

Ramasseuses-presses à balles rectangulaires 339

(N° de série 270806 -)

349

(N° de série 340001 -)

359

(N° de série 345001 -)

459

(N° de série 276036 -)



LIVRET D'ENTRETIEN

Ramass.-presses à balles rectangulaires

339 (270806-), 349 (340001-),

359 (345001-), 459 (276036-)

OMCC59119 ÉDITION D0 (FRANÇAIS)

John Deere Arc-lès-Gray
(Ce manuel remplace OMCC51498 H9)

Édition européenne

Printed in U.S.A.



Introduction

Introduction

LIRE ATTENTIVEMENT CE LIVRET pour connaître les méthodes d'utilisation et d'entretien correctes de cette machine. Toute négligence à cet égard peut entraîner des dommages corporels ou matériels. Ce manuel et les autocollants reprenant les consignes de sécurité sur la machine sont éventuellement disponibles dans d'autres langues. (Consulter le concessionnaire John Deere pour passer commande.)

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

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

LES INDICATIONS DE CÔTÉS (DROITE ET GAUCHE) s'entendent par rapport au sens de déplacement de la machine en marche avant.

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

AVANT LA LIVRAISON, le concessionnaire a soumis la machine à une inspection.

CETTE RAMASSEUSE-PRESSE À BALLE RECTANGULAIRES EST CONÇUE pour être utilisée habituellement à des fins agricoles. Toute autre utilisation est contraire à l'usage qui peut en être normalement attendu. Le constructeur décline toute responsabilité pour les dommages corporels ou matériels résultant d'une utilisation non conforme, les risques devant en être supportés uniquement par l'utilisateur. Un usage conforme à celui défini ci-dessus suppose la stricte observation des règles d'utilisation, d'entretien et de remise en état stipulées par le constructeur.

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

Si vous n'êtes pas le premier propriétaire de cette machine, il est de votre intérêt de contacter le concessionnaire John Deere et de lui communiquer le numéro de série de la machine. Ceci lui permettra de vous informer en cas de problèmes ou d'améliorations de produit.

CC03745,0001003 -28-09MAR10-1/1

Inspection avant livraison

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

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

Date:

Signature du concessionnaire/technicien:

OUCC002,0002302 -28-31MAR10-1/1

Table des matières

	Page		Page
Vues d'identification		Déclenchement des aiguilles.....	10-3
Vues d'identification.....	00-1	Volant	10-4
Consignes de sécurité		Préparation du tracteur	
Reconnaître les symboles de mise en garde	05-1	Contrôle du lestage, de l'écartement	
Respecter les consignes de sécurité.....	05-1	des roues et de la pression des pneus	15-1
Comprendre les termes de mise en garde	05-1	Sélection du régime de prise de force	
Respect du code de la route.....	05-2	du tracteur	15-1
Remiser les accessoires avec précaution	05-2	Attelage et dételage	
Être prêt à agir en cas d'urgence	05-2	Régime de prise de force	20-1
Porter des vêtements de protection.....	05-3	Accrochage et décrochage de la	
Manipulation des couteaux.....	05-3	transmission à cardan télescopique	
Sécurité de la machine	05-3	standard	20-1
Rester à l'écart des arbres de		Accrochage et décrochage de la	
transmission en rotation	05-3	transmission télescopique à joint	
Se tenir à l'écart des organes d'alimentation.....	05-4	homocinétique (459)	20-2
Utiliser les équipements d'éclairage et		Accrochage et décrochage de la	
de signalisation de sécurité	05-4	transmission télescopique à joint	
Utiliser une chaîne de sûreté.....	05-4	homocinétique (339, 349 et 359)	20-2
Respect de la vitesse de transport maximale.....	05-5	Remisage de la transmission (tous les types)....	20-3
Sécurité en matière d'entretien.....	05-5	Remisage des flexibles hydrauliques	
Protection des personnes et des animaux	05-6	et du faisceau	20-3
Monter les pneus avec précaution.....	05-6	Réglage de la transmission à cardan	
Attention aux fuites de liquide sous pression	05-7	télescopique standard	20-4
Pression de service hydraulique maximale	05-7	Réglage de la transmission	
Précautions pour l'entretien de la machine	05-7	télescopique à joint homocinétique	20-4
Étayage correct de la machine	05-8	Réglage du support des arbres	
Enlever la peinture des surfaces à		d'entraînement (ramasseuse-presse	
souder ou à réchauffer	05-8	sans transmission à joint homocinétique)	20-5
Éviter toute chaleur intense près de		Accrochage de la chaîne de sûreté	20-5
conduites sous pression.....	05-9	Remisage de la béquille (339).....	20-6
Ne pas diriger de jets d'eau sous haute		Remisage de la béquille (349, 359 et 459).....	20-6
pression sur les autocollants de sécurité	05-9		
Ne pas diriger de jets d'eau sous haute		Préparation de la ramasseuse-presse	
pression sur les vérins	05-9	Rodage	25-1
Élimination correcte des déchets.....	05-10	Préparatifs pour le transport	25-1
		Positionnement de la flèche (339).....	25-2
Autocollants de sécurité		Positionnement de la flèche (349, 359	
Signalisation des dangers	10-1	et 459).....	25-3
Livret d'entretien	10-1	Fonctionnement hydraulique de la	
Remise en état et entretien	10-1	flèche (339 avec flèche longue, 349,	
Transmission à cardan de la		359 et 459).....	25-3
ramasseuse-presse.....	10-2	Fonctionnement mécanique de la	
Pignons d'entraînement.....	10-2	flèche avec blocage des roues (339	
Positionnement de la flèche	10-2	avec flèche longue, 349, 359 et 459).....	25-4
Mécanisme de nouage	10-3	Choix d'une ficelle et d'un fil de fer appropriés...25-4	
Aiguilles	10-3		

Suite voir page suivante

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

COPYRIGHT © 2010
DEERE & COMPANY
European Office Mannheim
All rights reserved.
A John Deere ILLUSTRATION © Manual
Previous Editions
Copyright © 1999, 1995, 1991, 1988, 1986

Page	Page		
Remplissage du coffre à ficelle.....	25-4	Dispositif d'éclairage.....	35-1
Noeud plat modifié (ficelle en sisal).....	25-5	Rallonges de piston (349, 359 et 459).....	35-1
Noeud de tisserand (ficelle synthétique)	25-5	Reteneurs latéraux (349, 359 et 459).....	35-2
Avant d'enfiler les aiguilles	25-6	Ressorts de chambre à balles (349, 359 et 459).....	35-2
Enfilage des aiguilles (ramasseuse- presse à liage ficelle)	25-6	Roue de jauge du ramasseur	35-2
Après l'enfilage des aiguilles	25-6	Attelage à rotule	35-2
Chargement du coffre à fil de fer	25-7	Rampe de chargement (339).....	35-3
Enfilage des aiguilles (ramasseuse- presse à liage fil de fer).....	25-7	Rampe de chargement (349, 359 et 459).....	35-4
Pression des pneus	25-8	Vireur de balles latéral (339)	35-5
Serrage des boulons de roue	25-8	Vireur de balles latéral (349, 359 et 459)	35-5
		Chape d'attelage, vireur de balles et rallonge du vireur de balles	35-5
Utilisation de la ramasseuse-presse		Dispositif de relevage hydraulique du ramasseur (349, 359 et 459).....	35-6
Mise en service et utilisation de la ramasseuse-presse.....	30-1	Cartons de fil de fer (349, 359 et 459).....	35-6
Préparation de la récolte	30-1	Système multi-luber (349)	35-6
Choix du sens de marche approprié.....	30-1		
Cycle de liage ficelle.....	30-1	Lubrification et entretiens périodiques	
Cycle de torsadage du fil de fer.....	30-3	Périodicité des opérations d'entretien	40-1
Remplacement du boulon de cisaillement du volant.....	30-5	Graisse	40-1
Remplacement du boulon de cisaillement de l'entraînement des nouveurs et des aiguilles	30-5	Huile de transmission	40-2
Réglage de la hauteur des dents de recouvrement	30-6	Huile de transmission/hydraulique.....	40-3
Réglage de l'angle des dents de recouvrement	30-6	Autres lubrifiants et lubrifiants synthétiques	40-3
Dépose des dents de recouvrement.....	30-7	Stockage des lubrifiants	40-4
Vérification de la tension de la ficelle	30-7	Mélanges de lubrifiants.....	40-4
Réglage de la tension de la ficelle.....	30-7	Lubrification correcte de la ramasseuse-presse.....	40-4
Réglage de la fourche d'alimentation (tous modèles, sauf 459 avec fourche d'alimentation double).....	30-8	Selon le besoin: dispositif de tension hydraulique de balle	40-4
Réglage de la fourche d'alimentation (459 avec fourche d'alimentation double)	30-9	Selon le besoin: filtre du dispositif hydraulique de tension de balle	40-5
Réglage de la longueur des balles	30-9	Selon le besoin: arbre de prise de force du tracteur	40-5
Fonctionnement du verrouillage de sécurité.....	30-10	Selon le besoin: bague du volant.....	40-5
Réglage manuel du poids des balles.....	30-10	Selon le besoin: arbre d'entraînement standard	40-6
Reteneurs latéraux (accessoire sur les modèles 349, 359 et 459)	30-11	Toutes les 5 heures: système multi-luber (349, 359 et 459).....	40-6
Réglage du poids des balles par rapport à la tension hydraulique (option sur les modèles 359 et 459).....	30-11	Toutes les 8 heures (339).....	40-6
Réglage de la hauteur des dents du ramasseur (339).....	30-12	Toutes les 8 heures: arbre d'entraînement à joint homocinétique	40-7
Réglage de la hauteur des dents du ramasseur (349, 359 et 459).....	30-12	Toutes les 10 heures: chaînes	40-7
Réglage de la hauteur des dents du ramasseur (349, 359 et 459 avec dispositif hydraulique en option).....	30-13	Toutes les 10 heures (359 et 459).....	40-8
Remise à zéro du compteur de balles	30-13	Toutes les 20 heures (359 et 459).....	40-8
		Toutes les 50 heures	40-9
		Toutes les 100 heures	40-10
		À chaque saison	40-11
		À chaque saison (459).....	40-12
Accessoires		Dépannage	
Compteur de balles	35-1	Contrôle du fonctionnement des nouveurs et des torsadeurs	45-1
Dispositif de tension hydraulique de balle (359 et 459)	35-1	Défaillances des nouveurs	45-1
Coffret service	35-1	Défaillances des nouveurs—Suite	45-2
		Défaillances des nouveurs—Suite	45-3
		Défaillances des nouveurs—Suite	45-4

Suite voir page suivante

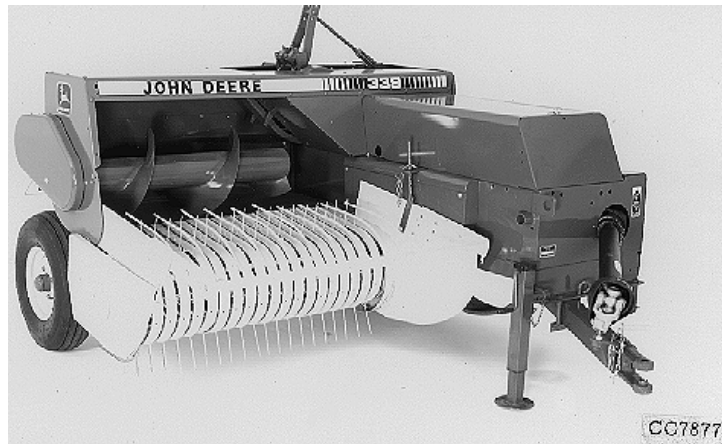
Page	Page		
Défaillances des noueurs—Suite	45-5	Réglage de la partie supérieure du bec noueur	50-24
Défaillances des noueurs—Suite	45-6	Réglage de la bielle d'aiguilles (ramasseuse-presse à liage fil de fer).....	50-24
Défaillances des noueurs—Suite	45-7	Réglage des aiguilles (ramasseuse- presse à liage fil de fer).....	50-25
Défaillances du mécanisme torsadeur	45-8	Réglage des guide-fil.....	50-27
Défaillances du mécanisme torsadeur—Suite.....	45-9	Réglage du galet central.....	50-27
Défaillances du mécanisme torsadeur—Suite ..	45-10	Alignement et dégagement des guides	50-27
Défaillances du mécanisme torsadeur—Suite ..	45-11	Réglage des pince-fil	50-28
Défaillances du système multi-luber.....	45-13	Réglage des torsadeurs	50-28
Qualité des balles	45-14	Réglage des pignons du torsadeur.....	50-29
Défaillances du ramasseur	45-15	Réglage du plateau-came (ramasseuse-presse à liage fil de fer).....	50-29
Difficultés d'alimentation	45-15	Réglage du limiteur de couple (339 et 349).....	50-29
Aiguilles immobiles.....	45-16	Réglage du limiteur de couple (359 et 459).....	50-31
Difficultés de commande	45-16	Réglage du flottement du ramasseur	50-32
Défaillances des boulons de cisaillement.....	45-17	Réglage de la courroie du ramasseur	50-33
Défaillances de la pompe hydraulique.....	45-17	Réglage de la courroie d'entraînement de la vis d'alimentation.....	50-33
Dispositif de verrouillage des roues.....	45-18	Réglage de la chaîne d'entraînement principale.....	50-34
Entretien		Réglage de la chaîne d'entraînement de la fourche d'alimentation	50-34
Couples de serrage standard pour boulonnerie métrique	50-1	Réglage de la chaîne de la pompe de tension hydraulique des balles (359 et 459).....	50-36
Mise en place des aiguilles en position de repos	50-2	Réglage du système multi-luber (349, 359 et 459).....	50-37
Calage de la ramasseuse-presse (339, 349 et 359).....	50-3	Remise en état des conduites d'huile défectueuses	50-37
Calage de la ramasseuse-presse (459 sans fourche d'alimentation double)	50-5	Réglage du piston dans la chambre à balles....	50-38
Calage de la ramasseuse-presse (459 avec fourche d'alimentation double et bielle de piston avant réglable)	50-6	Réglage du dispositif de verrouillage des roues droites.....	50-44
Calage de la ramasseuse-presse (459 avec fourche d'alimentation double et bielle de piston avant non réglable)	50-8	Purge du circuit hydraulique.....	50-44
Réglage de base du piston par rapport aux aiguilles	50-10	Remisage	
Synchronisation du piston et des aiguilles.....	50-11	Remisage de la ramasseuse-presse en fin de récolte.....	55-1
Réglage du système de mesure des balles.....	50-11	Préparatifs en début de saison.....	55-1
Réglage de la butée de manivelle	50-13	Caractéristiques	
Réglage du frein d'entraînement des noueurs (339 et 349).....	50-14	Caractéristiques de la ramasseuse- presse 339	60-1
Réglage du frein d'entraînement des noueurs (359 et 459).....	50-14	Caractéristiques de la ramasseuse- presse 349	60-2
Réglage du berceau et de la bielle d'aiguilles sur la ramasseuse-presse à liage ficelle (339 uniquement)	50-15	Caractéristiques de la ramasseuse- presse 359	60-3
Réglage du berceau et de la bielle d'aiguilles sur la ramasseuse-presse à liage ficelle (349, 359 et 459)	50-15	Caractéristiques de la ramasseuse- presse 459	60-4
Réglage des aiguilles (ramasseuse- presse à liage ficelle)	50-16	Déclaration de conformité.....	60-5
Réglage de l'attache-ficelle	50-17	Déclaration de conformité CE.....	60-5
Réglage des doigts pousse-ficelle.....	50-18	Numéros d'identification	
Réglage du bras porte-couteau	50-19	Plaque constructeur.....	65-1
Remplacement du couteau et de l'éjecteur	50-21		
Réglage des plateaux-cames	50-21		
Dépose des noueurs	50-22		
Remplacement de la came du bec noueur.....	50-23		
Réglage du disque pince-ficelle.....	50-23		

Suite voir page suivante

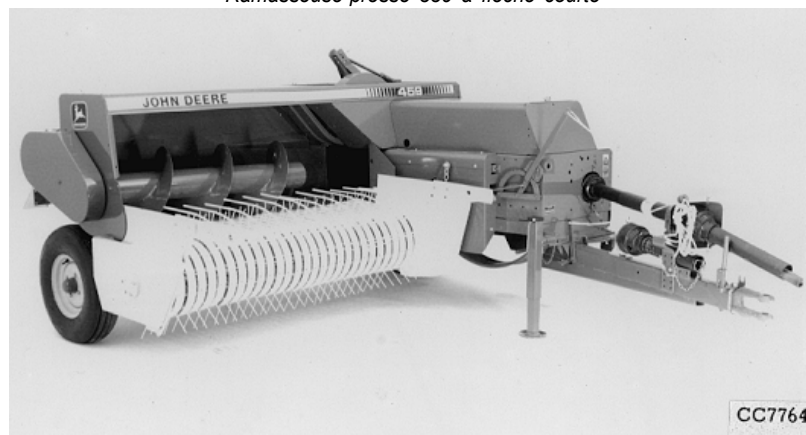
	Page
Plaque constructeur de la ramasseuse-presse (jusqu'au n° de série 353279).....	65-1
Plaque constructeur de la ramasseuse-presse (à partir du n° de série 353280).....	65-1
Numéro d'identification du produit.....	65-1
Conserver les titres de propriété	65-2
Remiser les machines en toute sécurité.....	65-2

Vues d'identification

Vues d'identification



Ramasseuse-presse 339 à flèche courte



Ramasseuse-presse 459

OUCC002.000228A -28-03JUL06-1/1

CC7877—UN—23SEP98

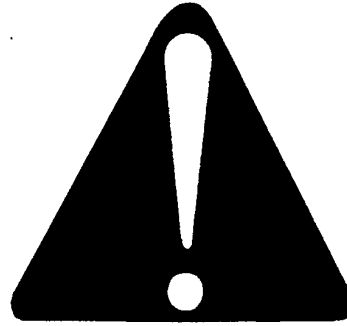
CC7764—UN—05OCT98

Consignes de sécurité

Reconnaître les symboles de mise en garde

Voici le symbole de mise en garde. Lorsqu'il apparaît sur la machine ou dans la présente publication, c'est pour prévenir d'un risque potentiel de blessure.

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



T81389 —UN—07DEC88

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

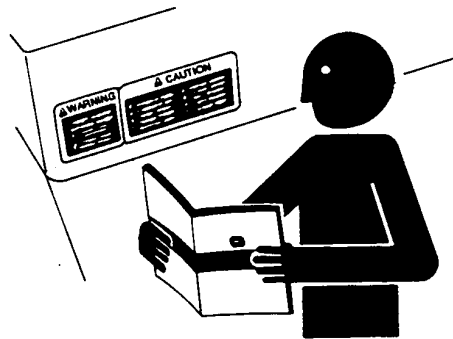
Respecter les consignes de sécurité

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

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

Apprendre à utiliser la machine et en manipuler les commandes. Ne pas confier la machine à une personne non formée à cet effet.

Maintenir la machine en permanence en bon état. Toute modification non autorisée apportée à la machine peut en affecter le fonctionnement, la sécurité et la longévité.



TS201 —UN—23AUG88

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

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

Comprendre les termes de mise en garde

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

Les autocollants avec DANGER ou AVERTISSEMENT signalent des dangers spécifiques. Les autocollants avec ATTENTION se réfèrent à des précautions d'ordre général. Dans la présente publication, le terme ATTENTION accompagne les messages de sécurité.

⚠ DANGER

⚠ AVERTISSEMENT

⚠ ATTENTION

TS187 —28—27JUN08

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

Respect du code de la route

Toujours respecter la réglementation en vigueur pour circuler sur la voie publique.



H28930 —UN—30JUN89

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

Remiser les accessoires avec précaution

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

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



TS219 —UN—23AUG88

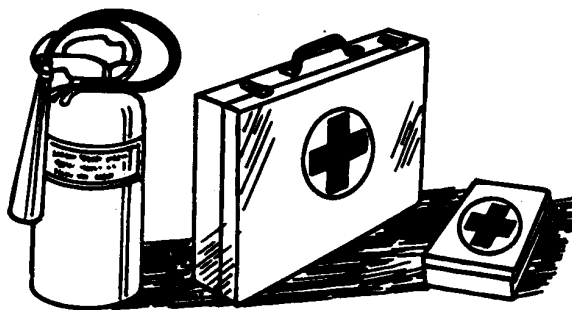
DX,STORE -28-03MAR93-1/1

Être prêt à agir en cas d'urgence

Savoir comment se comporter en cas d'incendie.

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

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



TS291 —UN—23AUG88

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

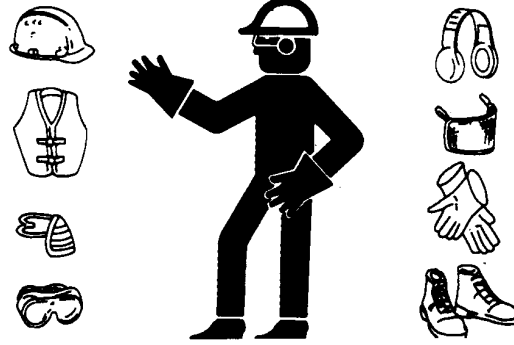
Porter des vêtements de protection

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

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

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

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

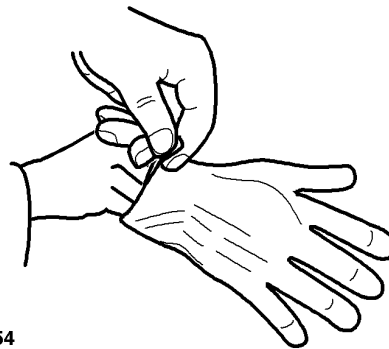


T5206 — UN — 23AUG88

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

Manipulation des couteaux

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



CC1026954

CC1026928 — UN — 26JAN05

OUC006,0000DB6 -28-04JAN05-1/1

Sécurité de la machine

Avant de conduire, s'assurer que la machine répond à toutes les exigences de sécurité de conduite et d'utilisation.

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

Rester à l'écart des arbres de transmission en rotation

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

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

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

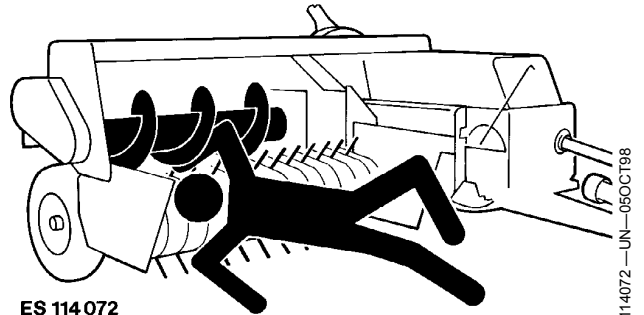


T51644 — UN — 22AUG95

DX,PTO -28-12SEP95-1/1

Se tenir à l'écart des organes d'alimentation

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



ES 114 072

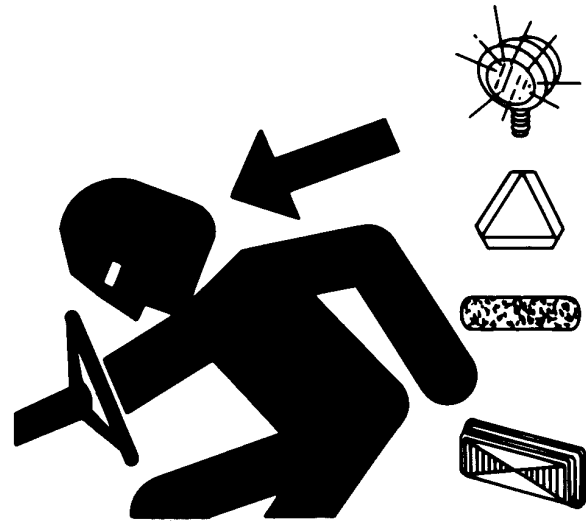
ES114072—UN—05OCT98

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

Utiliser les équipements d'éclairage et de signalisation de sécurité

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

De jour comme de nuit, utiliser les phares, les feux de détresse et les clignotants et tout autre équipement de sécurité en se conformant aux réglementations locales. Veiller au bon état et à la propreté des équipements de sécurité. Changer tout équipement manquant ou détérioré. Un jeu d'éclairage et de signalisation de sécurité est disponible auprès des concessionnaires John Deere.



TS951—UN—12APR90

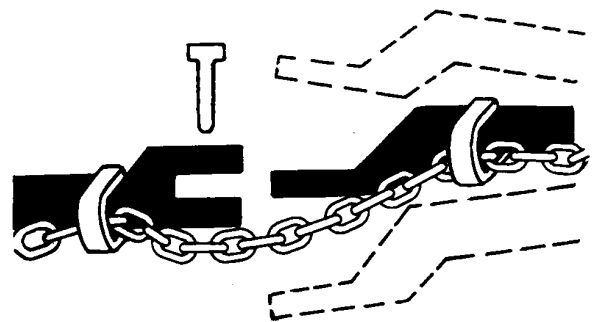
DX,FLASH -28-07JUL99-1/1

Utiliser une chaîne de sûreté

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

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

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



TS217—UN—23AUG88

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

Respect de la vitesse de transport maximale

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

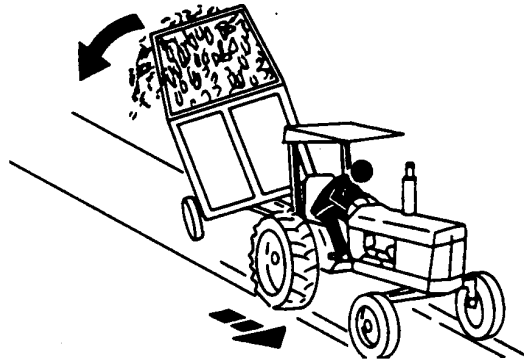
Toujours respecter la réglementation en vigueur pour circuler sur la voie publique.

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

Avant le transport de la ramasseuse-presse, vider la chambre à balles et le vireur de balles. Relever le vireur de balles et le bloquer dans cette position. En outre, relever complètement le ramasseur afin de ne pas l'endommager.

La vitesse maximale de certains tracteurs peut dépasser la vitesse de transport maximale de cet équipement. Quelle que soit la vitesse de déplacement maximale du tracteur utilisé pour tracter l'équipement, ne pas dépasser 25 km/h (15.5 mph).

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



- la perte de contrôle du tracteur et de son équipement
- une puissance de freinage réduite, voire nulle
- la détérioration des pneus de l'équipement
- la détérioration de la structure de l'équipement ou de ses composants

Redoubler de prudence et ralentir lors d'un remorquage sur surface accidentée, en virage ou sur une pente.

TS216 —UN—23AUG88

CC03745.0001009 -28-01APR10-1/1

Sécurité en matière d'entretien

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

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

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

Veiller à ce que tous les éléments demeurent en bon état et soient installés correctement. Effectuer immédiatement toutes les réparations. Remplacer les éléments usés ou détériorés. Éliminer les accumulations de graisse, d'huile ou de saleté.

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

Sur les outils tractés, déconnecter les faisceaux électriques provenant du tracteur avant de procéder à l'entretien des composants électriques ou d'effectuer des travaux de soudage sur la machine.



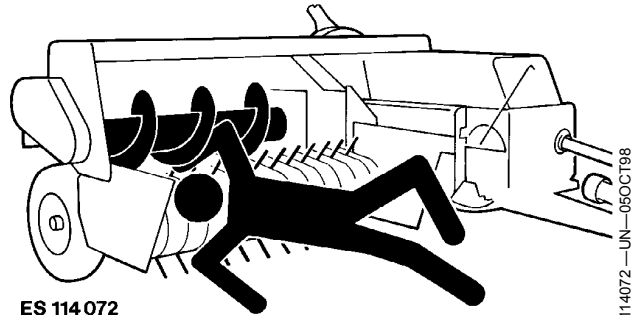
TS218 —UN—23AUG88

DX.SERV -28-17FEB99-1/1

Protection des personnes et des animaux

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

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



ES114072 — UN — 05OCT198

CC03745,0001008 -28-01APR10-1/1

Monter les pneus avec précaution

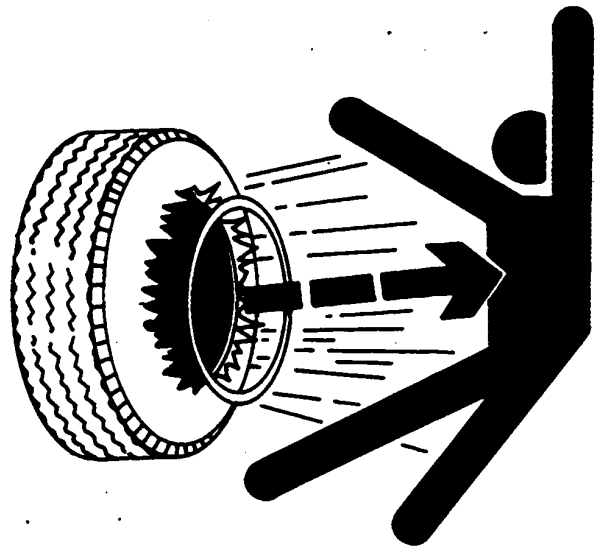
L'éclatement d'un pneu et la projection des éléments de jante en résultant peuvent provoquer des blessures graves, voire mortelles.

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

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

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

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



TS211 — UN — 23AUG88

DX,RIM -28-24AUG90-1/1

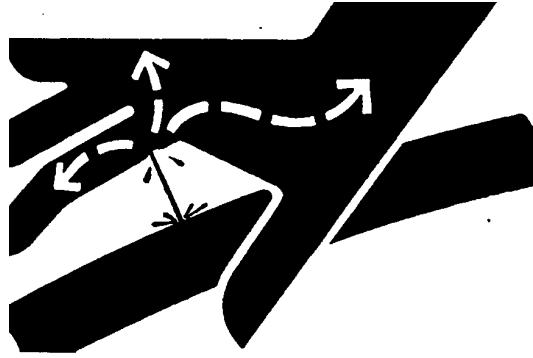
Attention aux fuites de liquide sous pression

Tout liquide sortant sous forte pression peut pénétrer sous la peau et entraîner des blessures graves.

Il convient donc, avant de débrancher des conduites, d'éliminer la pression du circuit. Serrer tous les raccords avant de rétablir la pression.

Se servir d'un morceau de carton pour rechercher les fuites. Se protéger le corps et les mains des liquides sous forte pression.

En cas d'accident, consulter immédiatement un médecin. Tout liquide ayant pénétré sous la peau doit être retiré de façon chirurgicale dans les quelques heures qui suivent pour éviter les risques de gangrène. Les médecins non familiarisés avec ce type de blessures doivent se référer à une source médicale compétente. Pour obtenir ces informations (en anglais), il est possible de s'adresser



X9811 —UN—23AUG88

au service médical de Deere & Company à Moline, Illinois, États-Unis, en appelant le 1-800-822-8262 ou le +1 309-748-5636.

DX,FLUID -28-20AUG09-1/1

Pression de service hydraulique maximale

La ramasseuse-presse est conçue pour une pression de service hydraulique maximale de 20000 kPa (200 bars, 2900 psi).

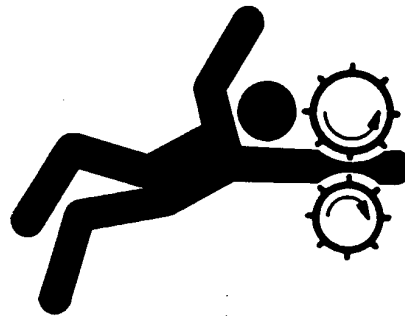
Ne pas raccorder la machine à un tracteur dont la pression de service hydraulique maximale est supérieure à 20000 kPa (200 bars, 2900 psi).

OUC006,0000487 -28-05SEP01-1/1

Précautions pour l'entretien de la machine

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

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



TS228 —UN—23AUG88

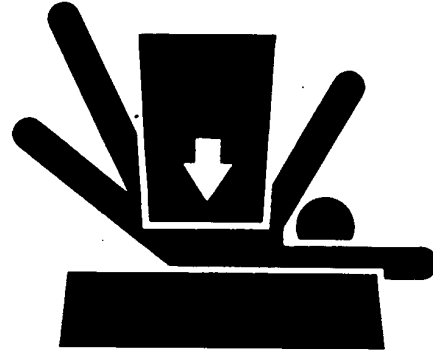
DX,LOOSE -28-04JUN90-1/1

Étayage correct de la machine

Avant d'intervenir sur la machine, toujours abaisser l'équipement ou l'outil au sol. Si le travail nécessite le levage de la machine ou de l'équipement, les étayer solidement. Un équipement maintenu en position levée par voie hydraulique risque de s'abaisser, par exemple en raison d'une fuite.

Ne pas étayer avec des agglomérés, parpaings, ou autres supports pouvant céder sous une charge constante. Ne pas travailler sous une machine qui n'est soutenue que par un cric. Suivre les procédures préconisées dans la présente publication.

En cas d'utilisation d'un équipement ou d'un outil avec la machine, toujours respecter les consignes de sécurité figurant dans le livret d'entretien de l'équipement ou de l'outil.



TS229 — UN — 23AUG88

DX,LOWER -28-24FEB00-1/1

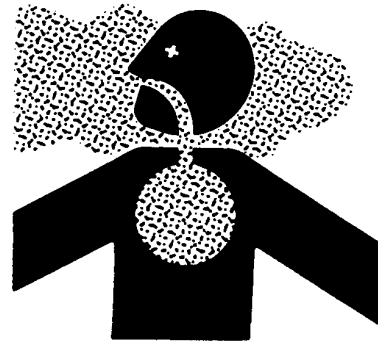
Enlever la peinture des surfaces à souder ou à réchauffer

Éviter la formation de vapeurs et poussières toxiques.

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

Enlever la peinture avant de réchauffer des surfaces peintes:

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



TS220 — UN — 23AUG88

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

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

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

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

Éviter toute chaleur intense près de conduites sous pression

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



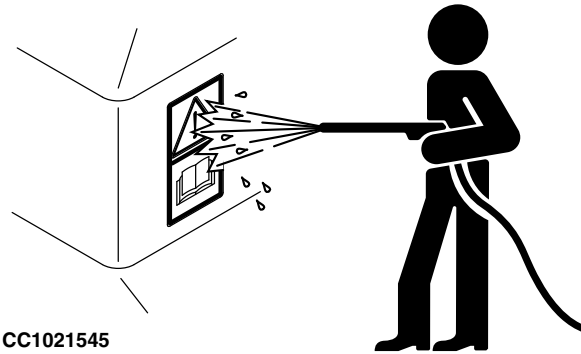
TSS953 —UN—15MAY90

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

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

L'eau sous haute pression dirigée sur les autocollants de sécurité peut provoquer leur décolllement ou leur détérioration. Ne pas diriger de jets d'eau sous haute pression sur les autocollants de sécurité.

Remplacer immédiatement les autocollants manquants ou détériorés. Des autocollants de rechange sont disponibles chez le concessionnaire John Deere.



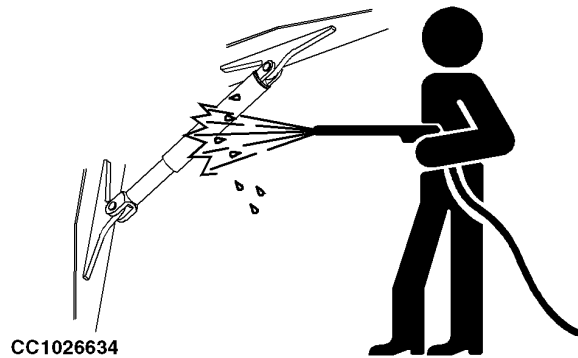
CC1021545

CC1021545 —UN—23APR02

CC03745,0000FD2 -28-08SEP09-1/1

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

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



CC1026634

CC1026634 —UN—03DEC04

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

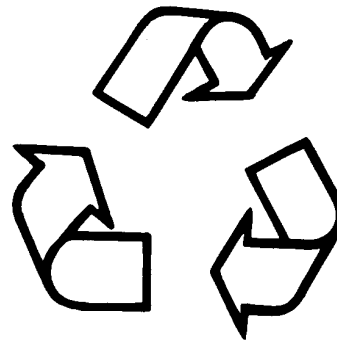
Élimination correcte des déchets

L'élimination incorrecte des déchets peut nuire à l'environnement. Dans les matériels John Deere, certains liquides ou éléments tels que huile, combustible, liquides de refroidissement et de frein, filtres et batteries peuvent être source de pollution après leur élimination.

Recueillir à la vidange les liquides dans des récipients étanches. Ne pas utiliser de récipients pour aliments ou boissons qui pourraient induire en erreur et inciter à en boire le contenu.

Ne pas déverser de déchets sur le sol, dans les égouts ou à tout autre endroit pouvant entraîner une pollution des eaux.

Les réfrigérants utilisés dans les circuits de climatisation sont nuisibles à l'atmosphère s'ils sont rejetés dans l'air. Dans certains pays, des dispositions légales ont été prises pour que la récupération et le recyclage des réfrigérants soient réalisés dans des centres agréés.



Se renseigner auprès des autorités locales compétentes ou du concessionnaire John Deere sur les mesures à prendre pour l'élimination de ces déchets.

T51133 —UN—26NOV90

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

Autocollants de sécurité

Signalisation des dangers

Des autocollants de sécurité indiquant un danger potentiel sont apposés à différents endroits importants de la machine. La nature du danger encouru est représentée dans un triangle. L'illustration adjacente renseigne sur la façon d'éviter les blessures. Ces autocollants de sécurité et leur emplacement, ainsi qu'une courte explication, sont décrits ci-après.



T5231 —28—20MAR98

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

Livret d'entretien

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

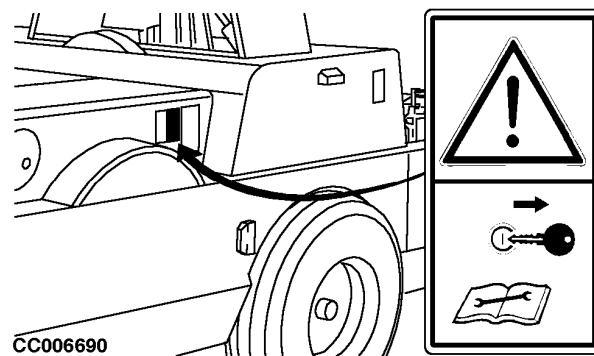


CC006689 —JUN—23FEB95

OUC002,000227F -28-03JUL06-1/1

Remise en état et entretien

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

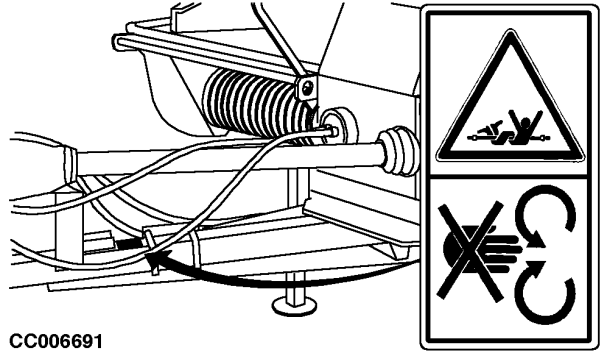


CC006690 —JUN—23FEB95

OUC002,0002280 -28-03JUL06-1/1

Transmission à cardan de la ramasseuse-presse

Se tenir à l'écart de la transmission à cardan en mouvement pour éviter tout risque de blessure.



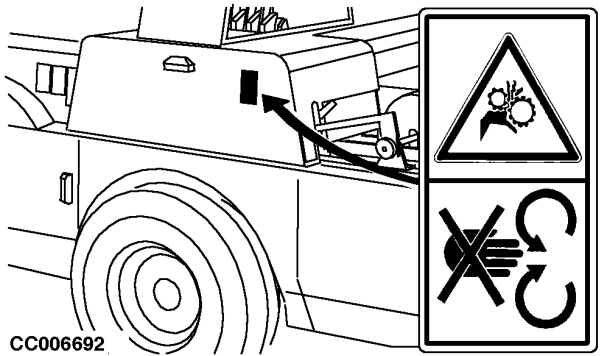
CC006691

CC006691 —UN—23FEB95

OUCC002,0002281 -28-03JUL06-1/1

Pignons d'entraînement

Ne pas ouvrir ni déposer les garants lorsque la ramasseuse-presse est en service.



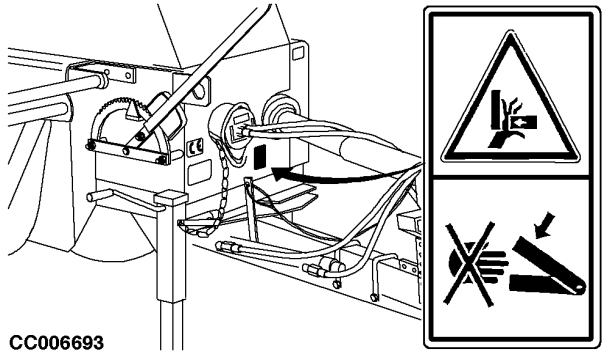
CC006692

CC006692 —UN—23FEB95

OUCC002,0002282 -28-03JUL06-1/1

Positionnement de la flèche

Pour éviter toutes blessures, rester à l'écart de la flèche oscillante lorsqu'elle est mise en position de travail ou de transport.



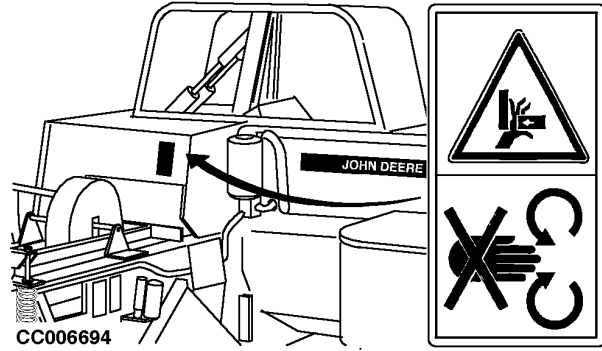
CC006693

CC006693 —UN—23FEB95

OUCC002,0002283 -28-03JUL06-1/1

Mécanisme de nouage

Ne pas ouvrir ni déposer les garants lorsque la ramasseuse-presse est en service.

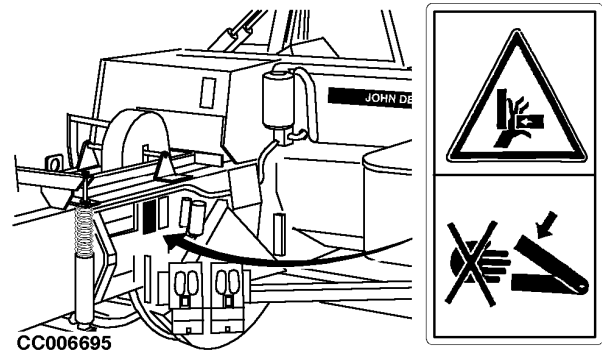


CC006694 —UN—23FEB95

OUC002,0002284 -28-03JUL06-1/1

Aiguilles

Ne pas ouvrir ni déposer les garants lorsque la ramasseuse-presse est en service.

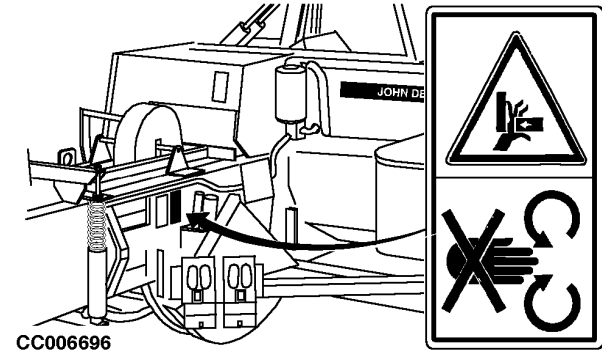


CC006695 —UN—23FEB95

OUC002,0002285 -28-03JUL06-1/1

Déclenchement des aiguilles

Pour éviter toutes blessures, rester à l'écart des aiguilles en mouvement pendant le cycle de nouage.



CC006696 —UN—23FEB95

OUC002,0002286 -28-03JUL06-1/1

Volant

Ne pas ouvrir ni déposer les garants lorsque la ramasseuse-presse est en service.



CC006700

CC006700 —UN—23FEB95

OUCC002,0002287 -28-03JUL06-1/1

Préparation du tracteur


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

En cas de travail en pente ou dans des conditions difficiles, assurer la stabilité du tracteur par un lestage suffisant. Voir le livret d'entretien du tracteur.

Pour assurer une bonne stabilité, régler le lest, l'écartement des roues et la pression des pneus selon les indications du livret d'entretien du tracteur.

OUCC002,000228B -28-18MAR10-1/1

Sélection du régime de prise de force du tracteur

 **ATTENTION: Ne jamais atteler une presse 540 tr/min à la prise de force d'un tracteur 1000 tr/min.**

OUCC002,000228C -28-18MAR10-1/1

Attelage et dételage

Régime de prise de force

⚠ ATTENTION: Ne jamais atteler une presse 540 tr/min à la prise de force d'un tracteur 1000 tr/min.

La presse peut être attelée à n'importe quel tracteur équipé d'une barre d'attelage et d'une prise de force conformes aux normes ASAE-SAE et dont le régime de prise de force (540 tr/min) correspond au régime de l'arbre d'entraînement de la presse.

OUCC002,000228D -28-03JUL06-1/1

Accrochage et décrochage de la transmission à cardan télescopique standard

⚠ ATTENTION: Ne jamais accrocher ni décrocher la transmission télescopique lorsque le moteur est en marche. Ne jamais utiliser de marteau en acier lors de l'accrochage ou du décrochage de la transmission ou de la transmission à cardan.

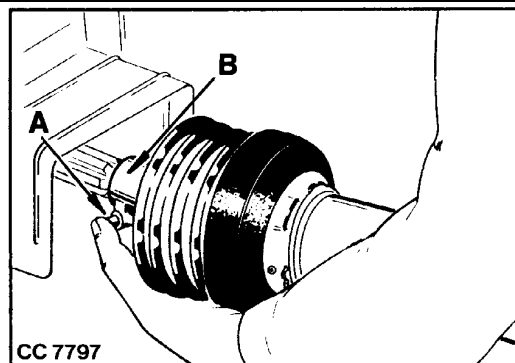
IMPORTANT: Lors du premier accrochage de la transmission à cardan, régler la longueur des éléments télescopiques (voir Réglage de la transmission à cardan télescopique standard, dans cette section).

IMPORTANT: Veiller à ce que les cannelures de la transmission à cardan, de l'arbre de prise de force et de l'arbre d'entraînement soit exemptes de peinture, de saletés et de débris végétaux.

Arrêter le moteur du tracteur et attendre l'arrêt complet de volant.

