

# Ramasseuses-presses à balles cylindriques 545 et 550



**LIVRET D'ENTRETIEN**  
**Ramasseuses-presses**  
**à balles cylindriques**  
**545 et 550**  
OMCC27549 Édition A7 (Français)

**John Deere Arc-lès-Gray**

Version européenne

Printed in U.S.A.





Nous sommes heureux de constater que vous avez fait confiance à JOHN DEERE et à son concessionnaire en achetant cette ramasseuse-presse.

Pour que vous en tiriez les meilleurs résultats possibles, le concessionnaire effectue une inspection avant la livraison. Une seconde inspection est prévue après la première saison.

La page ci-contre et la dernière page donnent le détail des opérations à effectuer pour les inspections avant et après la livraison. Le concessionnaire les remplit au moment de l'inspection; il envoie l'original et la première copie au service-après vente de la succursale et garde la seconde copie. Les talons restant dans le livret confirment l'exécution des vérifications.

**IMPORTANT: Pour éviter tout accident et garantir des performances optimales, ne pas modifier la machine sans autorisation du constructeur et ne pas l'utiliser dans des conditions ou à des fins autres que celles prévues par JOHN DEERE.**

**Cette ramasseuse-presse est conçue et réalisée conformément aux spécifications JOHN DEERE.**

© Deere & Co., European Office, D-6800 Mannheim

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

Le concessionnaire vous a expliqué au moment de la livraison comment utiliser, entretenir et régler la machine. Nous vous recommandons toutefois de bien lire le présent livret d'entretien, avant de mettre en oeuvre la machine. Tenez impérativement compte des conseils de sécurité donnés au début de ce livret



**Ce symbole doit attirer votre attention sur les conseils de sécurité donnés dans ce livret d'entretien. Chaque fois que vous le rencontrerez, prenez soin de lire attentivement le message qui suit, afin d'éviter tout accident corporel.**

Les indications telles que "côté droit" et "côté gauche" s'entendent par rapport au sens de marche normal de la machine.

Notez le numéro de série de votre ramasseuse-presse dans la case prévue à cet effet à la fin de ce livret. Indiquez-le à votre concessionnaire lors de toute commande de pièces.

**IMPORTANT: Les cotes de cette ramasseuse-presse sont en majorité de type métrique.**

**Pour vous faciliter la tâche, presque toutes les caractéristiques sont données en unités métriques suivies de leurs équivalences US.**

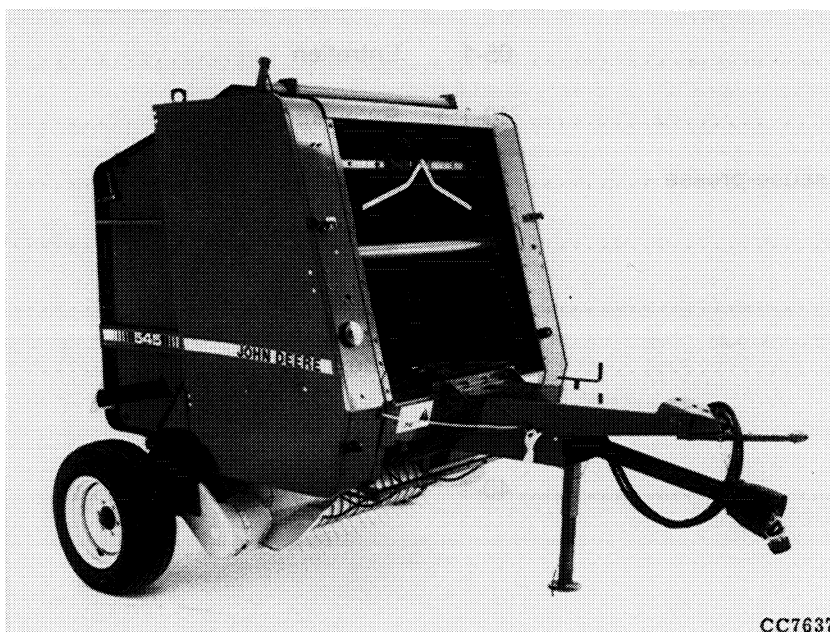
**Certaines caractéristiques ne sont pas convertibles et ne sont par conséquent données qu'en unités métriques.**

**La boulonnerie est en général de type métrique. Ne remplacer de telles pièces que par de la boulonnerie métrique correspondante.**



**ATTENTION: Utilisez exclusivement de l'outillage de type métrique afin d'avoir une prise correcte et d'éviter tout accident.**

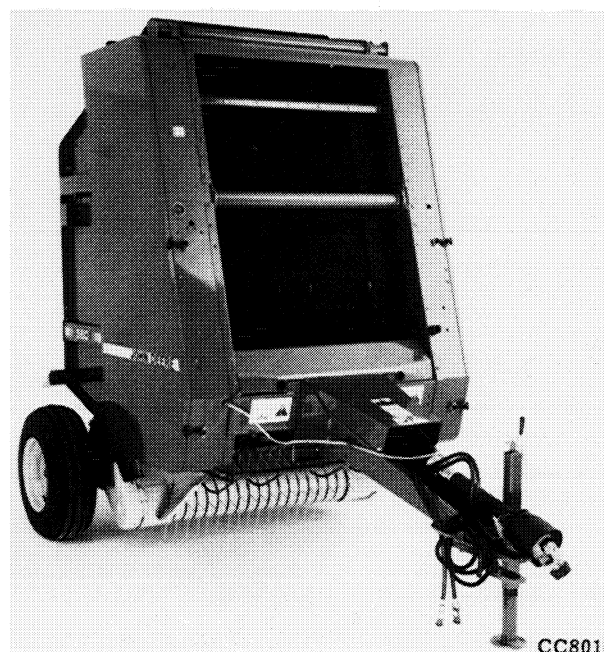
# Vues d'identification



CC7637

*Ramasseuse-presse 545 avec flèche en position  
inversée*

CC7637-545ACCF-281186



CC8019

*Ramasseuse-presse 550 avec flèche en position  
normale*

CC8019-545ACCF-281186

# Table des matières

Vues d'identification .....	00-1	Pannes et remèdes .....	45-1
Conseils de sécurité .....	05-1	Entretien .....	50-1
Préparation du tracteur .....	10-1	Remisage .....	55-1
Préparation de la ramasseuse-presse .....	15-1	Montage .....	60-1
Attelage et dételage .....	20-1	Caractéristiques .....	65-1
Transport .....	25-1	Numéro de série .....	70-1
Utilisation .....	30-1	Index .....	75-1
Accessoires .....	35-1		
Lubrification .....	40-1		

# Conseils de sécurité

## SYMBOLES ET CONSEILS DE SÉCURITÉ



**ATTENTION:** Ce symbole est utilisé comme rappel général des pratiques de sécurité, et pour attirer l'attention sur les opérations dangereuses. Le symbole apparaît dans votre livret d'entretien et/ou apparaît sur la machine en couleur noire sur fond jaune.

**WARNING:** Ce message signifie qu'un risque potentiel existe. Il apparaît sur la machine aux endroits où un tel risque existe. L'autocollant est noir sur fond jaune.

**DANGER:** Ce message signifie qu'un risque potentiel important existe. Il apparaît sur la machine dans les zones où un tel risque existe. L'autocollant est rouge sur fond blanc.



T 27 999 N

T27999N-530SAAF-030285

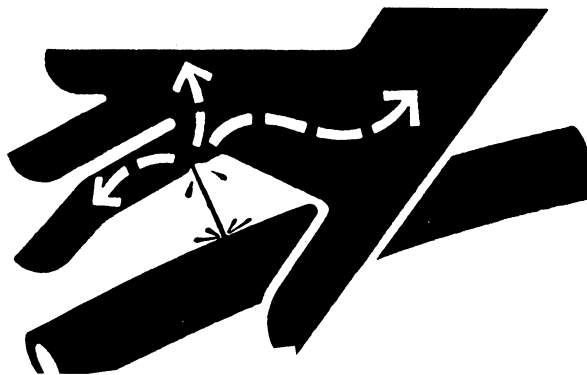
## LIRE LES PARAGRAPHES "IMPORTANT"

Les messages intitulés "IMPORTANT" apparaissent dans votre livret d'entretien et/ou sur la machine pour donner des instructions spécifiques de réglage, d'entretien etc. Le non-respect de ces instructions peut se solder par un endommagement sérieux de la machine.

530SABF-030285

## ATTENTION AUX FUITES

Du liquide s'échappant sous pression peut avoir assez de force pour transpercer la peau et causer des lésions graves. Avant de débrancher une conduite, s'assurer que le système n'est plus sous pression. Vérifier avant de remettre le système sous pression que les raccords sont serrés et les conduites étanches. Rechercher les fuites à l'aide d'un morceau de carton ou de bois. En cas de blessure par jet de liquide, consulter immédiatement un médecin, faute de quoi il y a risque d'infection grave.

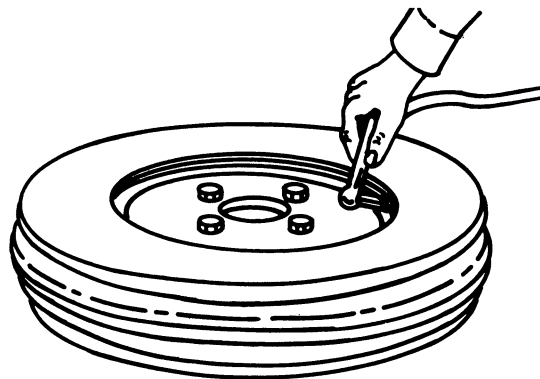


X9811-530SADF-000285

## MONTAGE DES PNEUMATIQUES

Le montage des pneumatiques suppose que celui qui l'effectue dispose des connaissances requises et de l'outillage adéquat. Un montage inadéquat peut se solder par l'éclatement du pneu au moment du gonflage et provoquer des blessures graves. Il vaut donc mieux, lorsqu'on ne possède pas l'expérience nécessaire, confier ce travail au concessionnaire JOHN DEERE ou à un atelier spécialisé.

Lors du montage des pneus sur les jantes, ne jamais dépasser la pression de gonflage maximum spécifiée par le fabricant. Une pression supérieure peut faire éclater le pneu et même la jante. Si les talons ne sont toujours pas placés lorsque la pression maximale est atteinte, dégonfler, remettre le pneu en place, graisser les talons et regonfler.



E19547-550ACCF-030285

## NE PAS MODIFIER LA MACHINE

Ne pas modifier la machine sans autorisation, sous peine d'en affecter le fonctionnement et/ou la sécurité, et d'en réduire la durée de vie.

530SAFF-030285

## ÉQUIPEMENTS DE SIGNALISATION

En cas de circulation sur route, de jour comme de nuit, veiller à équiper la machine des feux et éléments de signalisation nécessaires pour prévenir les autres usagers de la route. À cet égard il est conseillé de s'informer des prescriptions routières locales. Votre concessionnaire JOHN DEERE tient à votre disposition un certain nombre d'équipements de signalisation.

SECURITE-550ACCF-030285

## RÈGLES DE SÉCURITÉ À OBSERVER EN COURS D'UTILISATION

Ne porter que des vêtements ajustés, munis d'une ceinture, pour éviter qu'ils ne soient happés par des pièces mobiles de la machine.

Ne pas utiliser la machine comme moyen de transport.

Veiller à ce que les garants soient en place lorsque la machine fonctionne.

Ne jamais toucher au foin ou à la ficelle lorsque la machine fonctionne.

Ne jamais alimenter la machine à la main.

Ne confier la machine qu'à du personnel compétent, spécialement désigné pour ce travail.

Se tenir à l'écart de la machine en fonctionnement.

Se familiariser avec toutes les commandes.

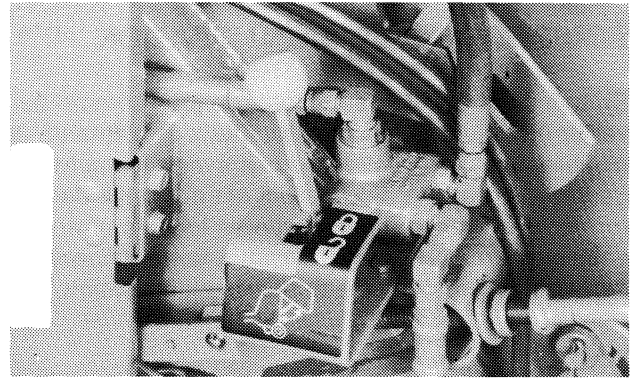
Arrêter le tracteur avant toute intervention.



Z20912-545ACCF-030285

Sur une presse 550, mettre la vanne de verrouillage de la porte en position de verrouillage avant d'intervenir sur la machine lorsque la porte est relevée. L'utilisation de la vanne de verrouillage est décrite sous "Utilisation".

Se tenir hors de portée de la porte lors des manoeuvres de levage et d'abaissement.  
S'assurer que personne ne se trouve aux abords de la machine avant d'actionner la porte.  
Retirer tous les corps étrangers de la machine. Voir sous "Utilisation".

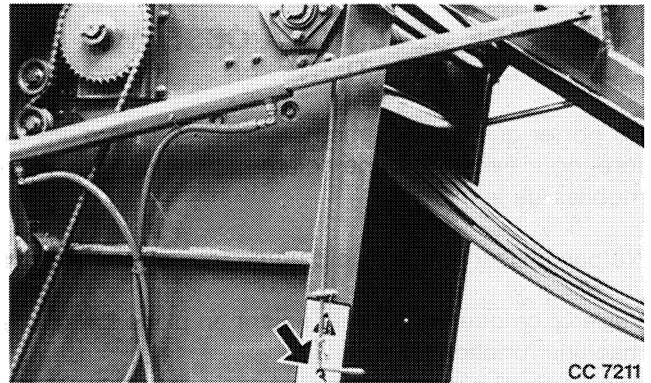


E21639-545ACCF-281186

Sur une presse 545, placer le verrou de porte en position de verrouillage, avant d'intervenir sur la machine lorsque la porte est relevée. Le verrouillage de la porte est décrit à la section "Utilisation".

Se tenir hors de portée de la porte lors des manoeuvres de levage et d'abaissement.  
S'assurer que personne ne se trouve aux abords de la machine avant d'actionner la porte.

Retirer tous les corps étrangers de la machine. Voir à la section "Utilisation".



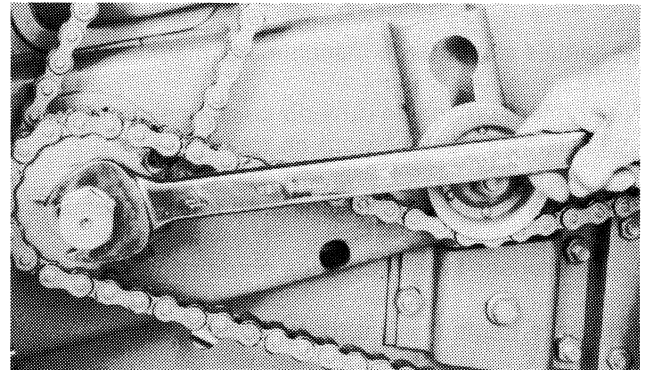
CC 7211

CC7211-545ACCF-281186

Utiliser une clé à fourche pour agir sur l'embout hexagonal de l'arbre de sortie du renvoi d'angle, lors des opérations d'entretien. Ne jamais agir sur l'arbre lorsque la machine tourne et retirer l'outil de l'arbre dès qu'il n'est plus utilisé

Tirer sur la chape pour s'assurer que la transmission est bien enclenchée.

Se familiariser avec le livret d'entretien et les consignes d'entretien et de sécurité inscrites sur la machine.



E21640-545ACCF-281186

## UTILISATION D'UN CHARGEUR FRONTAL POUR LA MANIPULATION DES BALLES



**ATTENTION: Se montrer extrêmement prudent lorsqu'on utilise un chargeur frontal pour manipuler des balles cylindriques.**

En cas d'utilisation d'un chargeur pour la manutention des balles, celui-ci devra être équipé d'une pince, destinée à empêcher la balle de tomber du cadre de levage sur le conducteur.

En cas de travail en dévers, être particulièrement vigilant pour éviter un renversement du tracteur lorsque celui-ci rencontre un trou, une butte ou toute autre irrégularité du sol.

Compte tenu du poids et de la tendance au roulement des balles de grande dimension, être très prudent lors de la manutention des balles.

Pour éviter tout accident ou dégât matériel, décharger les balles sur une surface plane, en veillant à ce qu'elles ne roulent pas.

Interdire à quiconque de stationner immédiatement à l'arrière de la machine au moment du largage de la balle.

Même l'utilisation des équipements adéquats n'élimine pas entièrement les dangers que peut présenter la manipulation des balles cylindriques. Il faut donc suivre les instructions données dans ce livret et sur les décalcomanies apposées sur la machine et la pince.

Ne manipuler des balles cylindriques que si le chargeur frontal est muni d'une pince spéciale, sans quoi la balle risque de basculer sur le conducteur lorsque le cadre de levage est relevé.

Ne pas dépasser la capacité de levage spécifiée par le constructeur du tracteur.

Le tracteur doit comporter un cadre destiné à protéger le conducteur en cas de renversement.

Le tracteur doit être lesté au maximum sur chaque roue arrière et présenter la voie la plus large possible. Consulter le livret d'entretien du tracteur à ce sujet.

Réduire la vitesse du tracteur et transporter la balle aussi près que possible du sol, tout en préservant une visibilité et une garde au sol suffisantes.

Actionner les commandes du chargeur avec douceur pour éviter toute secousse, cause d'instabilité.



Pour déplacer une balle cylindrique, ouvrir la pince et abaisser la fourche ou la benne au sol. Maintenir la fourche/benne au niveau du sol pour éviter d'endommager la balle. Avancer jusqu'à ce que la balle repose sur la fourche/benne. Fermer la pince pour agripper la balle, basculer la fourche/benne vers l'arrière et relever le cadre pour disposer d'une visibilité et d'une garde au sol suffisantes.

Pour effectuer cette opération sur terrain en pente, aborder la balle dans le sens de la montée. Ouvrir la pince et abaisser la fourche/benne. Maintenir la fourche/benne au niveau du sol pour éviter d'endommager la balle. Avancer jusqu'à ce que la balle repose sur la fourche/benne. Fermer la pince pour agripper la balle, basculer la fourche/benne vers l'arrière et relever le cadre de 15 cm (6 in) env. pour disposer d'une garde au sol suffisante. Procéder lentement avec beaucoup de précautions.

Ne jamais se servir du chargeur pour arrêter une balle cylindrique en mouvement.

Une utilisation abusive du chargeur frontal peut se solder par un accident corporel, par suite de:

- a. Chute de la balle sur le poste de conduite,
- b. Renversement du tracteur par déséquilibre lorsque la balle est portée trop haut



W8053-545ACCF-281186

## TRANSMISSION À CARDANS

S'assurer que les dispositifs de protection de la transmission sont bien en place, tant sur celle-ci qu'au niveau du tracteur et de la machine.

S'assurer que la transmission à cardans est correctement reliée à la prise de force.

S'assurer que les garants sont bien arrêtés par les chaînettes.

Ne pas s'approcher de la transmission pendant qu'elle fonctionne.

SECUOM-550ACCF-030285

## **EXTINCTION D'INCENDIE**

1. Éjecter immédiatement la balle.
2. Éloigner le tracteur et la ramasseuse-presse aussi loin que possible en amont (sens du vent) du matériau inflammable.
3. Relever et verrouiller la porte.
4. Éteindre l'incendie à l'aide d'un extincteur à eau ou toute autre source d'eau.

SECUOM-545ACCF-030285

## **INSTALLATION DE L'EXTINCTEUR**

Des extincteurs homologués par les autorités locales sont disponibles dans les différents pays et peuvent être achetés par le propriétaire pour en équiper sa ramasseuse-presse.

Pour de plus amples informations concernant l'extincteur et son installation, voir le concessionnaire **JOHN DEERE**.

SECUOM-545BCCF-030285

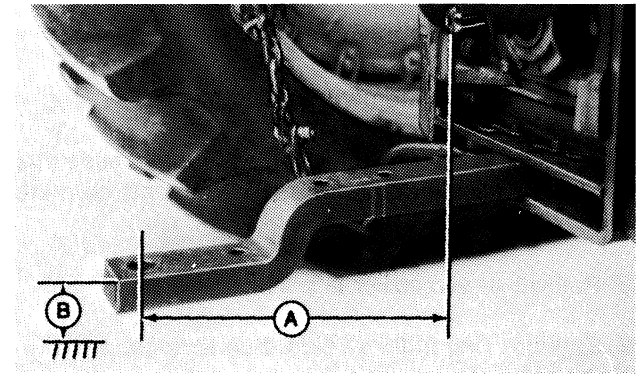
# Préparation du tracteur

## RÉGLAGE DE LA BARRE D'ATTELAGE

Aligner le perçage destiné à recevoir la broche d'attelage sur l'axe médian de l'arbre de prise de force.

**IMPORTANT:** Avant d'atteler la ramasseuse-presse au tracteur, s'assurer que la barre d'attelage a été réglée. Remettre en place tous les garants déposés précédemment.

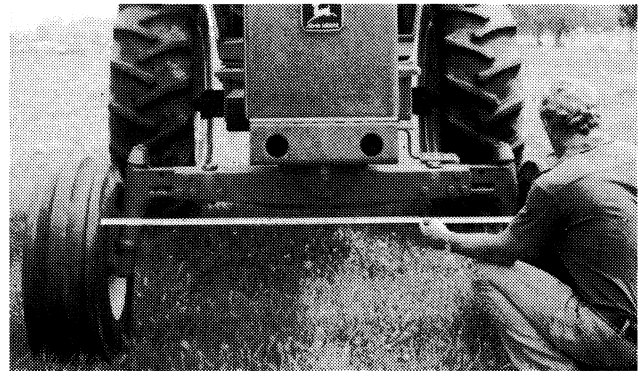
A—350 mm (14 in)  
B—330 à 508 mm (13 à 20 in)



E21641-545ACCF-281186

## RÉGLAGE DES ROUES AVANT DU TRACTEUR

La distance entre les arêtes intérieures des pneus avant devra être de 1372 à 1524 mm (54 à 60 in).



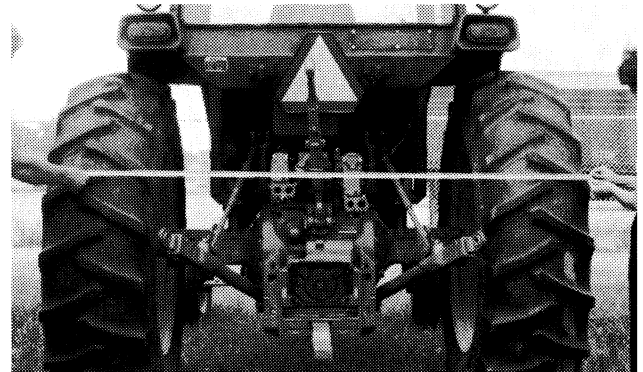
E21602-550ACCF-030285

## RÉGLAGE DES ROUES ARRIÈRE DU TRACTEUR

La distance entre les arêtes extérieures des pneus arrière devra être de 2591 à 2743 mm (102 à 108 in).

*NOTE: Si la ramasseuse-presse est équipée de roues convergentes, la distance entre les arêtes extérieures des roues arrière du tracteur ne doit en aucun cas dépasser 2286 mm (90 in).*

**IMPORTANT:** Évitez virages serrés et manoeuvres brusques en marche arrière pour ne pas endommager les roues convergentes.



E21603-545ACCF-281186

## CONTRÔLE DU LESTAGE, DE LA VOIE ET DU GONFLAGE DES PNEUS

Lester suffisamment les roues du tracteur pour assurer une stabilité convenable, lorsqu'il s'agit de travailler en dévers ou dans des conditions difficiles. Consulter le livret d'entretien du tracteur.

Pour assurer une stabilité optimale de l'attelage, respecter les données de lestage, de réglage de voie et de gonflage des pneus préconisées dans le livret d'entretien du tracteur.

530PTEF-030285

## RÉGLAGE DU RÉGIME DE PRISE DE FORCE



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

530PTFF-030285

## RÉGLAGE DES SORTIES HYDRAULIQUES

Régler les sorties hydrauliques du tracteur sur débit maximum.

530PTGF-030285

## INSTALLATION DU BOÎTIER DE CONTRÔLE CENTRALISÉ

Voir sous "Installation du support du boîtier de contrôle centralisé" à la section "Montage".

PREPTRAC-550ACCF-281186



# Préparation de la presse

## CHOIX DE LA FICELLE

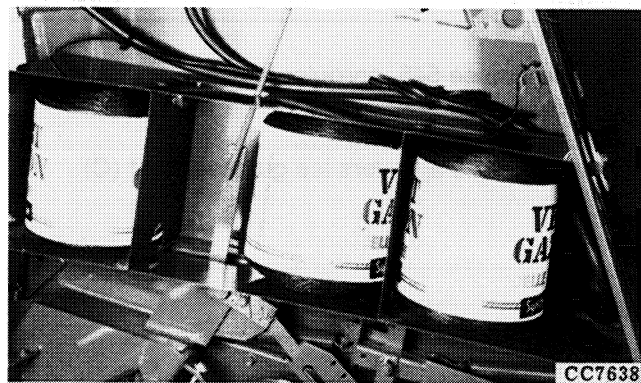
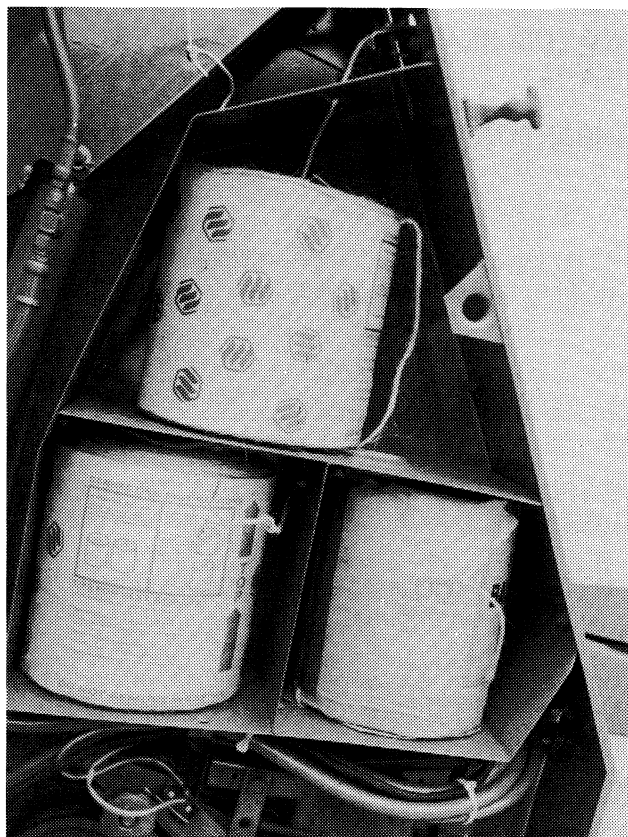
Il est indispensable d'utiliser une ficelle de bonne qualité pour assurer un fonctionnement correct de la presse.

Il convient de choisir une ficelle de diamètre constant, présentant une bonne résistance à la rupture, ceci également afin d'éviter une rupture de la ficelle lors de la manutention et du transport des balles.

PREPPRES-550ACCF-030285

## CHARGEMENT DU COFFRE À FICELLE

1. Mettre une pelote de ficelle de bonne qualité dans chaque compartiment du coffre à ficelle et s'assurer que la ficelle est prélevée dans le haut de la pelote.
2. Pour relier deux pelotes, nouer le brin intérieur de l'une au brin extérieur de l'autre. Faire un noeud plat modifié pour la ficelle en sisal et un noeud de tisserand pour la ficelle en plastique.
3. Couper les brins libres le plus près possible du noeud.

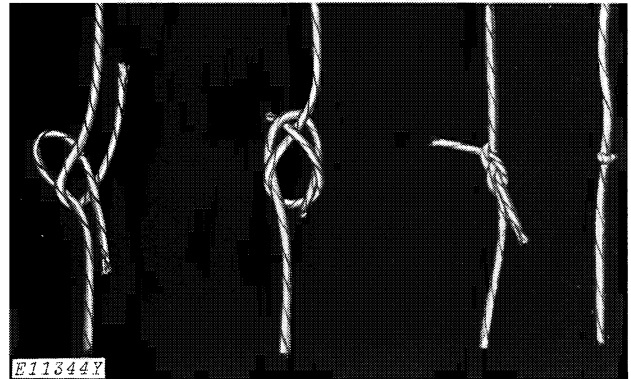


E21611,CC7638-545ACCF-281186

### NOEUD DE TISSERAND – FICELLE EN PLASTIQUE

**IMPORTANT:** Le noeud doit être suffisamment mince pour passer dans les guides et le bras de liage.

Relier les pelotes de ficelle en plastique par un noeud de tisserand, tel qu'illustré ci-contre.

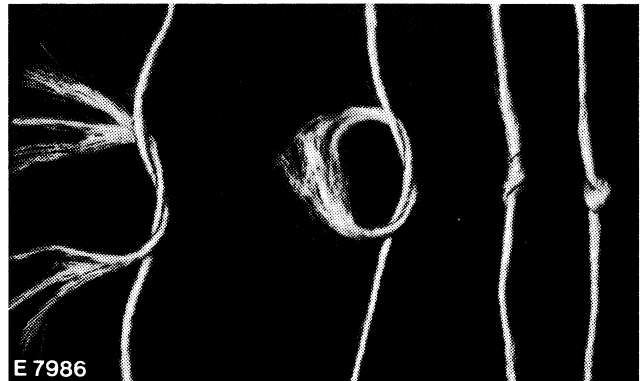


E11344-530PMCF-030285

### NOEUD PLAT MODIFIÉ – FICELLE EN SISAL

**IMPORTANT:** Le noeud doit être suffisamment mince pour passer dans les guides et le bras de liage.

Relier les pelotes de ficelle en sisal par un noeud plat modifié, tel qu'illustré ci-contre.



E7986-530PMDF-030285

### ENFILAGE DE LA FICELLE À TRAVERS LES GUIDES

**NOTE:** Vous trouverez un plan d'enfilage détaillé sur la face intérieure du garant latéral droit.

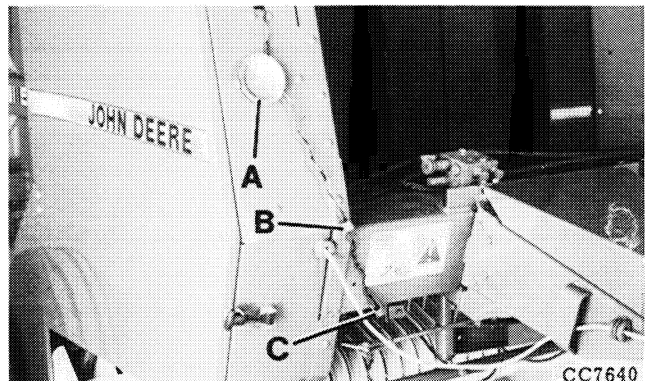
Enfiler la ficelle à travers la plaque de tension et l'extraire par l'orifice (A) situé au-dessus du coffre à ficelle sur les deux modèles de presse (l'illustration ci-contre représente une presse 545).



CC7639-545ACCF-281186

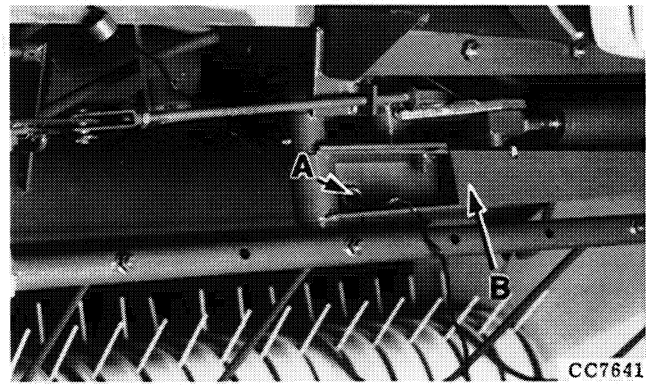
Sur une presse 545, enrouler la ficelle autour de la poulie (A).

Enfiler la ficelle à travers les guides (B) et (C).



CC7640-545ACCF-281186

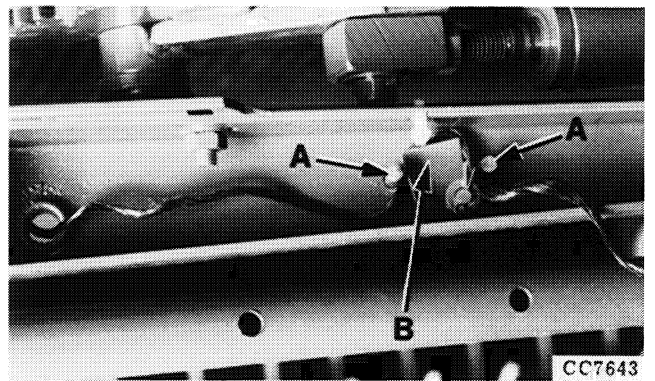
Enfiler la ficelle à travers le guide (A) et ouvrir le couvercle (B).



CC7641

CC7641-545ACCF-281186

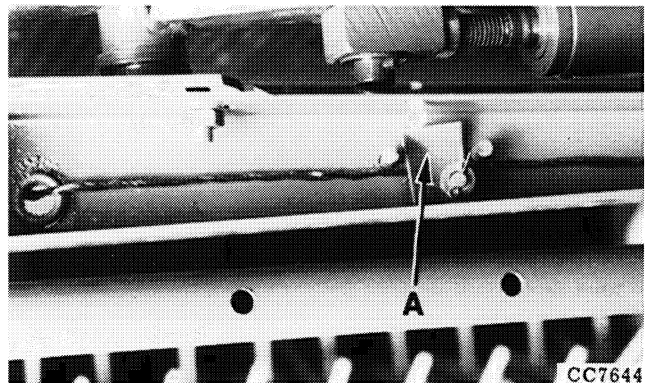
Former une boucle de ficelle sous les goupilles-guides (A) et faire passer la ficelle au-dessus de la plaque de tension (B), tel qu'illustré ci-contre.



CC7643

CC7643-545ACCF-281186

Tirer sur la ficelle, des deux côtés de la plaque de tension (A), pour la faire passer sous la plaque.

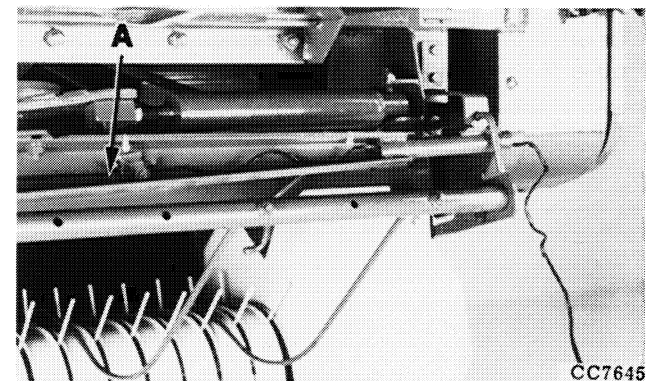


CC7644

CC7644-545ACCF-281186

Enfiler la ficelle à travers le bras de liage (A). Il doit pendre 300 mm (12 in) de ficelle à l'extrémité du bras de liage.

Fermer le couvercle du bras de liage.



CC7645

CC7645-545ACCF-281186

**GONFLAGE DES PNEUMATIQUES**

10.0/75 X 15,3 (6 PR) ..... 207 kPa (2,1 bars; 30psi)

PREPPRES-545ACCF-281186

# Attelage et dételage

## RACCORDEMENT DE LA PRESSE À UNE PDF TOURNANT À 540 TR/MIN



**ATTENTION:** Ne jamais atteler une presse conçue pour un régime de 540 tr/min, à un tracteur équipé d'une prise de force tournant à 1000 tr/min.

La ramasseuse-presse peut être attelée à tout tracteur doté d'une PdF de 540tr/min et d'une barre d'attelage. Consulter le concessionnaire JOHN DEERE si la presse doit être attelée à une prise de force de 1000 tr/min.

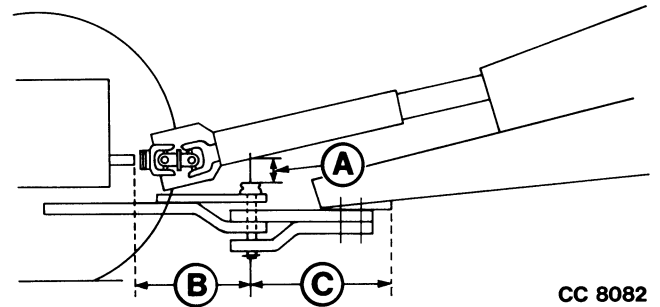
ATTACHOM-545ACCF-281186

## RACCORDEMENT DE LA PRESSE À LA BARRE D'ATTELAGE

Placer la chape d'attelage de la presse et la barre d'attelage du tracteur de façon à obtenir les distances (A), (B) et (C) tel qu'illustré.

- A-75 mm (3 in)
- B-350 mm (14 in)
- C-430 mm (17 in)

*NOTE:* Les presses sont livrées au départ de l'usine avec leur flèche placée pour le raccordement à la barre d'attelage.



CC 8082

CC8082-545ACCF-281186

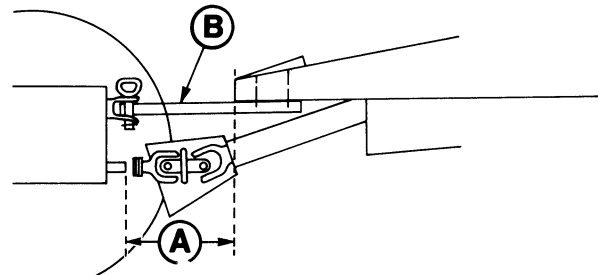
## RACCORDEMENT DE LA PRESSE AU DISPOSITIF D'ATTELAGE

Ce type d'attelage permet d'augmenter la garde au sol de la flèche de la presse et est particulièrement pratique lorsque les andains à presser sont très volumineux.

Un dispositif d'adaptation permettant l'inversion de la position de la flèche est disponible chez le concessionnaire JOHN DEERE.

Régler l'attelage à rotule (B) de façon à obtenir une distance minimale (A) de 300 mm (12 in) entre l'extrémité de la prise de force du tracteur et le bout de la flèche.

- A-300 mm (12 in)  
minimum
- B-Attelage à rotule

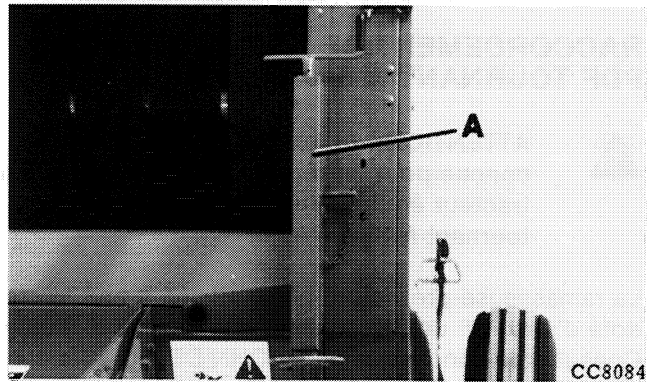


CC 8083

CC8083-545ACCF-281186

### CRIC - REMISAGE

Après avoir attelé la ramasseuse-presse au tracteur, remiser et verrouiller le cric (A), tel que représenté ci-contre.



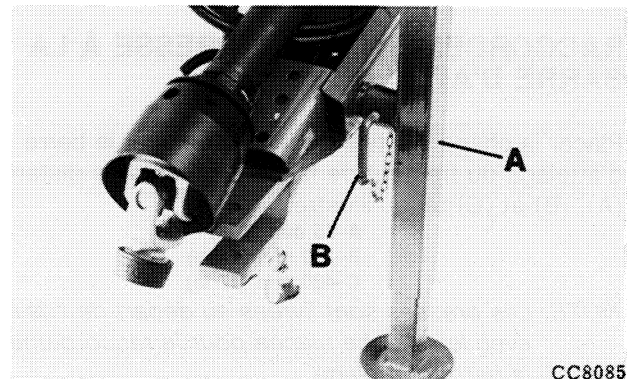
CC8084

CC8084-545ACCF-281186

### CRIC - UTILISATION

Pour dételer la ramasseuse-presse du tracteur, placer le cric à la verticale (A).

Le verrouiller au moyen de l'axe goupillé (B).

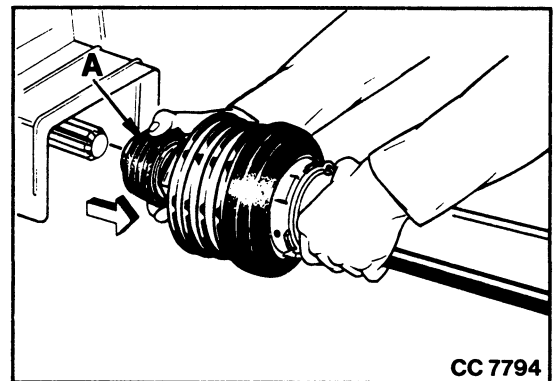


CC8085

CC8085-545ACCF-281186

### RACCORDEMENT DE LA TRANSMISSION (550)

Tirer la bague de verrouillage (A) jusqu'à l'arrêt en position ouverte.

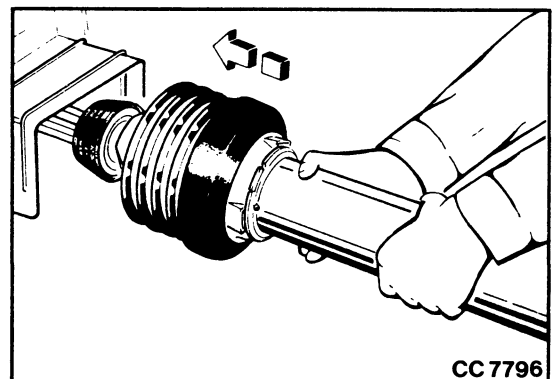


CC 7794

CC7794-545ACCF-281186

Engager la transmission sur la prise de force du tracteur jusqu'à ce que le verrouillage s'enclenche automatiquement. Dans cette position, la bague de verrouillage doit pouvoir tourner librement.

Pour décrocher la transmission, tirer la bague de verrouillage en arrière jusqu'à ce qu'elle reste en position ouverte. Prendre la transmission au niveau du tube protecteur et la retirer de la prise de force du tracteur.



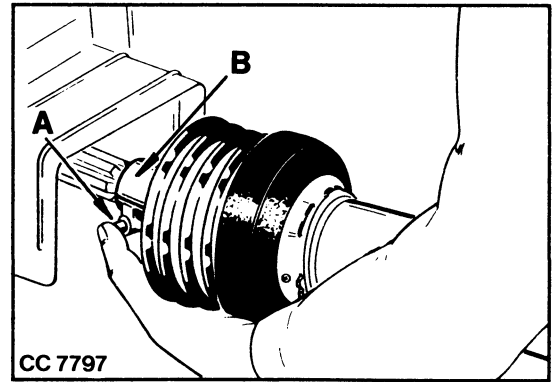
CC 7796

CC7796-545ACCF-281186

### RACCORDEMENT DE LA TRANSMISSION (545)

Appuyer sur le poussoir (A) et engager simultanément l'arbre télescopique (B) sur la prise de force du tracteur jusqu'à ce que le poussoir soit verrouillé.

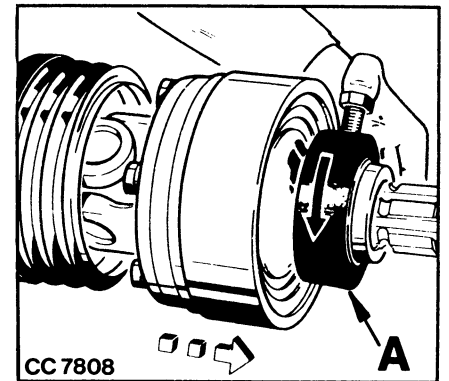
Pour décrocher la transmission, appuyer sur le poussoir (A) tout en maintenant l'arbre télescopique (B) au niveau du tube protecteur. Retirer l'arbre de la prise de force du tracteur.



CC7797-545ACCF-281186

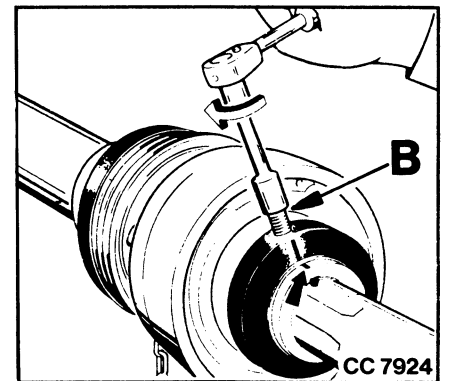
### RACCORDEMENT DE LA TRANSMISSION À L'ARBRE D'ENTRÉE DE BOÎTE

Tourner la bague de verrouillage (A) et engager simultanément l'arbre télescopique sur l'arbre d'entrée jusqu'à ce que le verrouillage s'enclenche automatiquement.



CC7808-545ACCF-281186

Serrer la vis (B) sur la clavette de blocage (repère) à 50 Nm (35 ft-lb).



CC7924-545ACCF-281186



**ATTENTION: Se tenir à distance de la prise de force lorsqu'elle tourne.**

Avant de commencer le travail, s'assurer que tous les verrous sont engagés et que les chaînes de sécurité sont accrochées.

Reposer les garants de prise de force qui avaient été déposés pour le raccordement de la transmission.

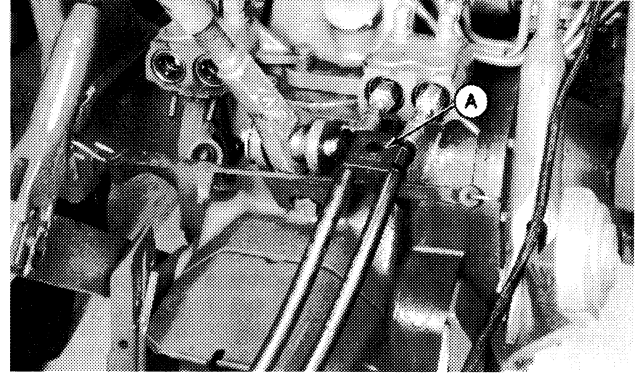
Remplacer immédiatement tout garant en plastique de la transmission qui avait été endommagé.

ATTACHOM-545BCCF-281186

## RACCORDEMENT AU SYSTÈME HYDRAULIQUE DU TRACTEUR

La ramasseuse-presse est équipée en série d'accouplements hydrauliques ISO. S'ils ne correspondent pas aux raccords du tracteur, consulter le concessionnaire JOHN DEERE.

1. Déterminer le raccord mis sous pression lorsque le levier de commande hydraulique du tracteur est basculé vers l'arrière.
2. Y raccorder le flexible repéré sur l'étiquette (A) par un vérin en extension.
3. Raccorder le second flexible à l'autre raccord.



