiment au moyen d'équipements encombrants et verrouiller toutes les portes.
4. Lorsque la machine est remise à l'extérieur, la garer dans une enceinte bien éclairée.
5. Noter toute activité suspecte et signaler tout vol aux forces de police.
6. Prévenir aussi le concessionnaire John Deere en cas de disparition.



TS230 —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](http://www.JohnDeere.com/TechInfoStore)
- En appelant le 1-800-522-7448.
- En s'adressant au concessionnaire John Deere.

La documentation disponible comprend:

**CATALOGUES PIÈCES.** Ils fournissent la liste des pièces détachées disponibles pour la machine, avec des vues éclatées permettant d'identifier facilement les pièces



TS189 — UN — 17 JAN 89

correctes. Ils sont également utiles pour les opérations d'assemblage et de désassemblage.

DX,SERVLIT -28-07DEC16-1/4

**LIVRETS D'ENTRETIEN.** Ils contiennent les informations concernant la sécurité, le fonctionnement et l'entretien de la machine.



TS191 — UN — 02 DEC 88

DX,SERVLIT -28-07DEC16-2/4

**MANUELS TECHNIQUES.** Ils fournissent les informations concernant l'entretien de la machine. Celles-ci comprennent les spécifications, les illustrations se rapportant aux procédures d'assemblage et de désassemblage, ainsi que les schémas hydrauliques et de câblage. Pour certains produits, les manuels techniques décrivant la réparation et le diagnostic sont disponibles séparément. Il en est de même pour les manuels techniques composant dans lesquels sont traités des composants tels que les moteurs.



TS224 — UN — 17 JAN 89

Suite, voir page suivante

DX,SERVLIT -28-07DEC16-3/4

PROGRAMMES DE FORMATION. Il s'agit d'une série de cinq manuels contenant des informations de base qui ne sont pas spécifiques au fabricant:

- Les séries "Agriculture de Base" couvrent les technologies utilisées dans l'agriculture et l'élevage.
- Les séries "Gestion d'Entreprises Agricoles" passent en revue les problèmes "concrets" et proposent des solutions pratiques dans des domaines aussi variés que le marketing, le financement, le choix et la compatibilité des équipements.
- Les manuels "Notions techniques de base" décrivent les méthodes de remise en état et d'entretien du matériel agricole.
- Les manuels "Notions d'utilisation des machines" indiquent les possibilités offertes par la machine et les réglages à effectuer, ainsi que les méthodes permettant d'améliorer les performances et d'éliminer les tâches inutiles dans les champs.



- Les manuels "Notions techniques de base pour équipement compact" fournissent des instructions d'entretien pour les équipements entraînés par une prise de force de puissance inférieure ou égale à 40 ch.

DX,SERVLIT -28-07DEC16-4/4

TS1663 —UN—10OCT97

# Index

	Page		Page
<b>A</b>		<b>D</b>	
Accrochage		Décrochage	
Presse à balles sur tracteur .....	25-1	Décrochage de la presse à balles du tracteur .....	27-1
Ajustement du calage au réglage de la machine		Presse à balles du tracteur .....	27-1
Position du piston pour le calage .....	55-6	Densité des balles	
Ajuster le réglage du calage		Réglage.....	35-10, 35-11
Calage de l'aiguille .....	55-10	Dispositif de densité pneumatique	
Après les 10 premières heures de service		Raccord.....	25-6
Couple de serrage des écrous de roue.....	32-1	Dispositif de repliage hydraulique de flèche	
Courroie d'entraînement de la vis d'alimentation ....	32-2	Réglage.....	55-5
Courroie d'entraînement du ramasseur .....	32-1	<b>E</b>	
Après les 4 premières heures de service		Entretien	
Contrôle de la vis de manivelle du piston .....	45-5	Avant chaque entretien .....	55-2
Arbre de transmission télescopique		Prévention des incendies.....	55-2
Raccord.....	25-3	Équipement	
Attelage		Disponible .....	40-1
Accrochage de la presse à balles au tracteur.....	25-1	Équipement disponible .....	40-1
<b>B</b>		<b>F</b>	
Barre d'attelage		Ficelle	
Réglage.....	15-1	Pose.....	20-2
Barre de verrouillage		Ficelle et fil de bobine	
Réglage.....	55-15	Sélection .....	20-1
<b>C</b>		Fil	
Calage de la machine		Pose.....	20-3
Réglage.....	55-6	Flexibles hydrauliques	
Calage des fourches d'alimentation		Remplacement.....	45-19
Réglage.....	55-7	Fonctionnement	
Caméra		Presse à balles de nuit.....	35-3
Branchement du faisceau .....	25-7	Presse à balles sur des terrains en pente.....	35-3
Caractéristiques		Fourche d'alimentation (machine équipée d'une vis d'alimentation)	
Presse à balles S160 .....	65-1	Réglage.....	35-14
Presse à balles S180 .....	65-3	Fourches d'alimentation (machine équipée de fourches doubles)	
Presse à balles S200 .....	65-5	Réglage.....	35-12
Circuit hydraulique		Frein du noueur	
Raccord.....	25-5	Réglage.....	55-13
Contrôle		<b>G</b>	
Bagues de vis de sécurité du volant-moteur .....	45-17	Graisse	
Contrôle et remplacement		Barre de verrouillage.....	45-8
Bagues de vis de sécurité.....	45-17	Came du ramasseur .....	45-8
Chaînes.....	45-17	Carter de fourche .....	45-18
Couteaux.....	45-17	Carter de vis d'alimentation .....	45-18
Couple de serrage de l'embrayage du volant-moteur		Dents du ramasseur.....	45-12
Réglage.....	55-6	Fourche avant.....	45-9
Couples de serrage pour boulonnerie		Moyeu du volant-moteur .....	45-10
Métrique .....	55-1	Noueur .....	45-11
Couples de serrage pour boulonnerie métrique .....	55-1	Noueurs .....	45-7
Couteaux du piston			
Réglage.....	55-16		