Accrochage:

Appuyer sur la tige (A) tout en poussant la transmission à cardan (B) sur la prise de force du tracteur jusqu'à ce que la tige soit engagée.



A—Tige

B—Transmission à cardan

Décrochage:

Appuyer sur la tige (A) tout en maintenant la transmission à cardan (B) au niveau du tube de protection. Retirer la transmission à cardan de la prise de force du tracteur.

CC7797—UN—25SEP98

OUCC002,000228E -28-23MAR10-1/1

Accrochage et décrochage de la transmission télescopique à joint homocinétique (459)

ATTENTION: Ne jamais accrocher ni décrocher la transmission télescopique lorsque le moteur est en marche. Ne jamais utiliser de marteau en acier lors de l'accrochage ou du décrochage de la transmission ou de la transmission.

Arrêter le moteur du tracteur et attendre l'arrêt complet de volant.

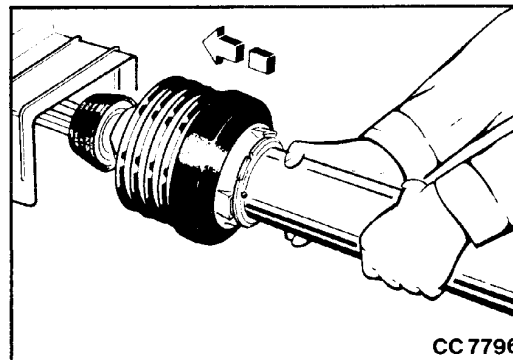
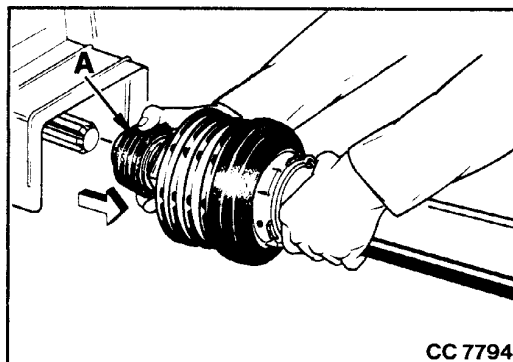
Accrochage:

Tirer le collier de serrage (A) vers l'arrière jusqu'à ce qu'il soit en position ouverte.

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

Décrochage:

Tirer le collier de serrage (A) vers l'arrière jusqu'à ce qu'il soit en position ouverte. Maintenir la transmission au niveau du tube de protection et la retirer de la prise de force du tracteur.



A—Collier de serrage

CC 7794

CC 7796

CC7794 —UN—25SEP98

CC7796 —UN—25SEP98

OUC002,000228F -28-18MAR10-1/1

Accrochage et décrochage de la transmission télescopique à joint homocinétique (339, 349 et 359)

ATTENTION: Ne jamais accrocher ni décrocher la transmission télescopique lorsque le moteur est en marche. Ne jamais utiliser de marteau en acier lors de l'accrochage ou du décrochage de la transmission ou de l'arbre d'entraînement.

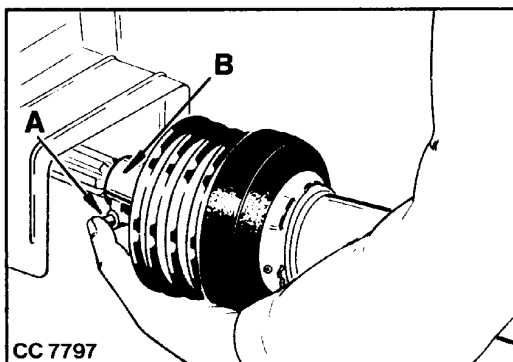
Arrêter le moteur du tracteur et attendre l'arrêt complet de volant.

Accrochage:

Appuyer sur la tige (A) tout en poussant l'arbre télescopique (B) sur la prise de force du tracteur jusqu'à ce que la tige soit engagée.

Décrochage:

Appuyer sur la tige (A) tout en maintenant l'arbre télescopique (B) au niveau du tube de protection. Retirer l'arbre de la prise de force du tracteur.



A—Tige

B—Arbre télescopique

CC 7797

CC7797 —UN—25SEP98

OUC002,0002290 -28-18MAR10-1/1

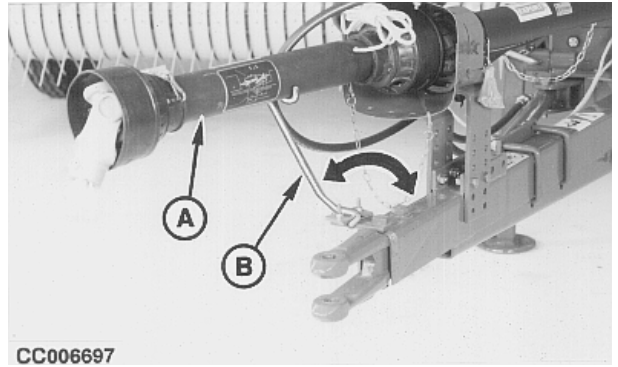
Remisage de la transmission (tous les types)

Après avoir dételé la presse du tracteur, placer la transmission (A) sur le support (B) comme illustré ci-contre.

Après avoir accroché la presse au tracteur, abaisser le support (B).

A—Transmission

B—Support



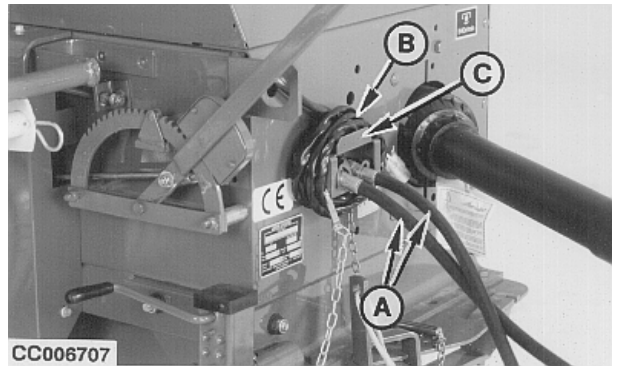
OUCC002,0002291 -28-18MAR10-1/1

Remisage des flexibles hydrauliques et du faisceau

Une fois que la ramasseuse-presse a été décrochée du tracteur, les flexibles hydrauliques (A) et le faisceau (B) peuvent être mis en place sur le support (C) pour les empêcher d'entrer en contact avec le sol et ainsi éviter de les salir.

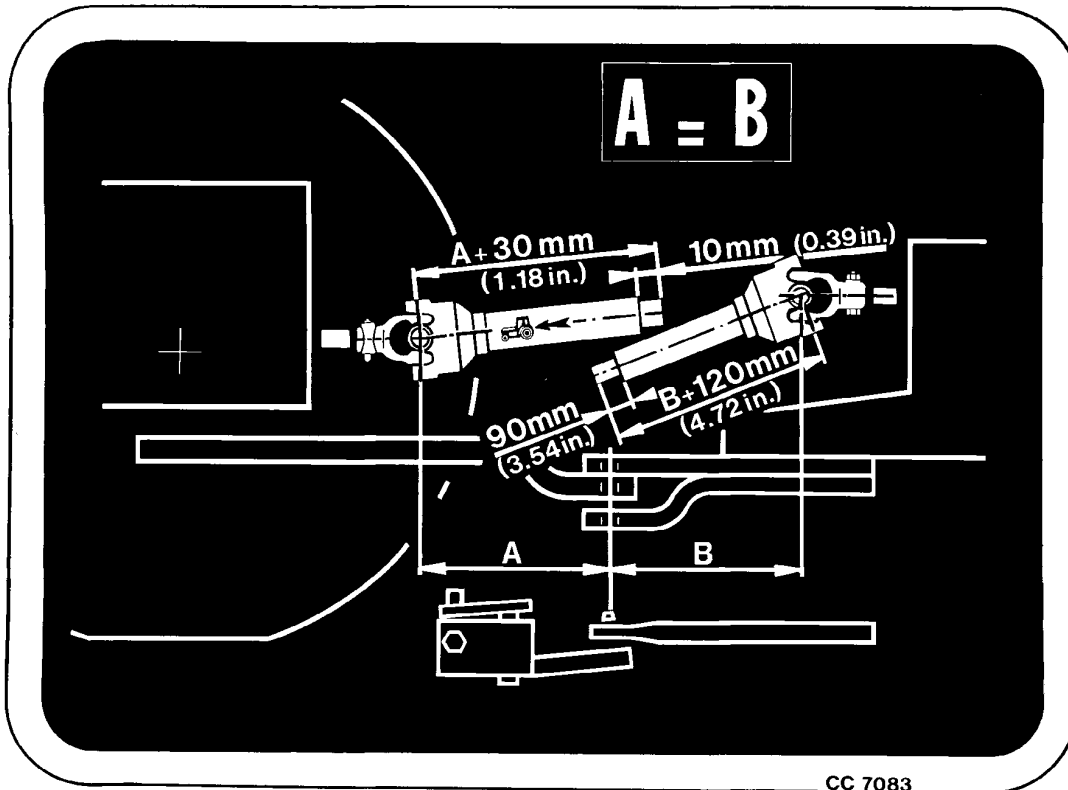
A—Flexibles hydrauliques
B—Faisceau

C—Support



OUCC002,0002292 -28-18MAR10-1/1

Réglage de la transmission à cardan télescopique standard



CC 7083

CC7083—UN—05OCT98

Aligner la barre d'attelage et la chape ou l'attelage à rotule afin d'obtenir les dimensions $A = B$.

Ébavurer les arbres télescopiques.

Recouper les arbres de transmission à cardan télescopiques et les garants en plastique aux cotes indiquées ci-dessus.

OUC002,0002293 -28-18MAR10-1/1

Réglage de la transmission télescopique à joint homocinétique

Il n'est habituellement pas nécessaire d'ajuster la longueur de la transmission à joint homocinétique.

Cependant, une bonne transmission doit avoir un recouvrement de 200 mm (7.9 in) minimum.

Si nécessaire, ajuster la longueur de la barre d'attelage du tracteur et de la chape pour obtenir ce recouvrement minimum.

OUC002,0002294 -28-18MAR10-1/1

Réglage du support des arbres d'entraînement (ramasseuse-presse sans transmission à joint homocinétique)

Le support des arbres d'entraînement doit être réglé de sorte à ce que la transmission à cardan soit le plus droit possible entre le tracteur et le limiteur de couple.

Lever et abaisser le support des arbres d'entraînement à l'une des six positions possibles. Puis, placer la chape à palier à chapeau dans la position A, B ou C, selon le besoin, de façon à assurer une rectitude verticale et latérale maximale des arbres de transmission.

La ramasseuse-presse étant attelée au tracteur, braquer vers la droite jusqu'à ce que les extrémités des arbres télescopiques entrent légèrement en contact.

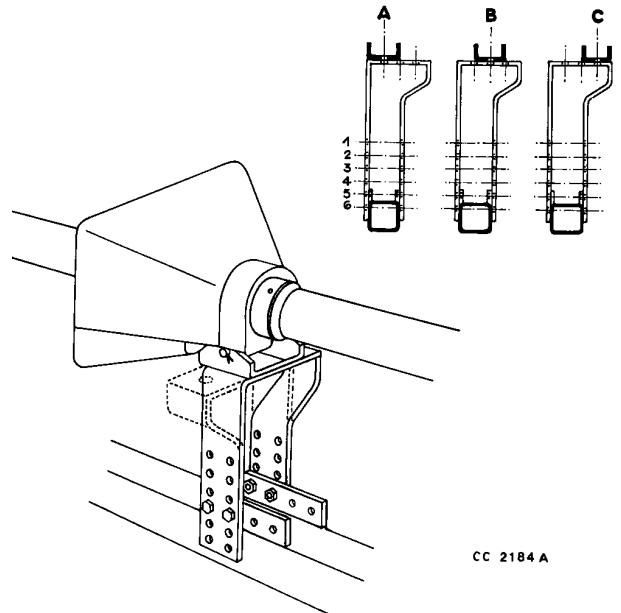
Embrayer doucement la prise de force. Si un bruit anormal se produit au niveau du limiteur de couple, abaisser ou relever le support sous les arbres d'entraînement jusqu'à ce que ce bruit cesse.

NOTE: Ne jamais utiliser un marteau en acier pour poser ou déposer les croisillons de l'arbre télescopique.

Veiller à la propreté des cannelures du croisillon et de l'arbre de prise de force.

Après avoir recoupé les tubes et les garants télescopiques, veiller à nettoyer, ébavurer et lubrifier les extrémités des deux tubes et des garants.

Le respect des normes d'attelage est un impératif qui permet de prolonger la durée d'utilisation des pièces de la transmission à cardan et d'éliminer les efforts et les



CC 2184 A

CC2184A—UN—08OCT98

à-coups sur la prise de force du tracteur et le palier à chapeau des arbres d'entraînement.

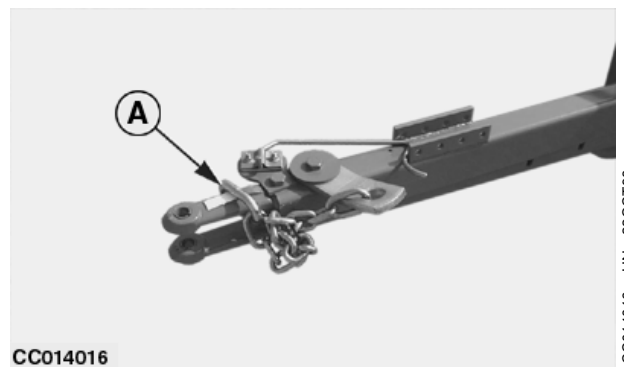
OUC002,0002295 -28-18MAR10-1/1

Accrochage de la chaîne de sûreté

Si la ramasseuse-presse est équipée d'une chaîne de sûreté (A), l'accrocher à la barre d'attelage du tracteur. Ne laisser à la chaîne que le mou nécessaire aux virages.

IMPORTANT: Toujours respecter la réglementation en vigueur pour circuler sur la voie publique. Par exemple, l'utilisation d'une chaîne de sûreté est obligatoire en France.

A—Chaîne de sûreté



CC014016

CC014016—UN—22OCT98

OUC002,0002296 -28-18MAR10-1/1

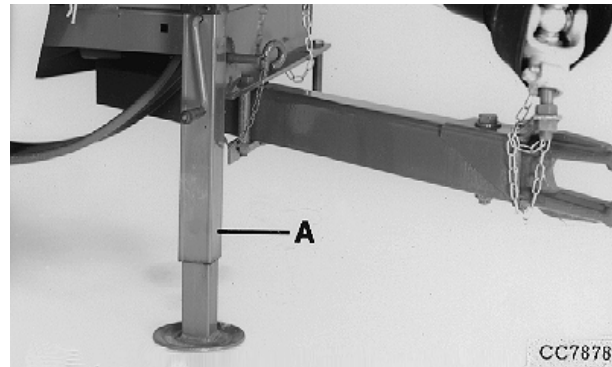
Remisage de la béquille (339)

⚠ ATTENTION: Risque d'écrasement!

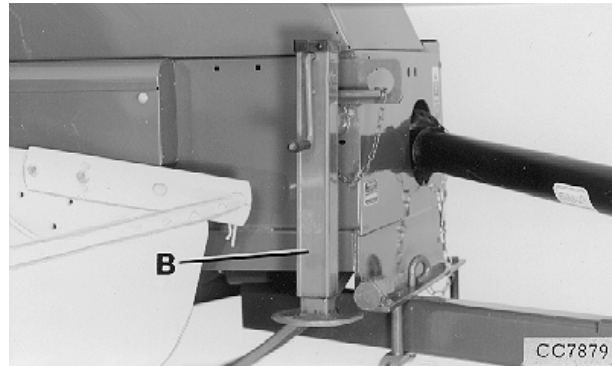
Lors du transport ou du fonctionnement de la ramasseuse-presse, verrouiller la béquille (A) en position de remisage (B) comme illustré.

A—Béquille

B—Position de remisage



CC7878 —UN—23SEP98



CC7879 —UN—23SEP98

OUCC002,0002297 -28-18MAR10-1/1

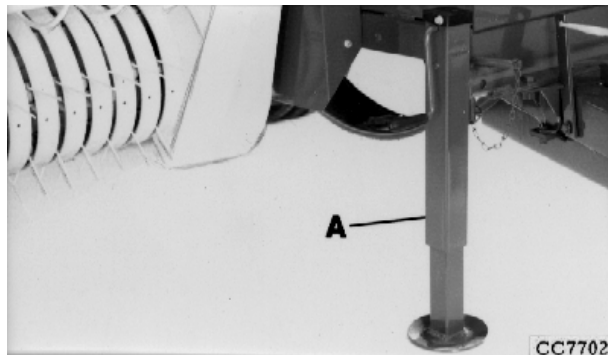
Remisage de la béquille (349, 359 et 459)

⚠ ATTENTION: Risque d'écrasement!

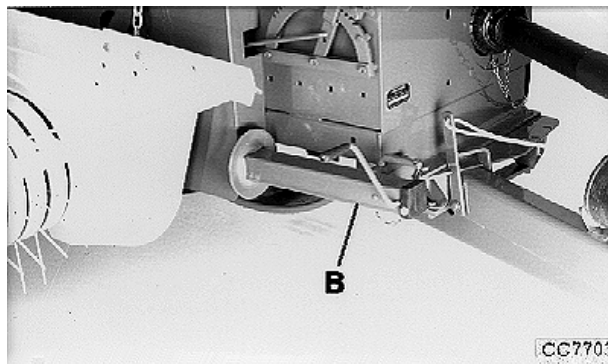
Lors du transport ou du fonctionnement de la ramasseuse-presse, verrouiller la béquille (A) en position de remisage (B) comme illustré.

A—Béquille

B—Position de remisage



CC7702 —UN—23SEP98



CC7703 —UN—23SEP98

OUCC002,0002298 -28-18MAR10-1/1

Préparation de la ramasseuse-presse

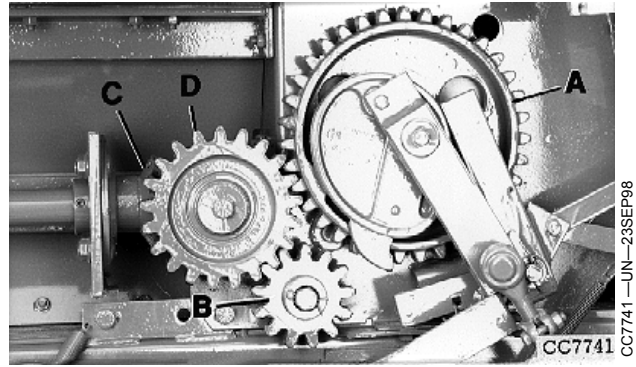
Rodage

Une fois la ramasseuse-presse attelée au tracteur, l'inspecter pour s'assurer que toutes les vis sont serrées et que toutes les chaînes sont bien tendues.

NOTE: Sur les ramasseuses-presses à liage ficelle, les noueurs ont été enduits d'une couche de graisse à l'usine. Cette graisse peut être à l'origine de ratés de nouage sur les premières balles. Ne procéder à aucun réglage avant que les pièces du noueur ne soient rendues parfaitement lisses par la ficelle.

Les pignons d'entraînement doivent être lubrifié pendant le rodage pour garantir que toutes les irrégularités éventuelles des parties moulées soient lissées par l'usure. Appliquer une couche abondante de graisse universelle sur toutes les dents des pignons. Effectuer ce graissage avant la procédure de rodage d'une heure décrite ci-après.

Une ramasseuse-presse neuve doit fonctionner à vide pendant une heure au moins pour permettre un rodage progressif de tous les éléments. Après l'avoir fait tourner un court instant au ralenti, arrêter la machine et voir s'il y a des vis desserrées, des paliers surchauffés, des pièces grippées, etc. Vérifier également la tension de la chaîne. Faire tourner la ramasseuse-presse au ralenti



A—Couronne d'embrayage
B—Pignon d'entraînement de la vis d'alimentation

C—Pignon d'entraînement principal
D—Pignon double

pendant 30 minutes, puis accélérer jusqu'à atteindre le régime maximum, jusqu'à la fin de la période de rodage. Procéder à de fréquentes vérifications pendant la période de rodage. Ne jamais faire fonctionner la presse à plein régime s'il n'y a pas de ficelle dans le disque pince-ficelle.

OUCC002,0002299 -28-23MAR10-1/1

Préparatifs pour le transport

Relever le ramasseur.

⚠ ATTENTION: Être très prudent lors du remorquage de la ramasseuse-presse à la vitesse de transport.

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

IMPORTANT: Toujours respecter la réglementation en vigueur pour circuler sur la voie publique.

Par exemple, l'utilisation d'une chaîne de sûreté est obligatoire en France. Voir Accrochage de la chaîne de sûreté, à la section Accrochage et décrochage.

En cas de vitesse de transport élevée, un mouvement de louvoiement peut se produire. Ralentir jusqu'à ce que le louvoiement cesse.

Ne pas dépasser 25 km/h (16 mph) lorsque la ramasseuse-presse est tractée.

OUCC002,000229A -28-23MAR10-1/1

Positionnement de la flèche (339)

⚠ ATTENTION: Risque d'écrasement!

Pour passer de la position de travail en position de transport, placer une cale derrière la roue droite et retirer l'axe (A).

Déplacer la flèche vers la droite et la verrouiller avec l'axe (A) et la goupille à anneau (B).

Retirer la cale.

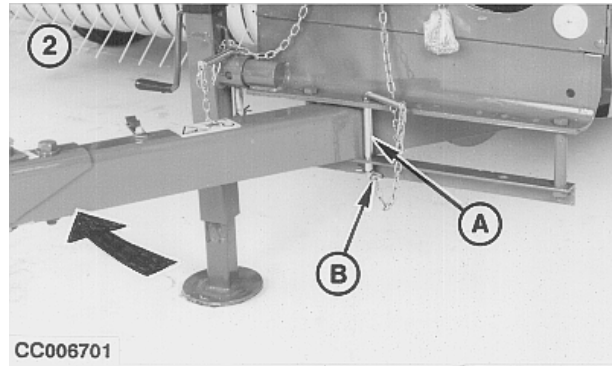
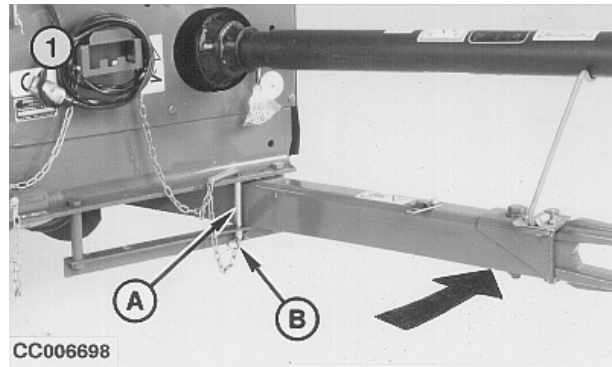
Pour passer de la position de transport à la position de travail, placer une cale devant la roue droite et retirer l'axe (A).

Déplacer la flèche vers la gauche et la verrouiller avec l'axe (A) et la goupille à anneau (B).

Retirer la cale.

A—Axe
B—Goupille à anneau

1— Flèche en position de travail
2— Flèche en position de transport



OUCC002,000229B -28-18MAR10-1/1

Positionnement de la flèche (349, 359 et 459)

⚠ ATTENTION: Risque d'écrasement!

Pour passer de la position de travail à la position de transport, placer une cale derrière la roue droite et retirer l'axe (A).

Tirer le loquet (B) à l'aide de la corde.

Déplacer la flèche vers la droite et détendre la corde pour permettre au loquet (B) de s'engager en position de transport. Verrouiller la flèche à l'aide de l'axe (A) et de la goupille à anneau (C).

Retirer la cale.

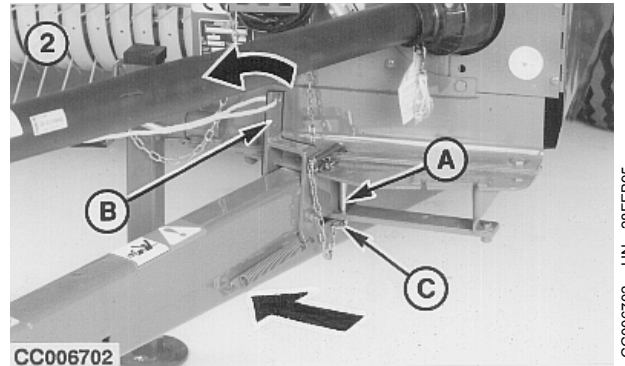
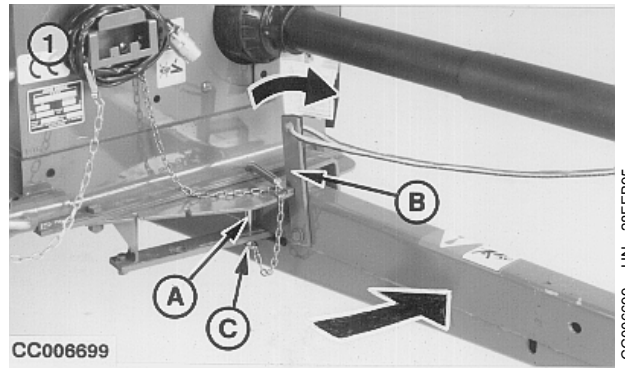
Pour passer de la position de transport à la position de travail, placer une cale devant la roue droite et retirer l'axe (A).

Tirer le loquet (B) à l'aide de la corde.

Déplacer la flèche vers la gauche et détendre la corde pour permettre au loquet (B) de s'engager en position de travail. Verrouiller la flèche à l'aide de l'axe (A) et de la goupille à anneau (C).

Retirer la cale.

IMPORTANT: Si la ramasseuse-presse est équipée du dispositif de blocage de la roue droite, toujours arrêter le tracteur avant de travailler en roulant très lentement. Tirer le loquet (B) à l'aide de la corde pour enclencher le dispositif de verrouillage et changer la position de la flèche.



A—Axe
B—Loquet
C—Goupille à anneau

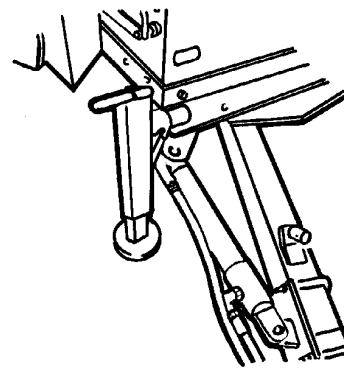
1— Flèche en position de travail
2— Flèche en position de transport

OUC002,000229C -28-18MAR10-1/1

Fonctionnement hydraulique de la flèche (339 avec flèche longue, 349, 359 et 459)

Un dispositif à vérin hydraulique permet de positionner la flèche de sorte à la maintenir en position de transport ou de travail par voie hydraulique.

Quand la machine est équipée de ce dispositif, le tracteur doit disposer de raccords hydrauliques à double effet.



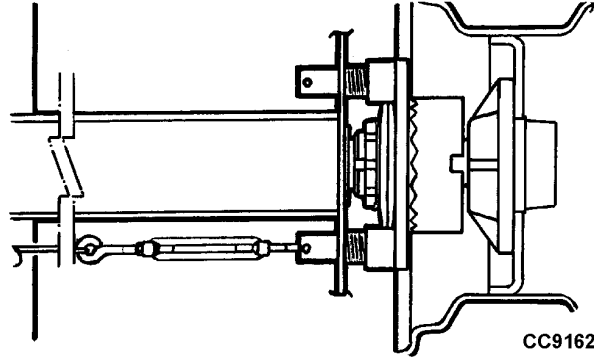
CC9161

OUC002,000229D -28-18MAR10-1/1

Fonctionnement mécanique de la flèche avec blocage des roues (339 avec flèche longue, 349, 359 et 459)

Ce dispositif permet d'amener la flèche de la position de transport à la position de travail sans avoir à placer une cale devant la roue droite.

Lorsque le loquet est tiré à l'aide de la corde, la roue droite se bloque automatiquement.



CC9162 —UN—23SEP98

OUCC002,000229E -28-18MAR10-1/1

Choix d'une ficelle et d'un fil de fer appropriés

Choisir de la ficelle ou du fil de fer de qualité pour assurer un fonctionnement optimal de la ramasseuse-presse.

Il convient de choisir une ficelle de diamètre constant, présentant une bonne résistance à la rupture, pour éviter qu'elle ne se brise lors de la manipulation ou du transport des balles.

OUCC002,000229F -28-18MAR10-1/1

Remplissage du coffre à ficelle

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

Joindre les pelotes de ficelle en nouant le bout extérieur de la première pelote avec le bout intérieur de la suivante. Pour relier les pelotes, faire un noeud plat modifié avec la ficelle en sisal et un noeud de tisserand avec la ficelle synthétique.

Couper les deux brins libres de ficelle le plus près possible du noeud.

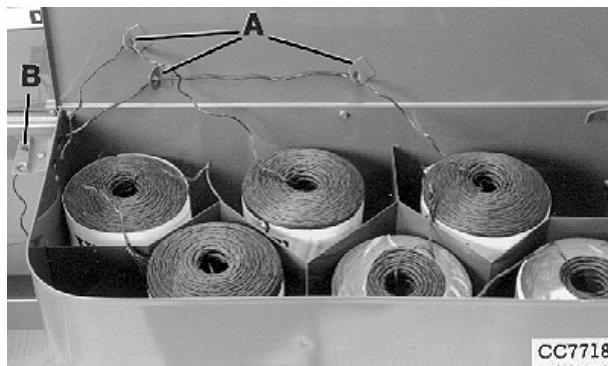
Faire passer le brin central de chaque pelote dans le guide correspondant (A) situé sur le couvercle.

Veiller à ce qu'il y ait toujours une pelote de ficelle neuve dans le compartiment gauche.

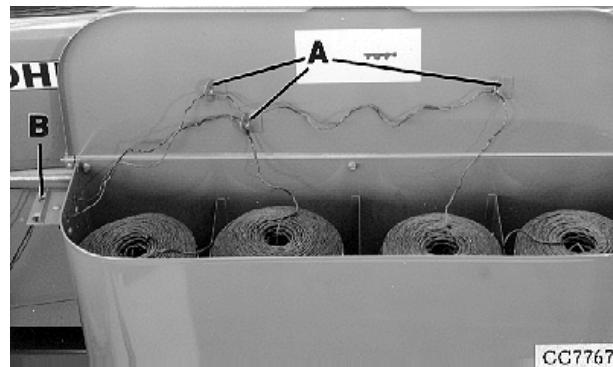
Faire passer les deux brins de ficelle dans le tendeur (B) situé sur le côté du coffre à ficelle.

A—Guide

B—Tendeur



CC7718 —UN—23SEP98



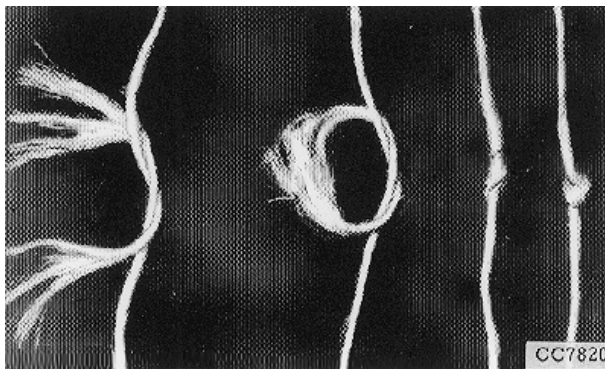
CC7767 —UN—23SEP98

OUCC002,00022A0 -28-18MAR10-1/1

Noeud plat modifié (ficelle en sisal)

IMPORTANT: Le noeud doit être suffisamment fin pour pouvoir passer dans les guides et les chas des aiguilles.

Humidifier les brins de ficelle et relier les pelotes par un noeud plat ou un noeud plat modifié, comme illustré.

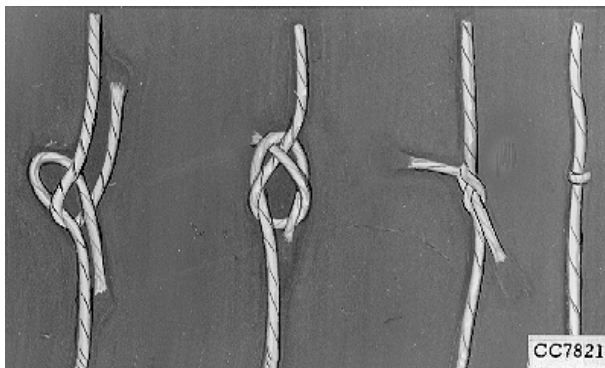


OUCC002,00022A1 -28-18MAR10-1/1

Noeud de tisserand (ficelle synthétique)

IMPORTANT: Le noeud doit être suffisamment fin pour pouvoir passer dans les guides et les chas des aiguilles.

Relier les pelotes de ficelle synthétique par un noeud de tisserand, comme illustré.



OUCC002,00022A2 -28-18MAR10-1/1

Avant d'enfiler les aiguilles

⚠ ATTENTION: Enfiler les aiguilles avec précaution. Arrêter le moteur du tracteur, retirer la clé et attendre l'arrêt complet de volant.

L'enfilage des aiguilles se fait sans danger en se couchant sur le dos, sous la machine, la tête placée dans le sens de marche avant.



CC 1248 A

CC1248A —UN—23SEP98

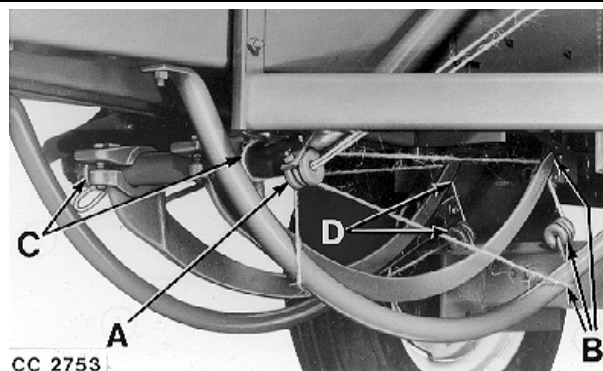
OUCC002,00022A3 -28-03JUL06-1/1

Enfilage des aiguilles (ramasseuse-presse à liage ficelle)

1. Faire passer les deux brins de ficelle dans l'oeillet (A) situé sur le berceau d'aiguilles.

IMPORTANT: Prendre garde à ne pas croiser les brins en les passant dans l'oeillet.

2. Lorsque les aiguilles sont en position de repos, faire passer un brin de ficelle sous le tube garant d'aiguille, dans l'oeillet situé sous l'aiguille droite ainsi que dans l'aiguille droite (B).
3. Ramener la ficelle au berceau d'aiguilles (C) et l'attacher comme le montre l'illustration.
4. Répéter les opérations 2 et 3 avec l'autre brin de ficelle qu'il faut faire passer dans l'aiguille gauche (D).



CC 2753

CC2753 —UN—23SEP98

A—Oeillet
B—Aiguille droite

C—Berceau d'aiguilles
D—Aiguille gauche

OUCC002,00022A4 -28-18MAR10-1/1

Après l'enfilage des aiguilles

Une fois les brins de ficelle droit et gauche correctement enfilés, actionner le bras de l'étoile de mesure et tourner le volant à la main vers la gauche.

Tourner le volant jusqu'à ce que les aiguilles soient complètement montées, que la ficelle soit maintenue dans

les disques et que les aiguilles soient revenues à leur position de repos.

Retirer la ficelle qui était attachée provisoirement au berceau d'aiguilles. À ce stade, la ficelle est prête à être utilisée.

OUCC002,00022A5 -28-03JUL06-1/1

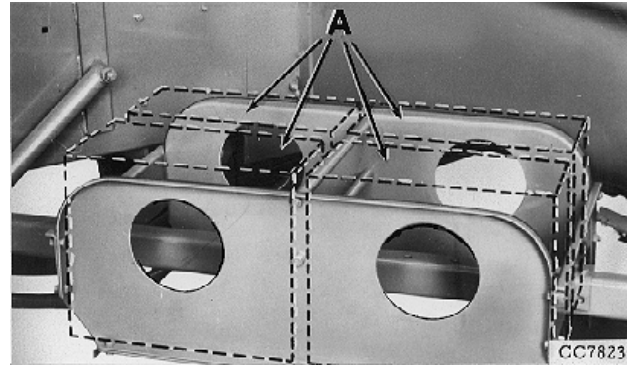
Chargement du coffre à fil de fer

Placer quatre cartons (A) dans le coffre à fil de fer.

NOTE: Épisser le fil central de chaque bobine arrière avec le fil extérieur de la bobine avant correspondante. Faire une petite épissure bien serrée de façon à ce que le fil puisse passer dans les guides et les aiguilles sans accrocher.

Lorsque les bobines avant sont épuisées, les remplacer par les bobines arrière. Placer deux nouveaux cartons de fil dans le coffre et épisser les fils.

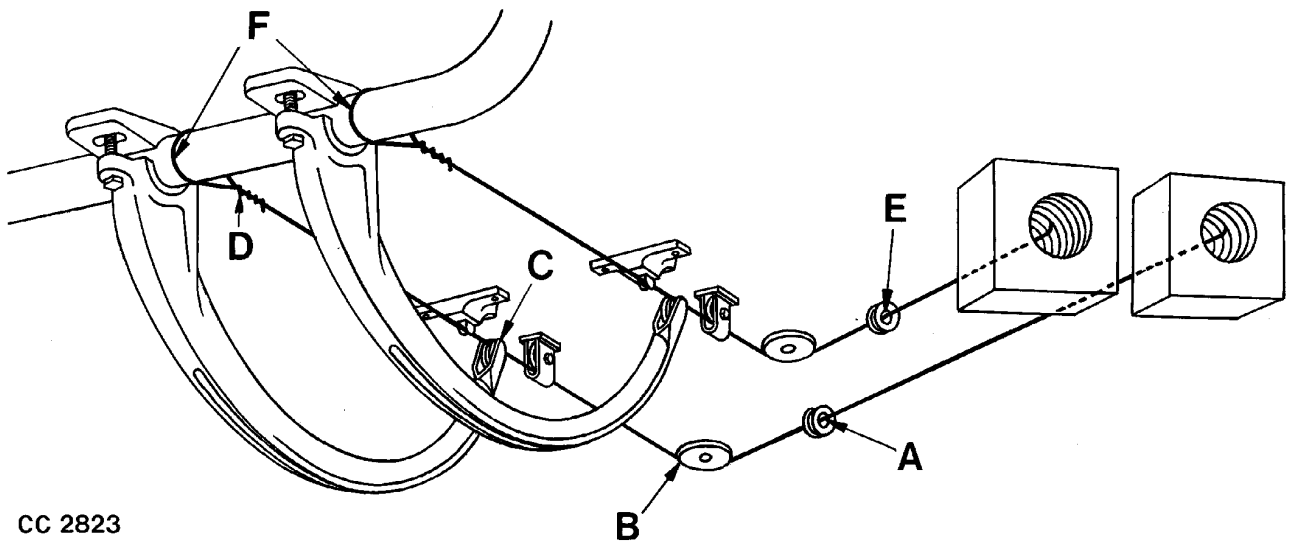
Faire passer le brin central de chaque bobine avant dans la ramasseuse-presse, comme illustré.



A—Cartons de fil de fer

OUCC002,00022A6 -28-22MAR10-1/1

Enfilage des aiguilles (ramasseuse-presse à liage fil de fer)



CC 2823

A—Guide
B—Galet de renvoi
C—Galet d'aiguilles
D—Torsade
E—Guide
F—Fil de fer

1. Faire passer le fil de la bobine droite dans le guide (A), puis dans le trou avant du châssis principal.
2. Continuer en faisant passer le fil autour du galet de renvoi avant gauche (B) puis dans les guides.
3. Les aiguilles étant en position de repos, faire passer le fil sous le galet de renvoi central du côté gauche et au-dessus du galet d'aiguille gauche (C).
4. Tirer sur le fil, l'enrouler autour du berceau d'aiguilles et le maintenir en place en formant une torsade (D).
5. Faire passer le fil du rouleau de gauche dans le guide (E) et dans le trou arrière du châssis principal, puis répéter les opérations 2, 3 et 4 en passant par les galets et l'aiguille de droite.

Une fois les deux brins de fil correctement enfilés, actionner le bras de mesure et tourner le volant à la main dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. Tourner le volant jusqu'à ce que les aiguilles soient montées complètement, que le fil soit maintenu par les pince-fil et que les aiguilles reviennent à leur position de repos.

6. Retirer le fil de fer (F) attaché au berceau d'aiguilles.

NOTE: Vérifier régulièrement les galets pour s'assurer qu'ils tournent librement.

OUCC002,00022A7 -28-18MAR10-1/1

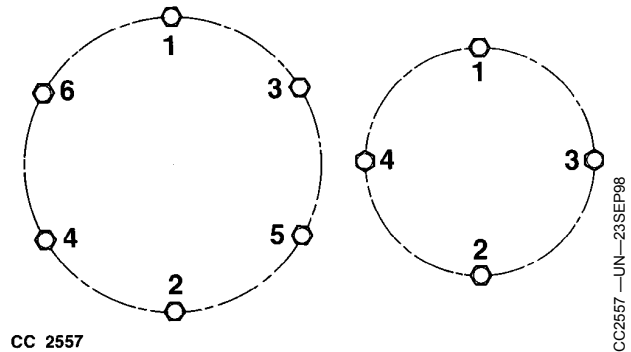
Pression des pneus

Pneu	Type de pneu	Pression de gonflage
Roue droite:		
Ramasseuse-presse 339	7.00-12 6 plis	230 kPa (2,3 bar; 32.2 psi)
Ramasseuse-presse 349	7.00-12 6 plis	230 kPa (2,3 bar; 32.2 psi)
Ramasseuse-presse 359	7.00-12 6 plis	230 kPa (2,3 bar; 32.2 psi)
	10.0/75-15.3 6 plis	230 kPa (2,3 bar; 32.2 psi)
Ramasseuse-presse 459	7.00-12 6 plis	230 kPa (2,3 bar; 32.2 psi)
	10.0/75-15.3 6 plis	230 kPa (2,3 bar; 32.2 psi)
Roue gauche:		
Ramasseuse-presse 339	10.0/75-15.3 6 plis.....	230 kPa (2,3 bar; 32.2 psi)
	10.0/80-12 6 plis	230 kPa (2,3 bar; 32.2 psi)
Ramasseuse-presse 349	10.0/75-15.3 6 plis.....	230 kPa (2,3 bar; 32.2 psi)
Ramasseuse-presse 359	10.0/75-15.3 6 plis.....	230 kPa (2,3 bar; 32.2 psi)
	10.0/80-12 6 plis	230 kPa (2,3 bar; 32.2 psi)
	11.5/80-15.3 6 plis.....	340 kPa (3,4 bar; 47.6 psi)
Ramasseuse-presse 459	10.0/75-15.3 6 plis.....	230 kPa (2,3 bar; 32.2 psi)
	11.5/80-15.3 6 plis.....	340 kPa (3,4 bar; 47.6 psi)
Roue de jauge:		
Tous modèles.....	4.00-8 4 plis	100 kPa (1 bar; 14 psi)

OUCC002,00022A8 -28-09MAR10-1/1

Serrage des boulons de roue

Serrer les boulons de roue à 115—135 N·m (85—100 lb-ft) dans l'ordre indiqué.



OUCC002,00022A9 -28-23MAR10-1/1

Utilisation de la ramasseuse-presse

Mise en service et utilisation de la ramasseuse-presse

IMPORTANT: Ne pas désenclencher la prise de force pendant le cycle de nouage. Son réenclenchement peut provoquer la rupture du boulon de cisaillement du volant.

Enclencher la prise de force du tracteur et augmenter légèrement le régime moteur jusqu'à ce que le régime de l'arbre d'entraînement soit de 540 tr/min. Le piston doit normalement donner 80 coups par minute sous charge pour les ramasseuses-presses 339 et 349, 92 coups pour la ramasseuse-presse 359 et 100 coups pour la ramasseuse-presse 459. La ramasseuse-presse risque de ne pas former de balles uniformes tant que la compression n'est pas suffisante pour actionner l'étoile de mesure.

Si la chambre à balles n'est pas remplie, augmenter la vitesse d'avancement ou la taille des andains. La presse travaille correctement si le piston donne 12 à 18 coups

pour former une balle de 90 cm (36 in) ou si elle comprime 5 à 8 cm (2 à 3 in) de récolte par coup de piston.

IMPORTANT: Si la courroie d'entraînement de la vis d'alimentation patine, cela indique un bourrage de la ramasseuse-presse pouvant entraîner des endommagements.

NOTE: Afin d'obtenir une forme de balle satisfaisante, régler l'avancement des fourches d'alimentation et former des andains uniformes. Engager un rapport plus élevé et réduire le régime moteur, si nécessaire.

Sur terrain difficile, il faut choisir la bonne vitesse d'avancement et le volume d'andain correct. Enlever quotidiennement les résidus de récolte autour du mécanisme de nouage et de la butée du piston de la presse.

Régler le piston après les 1000 premières balles, puis selon le besoin.

OUCC002,00022AA -28-19MAR10-1/1

Préparation de la récolte

Les andains doivent être de taille moyenne et formés avec un andaineur à déversement latéral ou une faucheuse-andaineuse.

OUCC002,00022AB -28-19MAR10-1/1

Choix du sens de marche approprié

Ramasser d'abord le foin bien sec en commençant par les andains extérieurs.

Suivre le circuit adopté par l'andaineur ou la faucheuse-andaineuse pour ramasser le foin.

OUCC002,00022AC -28-19MAR10-1/1

Cycle de liage ficelle

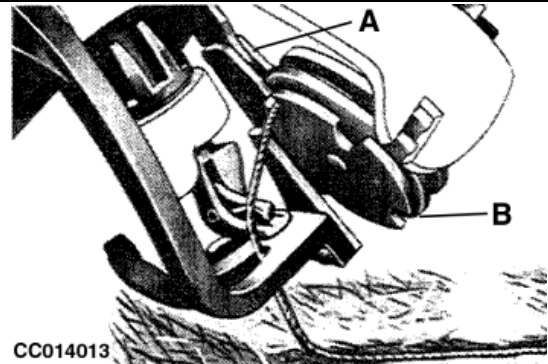
Le cycle de liage ficelle est le suivant:

1. Position initial du noueur

La ficelle est maintenue dans le disque (B) par l'attache-ficelle (A). Ce dernier extrait la ficelle du coffre à ficelle au fur et à mesure que la balle est formée.