E21606-530ADIF-030285

## RACCORDEMENT DU FAISCEAU DE CÂBLES

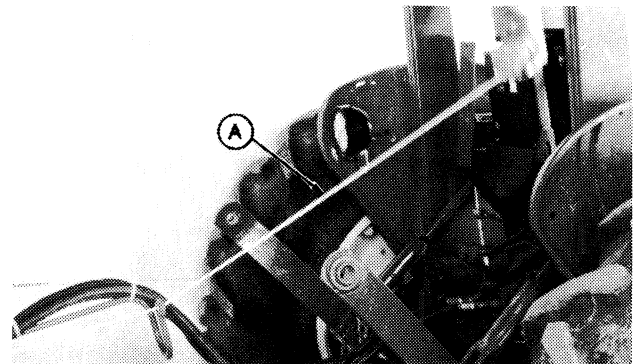
Aligner les repères existant sur les deux connecteurs, et serrer la bague de verrouillage.

Veiller à ne pas inverser la polarité.

ATTELOM-550DCCF-030285

## MISE EN PLACE DE LA CORDE DE DÉCLENCHEMENT MANUEL DU LIAGE

Accrocher la corde (A) de déclenchement manuel du liage à un endroit adéquat, dans l'axe médian du tracteur, afin d'éviter que les roues n'exercent de traction sur elle dans les virages. Laisser un peu de mou pour donner un peu de jeu aux éléments de liage.



E21608-530ADKF-030285

# Transport

## FEUX DE SIGNALISATION RECOMMANDÉS



**ATTENTION:** En cas de circulation sur route, il convient d'équiper la ramasseuse-presse de feux de signalisation clignotants et d'indicateurs de changement de direction. Le concessionnaire JOHN DEERE tient à votre disposition un lot de signalisation adéquat.

TRANSPOM-550ACCF-030285

## PRÉPARATIFS DE TRANSPORT

Abaisser et verrouiller la porte, et le cas échéant, relever le ramasseur et les roues convergentes.

**IMPORTANT:** Ne pas prendre de virages serrés lorsque la ramasseuse-presse est attelée au tracteur. La flèche risque d'endommager les pneus en cas de contact.



**ATTENTION:** Redoubler d'attention lorsqu'on remorque une ramasseuse-presse à la vitesse de croisière sur route. Ralentir lorsque la ramasseuse-presse et sa balle sont plus lourdes que le tracteur.

En cas de vitesse de transport assez élevée, il peut y avoir apparition d'un mouvement de louvoiement. Ralentir jusqu'à ce que le louvoiement disparaisse.

Ne pas dépasser 25 km/h (16 mph) lorsqu'on tracte la ramasseuse-presse.

La presse doit être vide lors de son transport sur route.

TRANSPOM-545ACCF-281186

# Utilisation

## PRÉPARATION DE LA RÉCOLTE

Les andains formés peuvent être de deux tailles:

- a. Leur largeur ne dépasse pas la moitié de celle du ramasseur.
- b. Aussi larges que le ramasseur, pour éviter la conduite en zigzag.

Afin d'éviter toute perte inutile, attendre pour mettre en oeuvre la ramasseuse-presse à balles cylindriques que la qualité du foin soit telle qu'il puisse également être ramassé avec une presse conventionnelle.

UTILISOM-545ACCF-281186

## RAMASSAGE DE RÉCOLTE COURTE, SÈCHE, GLISSANTE



**ATTENTION: NE PAS PRENDRE DE RISQUES!**  
Pour éviter d'être happé par la machine et d'être blessé gravement, voire mortellement:

**Ne jamais toucher au matériau ou à la ficelle pendant que la machine fonctionne. Ne pas alimenter la machine à la main, car la machine happe le matériau plus vite que vous ne pouvez le lâcher.**

**Débrayer la prise de force et arrêter le moteur.**

Pour réduire le bourrage, essayer une ou plusieurs des techniques suivantes:

Relever le ramasseur aussi haut que possible.

Réduire le régime moteur à 1500 tr/min et enclencher la vitesse supérieure.

Réduire la densité des balles si nécessaire.

Enlever les dents de recouvrement s'il s'y forme une accumulation de matériau. Les remettre pour travailler en conditions normales.

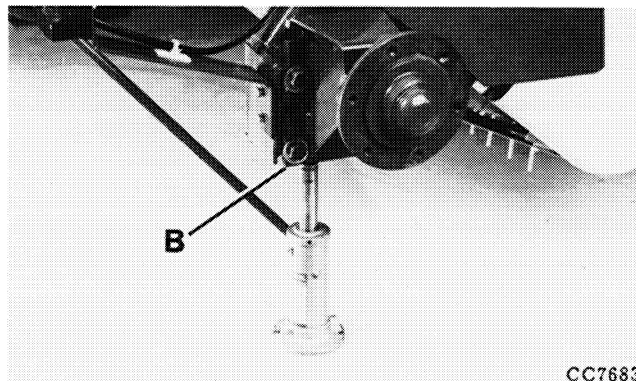
Confectionner de gros andains (le cas échéant, regrouper plusieurs andains en un seul).

UTILISOM-545BCCF-281186

Lors du ramassage de récolte très courte et sèche, il peut s'avérer nécessaire d'abaisser la presse. Placer les supports de roues (A) tel qu'illustré.

**IMPORTANT: Placer les supports de roues en position "normale" dans toutes les autres conditions de travail.**

**IMPORTANT: Veiller à ce que l'équipement ensilage soit déposé lors du travail en conditions sèches (voir sous "Installation de l'équipement ensilage").**

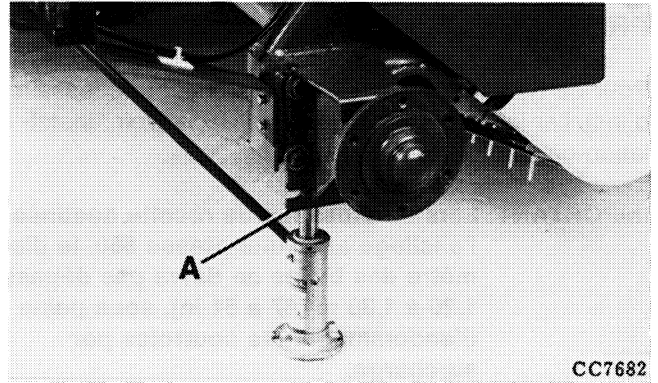


CC7683

CC7683-545ACCF-281186

## RAMASSAGE DE TIGES DE MAÏS

1. Faucher les tiges avant de presser, pour éviter de trop endommager les dents de ramasseur.
2. Ne jamais ramasser plus de six rangs de tiges à la fois, sous peine de risquer le bourrage de la machine. Il est plus rentable de ramasser de petits andains, tout en augmentant la vitesse d'avancement.
3. Pour augmenter l'alimentation:
  - a. Abaisser le ramasseur aussi bas que possible.
  - b. Relever la presse en plaçant les supports de roues (A) en position normale.
  - c. Placer les dents de recouvrement aussi haut que possible (voir "Réglage des dents de recouvrement").
4. Remplacer les dents manquantes du ramasseur.
5. Déposer les dents de recouvrement s'il y a accumulation de récolte sur les tiges (voir "Réglage des dents de recouvrement").
6. Ajouter d'autres tiges si la récolte n'est pas arrêtée par celles en place et provoque le bourrage de la machine.



## **PRESSAGE D'ENSILAGE**

Pour ce type de travail, il est très souvent nécessaire d'installer le colis d'adaptation ensilage (voir "Installation de l'équipement ensilage")

**IMPORTANT: Lors du pressage de récolte destinée à l'ensilage avec une presse 550, le diamètre des balles ne devra pas dépasser 1,20 à 1,30 m (47 à 51 in), sous peine d'endommager les courroies par surcharge.**

**IMPORTANT: Pour le pressage d'ensilage en récolte courte et très humide avec une presse 545, lorsque les balles ne sont pas parfaitement cylindriques, il est recommandé d'installer le colis de la "Barre de torsion" sur le bras de tension supérieur.**

Le dessous des andains est généralement très humide, ce qui réduit l'adhérence de la récolte sur les courroies et peut gêner le démarrage de la balle.

Dans ce cas appliquer la méthode suivante:

Toujours démarrer avec l'andain au centre du ramasseur.

Réduire le régime du moteur avant d'entrer dans l'andain. Choisir le rapport qui permettra d'obtenir une vitesse de 6 à 10 km/h au régime normal de la prise de force.

Ne jamais s'arrêter sur les deux ou trois premiers mètres (80 à 120 in) de l'andain lorsque le noyau de la balle est en train de se former.

Baisser le ramasseur au maximum. Le cas échéant, retourner les supports de roues lorsque le terrain est meuble ou bourbeux (voir "Inversion des supports de roues"), pour éviter que le ramasseur soit en contact avec le sol.

Relever ou déposer les dents de recouvrement (voir sous "Réglage des dents de recouvrement").

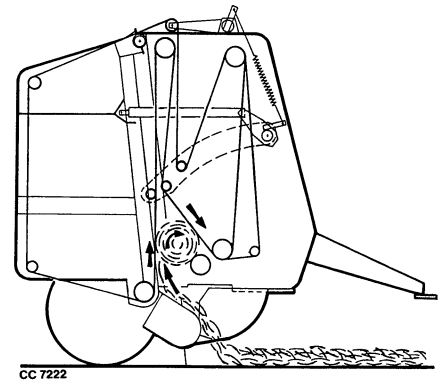
Pour assurer une alimentation régulière, s'assurer qu'il n'y a pas d'interférence entre l'attelage et l'andain (voir "Bavette sur barre d'attelage").

*NOTE: En fin de journée de travail, éliminer les accumulations éventuelles de récolte au niveau des paliers et des racleurs, pour empêcher la corrosion.*

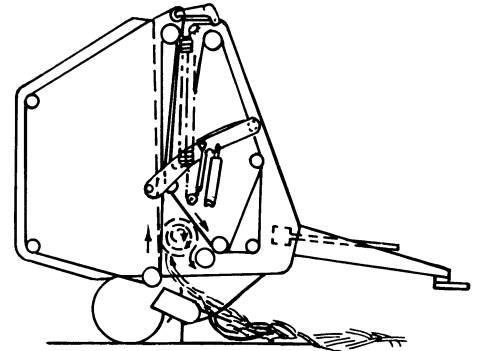
## PROCESSUS DE FORMATION DE LA BALLE

Formation du noyau de balle.

*Ramasseuse-presse 545*

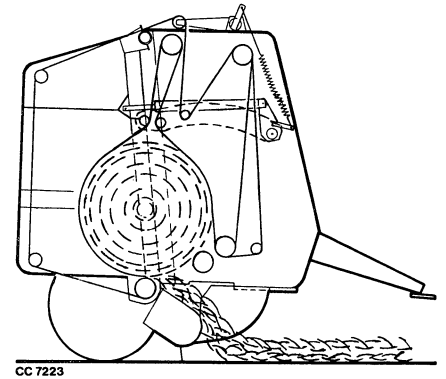


*Ramasseuse-presse 550*

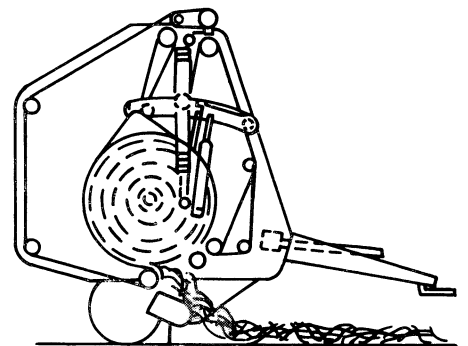


Enroulement de la balle.

*Ramasseuse-presse 545*



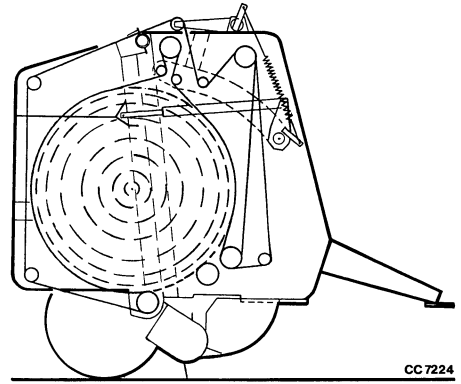
*Ramasseuse-presse 550*



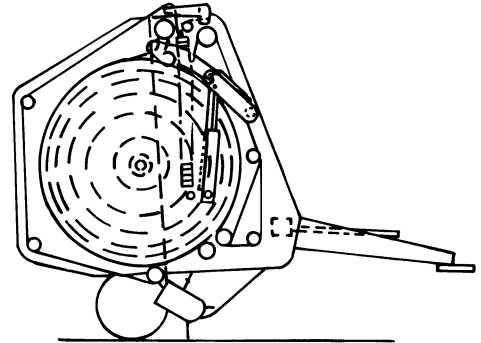
### PROCESSUS DE FORMATION DE LA BALLE (suite)

Balle terminée.

*Ramasseuse-presse 545*



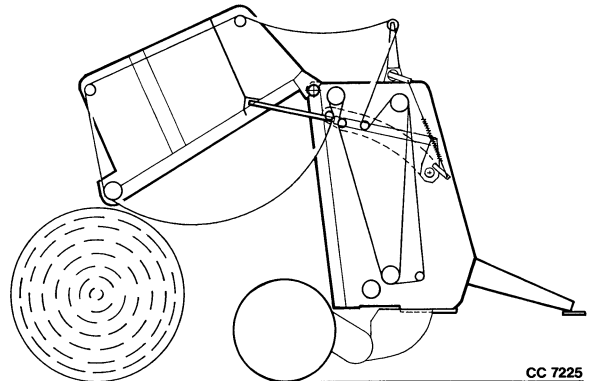
*Ramasseuse-presse 550*



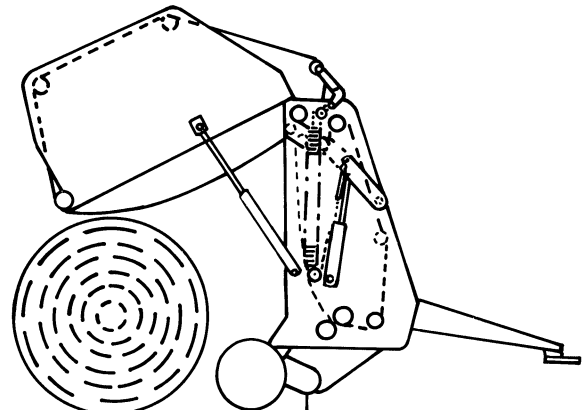
CC7224,E21623-545ACCF-281186

Expulsion de la balle.

*Ramasseuse-presse 545*



*Ramasseuse-presse 550*



CC7225,E21624-545ACCF-281186

## **RODAGE**

**IMPORTANT: Les contraintes sur les courroies et les organes d'entraînement augmentent au fur et à mesure que la balle se forme. La confection fréquente de balles trop grosses peut provoquer l'apparition précoce de défaillances.**

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

Avant la première mise en route, graisser généreusement les tubes télescopiques de la transmission.

UTILISOM-545DCCF-281186

## BOÎTIER DE CONTRÔLE CENTRALISÉ (standard sur 550 – option sur 545)

### A – Voyant vert – PORTE VERROUILLÉE

L'allumage de ce voyant signale que la porte est abaissée et verrouillée. Il sert également de témoin de fonctionnement en indiquant que le boîtier de contrôle est sous tension.

**IMPORTANT: La porte ou les verrous de porte peuvent être endommagés si un seul côté de la porte est verrouillé. Le témoin vert doit être allumé avant de démarrer une balle. Tenir la manette du tracteur en position fermée pendant une ou deux secondes après allumage du témoin. Revérifier l'allumage après transport.**

### B – Voyant jaune – LIAGE AUTOMATIQUE

Ce voyant se met à clignoter lorsque la balle a pratiquement atteint sa taille définitive. Il reste assez de temps pour égaliser la balle, avant que que le liage automatique ne commence.

Ce voyant devient fixe lorsque le bras de liage entame son cycle, et le reste jusqu'à ce qu'il soit revenu en position de repos. À ce moment là, le témoin se remet à clignoter jusqu'à ce que la balle ait été expulsée.

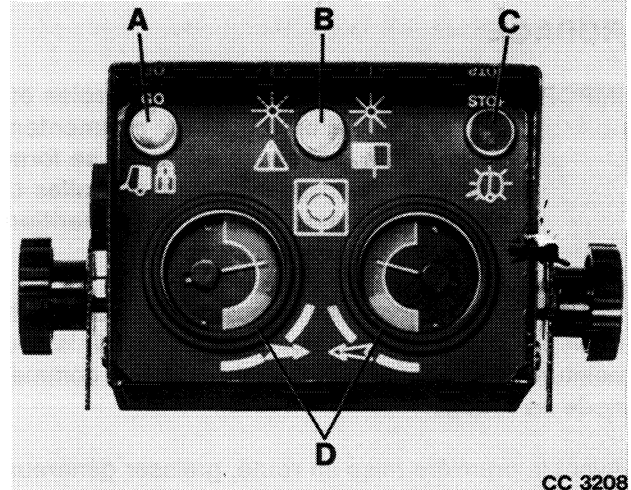
### C – Voyant rouge et signal sonore – BALLE SURDIMENSIONNÉE

Le voyant s'allume et le signal retentit lorsque la chambre à balle est remplie au maximum. Dans ce cas, il faut s'arrêter immédiatement sous peine d'endommager la machine. Après arrêt de l'attelage, il est possible de lier la balle par traction et relâchement de la corde de déclenchement manuel du liage. Le voyant rouge ne doit pas s'allumer en cours de fonctionnement normal.

*NOTE: Le voyant vert s'éteint dès que le rouge s'allume.*

### D – INDICATEURS DE FORMATION DE LA BALLE

Les indicateurs de formation de la balle indiquent comment se forment les extrémités de la balle, en mesurant le mou des deux courroies extrêmes gauche et droite. Lorsque la courroie extrême gauche est tendue, l'aiguille de l'indicateur gauche monte en haut de la plage verte, signalant que ce côté de la chambre à balle se remplit de matériau. Une descente de l'aiguille à l'intérieur de la plage verte, ou même dans dans la plage rouge, signale qu'il faut alimenter ce côté de la machine en matériau, afin de tendre la courroie.



## **ENROULEMENT DES BALLE AVEC LE BOÎTIER DE CONTRÔLE CENTRALISÉ (standard sur 550 – option sur 545)**



**ATTENTION: NE PAS PRENDRE DE RISQUES!**  
Pour éviter d'être happé par la machine et  
d'être blessé gravement voire mortellement:

**Ne jamais toucher au matériau ou à la ficelle  
pendant que la machine fonctionne. Ne pas  
alimenter la machine à la main, car la machine  
happe le matériau plus vite que vous ne pou-  
vez le lâcher.**

**Débrayer la prise de force et arrêter le moteur.**

Faire tourner le tracteur au régime préconisé pour le  
fonctionnement de la prise de force.

Actionner la manette de commande du tracteur pour fer-  
mer la porte arrière. Maintenir la manette dans cette  
position jusqu'à ce que le voyant vert s'allume, puis la  
ramener en position neutre.

**IMPORTANT: Pour garantir que le mécanisme de liage  
est bien verrouillé, il faut que le  
tracteur tourne au régime préconisé et  
que la manette de commande du distri-  
buteur soit en position de plein débit.  
Faute de quoi, le bras de liage entame  
son cycle avant que la balle n'ait  
atteint sa taille définitive.**

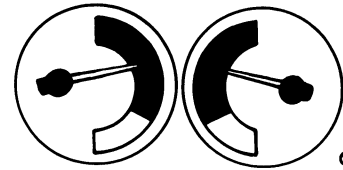
Enclencher la prise de force.

**INDICATEUR DE FORMATION DE LA BALLE  
(standard sur 550 – option sur 545)**

Position normale des aiguilles lorsque la chambre à balle est vide.

*NOTE: Il se peut que les aiguilles ne soient pas au même niveau lorsque la machine est vide.*

Aborder l'andain.

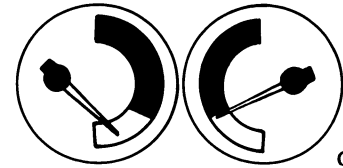


CC8285

CC8285-545ACCF-281186

Alimenter le côté gauche.

*NOTE: Lors de la formation du noyau de balle, les deux aiguilles peuvent descendre dans la plage rouge.*

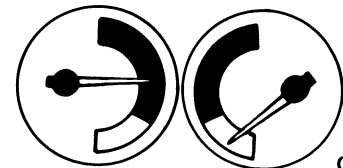


CC8286

CC8286-545ACCF-281186

Alimenter le côté droit.

*NOTE: Effectuer des mouvements de zigzag rapides.*

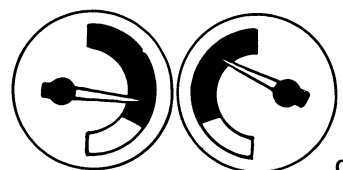


CC8287

CC8287-545ACCF-281186

Alimenter le côté gauche.

*NOTE: Tasser les extrémités de la balle en longeant le bord de l'andain avec l'arête intérieure d'un pneu avant.*

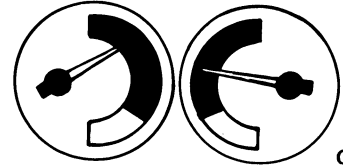


CC8288

CC8288-545ACCF-281186

Utilisation

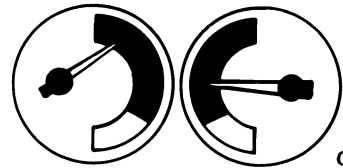
Continuer à alimenter le côté gauche pendant un long moment.



CC8289

CC8289-545ACCF-281186

Alimenter le côté droit.

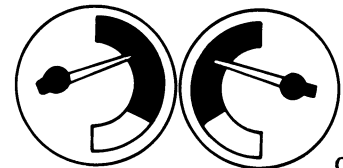


CC8290

CC8290-545ACCF-281186

Continuer à alimenter le côté droit pendant un long moment.

*NOTE: Une conduite en zigzag prolongée provoque une accumulation de matériau au centre de la machine.*

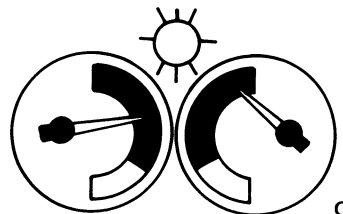


CC8291

CC8291-545ACCF-281186

Alimenter le côté gauche.

Le voyant jaune s'allume.

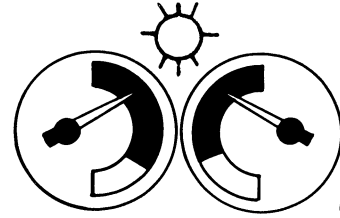


CC8292

CC8292-545ACCF-281186

Utilisation

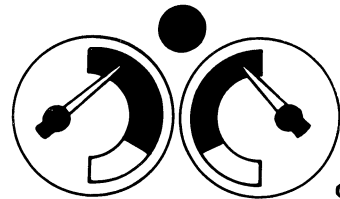
Maintenir les aiguilles au même niveau et aussi haut que possible, en zigzagant le plus possible jusqu'à ce que le voyant devienne fixe.



CC8293

CC8293-545ACCF-281186

Le voyant jaune devient fixe.



CC8294

CC8294-545ACCF-281186

### **LIAGE D'UNE BALLE AVEC LE BOÎTIER DE CONTRÔLE CENTRALISÉ (standard sur 550 – option sur 545)**

Poursuivre l'avancement. Se retourner pour s'assurer que la ficelle se déroule bien.

Immobiliser l'attelage.

Reculer de deux à trois mètres (8 à 10 ft).

Le voyant jaune se remet à clignoter.

UTILISOM-545FCCF-281186

### **EXPULSION DE LA BALLE**

Regarder en arrière pour s'assurer que la ficelle a été coupée et ne se déroule plus. Débrayer la prise de force.

**IMPORTANT: Expulser la balle dès la fin du cycle de liage.**

Relever la porte. Avancer pour larguer la balle, puis refermer la porte.

UTILISOM-545GCCF-281186

### **FERMETURE DE LA PORTE**

Fermer la porte.

**IMPORTANT: Ramasseuse-presse 550: lors de la fermeture de la porte, maintenir le régime moteur suffisamment élevé pour que les courroies restent tendues. Si le débit d'huile est inférieur à 25 l/min (6.5 gpm) installer un orifice calibré (voir sous "Montage d'un orifice calibré sur tracteurs à débit hydraulique faible" à la section "Entretien").**

UTILISOM-545JCCF-281186

## ENROULEMENT DE LA BALLE (PRESSE 545 STANDARD)



**ATTENTION: NE PAS PRENDRE DE RISQUES!**  
Pour éviter d'être happé par la machine et d'être blessé gravement, voire mortellement: Ne jamais toucher au matériau ou à la ficelle pendant que la machine fonctionne. Ne pas alimenter ou débourrer la machine à la main, car la machine happe le matériau plus vite que vous ne pouvez le lâcher.  
Débrayer la prise de force et arrêter le moteur.

Faire tourner le moteur au régime préconisé pour le fonctionnement de la prise de force.

Actionner la manette de commande du tracteur pour fermer la porte arrière. Maintenir la manette dans cette position jusqu'à ce que le bras de tension supérieur soit descendu au maximum. Ramener la manette en position neutre.

**IMPORTANT: S'assurer que la porte est correctement fermée pour verrouiller le mécanisme de liage. Faute de quoi le bras de liage entame son cycle avant que la balle n'ait atteint sa taille définitive.**

Enclencher la prise de force.

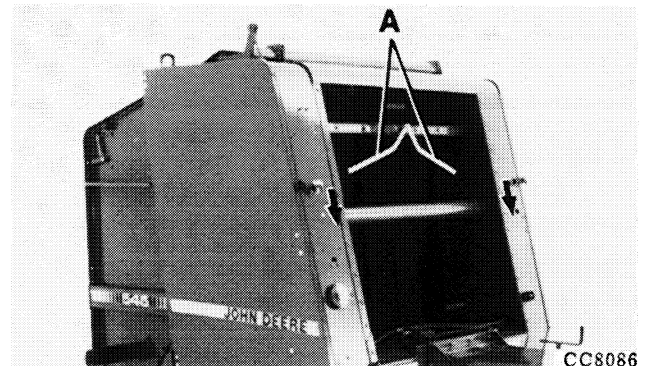
UTILISOM-545HCCF-281186

## INDICATEURS DE FORMATION DE LA BALLE (équipement standard sur presse 545)

Pour obtenir des balles de forme correcte, veiller à ce que le matériau soit réparti uniformément dans la chambre à balle. Les indicateurs de formation de balle permettent de vérifier que le remplissage s'effectue de manière égale des deux côtés de la chambre.

UTILISOM-545ICCF-281186

Lorsque la ramasseuse-presse est vide, les indicateurs de formation de balle se trouvent dans la position illustrée (en bas).

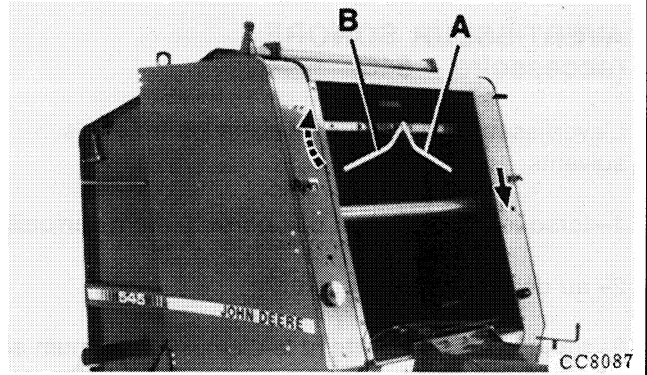


CC8086-545ACCF-281186

## Utilisation

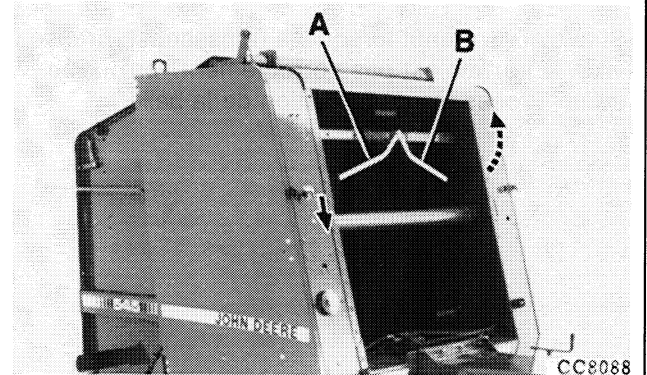
Si l'indicateur de formation de balle gauche (A) reste en bas alors que l'indicateur de formation de balle droit (B) est monté et a presque atteint la position horizontale, l'alimentation est insuffisante du côté gauche. Se déporter à droite pour forcer l'alimentation sur le côté gauche du ramasseur.

*NOTE: Un louvoisement trop lent provoque un apport excessif de matériau au centre du ramasseur, d'où une balle en forme de tonneau.*



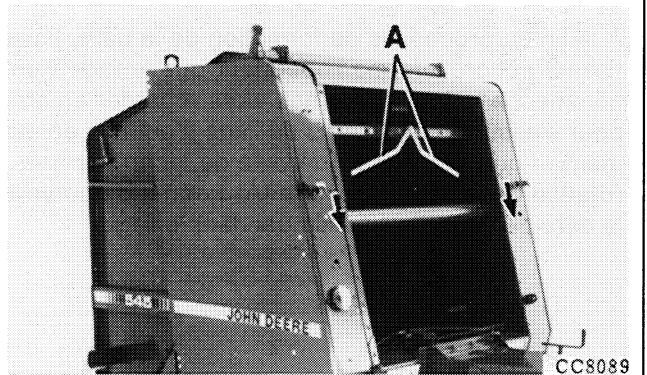
CC8087-545ACCF-281186

Si l'indicateur de formation de balle droit (A) reste en bas alors que l'indicateur de formation de balle gauche (B) est monté et à presque atteint la position horizontale, l'alimentation est insuffisante du côté droit. Se déporter à gauche pour forcer l'alimentation sur le côté droit du ramasseur.



CC8088-545ACCF-281186

Si les deux indicateurs de formation de balle (A) restent en bas alors que la récolte se poursuit, l'alimentation est excessive au centre de la balle, d'où une balle en forme de tonneau.

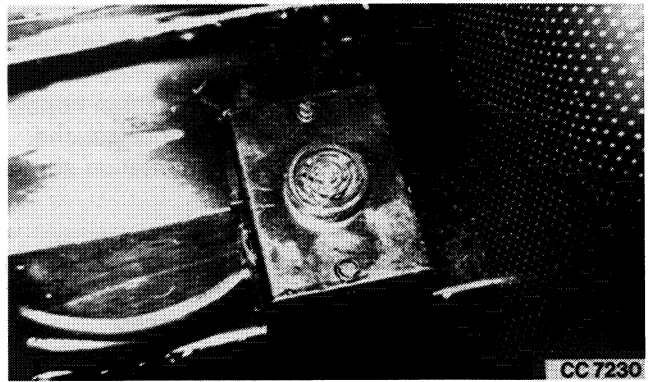


CC8089-545ACCF-281186

## AVERTISSEUR SONORE (accessoire – 545)

L'avertisseur sonore retentit dans les trois cas suivants:

- 1- lorsque la porte n'est pas correctement verrouillée.
- 2- au début du liage de la balle
- 3- lorsque la balle a atteint le diamètre maximum admissible.

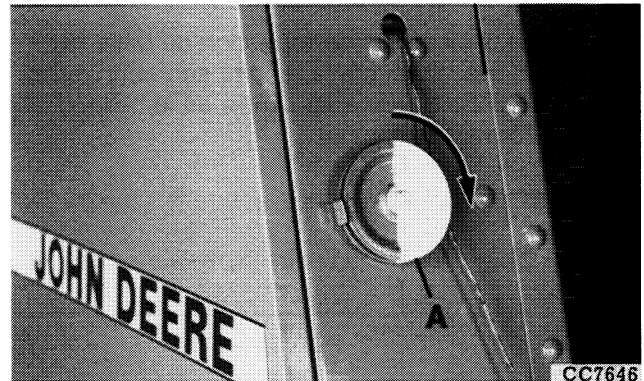


CC7230-545ACCF-281186

Si le signal retentit lorsque la ramasseuse-presse est vide, la porte n'est pas correctement verrouillée. Voir sous "Processus de formation de la balle".

UTILISOM-545JCCF-281186

À la fin du processus de formation de la balle, l'avertisseur sonore informe l'opérateur que le liage vient de commencer. L'opérateur doit alors regarder en arrière pour s'assurer que le bras de liage s'est mis en mouvement et que la ficelle se déroule de façon normale. La rotation de la poulie bicolore (A) permet de surveiller le déroulement de la ficelle pendant le liage.



CC7646-545ACCF-281186

L'avertisseur sonore retentit dès que la balle a atteint le diamètre maximum admissible. L'opérateur doit alors s'arrêter immédiatement et déclencher le liage à la main (voir "Réenclenchement du bras de liage").

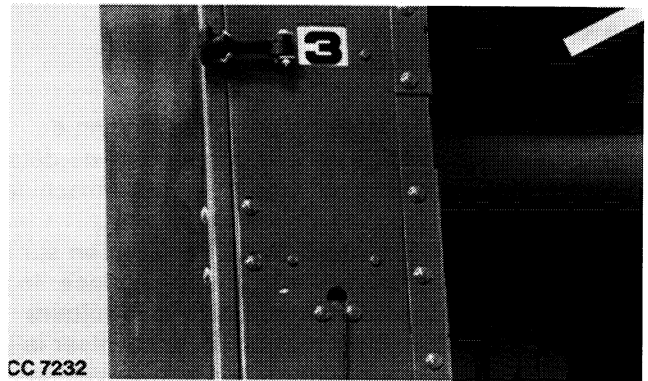
Déterminer et éliminer la cause du problème.

UTILISOM-545KCCF-281186

## LIAGE D'UNE BALLE (liage normal, 545)

Le liage automatique commence dès que la balle a atteint son diamètre présélectionné.

S'assurer que le chiffre (de 3 à 6), correspondant au diamètre de balle présélectionné, apparaît bien dans la fenêtre et surveiller en même temps la poulie bicolore. Dès qu'elle se met à tourner, immobiliser le tracteur et repartir en marche arrière sur 2 à 3 mètres (8 à 10 ft) pendant le cycle de liage.



CC7232-545ACCF-281186

## EXPULSION DE LA BALLE (545)

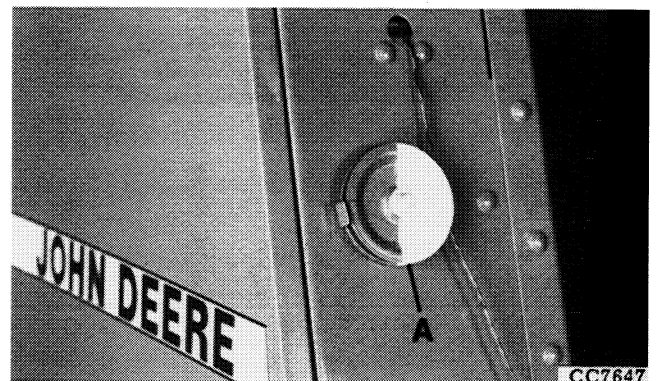
Regarder en arrière pour s'assurer de l'immobilisation de la poulie (A), signalant que la ficelle a été coupée.

Débrayer la prise de force.

**IMPORTANT: Expulser la balle immédiatement après la fin du cycle de liage.**

Relever la porte.

Avancer pour larguer la balle puis refermer la porte.



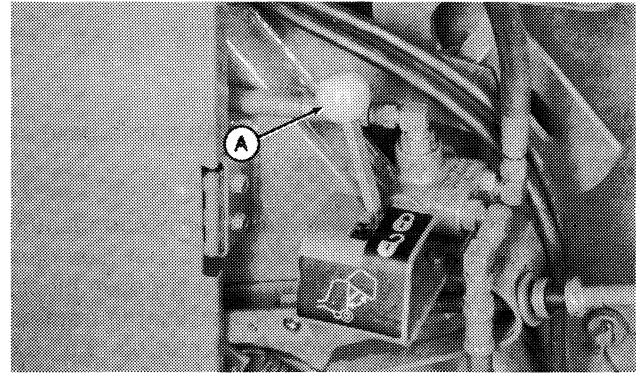
CC7647-545ACCF-281186

### VANNE DE VERROUILLAGE DE LA PORTE (550)

Cette vanne permet de verrouiller chaque vérin de porte dans n'importe quelle position. En cas de défaillance de l'un des circuits hydrauliques de la machine, la porte reste verrouillée en position ouverte.



**ATTENTION: Avant toute intervention sur la machine, la porte étant relevée, placer le levier (A) en position de verrouillage. Toujours verrouiller la porte relevée et abaisser la porte lorsque la machine reste sans surveillance.**



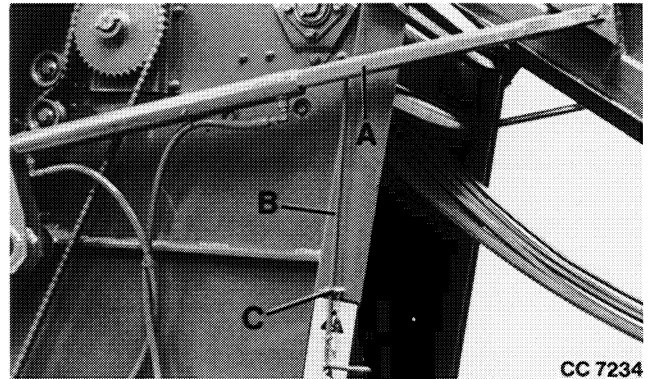
E21617-545ACCF-281186

### DISPOSITIF DE VERROUILLAGE DE LA PORTE (545)

Le dispositif de verrouillage de la porte (A) est destiné à éviter un abaissement inopiné de la porte lorsque quelqu'un est occupé à des travaux d'entretien à l'intérieur de la machine.



**ATTENTION: Avant toute intervention dans ou aux abords de la machine, la porte étant relevée, placer le levier (A) en position de verrouillage. Verrouiller systématiquement la porte relevée et abaisser la porte lorsque la machine doit rester sans surveillance.**



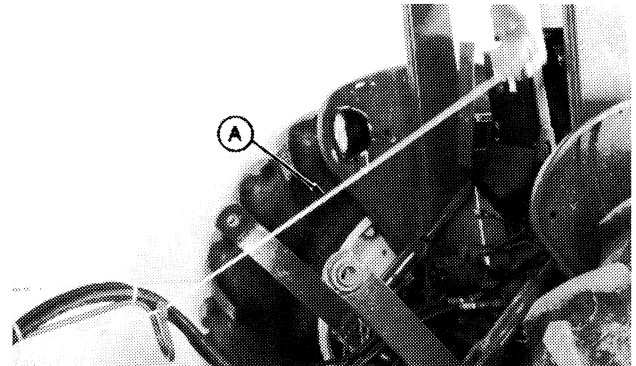
CC 7234

- A-Verrouillage enclenché
- B-Levier de commande
- C-Axe de verrouillage

CC7234-545ACCF-281186

### RÉENCLENCHEMENT DU BRAS DE LIAGE

Si le bras de liage retourne en position de départ sans que la ficelle ne soit happée par la balle, tirer et relâcher la corde (A). Le bras de liage entame alors un nouveau cycle de liage.



E21608-530OMO-030285

### LIAGE D'UNE BALLE DE PETIT DIAMÈTRE

Il est possible de lier toutes les balles ayant un diamètre supérieur à 81 cm (32 in) en actionnant la corde de déclenchement manuel du liage.

*NOTE: Il faut tirer nettement plus fort sur la corde pour lier une balle de petit diamètre que pour réenclencher le bras de liage.*

UTILISOM-545NCCF-281186

### LIAGE D'UNE BALLE DE TROP GRAND DIAMÈTRE (avec boîtier de contrôle centralisé, 550; 545 option)

Si le voyant rouge du boîtier de contrôle centralisé s'allume avant que la balle n'ait été liée, arrêter l'attelage et actionner la corde de déclenchement manuel du liage.

UTILISOM-545LCCF-281186

### LIAGE D'UNE BALLE DE TROP GRAND DIAMÈTRE (545 standard)

Si l'indicateur de formation de balle monte plus haut que la lucarne de l'indicateur de diamètre de balle, arrêter l'attelage et actionner la corde de déclenchement manuel du liage.

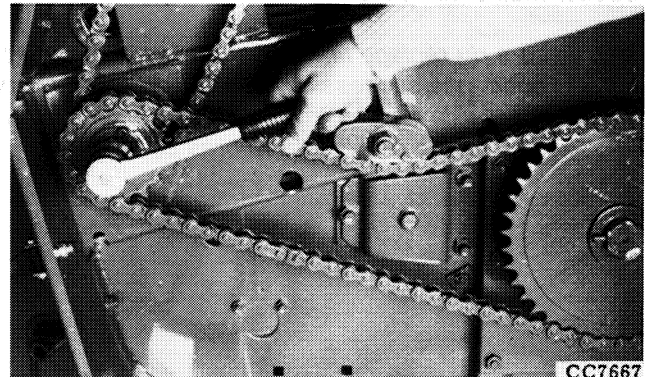
Vérifier le dispositif de déclenchement du liage

UTILISOM-545MCCF-281186

### ROTATION MANUELLE DE LA MACHINE

Ne jamais essayer d'agir sur l'arbre au moyen d'un outil quelconque, lorsque la machine fonctionne. Retirer l'outil de l'arbre dès qu'il n'est plus utilisé.

Il est possible de faire tourner la machine à la main en agissant sur l'arbre de sortie du renvoi d'angle au moyen d'une clé.

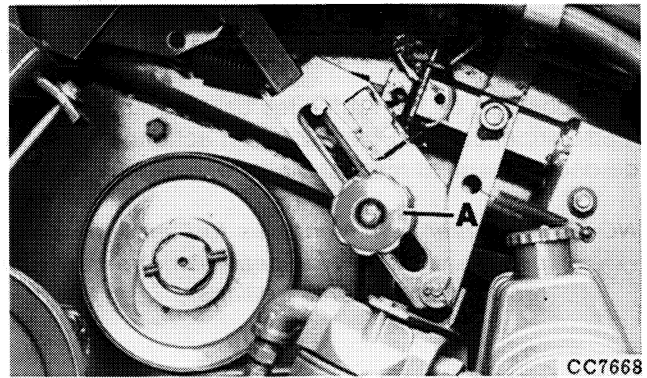


CC7667-545ACCF-281186

## RÉGLAGE DU DIAMÈTRE DE BALLE MAXIMUM

Abaissier la porte.

Pour obtenir le diamètre de balle maximum (approx. 1300 mm; 51 in sur 545 et 1800 mm; 71 in sur 550), desserrer le bouton (A) et l'avancer au maximum dans la glissière. Resserrer le bouton.

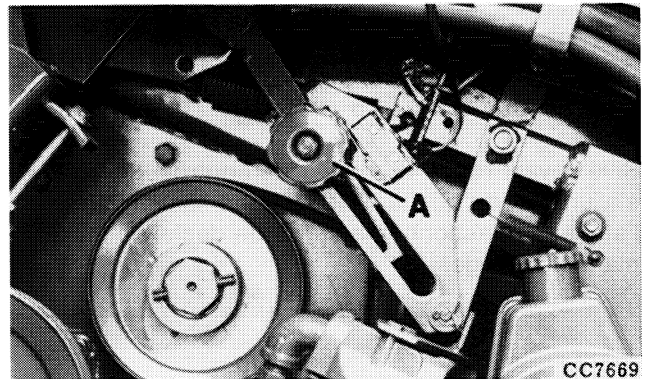


CC7668-545ACCF-281186

## RÉGLAGE DU DIAMÈTRE DE BALLE MINIMUM

Abaissier la porte.

Pour obtenir le diamètre de balle minimum (approx. 900 mm; 35 in sur 545 et 1000 mm; 39 in sur 550), desserrer le bouton (A) et le reculer au maximum dans la glissière. Resserrer le bouton.



CC7669-545ACCF-281186

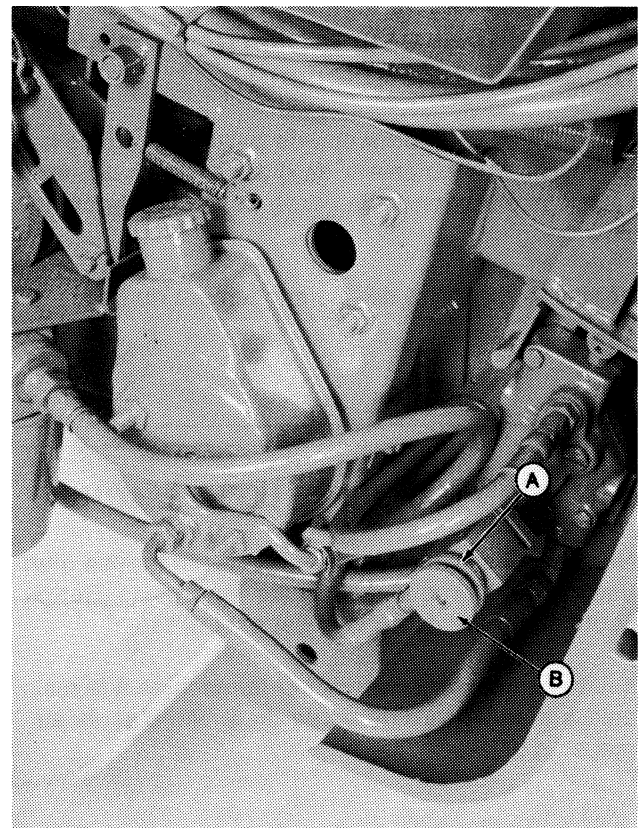
## RÉGLAGE DE L'ÉCARTEMENT DES SPIRES DE FICELLE SUR LA BALLE

1. Desserrer la bague de blocage (A) et tourner le bouton de réglage de débit (B) jusqu'en butée dans le sens antihoraire.

2. Ramener le bouton de réglage (B) de 1-1/4 tour en arrière et serrer la bague de blocage (A).

3. Parfaire le réglage après avoir fait quelques balles. Tourner le bouton (B) dans le sens horaire pour débiter plus de ficelle et dans le sens antihoraire pour débiter moins de ficelle.

**NOTE:** Lors du réglage final, manoeuvrer le bouton par petits pas successifs (env. 1/8 de tour). Ne pas tourner le bouton trop loin dans le sens horaire sous peine de bloquer le bras de liage.