Suite, voir page suivante

	Page		Page
Pignon du noueur.....	45-11	Noueur de fil de fer	
Rouleaux de noueur.....	45-7	Réglage de la pince pour la butée de fil.....	55-25
Support d'arbre .....	45-12	Réglage de la position de l'aiguille.....	55-21
Support du bras d'aiguille .....	45-8	Régler la tige du noueur.....	55-24
Support du disque en étoile .....	45-9	Régler les torsadeurs.....	55-22
Tête de tige.....	45-11	Numéro de série	
Tige du cric .....	45-9	Plaque.....	70-1
Universelle pour pression extrême (EP).....	45-2	Numéros de série	
Vis d'alimentation.....	45-13, 45-14	Description de la plaque .....	70-1
Graisse universelle pour pression extrême (EP).....	45-2	Numéro d'identification du produit .....	70-1
<b>H</b>		<b>P</b>	
Hauteur du ramasseur		Pannes et remèdes	
Réglage.....	35-7	Forme de balle .....	50-1
Huile		Noueur de ficelle .....	50-12
Renvoi d'angle .....	45-4	Noueur de fil de fer .....	50-14
Huile de transmission		Problèmes de noueur.....	50-5
Transmission, huile .....	45-3	Ramasseur.....	50-16
<b>I</b>		Système de transmission.....	50-15
Incendie		Vis de sécurité .....	50-3
Prévention		Période de rodage	
Généralités.....	05-8	Rodage de la ramasseuse-presse .....	32-1
Nettoyage de la machine.....	35-1	Périodicité des opérations d'entretien .....	45-1
<b>L</b>		Pièces de rechange John Deere .....	55-3
Longueur de balle		Pince pour la butée de fil	
Réglage.....	35-9	Noueur de fil de fer	
Lubrifiants		Réglage.....	55-25
Mélange .....	45-5	Pneus, sécurité de l'entretien .....	05-7
Lubrifiants, sécurité .....	45-4	Points d'accrochage .....	55-26
Lubrification		Pose	
Barre d'accouplement de la fourche avant .....	45-10	Ficelle.....	20-2
Chaînes.....	45-16	Fil .....	20-3
Lubrification et entretiens périodiques		Position de l'aiguille	
Périodicité des opérations.....	45-1	Noueur de fil de fer	
Prévention des incendies.....	45-6	Réglage .....	55-21
<b>M</b>		Position de l'aiguille (noueur de ficelle)	
Mélange de lubrifiants .....	45-5	Vérification .....	55-19
<b>N</b>		Position du doigt pousse-ficelle (noueur de ficelle)	
Nettoyage		Réglage.....	55-20
de la machine.....	35-1	Préparation de la presse à balles	
Filtre de la densité pneumatique.....	45-5	Contrôle du couple de serrage des écrous	
Noueur		de roue.....	20-5
Problèmes.....	50-5	Pression des pneus .....	20-4
Noueur (noueur de ficelle)		Préparation de la récolte	
Réglage.....	55-17	Taille des andains .....	35-2
Noueur de ficelle		Préparation du tracteur	
Réglage.....	55-17	Réglage de la barre d'attelage.....	15-1
		Sélection du régime de prise de force du tracteur ..	15-1
		Préparer la presse à balles pour le remisage.....	60-1
		Pressage de nuit	
		Fonctionnement .....	35-3
		Pressage sur des terrains en pente	
		Fonctionnement .....	35-3
		Presse à balles	
		Accrochage au tracteur.....	25-1
		Décrochage du tracteur .....	27-1