A—Attache-ficelle

B—Disque pince-ficelle



CC014013 —UN—22OCT98

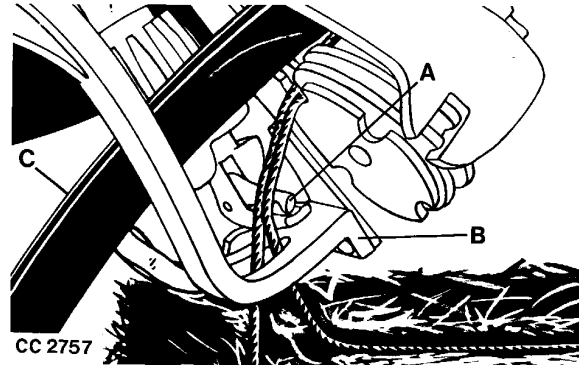
Suite voir page suivante

OUCC002,00022AD -28-16MAR10-1/6

2. Progression de la ficelle

Lorsque la balle atteint la longueur désirée, l'étoile de mesure déclenche le mécanisme noueur. À l'aide du doigt pousse-ficelle, l'aiguille (C) insère le deuxième brin de ficelle dans le guide du bras porte-couteau (B), le fait passer par-dessus le bec noueur (A), puis dans le disque pince-ficelle.

A—Bec noueur
B—Bras porte-couteau
C—Aiguille



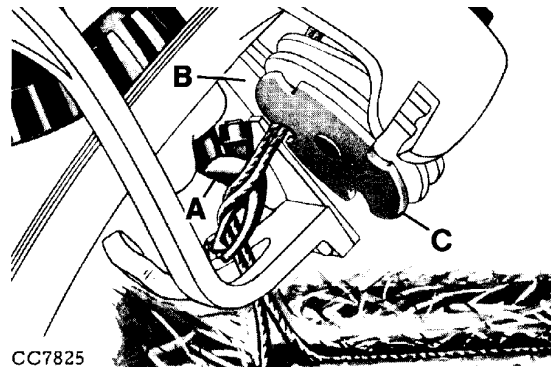
CC2757 —UN—23SEP98

OUCC002,00022AD -28-16MAR10-2/6

3. Début du liage

Le bec noueur (A) commence sa rotation lorsque la denture du plateau-came a entraîné le pignon de commande du disque pince-ficelle et l'a fait tourner suffisamment pour que l'attache-ficelle (B) maintienne les deux brins de ficelle dans le disque (C).

A—Bec noueur
B—Attache-ficelle
C—Disque pince-ficelle



CC7825 —UN—26SEP98

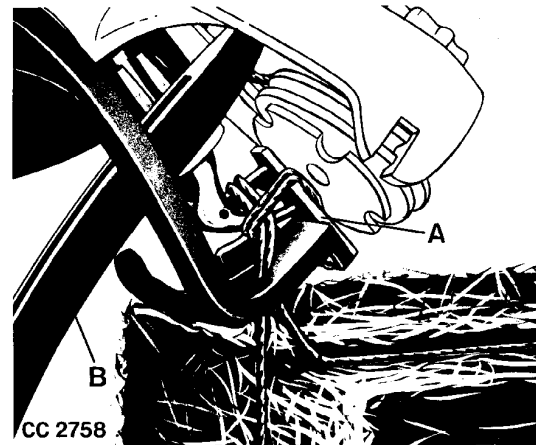
OUCC002,00022AD -28-16MAR10-3/6

4. Préparation du noeud

Lors de la rotation du bec noueur, une boucle se forme autour du crochet; la mâchoire s'ouvre alors pour recevoir la ficelle. Le couteau (A) avance, prêt à couper la ficelle entre le bec noueur et le disque.

À ce moment, l'aiguille (B) commence à descendre, laissant la ficelle dans le disque où elle est retenue pour le noeud suivant.

A—Couteau
B—Aiguille



CC2758 —UN—23SEP98

Suite voir page suivante

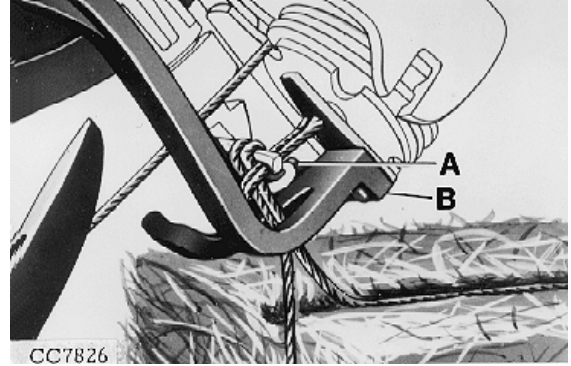
OUCC002,00022AD -28-16MAR10-4/6

5. Coupe de la ficelle

La mâchoire du noueur s'est fermée et tient maintenant fermement les extrémités de la ficelle. La ficelle est coupée et la came (A) du bras porte-couteau (B) chasse la boucle de ficelle depuis l'extérieur du bec noueur pour compléter le noeud.

A—Came

B—Bras porte-couteau



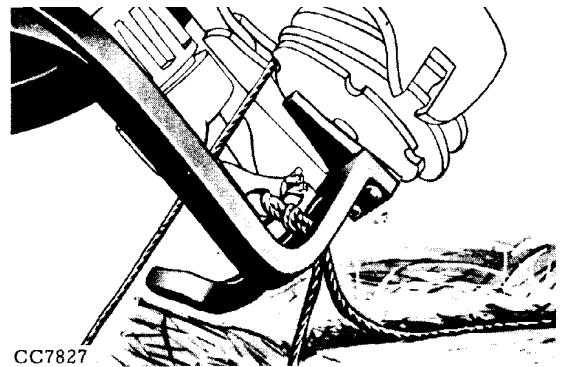
CC7826 —UN—23SEP98

OUC002,00022AD -28-16MAR10-5/6

6. Fin du liage

Le noeud tombe du bec noueur.

Les aiguilles retournent en position de repos, laissant la ficelle dans le disque. Cette ficelle descend à travers la chambre à balles, prête à recevoir du matériau pour la formation de la balle suivante, au terme de laquelle commencera le cycle de nouage suivant.



CC7827 —UN—25SEP98

OUC002,00022AD -28-16MAR10-6/6

Cycle de torsadage du fil de fer

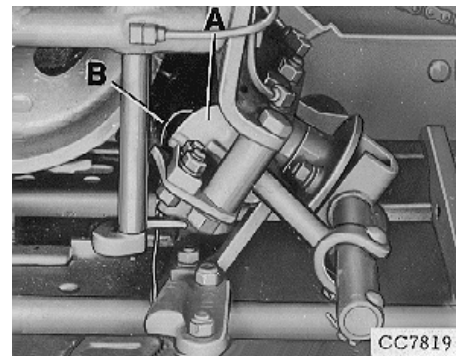
1. Position initiale du torsadeur

Le cycle de torsadage est le suivant:

Après l'enfilage de l'aiguille, l'extrémité du fil de fer (B) est maintenue par le pince-fil (A). Le fil de fer est tiré hors du coffre à fil de fer par la balle en cours de formation.

A—Pince-fil

B—Fil de fer



CC7819 —UN—23SEP98

Suite voir page suivante

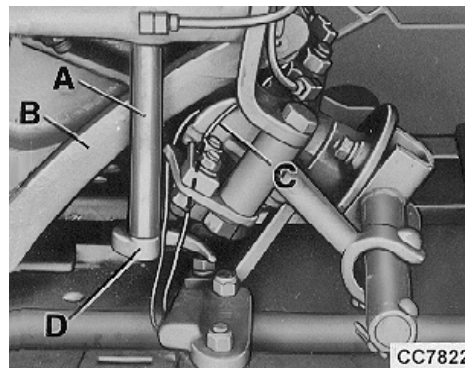
OUC002,00022AE -28-23MAR10-1/4

2. Progression du fil de fer

Lorsque la balle a atteint la longueur désirée, l'étoile de mesure déclenche le mécanisme torsadeur. L'aiguille (B), dans sa montée, fait passer le fil de fer (C) autour de la partie inférieure de la balle et l'amène à l'avant de cette dernière.

Le plateau-came du mécanisme de levage des aiguilles engrène le pignon de l'arbre du renvoi d'angle et fait tourner le pignon autour de l'arbre du torsadeur (A). L'aiguille continue de monter et place le fil dans l'encoche de la plaque de cisaillement, située en face du fil de fer maintenu par le pince-fil.

Dans le même temps, le torsadeur (D), situé sur un arbre, tourne dans le sens des aiguilles d'une montre. Le torsadeur fait un tour complet et saisit les deux brins de fil.



A—Arbre du torsadeur
B—Aiguille

C—Fil de fer
D—Torsadeur

CC7822 — UN — 23SEP98

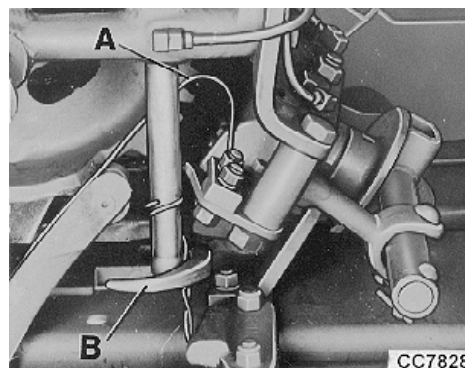
OUCC002,00022AE -28-23MAR10-2/4

3. Torsadage du fil de fer

Le pignon de commande du pince-fil est entraîné par le plateau-came. Le pignon entraîne l'arbre du pince-fil qui actionne le bras du pince-fil et libère le fil de fer (A) maintenu jusqu'alors; le fil est également cisailé et le pince-fil saisit le fil de fer de l'aiguille au moment où il se déplace vers le côté opposé. L'aiguille revient en position de repos, le torsadeur (B) effectue cinq tours complets en torsadant les deux extrémités du fil de fer.

A—Fil de fer

B—Torsadeur



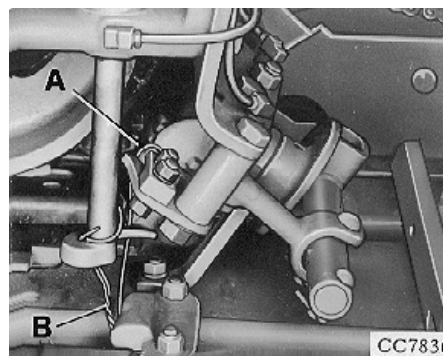
CC7828 — UN — 23SEP98

OUCC002,00022AE -28-23MAR10-3/4

4. Fin du cycle de torsadage

Le fil de fer torsadé (B) est tiré du torsadeur par la balle terminée. Le fil de fer maintenu dans le torsadeur (A) est mis en place par la balle suivante en vue du cycle de torsadage suivant.

A—Fil de fer maintenu dans le torsadeur
B—Fil de fer torsadé



CC7836 — UN — 23SEP98

OUCC002,00022AE -28-23MAR10-4/4

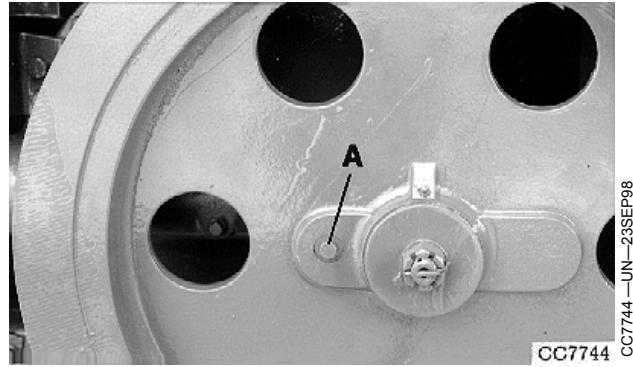
Remplacement du boulon de cisaillement du volant

⚠ ATTENTION: Le volant peut tourner pendant plusieurs minutes après la rupture du boulon de cisaillement. Pour éviter toute blessure, débrayer tous les entraînements, arrêter le moteur, retirer la clé de contact et attendre l'arrêt complet du volant.

Repérer la cause du cisaillement et y remédier.
Remplacer par un boulon de cisaillement spécial neuf (A).
Ne pas remplacer par un boulon standard.

Si les aiguilles se trouvent dans la chambre à balles au moment où le boulon cède, il convient de les faire revenir en position de repos à la main avant de remettre la ramasseuse-presse en service.

IMPORTANT: Après avoir remplacé le boulon de cisaillement, déplacer le piston vers l'avant (côté tracteur) avant de ramener les aiguilles en



A—Boulon de cisaillement

position de repos. Ceci évite d'endommager la bielle de commande d'arrêt du piston.

OUCC002,00022AF -28-16MAR10-1/1

Remplacement du boulon de cisaillement de l'entraînement des noueurs et des aiguilles

IMPORTANT: En cas de rupture, consulter le concessionnaire John Deere pour obtenir les pièces de rechange correctes. Ne pas se servir d'un autre boulon.

Remédier à la défaillance et remplacer le boulon de cisaillement spécial (A).

Ne pas remplacer par un boulon standard.

A—Boulon de cisaillement



OUCC002,00022B0 -28-19MAR10-1/1

Réglage de la hauteur des dents de recouvrement

IMPORTANT: La barre des dents de recouvrement doit passer juste au-dessus de l'andain.

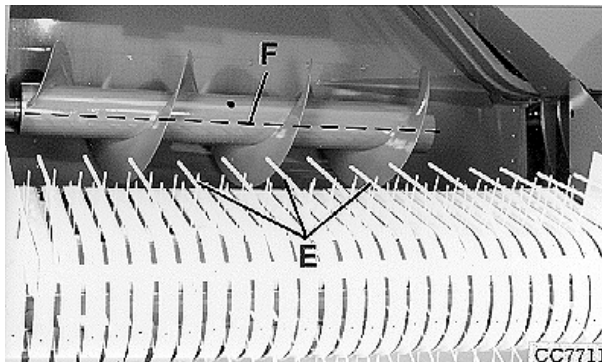
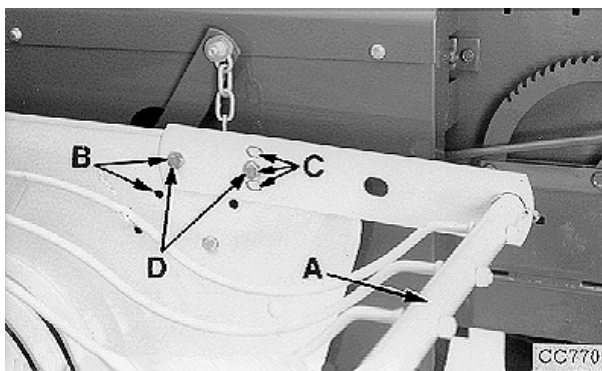
La barre des dents de recouvrement (A) peut être amenée dans différentes positions (deux hauteurs (B) avec trois angles (C) chacune).

Déposer deux contre-écrous et deux vis à collet carré (D) à chaque extrémité de la barre. Replacer l'ensemble dans la position désirée (hauteur et angle), puis le fixer avec les contre-écrous et les vis à collet carré.

IMPORTANT: L'arrière des dents de recouvrement (E) doit être suffisamment éloigné des peignes pour éviter tout bourrage. Elles ne doivent pas être plus hautes que la ligne médiane de la vis d'alimentation (F).

A—Barre des dents de recouvrement
B—Orifices de réglage de hauteur
C—Orifices de réglage d'angle

D—Vis à collet carré
E—Dents de recouvrement
F—Ligne médiane de la vis d'alimentation



CC7709 —UN—23SEP98

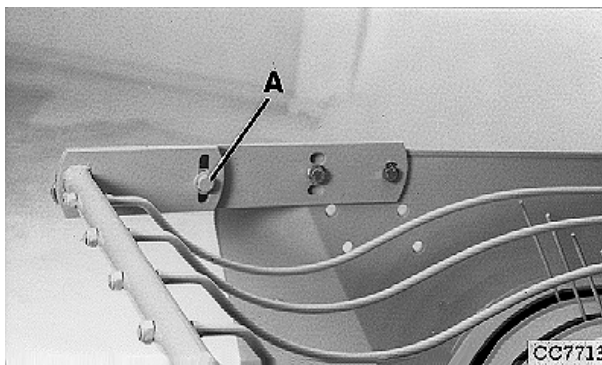
CC7711 —UN—23SEP98

OUC002,00022B1 -28-23MAR10-1/1

Réglage de l'angle des dents de recouvrement

L'angle peut être augmenté en desserrant légèrement l'écrou de blocage (A) et en soulevant ou en abaissant la barre des dents de recouvrement pour atteindre l'angle désiré. Verrouiller l'écrou de blocage.

A—Écrou de blocage



CC7713 —UN—23SEP98

OUC002,00022B2 -28-19MAR10-1/1

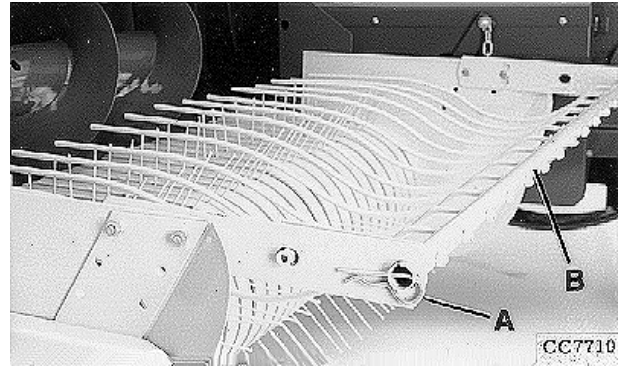
Dépose des dents de recouvrement

⚠ ATTENTION: Arrêter le moteur du tracteur, retirer la clé et attendre que toutes les pièces en mouvement se soient immobilisées avant de retirer les dents de recouvrement. Éliminer tout bourrage.

Déposer la goupille bêta (A) à chaque extrémité de la barre des dents de recouvrement (B), puis la barre elle-même.

A—Goupille bêta

B—Barre des dents de recouvrement



CC7710—UN—23SEP98

CC7710

OUCC002,00022B3 -28-19MAR10-1/1

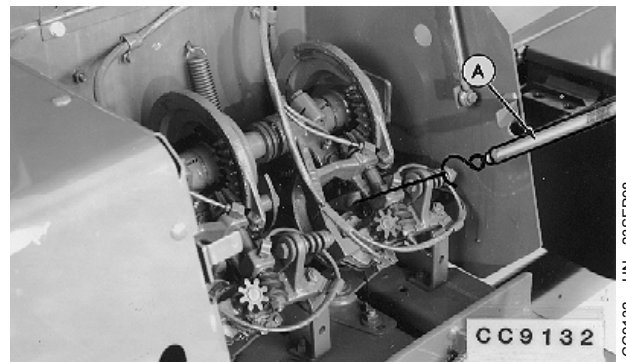
Vérification de la tension de la ficelle

Faire monter les aiguilles jusqu'à ce que le galet d'aiguille et le haut du disque soient de niveau.

Attacher le dynamomètre (A) à la ficelle, comme illustré. La ficelle doit sortir du coffre à ficelle avec une tension de 22—44 N (5—10 lb). Si la tension est inférieure, resserrer l'écrou de réglage. Si la tension est supérieure à 44 N (10 lb), desserrer l'écrou de réglage.

NOTE: Si le foin n'est pas parfaitement comprimé, la tension de la ficelle en sisal peut être légèrement supérieure à 44 N (10 lb).

A—Dynamomètre



CC9132—UN—23SEP98

CC9132

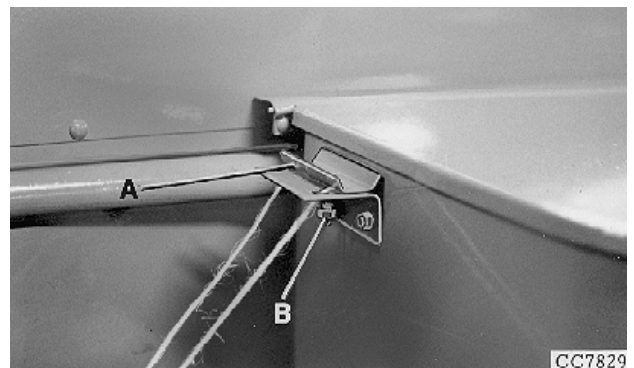
OUCC002,00022B4 -28-19MAR10-1/1

Réglage de la tension de la ficelle

La tension est commandée par le tendeur à ressort (A). Régler la tension de la ficelle à l'aide de l'écrou (B).

A—Tendeur

B—Écrou



CC7829—UN—23SEP98

CC7829

OUCC002,00022B5 -28-19MAR10-1/1

Réglage de la fourche d'alimentation (tous modèles, sauf 459 avec fourche d'alimentation double)

Le réglage de la fourche d'alimentation (A) permet d'augmenter ou de diminuer leur course et donc de modifier la distance nécessaire pour entrer dans la chambre à balles.

NOTE: Un ressort (B) protège les dents des dégâts pouvant résulter d'une surcharge de la machine ou d'un choc contre un objet dur.

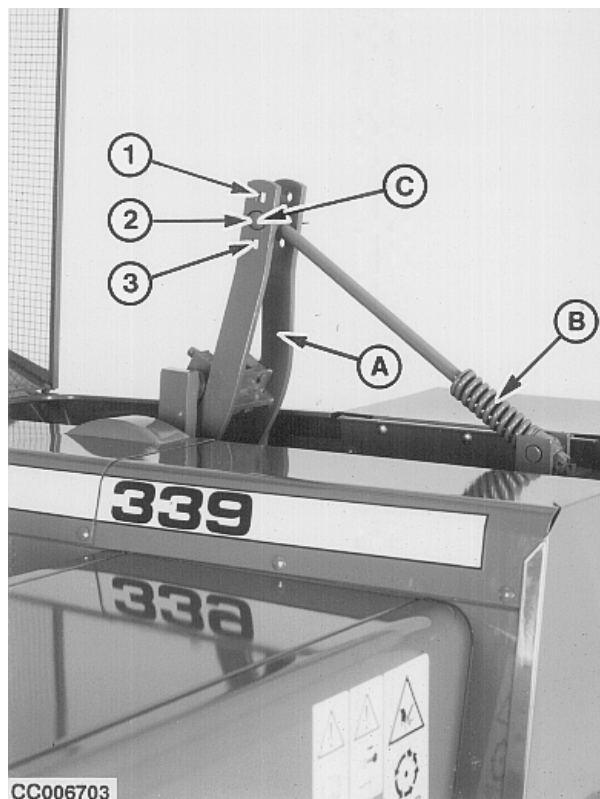
La fourche d'alimentation (A) disposent de 3 positions.

Pour augmenter l'alimentation de la partie droite de la chambre à balles, placer l'axe-pivot (C) dans la position 1 de la fourche d'alimentation (A).

NOTE: La fourched'alimentation (A) sont réglés en usine sur la position 2.

Si le côté gauche doit être davantage alimenté, amener l'axe-pivot (C) dans la position 3 de la fourche d'alimentation (A).

NOTE: Si l'axe-pivot (C) est en position 3 et la récolte n'est quand même pas poussée assez loin dans la chambre à balles, l'alimentation de la ramasseuse-presse est insuffisante. Cela se produit lorsque la vitesse d'avancement est trop lente ou quand les andains ne sont pas assez denses.



A—Fourche d'alimentation
B—Ressort

C—Axe-pivot

OUC002,00022B6 -28-19MAR10-1/1

Réglage de la fourche d'alimentation (459 avec fourche d'alimentation double)¹

Le réglage des fourches d'alimentation (A) et (B) permet d'augmenter ou de diminuer leur course et donc de modifier la distance nécessaire pour entrer dans la chambre à balles.

NOTE: Un ressort (C) protège les dents des dégâts pouvant résulter d'une surcharge de la machine ou d'un choc contre un objet dur.

Les fourches d'alimentation avant et arrière (A) et (B) disposent de 4 positions.

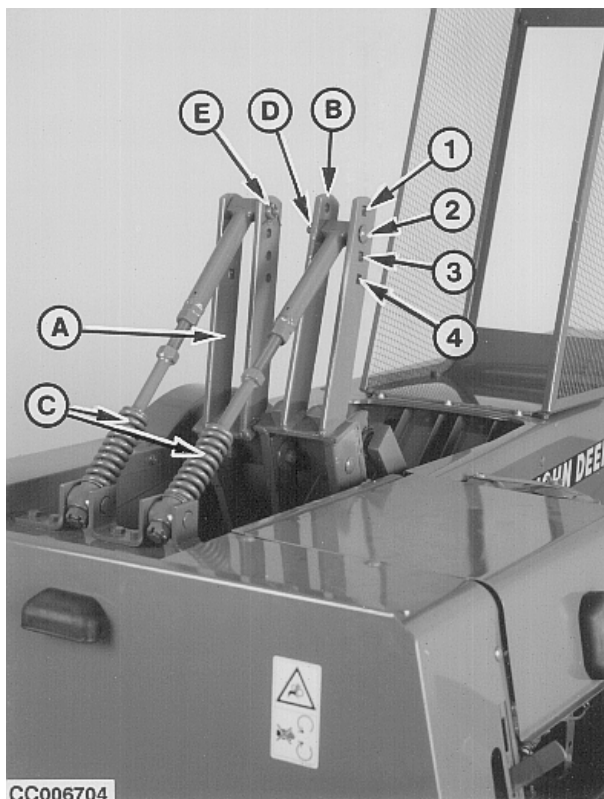
Pour alimenter davantage le côté droit de la chambre à balles, amener l'axe-pivot (D) dans la position 1 de la fourche d'alimentation arrière (B).

NOTE: La fourche d'alimentation avant (A) est réglée en usine sur la position 1 et la fourche d'alimentation arrière (B) en position 2.

Si le côté gauche doit être davantage alimenté, amener l'axe-pivot (D) dans la position 3 ou 4 de la fourche d'alimentation arrière (B) et l'axe-pivot (E) dans la position 2, 3 ou 4 de la fourche d'alimentation avant (A).

NOTE: Si les axes-pivot (D) et (E) sont en position 4 et la récolte n'est quand même pas poussée assez loin dans la chambre à balles, l'alimentation de la ramasseuse-presse est insuffisante. Cela se produit lorsque la vitesse d'avancement est trop lente ou quand les andains ne sont pas assez denses.

¹Ramasseuse-presse avec bielle de piston avant réglable représentée



A—Fourche d'alimentation avant
B—Fourche d'alimentation arrière
C—Ressort

D—Axe-pivot arrière
E—Axe-pivot avant

OUC002,00022B7 -28-19MAR10-1/1

Réglage de la longueur des balles

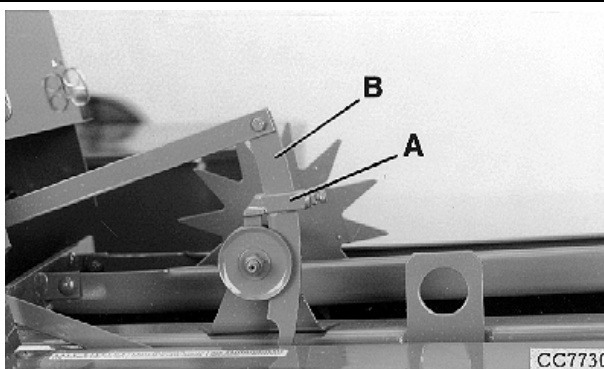
La longueur des balles se règle au moyen de la butée (A) montée sur le bras de l'étoile de mesure (B).

Relever la butée pour augmenter la longueur des balles et l'abaisser pour diminuer la longueur des balles.

La longueur des balles peut varier entre 1,3 m (50 in) et 0,3 m (12 in).

A—Butée

B—Bras de l'étoile de mesure



OUC002,00022B8 -28-19MAR10-1/1

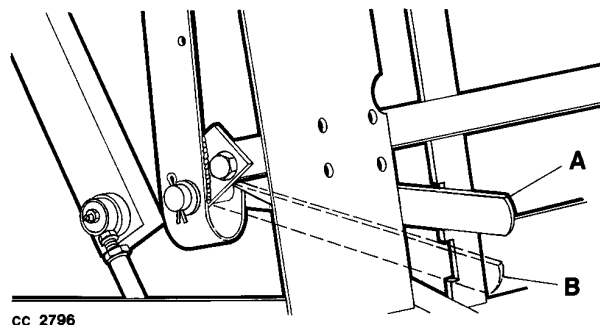
Fonctionnement du verrouillage de sécurité

ATTENTION: Avant toute intervention sur la machine, arrêter le moteur du tracteur, retirer la clé de contact et engager le verrouillage de sécurité.

Certains pays imposent la présence d'un verrou de sécurité sur la ramasseuse-presse.

Si le levier est en position (B), le verrou de sécurité empêche la mise en marche des aiguilles et du mécanisme de nouage.

Si le levier est en position (A), le verrou de sécurité n'est pas engagé et le mécanisme de nouage est normalement mis en marche à la fin de la course de l'étoile de mesure.



cc 2796

CC2796—UN—06OCT98

A—Position déverrouillée

B—Position verrouillée

OUCC002,00022B9 -28-19MAR10-1/1

Réglage manuel du poids des balles

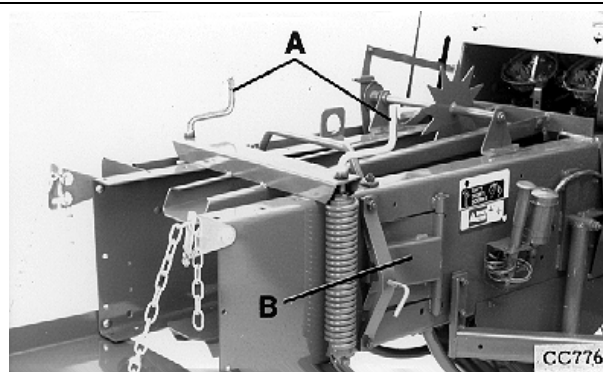
ATTENTION: Avant le réglage, désenclencher la prise de force, arrêter le moteur du tracteur, retirer la clé de contact et attendre l'arrêt complet de volant.

IMPORTANT: Des balles trop compactes ou trop lourdes sont la cause de contraintes excessives dans la presse. Elles provoquent des pannes imprévisibles, une usure prématurée des pièces et la rupture de la ficelle ou du fil de fer.

Le poids des balles est fonction de la pression exercée dans la chambre à balles. Régler la tension à l'aide des manivelles (A).

Lors du pressage d'andains légers, il est possible d'augmenter le poids des balles en resserrant les deux trappes latérales (B) (option sur les modèles 339 et 349).

NOTE: Le poids des balles dépend aussi de la taille des andains, ainsi que de l'humidité et de la qualité du foin. Ces facteurs peuvent varier d'une



A—Manivelles

B—Trappes latérales

heure à l'autre ou d'un andain à l'autre. Contrôler régulièrement le poids des balles.

Réduire la pression dans la chambre à balles à la fin de chaque journée de travail.

OUCC002,00022BA -28-19MAR10-1/1

Reteneurs latéraux (accessoire sur les modèles 349, 359 et 459)

Les reteneurs latéraux peuvent être montés de chaque côté de la chambre à balles. Ils augmentent la densité des balles, ce qui est particulièrement recommandé lorsque la récolte à presser est sèche et légère.

IMPORTANT: Avant d'installer les reteneurs, vérifier que l'intérieur de la chambre à balle est suffisamment polie, ce pourquoi les reteneurs ne sont pas montés dans la chambre à balles en usine.

Il est possible d'utiliser jusqu'à deux jeux de reteneurs selon la densité désirée. Lorsqu'un seul jeu est utilisé, le visser dans les trous avant.

Au fur et à mesure que les conditions de pressage s'améliorent, démonter les jeux de reteneurs un par un, en commençant par l'arrière de la chambre à balles.



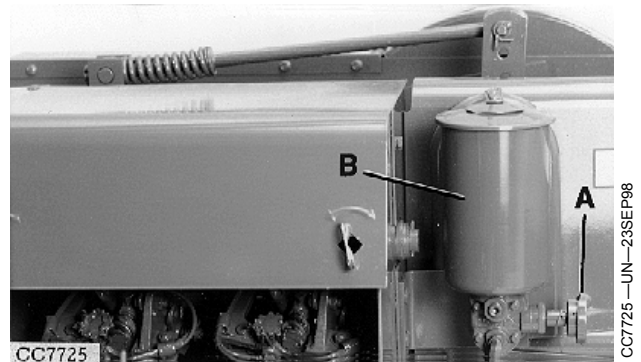
OUCC002,00022BB -28-23MAR10-1/1

Réglage du poids des balles par rapport à la tension hydraulique (option sur les modèles 359 et 459)

Si la machine est équipée d'un régulateur de poids hydraulique, actionner la molette (A) située sur la pompe pour régler le poids des balles. Lors du premier réglage, commencer par supprimer totalement la tension hydraulique (tourner la molette vers la gauche), puis augmenter la tension en tournant la molette d'environ un tour et demi vers la droite.

Régler la densité des balles en tournant la molette d'un demi-tour maximum. Une fois la molette réglée, il n'est en général pas nécessaire de procéder à de fréquents réajustements.

Vérifier régulièrement le niveau d'huile dans le réservoir hydraulique (B). Pour un fonctionnement satisfaisant, le niveau doit se situer à la hauteur du repère du réservoir lorsque le vérin hydraulique est complètement rétracté. Si nécessaire, faire l'appoint d'huile. Utiliser une huile recommandée à la section Lubrification et entretiens périodiques.



A—Molette

B—Réservoir

IMPORTANT: Veiller à ce que l'huile soit toujours propre, exempte de poussière, d'eau et de toutes impuretés.

OUCC002,00022BC -28-22MAR10-1/1

Réglage de la hauteur des dents du ramasseur (339)

ATTENTION: Avant de procéder au réglage, arrêter le moteur du tracteur, retirer la clé de contact et attendre l'arrêt complet de volant.

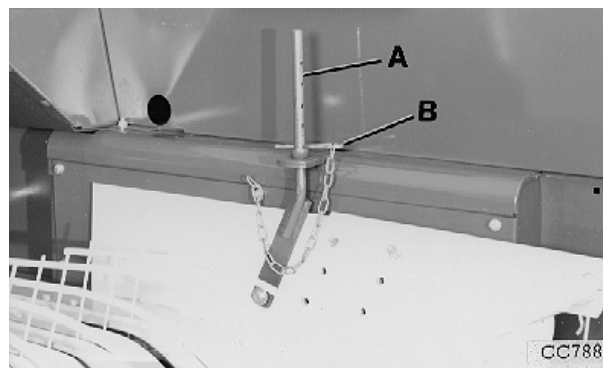
Régler les dents du ramasseur de sorte qu'elles soient suffisamment hautes pour ramasser toute la récolte.

ATTENTION: La goupille à anneau (B) doit toujours être complètement enfoncée.

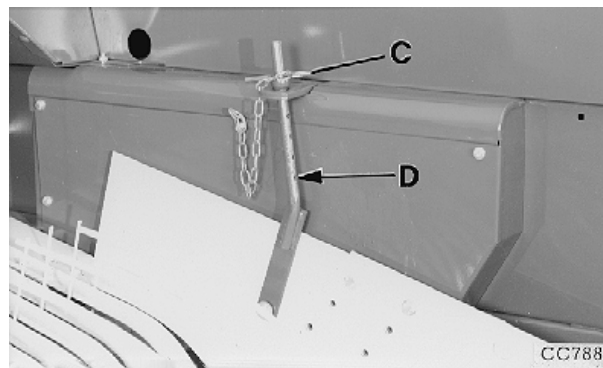
Régler la hauteur des dents du ramasseur à l'aide de la tige de réglage (A) et de la goupille à anneau (B).

A—Tige de réglage
B—Goupille à anneau

C—Position la plus basse
D—Position de transport



CC7884 —UN—23SEP98



CC7883 —UN—23SEP98

OUC002,00022BD -28-22MAR10-1/1

Réglage de la hauteur des dents du ramasseur (349, 359 et 459)

ATTENTION: Avant de procéder au réglage, arrêter le moteur du tracteur, retirer la clé de contact et attendre l'arrêt complet de volant.

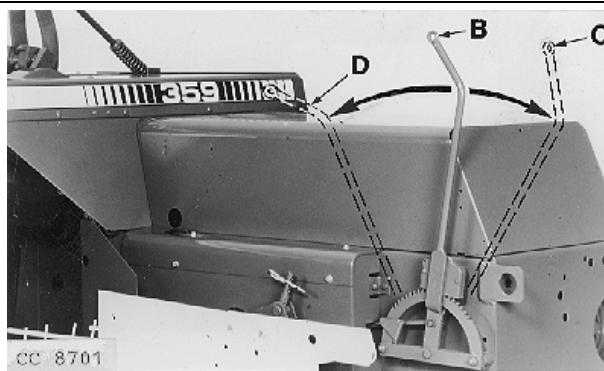
Régler les dents du ramasseur à l'aide de la tige et de la goupille à anneau (A) de sorte qu'elles soient suffisamment hautes pour pouvoir ramasser toute la récolte.

Pour le transport, tirer le levier (B) à fond vers l'avant pour lever au maximum le ramasseur.

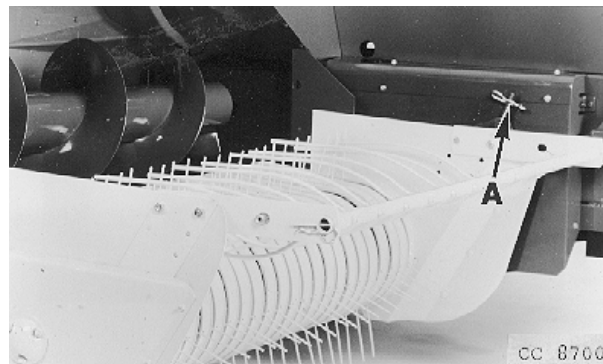
Amener le levier (B) en butée arrière pour abaisser le ramasseur.

A—Goupille à anneau
B—Lever

C—Position de transport
D—Position la plus basse



CC8701 —UN—23SEP98



CC8700 —UN—23SEP98

OUC002,00022BE -28-19MAR10-1/1

Réglage de la hauteur des dents du ramasseur (349, 359 et 459 avec dispositif hydraulique en option)

Un vérin hydraulique à effet simple permet de lever ou d'abaisser le ramasseur.

Attacher la chaîne au crochet (A) de sorte que les dents du ramasseur soient suffisamment hautes pour pouvoir ramasser toute la récolte.

A—Crochet



CC7830—UN—05OCT98

OUCC002,00022BF -28-19MAR10-1/1

Remise à zéro du compteur de balles

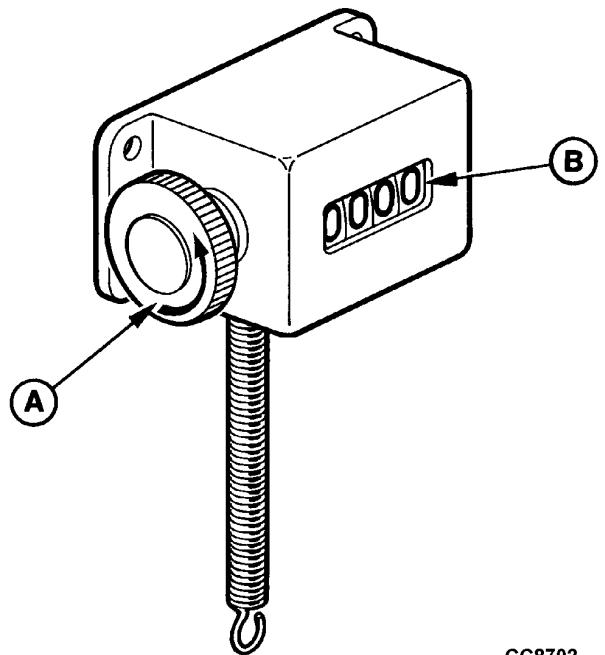
Il est important de remettre correctement le compteur de balles à zéro.

Tourner la molette (A) vers la gauche (flèche) jusqu'à ce que 0000 soit indiqué sur la fenêtre (B). Un clic confirme que tous les composants sont bien enclenchés.

NOTE: Si la molette n'est tournée qu'en partie (vers la droite ou vers la gauche), le compteur peut subir des endommagements. Dans ce cas, remettre le compteur à zéro tel qu'indiqué ci-dessus.

A—Molette

B—Fenêtre



CC8702

CC8702—UN—05OCT98

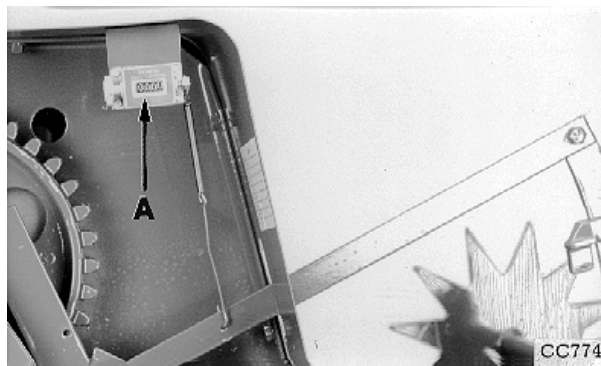
OUCC002,00022C0 -28-19MAR10-1/1

Accessoires

Compteur de balles

Le compteur de balles (A) enregistre le nombre exact de balles pressées. Il peut être remis à zéro.

A—Compteur de balles



OUC002,00022C1 -28-19MAR10-1/1

Dispositif de tension hydraulique de balle (359 et 459)

Cet équipement permet de supprimer les ressorts à manivelles.

Un bouton permet de régler la tension appliquée aux balles.

Une fois le bouton réglé en fonction du type ou de l'état de la récolte, la densité des balles reste uniforme sans qu'il soit nécessaire de la réajuster continuellement.



OUC002,00022C2 -28-03JUL06-1/1

Coffret service

Le coffret service contient des pièces de rechange en cas d'urgence (dents de ramasseur, boulons de cisaillement,

maillon-raccord, courroie de ramasseur, graisseurs, etc.) permettant d'effectuer des réparations d'urgence dans les champs.

OUC002,00022C3 -28-03JUL06-1/1

Dispositif d'éclairage

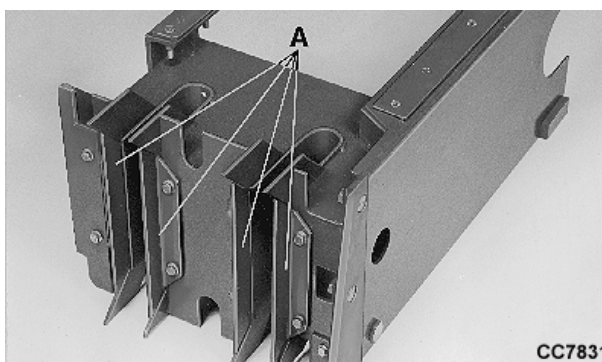
Un dispositif d'éclairage est disponible en tant qu'accessoire.

OUC002,00022C4 -28-03JUL06-1/1

Rallonges de piston (349, 359 et 459)

Les rallonges de piston (A) augmentent la capacité de ce dernier lorsque la matière à presser est particulièrement sèche ou légère.

A—Rallonges



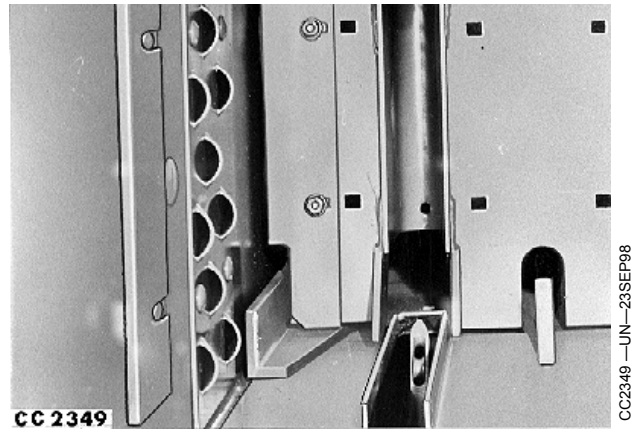
OUC002,00022C5 -28-19MAR10-1/1

Reteneurs latéraux (349, 359 et 459)

Les reteneurs latéraux, qui peuvent être montés de chaque côté de la chambre à balles, permettent d'augmenter la densité de balle. Ceci est particulièrement recommandé lorsque la matière à presser est légère et sèche.

IMPORTANT: Avant de monter les reteneurs, s'assurer que l'intérieur de la chambre à balles est suffisamment poli.

NOTE: Il est possible d'utiliser jusqu'à deux jeux de reteneurs selon la densité désirée. Lorsqu'un seul jeu est utilisé, il doit être vissé dans les trous avant. Au fur et à mesure que les conditions de pressage s'améliorent, démonter les jeux de reteneurs un par un, en commençant par l'arrière de la chambre à balles.



OUCC002,00022C6 -28-23MAR10-1/1

Ressorts de chambre à balles (349, 359 et 459)

Des ressorts de chambre à balles sont disponibles en tant qu'accessoire.

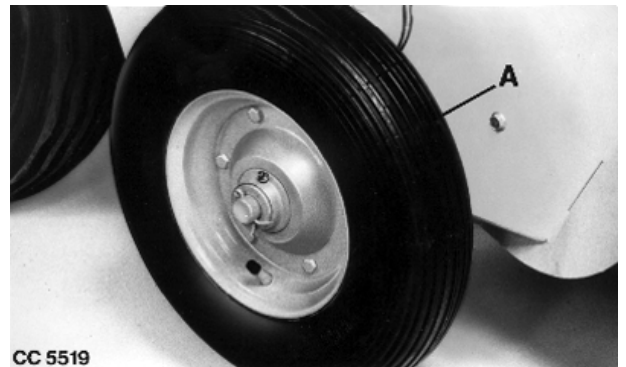
OUCC002,00022C7 -28-03JUL06-1/1

Roue de jauge du ramasseur

La roue de jauge du ramasseur (A) est réglable en hauteur.

Le ramasseur peut ainsi suivre le profil du terrain de façon plus précise lors de la récolte en terrain irrigué, accidenté ou irrégulier.

A—Roue de jauge



CC 5519

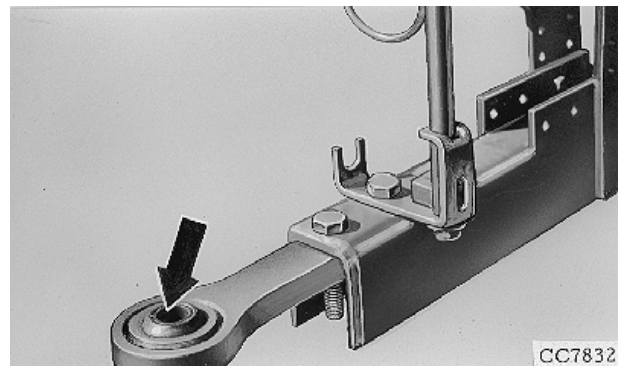
UN-23SEP98

OUCC002,00022C8 -28-19MAR10-1/1

Attelage à rotule

L'attelage à rotule permet d'utiliser des axes d'attelage de deux tailles différentes. Pour passer de 26,5 mm (1.04 in) à 33 mm (1.30 in) et inversement, déposer ou reposer la bague.