E21632-530OMW-281186

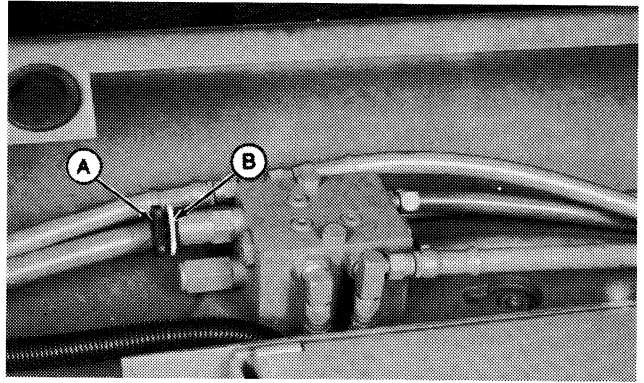
## RÉGLAGE DE LA DENSITÉ DE LA BALLE

**NOTE:** Pour régler la densité de balle, abaisser la porte et le bras de tension des courroies, ceci afin de pouvoir manoeuvrer plus aisément le bouton de réglage (A) de densité de balle.

Si l'on désire des balles compactes, desserrer la bague de blocage (B), tourner le bouton (A) dans le sens horaire, jusqu'en butée. Si l'on désire des balles moins compactes, desserrer la bague (B) et tourner le bouton (A) dans le sens anti-horaire (au maximum 4 tours à partir de la butée), puis resserrer la bague de blocage (B).

Réglage de base d'une ramasseuse-presse neuve:

Desserrer la bague (B) et tourner le bouton (A) dans le sens horaire jusqu'en butée. Ramener le bouton (A) d'un tour et demi dans le sens antihoraire et serrer la bague de blocage (B).



E21633-545ACCF-281186

## INDICATEUR DE DENSITÉ DE BALLE (550)

Il indique la pression relative du circuit hydraulique de tension des courroies pendant l'enroulement d'une balle.

Pour obtenir des balles moins denses, tourner le bouton de réglage de densité dans le sens antihoraire, l'aiguille se rapproche alors du signe "-".

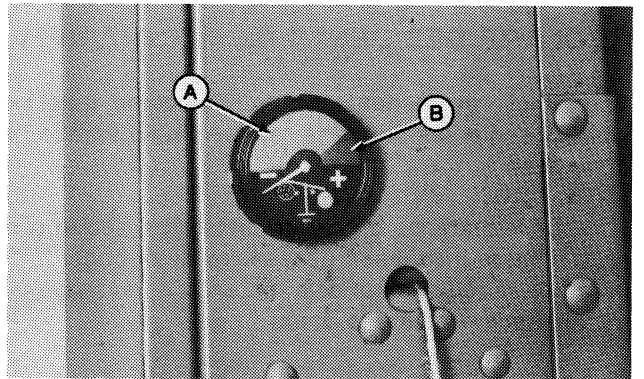
Pour obtenir des balles plus denses, tourner le bouton de réglage de densité dans le sens horaire, l'aiguille se rapproche alors du signe "+".

**NOTE:** Le cadran n'affiche pas d'augmentation de densité tant que la quantité de matériau alimentant la machine n'a pas été augmentée.

La plage verte (A) correspond à la pression normale.

Si l'aiguille entre dans la plage rouge (B):

1. Réduire la densité des balles
2. Vérifier le bon fonctionnement de l'indicateur de densité et du clapet de décharge.
3. S'assurer que le distributeur du tracteur revient en position neutre pendant la formation de la balle.



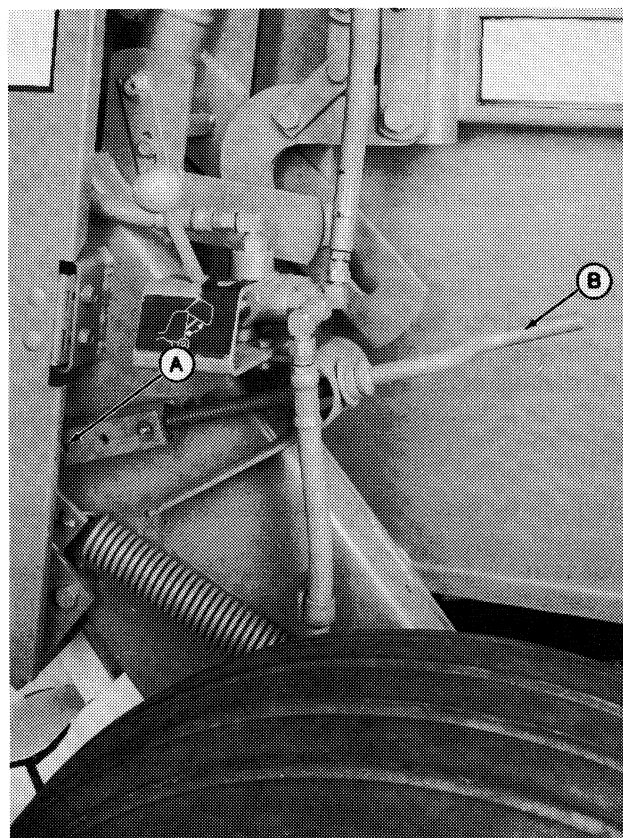
E21634-545ACCF-281186

## RÉGLAGE DE LA HAUTEUR DU RAMASSEUR

1. Commencer par aligner le second alésage (A) de la chape sur l'arête arrière de la porte, au moyen de la manivelle (B).

2. Parfaire le réglage en fonction des conditions de travail rencontrées. Tourner la manivelle (B) dans le sens horaire pour relever le ramasseur et dans le sens anti-horaire pour l'abaisser.

Si la presse est équipée d'un ramasseur à relevage hydraulique, la manivelle fait office de butée de descente, permettant de revenir à la même hauteur de travail après tout relevage ou abaissement du ramasseur.



E21628-545ACCF-281186

## RÉGLAGE DES DENTS DE RECOUVREMENT

Pour améliorer l'alimentation de la machine, il est possible de régler les dents de recouvrement vers le haut ou le bas.

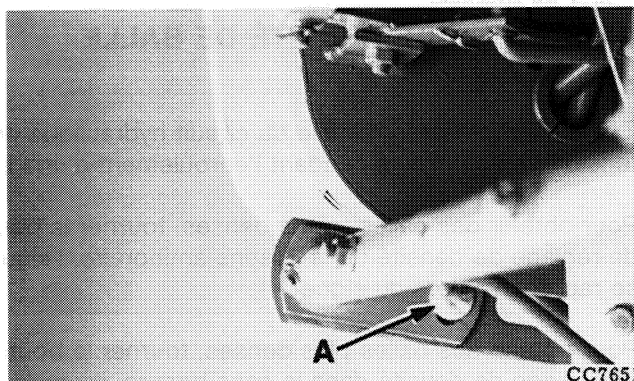
Lorsque le matériau de récolte est court, sec et glissant, il se peut qu'il soit nécessaire de déposer les dents de recouvrement si le matériau a tendance à s'accumuler sur le haut des dents.

En ensilage ou avec des andains très volumineux de paille ou de foin, il peut aussi être nécessaire d'enlever les dents de recouvrement pour favoriser l'alimentation.

1. Desserrer le boulon (A).
2. Régler les dents à la hauteur voulue.

*NOTE: S'assurer qu'il n'y a pas interférence entre les dents et le bras de liage. Régler les dents pour obtenir le jeu nécessaire.*

3. Resserrer le boulon (A).



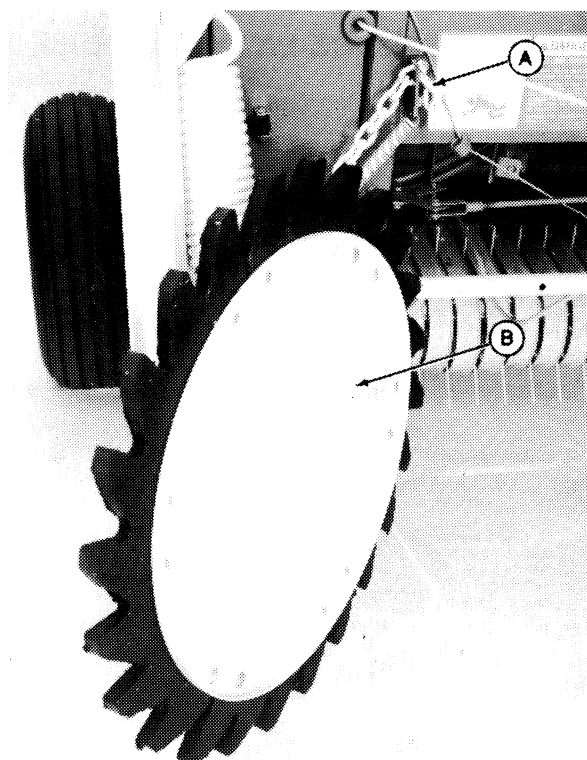
CC7651

CC7651-545ACCF-281186

## RÉGLAGE DES ROUES CONVERGENTES

1. Décrocher la chaîne (A) de son ancrage et abaisser la roue convergente (B) au sol.
2. Accrocher la chaîne (A) au niveau du maillon suivant, pour que la roue soit suspendue à environ 25 mm (1 in) du sol.

*NOTE: Il s'agit là d'un réglage de base. Le réglage final est fonction des conditions de service. Les roues convergentes ne devraient jamais porter fermement sur le sol.*



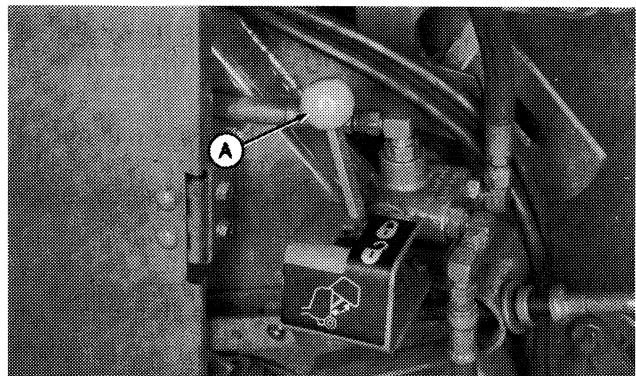
E21636-5300MAAF-281186

## DÉBOURRAGE DE LA RAMASSEUSE-PRESSE EN COURS DE FONCTIONNEMENT (550)

1. Arrêter le tracteur
2. Placer le levier de la vanne de verrouillage en position de verrouillage (A).
3. Relever le bras de tension des courroies au moyen de la manette de commande du tracteur, jusqu'à ce que le bras supérieur commence à se mouvoir.
4. Enclencher la prise de force.

**IMPORTANT: En cas de patinage d'une courroie, abaisser le bras de tension des courroies. Ne pas laisser patiner les courroies sous peine d'endommager la machine.**

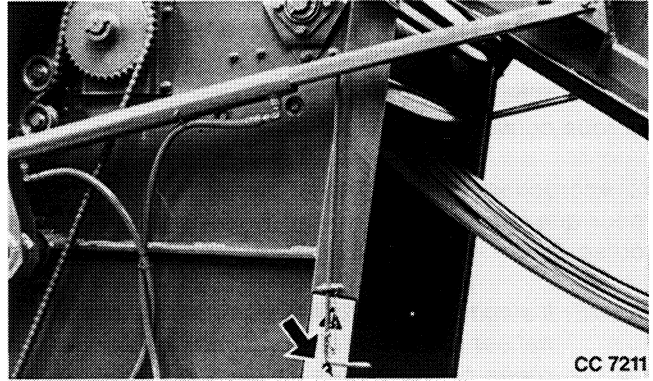
5. Si ces mesures ne permettent pas de débarrasser la machine, expulser la balle et arrêter le moteur.
6. Verrouiller la porte au moyen de la manette de vanne (A) et débarrasser la machine à la main.



E21627-545ACCF-281186

## DÉBOURRAGE DE LA RAMASSEUSE-PRESSE (545)

1. Ouvrir la porte.
2. Verrouiller la porte en position ouverte.
3. Arrêter le tracteur.
4. Expulser le noyau de balle de la machine.
5. Débarrasser le ramasseur au pied, par l'intérieur.
6. Former un nouvel andain au moyen du matériau expulsé (voir point 4) et presser une nouvelle balle.



CC7211-545ACCF-281186

## ACTIONNEMENT DU BRAS DE LIAGE LORSQUE LA MACHINE EST VIDE (545)

1. Lever doucement le bras de tension des courroies jusqu'à ce que le chiffre "4" apparaisse dans la lucarne de l'indicateur de diamètre de balle (la porte est ouverte).
2. Actionner la corde de déclenchement du liage.
3. Enclencher la prise de force; le bras de liage entame son cycle.
4. Réenclencher le bras de liage par traction et relâchement de la corde de déclenchement manuel. Le distributeur double voie revient alors en position de repos



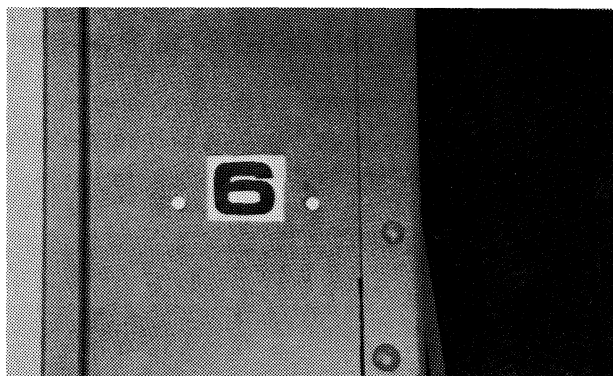
CC7240-545ACCF-281186

## ACTIONNEMENT DU BRAS DE LIAGE LORSQUE LA MACHINE EST VIDE (550)

1. Relever la porte jusqu'à ce que le chiffre "6" apparaisse dans l'indicateur de diamètre de balle.
2. Verrouiller la porte.
3. Au moyen de la manette de commande de la porte, abaisser le bras de tension des courroies jusqu'à ce que le chiffre "4" apparaisse dans l'indicateur de diamètre de balle.

**IMPORTANT: Ne pas laisser la prise de force enclenchée pendant plus d'une à deux minutes lorsque le bras de liage est en position de repos.**

4. Enclencher la prise de force lorsque le moteur du tracteur tourne à la vitesse préconisée. Le bras de liage effectue son cycle.
5. Réenclencher le bras de liage par traction et relâchement de la corde de déclenchement manuel du liage.



E21637-545ACCF-281186

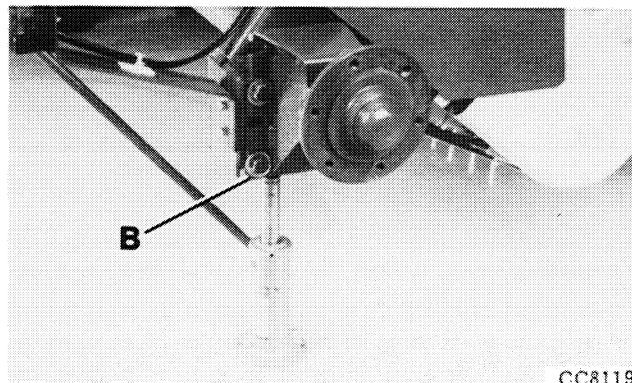
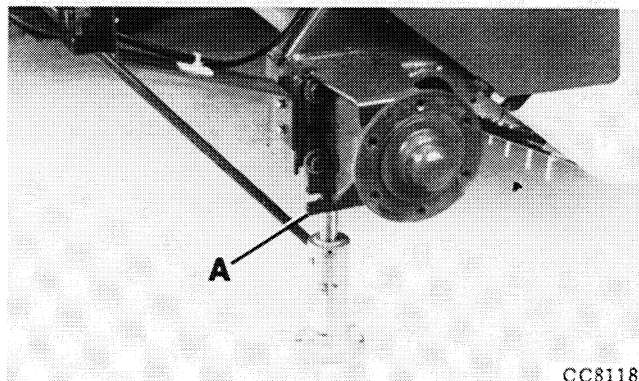
## RÉGLAGE DES SUPPORTS DE ROUES

Des difficultés d'alimentation peuvent apparaître lors de conditions de travail extrêmes comme paille brisée et sèche ou andains volumineux. Il est possible de résoudre ce problème en réglant la garde au sol de la machine en fonction des conditions de travail. Les supports de roues peuvent être placés dans quatre positions différentes:

Position 1: la position normale. C'est la position des supports de roues au départ de l'usine.

Position 2: position basse. Recommandée lorsque des difficultés d'alimentation apparaissent lors de la récolte de matériau brisé, sec et glissant.

A-Position 1  
B-Position 2



CC8118, CC8119-545ACCF-281186

## RÉGLAGE DES SUPPORTS DE ROUES (suite)

Positions 3 et 4: position haute de la machine lors de la récolte d'andains volumineux.

C-Position 3  
D-Position 4

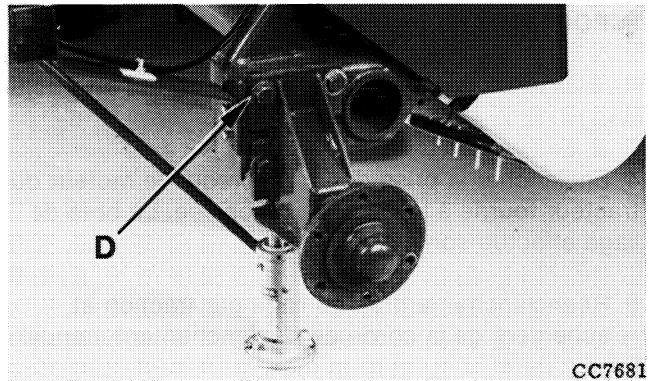
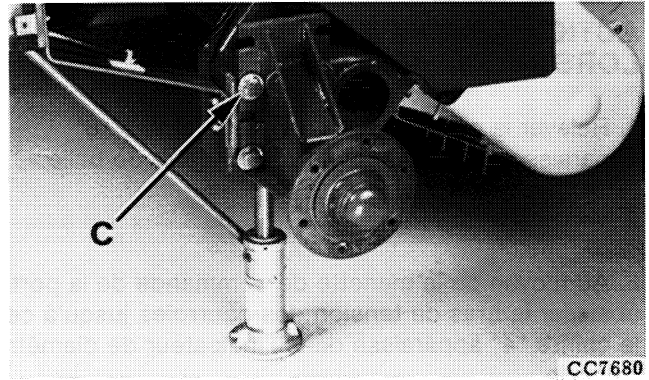
Serrer tous les boulons de supports de roues à 250 Nm (184 ft-lb).

S'assurer que les têtes de boulons sont orientées vers l'extérieur.

*NOTE: La roue a été déposée afin d'alléger l'illustration. Il n'est pas nécessaire de la séparer de son moyeu pour régler le support.*



**ATTENTION: Toujours s'assurer que la machine est bien soutenue par le cric lors du réglage des supports de roues. Ne pas oublier de placer une cale contre la roue opposée.**

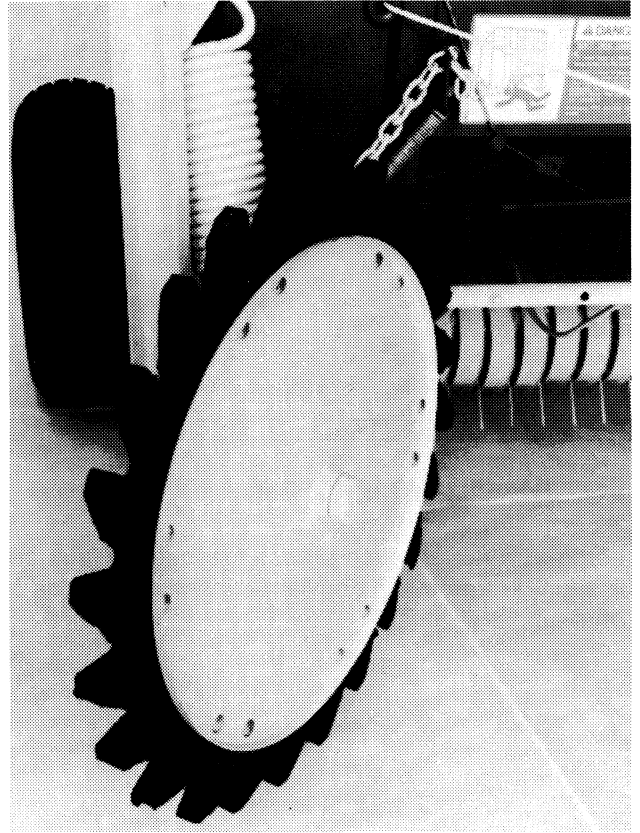


# Accessoires

## ROUES CONVERGENTES

Ces roues sont installées de chaque côté de la ramasseuse-presse, devant le ramasseur.

Elles permettent de mieux ramasser les andains larges, et de réduire les pertes de matériau sur andains inégaux. Les roues convergentes comportent en outre un dispositif de dégagement permettant d'éviter un endommagement en cas de rencontre d'un obstacle.



E21643-530ATBF-030285

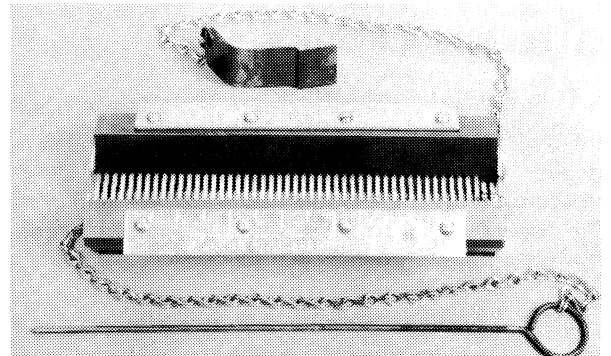
## RELEVAGE HYDRAULIQUE DU RAMASSEUR

Il permet de contrôler la hauteur du ramasseur à partir du poste de conduite du tracteur. Les conduites hydrauliques sont branchées au système hydraulique du tracteur.

ACCESSOM-545ACCF-281186

## AGRAFEUSE POUR COURROIES

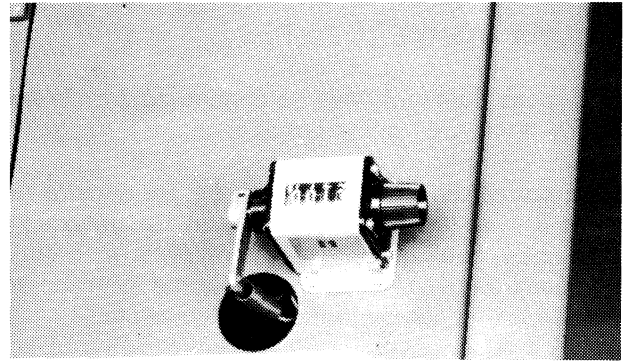
Il est possible de se procurer une agrafeuse et des agrafes pour réparer des courroies rompues.



E21645-530ATIF-030285

## COMPTEUR DE BALLES

Le compteur de balles enregistre le nombre de balles pressées.



E21646-530ATJF-000285

## LOT DE SIGNALISATION

Lorsque la ramasseuse-presse masque les feux de signalisation du tracteur, il convient d'installer le lot de signalisation.

ACCESSOM-550ACCF-030285

## COLIS POUR RAMASSAGE DU LIN

Un colis de pièces d'adaptation pour le ramassage du lin est disponible auprès du concessionnaire JOHN DEERE.

ACCESSOM-545BCCF-281186

## ATTELAGE À ROTULE

La rotule permet deux diamètres d'alésage pour le passage de la broche d'attelage. Soit 26,5 mm (1-3/64 in), soit 33 mm (1-19/64 in). Il suffit simplement d'enlever une douille pour passer de l'un à l'autre et vice versa. La rotule supprime les contraintes sur la broche d'attelage.

*NOTE: L'attelage à rotule doit être attaché à la barre oscillante du tracteur.*

ACCESSOM-545CCCF-281186

### **RALLONGE DE CRIC ET ROTULE POUR FLÈCHE D'ATTELAGE RÉVERSIBLE**

Il peut être nécessaire d'augmenter la garde au sol de la machine afin de faciliter la récolte d'andains très volumineux. Un colis comprenant une rallonge de cric et une rotule est disponible, il permet d'inverser la position de la flèche d'attelage.

ACCESSOM-545DCCF-281186

### **RAMPE D'EXPULSION DES BALLEES**

Elle évite à l'opérateur d'effectuer une marche arrière lors de l'expulsion d'une balle. La porte arrière ne représentant plus un obstacle lorsqu'on la ferme.

ACCESSOM-545ECCF-281186

### **PIÈCES D'ADAPTATION ENSILAGE**

Ce colis de pièces permet d'adapter la machine au pressage de balles destinées à l'ensilage (voir "Pressage d'ensilage" et "Installation de l'équipement ensilage").

ACCESSOM-545FCCF-281186

### **BARRE DE TORSION (545)**

Installer cette barre sur le bras de tension supérieur en cas de pressage d'ensilage en conditions difficiles, telles qu'herbe courte et humide, caractérisées par une alimentation irrégulière.

ACCESSOM-545GCCF-281186

## BOÎTIER DE CONTRÔLE CENTRALISÉ SUPPLÉMENTAIRE

Si plusieurs tracteurs sont utilisés avec la même presse, il est possible d'équiper chacun d'eux de son propre boîtier de contrôle centralisé afin d'éviter les déposes et reposes fréquentes du boîtier de contrôle d'origine.

ACCESSOM-545HCCF-281186

## LOT D'ADAPTATION POUR INDICATEUR DE DENSITÉ DE BALLE (545)

Si l'utilisateur désire bénéficier des avantages de l'indicateur de densité de balle monté sur les ramasseuses-presses 550, il peut acquérir le lot d'adaptation en tant qu'accessoire pour en équiper sa ramasseuse-presse 545. Ce lot ne comprend pas le boîtier de contrôle centralisé qui doit être acquis séparément.

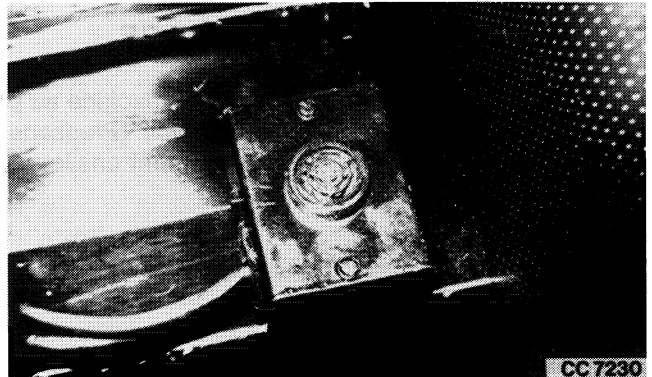
ACCESSOM-545ICCF-281186

## AVERTISSEUR SONORE (545)

L'avertisseur sonore retentit dans les trois cas suivants:

- lorsque la porte n'est pas correctement verrouillée lors de la formation du noyau de la balle
- au début du cycle de liage
- lorsque la balle a atteint le diamètre maximum admissible

L'avertisseur sonore peut être installé n'importe où à l'intérieur de la cabine du tracteur.



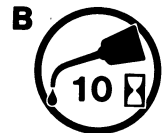
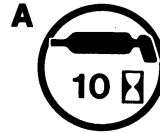
CC7230-545BCCF-281186

# Lubrification

## SYMBOLES DE LUBRIFICATION

A – Garnir de graisse universelle JOHN DEERE ou d'une graisse universelle SAE équivalente, aux intervalles horaires spécifiés sur les symboles.

B – Lubrifier à l'huile SAE 30 aux intervalles horaires spécifiés sur les symboles.



CC 7196

CC7196-1340ACCF-030185



**ATTENTION: Ne pas nettoyer, graisser ou régler la machine pendant qu'elle tourne.**

**IMPORTANT: La périodicité indiquée est basée sur des conditions normales. Des conditions sévères ou inhabituelles exigent des graissages et des vidanges plus fréquents.**

Effectuer toutes les opérations de graissage et d'entretien illustrées dans cette section.

Nettoyer les graisseurs avant de les garnir. Remplacer immédiatement les graisseurs perdus ou endommagés. Si un graisseur est bouché, le remplacer et contrôler l'état des éléments adjacents.

GRAISSOM-1326BCCF-000284

## UTILISATION D'AUTRES LUBRIFIANTS

Les conditions de service rencontrées dans certaines régions peuvent rendre nécessaire l'utilisation d'autres lubrifiants et l'observation d'autres intervalles que ceux préconisés dans ce livret d'entretien. Dans ce cas, consultez votre concessionnaire JOHN DEERE.

530LMCF-030285

## HUILE HYDRAULIQUE (LIAGE)

Il est recommandé d'utiliser de l'huile JOHN DEERE All-Weather Hydrostatic Fluid ou une huile pour transmission automatique de type F.

GRAISSOM-545ACCF-030285

## GRAISSE UNIVERSELLE

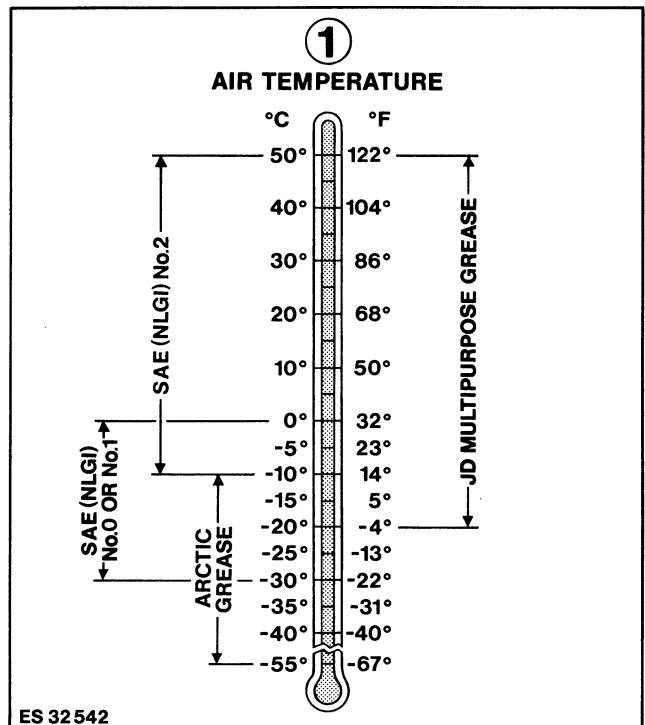
Choisir l'une des graisses préconisées sur le croquis ci-contre, en fonction des températures susceptibles d'être rencontrées au cours de la période de service.

Utiliser de préférence de la graisse universelle JOHN DEERE, ou à défaut:

- de la graisse universelle SAE
- de la graisse universelle SAE contenant 3 à 5% de bisulfite de molybdène.

Lorsque la température ambiante est inférieure à  $-30^{\circ}\text{C}$  ( $-22^{\circ}\text{F}$ ), utiliser des graisses de type arctique, conformes aux spécifications militaires américaines MIL-G-10924C.

1-Température de l'air



ES32542-550ACCF-030285

## HUILE DE BOÎTE

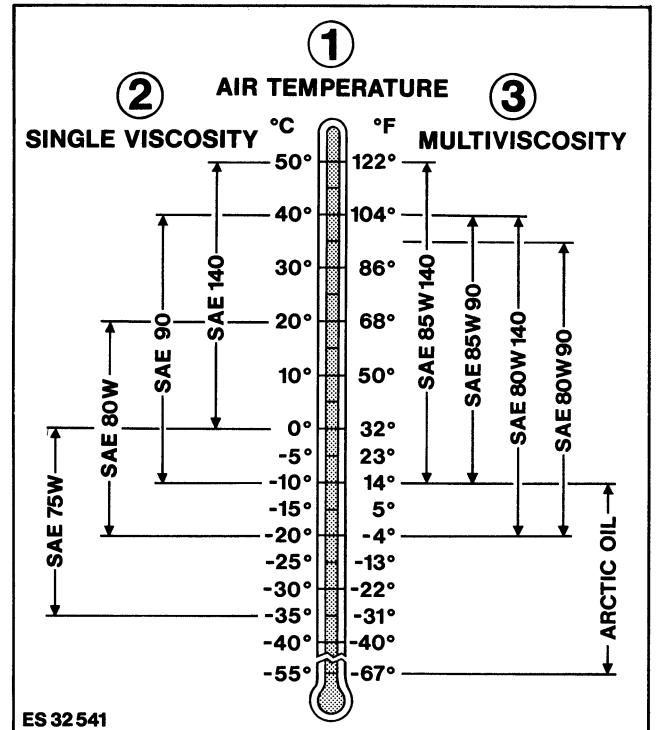
Choisir l'une des viscosités préconisées sur le croquis ci-contre, en fonction des températures susceptibles d'être rencontrées au cours de la période de service.

Utiliser de préférence de l'huile de boîte JOHN DEERE SAE 85W 140 API GL-5. Il est cependant possible d'utiliser d'autres huiles de boîte, si elles sont conformes à l'une des spécifications suivantes.

- API GL-5
- MIL-L-2105B
- MIL-L-2105C

Lorsque la température est inférieure à  $-35^{\circ}\text{C}$  ( $-31^{\circ}\text{F}$ ), utiliser des huiles de type arctique, conformes aux spécifications API-CC/SC ou MIL-L-10324A.

- 1-Température de l'air
- 2-Monograde
- 3-Multigrade



ES32541-550ACCF-030285

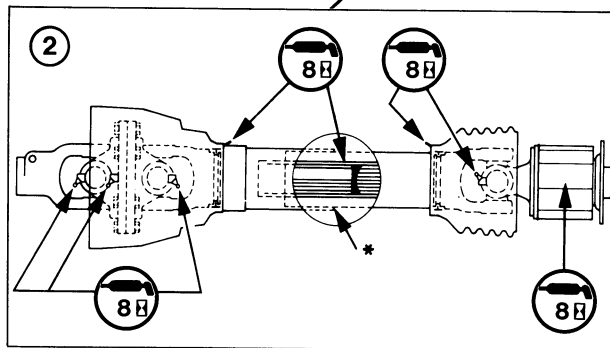
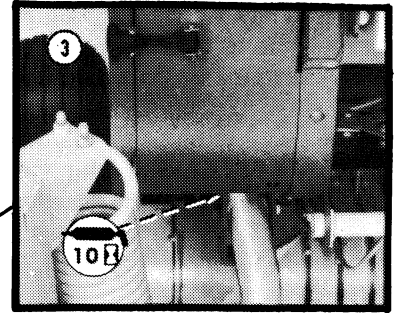
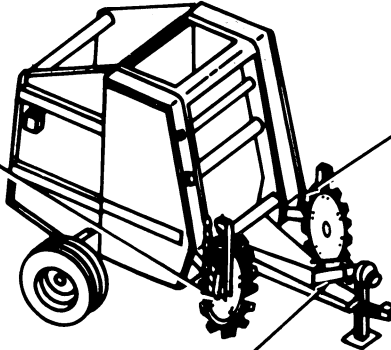
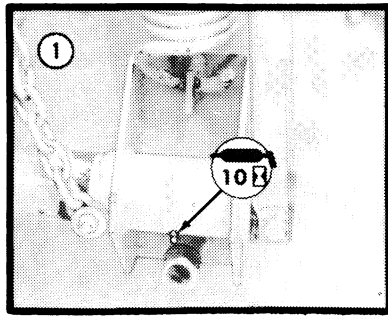
## CHAÎNES

Enduire généreusement d'huile SAE 30 ou plus lourde, toutes les dix heures de service.

Lubrifier les chaînes lorsqu'elles sont chaudes, immédiatement après avoir tourné. Faire tourner la machine au ralenti pendant un petit moment pour assurer une pénétration efficace de l'huile, qui permet d'augmenter la durée de vie des chaînes.

530LMKF-030285

TOUTES LES 8 OU 10 HEURES



CC 8090

1. Roues convergentes

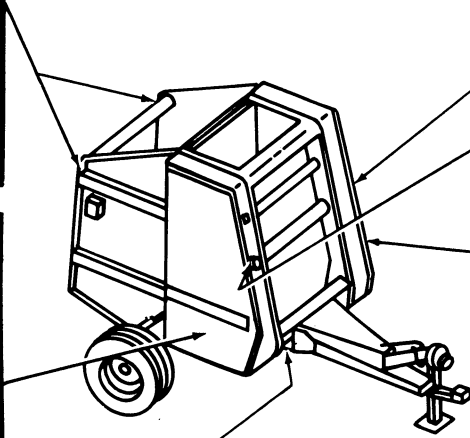
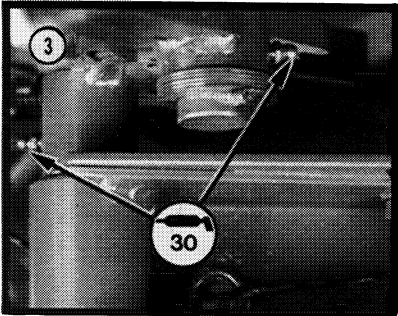
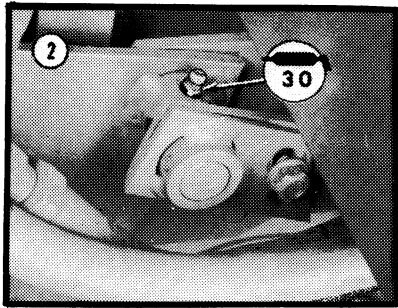
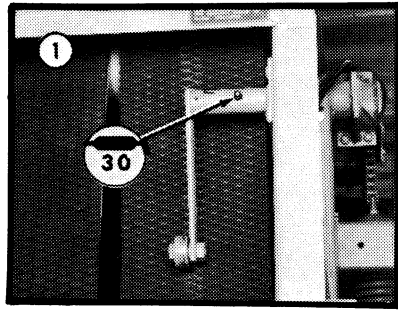
3. Pivots des supports de roues

2. Arbre de transmission

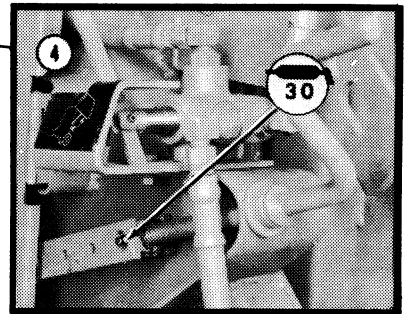
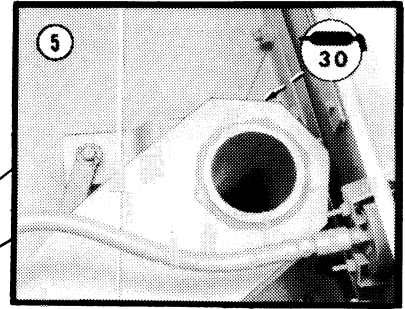
\* Graisser les tubes protecteurs en hiver pour les préserver du gel

CC8090-545ACCF-281186

**TOUTES LES 30 HEURES**



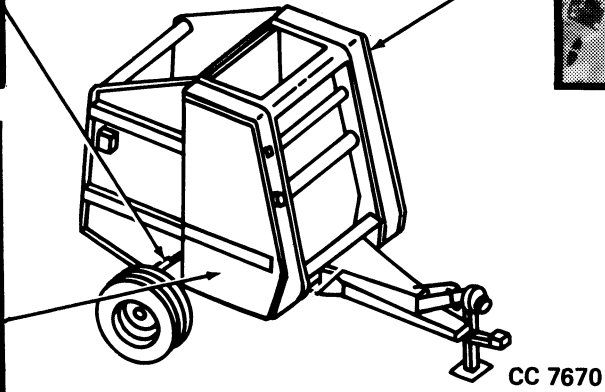
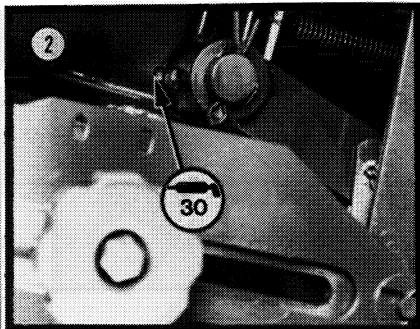
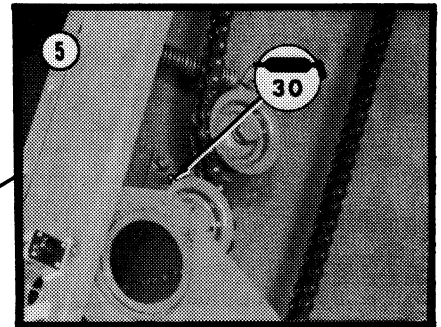
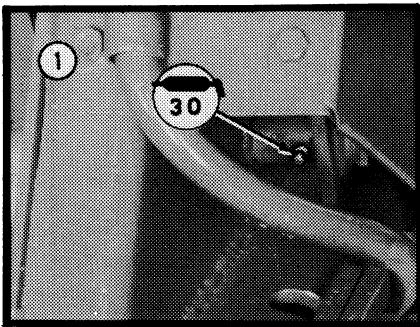
CC 7655



- 1. Bras du capteur de forme de balle
- 2. Renvoi de la timonerie de liage automatique
- 3. Paliers du bras de liage et de son pignon

- 4. Manivelle de relevage du ramasseur
- 5. Bras de tension des courroies

TOUTES LES 30 HEURES

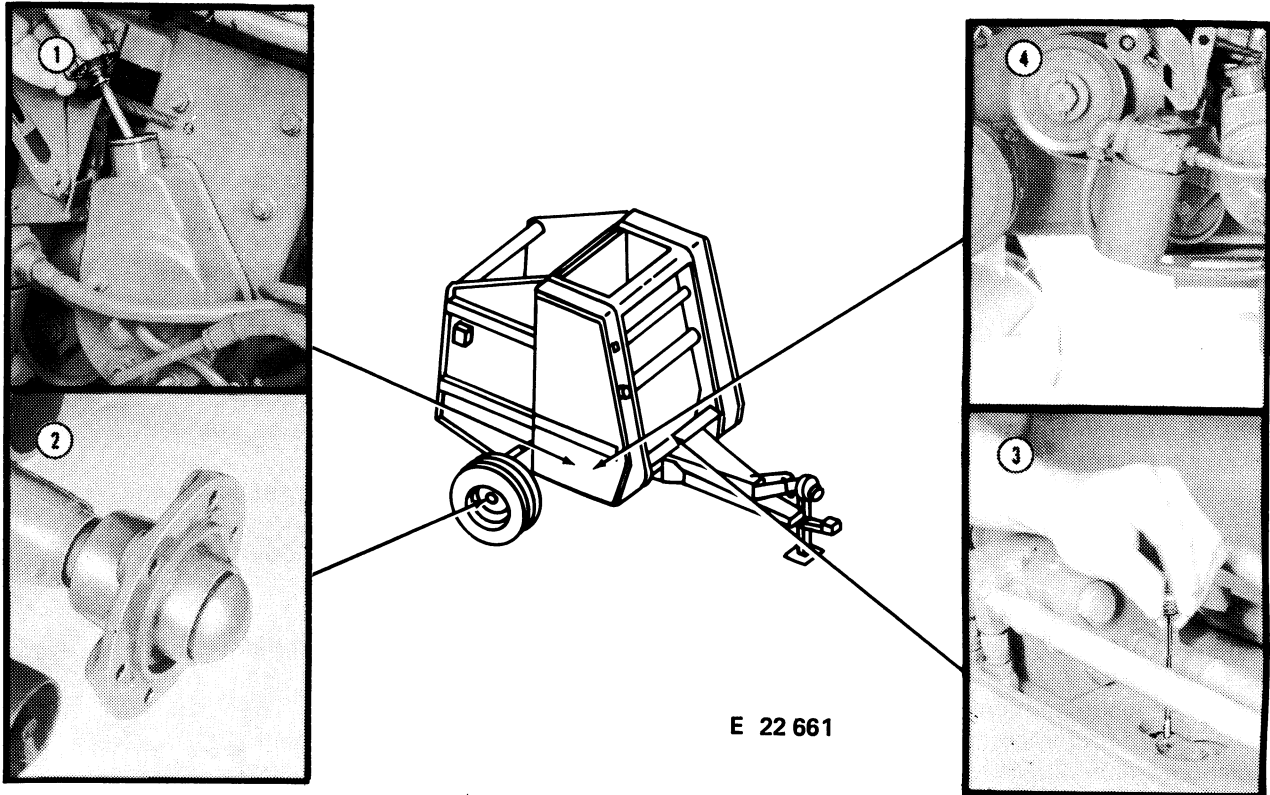


1. Tendeur de courroie du ramasseur

5. Tendeur de la chaîne d'entraînement

2. Renvoi de l'entraînement de la pompe de liage

**TOUS LES ANS**



E 22 661

**IMPORTANT: Avant de retirer le bouchon pour contrôler le niveau d'huile dans le réservoir, éliminer la saleté et la poussière. Utiliser un récipient propre pour faire l'appoint.**

**1. Pompe hydraulique de liage**

Utiliser de l'huile JOHN DEERE All-Weather Hydrostatic Fluid ou de l'huile pour transmission automatique de type F.

Contrôler le niveau comme suit:

- si l'huile est chaude, le niveau ne doit pas dépasser le repère "Hot" (chaud) de la jauge.
- si l'huile est froide, le niveau ne doit pas être au-dessous du repère "Cold" (froid) de la jauge.
- Vidanger une fois par an.

**2. Roulements de roues**

Déposer les roues; nettoyer, garnir de graisse et régler les roulements. Utiliser de la graisse universelle JOHN DEERE, une graisse universelle SAE équivalente ou une graisse pour roulements de roues.

**IMPORTANT: Ne pas remplir exagérément le renvoi d'angle, pour éviter toute surchauffe et perte d'huile.**

**3. Renvoi d'angle**

Contrôler le niveau d'huile et faire l'appoint avec de l'huile de boîte SAE 85-140 API GL-5.

Si le bouchon de la tubulure de remplissage a l'aspect d'une vis Allen (renvoi d'angle "Superior"), la contenance est de 0,65 l (0.17 US gal).

Si le bouchon de la tubulure de remplissage a l'aspect d'une vis à tête hexagonale (renvoi d'angle "Comer"), la contenance est de 1,3 l (0.34 US gal).

Vidanger une fois par an.

**4. Filtre hydraulique du dispositif de liage**

Remplacer le filtre au début de chaque saison de récolte.

Avant d'installer un filtre neuf, vidanger l'huile et remettre 2 l (0.53 US gal) d'huile préconisée.