Suite, voir page suivante

	Page		Page
Pression des pneus .....	20-4	Remisage	
Prévention des incendies .....	45-6	Préparer la presse à balles .....	60-1
Généralités .....	05-8	Remiser la presse à balles en fin de saison .....	60-1
Prévention des incendies à chaque entretien .....	55-2	Remorquage de la presse à balles sur la voie publique .....	30-1
<b>R</b>			
Raccord		Remplacement	
Arbre de transmission télescopique à la prise de force du tracteur .....	25-3	Vis de sécurité de noueur .....	35-5
Circuit hydraulique .....	25-5	Vis de sécurité du volant-moteur .....	35-4
Dispositif de densité pneumatique .....	25-6	Remplacer	
Faisceau de caméra vidéo .....	25-7	Sièges de vis de sécurité pour noueur .....	55-18
Ventilateur .....	25-5	Vis de sécurité des fourches .....	35-6
Raccordement de la prise de remorque sept broches .....	25-5	Renvoi d'angle	
Ramasseur		Huile .....	45-4
Tension de la courroie de la vis d'alimentation .....	32-1, 32-2	Renvoi d'angle, huile haute viscosité .....	45-4
Rangement		Rodage	
Préparatifs pour le début de la saison .....	60-1	Couple de serrage des écrous de roue .....	32-1
Régime de prise de force		Courroie d'entraînement de la vis d'alimentation ....	32-2
Sélection .....	15-1	Courroie d'entraînement du ramasseur .....	32-1
Réglage		Roue	
Ajustement du calage au réglage de la machine		Contrôler le couple de serrage des écrous .....	20-5
Position du piston pour le calage .....	55-6	Couple de serrage d'écrou .....	32-1
Ajuster le réglage du calage		<b>S</b>	
Calage de l'aiguille .....	55-10	Sécurité	
Barre d'attelage .....	15-1	Pneus, sécurité de l'entretien .....	05-7
Barre de verrouillage .....	55-15	Rester à l'écart des arbres de transmission en rotation .....	05-4
Calage de la machine .....	55-6	Sécurité de l'entretien .....	05-10
Calage des fourches d'alimentation .....	55-7	Sécurité, attention aux fuites de liquides sous haute pression	
Calage du dispositif de repliage hydraulique de flèche .....	55-5	Attention aux fuites de liquides sous haute pression .....	05-11
Couple de serrage de l'embrayage du volant-moteur .....	55-6	Sécurité, lubrifiants .....	45-4
Couteaux du piston .....	55-16	Sélection	
Densité des balles .....	35-10, 35-11	Ficelle et fil de bobine .....	20-1
Fourche d'alimentation (machine équipéee d'une vis d'alimentation) .....	35-14	Régime de prise de force du tracteur .....	15-1
Fourches d'alimentation (machine équipée de fourches doubles) .....	35-12	Sièges de vis de sécurité pour noueur	
Frein du noueur .....	55-13	Remplacer .....	55-18
Hauteur du ramasseur .....	35-7	Stockage des lubrifiants	
Longueur de balle .....	35-9	Lubrifiants, stockage .....	45-5
Noueur (noueur de ficelle) .....	55-17	<b>T</b>	
Pince pour la butée de fil		Tableau des couples de serrage	
Noueur de fil de fer .....	55-25	Métrique .....	55-1
Position de l'aiguille		Termes de mise en garde, compréhension .....	05-1
Noueur de fil de fer .....	55-21	Tige de noueur	
Position du doigt pousse-ficelle (noueur de ficelle) .....	55-20	Noueur de fil de fer	
Tige de noueur		Réglage .....	55-24
Noueur de fil de fer .....	55-24	Torsadeur	
Torsadeur		Noueur de fil de fer	
Noueur de fil de fer .....	55-22	Réglage .....	55-22
Vireur de balles .....	35-8	Tous les ans	
		Carter de fourche de graissage .....	45-18
		Contrôle des bagues de vis de sécurité du volant-moteur .....	45-17