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



CC7832

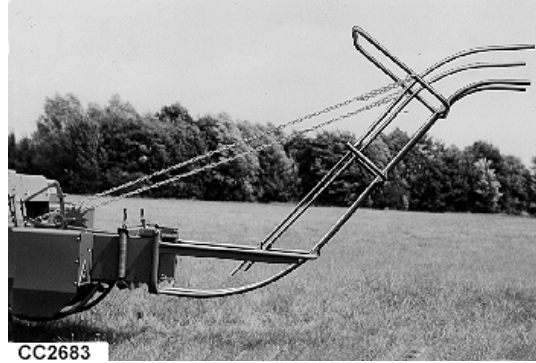
UN-23SEP98

OUCC002,00022C9 -28-03JUL06-1/1

Rampe de chargement (339)

Une rampe de chargement peut être montée sur la ramasseuse-presse 339.

L'installation de la rampe de chargement nécessite la mise en place de la chape d'attelage.



CC2683

Position de travail



CC 2684

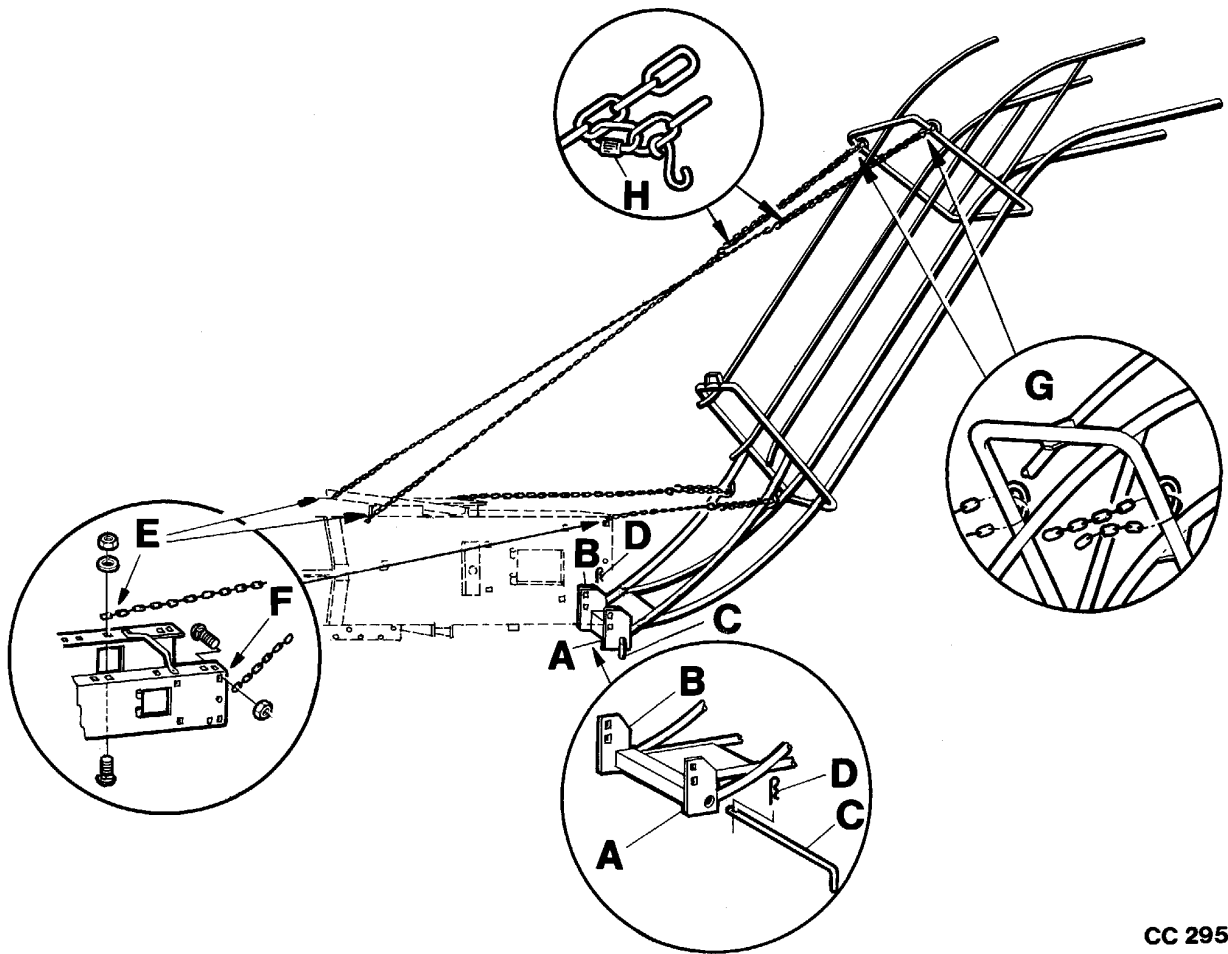
Position de transport

CC2683 —UN—23SEP98

CC2684 —UN—23SEP98

OUCC002,00022CA -28-03JUL06-1/1

Rampe de chargement (349, 359 et 459)



CC 2959

CC2959—UN—25SEP98

Rampe de chargement

A—Plaque de fixation
B—Plaque de fixation

C—Axe
D—Goupille bêta

E—Chaîne supérieure
F—Chaîne inférieure

G—Oeillets
H—Maillon de chaîne

La rampe de chargement doit être installée de la façon suivante:

Fixer les plaques de fixation (A et B) en position verticale. Accrocher la rampe de chargement à l'aide de l'axe (C) et de la goupille bêta (D).

Fixer les chaînes supérieures (E) et inférieures (F) à la chambre à balles, comme indiqué.

Mettre la rampe de chargement en position de travail et passer les chaînes autour des tubes et dans les oeillets (G), comme illustré.

NOTE: Les chaînes supérieures doivent être croisées et légèrement détendues à vide.

Fixer les chaînes comme illustré et bien serrer le maillon (H).

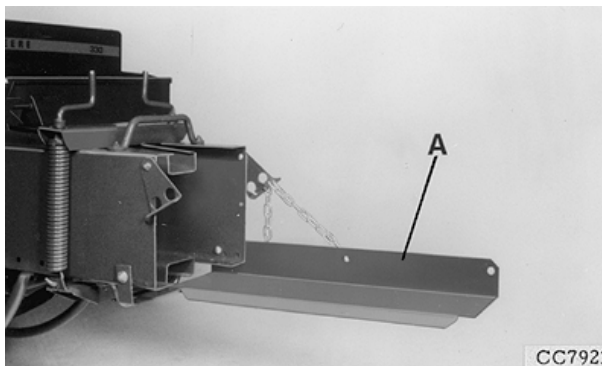
NOTE: L'installation de la rampe de chargement nécessite la mise en place de la chape d'attelage.

OUC002,00022CB -28-19MAR10-1/1

Vireur de balles latéral (339)

Le vireur de balles latéral (A) permet de déposer les balles sur leur côté étroit. Le vireur de balles latéral est réversible, ce qui permet de déposer les balles à droite ou à gauche.

A—Vireur de balles latéral



CC7923

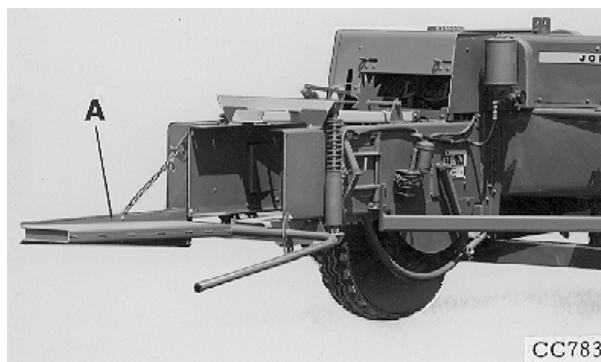
CC7923 —UN—06OCT98

OUCC002,00022CC -28-19MAR10-1/1

Vireur de balles latéral (349, 359 et 459)

Le vireur de balles latéral (A) permet de déposer les balles sur leur côté étroit. Le vireur de balles latéral est réversible, ce qui permet de déposer les balles à droite ou à gauche.

A—Vireur de balles latéral



CC7833

CC7833 —UN—23SEP98

Vireur de balles latéral (349, 359 et 459)

OUCC002,00022CD -28-19MAR10-1/1

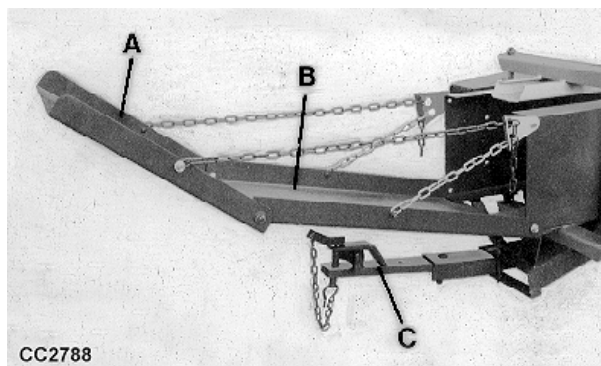
Chape d'attelage, vireur de balles et rallonge du vireur de balles

Ces accessoires permettent de charger les balles directement sur une remorque, sans avoir à les ramasser.

La rallonge du vireur de balles (A) est fixée à l'aide des chaînes, de la même façon que le vireur de balles normal (B).

Le support de la chape d'attelage réglable (C) est vissé directement à la chambre à balles. La chape d'attelage télescopique est réglable pour permettre l'attelage de remorques ayant des flèches de longueur différente.

A—Rallonge de vireur de balles C—Chape d'attelage
B—Vireur de balles



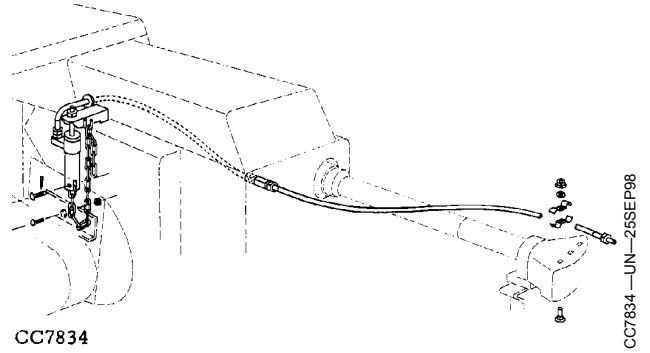
CC2788

CC2788 —UN—23SEP98

OUCC002,00022CE -28-23MAR10-1/1

Dispositif de relevage hydraulique du ramasseur (349, 359 et 459)

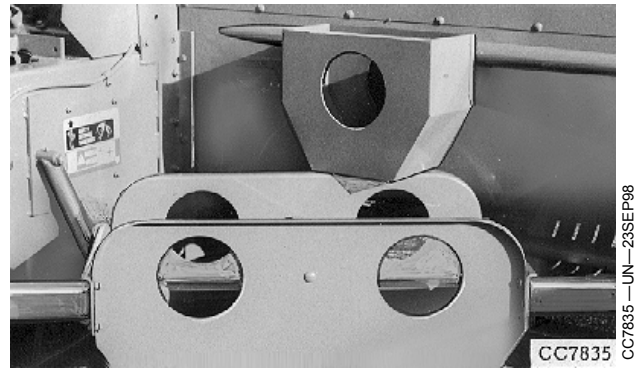
Le dispositif de relevage hydraulique du ramasseur permet d'actionner le ramasseur depuis le siège du conducteur. La conduite hydraulique est reliée au circuit hydraulique du tracteur.



OUC002,00022CF -28-03JUL06-1/1

Cartons de fil de fer (349, 359 et 459)

Utiliser les cartons de bobines de fil de fer spéciaux permettant un dévidage correct du fil de fer.



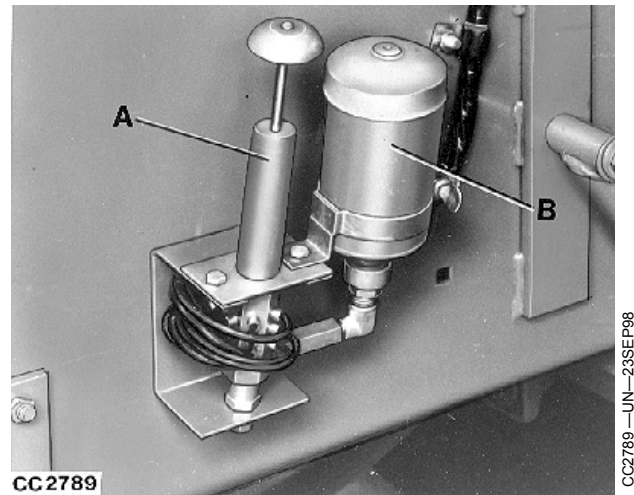
OUC002,00022D0 -28-03JUL06-1/1

Système multi-luber (349)

Le système multi-luber est un accessoire en option permettant de lubrifier les pièces des noueurs en appuyant sur le bouton de la pompe (A).

A—Pompe

B—Réservoir



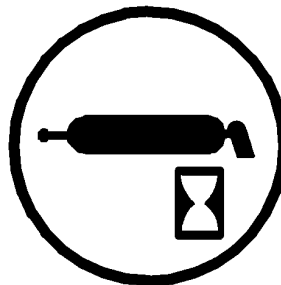
OUC002,00022D1 -28-03JUL06-1/1

Lubrification et entretiens périodiques

Périodicité des opérations d'entretien

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

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



CC 000934

CC000934 —UN—05APR95

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

Graisse

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

La graisse John Deere SD POLYUREA est préconisée.

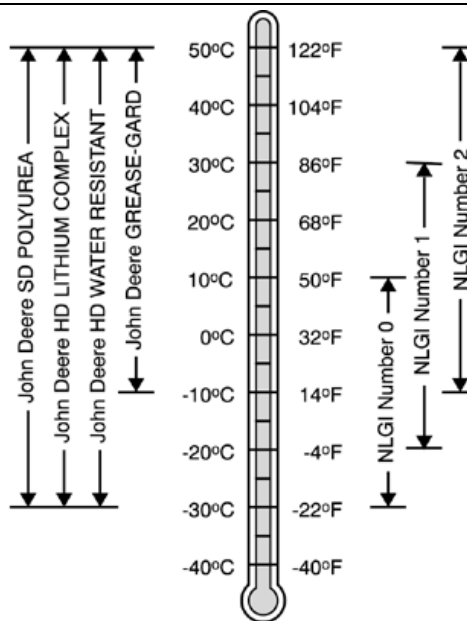
Les graisses suivantes sont également recommandées:

- Graisse John Deere HD LITHIUM COMPLEX
- Graisse John Deere HD WATER RESISTANT
- John Deere GREASE-GARD™

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

Spécification NLGI GC-LB

IMPORTANT: Certains épaissements pour graisse ne sont pas compatibles entre eux. Consulter le fournisseur avant de mélanger différents types de graisses.



TS1673 —UN—31OCT03

GREASE-GARD est une marque commerciale de Deere & Company.

DX,GRE1 -28-07NOV03-1/1

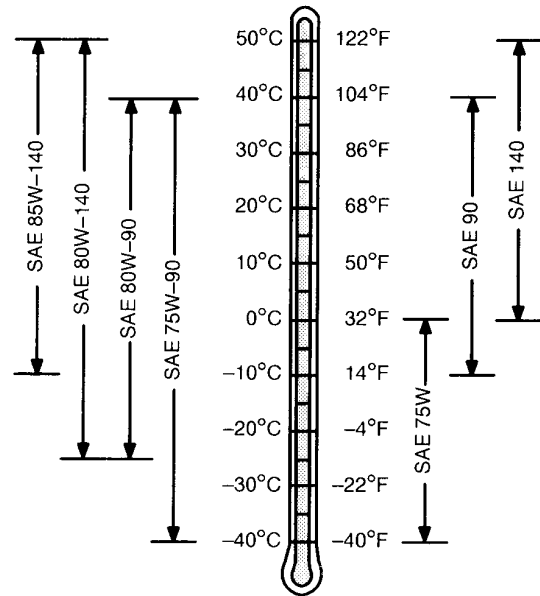
Huile de transmission

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

Utiliser de préférence les huiles suivantes:

- HUILE DE TRANSMISSION John Deere GL-5
- John Deere EXTREME-GARD™

D'autres huiles peuvent être employées, dans la mesure où elles satisfont à la classification API GL-5.



EXTREME-GARD est une marque commerciale de Deere & Company

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

TS1653—UN—14MAR96

Huile de transmission/hydraulique

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

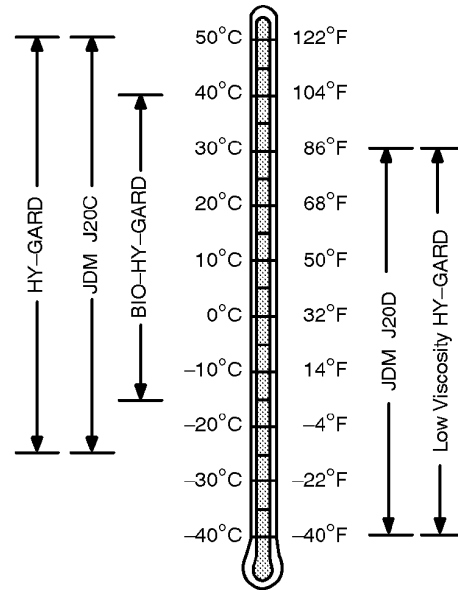
Utiliser de préférence les huiles suivantes:

- John Deere HY-GARD™
- John Deere HY-GARD™ basse viscosité

D'autres huiles peuvent être employées dans la mesure où elles satisfont à l'une des spécifications suivantes:

- Spécification John Deere JDM J20C
- Spécification John Deere JDM J20D

Utiliser l'huile John Deere BIO-HY-GARD™ lorsqu'il est nécessaire d'employer un produit biodégradable.¹



TS 1660 —UN—10OCT197

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

¹BIO-HY-GARD est conforme ou supérieure à la biodégradabilité minimum de 80% dans les 21 jours selon la méthode de test CEC-L-33-T-82. BIO-HY-GARD ne doit pas être mélangé avec des huiles minérales. Celles-ci réduisent la biodégradabilité et rendent impossible le recyclage correct de l'huile.

DX,ANTI -28-07NOV03-1/1

Autres lubrifiants et lubrifiants synthétiques

Les conditions particulières à certaines régions peuvent nécessiter l'emploi de lubrifiants différents de ceux préconisés dans ce livret.

Il est possible que certains liquides de refroidissement et lubrifiants John Deere ne soient pas disponibles à proximité.

Les lubrifiants synthétiques peuvent être utilisés à condition de présenter les performances demandées telles qu'indiquées dans la présente publication.

Les seuils de température et l'intervalle des opérations d'entretien indiqués dans le présent manuel s'appliquent aux huiles conventionnelles et synthétiques.

Les huiles de récupération ayant subi un second raffinage peuvent être utilisées si le lubrifiant final répond aux exigences de performance.

Éviter de mélanger des huiles de marques ou types différents. Les fabricants ajoutent des additifs à leurs huiles de base pour créer leurs huiles et obtenir certaines propriétés ou répondre à certaines spécifications. Le mélange d'huiles différentes peut réduire l'efficacité des formules et altérer la qualité du lubrifiant.

Consulter le concessionnaire autorisé John Deere pour obtenir informations et prescriptions.

DX,ALTER -28-11NOV09-1/1

Stockage des lubrifiants

Le matériel ne pourra donner le meilleur de lui-même que si les lubrifiants utilisés pour son entretien sont absolument propres.

Employer des récipients propres pour toutes les manipulations de lubrifiants.

Dans la mesure du possible, stocker les lubrifiants et leurs récipients à l'abri de la poussière, de l'humidité ou

d'autres sources de pollution. Poser les récipients sur le côté pour éviter l'accumulation d'eau et de saleté.

S'assurer que les récipients sont correctement repérés de manière à pouvoir identifier leur contenu.

Éliminer de façon correcte tous les anciens récipients et les résidus de lubrifiants qui peuvent s'y trouver.

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

Mélanges de lubrifiants

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

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

Consulter le concessionnaire John Deere pour obtenir informations et prescriptions.

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

Lubrification correcte de la ramasseuse-presse

⚠ ATTENTION: Ne pas nettoyer, graisser ou régler la machine pendant qu'elle tourne. Arrêter le moteur du tracteur, retirer la clé de contact et attendre l'arrêt complet de volant.

IMPORTANT: La périodicité indiquée est basée sur des conditions normales. Des conditions difficiles

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 neuf est bouché, le remplacer et contrôler l'état des éléments adjacents.

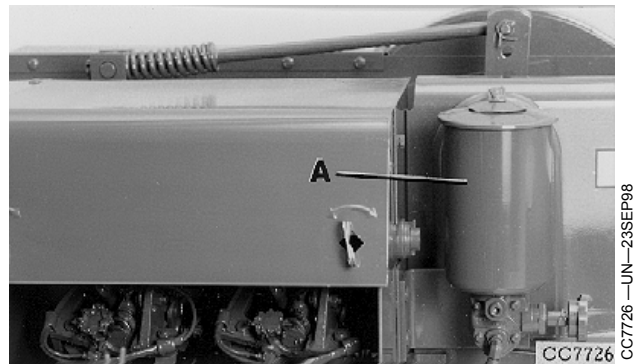
OUC002,00022D2 -28-03JUL06-1/1

Selon le besoin: dispositif de tension hydraulique de balle

L'huile doit atteindre le repère de niveau dans le réservoir (A).

Faire l'appoint, si nécessaire. Utiliser un type d'huile recommandé sous Huile de transmission/hydraulique, dans cette section.

A—Réservoir



OUC002,00022D3 -28-31MAR10-1/1

Selon le besoin: filtre du dispositif hydraulique de tension de balle

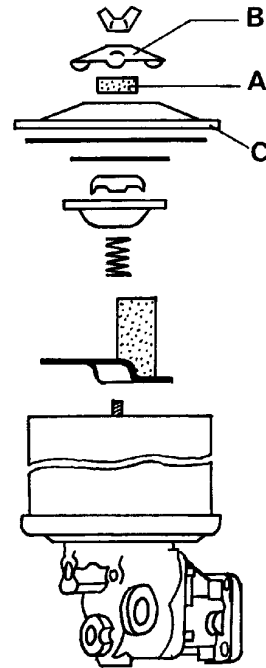
Déposer les couvercles (B et C) et le filtre (A) tous les 10 jours de service. Essuyer la poussière sur les couvercles et faire tremper le filtre dans de l'essence afin de le nettoyer et d'en enlever tous les corps étrangers.

En cas de conditions de travail très poussiéreuses, nettoyer les couvercles et le filtre plus souvent. Remonter l'ensemble comme illustré.

Si nécessaire, purger le circuit hydraulique en desserrant le flexible du vérin hydraulique. Démarrer le tracteur et enclencher la prise de force. Faire tourner le moteur au ralenti pendant la purge. Une fois l'air évacué, resserrer le raccord du flexible sur le vérin.

A—Filtre
B—Couvercle

C—Couvercle



CC2346

CC2346—UN—06OCT98

OUCC002,00022D4 -28-31MAR10-1/1

Selon le besoin: arbre de prise de force du tracteur

Garnir la prise de force de graisse GREASE-GARD John Deere.

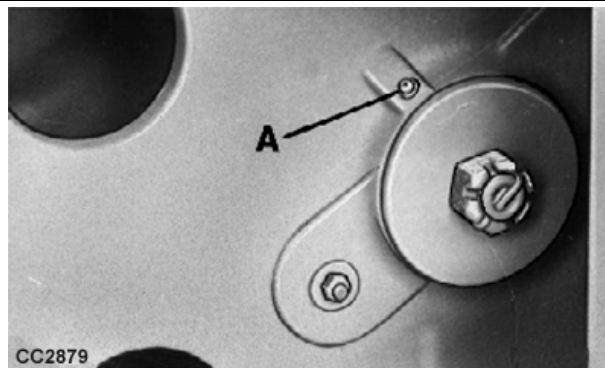
OUCC002,00022D5 -28-31MAR10-1/1

Selon le besoin: bague du volant

À chaque remplacement du boulon de cisaillement du volant (ou toutes les dix heures), garnir le graisseur (A) de graisse GREASE-GARD John Deere.

Si la bague a été remplacée, percer le trou de graissage dans la nouvelle bague une fois installée. Graisser généreusement le moyeu avant et après le remontage du volant.

A—Graisseur



CC2879

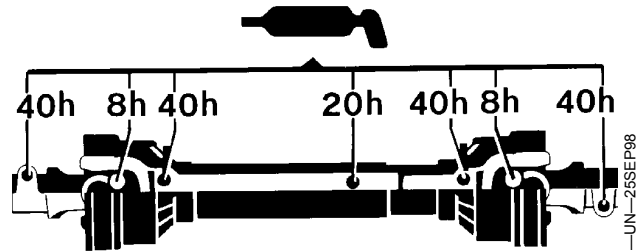
CC2879—UN—23SEP98

OUCC002,00022D6 -28-31MAR10-1/1

Selon le besoin: arbre d'entraînement standard

Lubrifier aux intervalles indiqués ci-contre.

Lubrifier avec la graisse GREASE-GARD John Deere.



CC 2338

CC2338—UN—25SEP98

OUC002,00022D7 -28-31MAR10-1/1

Toutes les 5 heures: système multi-luber (349, 359 et 459)

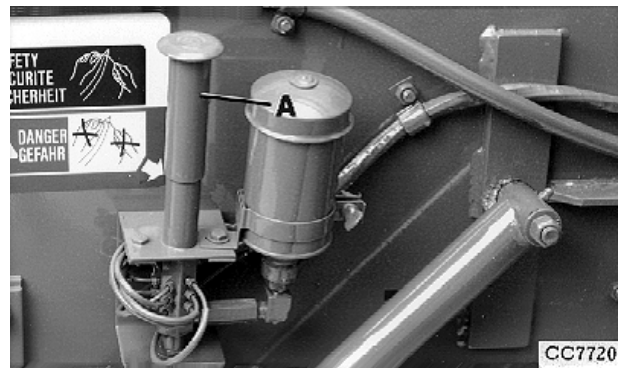
Actionner la pompe du système multi-luber deux fois toutes les 5 heures de travail.

IMPORTANT: Utiliser un lubrifiant multi-lube John Deere.

L'utilisation d'un lubrifiant non approprié peut entraîner des défaillances dans le système.

Appuyer à fond sur la poignée de la pompe (A) pour chasser l'huile à travers toutes les ouvertures de graissage. Le cylindre de la pompe est rempli lorsque le piston et la poignée retournent en position normale.

Vérifier régulièrement le niveau du réservoir à l'aide de la jauge prévue à cet effet.



A—Poignée de pompe

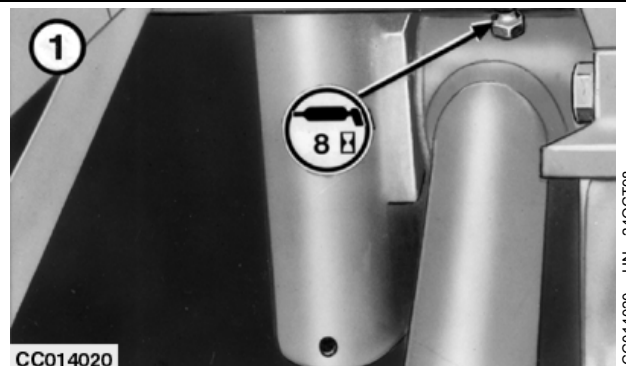
CC7720—UN—23SEP98

OUC002,00022D8 -28-31MAR10-1/1

Toutes les 8 heures (339)

Lubrifier avec la graisse GREASE-GARD John Deere.

1— Bielle de piston



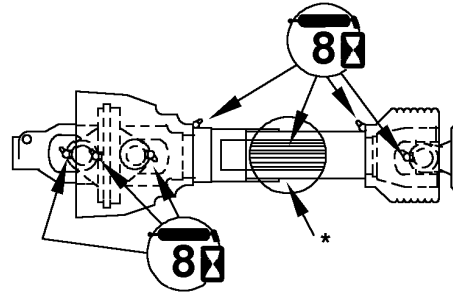
CC014020

CC014020—UN—24OCT98

OUC002,00022D9 -28-31MAR10-1/1

Toutes les 8 heures: arbre d'entraînement à joint homocinétique¹

Lubrifier avec la graisse GREASE-GARD John Deere.



CC014021

CC014021 —UN—24OCT98

¹En hiver, graisser les tubes de protection pour les protéger du gel.

OUCC002,00022DA -28-31MAR10-1/1

Toutes les 10 heures: chaînes

Toutes les 10 heures de service, bien enduire les chaînes d'huile SAE 30 ou plus épaisse.

Graisser les chaînes immédiatement après utilisation pendant qu'elles sont encore chaudes. Faire tourner

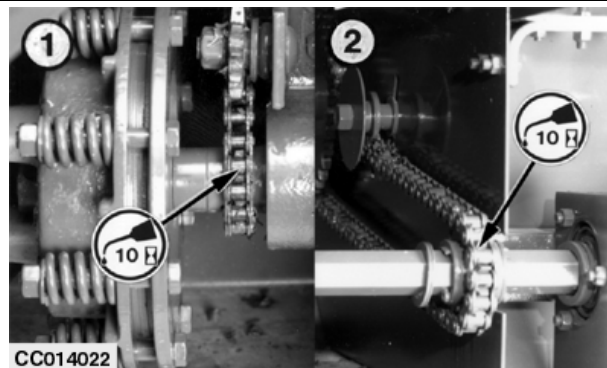
la machine au ralenti pendant un petit moment pour assurer une pénétration efficace de l'huile, ce qui permet d'augmenter la durée de vie des chaînes.

OUCC002,00022DB -28-31MAR10-1/1

Toutes les 10 heures

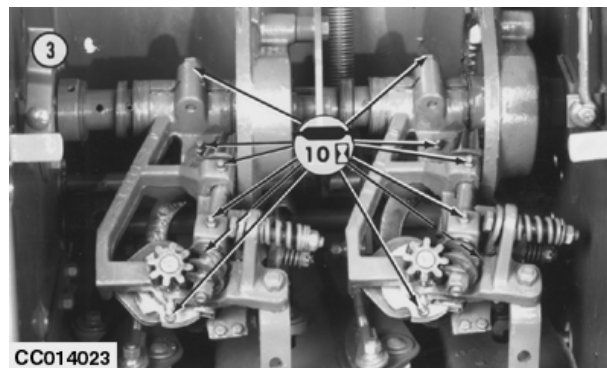
Lubrifier avec la graisse GREASE-GARD John Deere.

- 1— Chaîne d'entraînement principale
- 2— Chaîne d'entraînement de la fourche d'alimentation
- 3— Noueurs (ramasseuse-presse sans système multi-luber)



CC014022

CC014022 —UN—24OCT98



CC014023

CC014023 —UN—24OCT98

Suite voir page suivante

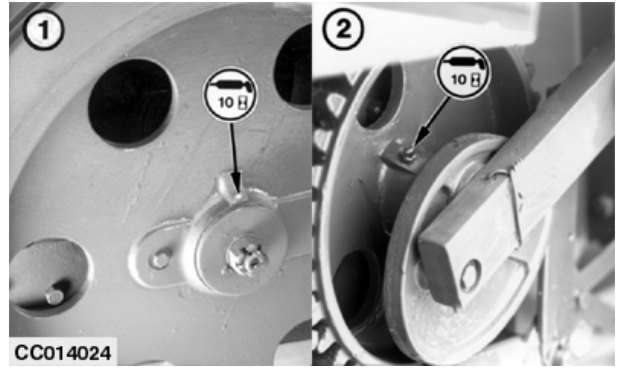
OUCC002,00022DC -28-19MAR10-1/2

Lubrifier avec la graisse GREASE-GARD John Deere.

NOTE: Garnir le graisseur à chaque remplacement du boulon de cisaillement du volant.

1— Bague du volant

2— Couronne d'embrayage



CC014024

CC014024 — UN — 24OCT98

OUCC002,00022DC -28-19MAR10-2/2

Toutes les 10 heures (359 et 459)

Lubrifier avec la graisse GREASE-GARD John Deere.

NOTE: Garnir le graisseur à chaque remplacement du boulon de cisaillement du volant.

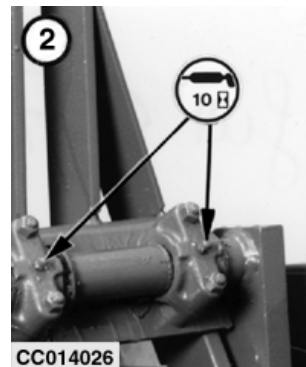
1— Axe de piston

2— Fourche d'alimentation (459)



CC014025

CC014025 — UN — 24OCT98



CC014026

CC014026 — UN — 06AUG99

OUCC002,00022DD -28-31MAR10-1/1

Toutes les 20 heures (359 et 459)

Lubrifier avec la graisse GREASE-GARD John Deere.

1— Roulement de bielle



CC014027

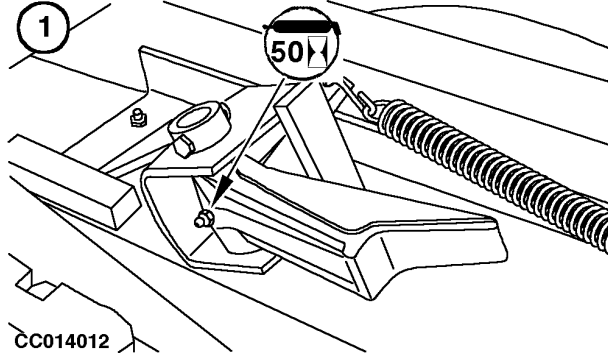
CC014027 — UN — 24OCT98

OUCC002,00022DE -28-31MAR10-1/1

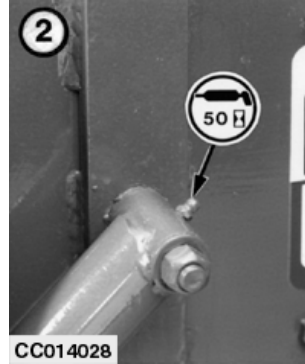
Toutes les 50 heures

Lubrifier avec la graisse GREASE-GARD John Deere.

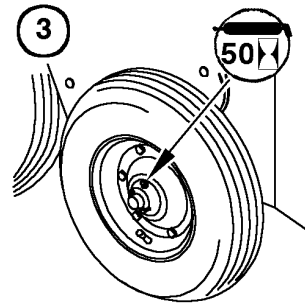
- 1— Butée de sécurité du piston
- 2— Axe du berceau d'aiguilles (lubrifier les deux côtés)
- 3— Roue de jauge du ramasseur
- 4— Galet d'entraînement des doigts pousse-ficelle



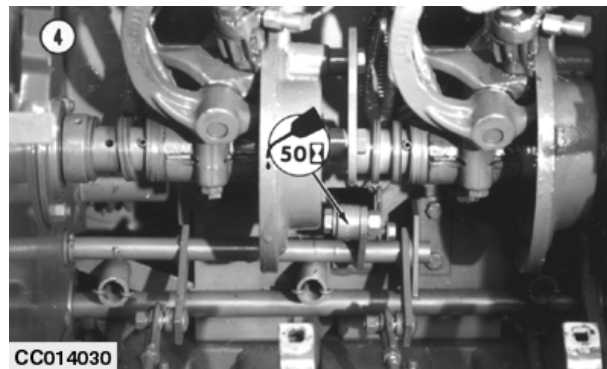
CC014012 —UN—24OCT98



CC014028 —UN—24OCT98



CC014029 —UN—24OCT98



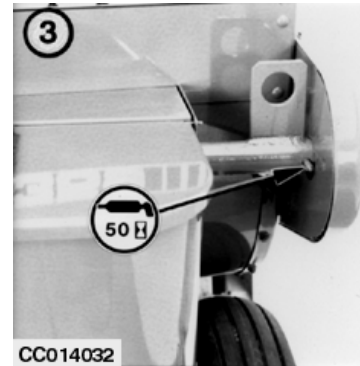
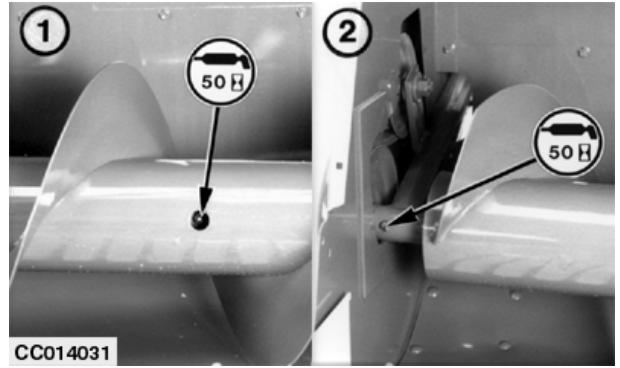
CC014030 —UN—24OCT98

Suite voir page suivante

OUC002,00022DF -28-19MAR10-1/2

Lubrifier avec la graisse GREASE-GARD John Deere.

- 1— Graisseur du centre de la vis d'alimentation
- 2— Graisseur du côté droit de la vis d'alimentation
- 3— Graisseur de l'entraînement de la vis d'alimentation



CC014031 —UN—24OCT98

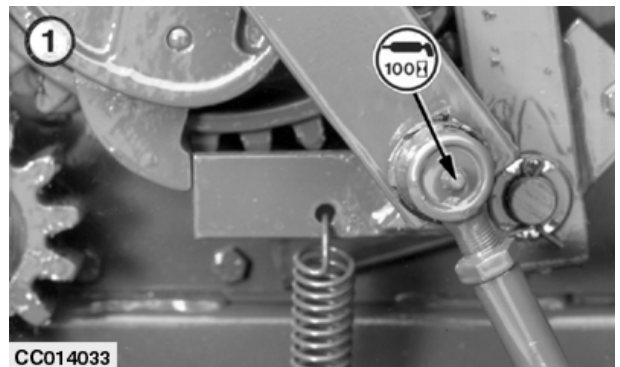
CC014032 —UN—24OCT98

OUCC002,00022DF -28-19MAR10-2/2

Toutes les 100 heures

Lubrifier avec la graisse GREASE-GARD John Deere.

- 1— Bielle d'aiguilles
- 2— Axe du berceau d'aiguilles



CC014033 —UN—24OCT98

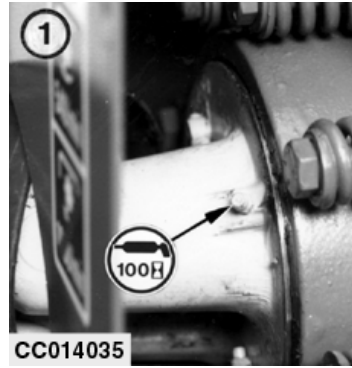
CC014034 —UN—24OCT98

Suite voir page suivante

OUCC002,00022E0 -28-19MAR10-1/2

Lubrifier avec la graisse GREASE-GARD John Deere.

- 1— Limiteur de couple
(ramasseuses-presses
avec arbre d'entraînement
à joint homocinétique)



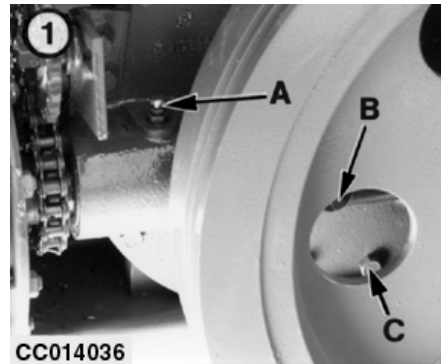
CC014035 —UN—24OCT98

OUC002,00022E0 -28-19MAR10-2/2

À chaque saison

- 1. Contrôler le niveau d'huile et faire l'appoint de la boîte d'engrenages jusqu'au niveau indiqué par le bouchon de contrôle (B) avec une huile recommandée sous Huile de transmission, dans cette section. Contenance: 3,8 l (1 US gal).

- 1— Boîte d'engrenages
- A—Bouchon de remplissage
- B—Bouchon de contrôle
- C—Bouchon de vidange

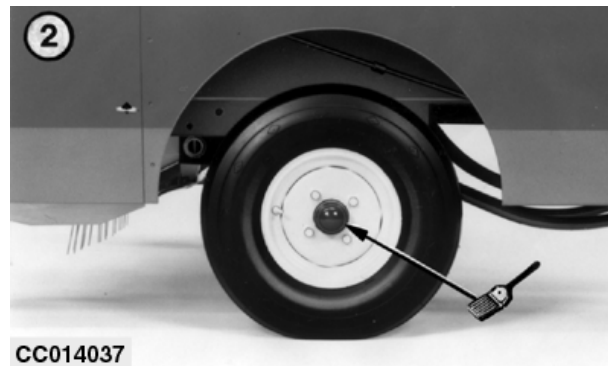


CC014036 —UN—24OCT98

OUC002,00022E1 -28-26MAR10-1/4

- 2. Déposer les roues, nettoyer, graisser et vérifier les roulements. Lubrifier avec la graisse GREASE-GARD John Deere.

- 2— Roulement de roue



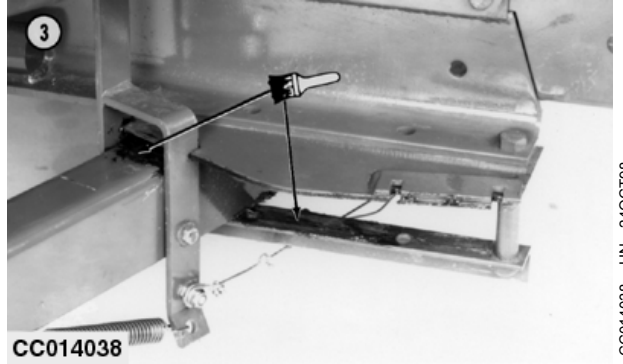
CC014037 —UN—24OCT98

Suite voir page suivante

OUC002,00022E1 -28-26MAR10-2/4

3. Lubrifier avec la graisse GREASE-GARD John Deere.

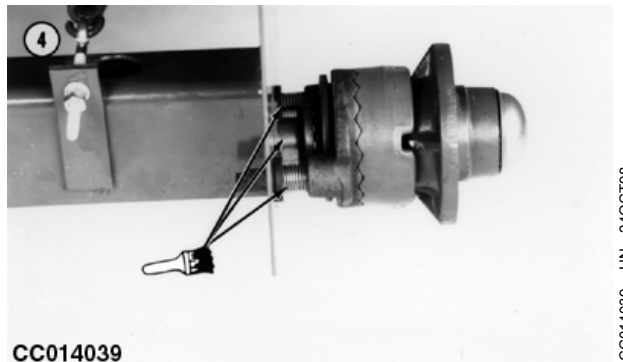
3— Flèche



OUCC002,00022E1 -28-26MAR10-3/4

4. Lubrifier avec la graisse GREASE-GARD John Deere.

4— Essieu avec dispositif de verrouillage des roues



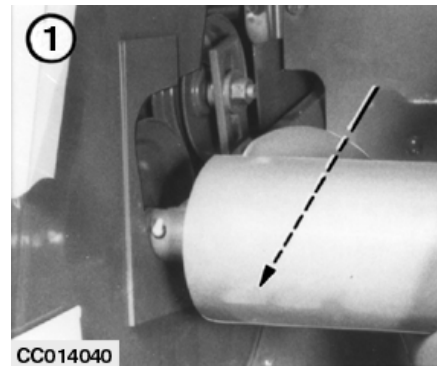
Essieu avec dispositif de verrouillage des roues (349, 359 et 459)

OUCC002,00022E1 -28-26MAR10-4/4

À chaque saison (459)

Lubrifier avec la graisse GREASE-GARD John Deere.

1— Roulement en bois de vis d'alimentation



Roulement en bois de vis d'alimentation (459)

OUCC002,00022E2 -28-19MAR10-1/1

Dépannage

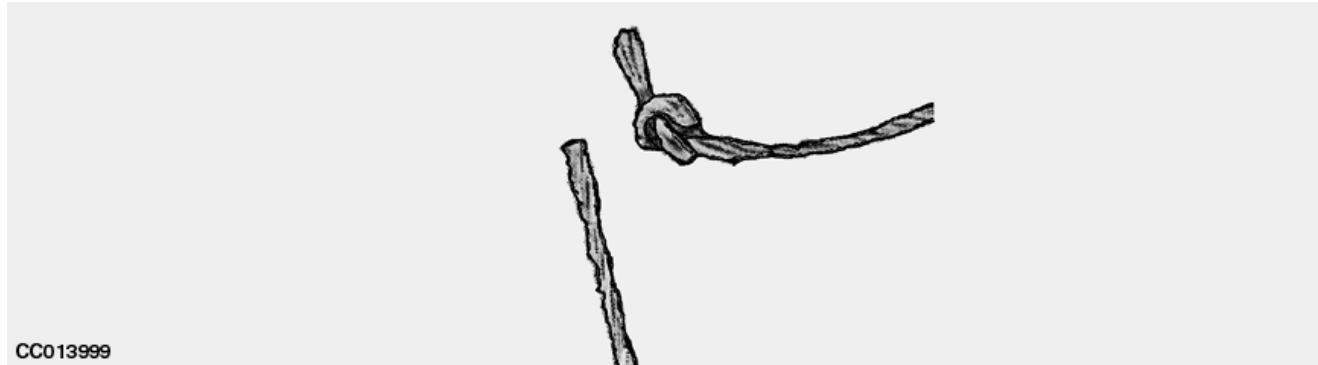
Contrôle du fonctionnement des noueurs et des torsadeurs

⚠ ATTENTION: Ne prendre aucun risque! Avant d'utiliser la ramasseuse-presse, désenclencher la prise de force du tracteur, arrêter le moteur, retirer la clé de contact et attendre l'arrêt complet de volant.

Pour contrôler le fonctionnement des noueurs ou des torsadeurs, retirer le foin de la chambre à balles, actionner le bras de mesure et tourner le volant à la main jusqu'à ce que le cycle de nouage soit terminé.

OUCC002.00022E3 -28-03JUL06-1/1

Défaillances des noueurs



Symptôme

Noeud dans la ficelle autour de la balle uniquement

Problème

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

Les reteneurs de fourrage ne maintiennent pas la balle sur toute sa longueur¹.

Solution

Régler les doigts pousse-ficelle.
Régler le disque pince-ficelle et/ou les aiguilles.

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

Monter les rallonges de piston.

Dégager les reteneurs grippés.

Remplacer les ressorts cassés des reteneurs.