# Pannes et remèdes

## LIAGE AUTOMATIQUE

### Le bras de liage se déplace trop lentement de la gauche vers la droite

Taille incorrecte de l'orifice calibré du vérin hydraulique –  
Remplacer le vérin

La soupape ne se déplace pas complètement. Articulation ou soupape coincée –  
Déterminer et éliminer la cause du coincement

La courroie d'entraînement patine –  
Remplacer la courroie ou régler la chape du tendeur

50-15

### Le bras de liage ne bouge pas (si la machine est équipée du boîtier de contrôle centralisé, le témoin jaune clignote et ne reste pas allumé en permanence)

Le tiroir de soupape ne monte pas –  
1. Tirer, puis relâcher la corde de déclenchement

20-4

2. S'assurer que l'articulation ou le verrou de soupape ne coincent pas, et, le cas échéant, réparer  
3. Rupture du ressort de soupape

Pas assez d'huile dans la pompe –  
Faire l'appoint d'huile

40-7

Ressort du tendeur de courroie brisé –  
Remplacer le ressort

Courroie d'entraînement rompue –  
Remplacer la courroie

Pompe désamorcée par manque d'huile –  
Réamorcer la pompe

50-31

Pompe défectueuse –  
Faire remplacer la pompe par le concessionnaire JOHN DEERE

Corde de déclenchement manuel trop tendue. La soupape ne bouge pas –  
Donner du mou à la corde

20-4

### Ficelle trop tendue ou se rompant pendant le liage

Mauvais enfilage –  
Vérifier l'enfilage

15-2

– Ficelle de mauvaise qualité ou mouillée, noeuds dans la ficelle ou noyau de pelote trop serré –  
Retirer la portion de ficelle incriminée ou remplacer la pelote

15-1

– Défectuosité des axes ou ressorts de la plaque de tension –  
Remplacer par des pièces en bon état

–

### La ficelle ne serre pas assez la balle

Ressort de tendeur brisé ou manquant –  
Remplacer le ressort

–

Axe de ressort de tension défectueux –  
Remplacer l'axe

–

Plaques de tension usées –  
Remplacer les éléments usés

–

## LIAGE AUTOMATIQUE

**Le bras de liage ne se trouve pas en position de repos lorsque la ramasseuse-presse est vide (si la machine est équipée du boîtier de contrôle centralisé, le témoin jaune s'allume de façon continue)**

Le bras de liage n'a effectué qu'une partie de son cycle –  
Relever entièrement la porte, enclencher la prise de force. Si le bras ne revient pas en position de repos, pendant la durée d'un cycle normal, arrêter l'opération et voir sous "Le bras de liage se déplace trop lentement de la gauche vers la droite"

45-1

**Le bras de liage va à droite, mais ne revient pas**

La soupape de commande de débit est fermée –  
Ouvrir et régler la soupape

30-18

Niveau d'huile insuffisant dans la pompe de liage –  
Faire l'appoint d'huile

40-7

La soupape à deux voies ou son bras ne se déplacent pas librement –  
Repérer l'interférence. Réparer ou remplacer la pièce

–

Encrassement de la conduite entre la soupape de commande de débit et le vérin hydraulique –  
Déposer le flexible reliant la soupape au vérin, puis nettoyer le flexible et les raccords

–

Le verrou de soupape ne se déclenche pas, par suite de coincement ou d'obstruction de l'articulation du verrou ou du bras de liage –  
Réparer ou éliminer l'obstruction

–

Le plongeur de retour du bras de liage n'est pas réglé ou manque –  
Régler ou remplacer la pièce

50-16

**L'écartement entre les spires de ficelle est irrégulier**

Niveau d'huile insuffisant –  
Faire l'appoint

40-7

La courroie d'entraînement de la pompe patine ou est usée –  
Régler ou remplacer la courroie

50-15

Filtre à huile encrassé –  
Remplacer le filtre

–

Le tiroir de la soupape à deux voies ne descend pas complètement, par suite d'un grippage de la soupape ou de son articulation –  
Éliminer le grippage

–

La ficelle touche une dent de recouvrement –  
Abaisser l'ensemble des dents ou remodeler celle qui touche la ficelle

30-20

La soupape de commande de débit se dérègle –  
Reprendre le réglage et bloquer la bague de verrouillage

30-18

Huile froide au démarrage –  
Il peut y avoir variation de l'espace-ment de spires sur les premières balles, lorsque l'huile est encore froide

–

## LIAGE AUTOMATIQUE

### Pas de ficelle autour de la balle ou ficelle pas happée par la balle

La ficelle pendant à l'extrémité du tube à ficelle est trop courte – Arrêter le tracteur et retirer 305 mm (12in) de ficelle à l'extrémité du tube 15-3

Ficelle trop tendue – Voir "Ficelle trop tendue ou se rompant durant le liage" 45-1

La ficelle n'entre pas dans la machine avec la récolte – Ne pas arrêter l'avancement du tracteur. Attendre quelques secondes, pour permettre à la ficelle d'être happée –

La machine est à court de ficelle – Remettre des pelotes de ficelle 15-1

### Spire de ficelle trop près du bord de la balle

Tige-guide manquante ou tordue – Remplacer ou redresser la tige –

Balles en forme de tonneau – Garnir les bords de la balle en resserrant l'andain –

Régler le déplacement du bras de liage 50-32

### La ficelle n'est pas coupée

Prise de force débrayée avant que la ficelle ne soit coupée – S'assurer qu'il n'y a plus déroulement de ficelle avant de débrayer la prise de force –

Coupe-ficelle déréglé – Régler le coupe-ficelle 50-20,50-22

Couteau émoussé ou dont le tranchant irrégulier ne touche pas l'enclume – Affûter ou remplacer le couteau –

Le couteau n'est pas parallèle à l'enclume – Redresser le pivot du couteau, de manière à ce que le couteau vienne toucher l'enclume dans la zone de coupure de la ficelle 50-20,50-22

Obstruction empêchant la ficelle de passer sous le couteau – Éliminer l'obstruction –

Tige-guide tordue – Redresser ou remplacer la tige –

Bras de liage ou articulation de couteau coincés – Réparer ou remplacer –

Tension excessive de la ficelle, due à un mauvais enfilage ou une mauvaise pelote de ficelle – Éliminer la cause de l'excès de tension –

## LIAGE AUTOMATIQUE

<b>Le bras de liage effectue son cycle prématurément et lie une balle de petit diamètre (si la machine est équipée d'un boîtier de contrôle centralisé, le témoin jaune s'allume)</b>		2. Absence du ressort sur le renvoi de tension des courroies	–
Bouton de réglage de diamètre de balle réglé sur petite taille – Reprendre le réglage	30-18	3. S'assurer que la tige de déclenchement du liage est bien réglée	50-16,50-17
Le verrou de l'entraînement de la pompe ne se verrouille pas – 1. S'assurer que le bras de tension des courroies revient en position de départ lorsqu'on ferme la porte	–	L'articulation de la commande de diamètre de balle ne coulisse pas correctement – Déterminer et supprimer la cause de mauvais coulissement	–
Sur ramasseuses-presses 550 uniquement: voir "Montage d'un orifice calibré sur tracteurs à débit hydraulique faible"	50-30	Un pneu du tracteur tire sur la corde de déclenchement manuel – Revoir le cheminement de la corde	20-4

PANNESOM-545DCCF-281186

**BOÎTIER DE CONTRÔLE CENTRALISÉ  
(équipement standard sur 550, option sur 545)**

<b>Le voyant rouge s'allume sans que le voyant jaune fixe soit allumé et sans que le bras de liage n'effectue son cycle</b>		L'ampoule faisant office de résistance dans le boîtier de contrôle est grillée – Remplacer l'ampoule	–
Le bras de la tige de déclenchement du liage est déréglé – Régler le bras	50-16,50-17	Centrale clignotante défectueuse ou connexions desserrées – Remplacer la centrale clignotante ou refaire les connexions	–
La chape de la tige de déclenchement du liage est déréglée – Régler la chape	–	Contacteur défectueux – Remplacer le contacteur	–
Le contacteur du voyant rouge est mal réglé – Régler le contacteur	50-25	Tension insuffisante – S'assurer que le raccordement est bien réalisé sur 12 volts	–
<b>Le voyant jaune est allumé et le bras de liage est en position de repos</b>		<b>Le voyant vert ne s'allume pas lorsque la porte est fermée</b>	
Le contacteur du bras de liage est mal réglé – Régler le contacteur	50-24	Le levier de verrouillage de la porte est enclenché (550) – Déverrouiller la porte	–
Le contacteur est endommagé – Remplacer le contacteur	–	Le contacteur de porte est mal réglé – Régler le contacteur	50-22,50-23
Le fil blanc du contacteur du bras de liage est en court-circuit avec la machine ou le tracteur – Localiser le court-circuit et réparer	–	Contacteur ou ampoule défectueux – Remplacer la pièce défectueuse	–
<b>Le voyant jaune s'allume et reste fixe, sans clignoter, le bras de liage effectue son cycle normal</b>		Mauvaise connexion ou fil cassé – Réparer	–
Contacteur mal réglé – Régler le contacteur	50-25	<b>Le voyant vert s'éteint pendant la mise en balle</b> Contacteur de verrouillage de porte mal réglé – Régler le contacteur	50-22,50-23
		Présence d'air dans le circuit hydraulique – Ouvrir et fermer la porte plusieurs fois de suite pour purger	–
		Fuite interne dans le vérin de porte – Réparer ou remplacer le vérin	–

**BOÎTIER DE CONTRÔLE CENTRALISÉ  
(équipement standard sur 550,  
option sur 545 – Suite)**

**Les indicateurs de formation de balle indiquent que les balles sont trop petites ou de forme irrégulière alors qu'elles sont bien serrées et régulières**

Les capteurs des indicateurs de formation de balle sont mal réglés –

Régler les capteurs 50-27,50-28

Indicateur ou capteurs défectueux –

Remplacer la pièce défectueuse –

**Le voyant vert s'allume alors que la porte n'est pas verrouillée**

Contacteur défectueux –  
Remplacer le contacteur –

Fil en court-circuit avec la machine ou le tracteur –

Réparer –

**Les indicateurs de formation de balle ne fonctionnent pas alors que les voyants sont en ordre**

Inversion de polarité au niveau des connexions entre la machine et le tracteur –

Voir "Raccordement au système électrique du tracteur"

20-4

**AVERTISSEUR SONORE  
(équipement standard sur 550, option sur 545)**

**L'avertisseur sonore retentit alors que la porte est fermée et que le bras de liage n'a pas encore entamé son cycle**

Dispositif de liage dérégulé –  
Régler le dispositif de liage 50-16,50-17

Contacteur de surdimensionnement de balle dérégulé –  
Régler le contacteur de surdimensionnement de balle 50-26

**L'avertisseur sonore retentit lorsque le bras de liage est en position de repos, la porte est fermée et une balle en cours de confection, ou lorsque la machine est vide**

Le contacteur du bras de liage est mal réglé –  
Régler le contacteur du bras de liage 50-24

**L'avertisseur sonore retentit lorsque la porte est fermée, la machine est vide et le bras de liage se trouve en position de repos**

Contacteur de porte dérégulé –  
Régler le contacteur de porte 50-23

**L'avertisseur sonore ne fonctionne pas**

Tension d'alimentation insuffisante –  
S'assurer que la tension d'alimentation est bien de 12 volts –

Avertisseur sonore défectueux –  
Remplacer l'avertisseur –

Mauvais contact ou câble sectionné –  
Réparer –

**L'avertisseur sonore ne fonctionne pas lorsque la porte est ouverte, mais fonctionne dans les autres cas**

Contacteur de porte défectueux ou câble sectionné –  
Réparer –

**L'avertisseur sonore ne fonctionne pas lorsque la porte est fermée; la balle a atteint son diamètre maximum et le bras de liage se trouve en position de repos**

Contacteur de surdimensionnement de balle mal réglé –  
Régler le contacteur de surdimensionnement de balle 50-26

Contacteur de surdimensionnement de balle défectueux –  
Remplacer le contacteur de surdimensionnement de balle –

Câble sectionné –  
Réparer –

**L'avertisseur sonore ne retentit pas pendant le cycle de liage**

Contacteur du bras de liage mal réglé –  
Régler le contacteur du bras de liage 50-24

Contacteur du bras de liage défectueux –  
Remplacer le contacteur du bras de liage –

Câble sectionné –  
Réparer –

**Fonctionnement intermittent de l'avertisseur sonore**

Contacteur(s) défectueux ou câble à la masse sur la ramasseuse-presse ou le tracteur –  
Réparer –

## ALIMENTATION

### Bourrage à l'entrée de la ramasseuse-presse

Andains trop larges et/ou vitesse d'avancement trop élevée –

Réduire la largeur des andains et/ou la vitesse d'avancement

Dents de ramasseur manquantes –  
Remplacer les dents

Dents de recouvrement trop basses –  
Relever l'ensemble des dents de recouvrement

La porte s'ouvre pendant la formation de la balle –

Réparer les vérins de porte qui fuient  
Régler le verrouillage de porte (550 uniquement)

Vérifier le réglage de densité de balle

La porte n'est pas fermée –  
Expulser la balle et fermer la porte

La balle est trop dense –  
Réduire la densité

Mauvais cheminement des courroies –  
Installer correctement les courroies

Limiteur de couple mal réglé –  
Régler le limiteur de couple

### La ramasseuse-presse ne fonctionne pas en récoltes courtes, sèches et glissantes

Accumulation de matériau sur le haut des dents de recouvrement –

Déposer les dents de recouvrement

Vitesse de prise de force trop élevée –  
Réduire le régime du moteur à 1500 tr/min et passer un rapport supérieur

La balle est trop dense –  
Réduire la densité

Ramasseur trop bas –  
Relever la ramasseur

30-20

30-19

30-19

50-7,50-8

50-39

30-20

30-19

30-20,30-23

## RAMASSEUR

### Les dents du ramasseur ne tournent pas

Patinage de la courroie –  
Remplacer ou tendre la courroie 50-30  
Relever les dents de recouvrement 30-20

Came cassée –  
Remplacer la came –

### Le ramasseur ne "flotte" pas ou descend sans être retenu

Équilibrage excessif ou insuffisant –  
Régler les ressorts d'équilibrage 50-29

Grippage au niveau des pivots –  
Éliminer la terre et les débris végétaux.  
Ajuster le jeu entre les éléments pivotants –

### Tout le matériau de récolte n'est pas ramassé

Dents de ramasseur réglées trop haut –  
Abaisser le ramasseur 30-20,30-23

Le ramasseur reste en position haute –  
Desserrer les ressorts d'équilibrage 45-29

Vitesse d'avancement trop élevée –  
Réduire la vitesse d'avancement –

Andains trop légers –  
Former des andains plus lourds –

Dents de ramasseur tordues ou cassées –  
Redresser ou remplacer les dents –

### Les dents de ramasseur grattent le sol

Ramasseur trop bas –  
Relever le ramasseur 30-20,30-23

Mauvais équilibrage du ramasseur –  
Retendre les ressorts d'équilibrage  
et vérifier les pivots 50-29

### Rupture des dents de ramasseur

Dents de ramasseur réglées trop bas –  
Relever le ramasseur 30-20,30-23

Corps étrangers et/ou dents cassées  
à l'intérieur de la machine –  
Retirer les corps étrangers et/ou  
les dents cassées de la machine –

Ramassage de tiges de maïs –  
Relever le ramasseur. Il faut toutefois  
s'attendre à un nombre accru de ruptures 30-20,30-23

### Ramasseur trop haut –

Supports de roues en position haute –  
Abaisser les supports de roues 30-23

### Bourrage au niveau des déflecteurs

Trop de récolte sur les côtés –  
Alimenter moins les côtés –

Ramasseur trop bas –  
Relever le ramasseur 30-20,30-23

Les roues du tracteur écrasent la  
récolte dans les chaumes –  
Élargir la voie du tracteur 10-1

### Bords intérieurs des enroulements usés

Enroulements tordus, cognant contre  
les spires des ressorts de dents –  
S'assurer qu'il n'y a pas coincement au  
niveau des déflecteurs –  
Augmenter le flottement 50-29  
Relever le ramasseur 30-20,30-23

## QUALITÉ DES BALLES

**Balles coniques sur ramasseuses-presses équipées d'un boîtier de contrôle centralisé. Le boîtier de contrôle indique que la forme de la balle est correcte lorsque le voyant jaune s'allume.**

Capteurs de forme de balle mal réglés – Régler tel que prescrit 50-27

Capteurs de forme de balle défectueux – Remplacer les capteurs défectueux –

Courroies extérieures trop courtes – Vérifier et corriger la longueur des courroies. Elles doivent avoir la même longueur à 38 mm (1-1/2 in) près –

Rupture du ressort du bras porte-galet – Remplacer le ressort –

**Balles en forme de tonneau ou de cône sur ramasseuses-presses équipées du boîtier de contrôle centralisé. Aiguille de l'indicateur nettement en zone verte.**

Capteurs de l'indicateur mal réglés – Régler les capteurs 50-27

**Balles en forme de cône sur ramasseuse-presse 545 sans boîtier de contrôle centralisé**

Capteurs de forme de balle mal réglés – Régler tel que prescrit 30-12

Rupture du ressort du bras porte-galet – Remplacer le ressort –

**Balles en forme de tonneau (545 sans boîtier de contrôle centralisé)**

Bras porte-galets déréglés – Régler 50-28

Courroies extérieures trop courtes – Vérifier et corriger la longueur des courroies. Elles doivent avoir la même longueur à 38 mm (1-1/2 in) près –

**La machine ne fait pas de balles denses**

Fuite interne dans le vérin de tension des courroies – Consulter le concessionnaire JOHN DEERE –

Clapet de décharge sale ou défectueux – Consulter le concessionnaire JOHN DEERE –

Extrémités des balles pas assez tassées – Fournir plus de matériau de récolte sur les côtés –

La commande de densité de balle est réglée sur densité faible – Augmenter le réglage de densité 30-19

Courroies de formation de balle trop courtes – Vérifier et corriger la longueur des courroies –

**La machine ne fait pas de balles de taille maximum**

Le bouton de réglage de diamètre de balle n'est pas réglé à la taille voulue – Positionner le bouton de réglage de façon à obtenir le diamètre de balle voulu 30-18

Le bras de la tige de déclenchement du liage est dérégulé – Régler le bras 50-16,50-17

Les courroies de formation de balle sont trop courtes – Augmenter la longueur des courroies à la dimension adéquate –

## DIFFICULTÉS D'ORDRE GÉNÉRAL

### La porte s'ouvre pendant la formation de la balle (550)

La porte n'est pas verrouillée –  
Lors de la fermeture de la porte, maintenir la manette de commande du tracteur jusqu'à ce que le voyant vert s'allume –

### La porte s'ouvre pendant la formation de la balle (545 avec boîtier de contrôle centralisé: le voyant vert s'éteint)

Bouton de réglage de densité mal serré ou défaillance du système hydraulique du tracteur –  
Vérifier le réglage de la densité de balle et la position du distributeur du tracteur; celui-ci doit se trouver en position "neutre". Vérifier le système hydraulique du tracteur 30-19

### La porte s'ouvre pendant la formation de la balle (545 sans boîtier de contrôle centralisé ou sans avertisseur sonore)

Bouton de réglage de densité mal serré ou défaillance du système hydraulique du tracteur –  
Vérifier le réglage de la densité de balle et la position du distributeur du tracteur; celui-ci doit se trouver en position "neutre". Vérifier le système hydraulique du tracteur 30-19

### La porte n'est pas verrouillée, le voyant vert reste éteint (550)

Obstruction entre la porte et le châssis de la machine –  
Supprimer l'obstruction –

Accumulation de foin sur les courroies dans certaines conditions de récolte –  
Supprimer l'accumulation. Embrayer la prise de force tout en fermant la porte –

Trop de jeu entre les crochets de verrou et les cales d'épaisseur –  
Régler la butée de verrou 50-12

### La porte n'est pas verrouillée, le voyant vert reste éteint (545 avec boîtier de contrôle)

Obstruction entre la porte et le châssis de la machine –  
Supprimer l'obstruction –

Accumulation de foin sur les courroies dans certaines conditions de récolte –  
Supprimer l'accumulation. Embrayer la prise de force tout en fermant la porte –

### La porte ne se ferme pas entièrement, l'avertisseur sonore retentit (545)

Obstruction entre la porte et le châssis de la machine –  
Supprimer l'obstruction –

### L'aiguille de l'indicateur de densité de balle est en zone rouge (550)

La manette de commande du tracteur n'est pas au neutre pendant la formation de la balle –  
Mettre la manette de commande du tracteur au neutre –

Indicateur défectueux –  
Remplacer l'indicateur –

Soupape de commande de densité de balle défectueuse –  
Réparer ou remplacer la soupape –

## DIFFICULTÉS D'ORDRE GÉNÉRAL

### Les courroies ne passent pas à l'endroit voulu

Le rouleau inférieur arrière de la porte est dérégulé –  
Régler le rouleau 50-13

Les courroies sont mal montées –  
Revoir le cheminement des courroies 50-7,50-8

Accumulation de ficelle ou de boue sur les rouleaux –  
Nettoyer –

L'extrémité des courroies n'a pas été coupée d'équerre –  
Recouper et agraffer les courroies 50-36

### Les courroies de formation de balle frottent

Le bras de tension des courroies n'est pas entièrement abaissé –  
Abaissier le bras de tension des courroies au moyen de la manette de commande du tracteur –

Les courroies sont mal montées –  
Revoir le cheminement des courroies 50-7,50-8

### Le matériau de récolte s'enroule autour du rouleau d'amorçage

Vitesse d'avancement et régime moteur trop élevés lors de la formation de la balle –  
Réduire le régime moteur jusqu'à ce que le noyau de la balle soit formé –

Andains trop volumineux –  
Réduire la taille des andains –

Pressage d'ensilage –  
Voir sous "Équipement ensilage" 45-13

### La balle reste accrochée dans la chambre

Machine neuve –  
Réduire la densité des balles jusqu'à ce que la machine ait produit plusieurs balles, de manière à polir les panneaux latéraux 30-6

Densité des balles trop élevée –  
Réduire la densité au moyen de la soupape de commande 30-19

### Le bouton de réglage de densité de balle tourne difficilement

La bague de verrouillage est bloquée contre le boîtier de soupape –  
Desserrer la bague de verrouillage avant d'agir sur le bouton 30-19

Filetage de la vis de réglage pas lubrifié –  
Mettre quelques gouttes d'huile ou de graphite sur le filetage 30-19

Le fait de relever la porte et/ou le bras de tension des courroies engendre une résistance supplémentaire –  
Régler après avoir abaissé la porte et le bras de tension des courroies 30-18

### Rupture d'une courroie au niveau de la partie agrafée

Courroies pas de la même longueur –  
Les courroies doivent avoir la même longueur à 38 mm (1-1/2 in) près 50-36

Agrafes de mauvaise qualité ou liaison mal faite –  
Voir "Réparation des courroies" 50-35

Accumulation de récolte sur les rouleaux ou les guides de courroies –  
Nettoyer –

### Les courroies patinent ou ne tournent pas du tout

Le bras de tension des courroies ne revient pas suffisamment pour assurer la tension –  
S'assurer que le bras tend correctement les courroies –

Courroies trop longues –  
Couper les courroies à la bonne longueur –

Humidité sur la face lisse des courroies, et balles non-cylindriques –  
Installer la barre de torsion (545) 60-9

### Détérioration des nervures de courroies

Friction des courroies sur le rouleau d'amorçage due à une accumulation de débris au niveau des dents de recouvrement –  
Voir "Ramassage en récolte courte, sèche et glissante" , " Pressage d'ensilage" 30-1,30-3

## ÉQUIPEMENT ENSILAGE

### Accumulation de matériau de récolte au niveau du rouleau d'amorçage

Le racleur ne porte pas contre le rouleau d'amorçage –

Régler le racleur

60-7

### Une courroie passe sous la pointe d'une dent

Dent tordue –

Redresser la dent

–

### Une ou plusieurs courroies patinent

Balles trop lourdes –

Réduire le diamètre des balles\*

–

Humidité sur la face lisse des courroies, et balles non-cylindriques –

Installer la barre de torsion (545)

60-9

### La balle se forme difficilement (récolte humide par suite de pluie)

Le noyau ne parvient pas à se mettre à tourner –

Expulser le noyau et réamorcer la balle au régime minimum jusqu'à ce que le noyau se mette à tourner (voir sous "Pressage d'ensilage")

30-3

Entreprendre le ramassage/pressage lorsque la proportion de matériau sec atteint 40%

–

### Accumulation de matériau au niveau du rouleau de décalage

Relever et verrouiller la porte. Arrêter le moteur du tracteur et nettoyer le rouleau de décalage

–

### Bourrage de la machine par absorption d'un trop gros paquet de récolte

Andains irréguliers –

Expulser la balle et nettoyer l'intérieur de la machine (voir "Débourrage de la ramasseuse-presses")

30-21,30-22

\* Sur presse 550: ramener le diamètre des balles entre 1,2 et 1,3 m (59 à 62 in) et leur poids à 600 kg (1320 lb)

# Entretien

## SÉCURITÉ



**ATTENTION:** Avant d'intervenir sur la ramasseuse-presse, il est impératif de toujours:

1. Débrayer tous les organes.
2. Arrêter le moteur.
3. Attendre l'immobilisation de toutes les pièces en mouvement.

530SVAF-030285

## MONTAGE DES PNEUMATIQUES



**ATTENTION:** Le montage des pneumatiques suppose que celui qui l'effectue dispose des connaissances requises et de l'outillage adéquat. Un montage inadéquat peut se solder par l'éclatement du pneu au moment du gonflage et provoquer des blessures graves. Il vaut donc mieux, lorsqu'on ne possède pas l'expérience nécessaire, confier ce travail au concessionnaire JOHN DEERE ou à un atelier spécialisé.

Lors du montage du pneu sur les jantes, ne jamais dépasser la pression de gonflage spécifiée par le fabricant (voir également les caractéristiques techniques). Une pression supérieure peut faire éclater le pneu et même la jante. Si les talons ne sont pas encore placés lorsque la pression maximale est atteinte, dégonfler, remettre le pneu en place, graisser les talons et regonfler.

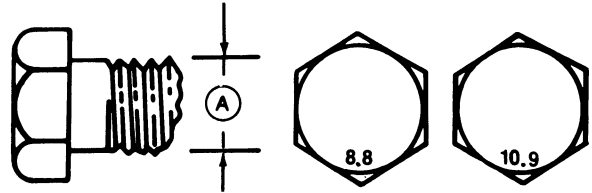
ENTRETOM-550ACCF-000285

## COUPLES DE SERRAGE

Les tableaux ci-après indiquent les couples de serrage corrects, à appliquer aux divers boulons et vis. Se servir des tableaux pour vérifier périodiquement le serrage de la boulonnerie.

### BOULONNERIE MÉTRIQUE

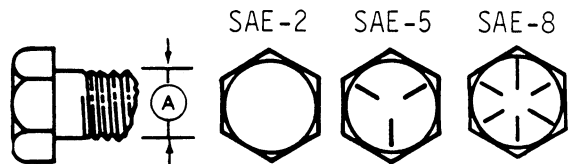
Diamètre (A) en millimètres	Couple de serrage en Nm (ft-lb)			
	8.8		10.9	
"A"				
5 mm	6	(5)	9	(7)
6 mm	11	(9)	17	(13)
8 mm	28	(20)	40	(30)
10 mm	55	(40)	80	(59)
12 mm	95	(70)	140	(103)
16 mm	235	(173)	350	(258)
20 mm	475	(350)	675	(498)
24 mm	825	(608)	1170	(863)
30 mm	1630	(1201)	2320	(1712)



En cas de remplacement, toujours réutiliser de la boulonnerie de même type.

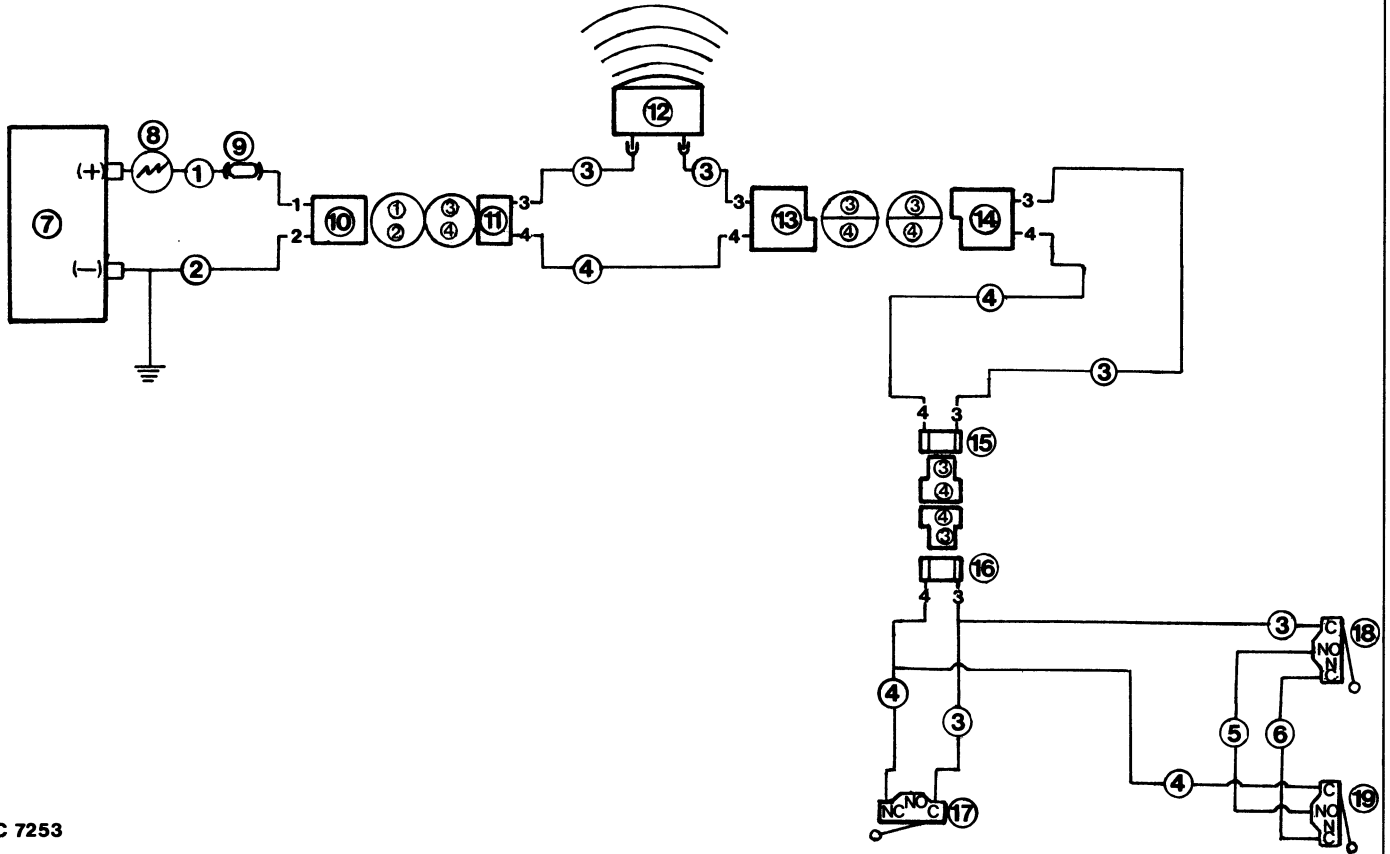
### BOULONNERIE US

Diamètre (A) en pouces	Couple de serrage en Nm (ft-lb)			
	SAE 2	SAE 5	SAE 8	
1/4"	Non utilisé	19 (14)	26 (19)	
5/16"	Non utilisé	37 (27)	56 (41)	
3/8"	31 (23)	47 (35)	68 (50)	
7/16"	47 (35)	75 (55)	108 (80)	
1/2"	75 (55)	115 (85)	163 (120)	
9/16"	102 (75)	176 (130)	237 (175)	
5/8"	142 (105)	231 (170)	325 (240)	
3/4"	217 (160)	407 (300)	576 (425)	
7/8"	251 (185)	603 (445)	929 (685)	
1"	339 (250)	910 (670)	1396 (1030)	
1-1/4"	447 (330)	1235 (910)	1979 (1460)	



**NOTE:** Les boulons dotés d'écrous-freins devront être serrés à environ 65% du couple indiqué ci-dessus.

**SCHEMA ÉLECTRIQUE - AVERTISSEUR SONORE 545**



CC 7253

1-Rouge  
2-Brun  
3-Bleu  
4-Brun  
5-Vert  
6-Noir  
7-Batterie

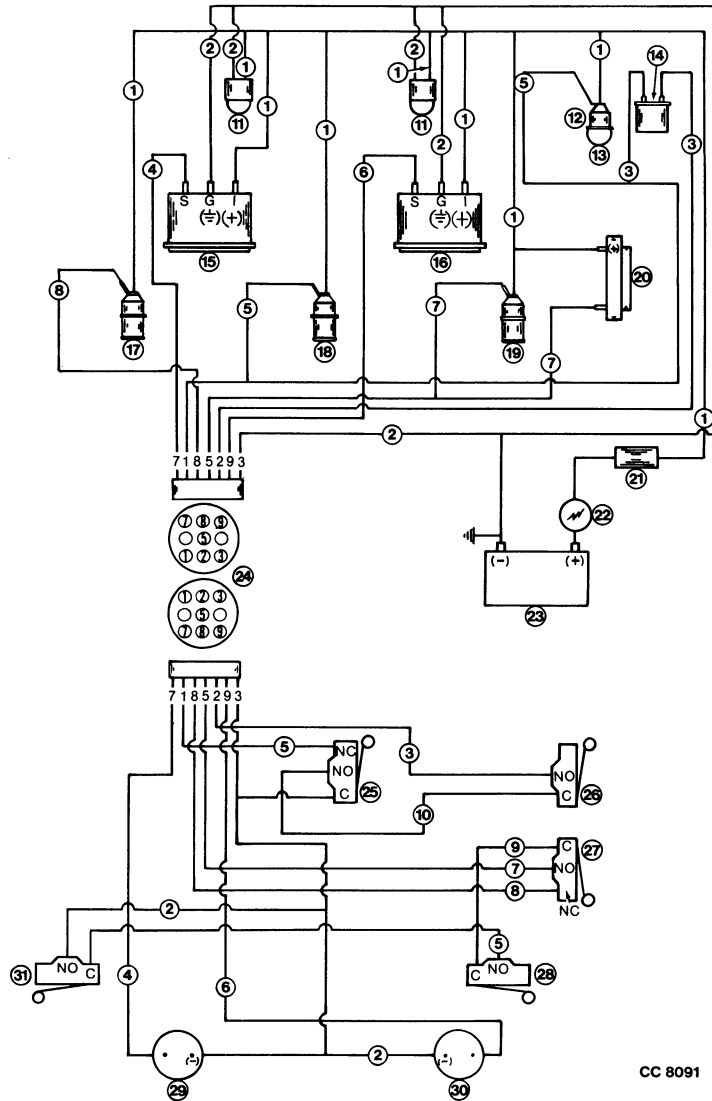
8-Coupe-batterie du tracteur  
9-Coupe-circuit  
10-Connecteur femelle sur tracteur  
11-Connecteur mâle sur tracteur  
12-Avertisseur sonore

13-Connecteur femelle, tracteur/presse  
14-Connecteur mâle, presse/tracteur  
15-Connecteur femelle  
16-Connecteur mâle  
17-Contacteur du bras de liage

18-Contacteur de surdimensionnement de balle  
19-Contacteur de porte  
C-Commun  
NC-Normalement fermé  
NO-Normalement ouvert

CC7253-545ACCF-281186

## SCHÉMA ÉLECTRIQUE – BOÎTIER DE CONTRÔLE CENTRALISÉ (standard sur 550, option sur 545)



CC 8091

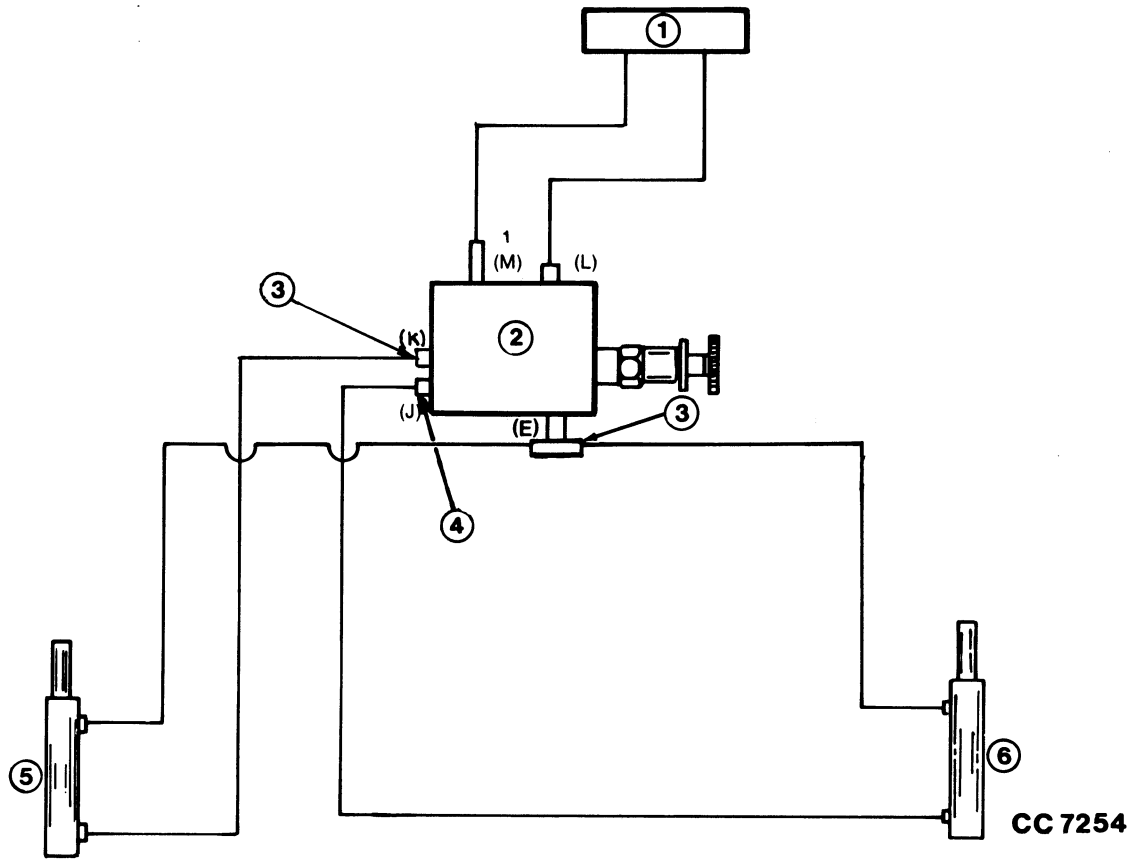
- 1–Rouge
- 2–Brun
- 3–Gris
- 4–Bleu
- 5–Blanc
- 6–Jaune
- 7–Vert
- 8–Violet
- 9–Orange
- 10–Ambre
- 11–Éclairage cadran
- 12–Circuit clignotant
- 13–Ampoule faisant office de résistance

- 14–Centrale clignotante
- 15–Indicateur de formation de balle gauche
- 16–Indicateur de formation de balle droit
- 17–Voyant de verrouillage de la porte (vert)
- 18–Voyant de liage automatique (jaune)
- 19–Voyant de surdimensionnement de la balle (rouge)

- 20–Signal sonore de surdimensionnement de la balle
- 21–Coupe-circuit
- 22–Coupe-batterie du tracteur
- 23–Batterie
- 24–Connecteur tracteur/presse
- 25–Contacteur du bras de liage
- 26–Contacteur de diamètre de balle
- 27–Contacteur de surdimensionnement de balle
- 28–Contacteur droit de verrouillage de porte

- 29–Contacteur gauche de formation de balle
  - 30–Contacteur droit de formation de balle
  - 31–Contacteur gauche de verrouillage de porte
- S–Capteur  
 G–Masse  
 I–Alimentation  
 NC–Normalement fermé  
 NO–Normalement ouvert  
 C–Commun

### SCHÉMA HYDRAULIQUE (545)



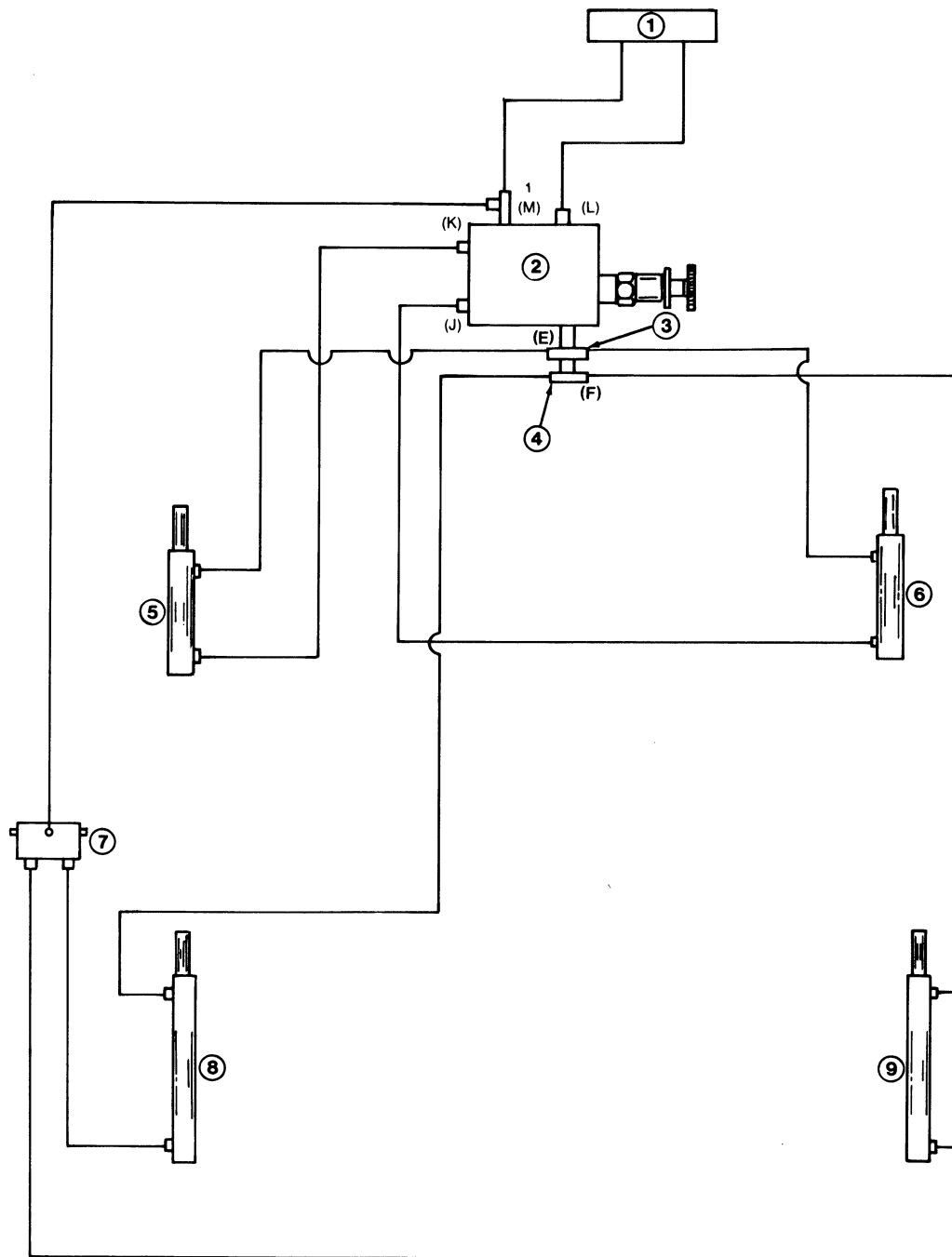
1-Sorties hydrauliques  
du tracteur  
2-Soupape de réglage  
de densité des balles

3-Raccord supérieur  
4-Raccord inférieur

5-Vérin  
6-Vérin

CC 7254

### SCHÉMA HYDRAULIQUE (550)



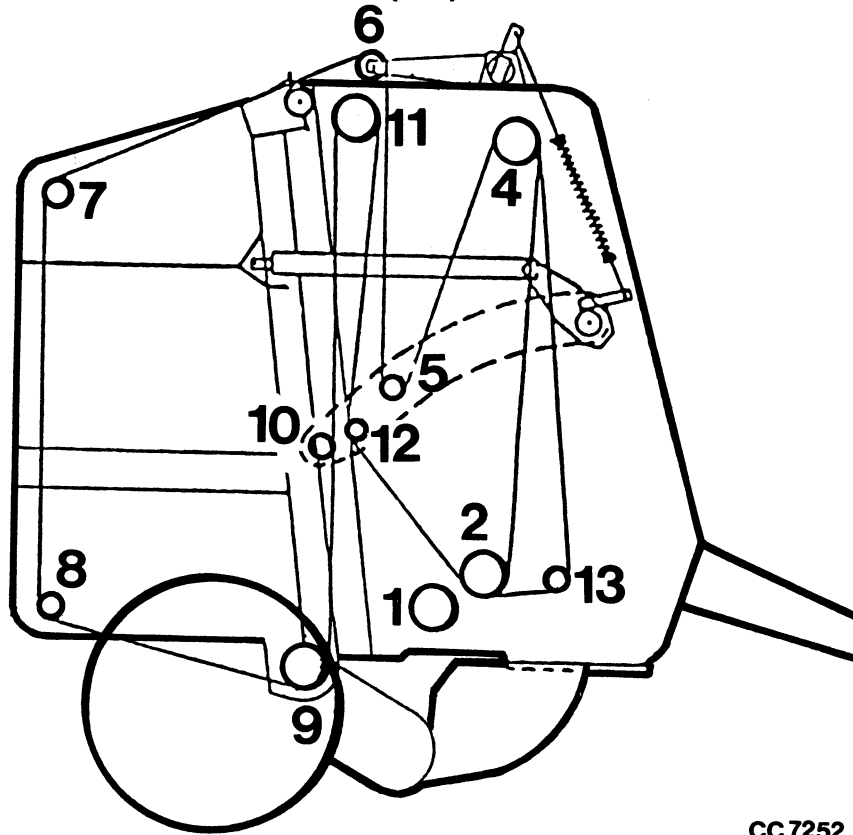
CC 3183

1-Sorties hydrauliques  
du tracteur  
2-Soupape de réglage  
de densité des balles  
3-Raccord supérieur

4-Raccord inférieur  
5-Vérin de tension  
des courroies  
6-Vérin de tension  
des courroies

7-Vanne de verrouillage  
de la porte  
8-Vérin gauche de levage  
de la porte  
9-Vérin droit de levage  
de la porte

**TABLEAU DE NUMÉROTATION DES ROULEAUX  
(545)**



CC7252

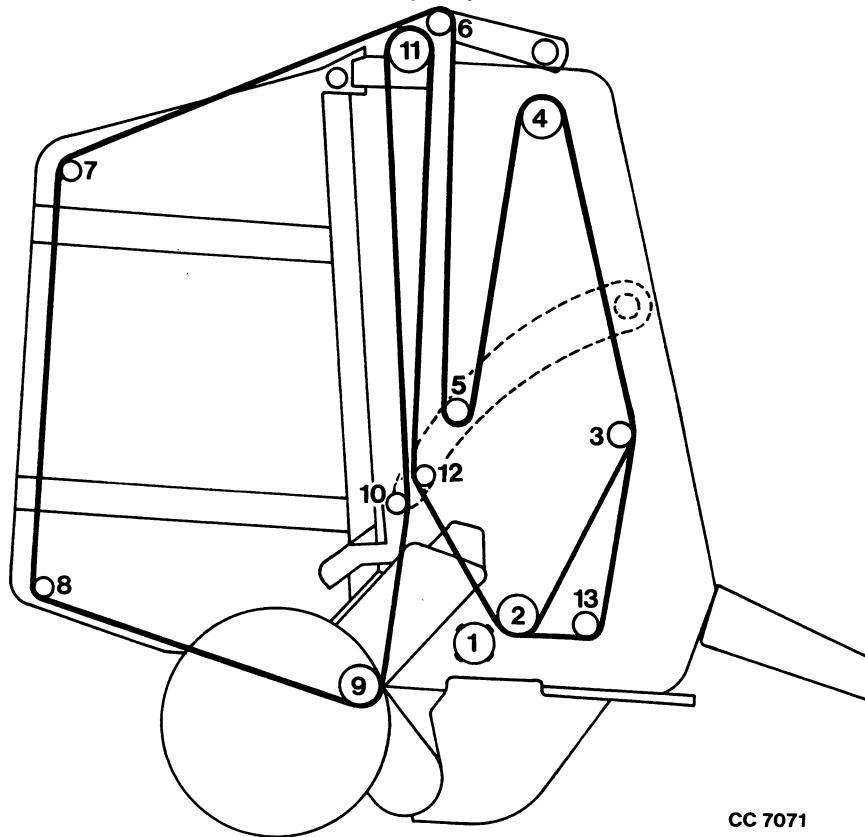
1-Rouleau d'amorçage  
2-Rouleau inférieur d'en-  
traînement des courroies  
4-Rouleau supérieur d'en-  
traînement des courroies  
5-Rouleau avant du bras  
tendeur

6-Rouleau du bras supérieur  
7-Rouleau supérieur arrière  
de porte  
8-Rouleau inférieur arrière  
de porte  
9-Rouleau inférieur de porte

10-Rouleau arrière du bras  
tendeur  
11-Rouleau tendeur supérieur  
12-Rouleau central du bras  
tendeur  
13-Rouleau de décalage des  
courroies

*NOTE: Les numéros indiqués ci-dessus ne peuvent en aucun cas être utilisés pour commander des rouleaux de rechange. Utiliser le catalogue-pièces pour connaître les références de commande exactes.*

**TABLEAU DE NUMÉROTATION DES ROULEAUX  
(550)**



CC 7071

1-Rouleau d'amorçage  
2-Rouleau inférieur d'en-  
trainement des courroies  
3-Rouleau tendeur avant  
4-Rouleau supérieur d'en-  
trainement des courroies  
5-Rouleau avant du bras  
tendeur

6-Rouleau du bras supérieur  
7-Rouleau supérieur arrière  
de porte  
8-Rouleau inférieur arrière  
de porte  
9-Rouleau inférieur de porte

10-Rouleau arrière du bras  
tendeur  
11-Rouleau tendeur supérieur  
12-Rouleau central du bras  
tendeur  
13-Rouleau de décalage des  
courroies

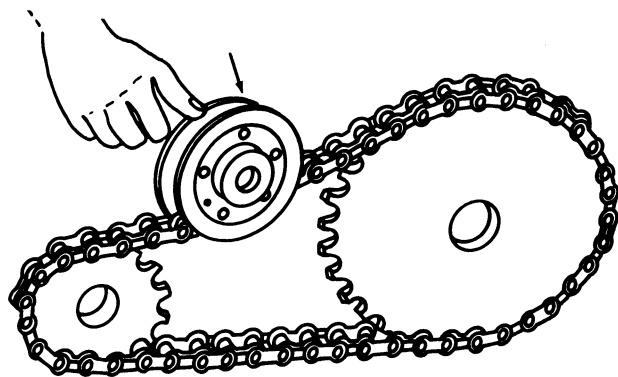
**NOTE:** Les numéros indiqués ci-dessus ne peuvent en aucun cas être utilisés pour commander des rouleaux de rechange. Utiliser le catalogue-pièces pour connaître les références de commande exactes.