Suite, voir page suivante

Page	Page		
Contrôle des vis de la barre d'attelage .....	45-17	Remorquage de la presse à balles sur la voie publique.....	30-1
Contrôle du couple de serrage des écrous de roue.....	45-17	Transport de la presse à balles par véhicule.....	30-3
Graisser le carter de vis d'alimentation.....	45-18		
Vidange et remplissage d'huile de boîte d'engrenages .....	45-18	<b>U</b>	
Toutes les 100 heures de service		Utilisation de la presse à balles	
Contrôle du niveau d'huile de la boîte d'engrenages .....	45-16	Taille des andains .....	35-2
Toutes les 125 heures de service		<b>V</b>	
Lubrifier les chaînes.....	45-16	Ventilateur	
Toutes les 150 heures de service		Raccord.....	25-5
Contrôle et remplacement des bagues des vis de sécurité .....	45-17	Vérification	
Contrôle et remplacement des couteaux .....	45-17	Arbre d'entraînement télescopique .....	45-15
Toutes les 150 heures de service:		Chambre de compression.....	45-6
Contrôle et remplacement des chaînes .....	45-17	Circuit hydraulique .....	45-15
Toutes les 20 heures de service		Couple de serrage des écrous de roue.....	45-15, 45-17
Contrôle du ramasseur .....	45-14	Flèche et vis de l'attelage .....	45-15
Toutes les 25 heures de service		Garants de l'arbre d'entraînement télescopique .....	45-6
Graissage de l'arbre d'entraînement télescopique.....	45-15	Niveau d'huile de la boîte d'engrenages .....	45-16
Toutes les 50 heures de service		Noueur .....	45-6
Contrôle de la vis de manivelle du piston .....	45-15	Ouvertures des aiguilles .....	45-6
Contrôle des pneus.....	45-15	Pneus.....	45-15
Contrôle du circuit hydraulique .....	45-15	Position de l'aiguille (noueur de ficelle).....	55-19
Contrôle du couple de serrage des écrous de roue.....	45-15	Ramasseur.....	45-6, 45-14
Contrôler la flèche et les vis de l'attelage .....	45-15	Vis de barre d'attelage .....	45-17
Toutes les 8 heures de service		Vis de manivelle du piston .....	45-5, 45-15
Contrôle de l'ouverture des aiguilles.....	45-6	Vidange et remplissage	
Contrôle de la chambre de compression .....	45-6	Huile pour boîte d'engrenages.....	45-18
Contrôle des garants de l'arbre d'entraînement télescopique .....	45-6	Vireur de balles	
Contrôle du noueur .....	45-6	Réglage.....	35-8
Contrôle du ramasseur .....	45-6	Vis d'alimentation	
Graissage de la barre de verrouillage.....	45-8	Graisse.....	45-13, 45-14
Graissage de la came du ramasseur.....	45-8	Vis de sécurité de noueur	
Graissage de la fourche avant.....	45-9	Remplacement.....	35-5
Graissage de la tête de tige.....	45-11	Vis de sécurité des fourches	
Graissage de la tige du cric .....	45-9	Remplacer.....	35-6
Graissage des dents du ramasseur .....	45-12	Vis de sécurité du volant-moteur	
Graissage des noeurs.....	45-7	Remplacement.....	35-4
Graissage du noueur .....	45-11	Vues d'identification .....	00-1
Graissage du pignon du noueur.....	45-11		
Graissage du support d'arbre .....	45-12		
Graisser la transmission de la vis d'alimentation ..	45-13		
Graisser la vis d'alimentation .....	45-14		
Graisser le moyeu du volant-moteur.....	45-10		
Graisser le support du bras d'aiguille.....	45-8		
Graisser le support du disque en étoile .....	45-9		
Graisser les rouleaux de noueur.....	45-7		
Lubrification de la barre d'accouplement de la fourche avant.....	45-10		
Nettoyage du filtre de la densité pneumatique.....	45-5		
Tracteur			
Barre d'attelage.....	15-1		
Transport			
Position de la flèche.....	25-2		

# John Deere vous aide à faire votre travail

## Pièces de rechange John Deere

Nous sommes en mesure de fournir dans les plus brefs délais les pièces de rechange John Deere d'origine nécessaires et ainsi de réduire au minimum les immobilisations.

Nous disposons d'un important stock de pièces en tout genre pour répondre sans délai à tous les besoins.



DX,IBC,A -28-04JUN90-1/1

TS100 —UN—23AUG88

## Outillage adéquat

Nos techniciens disposent d'appareils de mesure et d'outils de précision leur permettant de déceler et de remédier rapidement à toute défaillance pour éviter toute perte de temps et donc d'argent.



DX,IBC,B -28-04JUN90-1/1

TS101 —UN—23AUG88

## Personnel après-vente qualifié

Pour le personnel après-vente John Deere "l'école" n'est jamais finie.

Nos mécaniciens suivent régulièrement des stages afin de connaître à fond les machines qui leur sont confiées. L'apprentissage des méthodes d'entretien les plus récentes vient parfaire leurs connaissances.

Une base solide sur laquelle on peut compter.



DX,IBC,C -28-04JUN90-1/1

TS102 —UN—23AUG88

## Service rapide

Notre objectif est de prêter assistance de façon rapide et efficace; et ce surtout "où" et "quand" cela est nécessaire.

Selon les circonstances, nous pouvons effectuer les travaux sur place ou dans nos ateliers. Faire appel à nous, c'est être sûr d'être entendu.

LA SUPÉRIORITÉ DU SERVICE APRÈS-VENTE JOHN DEERE: ÊTRE LÀ EN CAS DE BESOIN.



DX,IBC,D -28-04JUN90-1/1

TS103 —UN—23AUG88