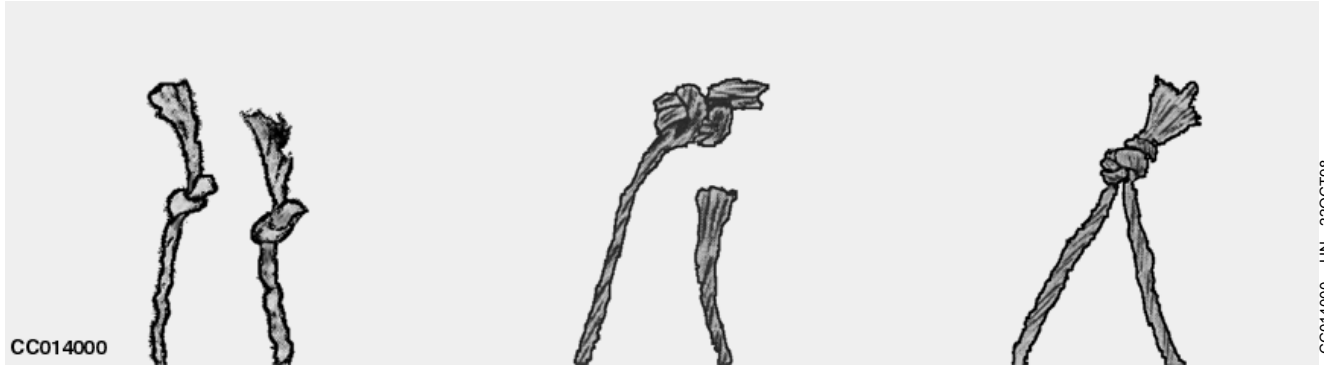
Diminuer l'alimentation de la presse.

Monter les rallonges de piston.

¹Les reteneurs de fourrage doivent pénétrer complètement dans la chambre à balles à chaque coup de piston

OUCC002.00022E4 -28-03JUL06-1/1

Défaillances des noueurs—Suite



Symptôme

Noeud à chaque extrémité de la ficelle

Problème

Les doigts pousse-ficelle ne prennent pas la ficelle d'aiguille ou ne l'amènent pas correctement au disque pince-ficelle. Ce brin est plus long que le brin correspondant sur le côté opposé de la ramasseuse-presse.

Les reteneurs de fourrage ne maintiennent pas la balle sur toute sa longueur¹.

Solution

Régler les doigts pousse-ficelle.
Régler le disque pince-ficelle et/ou les aiguilles.
Vérifier la tension de la ficelle au niveau du disque et du coffre à ficelle.
Monter les rallonges de piston.

Dégager les reteneurs grippés.
Remplacer les ressorts cassés des reteneurs.
Diminuer l'alimentation de la presse.
Monter les rallonges de piston.

La ficelle est cassée ou s'effiloche dans le noeud

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

Tension trop forte de la ficelle

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

Extrémités de la ficelle effilochées

Couteau de ficelle émoussé

Détendre le ressort du disque pince-ficelle.
Polir les rugosités des surfaces et des bords du bec noueur.

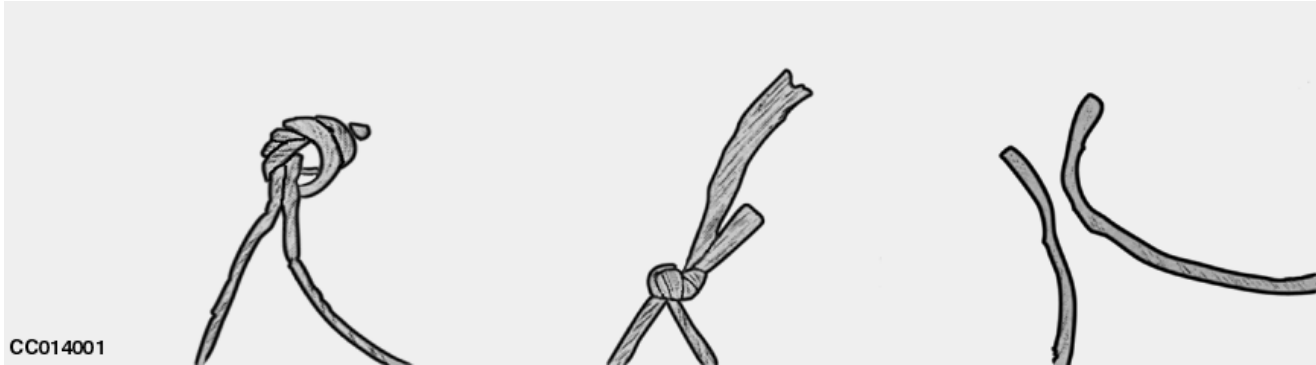
Réduire la tension de la ficelle.

Modifier l'écart.

Aiguiser ou remplacer le couteau.

¹Les reteneurs de fourrage doivent pénétrer complètement dans la chambre à balles à chaque coup de piston

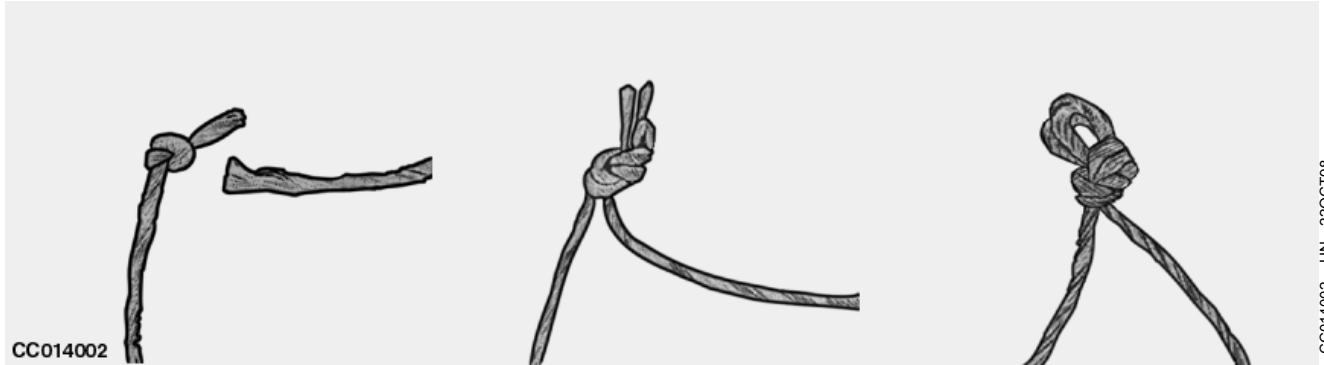
Défaillances des noueurs—Suite



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

OUC002,00022E6 -28-03JUL06-1/1

Défaillances des noeurs—Suite



CC014002

CC014002—JUN—22OCT98

Symptôme	Problème	Solution
Noeud dans le ficelle d'aiguille	Ficelle au-dessus de la balle sortie du disque pince-ficelle. (Peut être détecté par l'extrémité coupée droit qui a été aplatie dans les disques. Cette ficelle est habituellement plus courte que la ficelle correspondante nouée de l'autre côté de la balle.)	Augmenter la pression des ressorts du disque pince-ficelle et/ou diminuer la tension des balles. Repositionner la fourche d'alimentation.
	Ficelle au-dessus de la balle arrachée des disques de ficelle. (Dans ce cas, le bout de la ficelle n'est pas franchement coupé; il est effiloché et déchiré).	Diminuer la pression du ressort du disque pince-ficelle. Réduire la densité des balles.
Un brin de ficelle est pris en double dans le noeud (n'affecte pas la résistance du noeud)	La partie supérieure du bec noeuer se referme sur le brin de ficelle.	Plier le bras porte-couteau de telle sorte que le cran de guidage maintienne la ficelle sur la partie supérieure du bec noeuer davantage vers la droite. Régler la synchronisation des disques.
	La ficelle se décroche du bras porte-couteau.	Polir la courbure du bras porte-couteau.
Noeud à double boucle	Écart insuffisant entre le bec noeuer et le bras porte-couteau (came).	Modifier l'écart.
	Course insuffisante du bras porte-couteau au-delà du bec noeuer.	Plier le bras porte-couteau afin d'obtenir la course correcte.
	Tension insuffisante du ressort du bras de pression du bec noeuer.	Serrer l'écrou de réglage du ressort du bras de pression du bec noeuer. Plier le bras porte-couteau afin d'augmenter l'écart entre le couteau et le disque. Vérifier l'usure de la came du porte-couteau dans le plateau-came. Remplacer le plateau-came si la came est usée.

OUC002,00022E7 -28-03JUL06-1/1

Défaillances des noeurs—Suite



CC014003

CC014003—JN—22OCT98

Symptôme

Problème

Solution

Noeud de cabestan simple

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

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

Tension insuffisante du ressort du bras de pression du bec noeud.

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

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

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

Ficelle coupée et/ou effilochée après le noeud

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

Polir le bras porte-couteau.

Lors de la rotation du bec noeud, la ficelle est pincée entre le bec noeud et le bras du porte-couteau, ce qui endommage la ficelle à 13—25 mm (0.5—1 in) du noeud

Plier le bras porte-couteau de telle sorte qu'il permette la libre rotation du bec noeud. S'assurer que le bord éjecteur est en contact avec le talon du bec noeud.

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

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

Tension trop forte du brin de ficelle supérieur.

Réduire le poids des balles en desserrant les régulateurs de densité et/ou vérifier la tension de la ficelle.

Bord de l'orifice de came rugueux.

Polir le bord rugueux.

OUCC002,00022E8 -28-31MAR10-1/1

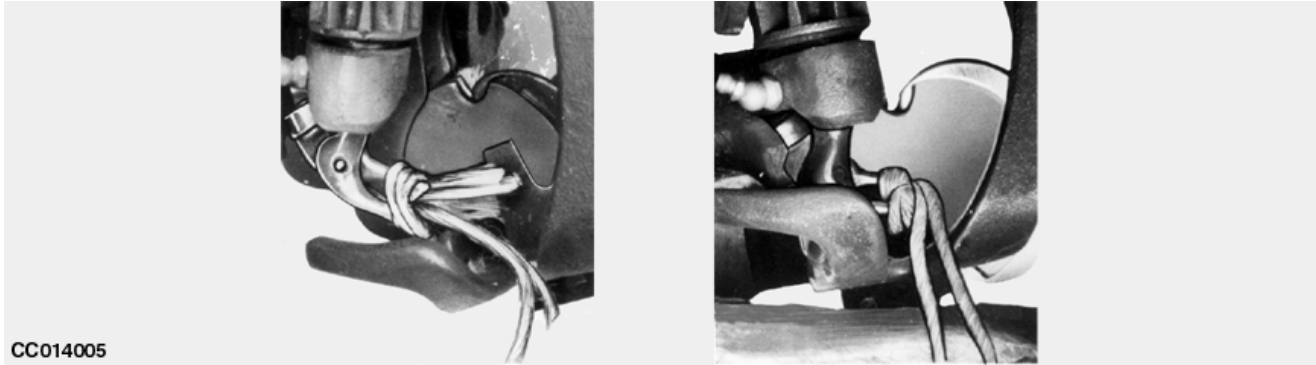
Défaillances des noueurs—Suite



Symptôme	Problème	Solution
<p>Le brin de ficelle d'aiguille s'enroule autour du galet de la partie supérieure du bec noueur</p>	<p>L'aiguille ne place pas la ficelle dans le disque.</p>	<p>Vérifier le calage des disques et/ou régler les aiguilles.</p> <p>Vérifier si la goupille du pignon de disque ou de la vis sans fin n'est pas cisailée ou perdue.</p> <p>Vérifier si la ficelle passe bien par le tendeur dans le coffre à ficelle.</p>
	<p>Mauvaise tension de la ficelle.</p>	<p>Régler la tension de la ficelle.</p>
	<p>Ficelles mal enfilées dans les aiguilles.</p>	<p>Voir Enfilage des aiguilles, dans la section Préparation de la ramasseuse-presse.</p>
<p>Le brin de ficelle d'aiguille s'enroule autour du galet de la partie supérieure du bec noueur et un second noeud de forme sur le bec noueur</p>	<p>Même cause que précédemment; cette situation se produit cependant plus fréquemment que la précédente.</p>	<p>Même remède que précédemment; vérifier en outre si des pièces de l'ensemble du noueur ne sont pas cassées ou détériorées.</p>

OUCC002,00022E9 -28-23MAR10-1/1

Défaillances des noueurs—Suite

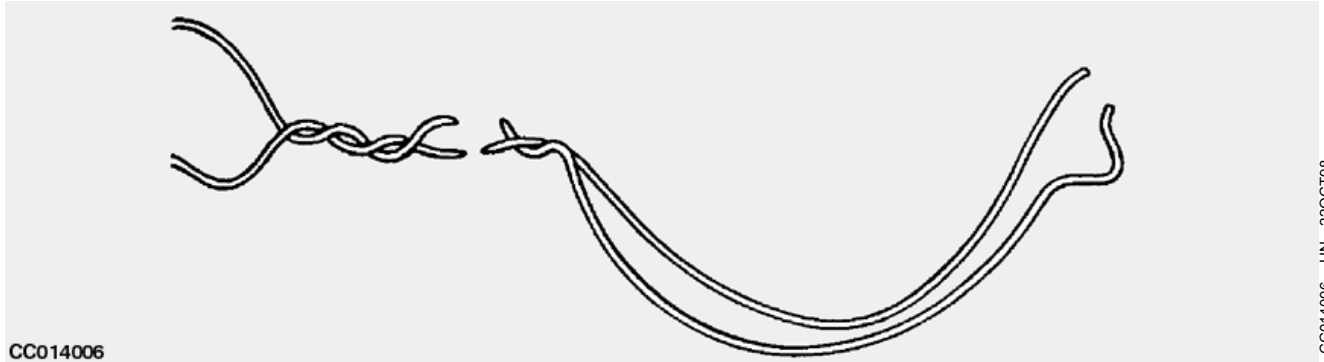


CC014005—UN—22OCT98

Symptôme	Problème	Solution
Le noeud n'est pas chassé du bec noueur	Tension trop forte sur la partie supérieure du bec noueur.	Desserrer l'écrou de réglage du ressort du bras de pression du bec noueur.
	Écart insuffisant entre le bec noueur et le bras porte-couteau (came).	Modifier l'écart.
	La came du bras porte-couteau n'est pas en contact avec le talon du bec noueur.	Régler l'éjecteur de sorte que la came entre en contact avec le bec noueur.
	La course du bras porte-couteau est insuffisante.	Plier le bras porte-couteau de façon à augmenter sa course au-delà de l'extrémité du bec noueur.
	Noeur rugueux.	Polir tous les bords rugueux à la toile émeri.
	Bec noueur usé ou déformé.	Remplacer le bec noueur. Voir le concessionnaire John Deere.
	Densité de balle insuffisante	Augmenter la densité des balles.
La ficelle passe par-dessous la partie supérieure du bec noueur pendant le premier quart de sa rotation	Ficelle trop tendue	Réduire la densité des balles.
	Mauvais réglage des disques de ficelle.	Régler la synchronisation des disques.
	Les doigts pousse-ficelle ne retiennent pas la ficelle dans la position de nouage.	Régler les doigts pousse-ficelle.

OUC002,00022EA -28-03JUL06-1/1

Défaillances du mécanisme torsadeur



CC014006

CC014006—JUN—22OCT198

Symptôme

“Queues” : une extrémité coupée et l’autre détorsadée.

Problème

Le rayon au sommet du torsadeur est trop coupant

Solution

Polir la gorge du torsadeur.
Remplacer le torsadeur.
Régler l’avance du torsadeur.

Fil de fer trop tendu entre la balle et la bobine de fil de fer au cours de la première phase de formation de la torsade.

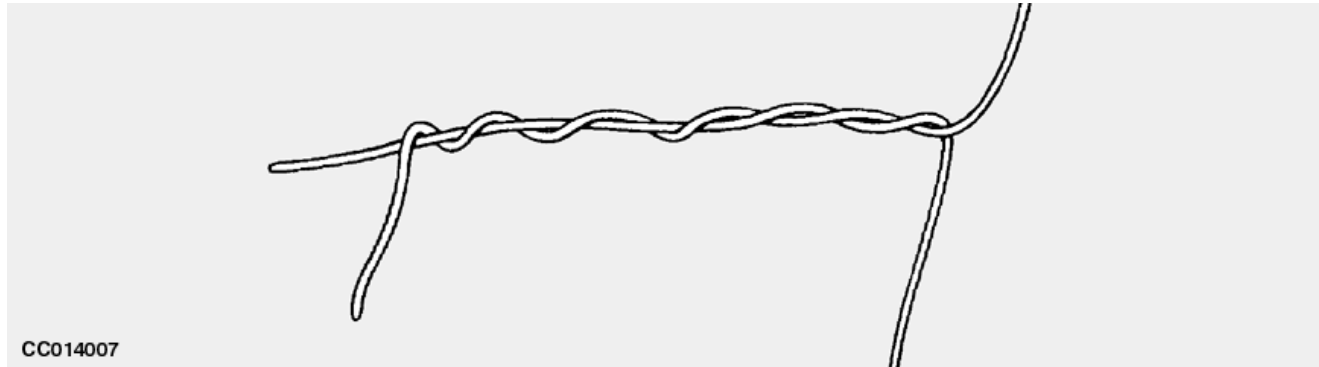
Vérifier tous les galets de renvoi. Ils doivent tourner librement.
Vérifier l’enfilage du fil de fer.
Vérifier que le rouleau à l’avant du carton de fil se déroule normalement.
Vérifier que le fil de fer ne reste pas accroché à un endroit quelconque.
Vérifier que l’aiguille n’est pas entaillée et que le fil de fer n’est pas freiné par une accumulation de débris de récolte.
Vérifier que le fil de fer est bien lisse et ne présente pas de pliure.
Vérifier que le fil de fer passe bien dans la gorge du guide-fil supérieur.

Des rugosités sur l’arbre du torsadeur empêchent le fil de fer de se placer dans la gorge du torsadeur.

Polir ou remplacer l’arbre du torsadeur.

OUCC002,00022EB -28-03JUL06-1/1

Défaillances du mécanisme torsadeur—Suite



Symptôme

La torsade est formée par un fil qui est enroulé autour d'un autre

Problème

Fil de fer trop tendu entre la balle et la bobine de fil de fer.

Solution

Vérifier les galets de renvoi. Ils doivent tourner librement.

Vérifier l'enfilage du fil de fer.

Vérifier que le fil de fer ne reste pas accroché à un endroit quelconque.

Vérifier que l'aiguille n'est pas entaillée et que le fil de fer n'est pas freiné par une accumulation de débris de récolte.

Vérifier que le fil de fer est bien lisse et ne présente pas de pliure.

Vérifier que le fil de fer passe bien dans la gorge du guide-fil supérieur.

Graisser les bobines de fil de fer (huile légère).

La pression exercée par le pince-fil n'est pas identique de chaque côté.

Vérifier le serrage des vis du mécanisme torsadeur.

Nettoyer les pièces du pince-fil, y compris la barre pousse-fil.

Le pince-fil étant en position de serrage, desserrer les vis des plaques de cisaillement et aligner les plaques.

Ne pas ajouter de rondelles ou de cales au ressort de la barre pousse-fil.

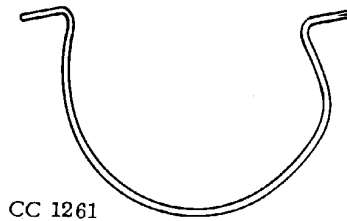
Ne pas aiguiser les lames ou plaques coupe-fil.

Dépannage

Symptôme	Problème	Solution
	Le torsadeur ne saisit le fil de fer amené par l'aiguille que lors de sa deuxième révolution.	Régler l'aiguille de façon à la rapprocher davantage du pince-fil. Vérifier le calage. Remplacer l'aiguille déformée. Monter les rallonges de piston.
	Les reteneurs de fourrage ne maintiennent pas la balle sur toute sa longueur.	Dégager les reteneurs grippés. Diminuer l'alimentation de la presse. Remplacer les ressorts cassés des reteneurs. Monter les rallonges de piston.

OUC002,00022EC -28-23MAR10-2/2

Défaillances du mécanisme torsadeur—Suite

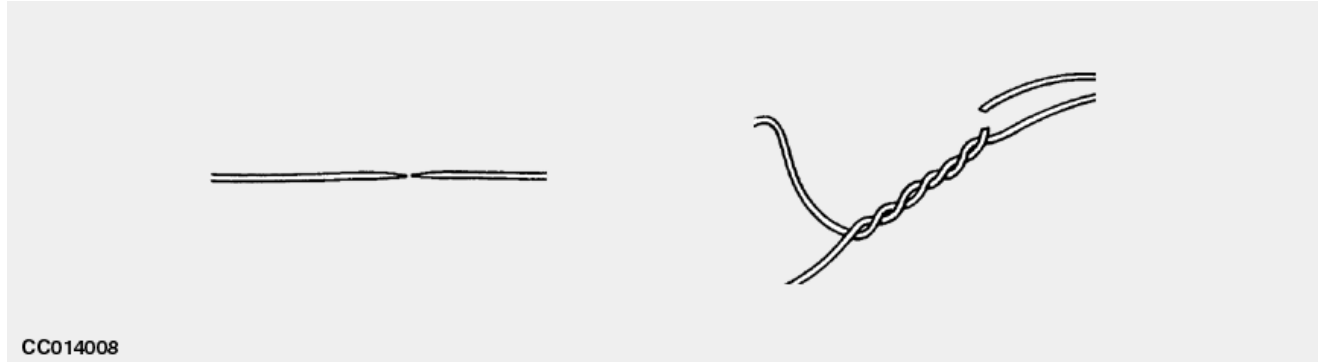


CC1261 —UN—23SEP98

Symptôme	Problème	Solution
Fil de fer en forme de fer à cheval: bouts de fil coupés aux deux extrémités du fait que le fil passe au-dessus du pince-fil	Réglage latéral des aiguilles excessif.	Procéder au réglage de l'aiguille. Remplacer l'aiguille défectueuse.
	Came du pince-fil entaillée ou rugueuse.	Rectifier la came du pince-fil ou remplacer le pince-fil.

OUC002,00022ED -28-09MAR10-1/1

Défaillances du mécanisme torsadeur—Suite



CC014008

CC014008—JN—22OCT98

Symptôme	Problème	Solution
Rupture due à la tension sur le haut de la balle	La force requise pour placer le fil de fer autour de la balle est supérieure à la résistance du fil.	<p>Réduire la densité des balles (démonter éventuellement les reteneurs latéraux de la chambre à balles).</p> <p>Graisser les bobines de fil de fer (huile légère).</p> <p>Régler la fourche d'alimentation de façon à diminuer le volume de récolte sur le côté où le fil de fer est cassé.</p> <p>Utiliser du fil de fer de taille correcte (1,9 mm de diamètre, calibre 14-1/2).</p> <p>Remplacer les bobines de fil de fer.</p>
	Le fil de fer sort difficilement du carton de fil.	<p>Vérifier les galets de renvoi. Ils doivent tourner librement.</p> <p>Vérifier l'enfilage du fil de fer.</p> <p>Vérifier que le rouleau à l'avant du carton de fil se déroule normalement.</p> <p>Vérifier que le fil de fer ne reste pas accroché à un endroit quelconque.</p> <p>Vérifier que l'aiguille n'est pas entaillée et que le fil de fer n'est pas freiné par une accumulation de débris de récolte.</p> <p>Vérifier que le fil de fer est bien lisse et ne présente pas de pliure.</p> <p>Vérifier que le fil de fer passe bien dans la gorge du guide-fil supérieur.</p>
Rupture due à la tension sur le haut de la balle	Le fil de fer s'accroche dans les galets.	Vérifier les galets et tout autre endroit où le fil peut s'accrocher.

Suite voir page suivante

OUC002,00022EE -28-23MAR10-1/2

Dépannage

Symptôme	Problème	Solution
Le fil de fer se rompt à la base de la torsade	Après la formation de la torsade, le fil de fer est plié à plusieurs reprises du fait que l'alimentation de la presse est interrompue.	Arrêter la presse lorsque l'alimentation est interrompue. Disposer les andains de façon à ne pas faire fonctionner la presse à vide. Râtelier pour constituer des andains plus lourds. Augmenter la vitesse d'avancement.
	Rupture due à la tension	Voir Rupture due à la tension sur le haut de la balle.
Deux balles successives ne sont pas liées. (Un long brin de fil dont les deux extrémités sont torsadées sans être reliées entre elles)	Le brin inférieur du fil de fer n'a pas été emmené par l'aiguille.	Éliminer le jeu latéral excessif du berceau d'aiguilles. Vérifier que la forme de l'extrémité de l'aiguille est correcte. Si nécessaire, remplacer l'aiguille. Procéder au réglage de l'aiguille. Régler le guide-fil central inférieur.
	Le fil de fer n'est pas placé dans le pince-fil.	Procéder au réglage de l'aiguille.
Le fil de fer n'est pas coupé de façon nette	Pièces usées ou cassées.	Remplacer en cas de besoin.
	Mauvais réglage de l'ensemble pince-fil et du couteau.	Placer des cales entre le dessus du bras du pince-fil et la plaque support.
Les deux brins de fil de fer ne sont pas liés ensemble	Corps étrangers dans le mécanisme torsadeur.	Supprimer l'obstruction.
	Mauvais réglage des aiguilles.	Régler les aiguilles.
	Ressort bloqué dans la barre pousse-fil.	Nettoyer la barre pousse-fil.
Usure anormale des surfaces plates du plateau-came et du pignon	Le torsadeur est retardé au-delà des limites admises.	Augmenter l'avance du torsadeur.

OUCC002,00022EE -28-23MAR10-2/2

Défaillances du système multi-luber

Symptôme	Problème	Solution
La pompe ne fournit pas d'huile, ou la poignée ne peut pas être abaissée à fond	Paliers obstrués.	Déposer les paliers et les nettoyer soigneusement.
	Conduite obstruée.	Actionner le système multi-luber pour forcer le passage de l'huile dans la conduite.
	Conduite rompue.	Voir Remise en état des conduites d'huile rompues, à la section Entretien.
	Huile de viscosité incorrecte.	Utiliser un lubrifiant approprié au système multi-luber. Voir la section Lubrification et entretiens périodiques.

OUCC002,00022EF -28-23MAR10-1/1

Qualité des balles

Symptôme	Problème	Solution
Balle trop légère	Tension de balle insuffisante.	Augmenter la tension de balle.
Balle trop lourde	Tension de balle excessive.	Réduire la tension de balle.
La balle est trop lourde même quand les manivelles sont tournées à fond	Foin ou paille trop verts ou trop humides.	Laisser sécher le foin avant de presser. Enlever les reteneurs latéraux.
Balle trop longue	Pas assez de récolte dans la partie supérieure de la balle et/ou l'étoile de mesure ne vient pas correctement au contact de la récolte pressée.	Augmenter la tension de balle.
Balle trop courte	Le bras de mesure ne revient pas à sa position initiale.	Régler le système de mesure des balles.
Répartition irrégulière de la récolte dans la balle	Mauvais réglage de la fourche d'alimentation.	Régler la fourche d'alimentation.
Longueur de balle irrégulière	Le bras de mesure saute.	Ajouter ou retirer des cales selon le besoin.
	Balle pas assez dense.	Augmenter la vitesse d'avancement, la taille des andains et/ou la tension des ressorts de régulateurs de densité.
Balle en forme de banane	Vitesse d'avancement trop faible et/ou andains trop petits.	Augmenter la vitesse d'avancement, réduire le régime de la presse et/ou faire des andains plus volumineux.
	Tension de balle insuffisante.	Augmenter la tension de balle.
	Matière à presser extrêmement légère.	Mauvaise alimentation. Voir Mise en service et utilisation de la ramasseuse-presse, à la section Utilisation de la ramasseuse-presse.
Balle déchiquetée	Couteaux émoussés.	Affûter les couteaux.
	Mauvais réglage du piston.	Régler le piston.

OUCC002,00022F0 -28-23MAR10-1/1

Défaillances du ramasseur

Symptôme	Problème	Solution
Les dents du ramasseur s'enfoncent dans le sol	Le ramasseur est trop bas.	Relever le ramasseur.
Ramassage irrégulier de la récolte	Le ramasseur ne s'abaisse pas suffisamment.	Desserrer le ressort de relevage. Vérifier les pivots.
	Les dents du ramasseur sont trop hautes.	Abaisser le ramasseur.
	Vitesse d'avancement trop élevée.	Réduire la vitesse d'avancement.
	La récolte n'est pas bien râtelée.	Tourner le foin sur des chaumes nettes.
	Dents de ramassage tordues ou cassées	Redresser ou remplacer les dents.
	Andains trop légers.	Râtelier pour constituer des andains plus lourds.
Les dents du ramasseur ne tournent pas.	Patinage de la courroie	Remplacer ou tendre la courroie. Soulever le compresseur.
Les dents du ramasseur cassent	Le ramasseur est trop bas.	Relever le ramasseur.
	Corps étrangers dans le ramasseur.	Supprimer l'obstruction.

OUCC002,00022F1 -28-03JUL06-1/1

Difficultés d'alimentation

Symptôme	Problème	Solution
Le piston touche les doigts dans le haut de la chambre	Mauvais réglage de la presse.	Régler le piston et la fourche.
La presse s'arrête quand le piston arrive à l'arrière de l'ouverture d'alimentation	Couteaux émoussés et/ou mauvais réglage du piston.	Aiguiser les couteaux et/ou régler le piston.
	La presse s'arrête dans son cycle de compression	Balles trop lourdes.
La presse ne démarre plus après avoir été bloquée pendant la compression	Piston bloqué.	Éliminer l'obstruction.
	Piston bloqué.	Les aiguilles étant en position de repos, faire tourner le volant de 2 ou 3 tours vers la droite, puis enclencher la prise de force du tracteur.
La récolte n'est pas entraînée par la vis	La courroie de la vis d'alimentation patine.	Tendre la courroie.
	Arrière des dents de recouvrement trop haut.	Régler les dents de recouvrement.

OUCC002,00022F2 -28-19MAR10-1/1

Aiguilles immobiles

Symptôme	Problème	Solution
Mauvais fonctionnement du chien de déclenchement	Ressort du bras de déclenchement cassé ou ressort du chien de déclenchement perdu.	Remplacer le ressort cassé ou perdu.
Boulon de cisaillement de la commande des aiguilles cisailé		Voir Défaillances des boulons de cisaillement dans cette section.

OUCC002,00022F3 -28-23MAR10-1/1

Difficultés de commande

Symptôme	Problème	Solution
Patinage excessif du limiteur de couple lors du fonctionnement normal	Vis du limiteur de couple desserrées	Resserrer les vis du limiteur de couple.
	Rupture du boulon de cisaillement du volant	Remplacer le boulon de cisaillement.
	Garnitures du limiteur de couple glacées, recouvertes d'huile ou de graisse.	Nettoyer ou remplacer les garnitures.

OUCC002,00022F4 -28-23MAR10-1/1

Défaillances des boulons de cisaillement

Symptôme	Problème	Solution
Rupture du boulon de cisaillement du volant	Couteaux émoussés.	Affûter les couteaux.
	Chambre à balles obstruée	Supprimer l'obstruction.
	Couteaux trop écartés.	Régler le piston.
	Mauvais réglage de la butée de manivelle.	Régler la butée.
	Couronne d'embrayage usée.	Remplacer.
	Balles trop lourdes.	Réduire la densité des balles.
	Aiguilles dans la chambre à balles.	Ramener les aiguilles en position de repos.
Rupture du boulon de cisaillement des noueurs et des aiguilles	Frein des noueurs trop serré.	Desserrer le frein des noueurs.
	Mauvais réglage des aiguilles.	Resynchroniser les aiguilles.
	Les aiguilles heurtent un obstacle.	Supprimer l'obstruction.
	Noueur bloqué.	Supprimer l'obstruction.
	Mauvais réglage des aiguilles.	Régler les aiguilles.

OUCC002.00022F5 -28-03JUL06-1/1

Défaillances de la pompe hydraulique

Symptôme	Problème	Solution
La pompe ne fournit pas d'huile	Filtre bouché	Démonter le filtre, le rincer et le nettoyer soigneusement.
	Manque d'huile dans le réservoir.	Ajouter de l'huile si nécessaire.
Pression de la pompe insuffisante	Clapets usés par une matière abrasive.	Remplacer les pièces rayées ou usées.
	Fuites aux raccords ou aux vérins.	Éliminer les fuites.
	Huile de viscosité incorrecte.	Utiliser de l'huile de viscosité correcte. Voir la section Lubrification et entretiens périodiques.
Fuite externe	Joint à lèvres de l'arbre défectueux.	Remplacer le joint.

OUCC002.00022F6 -28-03JUL06-1/1

Dispositif de verrouillage des roues

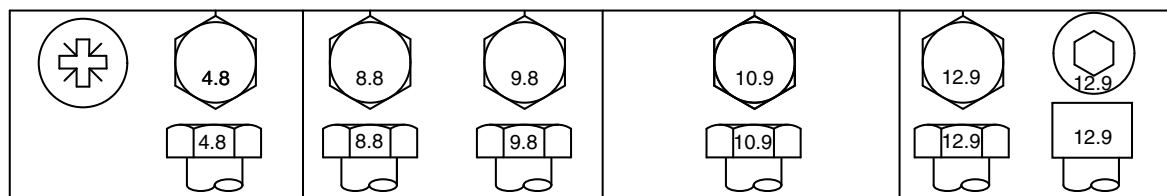
Symptôme	Problème	Solution
Pas d'effet de blocage	Câble défectueux.	Vérifier le câble.
	Dispositif mal réglé.	Régler les rondelles élastiques.
	Disque usé.	Vérifier l'état de surface des disques crénelés.

OUCC002,00022F7 -28-03JUL06-1/1

Entretien

Couples de serrage standard pour boulonnerie métrique

TS1670 —UN—01MAY03



Boulon	Classe 4.8				Classe 8.8 ou 9.8				Classe 10.9				Classe 12.9			
	Lubrifié ^a		Sec ^b		Lubrifié ^a		Sec ^b		Lubrifié ^a		Sec ^b		Lubrifié ^a		Sec ^b	
Vis	N·m	lb.-in.	N·m	lb.-in.	N·m	lb.-in.	N·m	lb.-in.	N·m	lb.-in.	N·m	lb.-in.	N·m	lb.-in.	N·m	lb.-in.
M6	4.7	42	6	53	8.9	79	11.3	100	13	115	16.5	146	15.5	137	19.5	172
									N·m	lb.-ft.	N·m	lb.-ft.	N·m	lb.-ft.	N·m	lb.-ft.
M8	11.5	102	14.5	128	22	194	27.5	243	32	23.5	40	29.5	37	27.5	47	35
			N·m	lb.-ft.	N·m	lb.-ft.	N·m	lb.-ft.								
M10	23	204	29	21	43	32	55	40	63	46	80	59	75	55	95	70
	N·m	lb.-ft.														
M12	40	29.5	50	37	75	55	95	70	110	80	140	105	130	95	165	120
M14	63	46	80	59	120	88	150	110	175	130	220	165	205	150	260	190
M16	100	74	125	92	190	140	240	175	275	200	350	255	320	235	400	300
M18	135	100	170	125	265	195	330	245	375	275	475	350	440	325	560	410
M20	190	140	245	180	375	275	475	350	530	390	675	500	625	460	790	580
M22	265	195	330	245	510	375	650	480	725	535	920	680	850	625	1080	800
M24	330	245	425	315	650	480	820	600	920	680	1150	850	1080	800	1350	1000
M27	490	360	625	460	950	700	1200	885	1350	1000	1700	1250	1580	1160	2000	1475
M30	660	490	850	625	1290	950	1630	1200	1850	1350	2300	1700	2140	1580	2700	2000
M33	900	665	1150	850	1750	1300	2200	1625	2500	1850	3150	2325	2900	2150	3700	2730
M36	1150	850	1450	1075	2250	1650	2850	2100	3200	2350	4050	3000	3750	2770	4750	3500

Les couples de serrage ne sont donnés qu'à titre indicatif, en fonction de la résistance du boulon ou de la vis. NE PAS utiliser ces valeurs si une procédure de serrage ou un couple différent est indiqué pour une tâche déterminée. Dans le cas des fixations en inox ou des écrous pour étriers filetés, se reporter aux consignes de serrage propres à l'application en question. Sauf indication contraire pour l'application, serrer les écrous de blocage à frein élastique ou en acier sertis au couple de serrage à sec indiqué dans le tableau.

Les boulons de cisaillement ont été conçus pour se rompre sous une charge prédéterminée. Toujours remplacer les boulons de cisaillement par des pièces de classe identique. Remplacer les éléments de fixation par des éléments de même classe ou de classe supérieure. Si des fixations d'une classe supérieure sont utilisées, les serrer au couple spécifié pour les fixations d'origine. S'assurer que le filetage des éléments de fixation est propre et veiller à bien engager le pas de vis. Sauf indication contraire pour l'application et dans la mesure du possible, lubrifier les fixations non revêtues ou zinguées autres que les écrous de blocage, les boulons de roue et les écrous de roue.

^a"Lubrifié" signifie enduit d'un lubrifiant tel que de l'huile moteur ou désigne des fixations trempées dans un bain d'huile et de phosphate ou de taille d'au moins 7/8 in avec zingage JDM F13C.

^b"Sec" signifie non revêtu ou zingué, sans aucune lubrification, ou désigne des fixations de 1/4 à 3/4 in avec zingage JDM F13B.

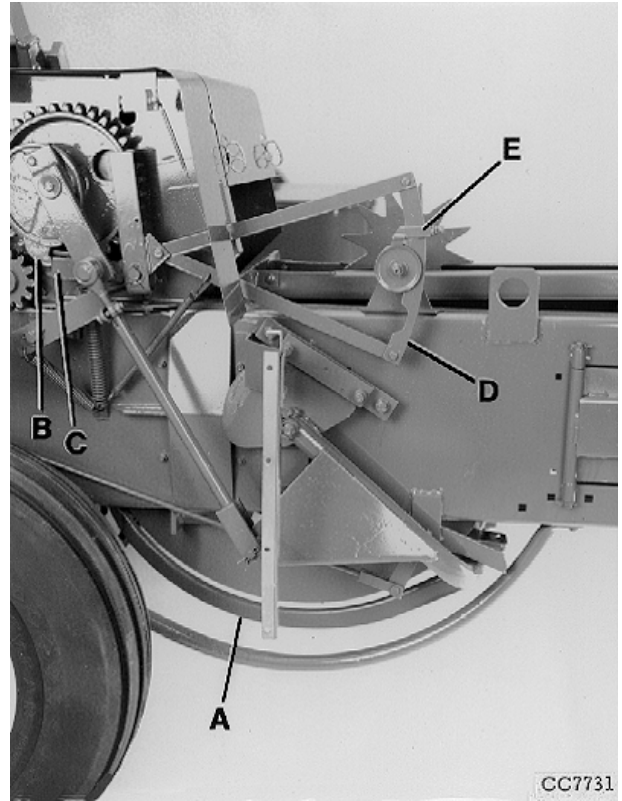
DX,TORQ2 -28-08DEC09-1/1

Mise en place des aiguilles en position de repos

Les aiguilles (A) se trouvent en position de repos lorsque:

- Elles sont dans la position la plus à l'arrière.
- Le chien de déclenchement (B) touche le bras de déclenchement (C).
- Le bras de mesure (D) est contre sa butée (E).

A—Aiguilles
B—Chien de déclenchement
C—Bras de déclenchement
D—Bras de mesure
E—Butée



CC7731

CC7731 —UN—23SEP98

OUCC002,0002303 -28-19MAR10-1/1

Calage de la ramasseuse-presse (339, 349 et 359)

Le calage est assuré par la chaîne d'entraînement principale, la chaîne de commande d'alimentation et les plateaux-cames. Vérifier le calage avant la mise en service de la ramasseuse-presse. Pour tous les réglages et vérifications ci-dessous, il convient de faire tourner la presse à la main pendant un cycle complet de liage.

Caler la ramasseuse-presse de la manière suivante:

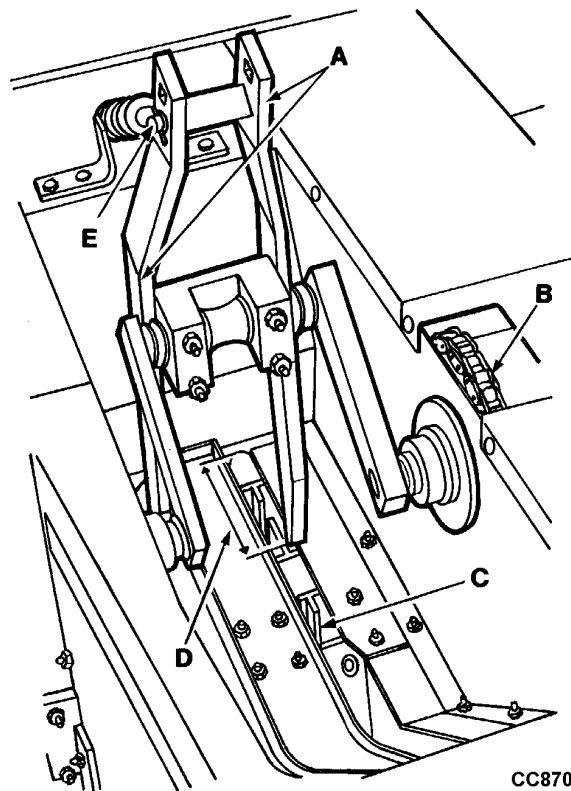
Positionner l'axe-pivot (E) dans le trou central de la fourche d'alimentation (A), comme indiqué.

Tourner le volant à la main vers la gauche jusqu'à ce que la partie avant du piston (C) soit centrée dans la première lumière de passage des dents (pendant la course de compression).

Vérifier que l'écart (D) entre le coin gauche de la dent avant et l'extrémité gauche de la lumière de passage de la dent avant est de 240—290 mm (9.44—11.41 in) pour les modèles 339 ou de 292—342 mm (11.49—13.46 in) pour les modèles 349 et 359.

Sinon, décrocher la chaîne de commande d'alimentation (B) et positionner la dent de sorte à obtenir un écart de 265 mm (10.43 in) pour le modèle 339 ou de 317 mm (12.48 in) pour les modèles 349 et 359 (mesure effectuée à l'horizontale). Utiliser une cale en bois pour maintenir les doigts en position pendant le réglage de la chaîne.

Raccrocher la chaîne de commande d'alimentation. Si nécessaire, tourner le volant vers la droite pour pouvoir installer la chaîne avec le côté entraînement tendu. Pousser le tendeur contre la chaîne avec le pouce pour le bloquer.



A—Fourche d'alimentation
B—Chaîne de commande d'alimentation
C—Piston

D—240—290 mm (9.44—11.41 in) sur modèle 339; 292—342 mm (11.49—13.46 in) sur modèles 349 et 359
E—Axe-pivot

CC8703

CC8703—JUN—05OCT98

Suite voir page suivante

OUCC002,0002304 -28-26MAR10-1/2

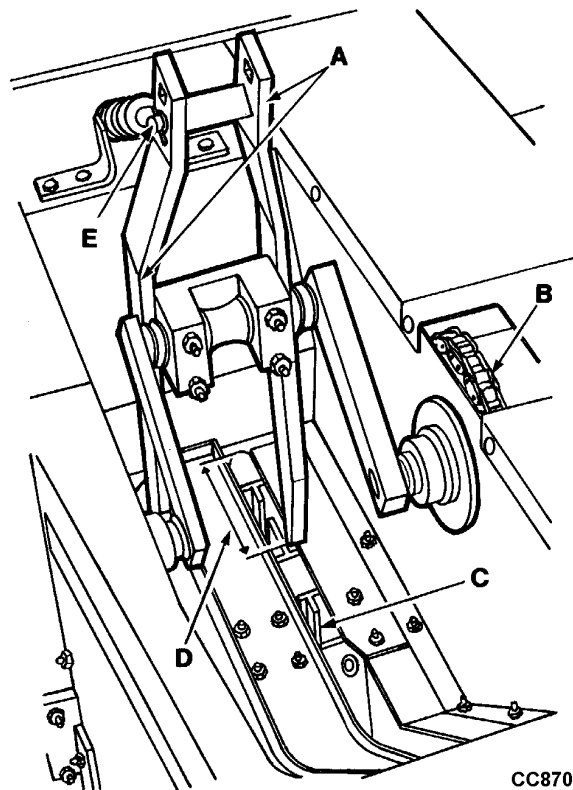
Une fois la chaîne accrochée, repositionner le piston dans l'axe de la lumière. S'il est impossible de respecter l'écart (D), recalcr le dispositif d'alimentation. Pour un réglage plus fin, utiliser la chaîne d'entraînement principale plutôt que la chaîne de commande d'alimentation (B).

IMPORTANT: Le fait d'utiliser la chaîne d'entraînement principale pour le calage peut nécessiter la synchronisation du piston et des aiguilles. Voir Synchronisation du piston et des aiguilles, dans cette section.

Lorsque l'axe-pivot d'alimentation (E) est dans une des positions recommandées (voir Réglage de la fourche d'alimentation, à la section Utilisation de la ramasseuse-presse), déplacer le piston (C) en lui faisant faire un cycle complet, de façon à s'assurer que la fourche d'alimentation (A) et le piston se dégagent.

Lorsque les aiguilles sont en position de repos, actionner le bras de mesure des balles. Tourner le volant vers la gauche jusqu'à ce que la partie supérieure de l'aiguille la plus haute soit alignée avec le bord supérieur du passage de l'aiguille au fond de la chambre. Puis, vérifier la position du piston. Voir Réglage de base du piston par rapport aux aiguilles. Resynchroniser le piston par rapport aux aiguilles si nécessaire. Voir Synchronisation du piston et des aiguilles, dans cette section.

- | | |
|-------------------------------------|-------------------------|
| A—Fourche d'alimentation | D—240—290 mm |
| B—Chaîne de commande d'alimentation | (9.44—11.41 in) sur |
| C—Piston | modèle 339; 292—342 |
| | mm (11.49—13.46 in) sur |
| | modèles 349 et 359 |
| | E—Axe-pivot |



CC8703

CC8703—UN—05OCT98

OUCC002,0002304 -28-26MAR10-2/2

Calage de la ramasseuse-presse (459 sans fourche d'alimentation double)

Le calage est assuré par la chaîne d'entraînement principale, la chaîne de commande d'alimentation et les plateaux-cames. Vérifier le calage avant la mise en service de la ramasseuse-presse. Pour tous les réglages et vérifications ci-dessous, il convient de faire tourner la presse à la main pendant un cycle complet de liage.