## RÉGLAGE DES CHÂÎNES

Pour régler la tension des chaînes, desserrer les boulons du tendeur et appuyer celui-ci contre la chaîne en exerçant une poussée de 22,6 à 44,1 N.

Resserrer les boulons du tendeur à 163 Nm (120 ft-lb), à l'exception du tendeur plastique sur la chaîne du rouleau d'entraînement inférieur, qui devra être serré à 81 Nm (60 ft-lb).

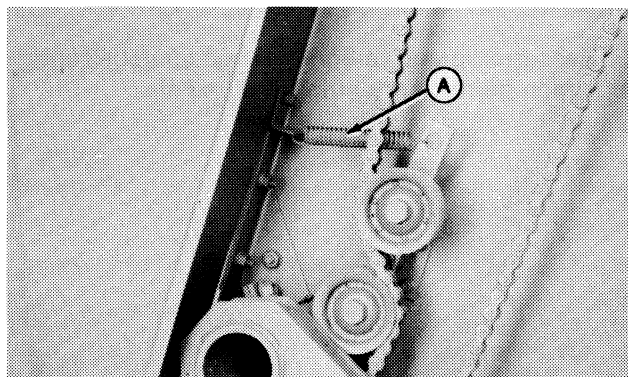
Retendre les chaînes en cas de besoin.



E21791-545ACCF-281186

## RÉGLAGE DE LA CHÂÎNE D'ENTRAÎNEMENT DU ROULEAU SUPÉRIEUR

Si la longueur du ressort (A) entre ses crochets est inférieure à 140 mm (5-1/2 in), raccourcir la chaîne d'entraînement d'un maillon.



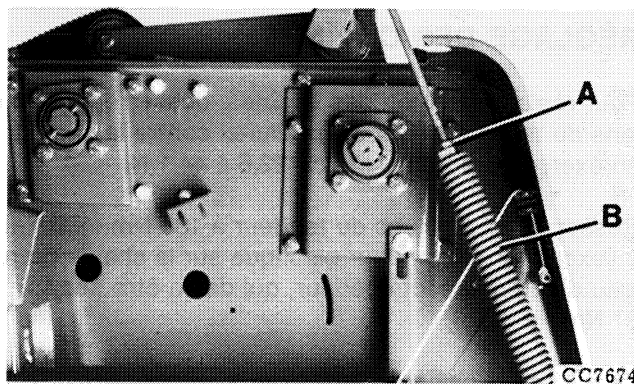
E21743-530SVF-100182

## RÉGLAGE DU RESSORT DE TENSION DES COURROIES (545)

*NOTE: La ramasseuse-presse doit être vide et le bras de tension des courroies doit être en position abaissée.*

Le ressort de tension des courroies se trouve sur le côté droit de la machine.

1. Desserrer le contre-écrou (A).
2. Tourner le ressort (B) jusqu'à ce que sa longueur atteigne 380 mm (15 in).
3. Resserrer le contre-écrou (A) en immobilisant le bouchon du ressort au moyen d'une clé.

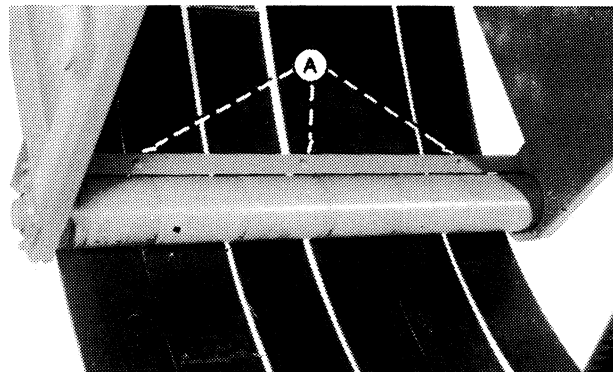


CC7674-545ACCF-281186

## RÉGLAGE DU RACLEUR SUR LE ROULEAU D'ALIMENTATION

Relever entièrement et verrouiller la porte au moyen du dispositif de verrouillage.

Desserrer les écrous (A), et déplacer le racleur jusqu'à ce qu'il vienne toucher le rouleau d'alimentation, puis resserrer les écrous (A).



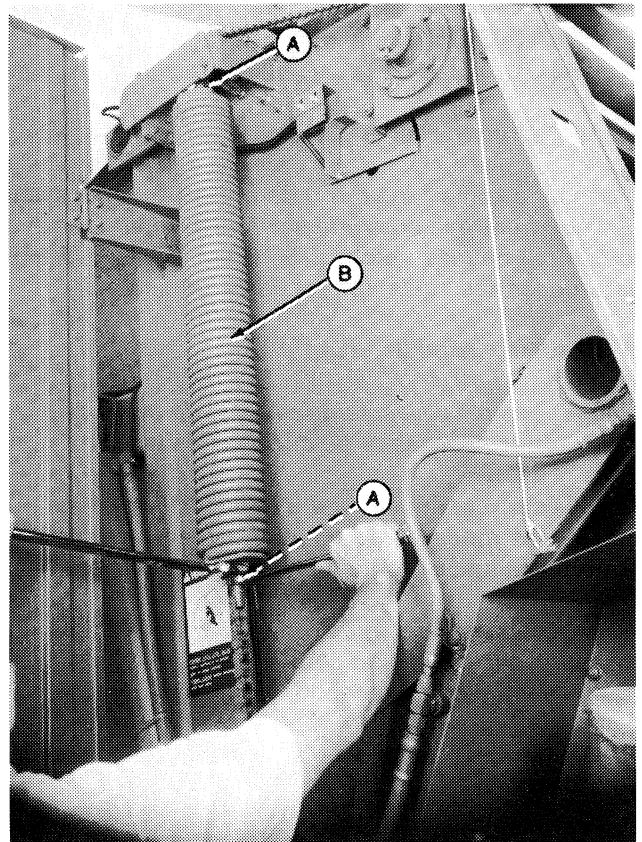
E21747-545ACCF-030285

## RÉGLAGE DES RESSORTS DE TENSION DES COURROIES (550)

*NOTE: La ramasseuse-presse doit être vide et le bras de tension des courroies doit être en position abaissée.*

Les ressorts de tension des courroies se trouvent sur les côtés droit et gauche de la machine.

1. Desserrer les contre-écrous (A).
2. Tourner le ressort (B) jusqu'à ce que les boulons à oeil supérieur et inférieur soient serrés à fond dans le bouchon du ressort.
3. Resserrer les contre-écrous (A) en immobilisant le bouchon du ressort au moyen d'une clé plate, pour éviter de tordre la chaîne.



E21745-545ACCF-281186

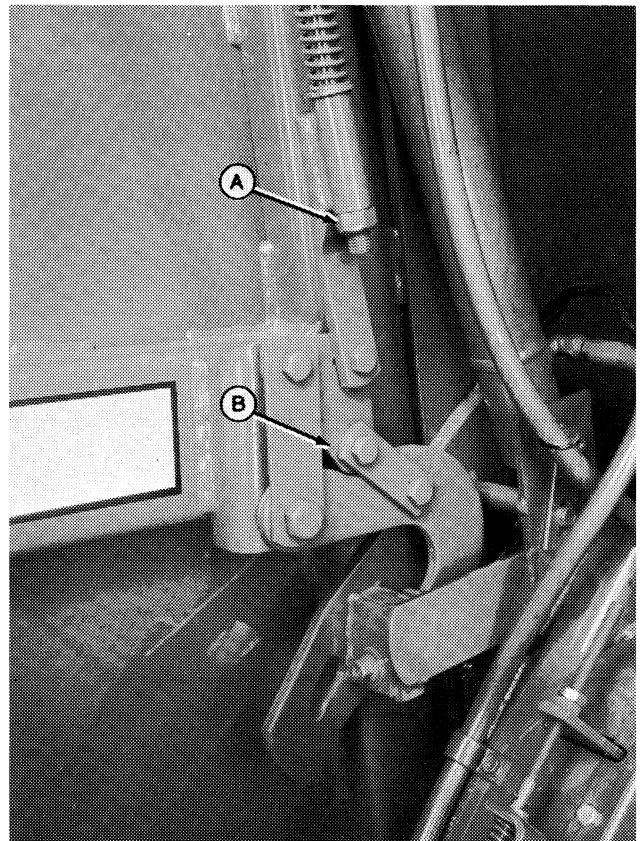
## RÉGLAGE DU VERROU DE LA PORTE (550)

Fermer entièrement la porte.

Régler l'écrou (A) jusqu'à ce que la plaque (B) vienne au contact du creux sur le dos du crochet.

Répéter l'opération de l'autre côté.

*NOTE: Si la porte n'est pas parfaitement alignée avec le châssis de la machine, il se peut qu'un verrou ne puisse pas être engagé pendant le travail. Consulter le concessionnaire JOHN DEERE pour remédier à ce problème.*



E22663-545ACCF-281186

## RÉGLAGE DE LA BUTÉE DU VERROU DE PORTE (550)

Fermer et verrouiller la porte.

Pousser à la main le verrou de porte (A) vers l'avant. Si l'écart entre la butée de verrou (B) et la contre-butée (C) ne mesure pas  $2 \pm 1$  mm ( $0.079 \pm 0.039$  in), interposer des cales en procédant comme suit:

1. Desserrer le boulon (D).

*NOTE: Les rondelles sont fendues, de sorte qu'il n'est pas nécessaire de déposer le boulon.*

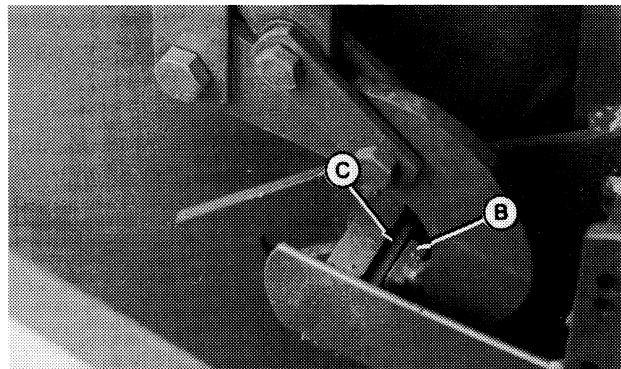
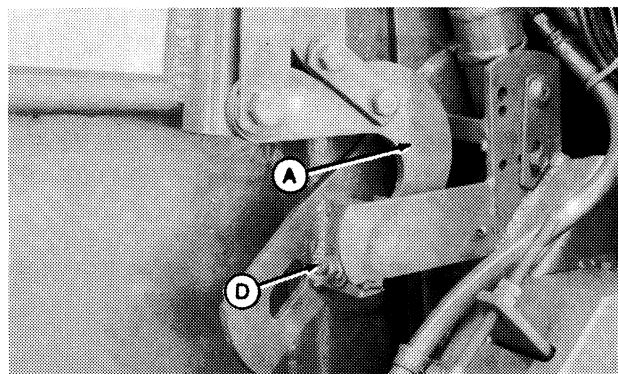
2. Si l'écart est supérieur à 3 mm (0.118 in), faire passer les rondelles du côté rangement au côté entretoise, jusqu'à obtention de l'écart prescrit.

3. Si l'écart est inférieur à 1 mm (0.039 in), faire passer les rondelles du côté entretoise au côté rangement, jusqu'à obtention de l'écart prescrit.

4. Centrer les rondelles et la contre-butée, puis serrer le boulon (D).

5. Répéter l'opération du côté opposé si besoin est.

*NOTE: Si l'écart correct ne peut être obtenu, abaisser la porte (après avoir coupé le moteur du tracteur). S'il subsiste un jour sur un côté de la porte, consulter le concessionnaire JOHN DEERE pour faire redresser la porte.*



## RÉGLAGE DU CHEMINEMENT DES COURROIES

*NOTE: La ramasseuse-presse doit être vide et la porte doit être fermée.*

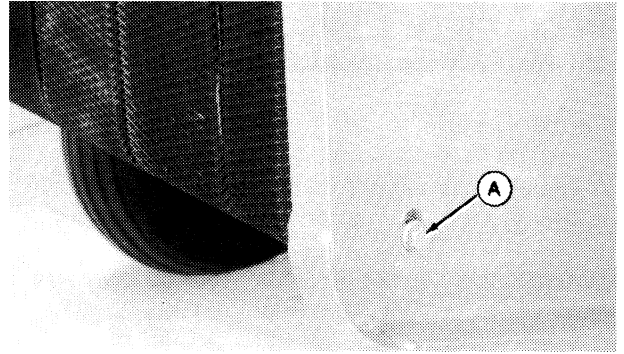
La machine se trouvant sur une surface plane, enclencher la prise de force et la faire tourner à bas régime.

Observer le passage des courroies sur le guide inférieur.

Si les courroies tirent vers la gauche, procéder comme suit:

1. Verrouiller la porte au moyen de la vanne de verrouillage (550).
2. Actionner la manette de commande du tracteur pour relever le bras de tension et détendre les courroies.
3. Arrêter le moteur du tracteur.
4. Desserrer le boulon (A), relever l'extrémité droite du rouleau dans la boutonnière et resserrer le boulon.
5. Mettre en marche le moteur du tracteur, abaisser le bras de tension des courroies et revérifier le cheminement des courroies. Reprendre le réglage si nécessaire.
6. Si les courroies tirent à droite, répéter les opérations 1, 2 et 3 (550) ou 2 et 3 (545).
7. Desserrer le boulon du côté gauche et relever le rouleau dans la boutonnière. Resserrer le boulon.
8. Mettre en marche le moteur du tracteur, abaisser le bras de tension des courroies et revérifier le cheminement des courroies. Reprendre le réglage au besoin.
9. Si le boulon a déjà été relevé jusqu'en haut de la boutonnière et qu'il faut poursuivre le réglage, abaisser le boulon opposé.

*NOTE: Si la porte et le châssis de la machine ne sont pas parfaitement alignés, il peut s'ensuivre un cheminement incorrect des courroies. Consulter le concessionnaire JOHN DEERE pour faire redresser la porte.*

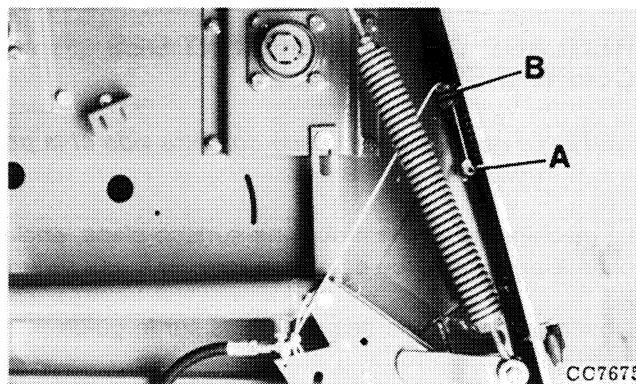


### RÉGLAGE DE L'INDICATEUR DE DIAMÈTRE DE BALLE (545)

Fermer la porte.

À l'aide de la manette de commande du tracteur, lever le bras de tension des courroies au maximum.

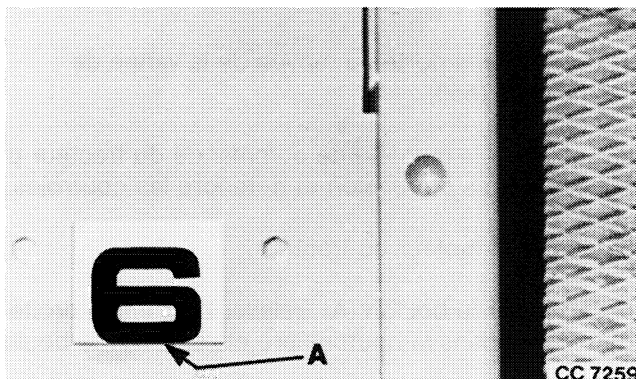
Nouer le fil à l'oeillet de l'indicateur de diamètre de balle (A) et l'enfiler dans le guide (B).



CC7675

CC7675-545ACCF-281186

Régler le fil, de manière à ce que bas du numéro "6" affleure le bord inférieur de la lucarne (A) de l'indicateur de diamètre de balle.



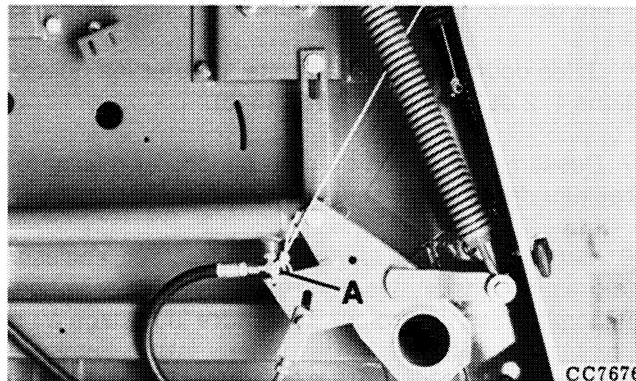
CC 7259

CC7259-545ACCF-030285

Attacher l'autre extrémité du fil au bras de tension des courroies (A), tel qu'illustré ci-contre.

Abaisser le bras de tension des courroies, au moyen de la manette de commande du tracteur.

Sur l'illustration, le bras de tension a été abaissé pour permettre de voir l'emplacement du noeud.



CC7676

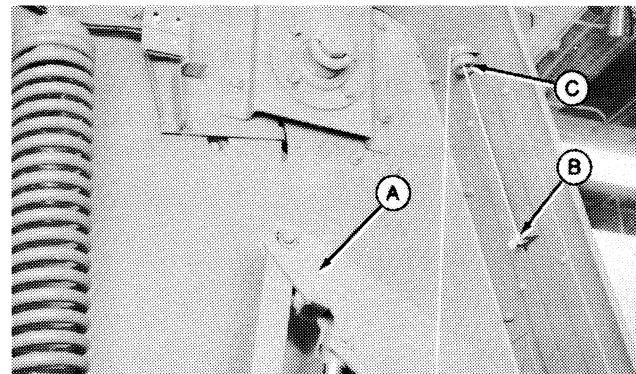
CC7676-545ACCF-281186

### RÉGLAGE DE L'INDICATEUR DE DIAMÈTRE DE BALLE (550)

Fermer et verrouiller la porte.

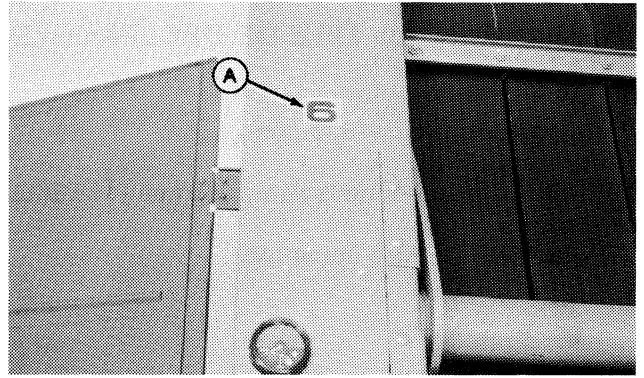
À l'aide de la manette de commande du tracteur, lever le bras de tension (A) au maximum.

Nouer le fil à l'indicateur de diamètre de balle (B) et l'enfiler dans le guide (C).



E21750-545ACCF-281186

Régler le fil de manière à ce que le numéro "6" soit centré dans la fenêtre (A) de l'indicateur de diamètre de balle.

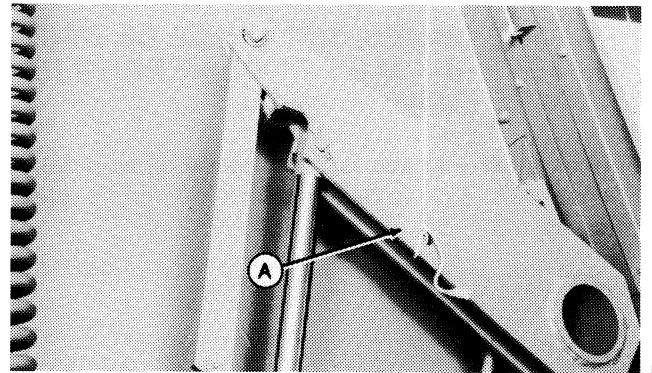


E21751-550ACCF-310183

Attacher l'autre extrémité du fil au bras de tension des courroies (A), tel qu'illustré ci-contre.

Abaisser le bras de tension des courroies à l'aide de la manette de commande du tracteur.

Déverrouiller la porte.



E21752-545ACCF-281186

### RÉGLAGE DU TENDEUR DE L'ENTRAÎNEMENT DE POMPE

Fermer la porte.

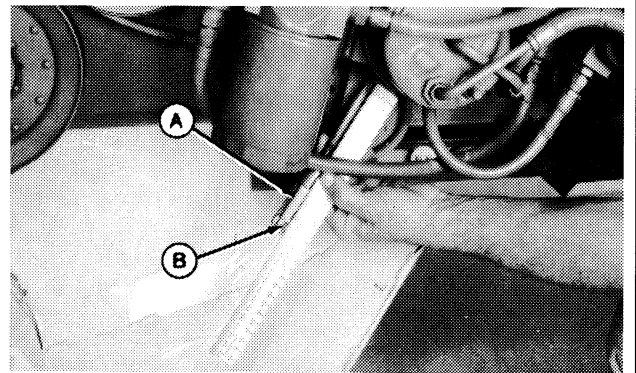
Retirer la goupille, puis l'axe de la chape, situés dans l'orifice (B). Basculer la tige vers le bas tel qu'illustré ci-contre et desserrer le contre-écrou.

Régler la chape (A) de façon à obtenir une cote de 170 mm (6-11/16 in) entre le centre de l'orifice pratiqué dans la chape et le milieu du coude en bout de tige.

Resserrer le contre-écrou.

Remettre en place l'axe goupillé.

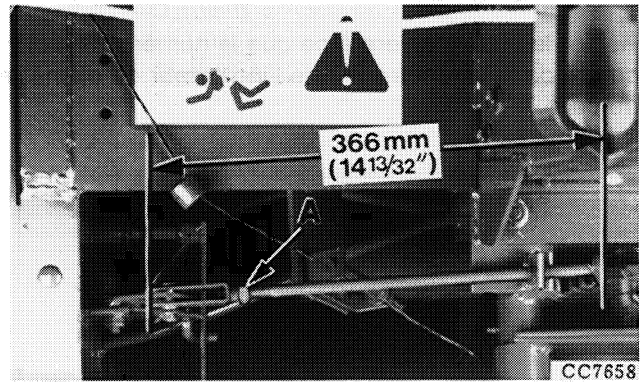
*NOTE: Lors du pressage, si le bras de liage se déplace avant que la balle atteigne son diamètre pré-réglé, il est nécessaire de rallonger la longueur de la biellette au-delà de 170 mm (6-11/16 in)*



E21753-550ACCF-030285

## RÉGLAGE DE LA TIGE DE DÉCLENCEMENT DU LIAGE

1. Desserrer le contre-écrou (A).
2. Régler la longueur de la tige à 366 mm (14-13/32 in).
3. Resserrer le contre-écrou (A).



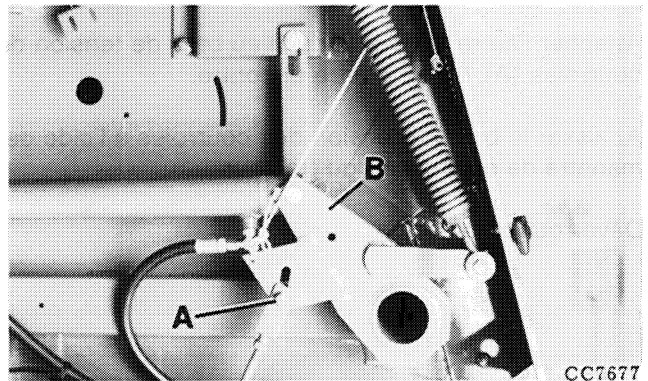
CC7658

CC7658-545ACCF-281186

## RÉGLAGE DU JEU DE LA TIGE DE DÉCLENCEMENT DU LIAGE ET DU VERROU DE SOUPE (545)

Fermer la porte et abaisser le bras de tension des courroies (B) à l'aide de la manette de commande du tracteur.

Retirer l'axe goupillé de la chape (A).

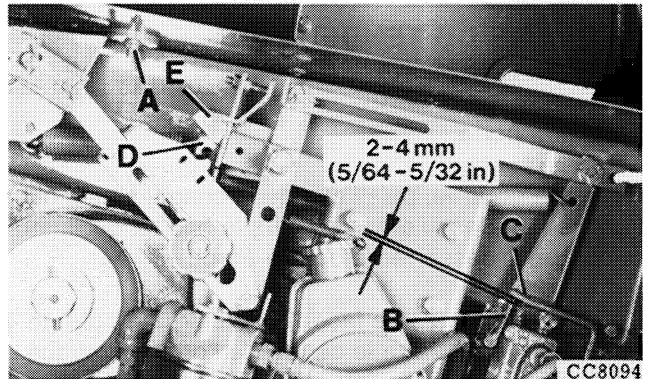


CC7677

CC7677-545ACCF-281186

Le levier de renvoi portant sur les rondelles de butée (A), ajouter ou retirer des rondelles de façon à obtenir 2 à 4 mm (5/64 à 5/32 in) entre le verrou du bras de soupape (B) et le bras de soupape (C). Le levier de renvoi (D) doit pouvoir s'enclencher librement sur le verrou de commande de pompe (E). Dans le cas contraire régler en enlevant une rondelle.

Ne pas retirer plus de rondelles que nécessaire.

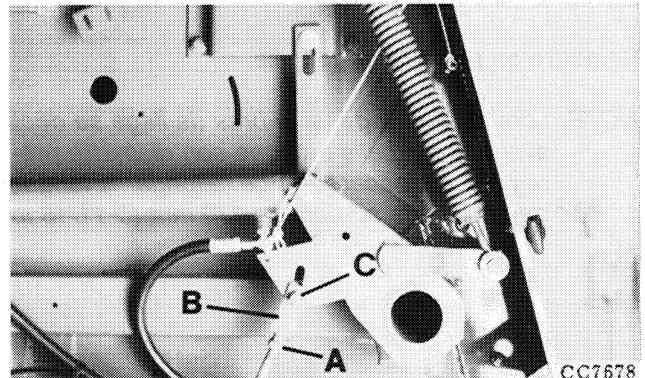


CC8094

CC8094-545ACCF-281186

Le levier de renvoi portant sur les rondelles de butée, desserrer le contre-écrou (A) et placer la chape (B) de manière à ce que l'axe goupillé (C) soit dans la partie inférieure de la boutonnière du bras de tension des courroies.

Resserrer le contre-écrou et remettre en place l'axe goupillé (C).



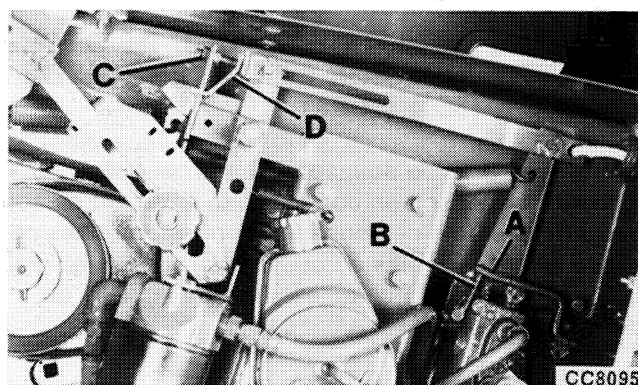
CC7678

CC7678-545ACCF-281186

### RÉGLAGE DU JEU DE LA TIGE DE DÉCLEN- CHEMENT DU LIAGE ET DU VERROU DE SOUPAPE (545) (suite)

Déplacer le bras de soupape (A) à la main vers l'arrière jusqu'à ce qu'il soit en contact avec le verrou de soupape (B). Le bras de soupape (A) maintenu dans cette position, desserrer les écrous de verrouillage et régler la butée (C) jusqu'à ce qu'elle affleure la bielle de soupape (D).

Serrer les écrous de verrouillage.

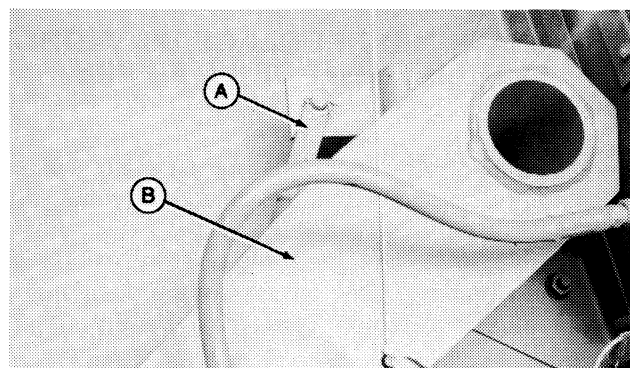


CC8095-545ACCF-281186

### RÉGLAGE DU JEU DE LA TIGE DE DÉCLEN- CHEMENT DU LIAGE ET DU VERROU DE SOUPAPE (550)

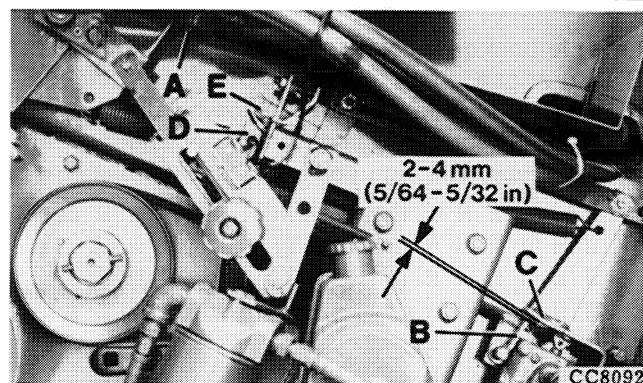
Fermer la porte et abaisser le bras de tension des courroies (B) à l'aide de la manette de commande du tracteur.

Retirer l'axe goupillé de la chape (A).



E21756-545ACCF-281186

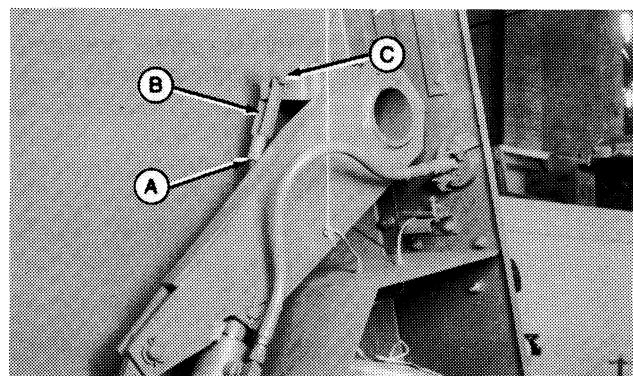
Le levier de renvoi portant sur les rondelles de butée (A), ajouter ou retirer des rondelles selon nécessité, de façon à obtenir 2 à 4 mm (5/64 à 5/32 in) entre le verrou du bras de soupape (B) et le bras de soupape (C). Le levier de renvoi (D) doit se verrouiller librement avec le verrou de commande de pompe (E). Dans le cas contraire, régler en enlevant une rondelle.



CC8092-545ACCF-281186

Le levier de renvoi portant sur les rondelles de butée, desserrer le contre-écrou (A) et centrer la chape (B) dans la boutonnière du bras de tension des courroies.

Resserrer le contre-écrou et remettre en place l'axe goupillé (C).

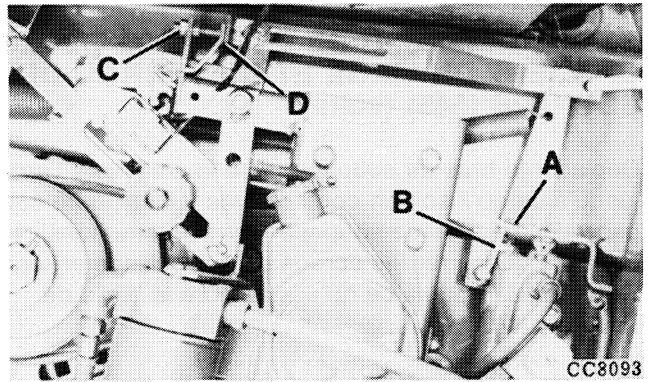


E21758-550ACCF-281186

### RÉGLAGE DU JEU DE LA TIGE DE DÉCLEN- CHEMENT DU LIAGE ET DU VERROU DE SOUPAPE (550) (suite)

Déplacer le bras de soupape (A) à la main vers l'arrière jusqu'à ce qu'il soit en contact avec le verrou de soupape (B). Le bras de soupape (A) maintenu dans cette position, desserrer les écrous de verrouillage et régler la butée (C) jusqu'à ce qu'elle affleure la bielle de soupape (D).

Serrer les écrous de verrouillage.



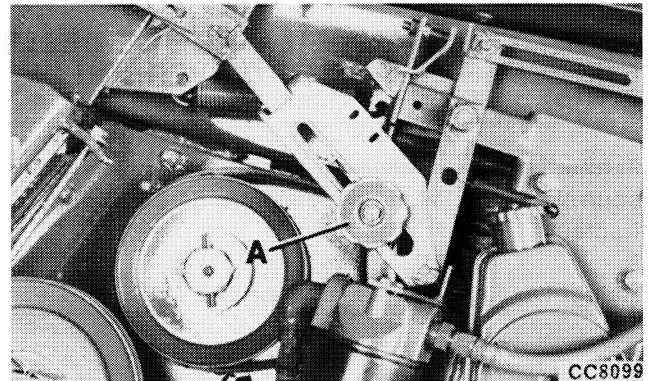
CC8093

CC8093-545ACCF-281186

### VÉRIFICATION DU RÉGLAGE DU VERROU DE L'ENTRAÎNEMENT DE LA POMPE (545)

Le verrou d'entraînement de la pompe a été scellé à l'usine et ne nécessite pas de réglage ultérieur.

Pour vérifier le réglage, mettre le bouton (A) de sélection du diamètre de balle en position de diamètre maximum (complètement vers l'avant de la boutonnière).

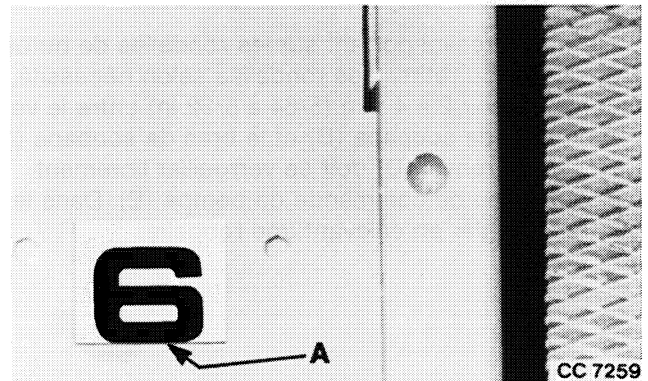


CC8099

CC8099-545ACCF-281186

Lever le bras de tension des courroies jusqu'à la butée. S'assurer que le bas du chiffre "6" affleure toujours le bord inférieur de la lucarne. Si ce n'est pas le cas, revérifier le réglage du fil de l'indicateur de diamètre de balle (voir "Réglage de l'indicateur de diamètre de balle").

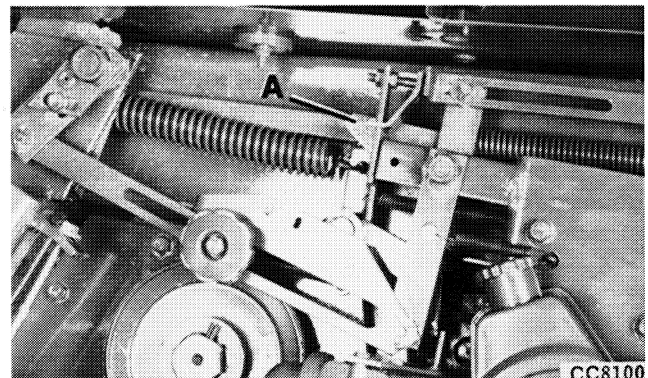
A-"6" affleurant le bord inférieur de la lucarne



CC 7259

CC7259-545ACCF-281186

Baisser le bras de tension, puis le relever doucement jusqu'à ce que le verrou de l'entraînement de la pompe (A) se réarme.

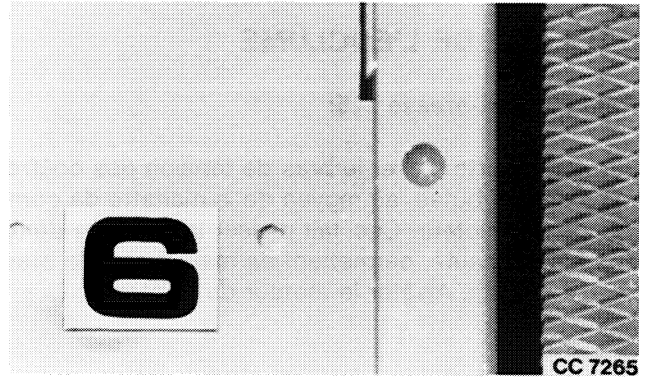


CC8100

CC8100-545ACCF-281186

Le chiffre "6" doit être bien centré dans la lucarne lorsque le verrou de l'entraînement de pompe se réarme.

Si le verrou ne se réarme pas ou si le chiffre "6" n'est pas bien centré, consulter le concessionnaire JOHN DEERE.

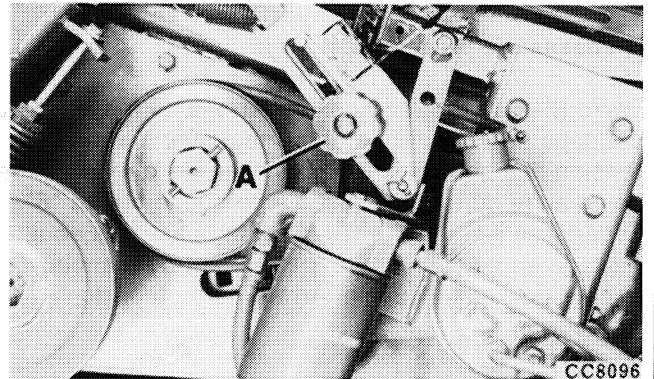


CC7265-545ACCF-281186

### VÉRIFICATION DU RÉGLAGE DU VERROU DE L'ENTRAÎNEMENT DE LA POMPE (550)

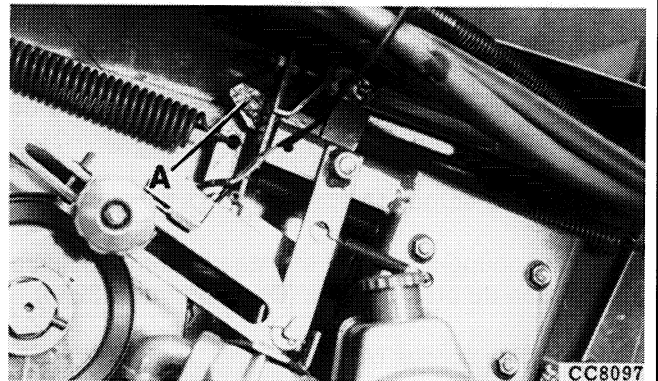
Le verrou de l'entraînement de la pompe a été scellé à l'usine et ne nécessite pas de réglage ultérieur.

Pour vérifier le réglage, mettre le bouton (A) de réglage de diamètre de balle en position de diamètre maximum (complètement vers l'avant de la boutonnière).



CC8096-545ACCF-281186

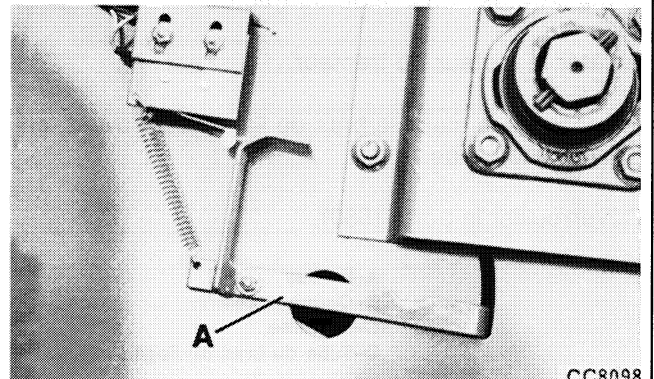
Verrouiller la porte et lever doucement le bras de tension jusqu'à ce que le verrou de pompe (A) se réarme.



CC8097-545ACCF-281186

Si l'arête supérieure du bras de tension des courroies (A) se trouve au niveau du tiers inférieur du trou pratiqué dans la tôle latérale, le réglage du verrou de l'entraînement de pompe est correct.

Si un réglage s'avère nécessaire, consulter le concessionnaire JOHN DEERE.

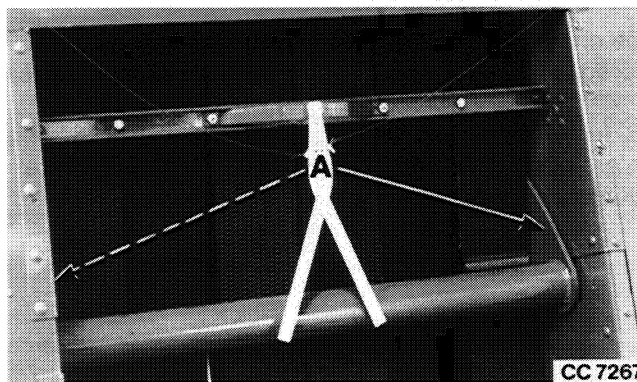


CC8098-545ACCF-281186

## RÉGLAGE DE L'ENCLUME

### Ramasseuse-presse 545:

Fermer la porte. Lever le bras de tension des courroies (A) jusqu'en butée, au moyen de la manette de commande du tracteur. Ceci fait passer la soupape de liage en position haute, permettant de manoeuvrer le bras de liage à la main. Arrêter le moteur du tracteur.

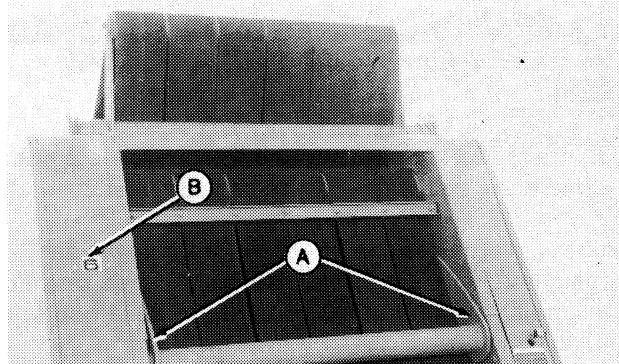


CC 7267

CC7267-545ACCF-281186

### Ramasseuse-presse 550:

Verrouiller la porte en position fermée au moyen de la soupape de verrouillage de porte. Lever le bras de tension des courroies (A) au moyen de la manette de commande du tracteur jusqu'à ce que le chiffre "6" apparaisse à la fenêtre (B). Ceci fait passer la soupape de liage en position haute, permettant de manoeuvrer le bras de liage à la main. Arrêter le moteur du tracteur.



E21761-545ACCF-281186

### Pour les deux types de machine:

Centrer le tube du bras de liage (D), à la main, au-dessus de l'enclume (C).

Desserrer les écrous (A).

Ajuster le coupe-ficelle (B) afin de séparer l'enclume (C) du tube du bras de liage (D) de 4 mm (5/32 in.).