Caler la ramasseuse-presse de la manière suivante:

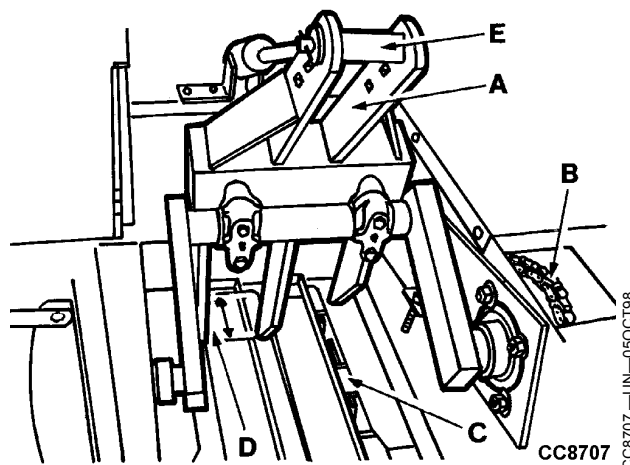
Positionner l'axe-pivot (E) dans le trou supérieur de la fourche d'alimentation (A), comme indiqué.

Tourner le volant à la main vers la gauche jusqu'à ce que la partie avant du piston (C) soit centrée dans la première lumière de passage des dents (pendant la course de compression).

Vérifier que l'écart (D) entre le coin gauche de la dent centrale et l'extrémité gauche de la lumière de passage de la dent centrale est de 230—250 mm (9.05—9.84 in).

Sinon, décrocher la chaîne de commande d'alimentation (B) et positionner la dent de sorte à obtenir un écart de 240 mm (9.44 in) (mesure effectuée à l'horizontale). Utiliser une cale en bois pour maintenir les doigts en position pendant le réglage de la chaîne.

Raccrocher la chaîne de commande d'alimentation. Si nécessaire, tourner le volant vers la droite pour pouvoir



A—Fourche d'alimentation
B—Chaîne de commande d'alimentation
C—Piston
D—230—250 mm (9.05—9.84 in)
E—Axe-pivot

installer la chaîne avec le côté entraînement tendu. Pousser le tendeur contre la chaîne avec le pouce pour le bloquer.

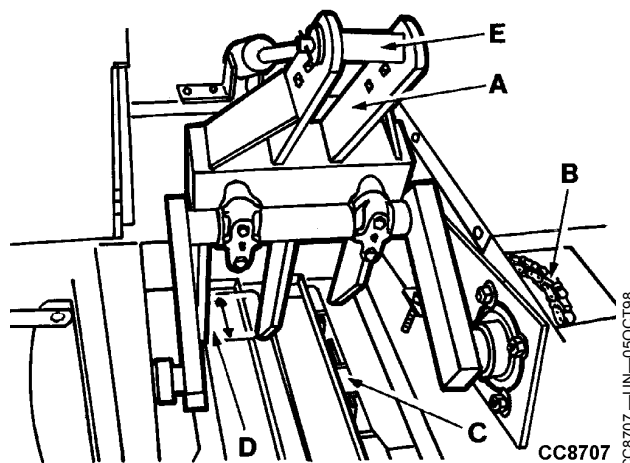
OUC002,0002305 -28-29MAR10-1/2

Une fois la chaîne accrochée, repositionner le piston dans l'axe de la lumière. S'il est impossible de respecter l'écart (D), resynchroniser le dispositif d'alimentation. Pour un réglage plus fin, utiliser la chaîne d'entraînement principale plutôt que la chaîne de commande d'alimentation (B).

IMPORTANT: Le fait d'utiliser la chaîne d'entraînement principale pour le calage peut nécessiter la synchronisation du piston et des aiguilles. Voir Synchronisation du piston et des aiguilles, dans cette section.

Lorsque l'axe-pivot d'alimentation (E) est dans une des positions recommandées (voir Réglage de la fourche d'alimentation, à la section Utilisation de la ramasseuse-presse), déplacer le piston (C) en lui faisant faire un cycle complet, de façon à s'assurer que la fourche d'alimentation (A) et le piston se dégagent.

Lorsque les aiguilles sont en position de repos, actionner le bras de mesure des balles. Tourner le volant vers la gauche jusqu'à ce que la partie supérieure de l'aiguille la plus haute soit alignée avec le bord supérieur du passage de l'aiguille au fond de la chambre. Puis, vérifier la position du piston. Voir Réglage de base du piston par rapport aux aiguilles. Resynchroniser le piston par rapport



A—Fourche d'alimentation
B—Chaîne de commande d'alimentation
C—Piston
D—230—250 mm (9.05—9.84 in)
E—Axe-pivot

aux aiguilles si nécessaire. Voir Synchronisation du piston et des aiguilles, dans cette section.

OUC002,0002305 -28-29MAR10-2/2

Calage de la ramasseuse-presse (459 avec fourche d'alimentation double et bielle de piston avant réglable)

Le calage est assuré par la chaîne d'entraînement principale, la chaîne de commande d'alimentation et les plateaux-cames. Vérifier le calage avant la mise en service de la ramasseuse-presse. Pour tous les réglages et vérifications ci-dessous, il convient de faire tourner la presse à la main pendant un cycle complet de liage.

Caler la ramasseuse-presse de la manière suivante:

Vérifier que l'écart (A) entre les axes des points de raccordement de la bielle de piston avant (B) est de 532 mm (20.94 in) et que l'écart (C) entre les axes des points de raccordement de la bielle de piston arrière (D) est de 552 mm (21.73 in). Modifier le réglage si nécessaire.

Insérer l'axe-pivot (E) dans le trou supérieur de la fourche d'alimentation avant (F) et l'axe-pivot (G) dans le second trou de la fourche d'alimentation arrière (H), comme indiqué.

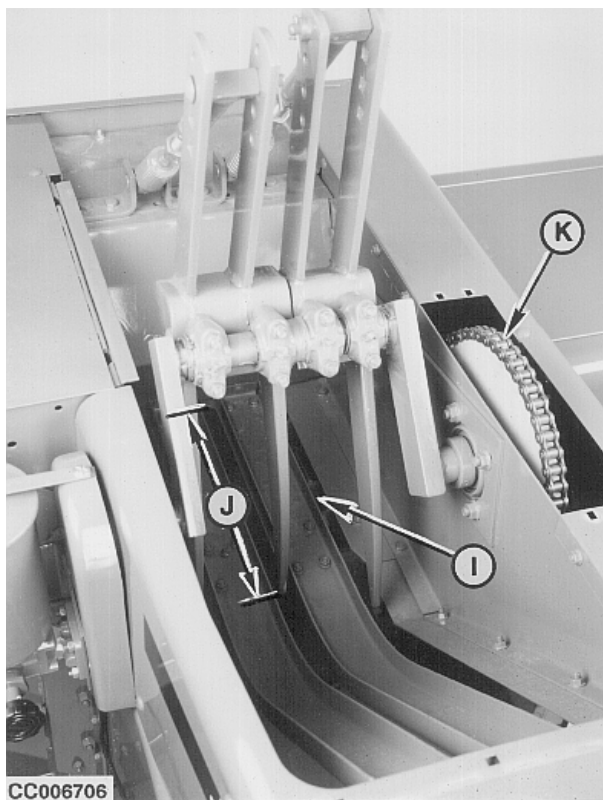
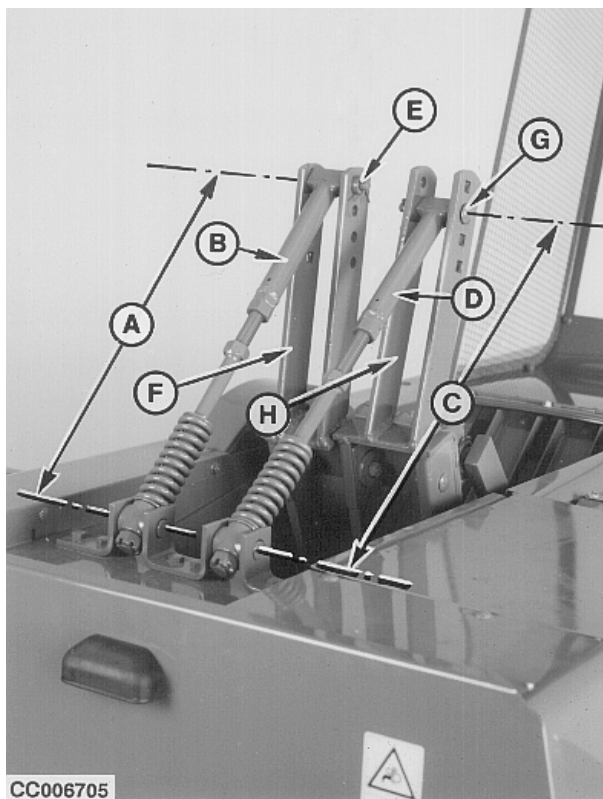
Tourner le volant à la main vers la gauche jusqu'à ce que la partie avant du piston (I) soit centrée dans la première lumière de passage des dents (pendant la course de compression).

Vérifier que l'écart (J) entre le coin gauche de la dent centrale et l'extrémité gauche de la lumière de passage de la dent centrale est de 390 mm (15.35 in).

Sinon, décrocher la chaîne de commande d'alimentation (K) et positionner la dent de sorte à obtenir l'écart spécifié (J; mesure effectuée à l'horizontale). Utiliser une cale en bois pour maintenir les doigts en position pendant le réglage de la chaîne.

Raccrocher la chaîne de commande d'alimentation (K). Si nécessaire, tourner le volant vers la droite pour pouvoir installer la chaîne avec le côté entraînement tendu. Pousser le tendeur contre la chaîne avec le pouce pour le bloquer.

A—532 mm (20.94 in)	G—Axe-pivot
B—Bielle de piston avant	H—Fourche d'alimentation arrière
C—552 mm (21.73 in)	I—Piston
D—Bielle de piston arrière	J—390 mm (15.35 in)
E—Axe-pivot	K—Chaîne de commande d'alimentation
F—Fourche d'alimentation avant	



Suite voir page suivante

OUC002.0002306 -28-26MAR10-1/2

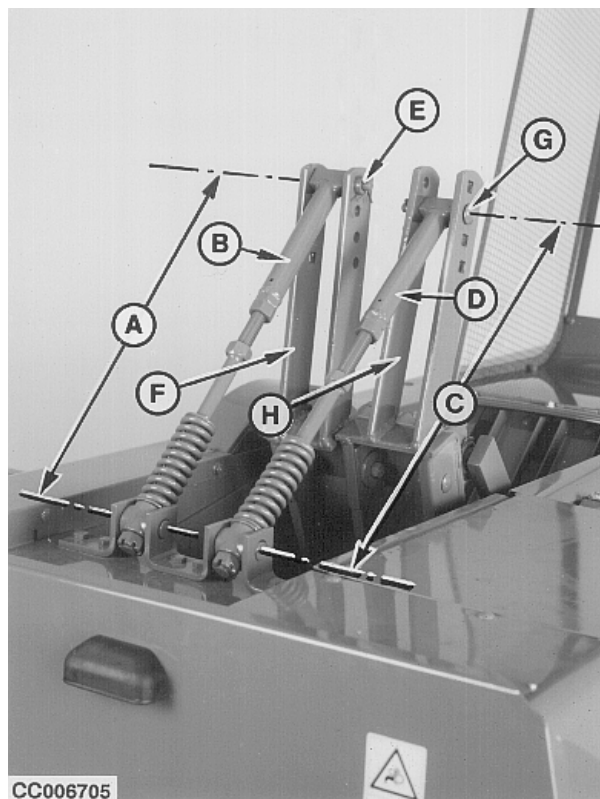
Une fois la chaîne accrochée, repositionner le piston dans l'axe de la lumière. S'il est impossible de respecter l'écart (J), recalibrer le dispositif d'alimentation. Pour un réglage plus fin, utiliser la chaîne d'entraînement principale plutôt que la chaîne de commande d'alimentation (K).

IMPORTANT: Le fait d'utiliser la chaîne d'entraînement principale pour le calage peut nécessiter la synchronisation du piston et des aiguilles. Voir Synchronisation du piston et des aiguilles, dans cette section.

Lorsque les axes-pivots d'alimentation (E) et (G) sont dans une des positions recommandées (voir Réglage de la fourche d'alimentation, à la section Utilisation de la ramasseuse-presse), déplacer le piston (I) en lui faisant faire un cycle complet, de façon à assurer un dégagement entre la fourche d'alimentation (F) et (H) et le piston.

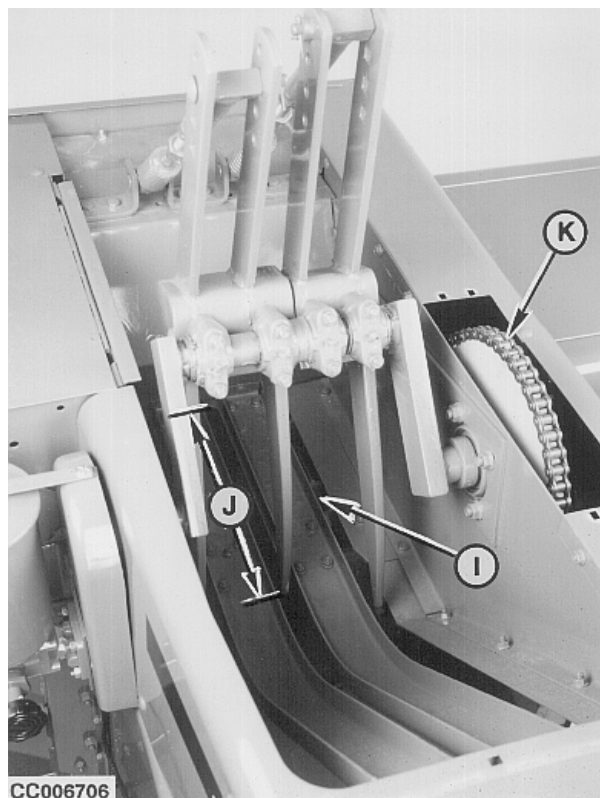
Lorsque les aiguilles sont en position de repos, actionner le bras de mesure des balles. Tourner le volant vers la gauche jusqu'à ce que la partie supérieure de l'aiguille la plus haute soit alignée avec le bord supérieur du passage de l'aiguille au fond de la chambre. Puis, vérifier la position du piston. Voir Réglage de base du piston par rapport aux aiguilles. Resynchroniser le piston et les aiguilles si nécessaire. Voir Synchronisation du piston et des aiguilles, dans cette section.

- | | |
|--------------------------------|-------------------------------------|
| A—532 mm (20.94 in) | G—Axe-pivot |
| B—Bielle de piston avant | H—Fourche d'alimentation arrière |
| C—552 mm (21.73 in) | I—Piston |
| D—Bielle de piston arrière | J—390 mm (15.35 in) |
| E—Axe-pivot | K—Chaîne de commande d'alimentation |
| F—Fourche d'alimentation avant | |



CC006705

CC006705—UN—28FEB95



CC006706

CC006706—UN—28FEB95

OUC002,0002306 -28-26MAR10-2/2

Calage de la ramasseuse-presse (459 avec fourche d'alimentation double et bielle de piston avant non réglable)

Le calage est assuré par la chaîne d'entraînement principale, la chaîne de commande d'alimentation et les plateaux-cames. Vérifier le calage avant la mise en service de la ramasseuse-presse. Pour tous les réglages et vérifications ci-dessous, il convient de faire tourner la presse à la main pendant un cycle complet de liage.

Caler la ramasseuse-presse de la manière suivante:

Vérifier que l'écart (A) entre les axes des points de raccordement de la bielle de piston arrière (B) est de 552 mm (21.73 in). Modifier le réglage si nécessaire.

Insérer l'axe-pivot (C) dans le trou supérieur de la fourche d'alimentation avant (D) et l'axe-pivot (E) dans le second trou de la fourche d'alimentation arrière (F), comme indiqué.

Tourner le volant à la main vers la gauche jusqu'à ce que la partie avant du piston (G) soit centrée dans la première lumière de passage des dents (pendant la course de compression).

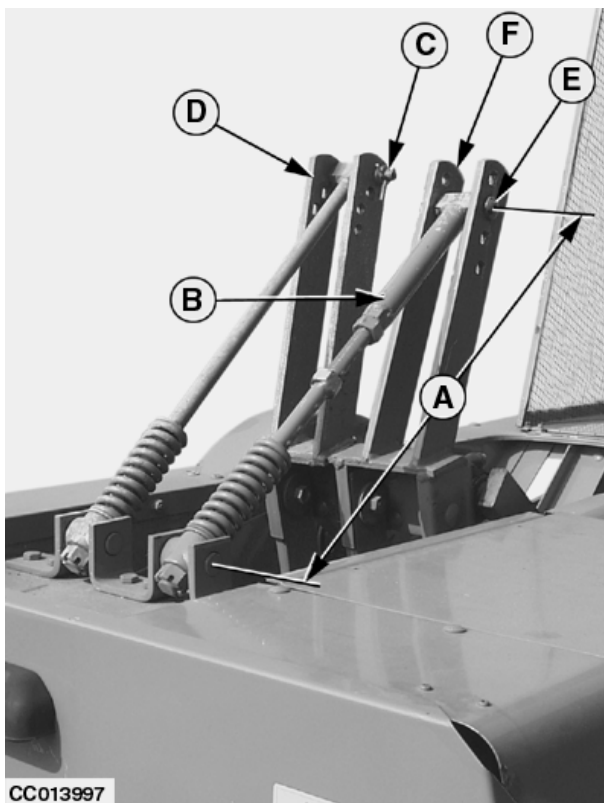
Vérifier que l'écart (H) entre le coin gauche de la dent centrale et l'extrémité gauche de la lumière de passage de la dent centrale est de 390 mm (15.35 in).

Sinon, décrocher la chaîne de commande d'alimentation (J) et positionner la dent de sorte à obtenir l'écart spécifié (H; mesure à l'horizontale). Utiliser une cale en bois pour maintenir les doigts en position pendant le réglage de la chaîne.

Raccrocher la chaîne de commande d'alimentation (J). Si nécessaire, tourner le volant vers la droite pour pouvoir installer la chaîne avec le côté entraînement tendu. Pousser le tendeur contre la chaîne avec le pouce pour le bloquer.

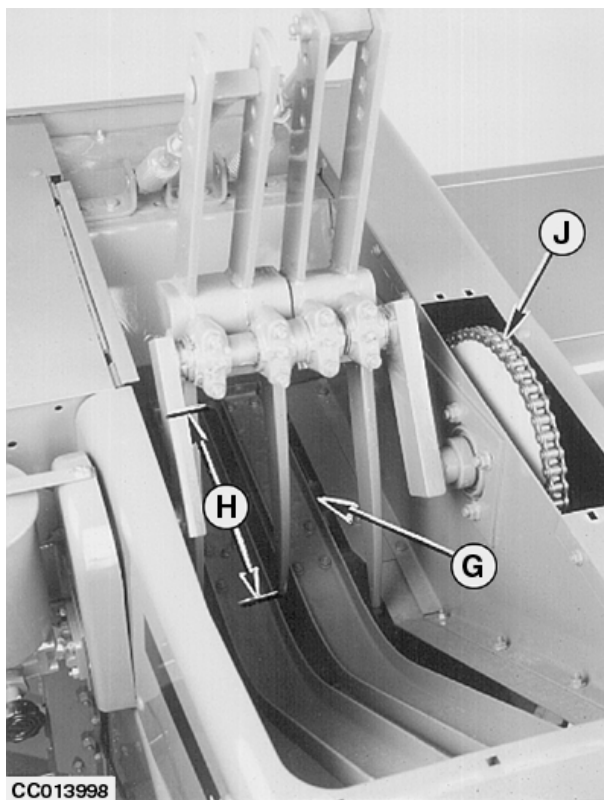
A—552 mm (21.73 in)
B—Bielle de piston arrière
C—Axe-pivot
D—Fourche d'alimentation avant
E—Axe-pivot

F—Fourche d'alimentation arrière
G—Piston
H—390 mm (15.35 in)
J—Chaîne de commande d'alimentation



CC013997

CC013997—UN—22OCT98



CC013998

CC013998—UN—22OCT98

Suite voir page suivante

OUCC002,0002307 -28-31MAR10-1/2

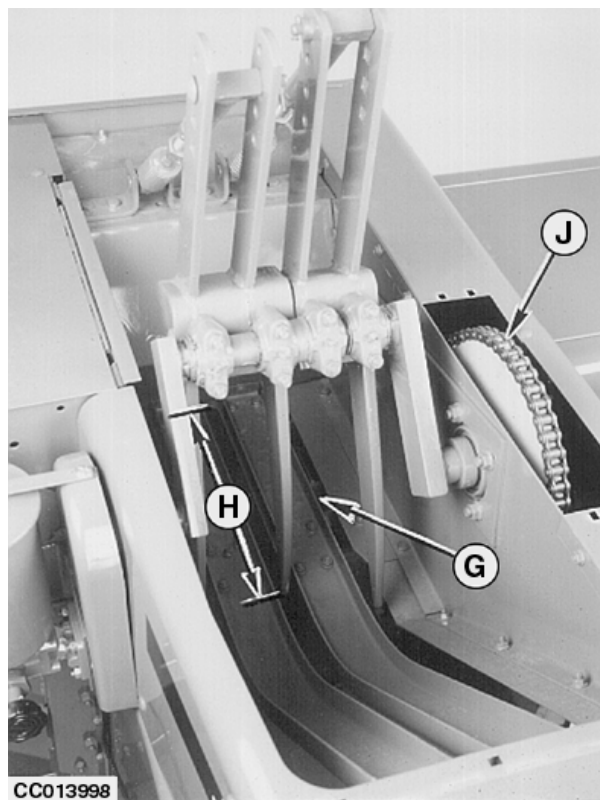
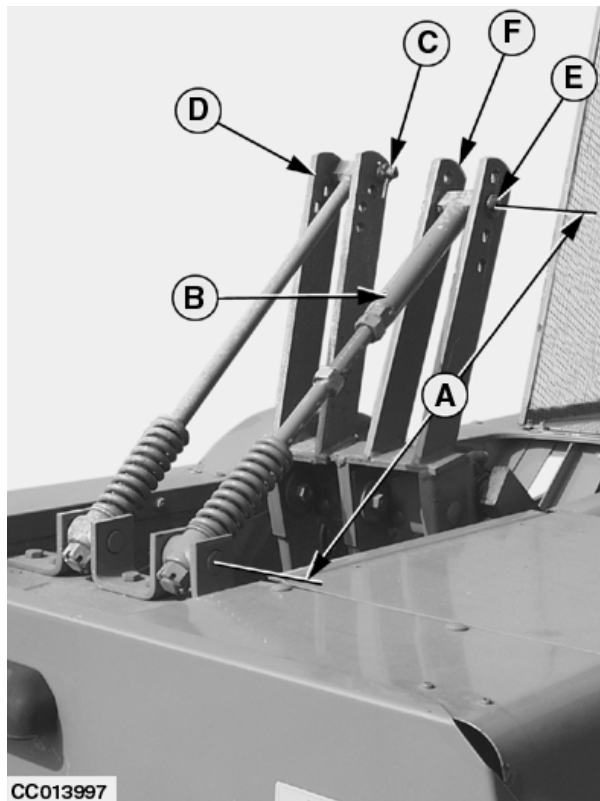
Une fois la chaîne accrochée, repositionner le piston dans l'axe de la lumière. S'il est impossible de respecter l'écart (H), resynchroniser le dispositif d'alimentation. Pour un réglage plus fin, utiliser la chaîne d'entraînement principale plutôt que la chaîne de commande d'alimentation (J).

IMPORTANT: Le fait d'utiliser la chaîne d'entraînement principale pour le calage peut nécessiter la synchronisation du piston et des aiguilles. Voir Synchronisation du piston et des aiguilles, dans cette section.

Lorsque les axes-pivots d'alimentation (C) et (E) sont dans une des positions recommandées (voir Réglage de la fourche d'alimentation, à la section Utilisation de la ramasseuse-presse), déplacer le piston (G) en lui faisant faire un cycle complet, de façon à assurer un dégagement entre la fourche d'alimentation (D) et (F) et le piston.

Lorsque les aiguilles sont en position de repos, actionner le bras de mesure des balles. Tourner le volant vers la gauche jusqu'à ce que la partie supérieure de l'aiguille la plus haute soit alignée avec le bord supérieur du passage de l'aiguille au fond de la chambre. Puis, vérifier la position du piston. Voir Réglage de base du piston par rapport aux aiguilles. Resynchroniser le piston et les aiguilles si nécessaire. Voir Synchronisation du piston et des aiguilles, dans cette section.

- | | |
|--------------------------------|-------------------------------------|
| A—552 mm (21.73 in) | F—Fourche d'alimentation arrière |
| B—Bielle de piston arrière | G—Piston |
| C—Axe-pivot | H—390 mm (15.35 in) |
| D—Fourche d'alimentation avant | J—Chaîne de commande d'alimentation |
| E—Axe-pivot | |



OUCC002.0002307 -28-31MAR10-2/2

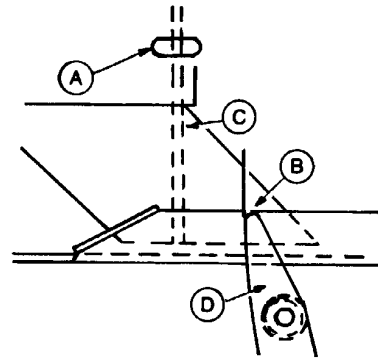
Réglage de base du piston par rapport aux aiguilles

Ramasseuse-presse à liage ficelle:

Positionner le piston par rapport aux aiguilles comme illustré.

NOTE: Il est préférable de positionner le piston (C) plus près de la lumière de passage (A) avant que de la lumière de passage arrière.

- | | |
|---|--------------------------|
| A—Partie avant du piston dans la lumière du côté de la chambre à balles | C—Partie avant du piston |
| B—Aiguille au niveau du bord supérieur du passage de l'aiguille au fond de la chambre | D—Aiguille |



CC9135

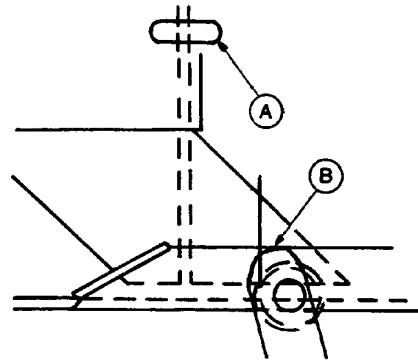
CC9135—UN—25SEP98

OUCC002,0002308 -28-19MAR10-1/2

Ramasseuse-presse à liage fil de fer:

Positionner le piston par rapport à l'avant du galet d'aiguille, comme illustré.

- | | |
|---|---|
| A—Partie avant du piston dans la lumière du côté de la chambre à balles | B—Aiguille au niveau du bord supérieur du passage de l'aiguille au fond de la chambre |
|---|---|



CC9136

CC9136—UN—06OCT98

OUCC002,0002308 -28-19MAR10-2/2

Synchronisation du piston et des aiguilles

Si les aiguilles (D) ne sont pas réglées conformément aux spécifications de base, enlever le pignon double (E).

Actionner le bras de mesure et lever les aiguilles (à la main) jusqu'à ce que la pointe de l'aiguille la plus haute arrive au niveau du bord supérieur du passage de l'aiguille au fond de la chambre (B).

Amener la partie avant du piston (C) au centre de la lumière (A). Tourner la couronne d'embrayage (F) vers la gauche jusqu'à ce qu'il touche le galet du chien de déclenchement (G).

IMPORTANT: Faire tourner le pignon double (E) pour s'assurer de l'engrènement correct de toutes les dents.

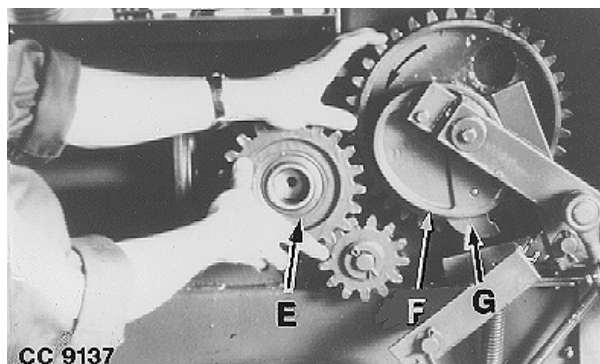
Reposer le pignon double sur l'arbre.

Pour vérifier le calage, faire reculer le piston et sortir les aiguilles (D) de la chambre à balles (à la main). Tourner lentement le volant vers la droite pour amener les aiguilles au niveau de la chambre à balles.

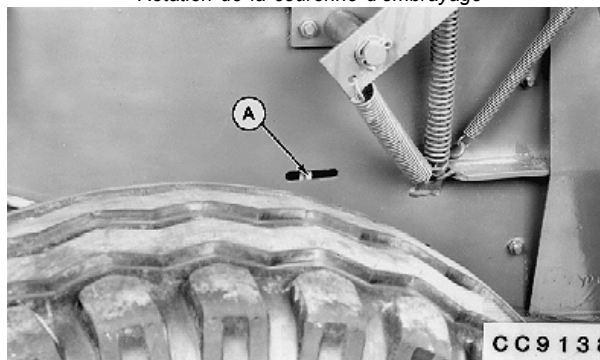
Vérifier de nouveau la position du piston.

Si les aiguilles sont encore décalées, répéter les opérations de calage et de synchronisation.

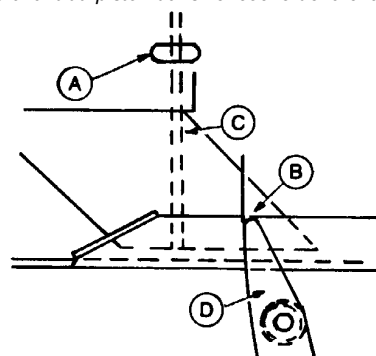
- | | |
|---|-----------------------------------|
| A—Partie avant du piston dans la lumière du côté de la chambre à balles | E—Pignon double |
| B—Aiguille au niveau du bord supérieur du passage de l'aiguille au fond de la chambre | F—Couronne d'embrayage |
| C—Partie avant du piston | G—Galet du chien de déclenchement |
| D—Aiguille | |



Rotation de la couronne d'embrayage



Partie avant du piston dans l'encoche de la chambre à balles



Ramasseuse-presse à liège ficelle

CC9135

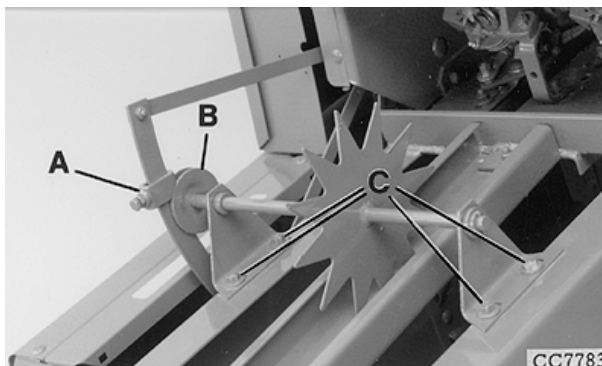
OUCC002.0002309 -28-26MAR10-1/1

Réglage du système de mesure des balles

Placer les aiguilles en position de repos, comme illustré, avec la butée (A) du bras de commande reposant sur la poulie (B) de l'arbre de l'étoile de mesure.

Desserrer légèrement les quatre vis de fixation (C) de l'étoile de mesure.

- | | |
|----------|-------|
| A—Butée | C—Vis |
| B—Poulie | |



Suite voir page suivante

OUCC002.000230A -28-19MAR10-1/5

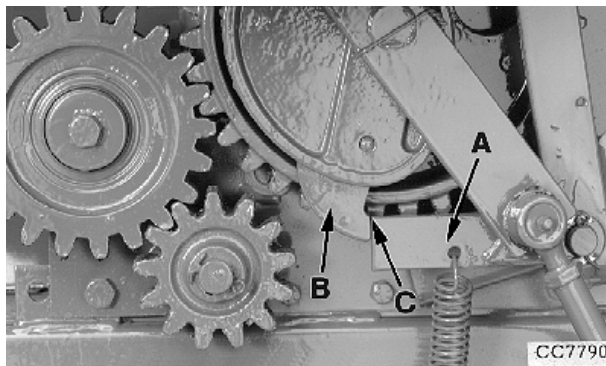
1. Réglage du bras de déclenchement

IMPORTANT: Régler les DEUX côtés du support de l'étoile de mesure de façon égale pour éviter qu'elle se gripe.

Avancer ou reculer légèrement le support de l'étoile de mesure jusqu'à ce que le coin supérieur du bras de déclenchement (A) arrive au niveau du coin supérieur de la surface plane du chien de déclenchement (B), comme indiqué en (C) (tolérance maximum $\pm 1,5$ mm; 0.06 in).

Bien serrer les vis de fixation de l'étoile de mesure.

A—Bras de déclenchement C— $\pm 1,5$ mm (0.06 in)
B—Chien de déclenchement



CC7790 — UN — 23SEP98

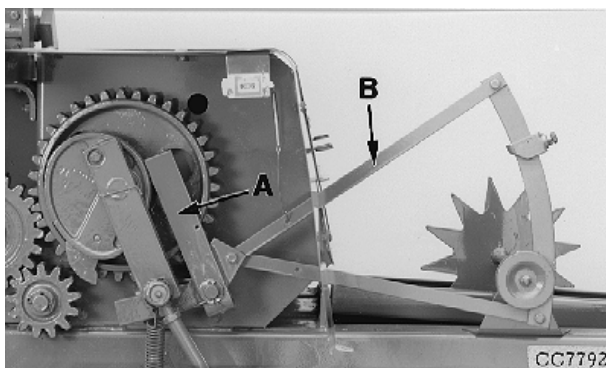
OUCC002,000230A -28-19MAR10-2/5

2. Contrôle du réglage du bras de déclenchement

⚠ ATTENTION: Le bras de déclenchement (A) est soumis à la tension d'un ressort. Faire preuve d'une grande prudence.

Tirer le bras de déclenchement (A) vers l'arrière jusqu'à ce que le bras (B) tombe.

A—Bras de déclenchement B—Bras



CC7792 — UN — 23SEP98

OUCC002,000230A -28-19MAR10-3/5

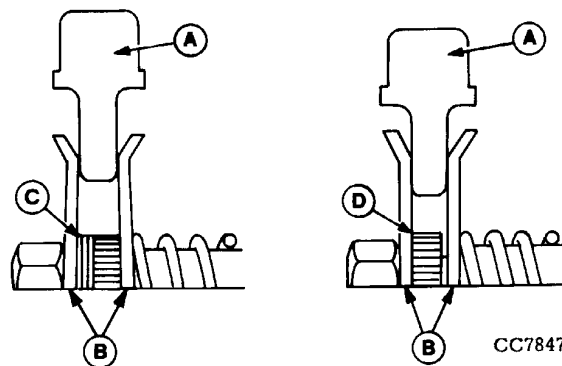
3. Réglage de la butée

IMPORTANT: Placer la poulie comportant le plus grand trou près du ressort et à l'écart des cales.

Si la butée (A) rebondit lors de sa mise en place entre les parois de la poulie (B), l'espacement est trop LARGE. Retirer autant de cales (C) que nécessaire.

Si la butée ne descend pas complètement entre les poulies, l'espacement est trop ÉTROIT. Ajouter autant de cales (D) que nécessaire.

A—Butée C—Cale
B—Paroi de la poulie D—Cale



CC7847 — UN — 25SEP98

À droite - Réglage étroit; À gauche - Réglage large

Suite voir page suivante

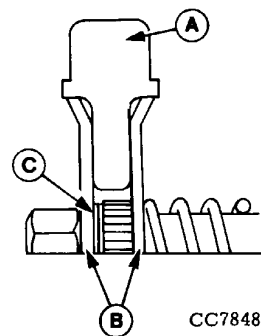
OUCC002,000230A -28-19MAR10-4/5

4. Vérification du réglage de la butée

Si la lame de la butée (A) tombe directement entre les parois de la poulie (B) sans rebondir, le nombre de cales (C) est correct.

A—Butée
B—Paroi de la poulie

C—Cale



CC7848

CC7848—UN—05OCT98

OUC002,000230A -28-19MAR10-5/5

Réglage de la butée de manivelle

NOTE: Avant de procéder au réglage de la butée du bras de piston, il est indispensable que les aiguilles et le piston soient calés correctement (voir Calage de la ramasseuse-presse, dans cette section).

Lorsque les aiguilles sont en position de repos, régler la chape de la tige de commande (A) de sorte que l'écart (D) entre le côté droit de la butée de sécurité (B) et le bossage (C) sur le bras de piston soit de 22—28 mm (0.86—1.10 in) pour le modèle 339 et de 29—35 mm (1.14—1.37 in) pour les modèles 349, 359 et 459.

Déclencher les aiguilles et tourner le volant vers la gauche jusqu'à ce que les aiguilles soient montées et commencent à descendre.

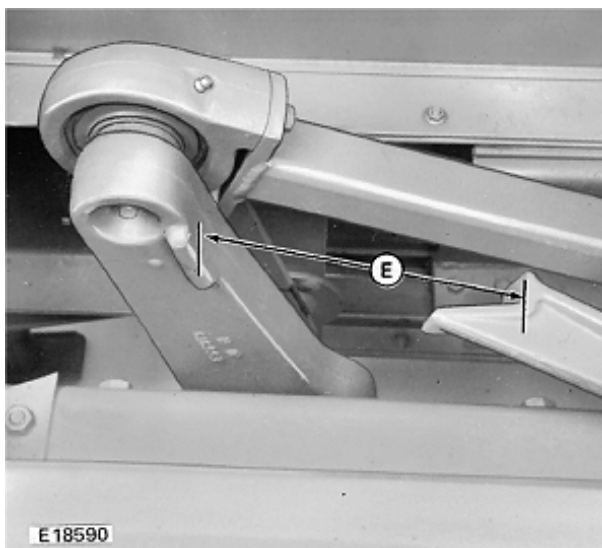
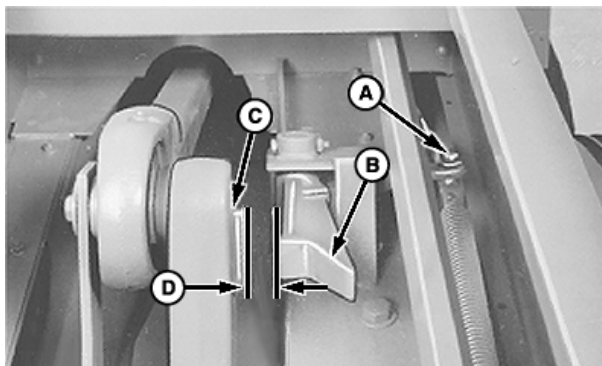
Lorsque la butée entame son balancement de retour vers la gauche, l'écart (E) entre le bossage de la tige de piston et la butée doit être supérieure à 70 mm (2.75 in).

Si l'écart (E) est inférieur à 70 mm (2.75 in) et l'écart (D) est de 22—28 mm (0.86—1.10 in) pour le modèle 339 ou 29—35 mm (1.14—1.37 in) pour le modèle 349, 359 ou 459, vérifier le calage des aiguilles (voir Calage de la ramasseuse-presse, dans cette section).

Vérifier à nouveau que l'écart est bien d'au moins 70 mm (2.75 in).

A—Chape de tige
B—Butée de sécurité
C—Bossage

D—22—28 mm (0.86—1.10 in)
sur modèle 339; 29—35 mm
(1.14—1.37 in) sur modèles
349, 359 et 459
E—70 mm (2.75 in) au moins



E18610—UN—03OCT00

E18590—UN—20SEP88

OUC002,000230B -28-23MAR10-1/1

Réglage du frein d'entraînement des noueurs (339 et 349)

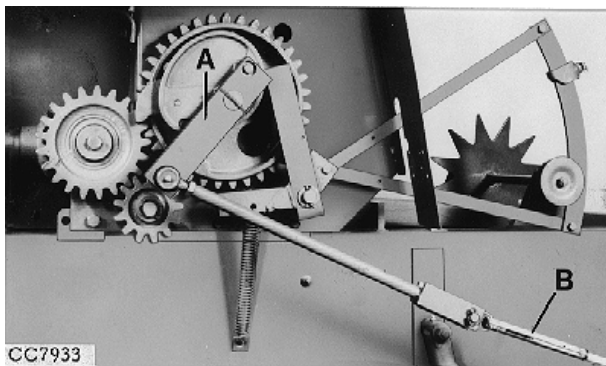
Placer les aiguilles en position de repos et actionner le bras de mesure.

Désaccoupler l'extrémité inférieure de la bielle du berceau d'aiguilles.

Attacher un dynamomètre (B) au point de fixation de la bielle. Exercer une traction vers l'arrière suivant un angle d'environ 90° par rapport à l'axe du bras (A).

A—Bras de relevage

B—Dynamomètre



CC7933

CC7933—UN—23SEP98

OUC002,000230C -28-22MAR10-1/2

Réglage du plateau de pression des freins

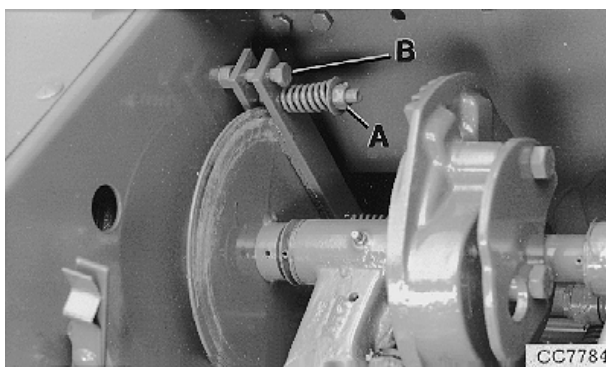
Serrer ou desserrer les écrous de réglage (A) jusqu'à ce que le bras d'aiguilles pivote sous une tension de 270 N (60 lb).

IMPORTANT: La peinture du disque de frein doit avoir complètement disparu avant le réglage des freins. Ne pas enlever la peinture avec du papier de verre ou de la toile émeri.

NOTE: Les vis de fixation (B) ne doivent pas porter sur le plateau de pression des freins.

A—Écrous

B—Vis



CC7784

CC7784—UN—23SEP98

OUC002,000230C -28-22MAR10-2/2

Réglage du frein d'entraînement des noueurs (359 et 459)

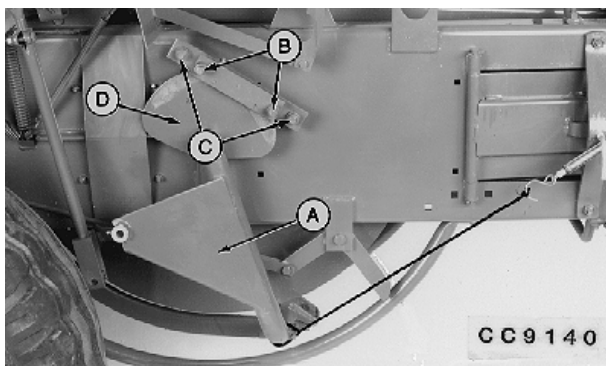
Placer les aiguilles en position de repos et actionner le bras de mesure.

Désaccoupler l'extrémité inférieure de la bielle du berceau d'aiguilles (A).

Fixer la ficelle au berceau d'aiguilles et tirer en arrière à un angle de 90° par rapport au berceau d'aiguilles, comme illustré.

IMPORTANT: Les vis de fixation (C) du frein ne doivent pas porter sur le plateau de pression du frein (D).

Serrer ou desserrer les écrous de réglage (B) du frein jusqu'à ce que le bras de relevage des aiguilles pivote sous une tension de 245 N (55 lb).



CC9140

CC9140—UN—23SEP98

A—Berceau d'aiguilles
B—Écrous de réglage

C—Vis de fixation
D—Plateau de pression

OUC002,000230D -28-22MAR10-1/1

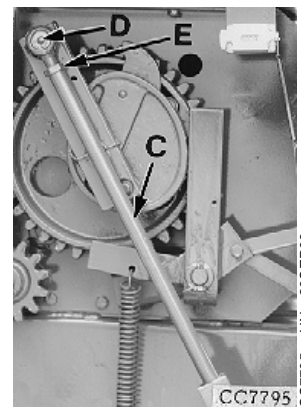
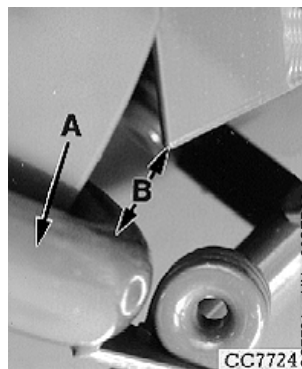
Réglage du berceau et de la bielle d'aiguilles sur la ramasseuse-presse à liage ficelle (339 uniquement)

IMPORTANT: Après le réglage de la bielle d'aiguilles, il est indispensable de vérifier le réglage du piston, le calage des aiguilles et le réglage de la butée de la tige du piston.

Le berceau d'aiguilles (A) est correctement réglé lorsque, les aiguilles étant au sommet de leur course, il se trouve à la distance (B) du châssis, sur le côté droit de la chambre à balles.

Régler l'écartement du berceau d'aiguilles en desserrant le collier de serrage (E), en désaccouplant la bielle (C) du berceau d'aiguilles et en tournant la bielle.

IMPORTANT: Après avoir réglé la longueur de la bielle (C), maintenir la rotule (D) parallèle à la bielle pendant le serrage du collier (E).



A—Berceau d'aiguilles
B—47—53 mm (1.85—2.08 in)
C—Bielle d'aiguilles

D—Rotule
E—Collier

OUCC002,000230E -28-19MAR10-1/1

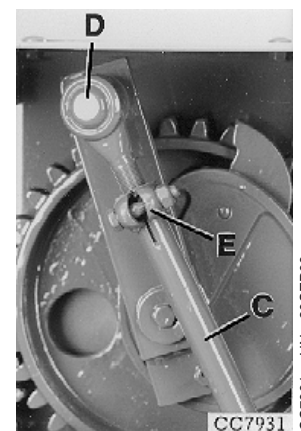
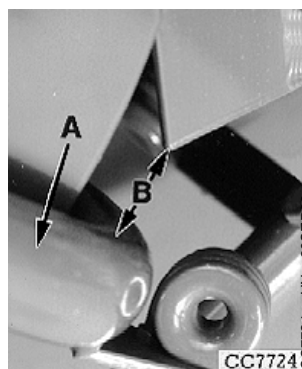
Réglage du berceau et de la bielle d'aiguilles sur la ramasseuse-presse à liage ficelle (349, 359 et 459)

IMPORTANT: Après le réglage de la bielle d'aiguilles, il est indispensable de vérifier le réglage du piston, le calage des aiguilles et le réglage de la butée de la tige du piston.

Le berceau d'aiguilles (A) est correctement réglé lorsque, les aiguilles étant au sommet de leur course, il se trouve à la distance (B) du châssis, sur le côté droit de la chambre à balles.

Régler l'écartement du berceau d'aiguilles en desserrant le collier de serrage (E), en désaccouplant la bielle (C) du berceau d'aiguilles et en tournant la bielle.

IMPORTANT: Après avoir réglé la longueur de la bielle (C), placer le collier de serrage (E) avec la vis orientée vers l'extérieur. Maintenir la rotule (D) parallèle à la bielle pendant le serrage du collier.



A—Berceau d'aiguilles
B—25—32 mm (0.98—1.26 in)
C—Bielle d'aiguilles

D—Rotule
E—Collier

OUCC002,000230F -28-23MAR10-1/1

Réglage des aiguilles (ramasseuse-presse à liage ficelle)

Durant la partie libre de la course des aiguilles (avant qu'elles ne pénètrent dans les noueurs), chaque aiguille (A) doit se situer à au moins 6 mm (0.23 in) des bords droit et gauche des encoches inférieure et supérieure de la chambre à balles.

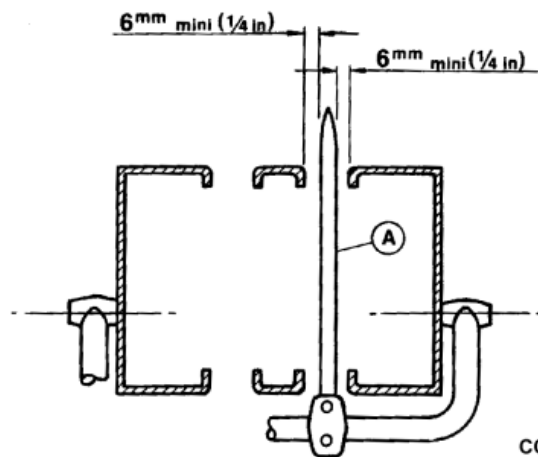
Déclencher le mécanisme de nouage à la main pour relever les aiguilles.

Desserrer les quatre vis de fixation de l'aiguille.

Déplacer l'aiguille latéralement de façon à obtenir un écart approprié.

Resserrer légèrement les vis de fixation de l'aiguille.

A—Aiguille



CC7850 —UN—06OCT98

OUCC002,0002310 -28-31MAR10-1/4

1. Réglage de la pression des aiguilles

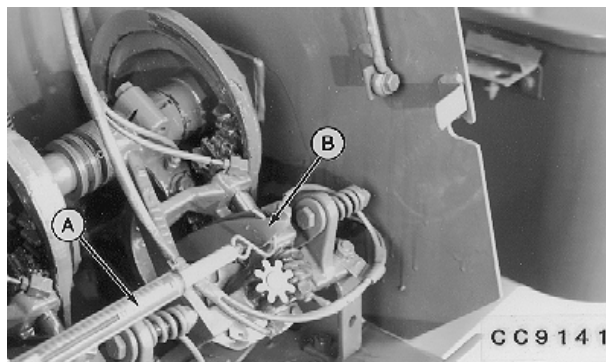
Attacher un dynamomètre (A) à l'aiguille (B) comme illustré.

Déplacer l'aiguille latéralement jusqu'à ce le côté droit exerce une pression de 14—27 N (3—6 lb) sur le support du noueur.

NOTE: Il est recommandé d'utiliser une pression plus proche de 14 N (3 lb) que de 27 N (6 lb).

A—Dynamomètre

B—Aiguille



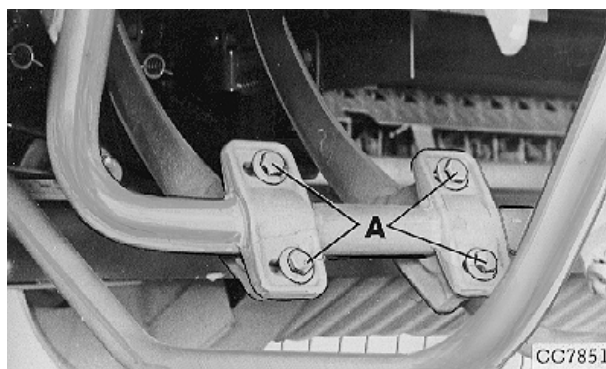
CC9141 —UN—23SEP98

OUCC002,0002310 -28-31MAR10-2/4

2. Pression correcte

Desserrer les quatre vis de fixation (A) et tapoter latéralement sur les aiguilles jusqu'à obtenir la pression demandée.

A—Vis



CC7851 —UN—23SEP98

Suite voir page suivante

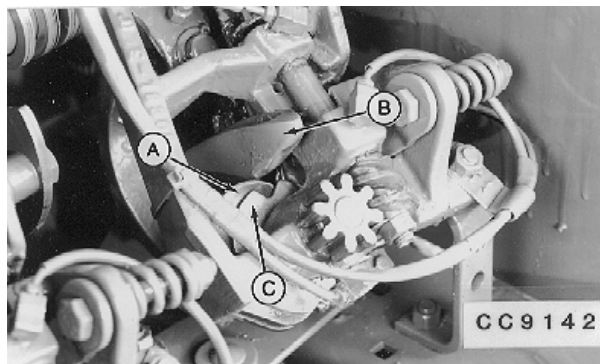
OUCC002,0002310 -28-31MAR10-3/4

3. Réglage des aiguilles avec le déboureur de ficelle

Le dégagement le plus étroit entre l'aiguille (B) et le déboureur ou le disque pince-ficelle (C) doit être de 1,5—3 mm (0.06—0.12 in) (A). Mesurer ce dégagement au niveau de la section arrondie du chas de l'aiguille, en poussant le déboureur vers le haut et vers la gauche.

Chaque aiguille peut être réglée vers l'avant ou vers l'arrière en desserrant l'une des vis de fixation de l'aiguille et en resserrant l'autre. Elle peut également être déplacée latéralement en desserrant les deux vis de fixation.

Lorsque les aiguilles sont correctement réglées, serrer toutes les vis à 70—110 N·m (50—80 lb-ft). Vérifier à nouveau le cycle des aiguilles.



CC9142 —UN—23SEP98

A—1,5—3 mm (0.06—0.12 in) C—Disque pince-ficelle
B—Aiguille

OUC002,0002310 -28-31MAR10-4/4

Réglage de l'attache-ficelle

NOTE: Un réglage incorrect de l'attache-ficelle est une des causes principales des difficultés de nouage.

Si l'attache-ficelle est mal réglé, la ficelle se trouve autour de la balle et sort du disque pince-ficelle. Un brin de ficelle dont l'extrémité a été coupée net, puis aplatie dans les disques, peut indiquer ce problème. Ce brin est généralement plus court que le second brin de la balle.

La ficelle peut également entourer la balle et être arrachée des disques porte-ficelle. Le bout de ficelle n'est pas coupé franchement; il est effiloché et déchiré (voir illustration).

IMPORTANT: N'agir que progressivement sur l'écrou à raison d'un tour à la fois.

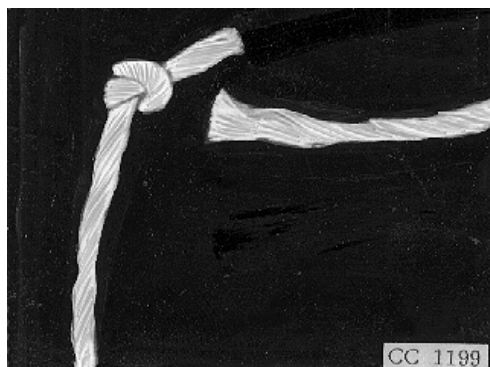
NOTE: La tension de l'attache-ficelle varie en fonction des conditions de pressage et de l'humidité.

Réglage de l'attache-ficelle

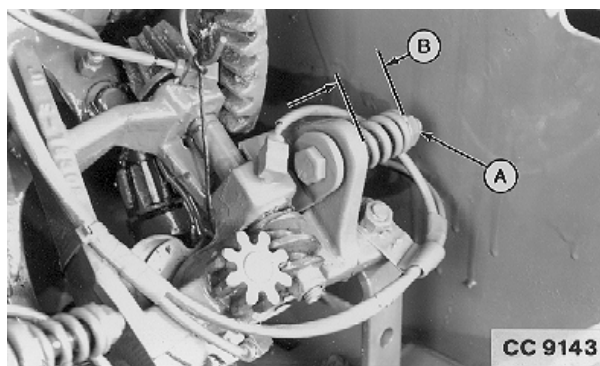
Desserrer l'écrou (A) jusqu'à ce que, pendant le pressage, la ficelle sorte du disque.

A raison d'un seul tour d'écrou à la fois, régler le serrage de l'attache-ficelle de façon à éviter que la ficelle ne sorte du disque pendant le pressage.

Le ressort doit avoir une distance de départ de 37 mm (1.45 in) (B).



CC1199 —UN—23SEP98



CC9143 —UN—23SEP98

A—Écrou de réglage B—37 mm (1.45 in)

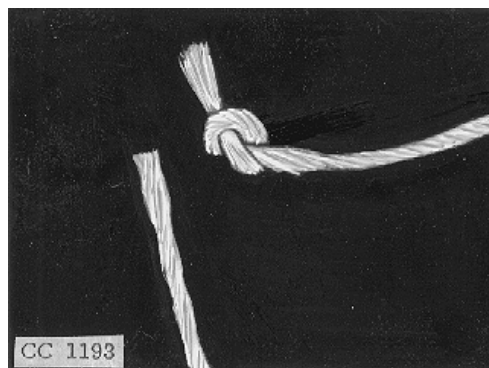
OUC002,0002311 -28-19MAR10-1/1

Réglage des doigts pousse-ficelle

NOTE: Le mauvais réglage des doigts pousse-ficelle est une des causes principales des difficultés de nouage.

Pour observer le fonctionnement des noueurs, retirer le foin de la chambre à balles, actionner le bras de mesure et tourner le volant à la main jusqu'à ce qu'un cycle de nouage soit accompli.

En cas de mauvais réglage des doigts, le noeud se présente tel qu'illustré (les doigts ne soulèvent pas la ficelle des aiguilles ou ne la placent pas dans la position de nouage correcte).



CC1193 — UN—23SEP98

OUCC002,0002312 -28-17MAR10-1/3

1. Réglage des doigts pousse-ficelle par rapport aux aiguilles

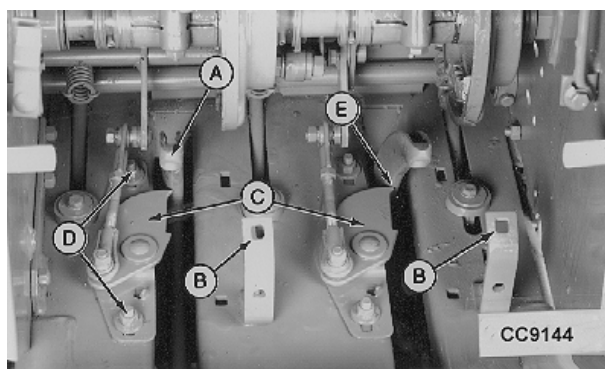
Après le réglage des aiguilles (A), procéder comme suit:

Déposer les deux vis à collet carré du support de noueur (B), puis soulever les noueurs et les retirer du trajet des aiguilles.

Actionner le bras de mesure des balles et tourner le volant (à la main) jusqu'à ce que les doigts pousse-ficelle (C) soient aussi près que possible des aiguilles (voir l'illustration).

IMPORTANT: Soulever l'extrémité de chaque doigt pousse-ficelle et l'amener vers la gauche pendant le réglage du dégagement.

Desserrer les écrous de fixation (D) des doigts pousse-ficelle. Avancer ou reculer les doigts pousse-ficelle de façon à obtenir un jeu de 1,5—3 mm (0.06—0.12 in) (E) entre les doigts pousse-ficelle et les aiguilles.



CC9144 — UN—23SEP98

A—Aiguille
B—Support de noueur
C—Doigts pousse-ficelle

D—Écrous de fixation
E—1,5—3 mm (0.06—0.12 in)

Serrer les écrous de fixation des doigts au couple final de 50 N·m (35 lb-ft).

Suite voir page suivante

OUCC002,0002312 -28-17MAR10-2/3

2. Réglage des doigts pousse-ficelle par rapport à la chambre à balles

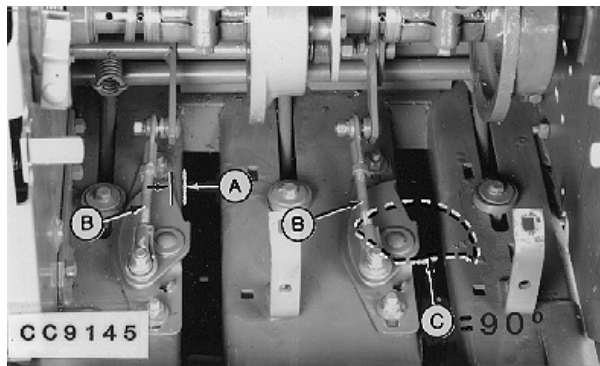
Continuer à tourner le volant jusqu'à ce que les doigts pousse-ficelle soient retournés à leur position de repos.

Les extrémités des doigts pousse-ficelle (maintenues vers la gauche) doivent être réglées à la distance (A) du bord gauche de la fente de passage des aiguilles.

Lorsque le doigt pousse-ficelle amène la ficelle au noeur, il doit être perpendiculaire à la fente de passage de l'aiguille à la fin de sa course (C).

Régler les tiges de commande (B) pour maintenir les doigts pousse-ficelle dans une position correcte.

Fixer le support de noeur à l'aide des deux vis à collet carré retirées précédemment.



CC9145 —UN—23SEP98

A—2—5 mm (0.08—0.2 in)
B—Tiges de commande

C—Angle de 90°

OUC002,0002312 -28-17MAR10-3/3

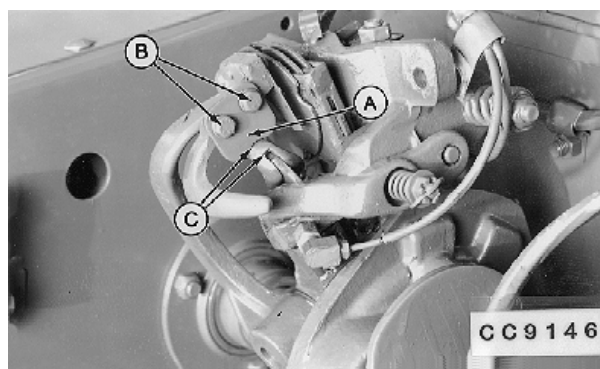
Réglage du bras porte-couteau

Déposer la vis à collet carré du support de noeur et amener le noeur en position verticale par rotation (voir illustration).

L'éjecteur (A) doit être centré par rapport au talon du bec noeur.

Desserrer les vis (B) et déplacer le bras jusqu'à ce que l'éjecteur se trouve à environ 5 mm (0.2 in) (C) de la rainure de la partie supérieure du bec noeur.

Serrer suffisamment les vis pour maintenir l'éjecteur en vue du réglage suivant.



CC9146 —UN—23SEP98

A—Éjecteur
B—Vis

C—5 mm (0.2 in)

OUC002,0002313 -28-26MAR10-1/6

1. Contrôle du réglage du bras porte-couteau

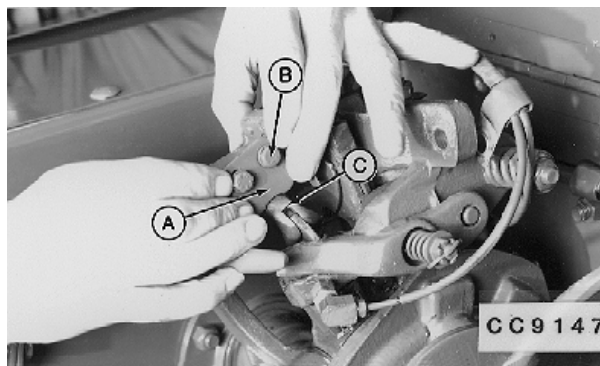
Tourner le noeur légèrement vers le bas tout en tirant le long du bec noeur.

Pour déplacer l'éjecteur (A) le long de la mâchoire du noeur (C), une tension 30—60 N (7—14 lb) est nécessaire.

Serrer les vis (B) à 10 ± 2 N·m (7.5 ± 1.5 lb-ft).

A—Éjecteur
B—Vis

C—Bec noeur



CC9147 —UN—23SEP98

Suite voir page suivante

OUC002,0002313 -28-26MAR10-2/6

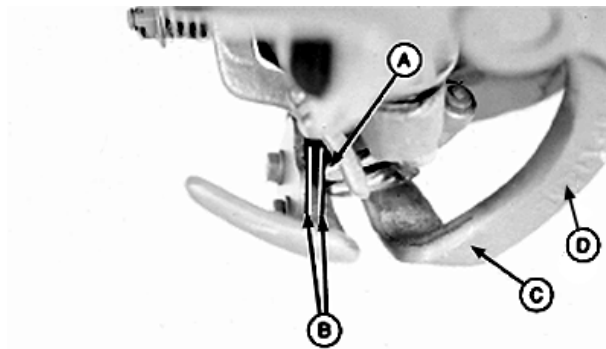
2. Réglage du bec noueur par rapport à l'éjecteur

Le jeu entre la partie supérieure du bec noueur (A) et l'éjecteur doit être de 1—2,5 mm (0.04—0.1 in) (B) quand elle passe devant le bras porte-couteau (came).

Faire tourner le bec noueur de 180° et actionner la mâchoire du bec à la main, de bas en haut, pour vérifier le jeu au point le plus rapproché entre le bec et l'éjecteur.

Plier le bras (C) dans la zone (D) pour obtenir le jeu correct.

A—Partie supérieure du bec noueur
 B—1—2,5 mm (0.04—0.1 in)
 C—Bras
 D—Zone de courbure



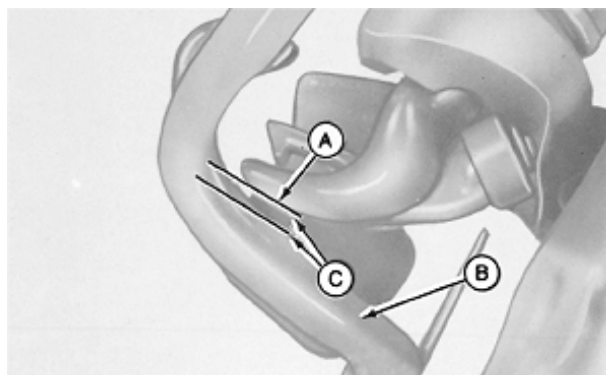
E18489 —UN—09NOV99

OUCC002,0002313 -28-26MAR10-3/6

3. Réglage du bec noueur par rapport au bras porte-couteau

Lors de la rotation de 360° du bec noueur, le jeu entre la surface inférieure du bec noueur (A) et le bras porte-couteau (came) (B) doit être d'au moins 1,5 mm (0.06 in) (C).

A—Bec noueur
 B—Bras porte-couteau
 C—1,5 mm (0.06 in) au moins



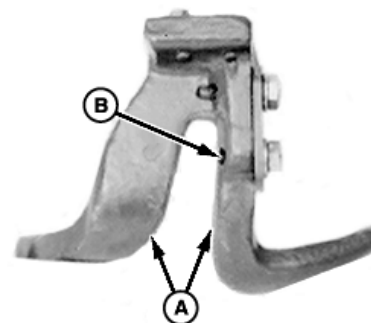
E18733 —UN—15JUN89

OUCC002,0002313 -28-26MAR10-4/6

4. Contrôle du bras porte-couteau (came)

Après le pliage du bras, s'assurer que TOUTES les surfaces du bras porte-couteau (came) en contact avec la ficelle ou les noeuds sont bien lisses [en particulier, la gorge (A) et l'orifice (B)], pour éviter les cassures de ficelle.

A—Gorge
 B—Orifice



E22712 —UN—15SEP00

Suite voir page suivante

OUCC002,0002313 -28-26MAR10-5/6

5. Contrôle de l'éjecteur

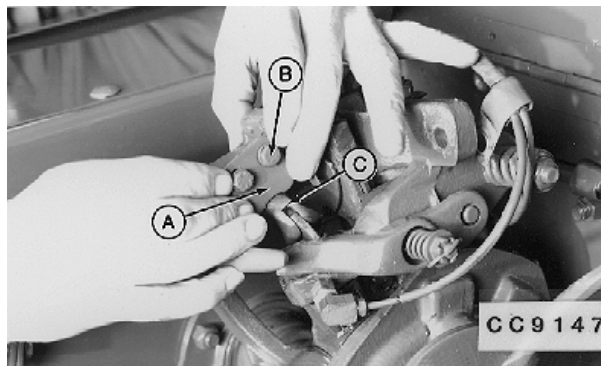
Vérifier de nouveau la tension en tournant légèrement le noueur vers le bas tout en tirant le long du bec noueur (C).

Pour déplacer l'éjecteur (A) le long du bec noueur (C), une tension 30—60 N (7—14 lb) est nécessaire.

Vérifier que les vis (B) sont serrées à 10 ± 2 N·m (7.5 \pm 1.5 lb-ft).

A—Éjecteur
B—Vis

C—Bec noueur



CC9147—UN—23SEP98

OUC002,0002313 -28-26MAR10-6/6

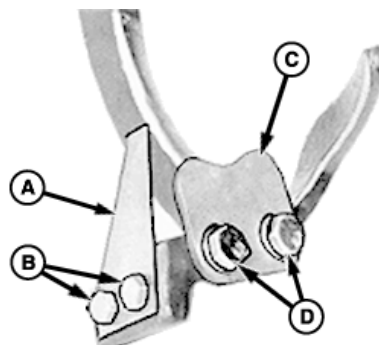
Remplacement du couteau et de l'éjecteur

⚠ ATTENTION: N'utiliser que des outils métriques lors du remplacement du couteau et de l'éjecteur. Des outils différents risqueraient de ne pas s'ajuster correctement. Ils pourraient glisser et causer des blessures.

Retirer et remplacer le couteau (A) dès qu'il commence à s'émousser.

Pour remplacer le couteau, retirer les deux vis de fixation (B) et le couteau usé. Remplacer par un couteau neuf. Serrer à 6 ± 1 N·m (4.4 \pm 0.7 lb-ft).

Pour remplacer l'éjecteur (C), déposer les vis de fixation (D), les rondelles et l'éjecteur. Remplacer par un éjecteur neuf (voir Réglage du bras porte-couteau, dans cette section).



A—Couteau
B—Vis de fixation

C—Éjecteur
D—Vis de fixation

E18027—UN—18SEP00

OUC002,0002314 -28-23MAR10-1/1

Réglage des plateaux-cames

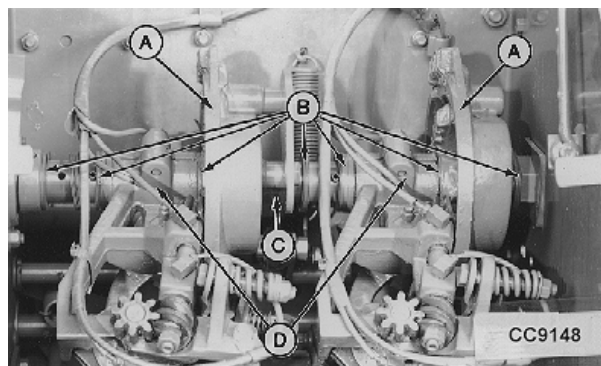
NOTE: Au besoin, sectionner les rondelles pour ne pas avoir à déposer l'arbre.

Régler le plateau-came (A) par rapport au pignon du bec noueur, comme décrit ci-dessous, en déplaçant les rondelles (B) sur l'arbre des noueurs (C).

Placer un nombre suffisant de rondelles entre le moyeu du plateau-came et le support des noueurs (D) afin d'obtenir les dégagements indiqués.

A—Plateau-came
B—Rondelles

C—Arbre des noueurs
D—Support des noueurs



CC9148—UN—23SEP98

Suite voir page suivante

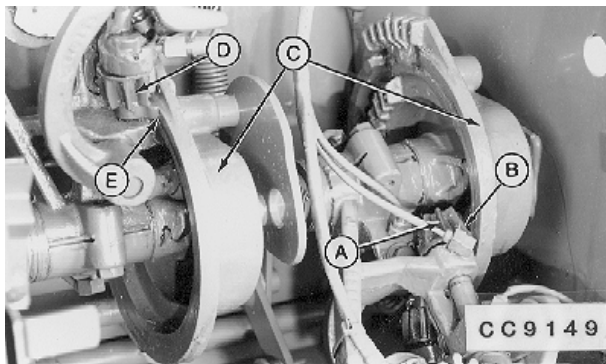
OUC002,0002315 -28-18MAR10-1/2

Réglage du dégagement des plateaux-cames

1. Le dégagement (E) entre les surfaces planes du pignon du bec noueur (D) et du plateau-came (C) doit être d'au moins 2 mm (0.008 in).
2. Le dégagement (B) entre les surfaces planes du pignon du disque pince-ficelle (A) et du plateau-came (C) doit être de 5 mm (0.02 in) maximum.

NOTE: Si ce dégagement ne peut être obtenu, limer la surface plane du pignon du bec noueur (D). Limer le pignon du disque pince-ficelle si le pignon du bec noueur ne porte pas sur le plateau-came (E).

Lorsque ces réglages sont terminés et que les goupilles élastiques sont en place sur l'arbre des noueurs, s'assurer que les noueurs ne sont pas bloqués sur celui-ci. Déposer la vis de fixation du noueur et faire pivoter le noueur vers le haut autour de l'arbre, puis le lâcher. Il doit revenir à sa position initiale sous l'effet de son propre poids.



A—Pignon du disque pince-ficelle
B—0—0,5 mm (0—0.02 in)
C—Plateau-came

D—Pignon du bec noueur
E—0—0,2 mm (0—0.008 in)

OUCC002,0002315 -28-18MAR10-2/2

Dépose des noueurs

Retirer les deux vis de fixation (A) et la vis (B).

Le cas échéant, débrancher les conduites du système multi-luber.

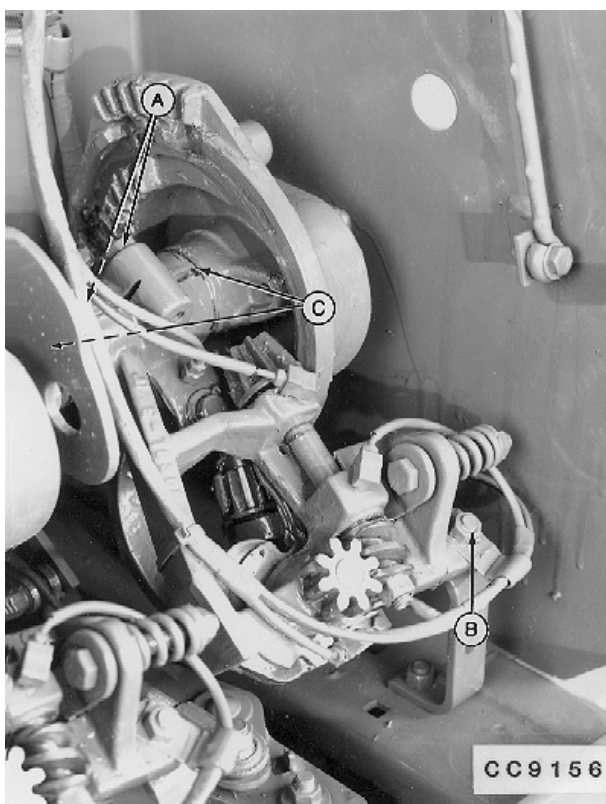
NOTE: Noter le nombre de rondelles (C) en vue de la repose.

Déposer les noueurs.

Pour la repose, inverser l'ordre des opérations de dépose, en prenant soin de joindre les bonnes moitiés appariées de chaque support de noueur. Serrer les vis de fixation (A) à 40 N·m (30 lb-ft).

A—Vis de fixation
B—Vis

C—Rondelles



OUCC002,0002316 -28-19MAR10-1/1

Remplacement de la came du bec noueur

Dégager l'axe (A) du pignon.

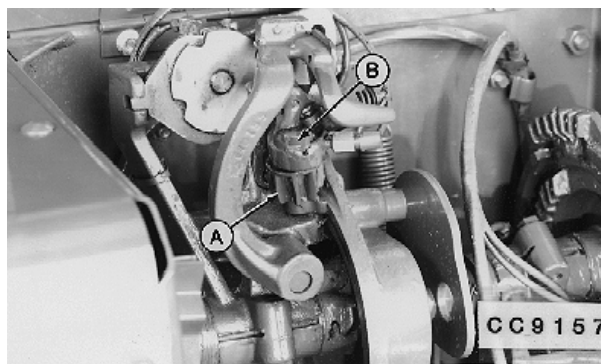
Extraire le bec noueur et déposer la came (B).

Poser la nouvelle came, le bec noueur, les rondelles, le pignon et l'axe.

NOTE: Le jeu axial doit être de 0—0,38 mm (0—0.015 in).

A—Came

B—Axe



CC9157 —UN—23SEP98

OUC002,0002317 -28-19MAR10-1/1

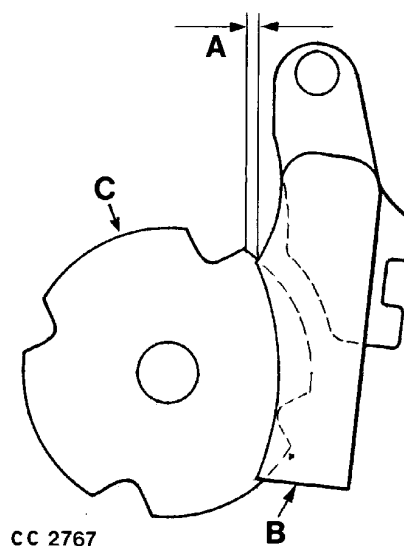
Réglage du disque pince-ficelle

NOTE: Effectuer ce réglage après avoir confectionné au moins deux balles et avec de la ficelle dans le disque.

Le réglage du disque pince-ficelle est fonction de la position des encoches du disque (C) par rapport à l'attache-ficelle (B).

L'écart entre le coin droit de l'encoche de la plaque centrale du disque pince-ficelle et le bord gauche de l'attache-ficelle (avec de la ficelle dans le disque pince-ficelle) doit être de 0,5—1,5 mm (0.02—0.06 in) (A).

A—0,5—1,5 mm (0.02—0.06 in) C—Disque pince-ficelle central
B—Attache-ficelle



CC 2767

CC2767 —UN—23SEP98

OUC002,0002318 -28-26MAR10-1/2

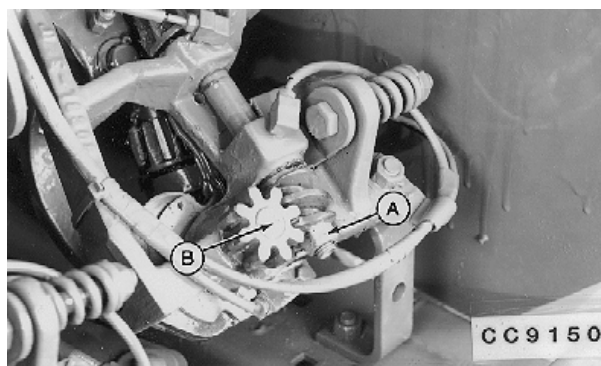
Réglage de la position du disque pince-ficelle:

1. Desserrer l'écrou (A). Ne pas le retirer. Donner quelques légers coups sur l'extrémité de l'arbre où se trouve l'écrou, pour décoller le joint conique.
2. Positionner le disque pince-ficelle (B) à l'endroit souhaité.
3. Donner quelques légers coups sur l'extrémité de l'arbre où se trouve le pignon.
4. Tourner le pignon à vis sans fin dans le sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'il soit en place. Resserrer l'écrou (A).

NOTE: Le jeu axial doit être de 0,12—0,38 mm (0.005—0.015 in).

A—Écrou

B—Disque pince-ficelle



CC9150 —UN—23SEP98

OUC002,0002318 -28-26MAR10-2/2

Réglage de la partie supérieure du bec noueur

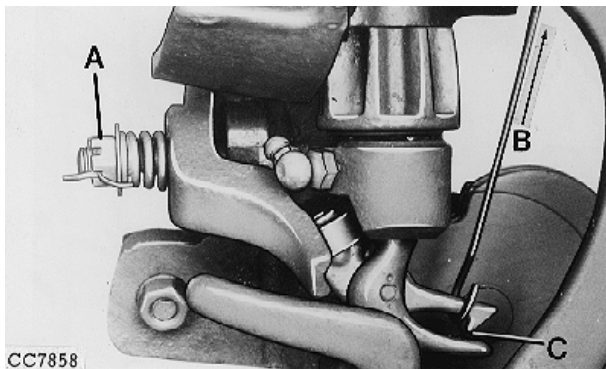
Le réglage de pression de la partie supérieure du bec noueur doit être fait sans ficelle.

Le noueur est correctement réglé quand une tension vers l'extérieur de 23—68 N (5—15 lb) (B) sur la partie supérieure du bec noueur sépare la mâchoire de 3 mm (0.12 in) (C). Le bec ne doit pas présenter de jeu lorsqu'il est fermé.

Pour augmenter la pression sur la partie supérieure du bec noueur, resserrer l'écrou du goujon (A). Desserrer l'écrou pour diminuer la pression.

Une pression excessive sur la partie supérieure du bec noueur peut entraîner la formation de noeuds non éjectés du noueur et la rupture de la ficelle. Des noeuds mal ou incomplètement formés sont dus à une pression trop faible sur la partie supérieure du bec noueur.

IMPORTANT: Lors de l'utilisation de ficelle en sisal épaisse (150 m/kg; 74.5 yd/lb), il faut régler la pression de la partie supérieure du bec



A—Goujon
B—23—68 N (5—15 lb)

C—3 mm (0.12 in)

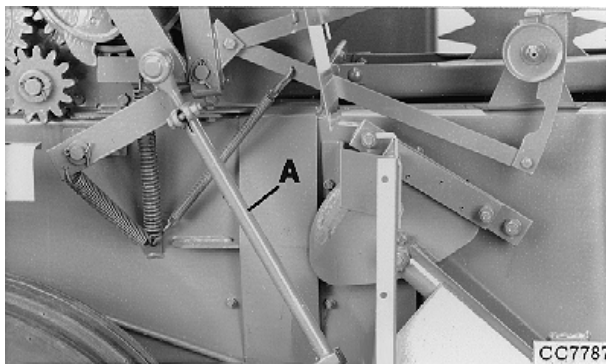
noeur à 23 N (5 lb), sinon les pièces du noueur seront soumises à des contraintes excessives lors de l'éjection du noeud.

OUCC002,0002319 -28-19MAR10-1/1

Réglage de la bielle d'aiguilles (ramasseuse-presse à liage fil de fer)

La bielle d'aiguilles (A) permet de régler la hauteur des aiguilles par rapport au fil de fer et aux galets de renvoi, ainsi qu'au bas de la chambre à balles.

A—Bielle d'aiguilles



Suite voir page suivante

OUCC002,000231A -28-17MAR10-1/2

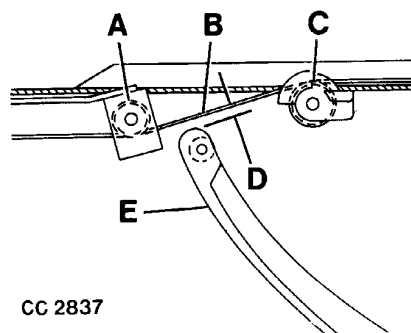
Réglage de la bielle d'aiguilles:

IMPORTANT: Après le réglage de la bielle de relevage des aiguilles, il faut impérativement contrôler le piston et le calage des aiguilles et la butée du piston.

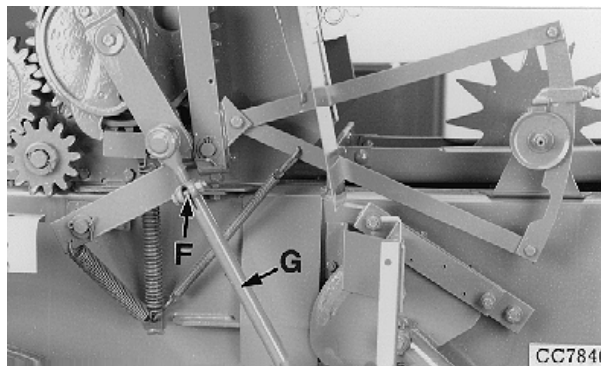
1. En position de repos, chaque aiguille (E) doit se situer à une distance de 6,5—16 mm (0.25—0.63 in) (D) en dessous du fil de fer (B) passant par dessous le galet central (A) et par dessus le galet arrière (C).
2. Modifier le dégagement des aiguilles en desserrant le collier (F) et en décrochant la bielle (G) du berceau d'aiguilles. Tourner la bielle d'aiguilles selon le besoin.

NOTE: Après le réglage de la bielle d'aiguilles (G), placer le collier de serrage (F) de telle sorte que la vis soit à l'extérieur. Maintenir la rotule parallèle à la bielle lors du serrage du collier.

- | | |
|----------------------------|----------------------|
| A—Galet de renvoi central | E—Aiguille |
| B—Fil de fer | F—Collier |
| C—Galet de renvoi arrière | G—Bielle d'aiguilles |
| D—6,5—16 mm (0.25—0.63 in) | |



CC 2837



CC7840

CC2837 —UN—06OCT98

CC7840 —UN—23SEP98

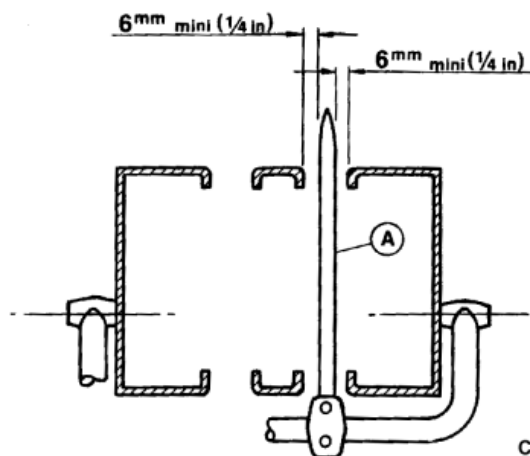
OUC002.000231A -28-17MAR10-2/2

Réglage des aiguilles (ramasseuse-presse à liage fil de fer)

Durant sa course, chaque aiguille (A) doit se situer à au moins 6 mm (0.23 in) des bords droit et gauche des encoches inférieure et supérieure de la chambre à balles.

- Déclencher le mécanisme de torsadage à la main pour relever les aiguilles.
- Desserrer les quatre vis de fixation de l'aiguille.
- Déplacer l'aiguille latéralement de façon à obtenir un écart approprié.
- Resserrer légèrement les vis de fixation de l'aiguille.

A—Aiguille



CC7850

CC7850 —UN—05OCT98

Suite voir page suivante

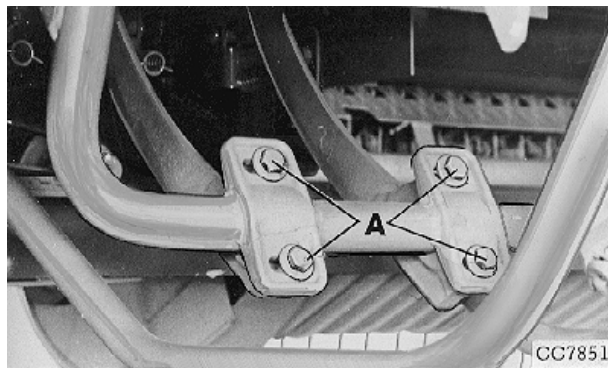
OUC002.000231B -28-23MAR10-1/4

1. Réglage de la position de l'aiguille

La position des aiguilles par rapport aux guide-fil central et arrière, aux encoches du support du torsadeur et aux pince-fil est obtenue à l'aide des vis de fixation (A) des aiguilles.

Chaque aiguille peut être réglée vers l'avant ou vers l'arrière en desserrant l'une des vis de fixation de l'aiguille et en resserrant l'autre. Elle peut également être déplacée latéralement en desserrant les deux vis de fixation.

A—Vis



CC7851 UN—23SEP98

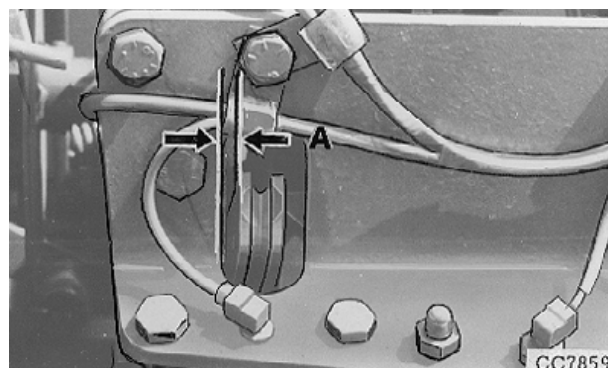
OUCC002,000231B -28-23MAR10-2/4

2. Alignement des aiguilles

Chaque aiguille, en position haute, doit se trouver à 3—8 mm (0.12—0.31 in) (A) du bord gauche de l'encoche du support du torsadeur.

Pour aligner les aiguilles avec les galets des guide-fil et l'encoche du support, actionner le bras de mesure et faire monter les aiguilles. Desserrer les deux vis de fixation et déplacer latéralement les aiguilles jusqu'à ce qu'elles soient alignées (voir Alignement et dégagement des guides, dans cette section).

Serrer les vis de fixation des aiguilles à 88 ± 20 N·m (65 ± 15 lb-ft).



CC7859 UN—05OCT98

A—3—8 mm (0.12—0.31 in)

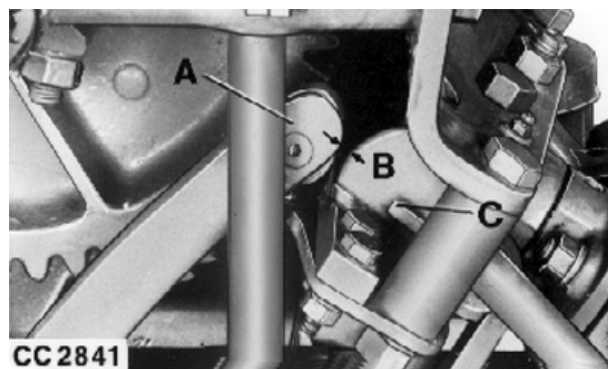
OUCC002,000231B -28-23MAR10-3/4

3. Réglage des aiguilles par rapport au pince-fil

Lorsque les aiguilles passent dans le mécanisme torsadeur, l'écart entre l'aiguille (A) et le pince-fil (C) doit être de 1,5—4 mm (0.06—0.15 in) (B) au point le plus rapproché (sans fil de fer dans les pince-fil).

Pour augmenter cet écart, desserrer légèrement les vis de fixation avant des aiguilles et serrer les vis de fixation arrière. Procéder à l'inverse pour réduire l'écart.

Lorsque les aiguilles sont correctement réglées, serrer toutes les vis à $70—110$ N·m ($50—80$ lb-ft). Vérifier à nouveau la position des aiguilles pendant tout le cycle.



CC2841 UN—23SEP98

A—Aiguille
B—1,5—4 mm (0.06—0.15 in)

C—Pince-fil

OUCC002,000231B -28-23MAR10-4/4

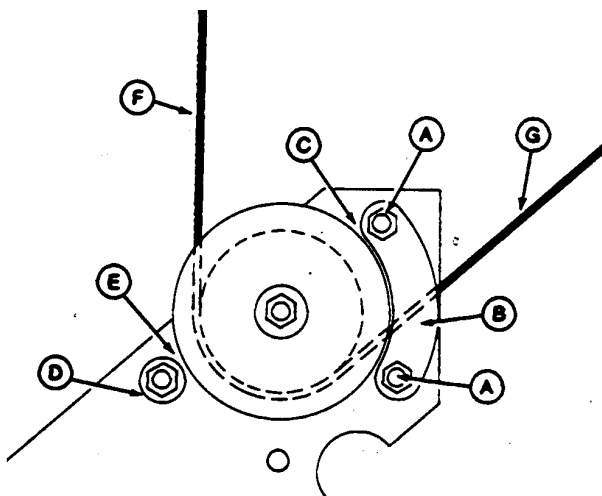
Réglage des guide-fil

IMPORTANT: La libre rotation de tous les galets assure le bon fonctionnement du torsadeur.

Desserrer les vis (A), puis régler les poulies avant et les guide-fil (B) pour que la distance les séparant corresponde à (C).

Desserrer la vis et régler le galet avant (D) pour que l'écart entre les poulies corresponde à (E). Chaque poulie doit tourner librement.

- | | |
|-------------------------------|--------------------------------|
| A—Vis | E—0,13—0,8 mm (0.005—0.031 in) |
| B—Guide-fil | F—Sortie de fil de fer |
| C—1,5 ±0,8 mm (0.06 ±0.03 in) | G—Arrivée de fil de fer |
| D—Galet avant | |



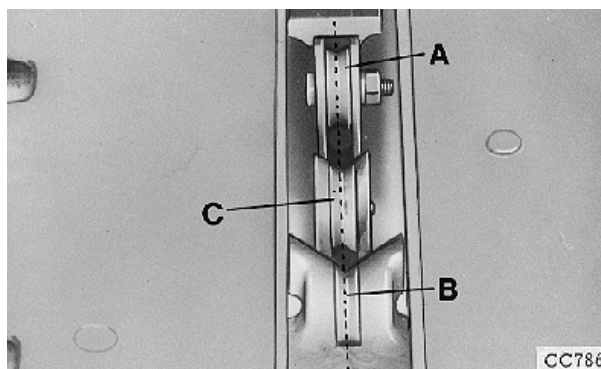
E24760 —UN—14SEP88

OUCC002,000231C -28-23MAR10-1/1

Réglage du galet central

Déplacer le galet central (A) latéralement (avec du fil de fer dans la presse) de telle sorte que l'aiguille prenne du fil de fer lors de sa montée.

- | | |
|---------------------------|---------------------|
| A—Galet de renvoi central | C—Galet d'aiguilles |
| B—Galet de renvoi arrière | |



CC7861 —UN—23SEP98

OUCC002,000231D -28-19MAR10-1/1

Alignement et dégagement des guides

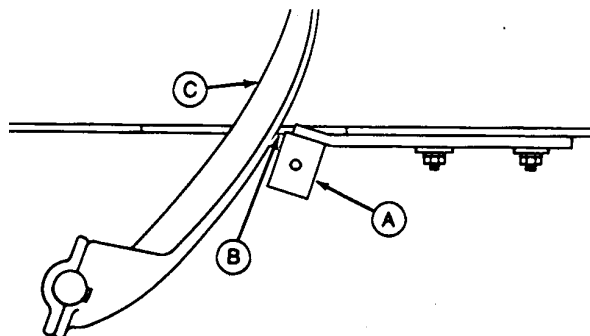
Lorsque les aiguilles (C) sont en position haute, le galet central (A) doit se trouver à 6,4 ±1,5 mm (0.25 ±0.06 in) (B) devant le point le plus proche de l'aiguille.