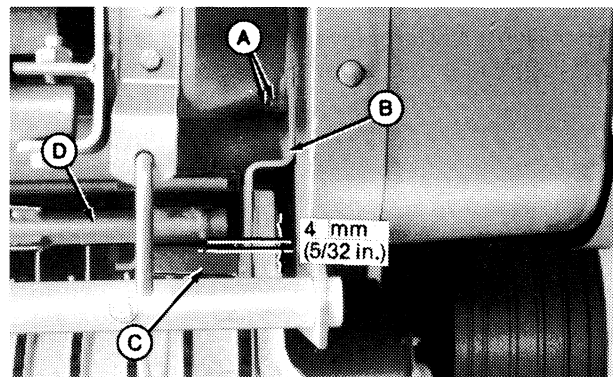
Resserrer les écrous (A).

Abaisser le bras de tension des courroies au moyen de la manette de commande du tracteur.

Arrêter le moteur du tracteur.

Ramener, à la main, le bras de liage vers l'avant, en position de repos.

Déverrouiller la porte (550).



- A-Écrous
- B-Coupe-ficelle
- C-Enclume
- D-Tube du bras de liage

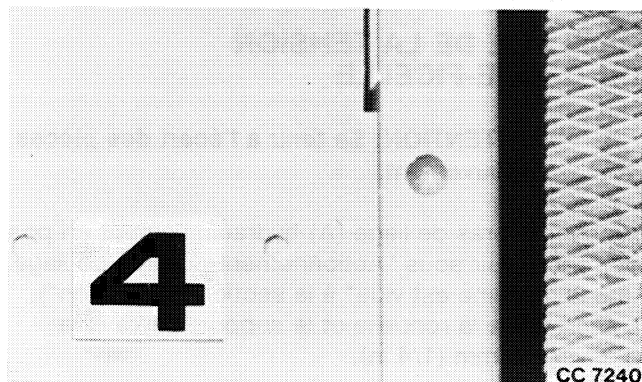
E21762-545ACCF-281186

## RÉGLAGE DU RETOUR DE BRAS DE LIAGE

### Ramasseuse-presse 545:

Relever lentement le bras de tension inférieur des courroies jusqu'à ce que le chiffre "4" apparaisse dans la lucarne de l'indicateur de diamètre de balle.

Déclencher manuellement le cycle de liage.



CC 7240

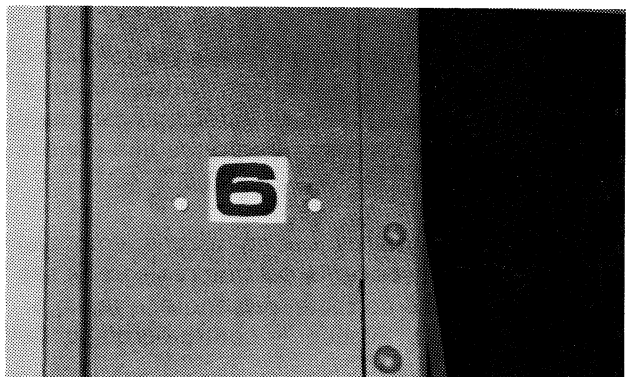
CC7240-545ACCF-281186

### Ramasseuse-presse 550:

Relever la porte jusqu'à ce que le chiffre "6" apparaisse dans la fenêtre de l'indicateur de diamètre de balle.

Verrouiller la porte.

Abaisser, au moyen de la manette de commande du tracteur, le bras de tension des courroies, jusqu'à ce que le chiffre "4" apparaisse sur l'indicateur de diamètre de balle.



E21637-545ACCF-281186

### Pour les deux types de machine:

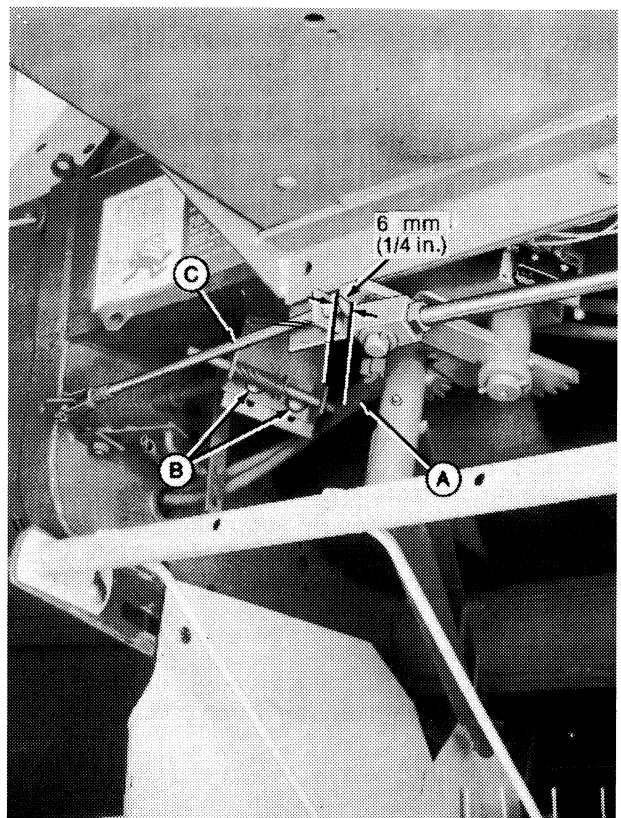
Le moteur du tracteur tournant au régime préconisé pour le fonctionnement de la prise de force, enclencher cette dernière. Lorsque la tige de déclenchement du liage (C) se met à bouger, débrayer la prise de force. À ce moment là, le bras de liage est complètement à droite. Arrêter le moteur du tracteur.

Desserrer les boulons d'ancrage (B) et régler la position verticale de la butée à ressort de manière à centrer la tige sur la patte de retour (A) du bras de liage. Régler la position horizontale, de manière à obtenir une cote de 6 mm (1/4 in.). Resserrer les boulons (B).

Mettre en marche le moteur du tracteur et embrayer la prise de force jusqu'à ce que le bras de liage soit revenu en position de repos.

Fermer la porte (545).

Déverrouiller et fermer la porte (550).



E21763-545ACCF-281186

## RÉGLAGE DE LA TENSION DU COUPE-FICELLE



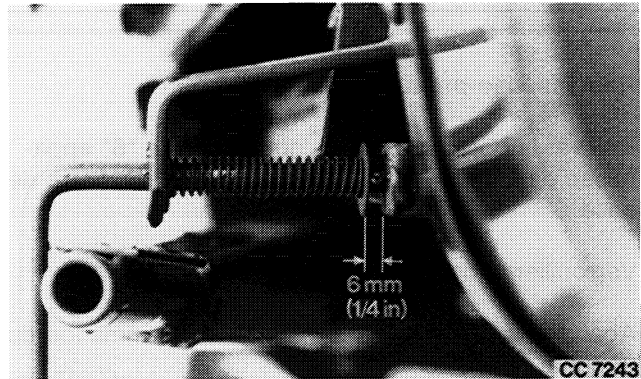
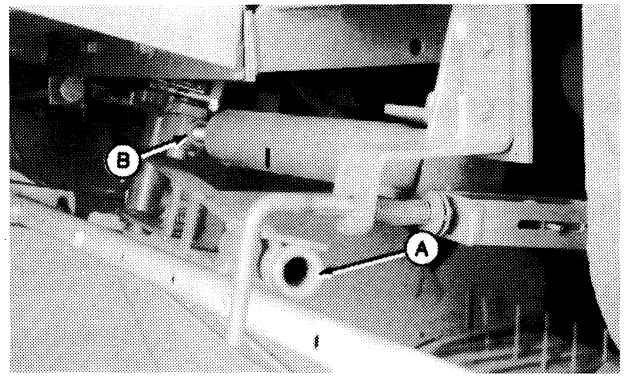
**ATTENTION:** Se tenir à l'écart des pièces en mouvement.

Amener le bras de liage (A) hydrauliquement en position de repos (voir sous "Actionnement du bras de liage lorsque la machine est vide" à la section "Utilisation"). L'écart entre la rondelle et le support devra être d'environ 6 mm (1/4 in).

En cas de réglage, arrêter le moteur du tracteur. Desserrer le contre-écrou (B) sur la tige de vérin.

Régler l'articulation du coupe-ficelle par rotation de la tige de vérin de manière à la faire rentrer ou sortir des dés de réglage. Effectuer le réglage par étapes de 1/8 à 1/4 de tour. En faisant rentrer la tige dans le dé de réglage, on augmente la distance.

Mettre le moteur du tracteur en marche, embrayer la prise de force et vérifier la cote de réglage. Si elle n'est toujours pas correcte, reprendre le réglage. Arrêter le tracteur. Bloquer le contre-écrou sur la tige du vérin.



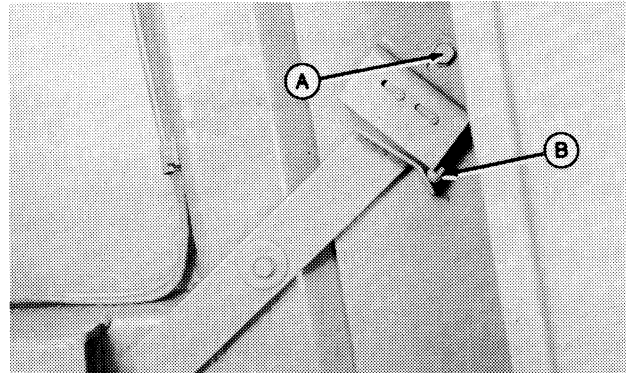
E21764,CC7243-545ACCF-281186

## RÉGLAGE DU CONTACTEUR DE VERROU DE PORTE (550)

Fermer et verrouiller la porte. Les vérins doivent être entièrement rétractés.

Desserrer la vis (A).

Basculer le support du contacteur pour centrer le galet (B) sur la partie la plus courte de la piste.

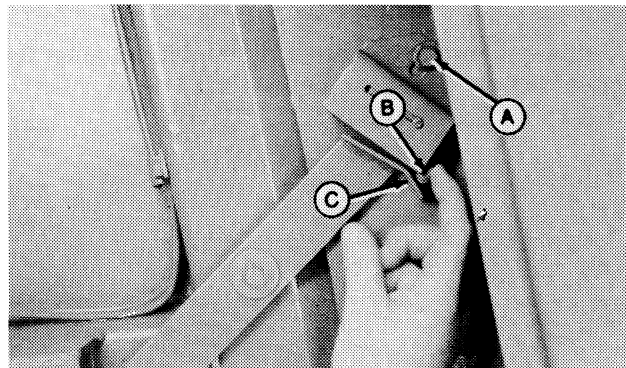


E21768-545ACCF-281186

Le bras du contacteur portant sur le boîtier du contacteur, ajuster la position du support de contacteur, de façon à obtenir un écart de 1 à 2 mm (0.039 à 0.079 in) entre le galet (B) et la piste (C).

Resserrer la vis (A).

Répéter cette opération de l'autre côté.



E21769-545ACCF-281186

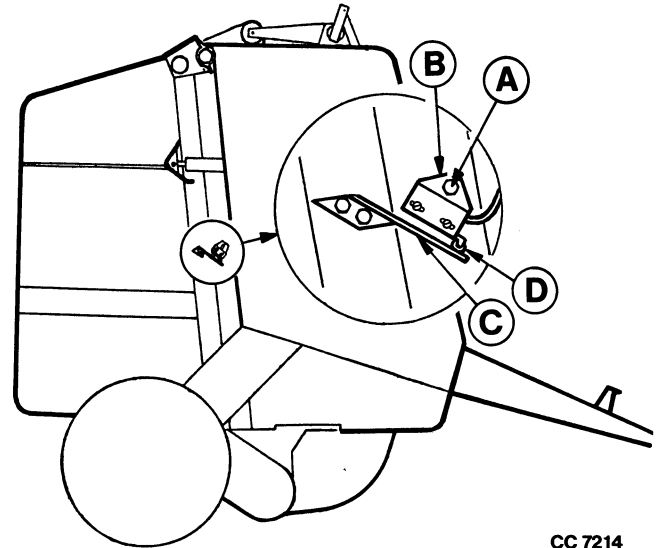
**RÉGLAGE DU CONTACTEUR DE PORTE  
(545 avec boîtier de contrôle  
centralisé ou avertisseur sonore)**

Fermer la porte.

Desserrer la vis (A).

La tige portant sur le corps du contacteur, régler la position du support (B) de manière à ce que la rampe (C) vienne toucher le galet (D) du contacteur.

Resserrer la vis (A) en veillant à ce que la tige du contacteur ne soit pas en bout de course.



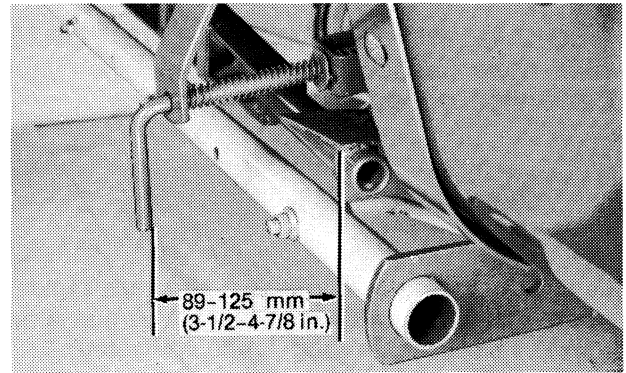
CC7214-545ACCF-281186

### RÉGLAGE DU CONTACTEUR DE BRAS DE LIAGE (545 avec boîtier de contrôle centralisé ou avertisseur sonore/550)

Lorsque ce contacteur est enclenché, le voyant jaune s'allume (550/545 avec boîtier de contrôle) ou l'alarme se fait entendre (545 avec avertisseur sonore), informant l'opérateur que le cycle de liage a commencé.

Relever et verrouiller la porte, de façon à modifier la position de la soupape de liage et permettre de manoeuvrer le bras de liage à la main.

Placer le bras de liage à une distance de 89 à 125 mm (3-1/2 à 4-7/8 in) de la tige de commande du coupe-ficelle.



E21770-545ACCF-281186

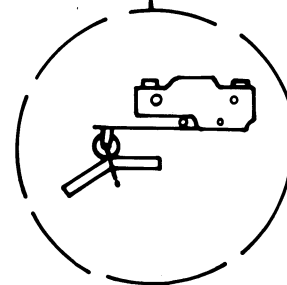
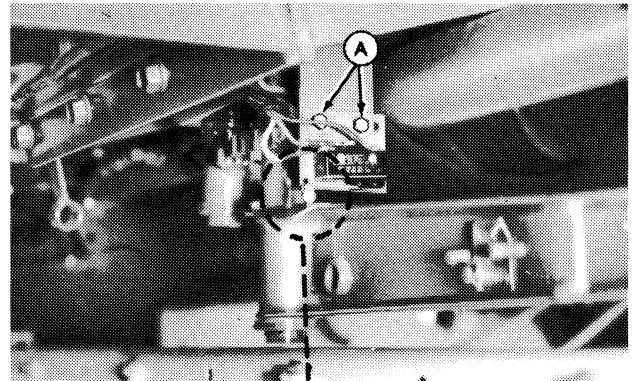
Desserrer les deux vis (A) sur la plaque de montage du contacteur.

Déplacer le contacteur horizontalement jusqu'à ce qu'il soit placé tel qu'illustré ci-contre.

Déplacer le contacteur verticalement jusqu'à ce qu'il vienne tout juste s'enclencher.

Resserrer les vis (A).

Déverrouiller et fermer la porte.



E21771-545ACCF-281186

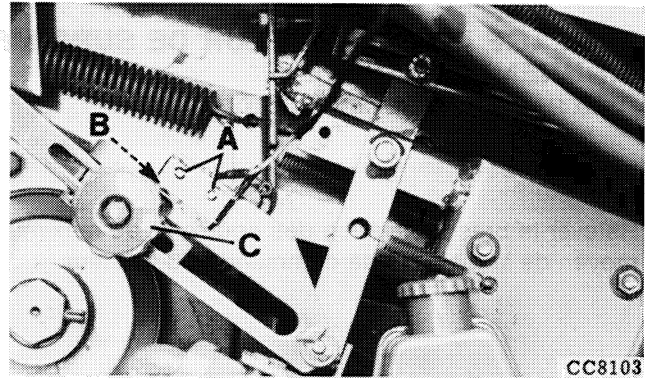
### RÉGLAGE DU CONTACTEUR DE VOYANT CLIGNOTANT JAUNE (545 avec boîtier de contrôle centralisé/550)

Placer le galet (B) du contacteur sur le point le plus haut du bouton de réglage de diamètre de balle (C).

Desserrer les vis de fixation (A) du contacteur.

Ajuster la position du contacteur de manière à ce qu'il soit tout juste enclenché.

Serrer les vis (A).



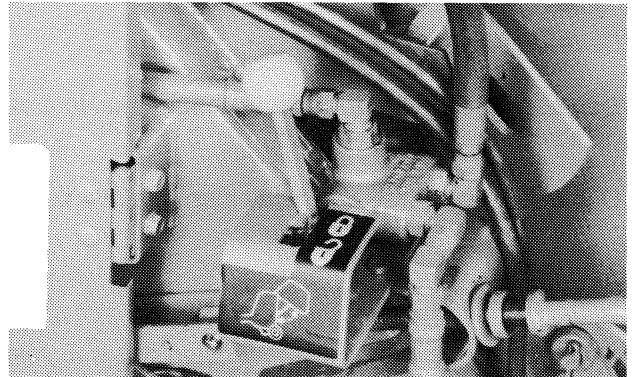
CC8103-545ACCF-281186

### RÉGLAGE DU CONTACTEUR DE SURDIMENSIONNEMENT DE BALLE (545 avec boîtier de contrôle centralisé/550)

Fermer la porte (545).

Fermer et verrouiller la porte (550).

Relever le bras de tension des courroies au maximum, au moyen de la manette de commande du tracteur. Le voyant vert doit être allumé lors de ce réglage.



E21639-545BCCF-281186

Desserrer les écrous (A).

Déplacer le contacteur horizontalement, jusqu'à ce qu'il se trouve en position (B).

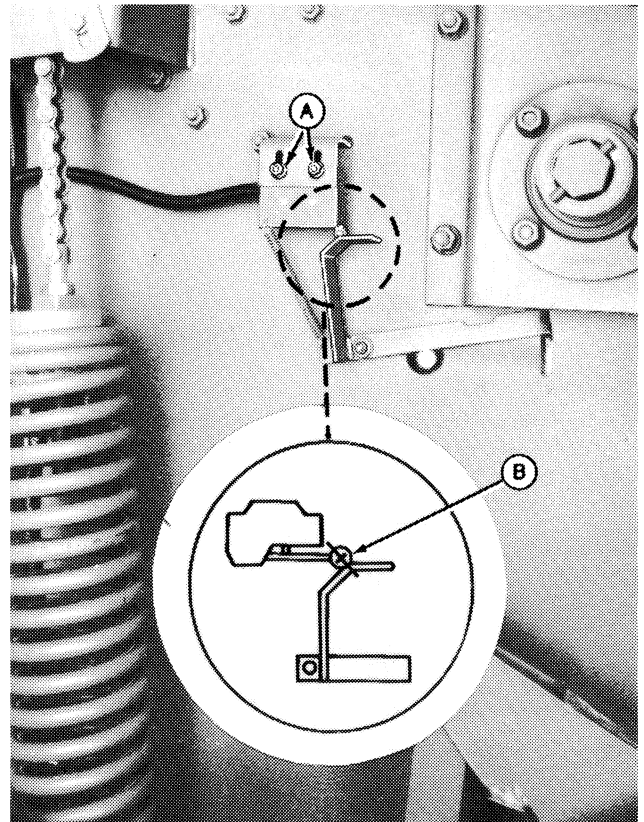
Déplacer le contacteur verticalement, jusqu'à ce qu'il soit tout juste enclenché.

Resserrer les écrous (A).

Abaisser et relever le bras de tension des courroies, pour vérifier le réglage (voyant rouge allumé).

Abaisser le bras de tension des courroies.

Déverrouiller la porte (550).



E21773-545ACCF-281186

## RÉGLAGE DU CONTACTEUR DE SURDIMENSIONNEMENT DE BALLE (545 avec avertisseur sonore)

Fermer la porte.

Relever le bras de tension des courroies au maximum au moyen de la manette de commande du tracteur.

ENTRETOM-545ACCF-281186

Desserrer les écrous (A).

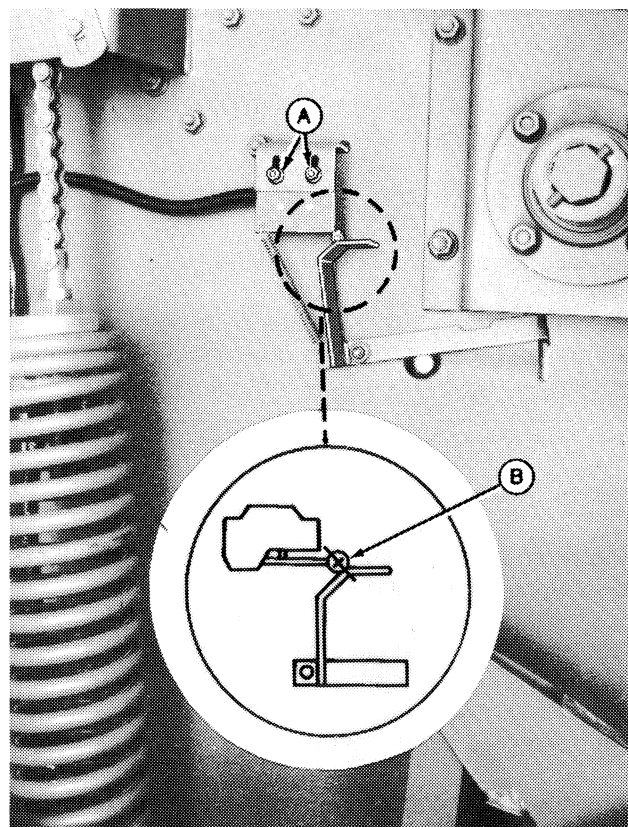
Déplacer le contacteur horizontalement, jusqu'à ce qu'il se trouve en position (B).

Déplacer le contacteur verticalement jusqu'à ce qu'il soit tout juste enclenché.

Resserrer les écrous (A).

Abaisser et relever le bras de tension des courroies pour vérifier le réglage.

Abaisser le bras de tension des courroies.



E21773-545BCCF-030285

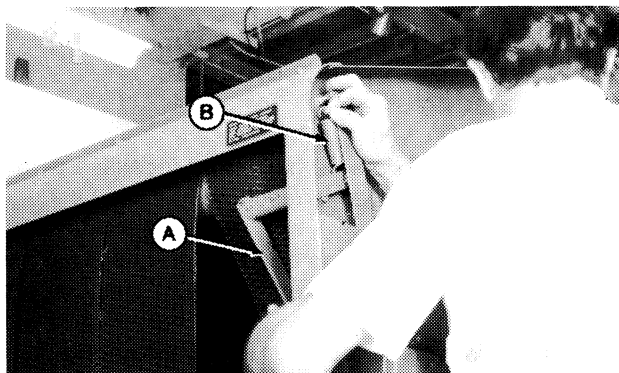
## RÉGLAGE DES CAPTEURS DE FORME DE BALLE (545 avec boîtier de contrôle centralisé/550)

Les capteurs de forme de balle sont localisés à l'arrière gauche et droit de la machine.

Fermer la porte (545).

Verrouiller la porte en position fermée (550).

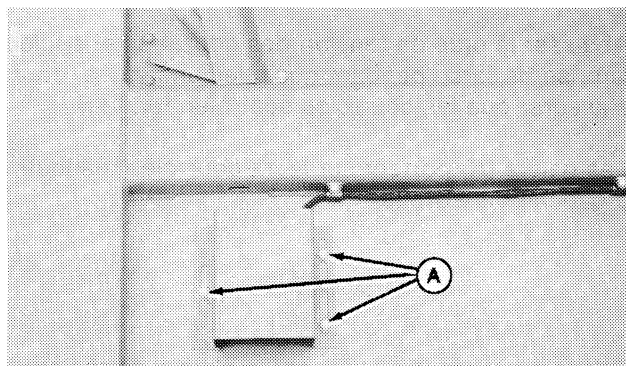
Relever le bras de tension des courroies au maximum, au moyen de la manette de commande du tracteur, pour détendre les courroies. Repousser le bras du capteur (A) et décrocher le ressort (B).



E21774-545ACCF-281186

Abaisser le bras de tension des courroies et enclencher la prise de force pendant quelques secondes, pour s'assurer que les courroies sont bien tendues.

Serrer les écrous (A).



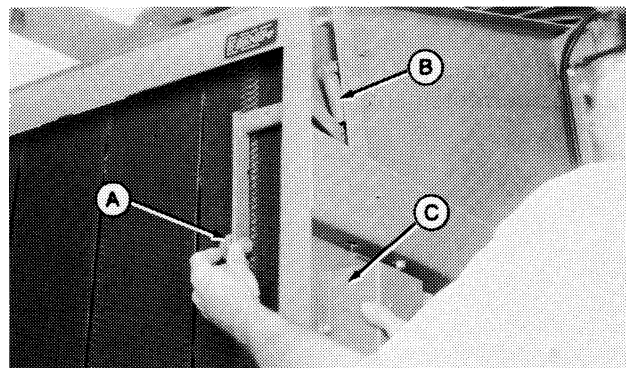
E21775-545ACCF-281186

*NOTE: Le garant a été coupé pour les besoins de l'illustration.*

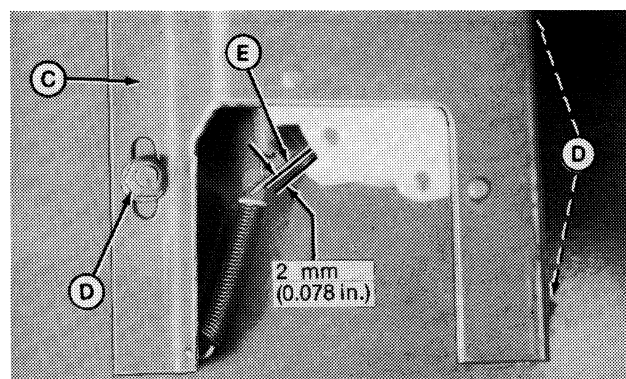
Le galet palpeur (A) étant juste en contact avec la courroie, déplacer le garant (C) vers le haut ou le bas, de manière à obtenir un écart d'environ 2 mm (0.078 in) entre le bras (E) du capteur et la butée inférieure.

Resserrer les écrous (D).

Relever le bras de tension pour détendre les courroies et accrocher le ressort (B).



- A-Galet palpeur
- B-Ressort
- C-Garant
- D-Écrous
- E-Bras du capteur



E21776,E21777-545ACCF-281186

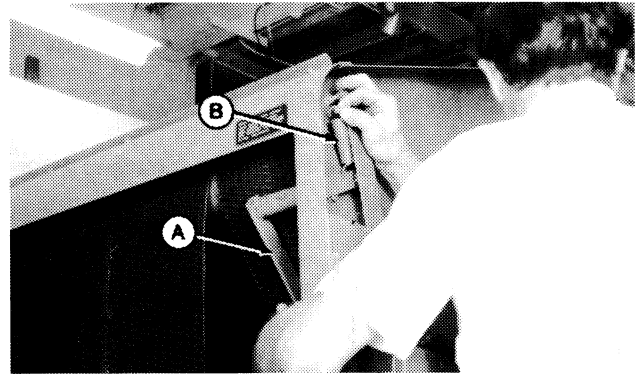
## RÉGLAGE DES CAPTEURS DE FORME DE BALLE (545 sans boîtier de contrôle centralisé)

Les capteurs de forme de balle sont localisés à l'arrière gauche et droit de la machine.

Fermer la porte.

Relever le bras de tension des courroies au maximum, au moyen de la manette de commande du tracteur, pour détendre les courroies.

Repousser le bras du capteur (A) et décrocher le ressort (B). Répéter l'opération de l'autre côté.



E21774-545BCCF-281186

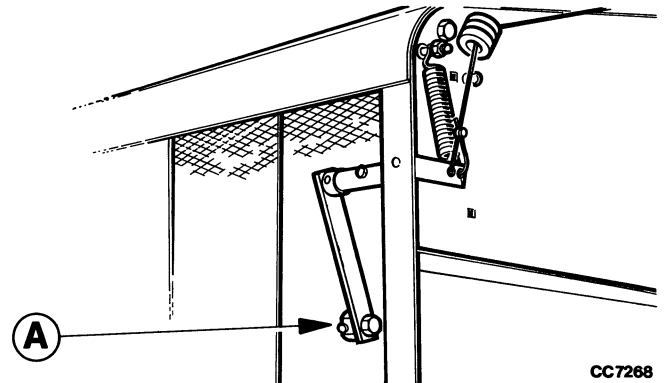
Abaisser le bras de tension des courroies et enclencher la prise de force pendant quelques secondes, pour s'assurer que les courroies sont bien tendues.

Les galets (A) portent sur leurs courroies respectives, à gauche ou à droite.

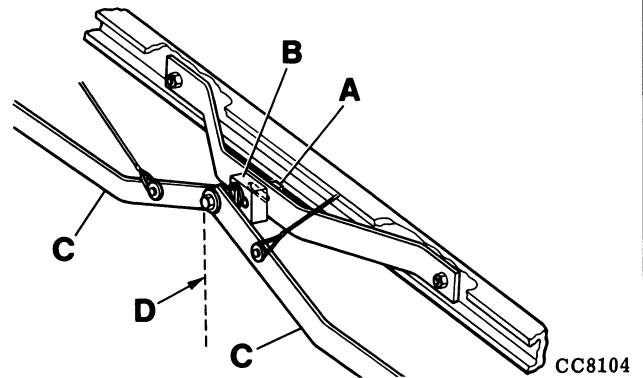
A-Galet

Desserrer la vis (A). Déplacer la plaque de réglage (B) dans le sens vertical et/ou horizontal, afin que les indicateurs de forme de balle (C) soient parallèles au support (D) de la machine.

Resserrer la vis (A) dès que les capteurs sont positionnés correctement.



CC7268

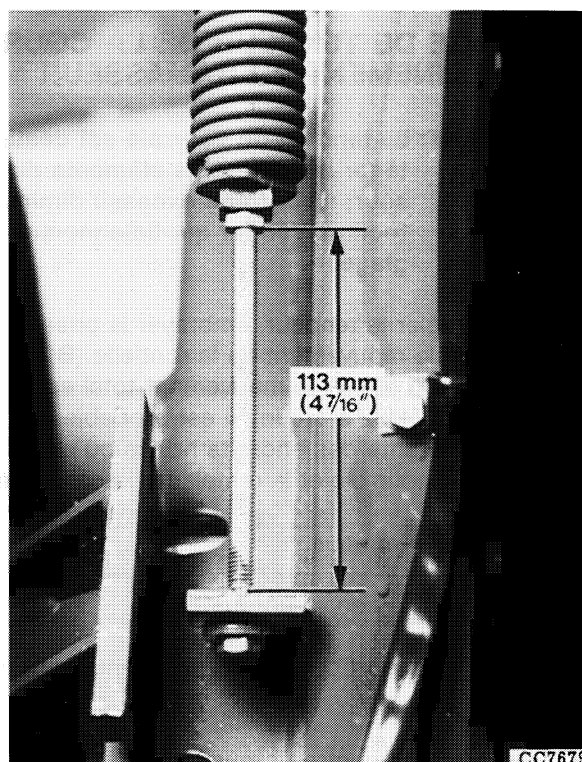


CC8104

CC7268,CC8104-545ACCF-281186

### RÉGLAGE DU RESSORT D'ÉQUILIBRAGE DU RAMASSEUR, CÔTÉ GAUCHE (545)

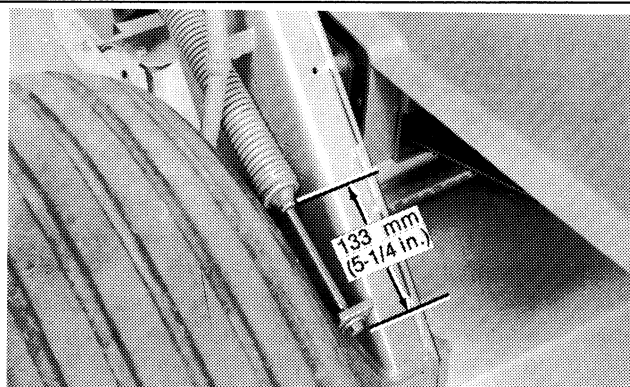
Pour régler le ressort gauche, visser la tige filetée dans le bouchon du ressort, jusqu'à obtention d'une cote de réglage de 113 mm (4-7/16 in).



CC7679-545ACCF-281186

### RÉGLAGE DU RESSORT D'ÉQUILIBRAGE DU RAMASSEUR, CÔTÉ GAUCHE (550)

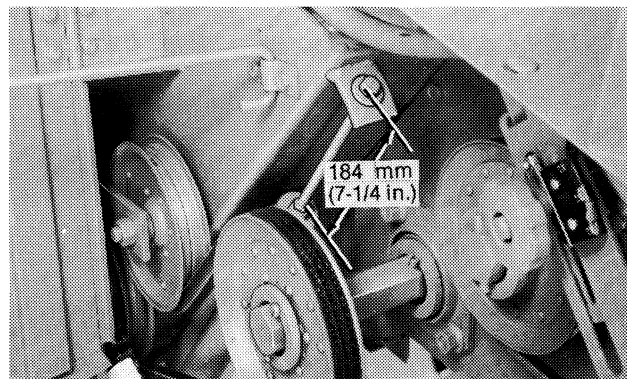
Pour régler le ressort gauche, visser la tige filetée dans le bouchon du ressort, jusqu'à obtention d'une cote de réglage de 133 mm (5-1/4 in).



E21778-550ACCF-281186

### RÉGLAGE DU RESSORT D'ÉQUILIBRAGE DU RAMASSEUR - CÔTÉ DROIT

Pour régler le ressort droit, visser la tige filetée dans le bouchon du ressort, jusqu'à obtention d'une cote de réglage de 184 mm (7-1/4 in). Ces réglages doivent permettre au ramasseur de descendre complètement en cas d'abaissement. Dans le cas contraire, réduire légèrement les cotes de réglage. En cas d'utilisation à des hauteurs autres que complètement abaissé, augmenter la tension du ressort pour obtenir un équilibre correct.



E21779-545ACCF-281186

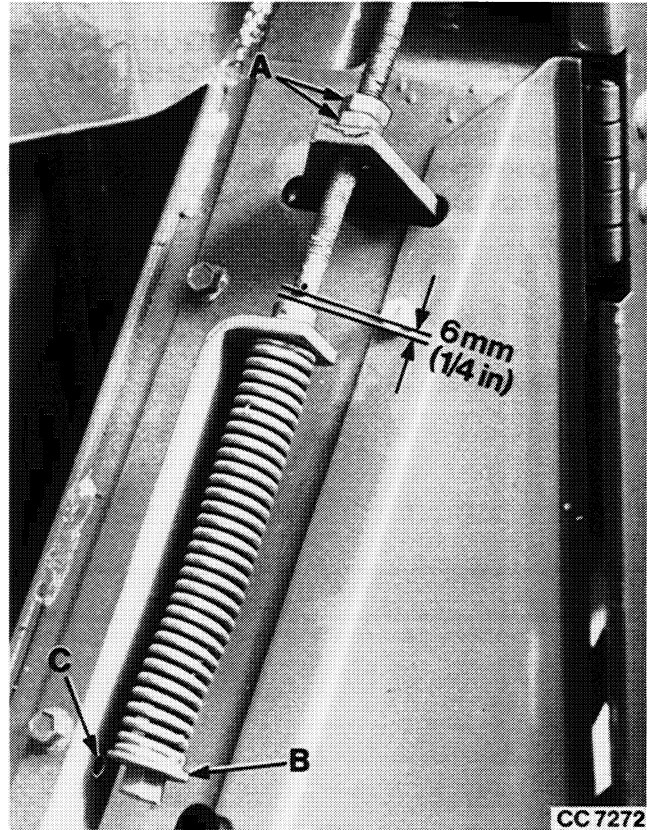
## RÉGLAGE DU TENDEUR DE LA COURROIE D'ENTRAÎNEMENT DU RAMASSEUR

**IMPORTANT:** Le tendeur de courroie est destiné à protéger les différents éléments du ramasseur; un serrage excessif diminue la protection. Vérifier quotidiennement son réglage.

Avant de régler le tendeur, embrayer la prise de force et observer le mouvement de la rondelle (B) par rapport au regard (C). Si le mouvement total est supérieur à 2 ou 3 mm (1/32 à 1/8 in), il est probable que la courroie présente des endroits brûlés ou amincis. Inspecter la courroie et la remplacer le cas échéant.

Pour régler le tendeur:

1. Desserrer les contre-écrous (A).
2. Régler le ressort de manière à obtenir un écart de 6 mm (1/4 in), tel qu'illustré ci-contre.
3. Resserrer les contre-écrous (A).

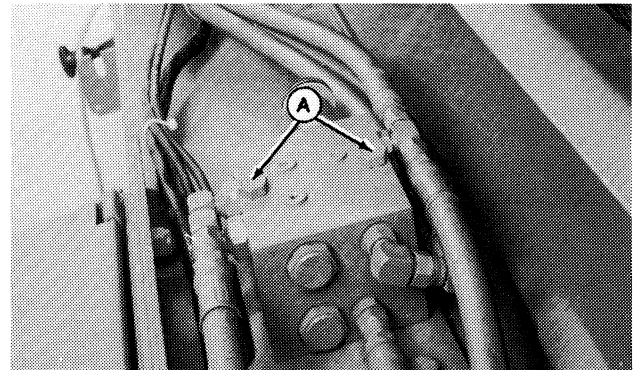


CC 7272

CC7272-545ACCF-000285

## MONTAGE D'UN ORIFICE CALIBRÉ SUR TRACTEURS À DÉBIT HYDRAULIQUE FAIBLE (550)

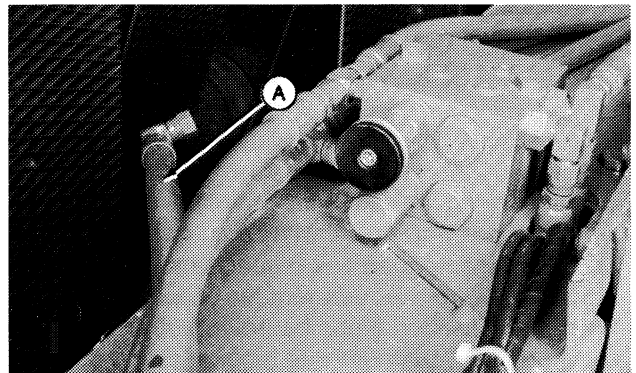
Sur les tracteurs à débit hydraulique inférieur à 25 l/min (6.5 gal/min), il se peut que la porte se referme avant que le bras de tension des courroies ne revienne et que le mécanisme de liage se verrouille. Pour y pallier, monter un orifice calibré disponible auprès du concessionnaire. Retirer les écrous des boulons (A). La soupape de réglage de densité de balle peut être levée pour faciliter l'accès au raccord hydraulique inférieur.



E21785-545ACCF-281186

*NOTE: Le garant a été déposé pour les besoins de l'illustration.*

Déposer la conduite (A).



E21786-550ACCF-281186

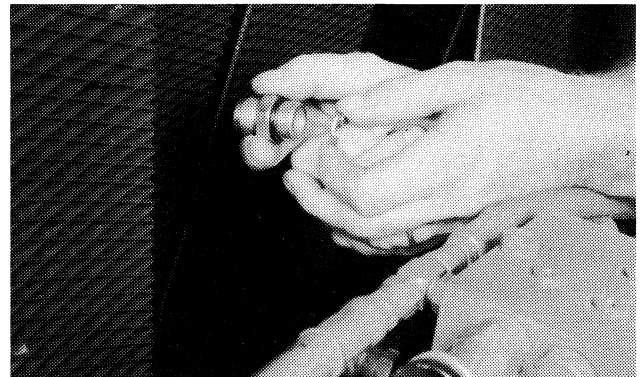
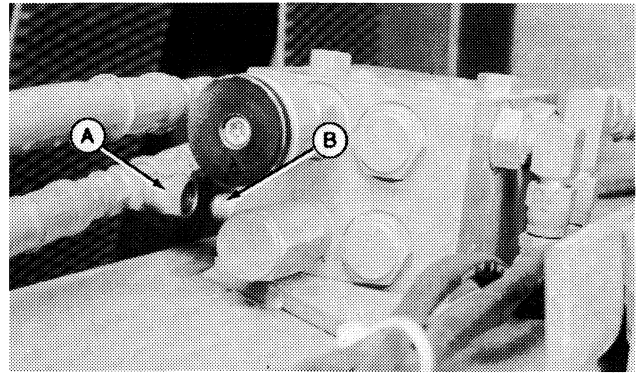
Débrancher la conduite inférieure (A) et déposer le raccord (B).

Mettre en place l'orifice calibré dans la soupape, en orientant sa face lisse vers le raccord. Serrer le raccord.

**IMPORTANT: S'assurer que l'orifice calibré n'est pas incliné par rapport au plan de la soupape.**

Remettre en place la conduite hydraulique.

Remettre en place les deux boulons de fixation de la soupape de réglage de densité de balle.



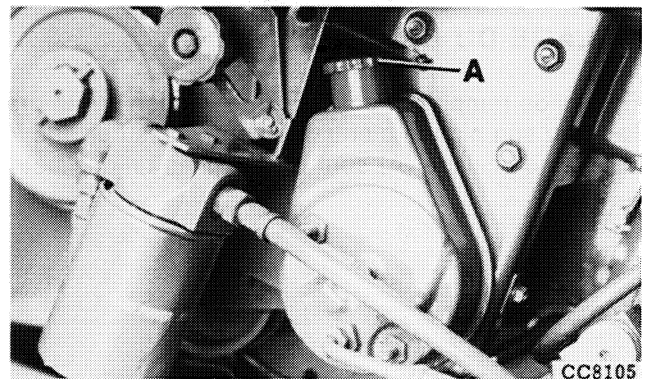
E21787, E21788-545ACCF-281186

### AMORCAGE DE LA POMPE HYDRAULIQUE DE LIAGE

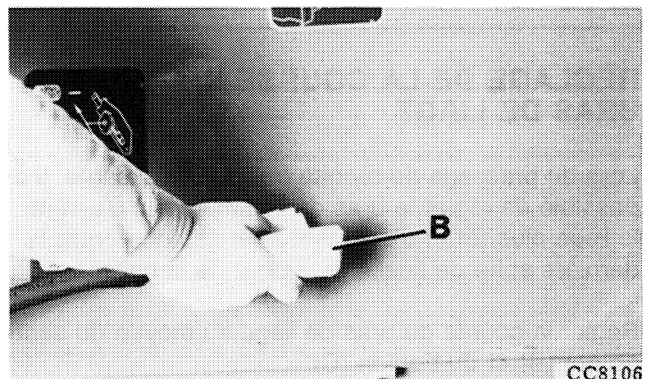
Si le mécanisme de liage n'effectue pas son cycle après installation d'une pompe neuve ou rajout d'une grande quantité d'huile, amorcer la pompe comme suit.

*NOTE: Vérifier l'état d'usure et le réglage de la courroie d'entraînement de la pompe (voir "Réglage du tendeur de l'entraînement de la pompe" dans cette section).*

Ouvrir le garant latéral droit et nettoyer les abords du bouchon (A) de l'orifice de remplissage de la pompe. Retirer la jauge et vérifier le niveau d'huile. Plier un morceau de tissu (B) pour obtenir une bande de 60 mm (2-3/8 in) de large, enrouler cette bande fermement autour de l'extrémité d'un flexible. Relever la porte au moyen de la manette de commande du tracteur jusqu'à ce que le chiffre "6" apparaisse dans la fenêtre de l'indicateur de diamètre de balle. Verrouiller la porte. À l'aide de la manette de commande du tracteur, abaisser le bras de tension des courroies, jusqu'à apparition du chiffre "4" sur l'indicateur de diamètre de balle.



CC8105



CC8106

CC8105, CC8106-545ACCF-281186

## AMORCAGE DE LA POMPE HYDRAULIQUE DE LIAGE (suite)

Mettre le tracteur au point mort et enclencher le frein de stationnement ou mettre le levier de vitesses en position de stationnement, puis embrayer la prise de force et la faire tourner au régime maximum.



**ATTENTION: Se tenir à l'écart des pièces en mouvement.**

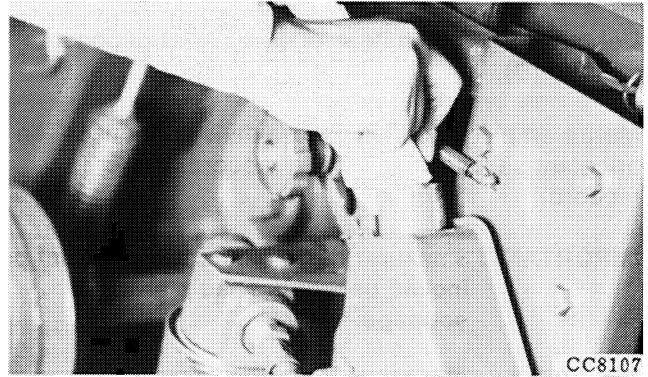
Retirer le bouchon de l'orifice de remplissage de la pompe et placer l'extrémité du flexible muni de la bande de tissus sur l'orifice, de façon à obtenir une étanchéité maximale entre le tissu et le col de remplissage. Souffler à l'autre extrémité du flexible pendant 3 à 4 secondes (comme pour gonfler un ballon). Le bras de liage doit bouger immédiatement et effectuer son cycle complet.

Si le bras de liage ne bouge pas, taper légèrement sur la pompe au moyen d'un maillet en plastique pour décoller les soupapes à l'intérieur de la pompe. Répéter l'opération si nécessaire.

Déverrouiller la porte.

Débrayer la prise de force.

Abaisser la porte et arrêter le moteur du tracteur.

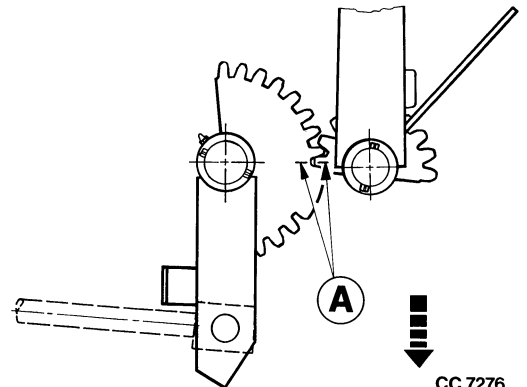


CC8107

CC8107-545ACCF-281186

## CALAGE DU BRAS DE LIAGE

En cas de remplacement ou d'intervention sur le bras de liage ou son pignon d'entraînement, s'assurer que les repères de calage (A) sont bien alignés tel qu'illustré ci-contre.



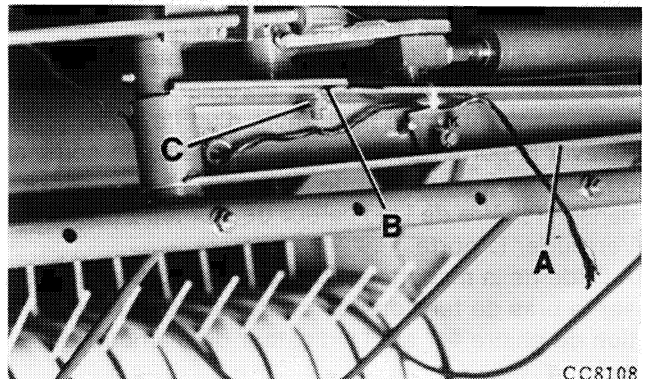
CC 7276

CC7276-545ACCF-030285

## RÉGLAGE DE LA COURSE DU BRAS DE LIAGE

Lors du pressage de récolte courte et cassante, il est possible de régler le bras de liage (A) afin d'arrêter le liage plus tôt et d'augmenter la distance entre la dernière spire de ficelle et le bout de la balle.

Régler la course du bras de liage au moyen du secteur cranté (B) et du boulon (C).

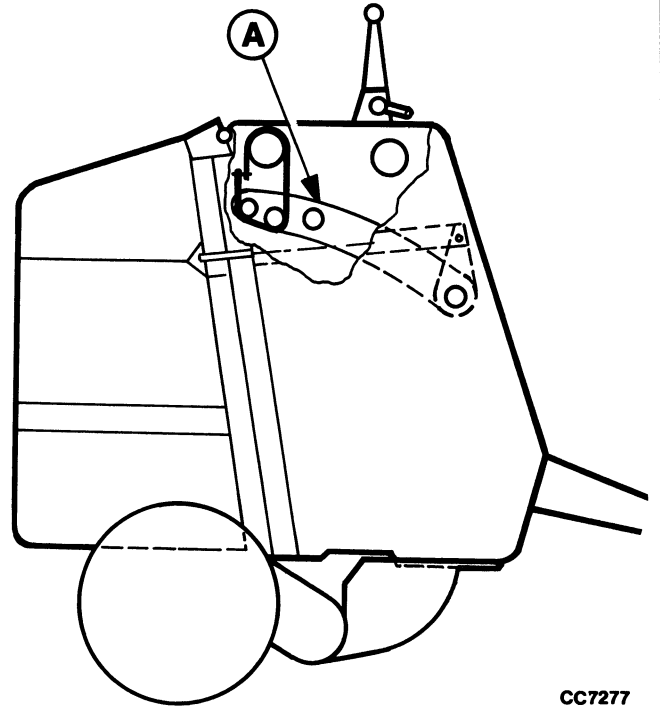


CC8108

CC8108-545ACCF-281186

## DÉPOSE DES COURROIES

Lorsqu'il faut déposer toutes les courroies, arrimer le bras de tension (A) en position supérieure, tel qu'illustré ci-contre.



CC7277

CC7277-545ACCF-030285

## INSTALLATION DES COURROIES

### Sur ramasseuse-presse 545

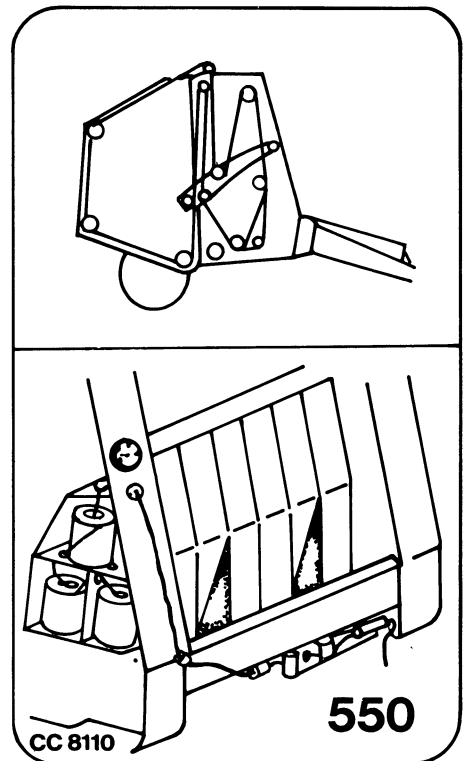
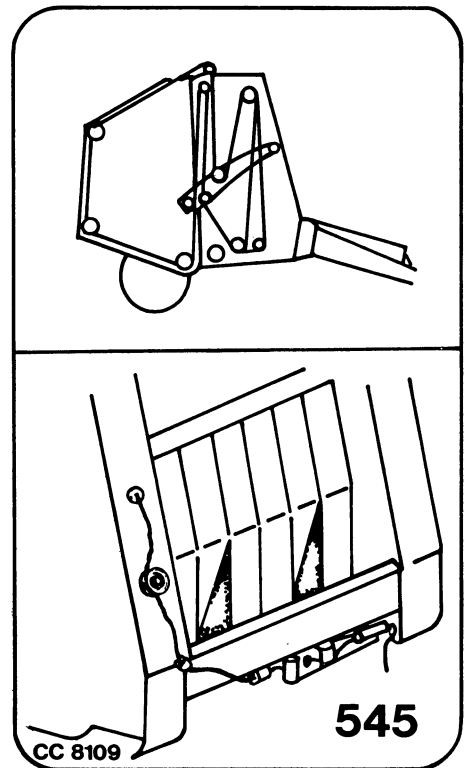
Détendre les courroies en relevant le bras de tension des courroies au moyen de la manette de commande du tracteur.

### Sur ramasseuse-presse 550

Détendre les courroies en verrouillant la porte dans n'importe quelle position et en relevant le bras de tension des courroies au moyen de la manette de commande du tracteur.

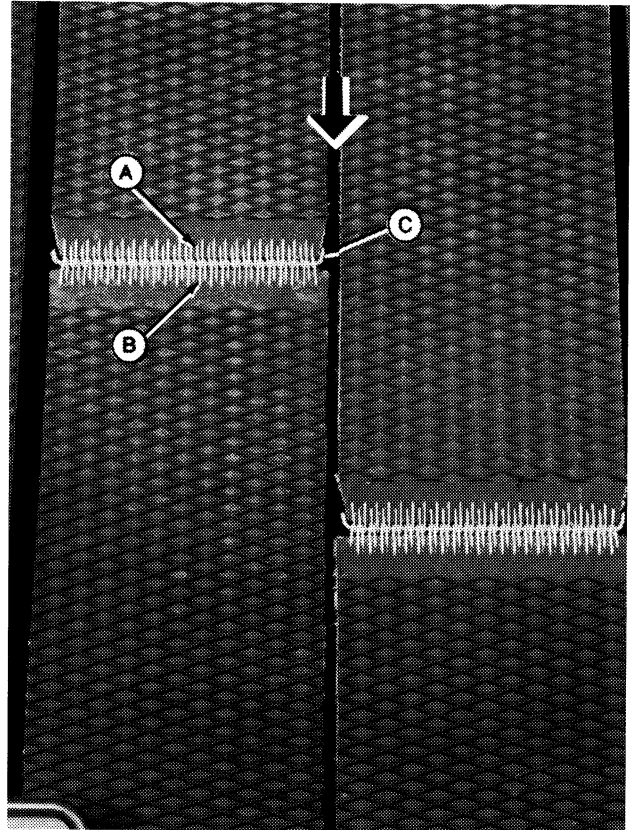
### Sur les deux types de machine

Installer les courroies en veillant à orienter leur face quadrillée vers l'extérieur. Enfiler les courroies, tel qu'illustré ci-contre, à travers leurs guides respectifs. Se reporter aux illustrations pour localiser les courroies longues et les courroies courtes.



Agrafer les courroies de telle manière que, les courroies se déplaçant dans le sens de la flèche, la rangée (A) comporte 44 agrafes, et la rangée (B) 45. Enfiler la tige et en recourber les extrémités vers le haut (C), à environ 70 ou 80 degrés, dans le sens inverse de la marche.

**IMPORTANT:** En cas de raccourcissement ou de remplacement des courroies, voir "Réglage de la tige de déclenchement du liage" dans cette section.



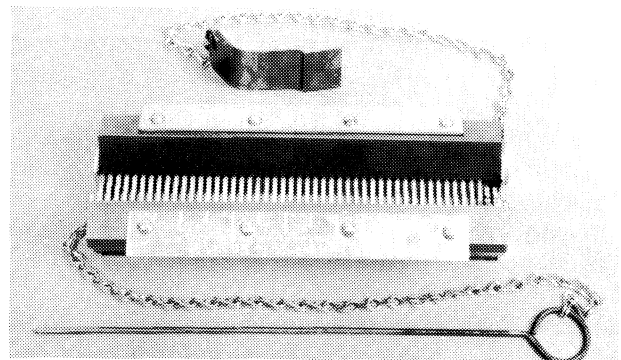
E21796-545ACCF-281186

## RÉPARATION DES COURROIES

Il est possible de se procurer une agrafeuse et des agrafes, permettant de réparer les courroies.

Pour détendre les courroies, verrouiller la porte dans n'importe quelle position et relever le bras de tension des courroies au moyen de la manette de commande du tracteur.

**NOTE:** Les courroies peuvent parfois s'effiloquer sur les bords. Couper les effilochures au fur et à mesure qu'elles apparaissent, afin d'éviter qu'elles ne se prennent dans la balle lors de sa formation, entraînant un effilochage supplémentaire ou l'endommagement des courroies.



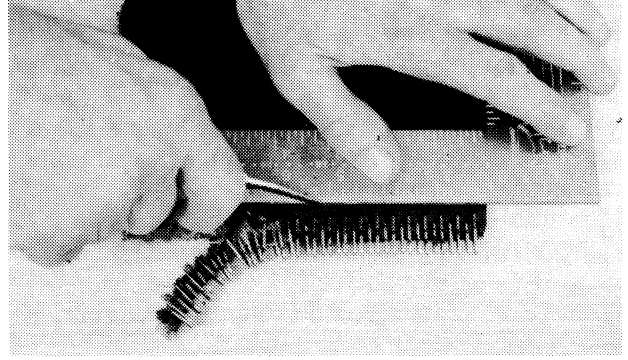
E21645-545ACCF-281186

## RÉPARATION DES COURROIES (suite)

Retirer la courroie rompue.

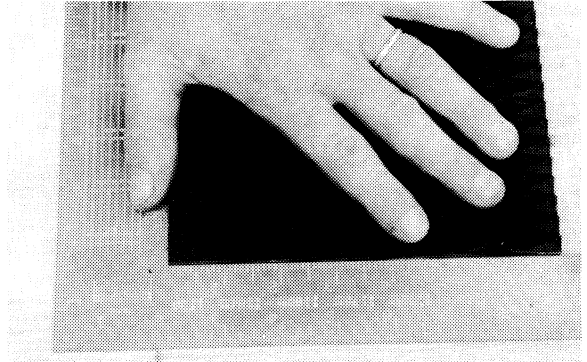
À l'aide d'une équerre et d'un couteau tranchant, couper la partie endommagée.

**IMPORTANT: Le raccourcissement, par rapport à la longueur de la courroie neuve, ne devra pas dépasser 38 mm (1-1/2 in).**



E21797-545ACCF-281186

Après découpage, vérifier que la courroie est bien d'équerre.

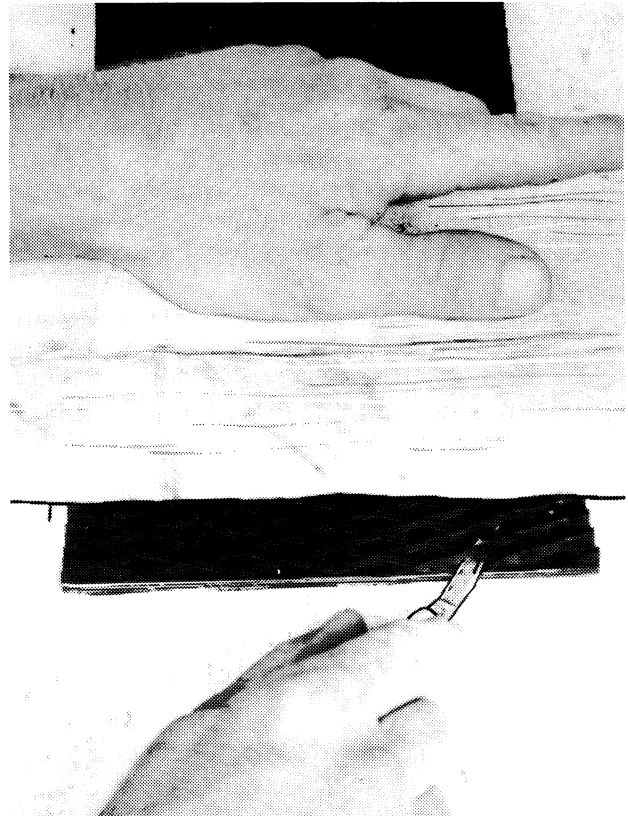


E21798-550ACCF-030285

Maintenir la courroie, tel qu'illustré ci-contre, au moyen d'une planche de 25 à 51 mm (1 à 2 in) d'épaisseur.

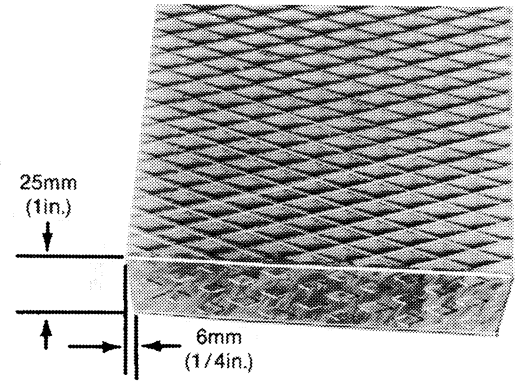
Avec un couteau tranchant, enlever la couche de quadrillage sur 25 mm (1 in) en bout de courroie, comme cela avait été fait à l'origine. Pour faciliter le découpage, plonger la lame du couteau dans du savon liquide.

**IMPORTANT: N'enlever que l'épaisseur quadrillée. Ne pas couper plus profondément sous peine d'endommager l'âme textile.**



E21799-550ACCF-030285

Couper l'extrémité menante de la courroie tel qu'illustré ci-contre, et uniquement de cette façon.

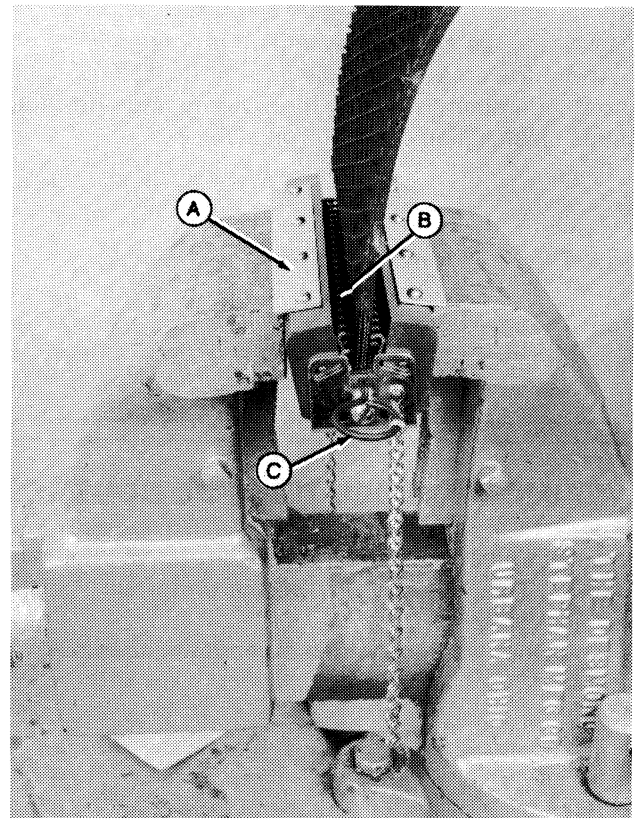


E22649-550ACCF-030285

**IMPORTANT: Si une seule des extrémités de la courroie a besoin d'être réparée, compter les crochets. Il doit y en avoir 44 sur l'extrémité menée et 45 sur l'extrémité menante.**

Monter l'agrafeuse (A) dans un étau, en prenant soin de placer le nombre d'agrafes (B) requis au milieu de l'agrafeuse, et en enfilant la tige (C) de manière à ce qu'elle maintienne les agrafes (B).

Aligner la courroie visuellement, de manière à ce que les agrafes soient centrées sur la courroie, et que celle-ci porte bien de toute sa largeur au fond de l'agrafeuse. Serrer l'étau pour enfoncer les pointes des agrafes à travers la courroie.

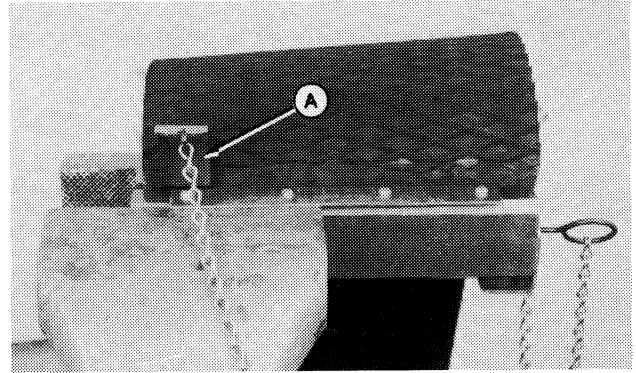


E21801-550ACCF-030285

## RÉPARATION DES COURROIES (suite)

**IMPORTANT: Pour rabattre correctement les pointes des agrafes et réaliser une jointure durable, procéder comme suit:**

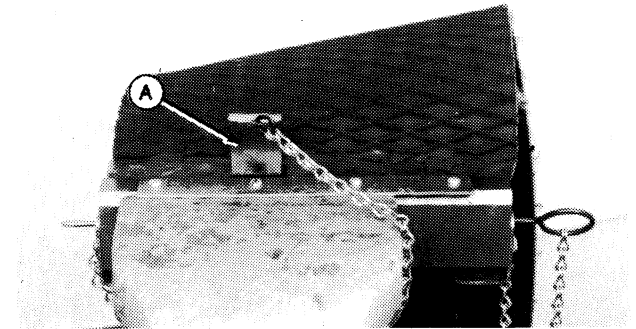
Commencer à l'une des extrémités de la courroie, en maintenant la plaque de pression (A) au centre de l'étau, et resserrer l'étau de manière à exercer une pression maximum sur environ six agrafes à la fois.



E21802-545ACCF-281186

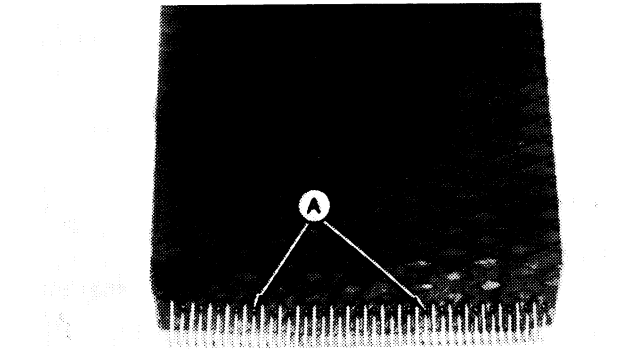
Tout en maintenant la position de la plaque de pression (A) au centre de l'étau, décaler la courroie et resserrer l'étau.

Répéter l'opération jusqu'à ce que toutes les pointes d'agrafes soient rabattues.



E21803-550ACCF-030285

Si les agrafes sont correctement montées, leurs pointes (A) ont traversé la courroie à partir du côté opposé et sont légèrement repliées (pour le montage correct, voir sous "Installation des courroies").



E21804-550ACCF-030285

## VÉRIFICATION DES TIGES DE COURROIES

Vérifier l'état des tiges après avoir pressé 2000 balles (1000 balles si le travail a lieu sur un terrain sablonneux).

Remplacer les tiges usées ou endommagées.

ENTRETOM-545CCCCF-281186

## RÉGLAGE DU LIMITEUR DE COUPLE

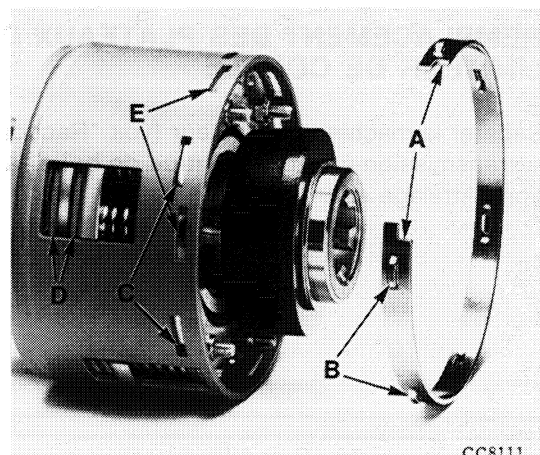
Le limiteur de couple est réglé à l'usine avec les encoches (A) orientées vers l'extérieur du limiteur de couple (voir illustration) et les tétons (B) insérés dans la deuxième rangée d'encoches (C).

Ce réglage permet au limiteur de couple de patiner sous un couple de 1150 Nm (848 ft-lb).

L'épaisseur de chacun des 4 plateaux (D) est de 3 mm (0.12 in) neuf. Les remplacer lorsque l'épaisseur est de 2 mm (0.08 in).

Après avoir remplacé les plateaux, reposer l'anneau de réglage dans la position décrite plus haut.

**NOTE:** Si la machine est conçue pour une prise de force de 1000 tr/min, insérer les tétons (B) dans la première rangée d'encoches (E).



CC8111

CC8111-545ACCF-281186

## VÉRIFICATION DU LIMITEUR DE COUPLE

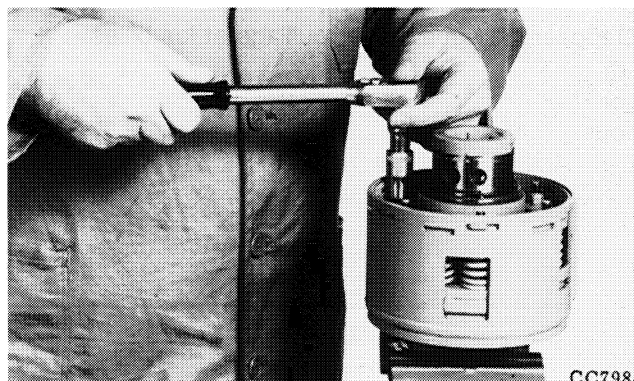
Avant d'utiliser la machine pour la première fois et au début de chaque saison, vérifier le limiteur de couple comme suit:

Déconnecter la transmission de l'arbre d'entrée de boîte (voir "Raccordement de la transmission à l'arbre d'entrée de boîte" à la section "Attelage et dételage").

Serrer les six écrous pour soulager les plateaux et l'anneau de réglage.

Tourner entièrement le limiteur de couple pour libérer les plateaux.

Desserrer les six écrous jusqu'au dernier filet. Le limiteur de couple est maintenant prêt à fonctionner.



CC7984

CC7984-545ACCF-281186

## REPLACEMENT DES PLATEAUX DU LIMITEUR DE COUPLE

Séparer la machine du tracteur (voir "Raccordement de la transmission à l'arbre d'entrée de boîte" à la section "Attelage et dételage").

ENTRETOM-545DCCF-281186

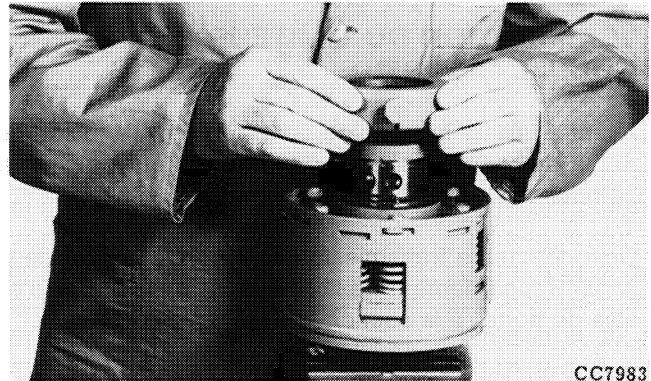
Détacher l'anneau de retenue.



CC7982

CC7982-545ACCF-281186

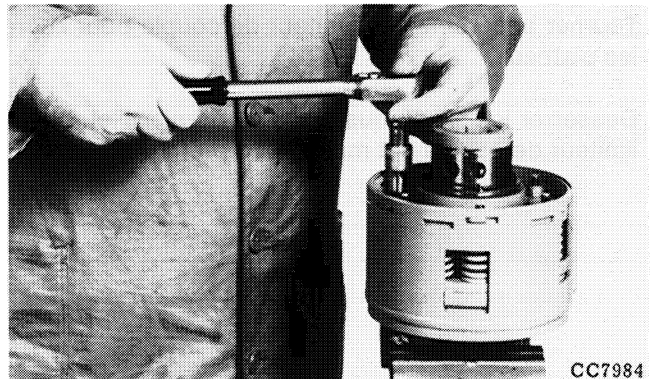
Déposer la bague de verrouillage et les billes.



CC7983

CC7983-545ACCF-281186

Serrer les six écrous pour supprimer la tension du ressort.



CC7984

CC7984-545BCCF-281186

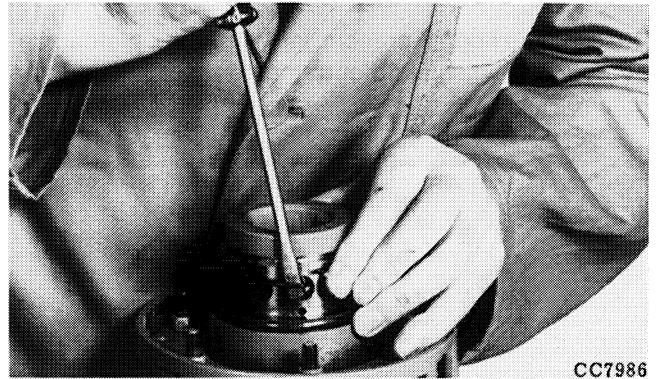
Déposer l'anneau de réglage.



CC7985

CC7985-545ACCF-281186

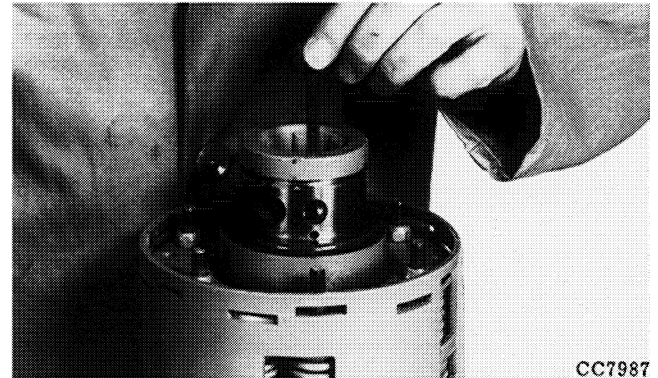
Déposer le ressort de torsion.



CC7986

CC7986-545ACCF-281186

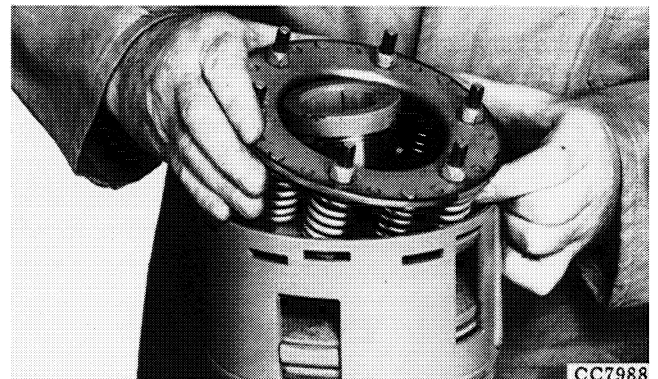
Déposer la clavette de serrage.



CC7987

CC7987-545ACCF-281186

Sortir l'ensemble des ressorts du boîtier.

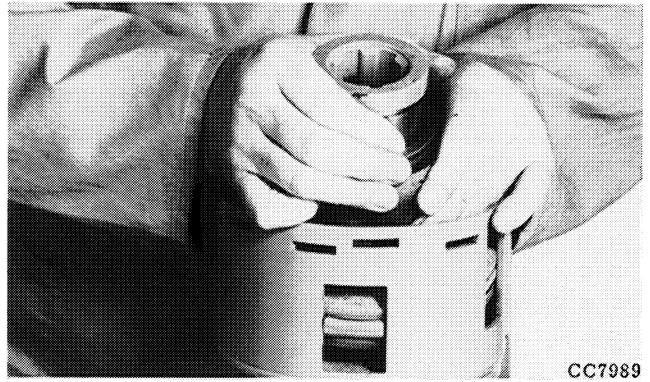


CC7988

CC7988-545ACCF-281186

**REPLACEMENT DES PLATEAUX DU  
LIMITEUR DE COUPLE  
(suite)**

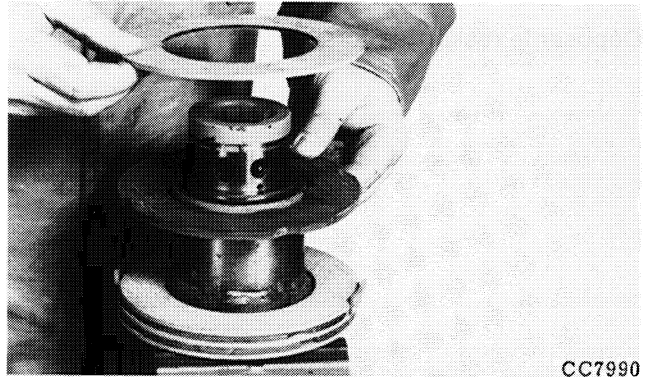
Déposer le moyeu rainuré avec les plateaux et les disques d'entraînement.



CC7989

CC7989-545ACCF-281186

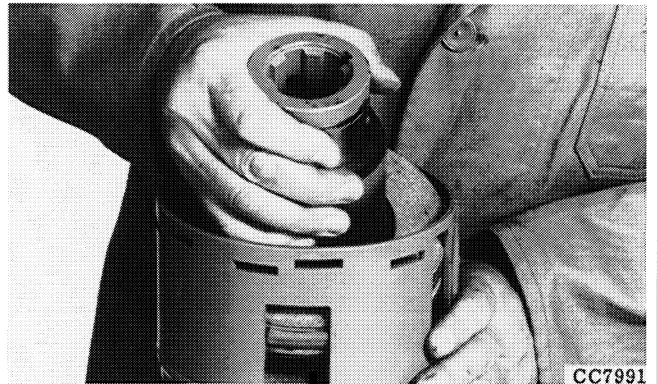
Poser, dans l'ordre prescrit, de nouveaux plateaux et de nouveaux disques d'entraînement sur le moyeu rainuré.



CC7990

CC7990-545ACCF-281186

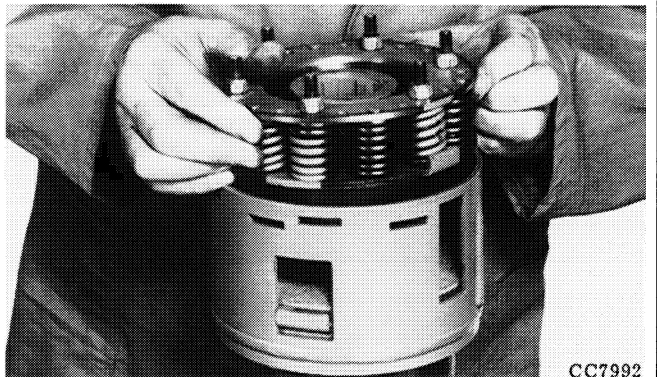
Introduire le moyeu rainuré avec les plateaux et les disques d'entraînement dans le boîtier du limiteur de couple.



CC7991

CC7991-545ACCF-281186

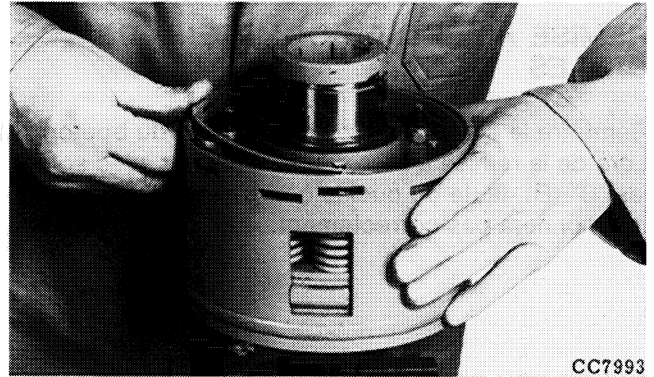
Introduire l'ensemble des ressorts dans le boîtier du limiteur de couple.



CC7992

CC7992-545ACCF-281186

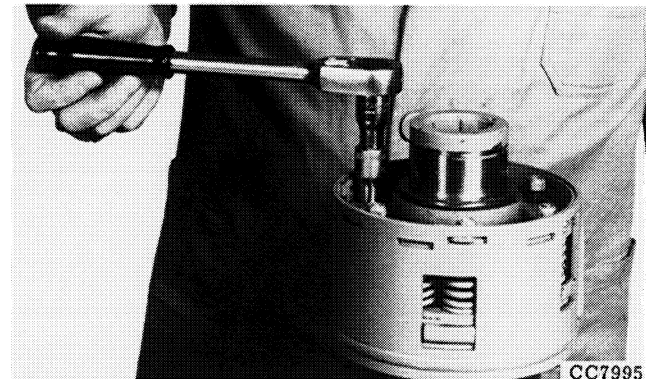
Reposer l'anneau de réglage comme prescrit (voir "Réglage du limiteur de couple").



CC7993

CC7993-545ACCF-281186

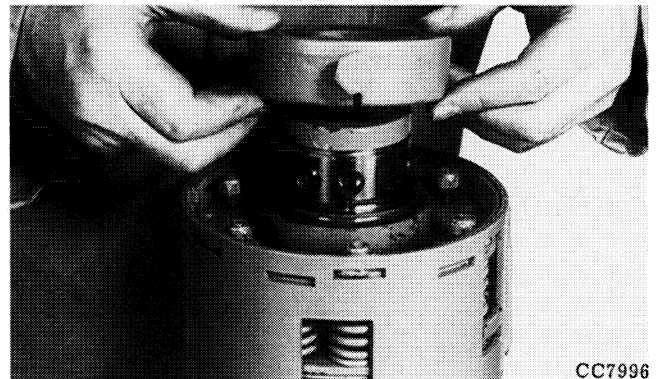
Resserrer les six écrous.



CC7995

CC7995-545ACCF-281186

Reposer la clavette de serrage, le ressort de torsion, l'anneau de verrouillage, les billes et l'anneau de retenue.

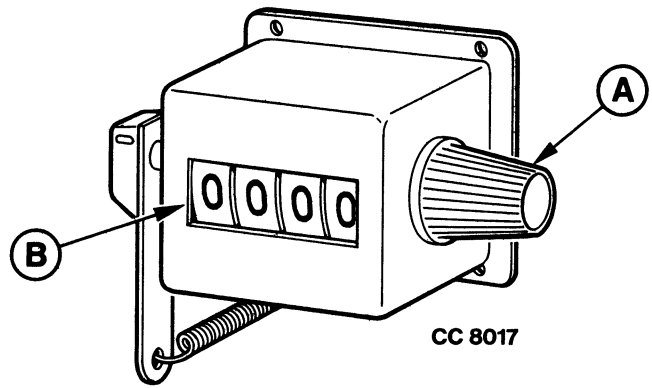


CC7996

CC7996-545ACCF-281186

## REMISE À ZÉRO DU COMPTEUR DE BALLES

Remettre le compteur à zéro au moyen du bouton (A). Lors de la remise à zéro, veiller à aligner avec soin les "0" (B), faute de quoi le compteur de balles ne fonctionnera pas correctement.



CC8017-545ACCF-281186

# Remisage

## REMISAGE DE LA RAMASSEUSE-PRESSE EN FIN DE RÉCOLTE

Abriter la machine dans un endroit sec. Si elle doit être remise à l'extérieur, il est possible de prolonger la durée de vie des courroies en les couvrant ou en les déposant pour les stocker à l'abri du soleil et de l'ozone, dans un endroit frais et sec.

Nettoyer soigneusement l'intérieur et l'extérieur de la machine. Les débris végétaux et la terre retiennent l'humidité et favorisent la formation de rouille.

*NOTE: En cas d'utilisation d'un nettoyeur haute-pression, éviter de diriger le jet directement sur les roulements.*

Vérifier la libre rotation de tous les rouleaux fous. Si l'un d'entre eux tourne difficilement, le démonter, nettoyer les logements des roulements et les remplacer si nécessaire.

Huiler légèrement toutes les articulations et pièces de timonerie.

Lubrifier soigneusement la machine, conformément au plan de graissage.

Garnir le filetage de tous les boulons de réglage d'une fine couche de graisse.

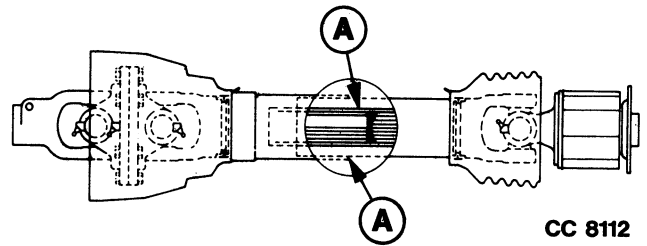
Graisser les tubes protecteurs (A) au début de l'hiver afin de les protéger du gel.

Retoucher ou enduire d'huile toutes les pièces dont la couche de peinture a été endommagée.

Nettoyer les chaînes au gazole, les sécher, puis les enduire d'une bonne couche d'huile lourde.

Mettre la machine sur cales pour soulager les pneus. **NE PAS DÉGONFLER LES PNEUS.** Le cas échéant, couvrir les pneus pour les protéger de la lumière, de la graisse et de l'huile.

Établir la liste des pièces à remplacer et les commander.



CC 8112

## PRÉPARATIFS AVANT LE DÉBUT DE LA NOUVELLE SAISON

Contrôler et faire le plein du renvoi d'angle jusqu'au niveau du bouchon de contrôle (voir "Lubrification").

Remplacer le filtre à huile du système de liage (voir "Lubrification").

Enlever l'huile lourde des chaînes, et lubrifier celles-ci avec une huile 30W ou plus lourde.

Lubrifier toute la machine (voir "Lubrification"). Ceci aura pour effet de refouler l'humidité des roulements.

Vérifier la pression des pneus.

Resserrer toute la boulonnerie.

Contrôler les broches des courroies et les remplacer si besoin est.

Vérifier tous les réglages mentionnés à la section "Entretien".

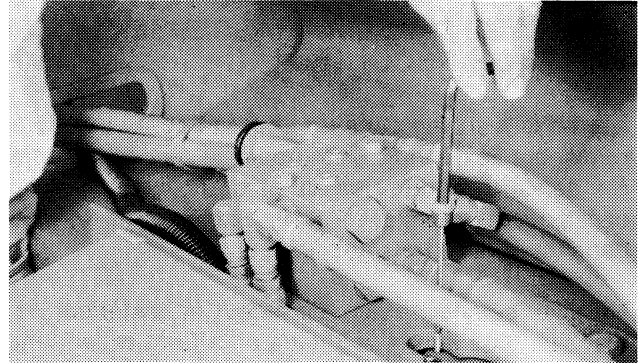
Relire le livret d'entretien.

Sur une ramasseuse-presse 545 avec avertisseur sonore: vérifier le fonctionnement de l'avertisseur sonore. Régler ou remplacer les contacteurs selon besoin.

Sur une ramasseuse-presse 550 et 545 équipée d'un boîtier de contrôle centralisé: vérifier le contacteur de surdimensionnement de balle en verrouillant la porte et en levant le bras de tension des courroies. Le voyant rouge doit s'allumer et l'alarme doit se faire entendre. Si ce n'est pas le cas, voir "Réglage du contacteur de surdimensionnement de balle".

Enlever les ressorts de rappel des roues convergentes et déclencher les roues. Si les roues ne pivotent pas à la main, enlever les supports de roues des tubes. Appliquer de la graisse sur les surfaces pivotantes et remonter.

Vérifier le réglage du limiteur de couple (voir "Vérification du limiteur de couple" à la section "Entretien").



# Montage

## RACCORDEMENT AU SYSTÈME ÉLECTRIQUE DU TRACTEUR (545 avec avertisseur sonore)

L'avertisseur sonore est conçu pour être utilisé sous une tension de 12 V sur des systèmes électriques avec masse positive ou négative.

Déterminer si le tracteur utilisé présente une masse positive ou négative et suivre les instructions correspondantes.

MONTAGOM-545ACCF-281186

## RACCORDEMENT AU SYSTÈME ÉLECTRIQUE DU TRACTEUR (550 et 545 avec boîtier de contrôle)

Le boîtier de contrôle est conçu pour être utilisé sous une tension de 12 V sur des systèmes électriques avec masse positive ou négative. Déterminer si le tracteur utilisé présente une masse positive ou négative et suivre les instructions correspondantes.

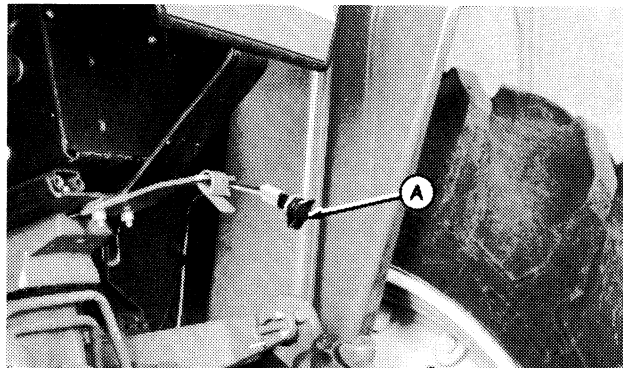
*NOTE: En cas d'inversion des connexions, la signalisation fonctionnera, mais pas les indicateurs de forme de balle.*

MONTAGOM-545BCCF-281186

## INSTALLATION D'UNE PRISE ÉLECTRIQUE SUR TRACTEURS AVEC MASSE NÉGATIVE ET SANS CABINE SG

Installer la prise (A) à un endroit d'accès commode.

*NOTE: Tenir les fils à l'écart des roues, des bras de relevage et autres endroits où ils risquent d'être coincés. Éviter de passer sur des arêtes vives. Fixer les fils avec les attaches fournies.*

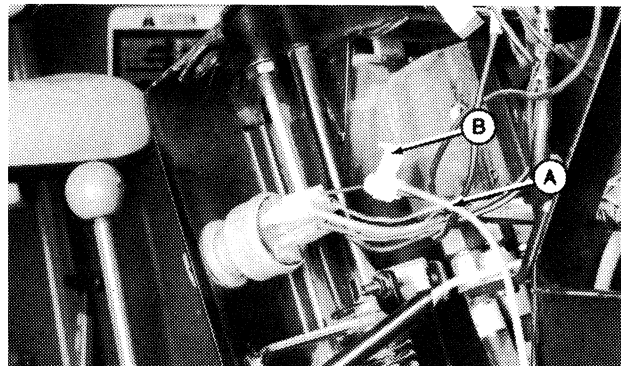


E21694-550ACCF-030285



**ATTENTION: Pour éviter toute blessure par étincelle ou court-circuit, DÉBRANCHER LA TRESSE DE MASSE DE LA BATTERIE lors de toute intervention sur le système électrique.**

Localiser une borne commandée par la clé de contact. Couper le fil rouge (A) à la longueur voulue et le raccorder à un fil conducteur de la borne, au moyen du connecteur (B).

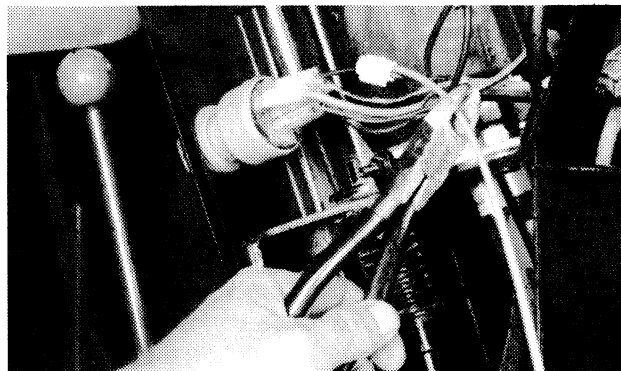


E21695-545ACCF-281186

## Montage

Sectionner le fil à environ 10 cm (4 in) de la borne et en dénuder l'extrémité.

Dénuder l'extrémité du fil relié à la prise.

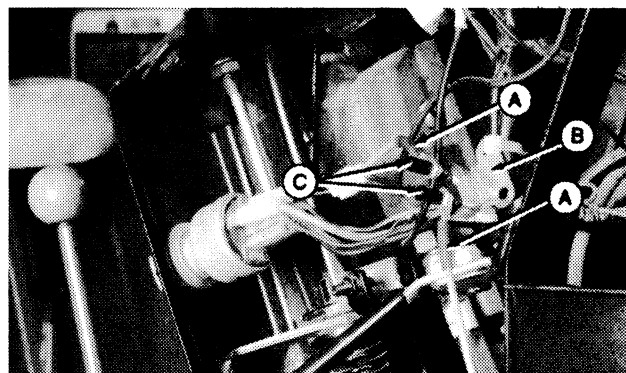


E21696-550ACCF-030285

Glisser les manchons isolants (A) et les cosses sur les fils dénudés. Sertir les cosses sur les fils et recouvrir le sertissage avec les manchons (A).

Relier les fils au coupe-circuit (B), au moyen de deux écrous M 10 sur chaque borne du coupe-circuit; les cosses étant maintenues entre les écrous.

Envelopper les bornes du coupe-circuit de ruban isolant (C) pour éviter tout court-circuit et arrimer le coupe-circuit au moyen de l'attache.

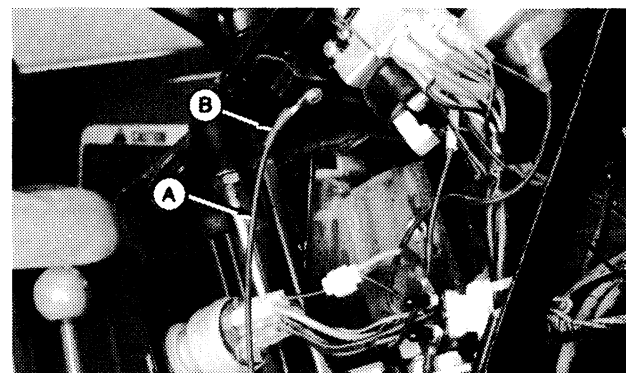


E21697-550ACCF-000285

Trouver une vis pouvant servir de point de masse et couper le fil noir à la longueur adéquate. Dénuder l'extrémité du fil noir.

Glisser un manchon isolant (B) et une cosse sur la partie dénudée du fil noir (A). Sertir la cosse sur le fil et couvrir le sertissage avec le manchon (B).

Fixer la cosse à la vis de masse.

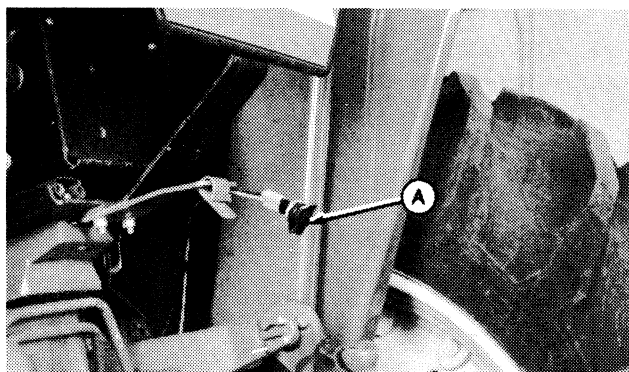


E21698-550ACCF-030285

## INSTALLATION D'UNE PRISE ÉLECTRIQUE SUR TRACTEURS AVEC MASSE POSITIVE ET SANS CABINE SG

Installer la prise (A) à un endroit d'accès commode.

*NOTE: Tenir les fils à l'écart des roues, des bras de relevage et autres endroits où ils risquent d'être coincés. Éviter de passer sur des arêtes vives. Fixer les fils avec les attaches fournies.*

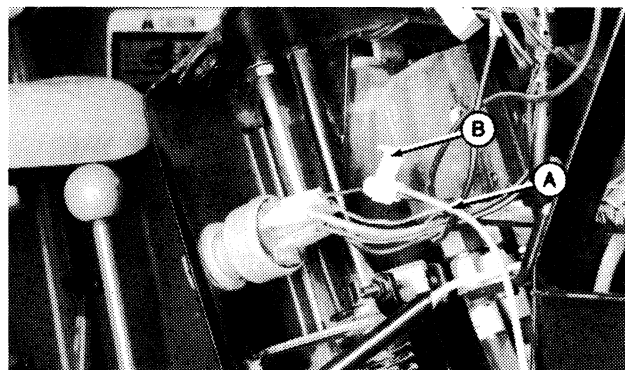


E21694-550BCCF-030285



**ATTENTION: Pour éviter toute blessure par étincelle ou court-circuit, DÉBRANCHER LA TRESSE DE MASSE DE LA BATTERIE lors de toute intervention sur le système électrique.**

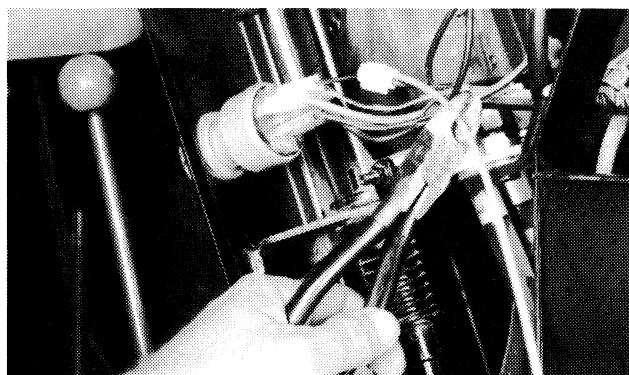
Localiser une borne commandée par la clé de contact. Couper le fil noir (A) à la longueur voulue et le raccorder à un fil conducteur en provenance de la borne, au moyen du connecteur (B).



E21695-550BCCF-030285

Sectionner le fil noir à environ 10 cm (4 in) de la borne et en dénuder l'extrémité.

Dénuder l'extrémité du fil relié à la prise.

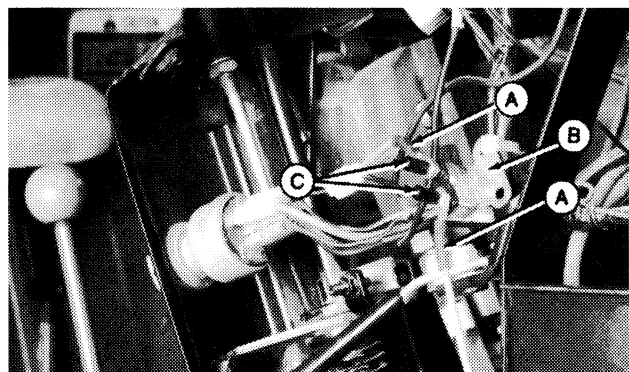


E21696-550BCCF-030285

Glisser les manchons isolants (A) et les cosses sur les fils dénudés. Sertir les cosses sur les fils et recouvrir le sertissage avec les manchons (A).

Relier les fils au coupe-circuit (B), au moyen de deux écrous M 10 sur chaque borne du coupe-circuit; les cosses étant maintenues entre les écrous.

Envelopper les bornes du coupe-circuit de ruban isolant (C) pour éviter tout court-circuit et arrimer le coupe-circuit au moyen de l'attache.

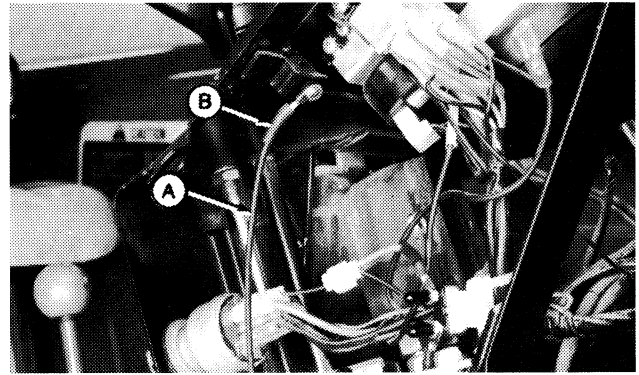


E21697-550BCCF-000285

Trouver une vis pouvant servir de point de masse et couper le fil rouge à la longueur adéquate. Dénuder l'extrémité du fil rouge.

Glisser un manchon isolant (B) et une cosse sur la partie dénudée du fil rouge (A). Sertir la cosse sur le fil et couvrir le sertissage avec le manchon (B).

Fixer la cosse à la vis de masse.

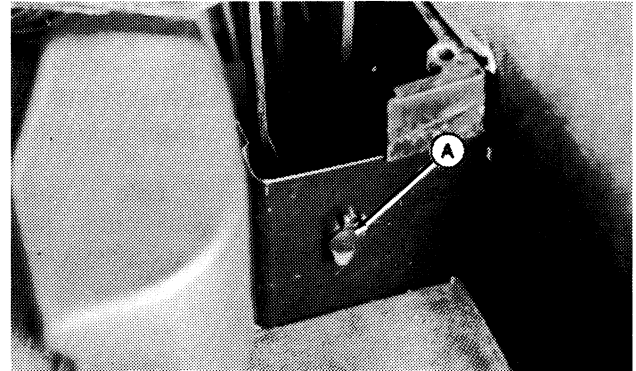


E21698-550BCCF-030285

### INSTALLATION D'UNE PRISE ÉLECTRIQUE SUR TRACTEURS AVEC CABINE SG

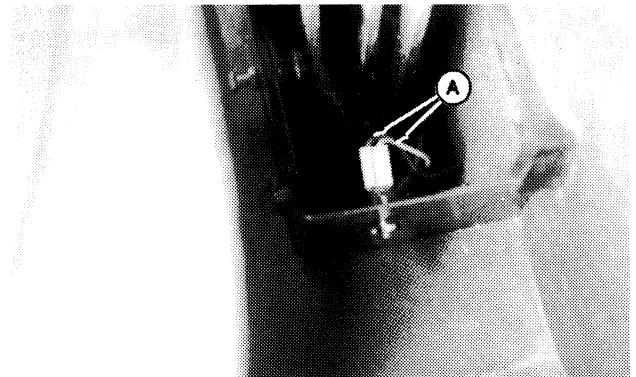
Retirer le couvercle de la console de commande à droite du conducteur. Placer tous les leviers de commande en position arrière.

Placer la prise de telle façon qu'il n'y ait pas interférence avec les leviers de commande. Percer un trou de 19 mm (3/4 in) dans le panneau de la console et y installer la prise (A). Assurer la fixation avec un écrou.



E21699-550ACCF-030285

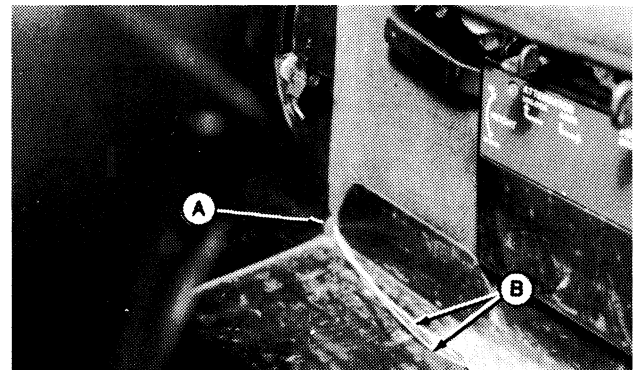
Raccorder les fils (A) à la prise. Diriger les fils (A) vers le fond de la console, en prenant soin d'éviter les abords des pièces mobiles et les endroits où ils pourraient se coincer.



E21700-550ACCF-000285

Percer un trou de 14 mm (9/16 in) dans le fond de la console et y insérer un passe-fil (A).

Faire passer les fils (B) à travers cet orifice, puis sous le tapis de sol vers le capot gauche.



E21701-550ACCF-030285

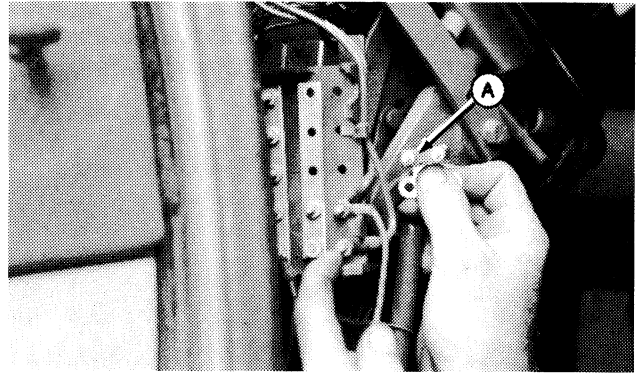


**ATTENTION: Pour éviter toute blessure par étincelle ou court-circuit, DÉBRANCHER LA TRESSE DE MASSE DE LA BATTERIE.**

Déposer le capot gauche et le couvercle du central électrique du tracteur.

Brancher le coupe-circuit (A) sur la plaque à bornes commandée par la clé de contact, du côté droit.

Assurer la fixation au moyen d'écrous.



E21702-550ACCF-030285

Amener le fil rouge (A) (positif) au coupe-circuit et le sectionner à la longueur adéquate. Dénuder l'extrémité du fil.

Glisser le manchon isolant (B) et la cosse sur la partie dénudée. Sertir la cosse sur le fil et recouvrir le sertissage avec le manchon isolant (B).

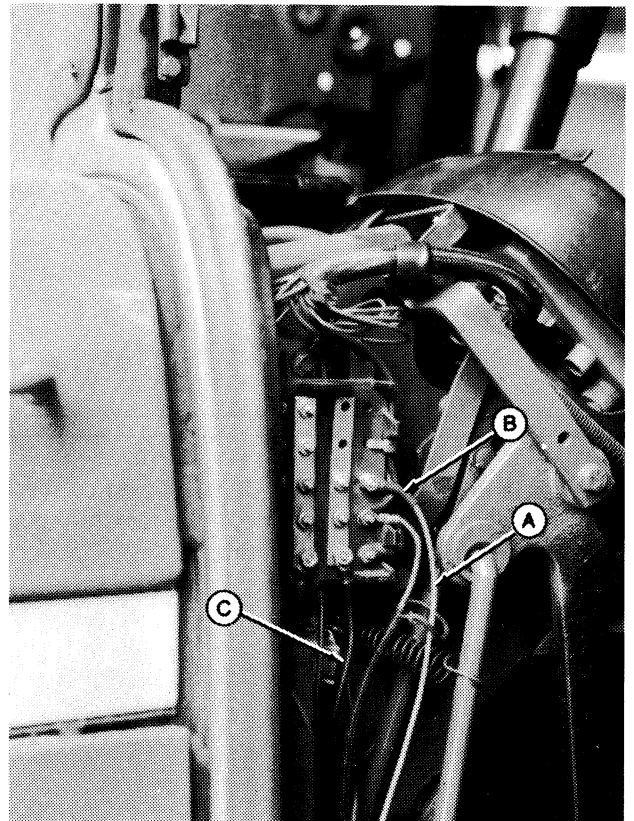
Connecter le fil rouge (A) au coupe circuit, au moyen de deux écrous M 10.

Amener le fil noir (C) (négatif) à une quelconque pièce de boulonnerie, pouvant servir de point de masse. Sectionner le fil à la longueur adéquate et en dénuder l'extrémité.

Glisser le manchon isolant et la cosse sur la partie dénudée du fil (C). Sertir la cosse sur le fil et recouvrir le sertissage avec le manchon isolant (B).

Relier le fil au point de masse repéré auparavant. Reposer le couvercle du central électrique et le capot gauche.

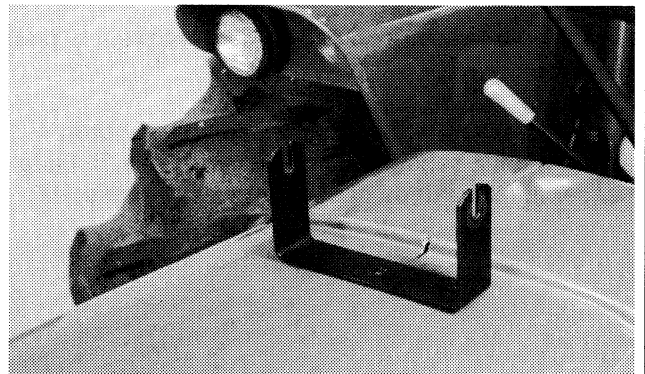
Remettre en place le couvercle de la console.



E21703-550ACCF-000285

### INSTALLATION DU SUPPORT DU BOÎTIER DE CONTRÔLE CENTRALISÉ

*NOTE: Si le tracteur n'est pas équipé d'une cabine ou d'un cadre SG, installer le support sur le capot, une aile ou tout autre endroit adéquat. Avant de percer les trous de fixation, vérifier en-dessous qu'il y a bien assez de place pour la boulonnerie.*



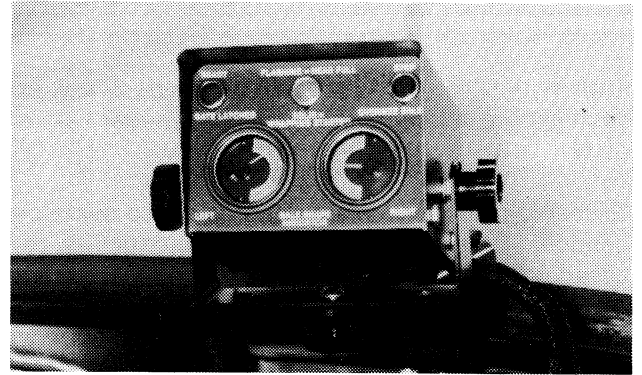
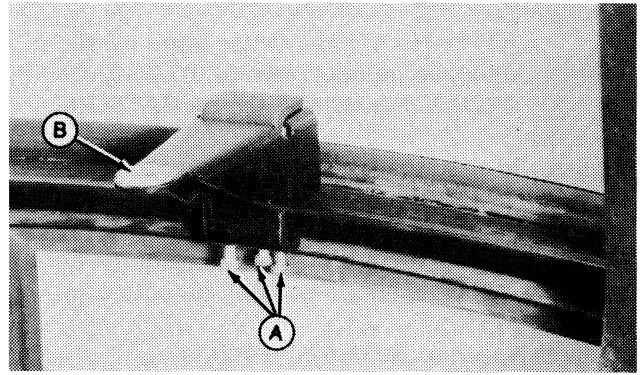
E21704-550ACCF-281186

## Montage

**NOTE:** Sur les tracteurs avec cabine: assembler les supports et les fixer sur le rebord de la vitre au moyen de trois vis (A).

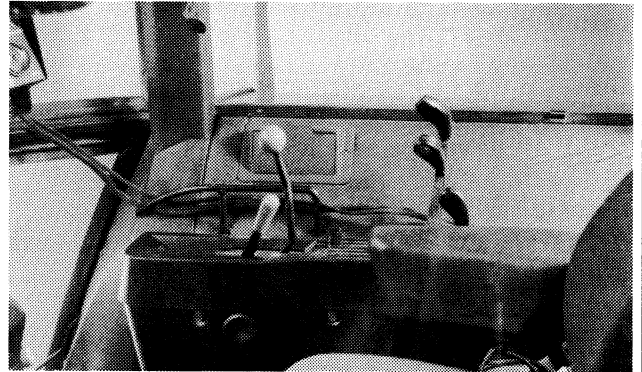
Placer la rondelle (B) sur l'orifice.

Fixer le boîtier au support.



E21705,E21706-545ACCF-281186

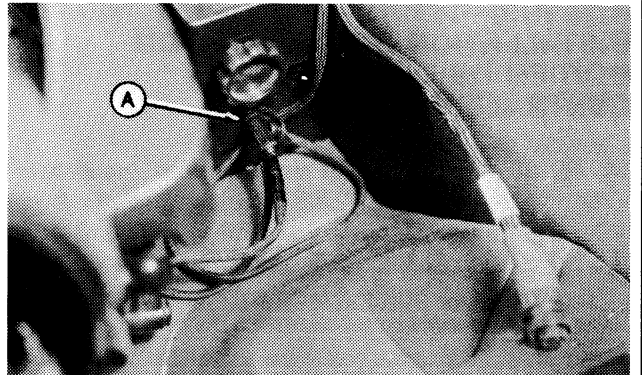
Amener le faisceau de câbles du boîtier de contrôle vers le coin arrière droit de la cabine, en le faisant passer à l'écart des leviers de commande.



E21707-550ACCF-281186

Brancher le faisceau du boîtier de contrôle à la prise électrique (A).

Percer un trou de 38 mm (1-1/2 in) à un endroit adéquat de la cabine et y insérer un passe fil. Faire passer le faisceau de câbles à travers le passe-fil.



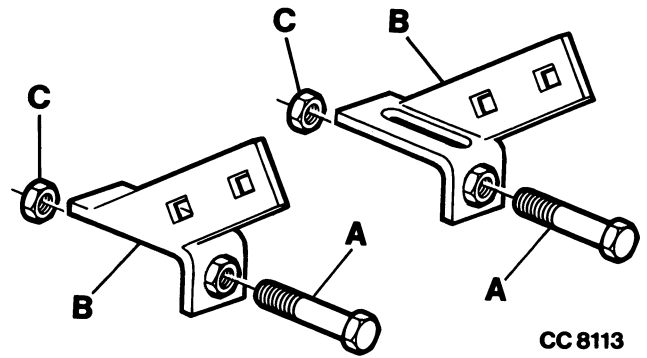
E21708-550ACCF-281186

## INSTALLATION DE L'ÉQUIPEMENT ENSILAGE

Monter deux boulons d'arrêt M 10 x 80 (A) sur les deux supports (B) du racleur, en utilisant deux écrous M 10.

Ne pas bloquer la boulonnerie à ce stade des opérations.

A—Boulons d'arrêt  
B—Supports de racleur  
C—Écrous M 10

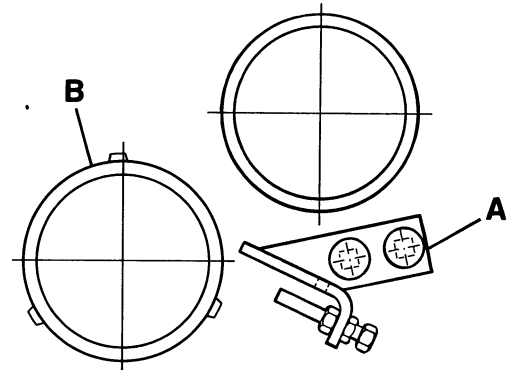


CC 8113

CC8113-545ACCF-281186

Monter les supports (A) du racleur de chaque côté de la machine, devant le rouleau d'amorçage (B) (voir "Tableau de numérotation des rouleaux" à la section entretien pour le positionnement du rouleau d'amorçage).

Utiliser quatre boulons M 12 x 25 et quatre contre-écrous M 12 pour monter les supports du racleur.



CC 8114

CC8114-545ACCF-281186

Monter la cornière (A) sur les supports (E) au moyen de deux vis M 12 x 50 et de deux écrous à collets M 12.

Serrer légèrement les vis (C).

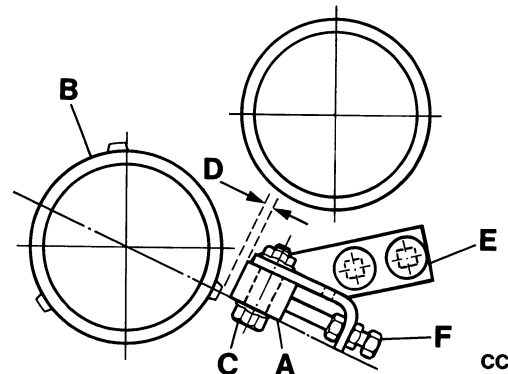
Placer la cornière (A) aussi près que possible du rouleau d'amorçage (B), en ménageant un intervalle (D) suffisant pour éviter tout contact entre la cornière et le rouleau.

Régler l'intervalle (D) au moyen des vis de réglage (C).

Serrer les vis (C) lorsque l'intervalle recherché est obtenu.

Serrer les vis de fixation (F) lorsque la cornière est en place.

A—Cornière  
B—Rouleau d'amorçage  
C—Vis de réglage  
D—Intervalle  
E—Support  
F—Vis de fixation



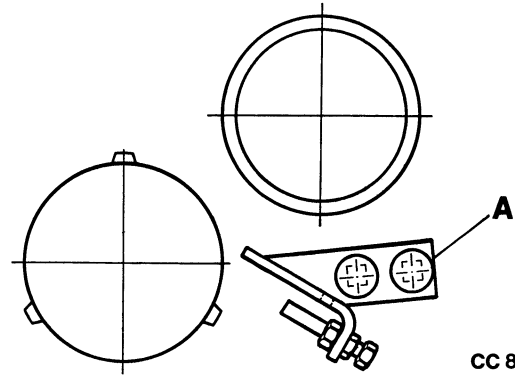
CC 8115

CC8115-545ACCF-281186

## Montage

**NOTE:** Lors de la dépose de la cornière avant le pressage de matériau sec, ne pas déposer les supports de cornière (A). Ils seront ainsi correctement placés avant la repose de la cornière.

**IMPORTANT:** Déposer la cornière avant de presser du matériau sec tel que de la paille ou du foin.



CC 8116

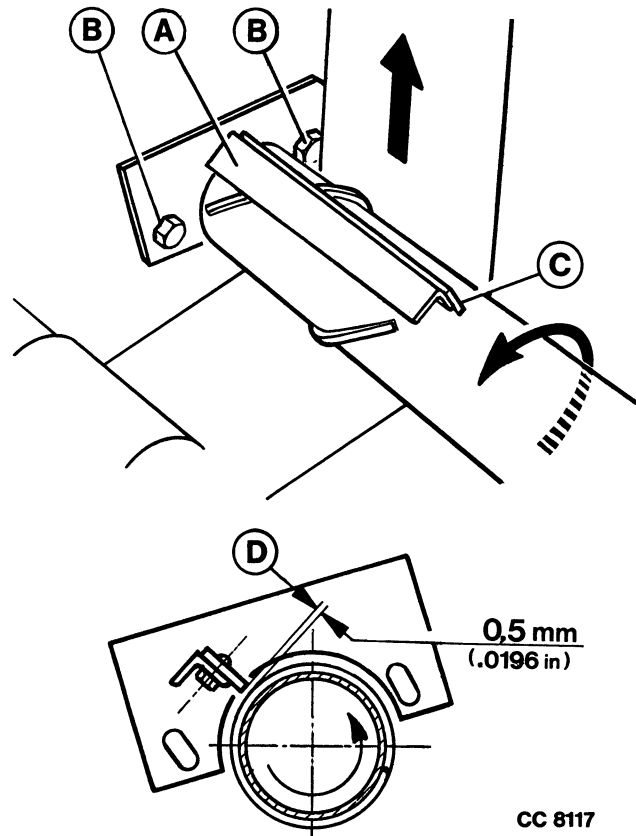
CC8116-545ACCF-281186

Monter les supports (A) gauche et droit de racleur avec les racleurs réglables (C) sur le rouleau n°13 (voir "Tableau de numérotation des rouleaux" à la section "Entretien" pour le positionnement du rouleau n°13). Remplacer les quatre boulons M 12 x 30 servant à fixer les supports du rouleau, par quatre boulons M 12 x 35 (B) fournis avec le lot de remplacement. Réutiliser les écrous M 12.

Ajuster les racleurs et les supports de racleurs de façon à obtenir un espace de 0,5 mm (0.02 in) (D) entre le bord du racleur et le sommet de la spirale.

Bloquer l'ensemble de la boulonnerie.

**NOTE:** Les supports (A) et les racleurs (C) peuvent être laissés sur la machine lors du pressage de matériau sec.



CC 8117

CC8117-545ACCF-281186

**IMPORTANT:** Lors du pressage d'ensilage, les roulements sont affectés par l'accumulation de récolte et l'action corrosive des jus de récolte. Il est recommandé de vérifier la libre rotation de tous les rouleaux fous avant de remettre la machine en service.

**Si un rouleau ne tourne pas librement, le démonter, le nettoyer et vérifier les roulements.**

MONTAGOM-545CCCF-281186

## INSTALLATION DE LA BARRE DE TORSION (545)

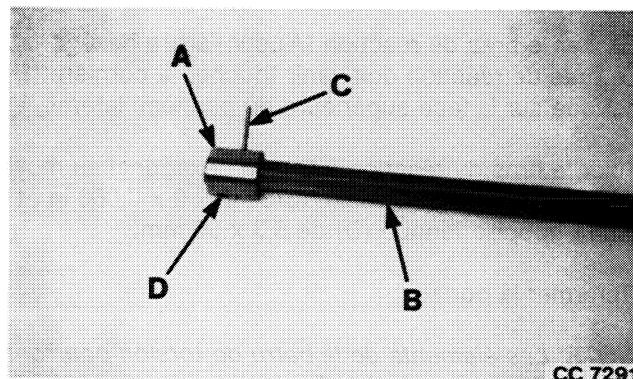
Installer les éléments du colis barre de torsion sur la ramasseuse-presse 545 en cas de pressage d'ensilage très humide, et lorsque la machine confectionne des balles non-cylindriques.

MONTAGOM-545DCCF-281186

Glisser la bague (A) sur l'extrémité de l'arbre hexagonal (B) présentant deux alésages de 8 mm (6/16 in).

Aligner les alésages de 8 mm (5/16 in) existant dans l'arbre hexagonal (B), et ceux existant dans la bague (A), puis fixer la bague sur l'arbre au moyen d'une goupille élastique (C) de 8 x 50 mm.

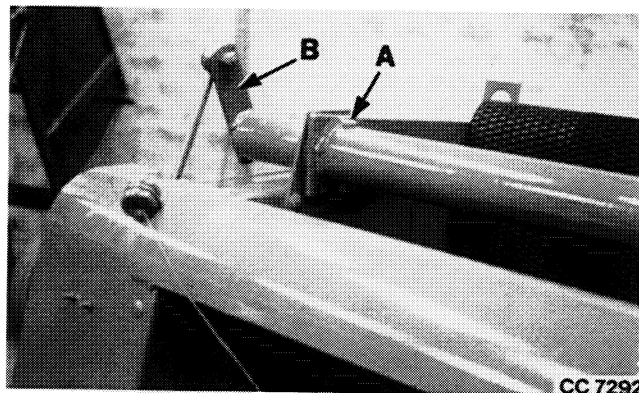
Positionner les alésages (D) de 16 mm (5/8 in) tel qu'illustré ci-contre.



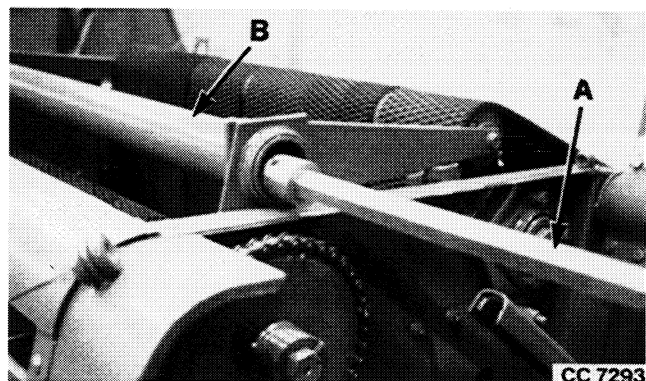
CC7291-545ACCF-281186

Fermer la porte et détendre le ressort de tension des courroies.

Déposer le boulon (A), mais ne pas le mettre au rebut. Déposer le bras (B).



Introduire l'arbre (A), bague en tête, dans l'orifice gauche du tube (B).



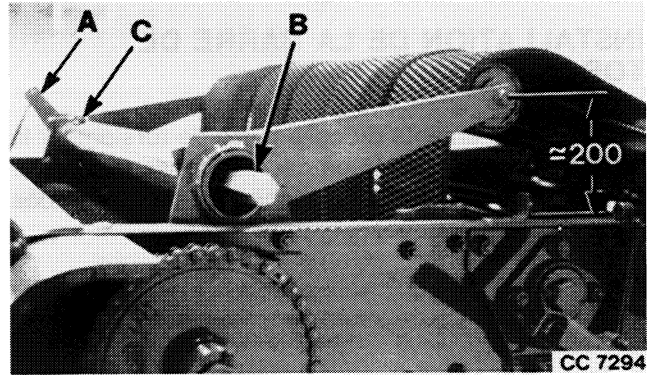
CC7292,CC7293-545ACCF-281186

### INSTALLATION DE LA BARRE DE TORSION (545, suite)

Relier le bras (A) à l'arbre (B) au moyen du boulon (C) déposé précédemment.

Retendre le ressort de tension des courroies. Voir sous "Réglage du ressort de tension des courroies (545)".

Relever la porte jusqu'à obtention d'une distance d'environ 200 mm (7-7/8 in), tel qu'illustré.



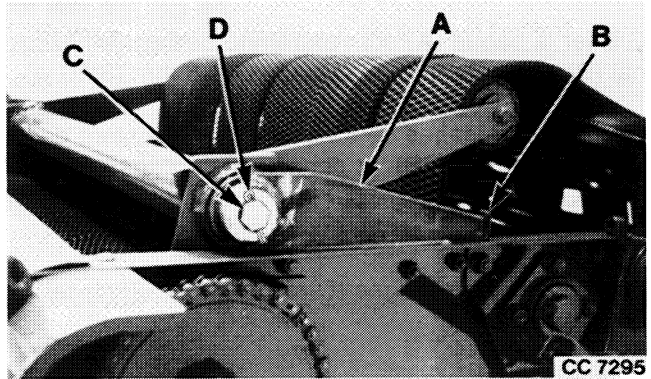
CC7294-545ACCF-281186

Glisser le bras de réaction (A) sur l'arbre hexagonal. Le bras de réaction doit venir toucher la cornière (B) soudée sur la face supérieure du panneau latéral.

Fixer la bras de réaction à l'arbre hexagonal au moyen de trois rondelles (C) de 1-13/32 in x 2 x 0.060 in et d'une goupille fendue (D) de 6,3 x 50 mm.

Refermer la porte.

*NOTE: Les éléments de la barre de torsion pourront être déposés à la fin de chaque saison d'ensilage.*



CC7295-545ACCF-281186

# Caractéristiques

## RAMASSEUSE-PRESSE 545

### BALLE

Diamètre .....	0,90 à 1,30 m (35 à 51 in)
Largeur .....	1,17 m (46 in)

### RAMASSEUSE-PRESSE

Poids .....	1500 kg (3307 lb)
Longueur, porte fermée .....	3,62 m (143 in)
Longueur, porte ouverte .....	4,52 m (178 in)
Hauteur, porte fermée .....	2,40 m (94 in)
Hauteur, porte ouverte .....	2,88 m (113 in)
Largeur .....	2,31 m (91 in)

### RAMASSEUR

Largeur intérieure .....	1,17 m (46 in)
Largeur entre déflecteurs .....	1,41 m (55.5 in)
Largeur entre les dents extérieures .....	1,12 m (44 in)
Nombre de barres porte-dents .....	4
Nombre de dents .....	72
Espacement des dents .....	66 mm (2.5 in)
Diamètre du ramasseur .....	255 mm (10 in)

### COURROIES DE FORMATION DE BALLE

Nombre .....	6
Type .....	Toile 3 plis, quadrillée
Largeur .....	178 mm (7 in)
Longueur .....	10,23 m (402.75 in) (2 courroies) 10,42 m (410.25 in) (4 courroies)

### LIAGE

Commande .....	Déclenchement automatique en fonction du diamètre de balle présélectionné
Type .....	Hydraulique, indépendant
Espacement des spires de ficelle .....	Réglable

*Les caractéristiques et la conception de la machine peuvent faire l'objet de modifications sans notification préalable.*

## RAMASSEUSE-PRESSE 545 (suite)

### COMMANDES DE FORMATION DE BALLE

Indicateurs de formation de balle .....	Indicateurs mécaniques, électriques (option)
Indicateur "balle terminée" .....	Témoin clignotant jaune (option)
Indicateur de déclenchement du liage .....	Mécanique, témoin jaune (option), avertisseur sonore (option)
Indicateur de surdimensionnement de balle .....	Avertisseur sonore (option), témoin rouge avec avertisseur sonore (option)
Porte fermée .....	Avertisseur sonore (option), témoin vert (option)

### DIVERS

Régime de prise de force .....	540 ou 1000 tr/min
Protection de la transmission .....	Limiteur de couple
Arbre de transmission .....	Arbre à régime constant
Puissance minimale requise du tracteur .....	35 kW (47 ch) à la prise de force
Dimension des pneumatiques .....	10.00/75 x 15.3 (6 PR)
Flèche d'attelage .....	Réversible

**ÉQUIPEMENTS POUR RÉCOLTES SPÉCIALES** ..... Équipement pour lin, équipement d'ensilage

*Les caractéristiques et la conception de la machine  
peuvent faire l'objet de modifications sans notifi-  
cation préalable*

**RAMASSEUSE-PRESSE 550**

**BALLE**

Diamètre .....	1,00 à 1,83 m (39 à 72 in)
Largeur .....	1,17 m (46 in)

**RAMASSEUSE-PRESSE**

Poids .....	1773 kg (3940 lb)
Longueur, porte fermée .....	3,71 m (146 in)
Longueur, porte ouverte .....	4,75 m (187 in)
Hauteur, porte fermée .....	2,90 m (114 in)
Hauteur, porte ouverte .....	3,64 m (143 in)
Largeur .....	2,45 m (96 in)

**RAMASSEUR**

Largeur intérieure .....	1,17 m (46 in)
Largeur entre déflecteurs .....	1,41 m (55.5 in)
Largeur entre les dents extérieures .....	1,12 m (44 in)
Nombre de barres porte-dents .....	4
Nombre de dents .....	72
Espacement des dents .....	66 mm (2.5 in)
Diamètre du ramasseur .....	255 mm (10 in)

**COURROIES DE FORMATION DE BALLE**

Nombre .....	6
Type .....	Toile 3 plis, quadrillée
Largeur .....	178 mm (7 in)
Longueur .....	13,33 m (525 in) (2 courroies)
	13,49 m (531 in) (4 courroies)

**LIAGE**

Commande .....	Déclenchement automatique en fonction du diamètre de balle présélectionné
Type .....	Hydraulique, indépendant
Espacement des spires de ficelle .....	Réglable

*Les caractéristiques et la conception de la machine peuvent faire l'objet de modifications sans notification préalable*

## RAMASSEUSE-PRESSE 550 (suite)

### COMMANDES DE FORMATION DE BALLE

Indicateurs de formation de balle .....	Indicateurs électriques
Indicateur "balle terminée" .....	Témoin clignotant jaune
Indicateur de déclenchement du liage .....	Témoin jaune
Indicateur de surdimensionnement de balle .....	Témoin rouge avec avertisseur sonore
Porte fermée .....	Témoin vert

### DIVERS

Régime de prise de force .....	540 ou 1000 tr/min
Protection de la transmission .....	Limiteur de couple
Arbre de transmission .....	Arbre à régime constant
Puissance minimale requise du tracteur .....	37 kW (50 ch) à la prise de force
Dimension des pneumatiques .....	10.00/75 x 15.3 (6 PR)
Flèche d'attelage .....	Réversible

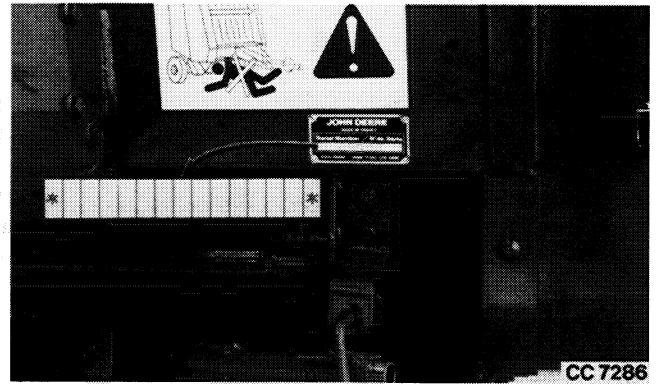
<b>ÉQUIPEMENTS POUR RÉCOLTES SPÉCIALES .....</b>	Équipement pour lin, équipement d'ensilage
--	--

*Les caractéristiques et la conception de la machine  
peuvent faire l'objet de modifications sans notifi-  
cation préalable*

# Numéro de série

Les lettres et chiffres inscrits sur la plaquette signalétique de la machine, devront être mentionnés lors de toute demande au titre de la garantie ou pour toute commande de pièces de rechange. Il convient donc d'inscrire le numéro en question dans la case ci-contre.

La plaquette signalétique est apposée à l'avant gauche de la machine.



CC7286-545ACCF-030285

# Index

## A

Accessoires .....	35-1
Agrafeuse pour courroies .....	35-1
Amorçage de la pompe hydraulique de liage .....	50-31
Attelage à rotule .....	35-2
Attelage et dételage .....	20-1
Avertisseur sonore .....	30-15,35-4

## B

Bavette sur barre d'attelage .....	10-3
Boîtier de contrôle centralisé .....	30-7
Branchement du faisceau de câbles .....	20-4

## C

Caractéristiques .....	65-1
Chaînes .....	40-3,50-9
Choix de la ficelle .....	15-1
Choix du régime de prise de force .....	10-2
Coffre à ficelle .....	15-1
Compteur de balles .....	35-1,50-44
Confection des noeuds .....	15-2
Contrôle des agrafes de courroies .....	50-38
Contrôle du lestage, de la voie et du gonflage des pneus .....	10-1
Course du bras de liage .....	50-32
Cric .....	20-2

## D

Débouillage de la machine .....	30-22,30-23
Densité de balle et système hydraulique de porte .....	50-5
Dépose des courroies .....	50-33
Dispositif de verrouillage de la porte .....	30-17

## E

Entretien .....	50-1
Expulsion de la balle .....	30-12,30-16
Extinction d'incendie .....	05-7

## F

Fluides haute pression .....	05-2
Fonctionnement .....	05-3
Fonctionnement de la ramasseuse-presse .....	30-1
Fonctionnement du bras de liage lorsque la machine est vide .....	30-23,30-24

## G

Gonflage des pneumatiques .....	15-4
Graisse universelle .....	40-2

## H

Huile de boîte .....	40-3
----------------------	------

## I

Indicateur de densité de balle .....	30-20
Indicateurs de formation de balle .....	30-9,30-13
Inversion des supports de roues .....	30-24

## L

Liage d'une balle de faible diamètre .....	30-18
Liage d'une balle surdimensionnée .....	30-18
Lot d'adaptation pour indicateur de densité de balle .....	35-4
Lot de signalisation .....	35-2
Lubrification .....	40-1

## M

Montage .....	60-1
-barre de torsion .....	60-9
-boîtier de contrôle centralisé .....	10-2
-courroies .....	50-34
-équipement d'ensilage .....	60-7
-prise électrique sur masse négative .....	60-1
-prise électrique sur masse positive .....	60-3
-prise électrique sur tracteurs avec SG .....	60-4
-racleur .....	60-7
-support du boîtier de contrôle .....	60-5
Montage des pneumatiques .....	05-2,50-1

<b>N</b>	
Numéro de série .....	70-1

<b>P</b>	
Pannes et remèdes .....	45-1
–alimentation .....	45-8
–avertisseur sonore .....	45-7
–boîtier de contrôle centralisé .....	45-5
–difficultés d'ordre général .....	45-11
–équipement ensilage .....	45-13
–liage automatique .....	45-1
–qualité des balles .....	45-10
–ramasseur .....	45-9
Passage de la ficelle dans la plaque de tension .....	15-3
Passage de la ficelle dans les guides .....	15-2
Perçage d'un orifice sur tracteurs à faible débit hydraulique .....	50-30
Pièces d'adaptation d'ensilage .....	35-3
Pompe hydraulique .....	40-2
Préparation de la machine .....	15-1
Préparation de la récolte .....	30-1
Préparation du tracteur .....	10-1
Préparation pour la nouvelle saison .....	55-2
Pressage d'ensilage .....	30-3
Pressage du lin .....	35-2
Pressage d'une balle .....	30-4
Processus de formation de la balle .....	30-8,30-12

<b>R</b>	
Raccordement au système électrique du tracteur .....	60-1
Raccordement de la transmission télescopique .....	20-2
Rallonge de cric .....	35-3
Ramassage de tiges de maïs .....	30-2
Ramassage de récolte courte, sèche et glissante .....	30-1
Rampe d'expulsion des balles .....	35-3
Réenclenchement du bras de liage .....	30-17

<b>Réglage</b>	
–barre d'attelage .....	10-1
–bras de liage .....	50-32
–butée de verrouillage de porte .....	50-12
–capteurs de forme de balle .....	50-27,50-28
–chaîne du rouleau d'entraînement sup. ....	50-9
–chaînes .....	50-9
–cheminement des courroies .....	50-13
–contact. de surdimension. de balle ....	50-25,50-26
–contacteur de verrou de porte .....	50-22,50-23
–contacteur de voyant clignotant jaune ....	50-25
–contacteur du bras de liage .....	50-24
–densité des balles .....	30-20
–dents de recouvrement .....	30-21
–diamètre de balle .....	30-19
–écartement de la ficelle sur balle .....	30-19
–enclume .....	50-20
–hauteur des roues convergentes .....	30-22
–hauteur du ramasseur .....	30-21
–indicateur de diamètre de balle .....	50-14
–limiteur de couple .....	50-39
–racleur .....	60-7
–racleur du rouleau d'alimentation inf. ....	50-10
–ressort du bras supérieur .....	50-10
–ressorts de tension des courroies .....	50-11
–ressorts d'équilibrage du ramasseur .....	50-29
–retour du bras de liage .....	50-21
–supports de roues .....	30-24
–tendeur de la courroie du ramasseur .....	50-30
–tendeur de l'entraînement de la pompe ....	50-15
–tension du coupe-ficelle .....	50-22
–tige de déclenchement du liage .....	50-16,50-17
–verrou de soupape .....	50-16
–verrouillage de porte .....	50-11
Réglage des roues du tracteur .....	10-1
Réglage des sorties hydrauliques .....	10-2
Réglage du bras de liage .....	50-32
Relevage hydraulique du ramasseur .....	35-1
Remisage .....	55-1
–en fin de récolte .....	55-1
Remise à zéro du compteur de balles .....	50-44
Remplacement des garnitures du limiteur de couple .....	50-40
Réparation des courroies .....	50-35
Rodage .....	30-6
Rotation manuelle de la machine .....	30-18
Roues convergentes .....	30-22

**S**

Schéma électrique ..... 50-3  
Sécurité ..... 05-1  
Soupape de verrouillage de la porte ..... 30-17

**T**

Table des matières ..... 00-2  
Tableau de numérotation des rouleaux ..... 50-7  
Tableaux des couples de serrage ..... 50-2  
Transmission à cardans ..... 05-6  
Transport ..... 25-1

**U**

Utilisation  
-bavette sur barre d'attelage ..... 10-3  
-chargeur frontal pour balles ..... 05-5  
-signalisation ..... 05-3  
Utilisation d'autres lubrifiants ..... 40-1

**V**

Vérification du réglage du verrou  
d'entraînement de pompe ..... 50-18,50-19  
Vues d'identification ..... 00-1

# Nous vous aidons à faire votre travail

## DES PIÈCES DE RECHANGE JOHN DEERE

Nous sommes à même de vous fournir dans les plus brefs délais les pièces de rechange qu'il vous faut, afin de vous éviter toute immobilisation prolongée.

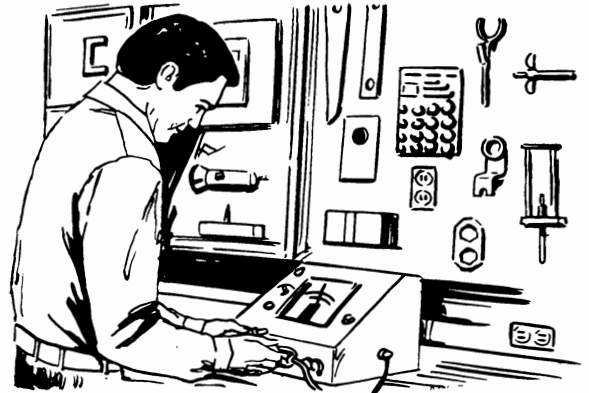
Nous disposons d'un important stock de pièces en tout genre pour devancer vos besoins.



TS100-ESPDAF-180286

## UN OUTILLAGE ADÉQUAT

Nos techniciens disposent d'appareils de mesure et d'un outillage de précision, leur permettant de diagnostiquer et d'éliminer rapidement toute défaillance; car il y va de votre temps et de votre argent.



TS101-ESPDAF-180286

## UN PERSONNEL APRÈS-VENTE QUALIFIÉ

Pour le personnel après-vente JOHN DEERE "l'école" n'est jamais finie.

Régulièrement nos mécaniciens suivent 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 vous pouvez compter.



TS102-ESPDAF-180286

## UN SERVICE RAPIDE

Nous voulons vous assister de façon rapide et efficace; et ce surtout "où" et "quand" vous en avez un besoin urgent.

Selon les circonstances, nous pouvons effectuer les travaux chez vous ou dans nos ateliers. Faites appel à nous, nous sommes là pour vous servir.

**La supériorité du service après-vente JOHN DEERE: être là en cas de besoin.**



TS103-ESPDAF-180286