Ajuster les guides en desserrant les deux vis de montage de chaque guide.

Déplacer les guides latéralement pour les aligner et d'avant en arrière pour obtenir la distance voulue.

Serrer les vis de fixation.

- | | |
|-------------------------------|------------|
| A—Galet central | C—Aiguille |
| B—6,4 ±1,5 mm (0.25 ±0.06 in) | |



E11961 —UN—20SEP88

OUCC002,000231E -28-23MAR10-1/1

Réglage des pince-fil

Pour obtenir un cisaillement correct du fil de fer, régler les pince-fil à l'aide des cales (B).

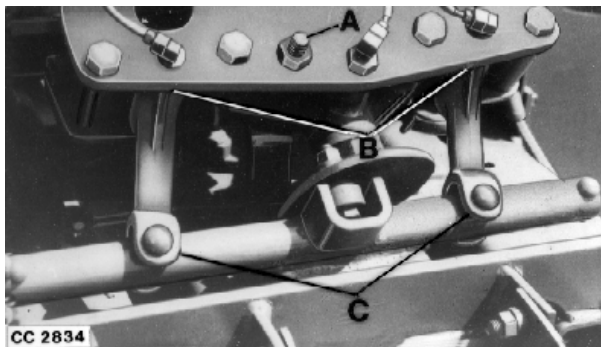
Pour caler le pince-fil, faire pivoter les torsadeurs vers le haut après avoir desserré la vis de blocage (A) et enlevé l'écrou de blocage du bas du pivot du pince-fil.

Enlever l'axe-pivot du pince-fil et insérer le nombre de cales nécessaire au-dessus du bras du pince-fil (C) et du support du torsadeur.

Remplacer l'axe-pivot.

Serrer l'axe-pivot et le bloquer avec l'écrou de blocage.

Amener les torsadeurs dans leur position d'origine et les bloquer avec la vis de blocage.



CC2834 —UN—23SEP98

A—Vis de blocage
B—Cales

C—Bras du pince-fil

OUCC002,000231F -28-23MAR10-1/1

Réglage des torsadeurs

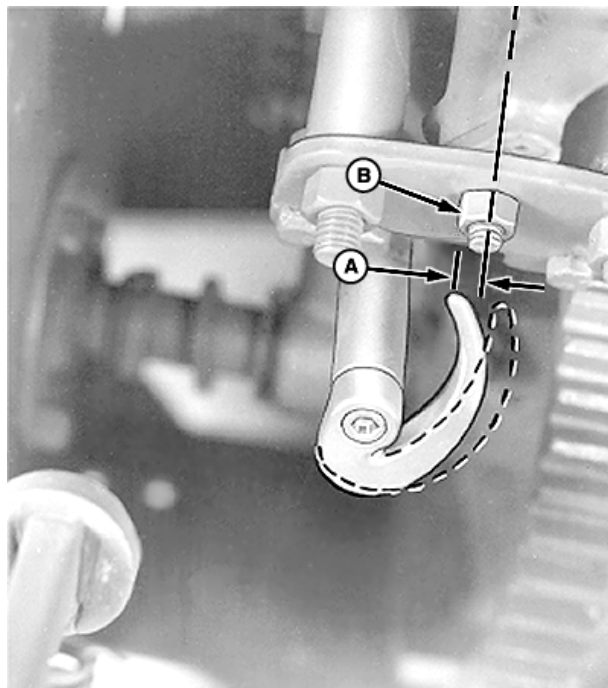
NOTE: Visser la vis à tête creuse dans le torsadeur à 34 N·m (25 lb-ft).

Les aiguilles étant en position de repos, le torsadeur est correctement réglé quand le dégagement maximum (A) entre l'intérieur de la pointe du torsadeur (orienté vers l'arrière) et le centre de l'axe du pince-fil (B) est d'environ 9,5 mm (0.37 in) quand le torsadeur est retardé en le repoussant à la main.

Régler chaque torsadeur en déplaçant le pignon conique sur la gauche et en pivotant l'arbre du torsadeur selon le besoin. Remettre en place le pignon conique sur l'arbre et le fixer à l'aide d'une goupille élastique.

A—Dégagement

B—Axe du pince-fil



E18622 —UN—09OCT00

OUCC002,0002320 -28-19MAR10-1/1

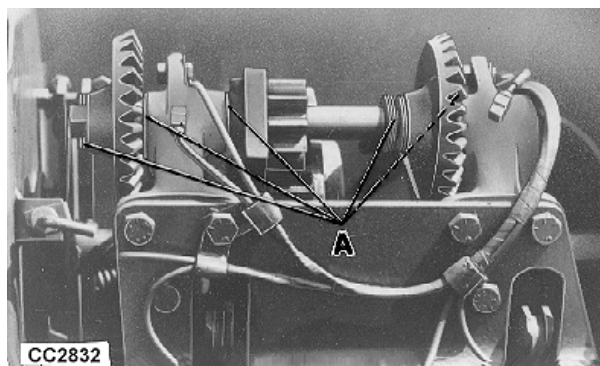
Réglage des pignons du torsadeur

IMPORTANT: Après le remplacement des pignons coniques, vérifier le réglage du torsadeur.

Régler les pignons coniques du torsadeur de façon à obtenir un engrènement et un talonnement corrects avec les pignons des arbres des torsadeurs.

Le réglage latéral des pignons coniques s'effectue par ajout ou retrait de rondelles (A) sur l'arbre des pignons aux endroits illustrés.

Les pignons des torsadeurs peuvent être déplacés vers le haut en intercalant des rondelles entre les pignons et le support des torsadeurs.



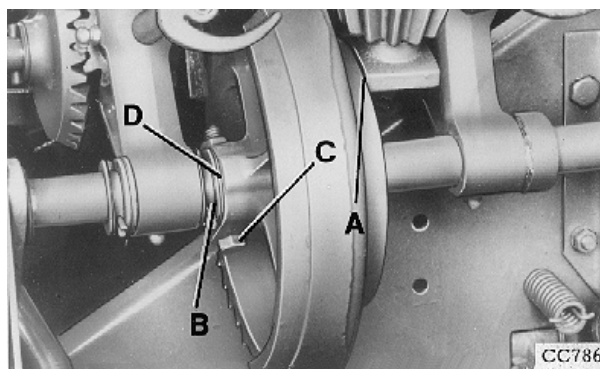
A—Rondelles

OUCC002,0002321 -28-19MAR10-1/1

Réglage du plateau-came (ramasseuse-presse à liage fil de fer)

Pour éviter que les dents cassent et assurer un bon engrènement, la partie plate du pignon d'entraînement du pince-fil doit arriver au niveau de la surface lisse du plateau-came, à 0,2 mm (0.01 in) (A) près.

Pour régler les plateaux-cames, enlever la goupille (B) et desserrer la vis (C) de l'arbre des noueurs, puis intercaler autant de rondelles (D) que nécessaire afin d'obtenir un engrènement correct. Remettre la goupille en place et serrer la vis.



A—Écart de 0.2 mm (0.01 in)
B—Goupille

C—Vis
D—Rondelles

OUCC002,0002322 -28-23MAR10-1/1

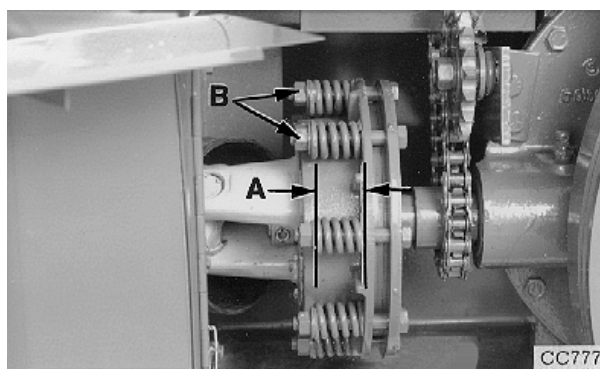
Réglage du limiteur de couple (339 et 349)

1. Réglage de la longueur des ressorts

La longueur des ressorts (A) doit être de 35,5—37,5 mm (1.4—1.45 in) sur la ramasseuse-presse 339 et de 34,5—36 mm (1.35—1.4 in) sur la ramasseuse-presse 349.

IMPORTANT: Régler la longueur des ressorts de façon uniforme.

Serrer ou desserrer les écrous de réglage des ressorts (B) jusqu'à obtention de la longueur des ressorts désirée.



A—Longueur des ressorts

B—Écrous de réglage des ressorts

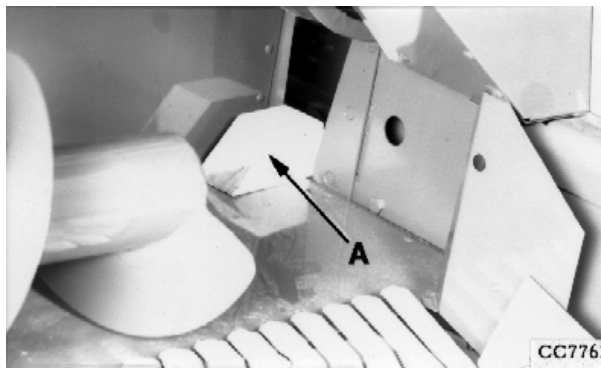
Suite voir page suivante

OUCC002,0002323 -28-19MAR10-1/3

2. Blocage du piston

Bloquer le piston à l'aide d'une cale en bois (A), comme illustré.

A—Cale en bois



OUCC002,0002323 -28-19MAR10-2/3

3. Vérification du serrage du limiteur de couple

IMPORTANT: S'assurer que les garnitures du limiteur de couple n'adhèrent pas aux disques métalliques.

Vérifier le patinage du limiteur de couple à l'aide du dynamomètre (A) et d'un levier (B) de 3 m (10 ft) fixé à l'arbre de transmission. Le dynamomètre doit être positionné à un angle de 90° (C).

Se référer aux caractéristiques suivantes pour connaître la force à exercer sur le levier:

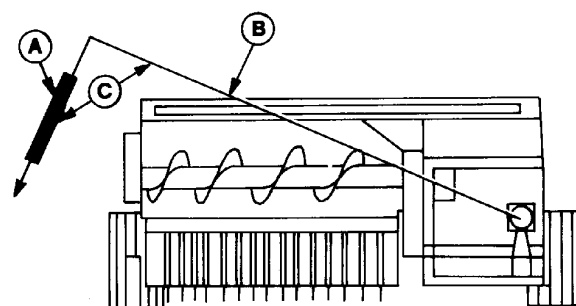
Ramasseuse-presse 339:

- 180—230 N (40—51 lb)
- 540—690 N·m (390—500 lb-ft)

Ramasseuse-presse 349:

- 220—270 N (49—60 lb)
- 660—810 N·m (477—585 lb-ft)

IMPORTANT: Un patinage excessif endommage le limiteur. Si le limiteur de couple est trop serré, il n'assure plus la protection de la transmission.



CC7864

A—Dynamomètre
B—Lever

C—Angle de 90°

CC7864 —UN—05OCT98

OUCC002,0002323 -28-19MAR10-3/3

Réglage du limiteur de couple (359 et 459)

1. Réglage de la longueur des ressorts

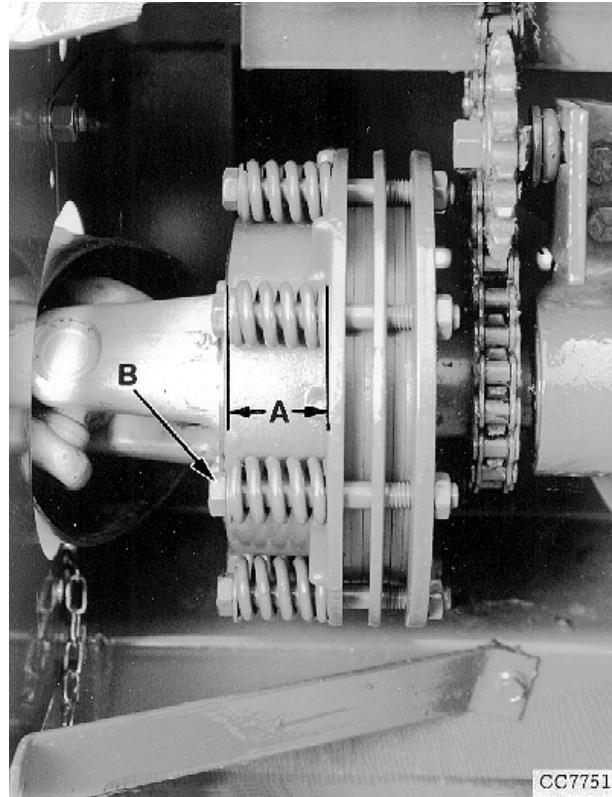
La longueur des ressorts (A) doit être de 34—35 mm (1.33—1.37 in) sur la ramasseuse-presse 359 et de 43—43,5 mm (1.69—1.71 in) sur la ramasseuse-presse 459.

IMPORTANT: Régler la longueur des ressorts de façon uniforme.

Serrer ou desserrer les écrous de réglage des ressorts (B) jusqu'à obtention de la longueur des ressorts désirée.

A—Longueur des ressorts

B—Écrous de réglage des ressorts



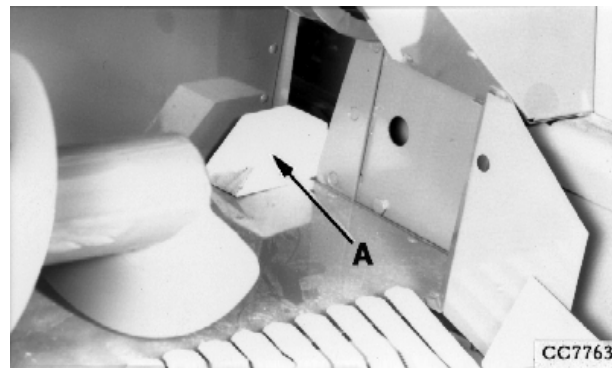
Ramasseuse-presse 459

OUCC002,0002324 -28-19MAR10-1/3

2. Blocage du piston

Bloquer le piston à l'aide d'une cale en bois (A), comme illustré.

A—Cale en bois



Suite voir page suivante

OUCC002,0002324 -28-19MAR10-2/3

3. Vérification du serrage du limiteur de couple

IMPORTANT: S'assurer que les garnitures du limiteur de couple n'adhèrent pas aux disques métalliques.

Vérifier le patinage de l'embrayage à l'aide du dynamomètre (A) et d'un levier (B) de 3 m (10 ft) fixé à l'arbre de transmission. Le dynamomètre doit être positionné à un angle de 90° (C).

Se référer aux caractéristiques suivantes pour connaître la force à exercer sur le levier:

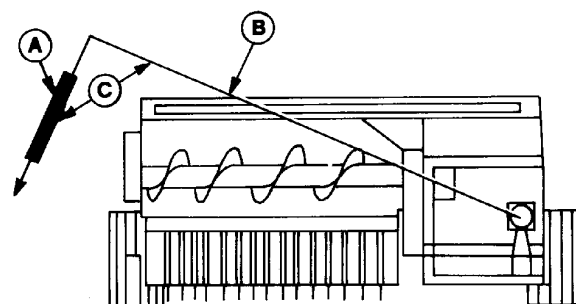
Ramasseuse-presse 359:

- 240—290 N (53—65 lb)
- 720—870 N·m (520—629 lb-ft)

Ramasseuse-presse 459:

- 315—360 N (70—80 lb)
- 945—1080 N·m (683—781 lb-ft)

IMPORTANT: Un patinage excessif endommage le limiteur. Si le limiteur de couple est trop serré, il n'assure plus la protection de la transmission.



CC7864

CC7864—UN—05OCT98

A—Dynamomètre
B—Lever

C—Angle de 90°

OUCC002,0002324 -28-19MAR10-3/3

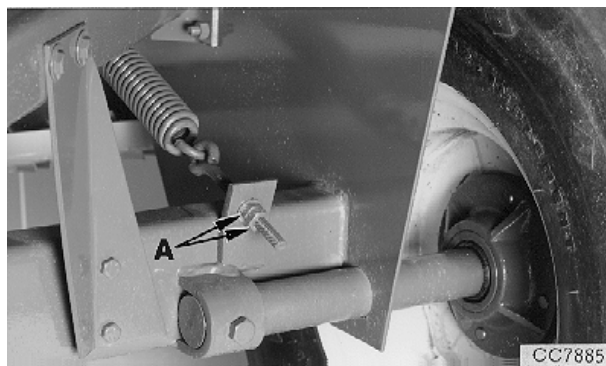
Réglage du flottement du ramasseur

Dans les conditions de fonctionnement normales, le ressort d'équilibrage du ramasseur doit être comprimé.

Serrer les écrous (A) au maximum.

NOTE: Si le ramasseur rebondit par-dessus le matériau à ramasser, desserrer légèrement le ressort d'équilibrage.

A—Écrou



CC7885

CC7885—UN—23SEP98

OUCC002,0002325 -28-19MAR10-1/1

Réglage de la courroie du ramasseur

IMPORTANT: La tension de la courroie du ramasseur influe sur l'équilibrage de celui-ci.

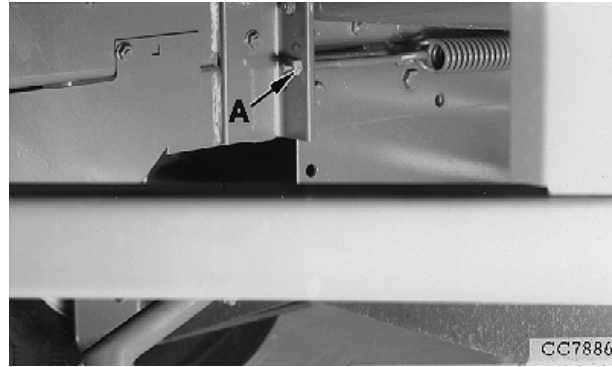
NOTE: En cas de patinage de la courroie, régler les écrous (A).

Placer le ramasseur en position de travail normale.

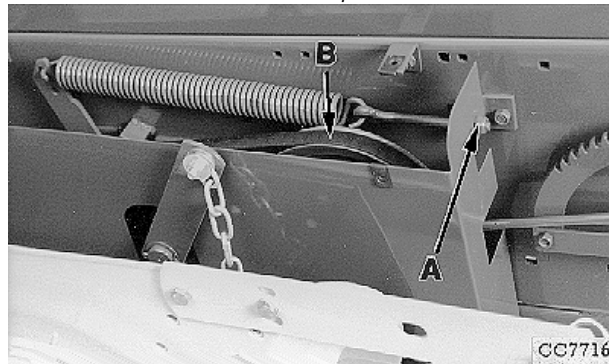
En conditions de fonctionnement normales, régler la tension de la courroie (B) en serrant ou desserrant les écrous (A) du ressort jusqu'à disparition du patinage.

A—Écrou

B—Courroie trapézoïdale



Ramasseuse-presse 339



Ramasseuses-presses 349, 359 et 459

OUCC002.0002326 -28-19MAR10-1/1

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

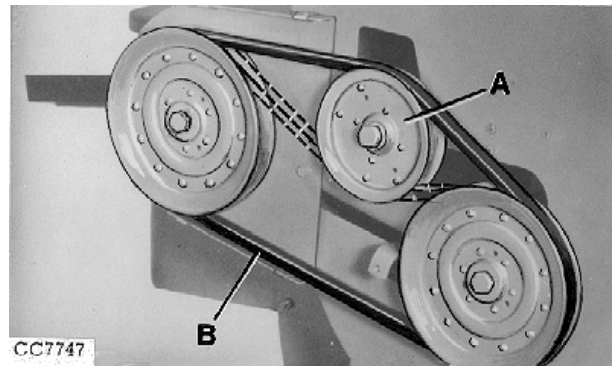
Desserrer le tendeur (A) et le régler de sorte que la courroie (B) fléchisse de 16—29 mm (0.62—1.14 in) lorsqu'une pression de 88 N (20 lb) est appliquée au milieu de la courroie à l'opposé du tendeur.

Resserrer le tendeur. Remettre en place le garant.

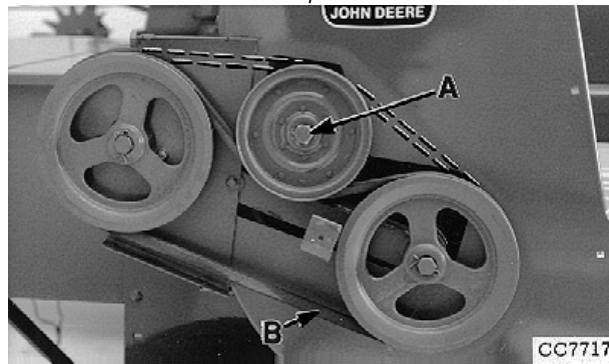
NOTE: Pour obtenir la tension requise, la courroie peut être placée au-dessus ou au-dessous du tendeur.

A—Tendeur

B—Courroie



Ramasseuses-presses 339 et 349



Ramasseuses-presses 359 et 459

OUCC002.0002327 -28-19MAR10-1/1

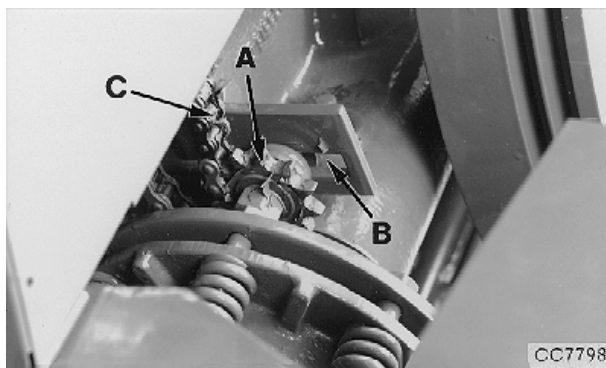
Réglage de la chaîne d'entraînement principale

Desserrer le tendeur (A) et le glisser dans l'encoche (B) jusqu'à ce que la chaîne (C) fléchisse de 5—6 mm (0.2—0.23 in) lorsqu'une pression de 24,5 N (5.5 lb) est appliquée.

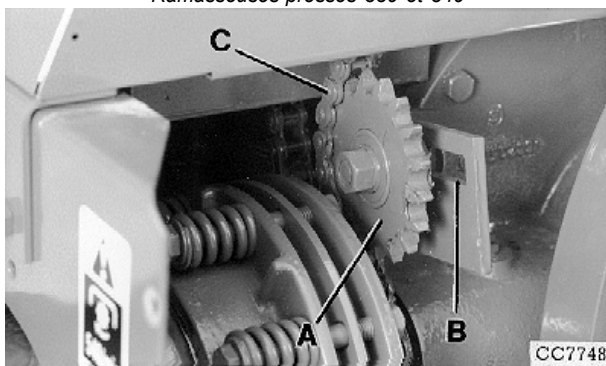
Resserrer le tendeur.

A—Tendeur
B—Encoche

C—Chaîne



Ramasseuses-presses 339 et 349



Ramasseuses-presses 359 et 459

OUCC002,0002328 -28-19MAR10-1/1

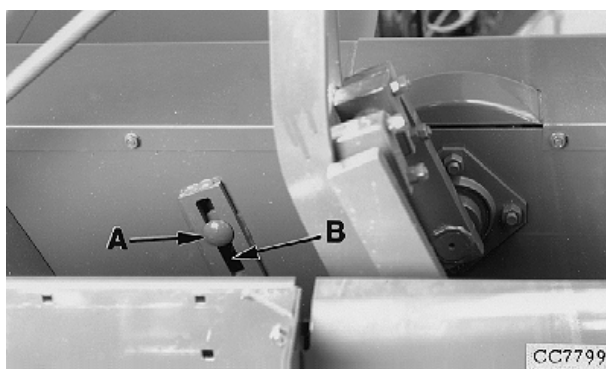
Réglage de la chaîne d'entraînement de la fourche d'alimentation

La chaîne d'entraînement de la fourche d'alimentation transmet la puissance aux doigts d'alimentation. La pompe hydraulique (en option), entraînée depuis le côté opposé de la fourche d'alimentation, est alors enclenchée. Si l'une de ces pièces doit être démontée pour entretien, vérifier le calage avant de remettre la ramasseuse-presse en service.

1. Ramasseuses-presses 339 et 349

Desserrer la vis du tendeur (A) et la déplacer dans l'encoche (B) jusqu'à ce que la chaîne fléchisse de 7—8 mm (0.27—0.31 in) avec une pression de 24,5 N (5.5 lb).

Resserrer la vis du tendeur. Vérifier à nouveau le réglage.



Ramasseuses-presses 339 et 349

A—Vis

B—Encoche

Suite voir page suivante

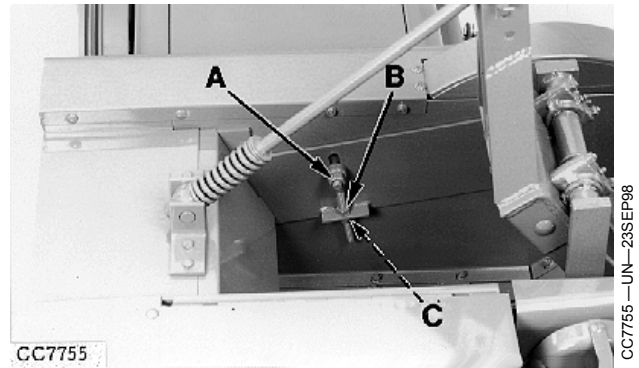
OUCC002,0002329 -28-23MAR10-1/2

2. Ramasseuses-presses 359 et 459

Desserrer l'écrou (A). Desserrer l'écrou de réglage supérieur (B) et serrer l'écrou de réglage inférieur (C) pour augmenter la tension de la chaîne. La chaîne est correctement tendue lorsqu'une pression du pouce au centre de la chaîne crée un fléchissement de 13 mm (0.51 in).

Bien serrer les écrous. Vérifier à nouveau le réglage.

A—Écrou
B—Écrou de réglage supérieur
C—Écrou de réglage inférieur



Ramasseuses-presses 359 et 459

OUCC002,0002329 -28-23MAR10-2/2

Réglage de la chaîne de la pompe de tension hydraulique des balles (359 et 459)

Pour régler la chaîne (A), desserrer la vis d'arrêt (B) et déplacer le pignon (C) sur l'arbre (D) jusqu'à ce qu'il soit aligné verticalement avec le pignon menant (E).

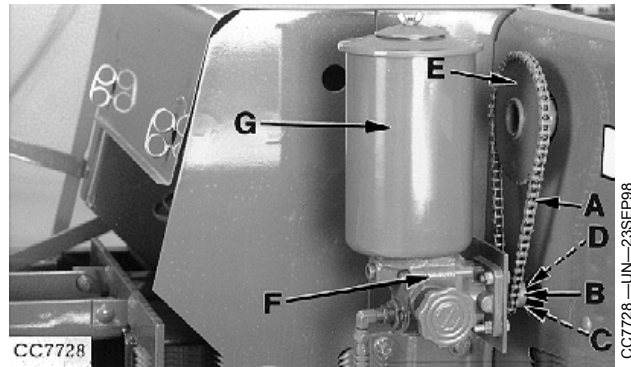
Lors de la mise en place de la chaîne, placer l'agrafe (H) sur le maillon-raccord (I) de sorte que la fente de l'agrafe soit orientée dans le sens de la marche (voir flèche).

Régler la chaîne en desserrant la vis de fixation et en déplaçant la pompe jusqu'à ce que la chaîne soit tendue. Une pression du pouce doit toutefois suffire à la fléchir. Serrer les vis de fixation de la pompe.

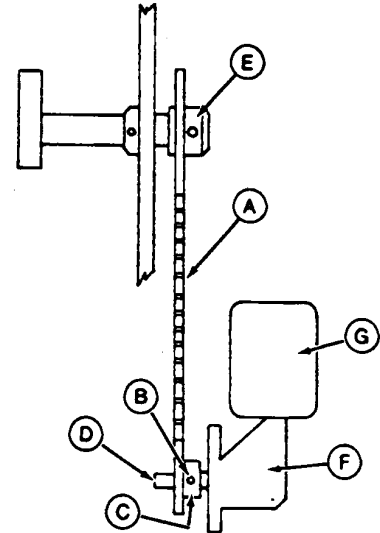
Tourner le volant jusqu'à ce que la manivelle tourne d'environ 90°. Vérifier la tension de la chaîne. Si nécessaire, desserrer la pompe (F) et régler la chaîne comme décrit ci-dessus. Tourner le volant jusqu'à ce que la manivelle tourne de 90° supplémentaires.

Revérifier la tension de la chaîne et régler si nécessaire.

- | | |
|--------------------------|-------------------|
| A—Chaîne | F—Pompe |
| B—Vis d'arrêt | G—Réservoir |
| C—Pignon | H—Agrafe |
| D—Arbre du pignon menant | I—Maillon-raccord |
| E—Pignon menant | |

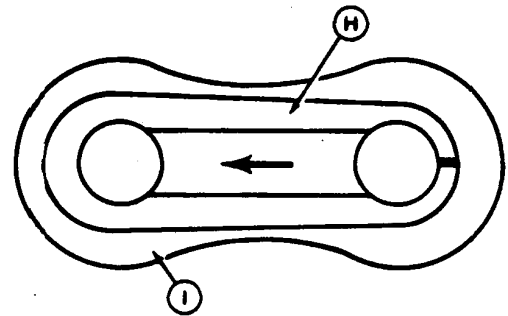


CC7728—UN—23SEP98



E 18619

E 18619—UN—20SEP88



E22702—UN—14SEP88

OUCC002,000232A -28-31MAR10-1/1

Réglage du système multi-luber (349, 359 et 459)

ATTENTION: Pour chasser l'huile à travers la conduite, ne jamais se servir d'un pistolet de graissage sous pression. La pression à laquelle la conduite d'huile explose est de 20685 kPa (207 bar; 3000 psi).

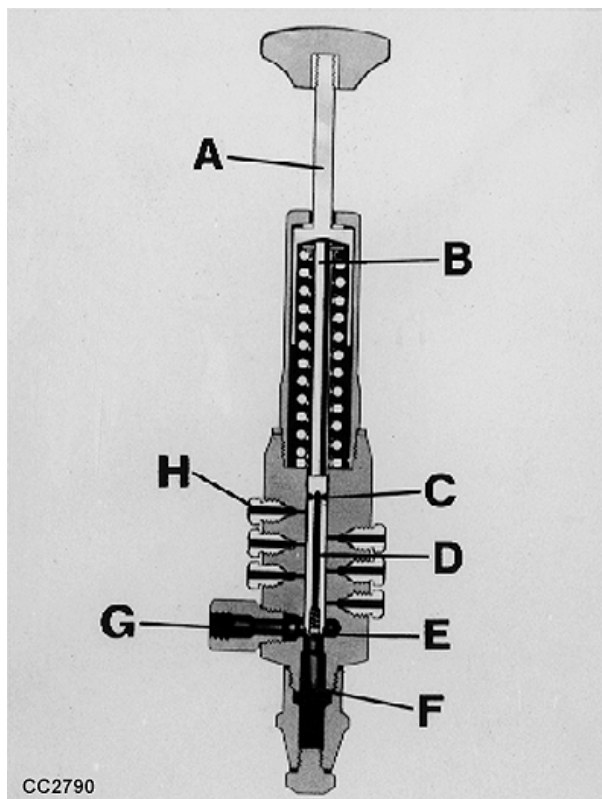
IMPORTANT: Vérifier régulièrement les conduites pour s'assurer que le lubrifiant atteint tous les orifices de sortie.

Lorsqu'il fonctionne normalement, le piston doit effectuer sa course complète sans difficulté. En cas d'obstruction d'une conduite ou d'un palier, la course du piston est interrompue au niveau de l'orifice de sortie (H) de la conduite obstruée. Éliminer l'obstruction de la manière suivante:

Déterminer la conduite obstruée en repérant le point où le piston (B) est bloqué. Ceci peut être confirmé en débranchant la conduite d'huile suspectée au niveau du palier et en déplaçant le piston (B).

Après avoir débranché la conduite, actionner le piston (B) pour voir si l'obstruction est localisée dans la conduite ou dans le palier.

Nettoyer le palier s'il est obstrué et remplir de lubrifiant Multi-Lube John Deere avant de rebrancher la conduite d'alimentation du système multi-luber. Si la conduite est bouchée, actionner la pompe jusqu'à ce que le lubrifiant passe normalement dans la conduite.



A—Manette
B—Piston
C—Joint d'arrêt d'huile
D—Passage de sortie
E—Bille de retenue
F—Chambre de dosage
G—Arrivée d'huile
H—Orifice de sortie

OUC002,000232B -28-26MAR10-1/1

Remise en état des conduites d'huile défectueuses

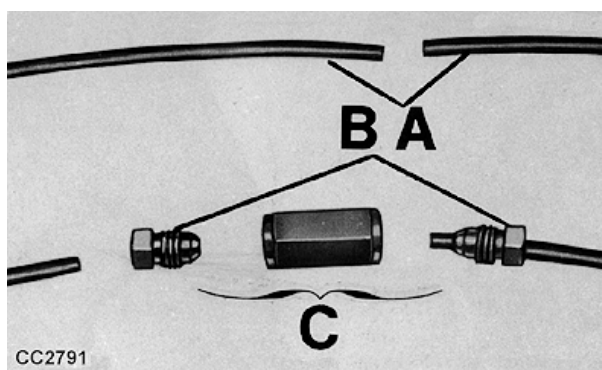
Lorsqu'une conduite est défectueuse ou rompue, l'actionnement du piston est accéléré au moment où il passe au niveau du raccord de sortie de la conduite défectueuse.

Localiser le point de fuite dans la conduite d'huile de rodage (A).

Couper les extrémités de la conduite à l'équerre et les relier aux écrous de serrage (B) et au raccord union (C), comme illustré.

Bien serrer les écrous.

NOTE: Les écrous-raccords (B) ne doivent être utilisés qu'une seule fois.



A—Conduite hydraulique
B—Écrou-raccord
C—Raccord union

OUC002,000232C -28-31MAR10-1/1

Réglage du piston dans la chambre à balles

Effectuer la procédure suivante pour régler le piston correctement dans la chambre à balles:

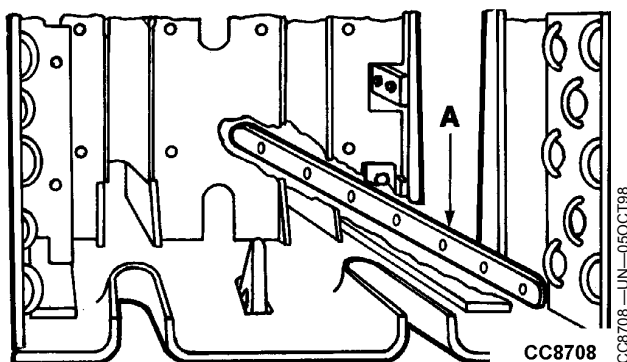
1. Inspection du guide inférieur droit de la chambre à balles

NOTE: La dépose du piston facilite l'examen du guide (usure et rectitude).

Voir si le guide inférieur droit (A) de la chambre à balles est usé. Le remplacer s'il est usé.

Voir si le guide (A) est droit. Il doit être parfaitement droit, à 0,8 mm (0.03 in) près, sur toute la longueur.

Caler le guide si nécessaire.



A—Guide

OUC002,000232D -28-26MAR10-1/13

2. Réglage de la position de la bielle de piston (339 et 349)

L'axe médian (B) de la bielle de piston (A) doit être à 180 mm (7 in) du côté droit de la chambre à balles sur une ramasseuse-presse 339 et à 190 mm (7.5 in) sur une ramasseuse-presse 349.

Le piston étant sorti de la chambre à balles, mesurer à partir du côté droit du piston.

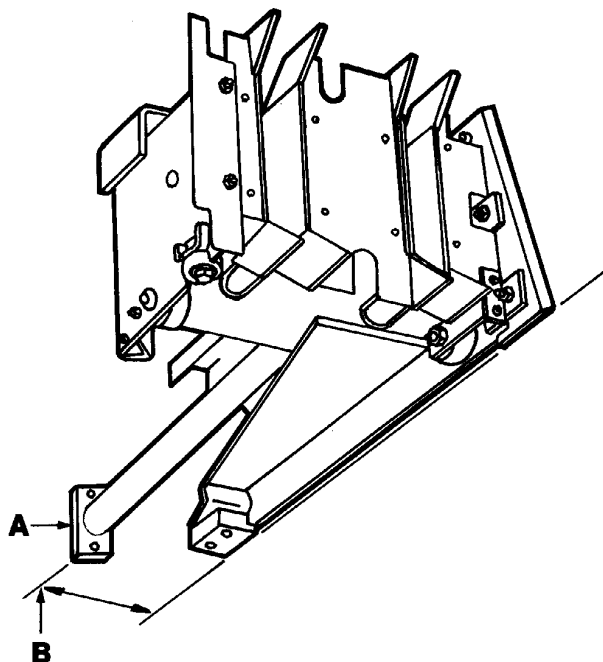
Si nécessaire, ajuster l'écart en plaçant des rondelles sur l'axe de la bielle.

Desserrer tous les racleurs pour empêcher le piston de se gripper.

Reposer le piston.

A—Bielle de piston

B—Axe médian



CC8711

UN-05OCT98

Suite voir page suivante

OUC002,000232D -28-26MAR10-2/13

3. Réglage du couteau par rapport au contre-couteau

Déplacer le piston jusqu'à ce que le couteau de piston (A) se trouve en face du contre-couteau (B).

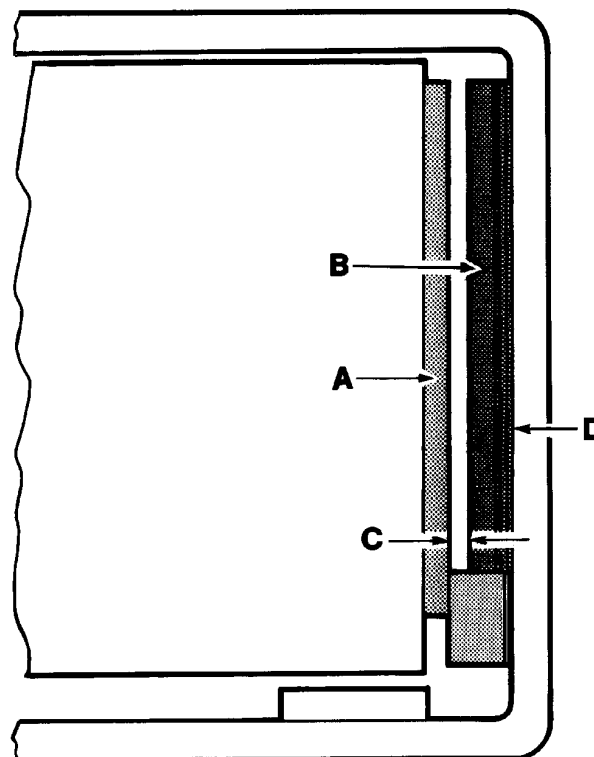
Lorsque le piston est poussé vers la droite, le jeu (C) entre le piston et le contre-couteau doit être de 0,5—0,8 mm (0.02—0.03 in) au niveau de la partie inférieure.

Ajouter ou retirer des cales (D) derrière le contre-couteau (B) pour ajuster le jeu.

Pour enfoncer les vis du contre-couteau, les marteler à plusieurs reprises tout en les serrant à 100—120 N·m (71—86 lb-ft).

A—Couteau de piston
B—Contre-couteau

C—Jeu
D—Entretoises



CC8709

CC8709—UN—25SEP98

OUCC002.000232D -28-26MAR10-3/13

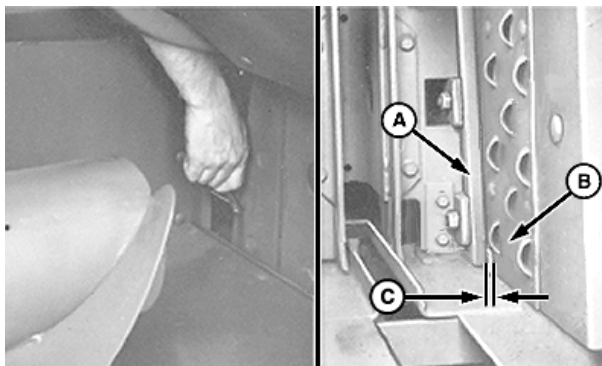
4. Inspection du jeu latéral arrière du piston

Reculer le piston.

Pousser le piston vers la gauche et mesurer le jeu (C) entre le couteau du piston (A) et le guide latéral (B). Le jeu doit être de 0,1—1,4 mm (0.003—0.05 in).

A—Couteau
B—Guide latéral

C—0,1—1,4 mm
(0.003—0.05 in)



E19469—UN—09OCT00

Suite voir page suivante

OUCC002.000232D -28-26MAR10-4/13

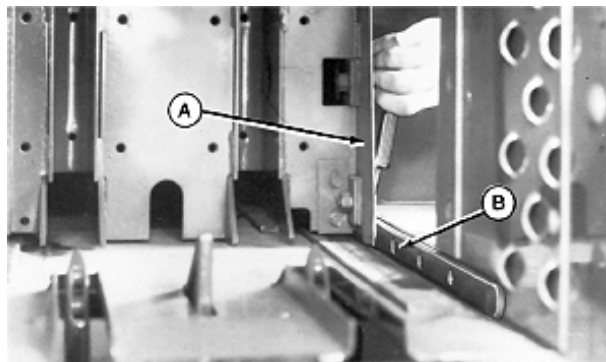
5. Inspection du jeu latéral avant du piston

Avancer le piston.

Pousser le piston vers la gauche et mesurer le jeu entre le couteau du piston (A) et le guide latéral (B). Le jeu doit être inférieur à 0,8 mm (0.03 in).

A—Couteau

B—Guide



E19470—UN—20SEP88

OUCC002.000232D -28-26MAR10-5/13

6. Réglage du jeu latéral du piston

IMPORTANT: Ne pas agir sur les vis en T pour le réglage; ne les utiliser que pour maintenir le jeu une fois le réglage terminé.

Pour le réglage, desserrer les quatre vis (A) et les contre-écrous (B). Pousser le piston à fond vers la droite.

Amener l'équerre du guide (C) contre le galet (D), puis serrer la vis de fixation (A) et les contre-écrous (B) du guide correspondant.

Amener le piston vers la vis de fixation du guide suivant (A) et recommencer l'étape précédente.

Recommencer cette procédure sur toutes les vis de guide.

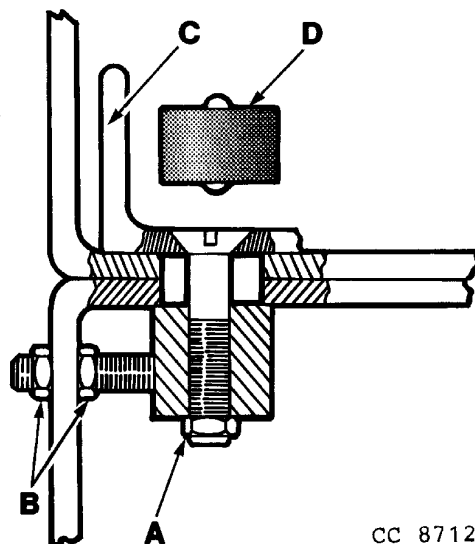
Vérifier à nouveau les jeux et les modifier si nécessaire.

A—Vis

B—Contre-écrous

C—Équerre du guide

D—Galet



CC 8712

CC8712—UN—05OCT88

Suite voir page suivante

OUCC002.000232D -28-26MAR10-6/13

7. Réglage du jeu supérieur et inférieur du couteau

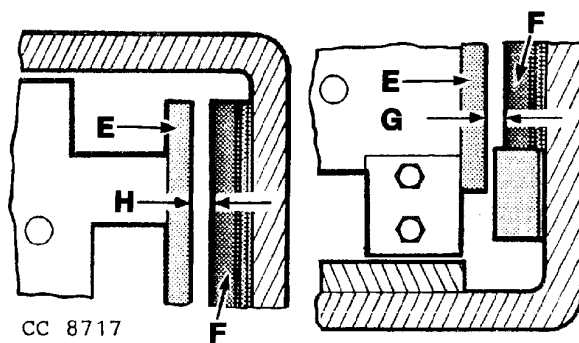
Lorsque le piston est poussé vers la gauche (sans inclinaison), le jeu entre le couteau du piston (E) et le contre-couteau (F) doit être de 0,8—1,3 mm (0.03—0.05 in) en bas (G) et de 1,5—1,8 mm (0.06—0.07 in) en haut (H).

Si nécessaire, déplacer le piston pour pouvoir aligner l'écrou (A) du galet porteur avec l'orifice (B) du côté gauche de la chambre à balles.

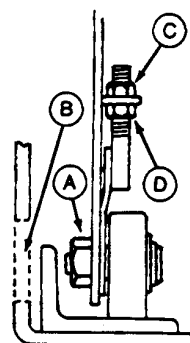
Desserrer l'écrou (A). Agir sur les écrous (C) et (D) pour obtenir un jeu supérieur du couteau (H) correct.

Serrer l'écrou (A) à 137 N·m (98 lb-ft).

- | | |
|---------------------|-----------------------------|
| A—Écrou de blocage | E—Couteau |
| B—Orifice | F—Contre-couteau |
| C—Écrous de réglage | G—0,8—1,3 mm (0.03—0.05 in) |
| D—Écrous de réglage | H—1,5—1,8 mm (0.06—0.07 in) |



CC7754—UN—23SEP98



E18456—UN—03OCT88

OUCC002,000232D -28-26MAR10-7/13

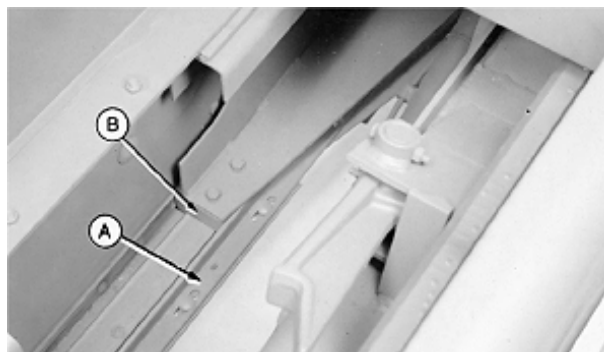
8. Réglage du jeu latéral avant du piston

Lorsque le piston est poussé vers la droite, le jeu latéral avant du piston ne doit pas dépasser 0,8 mm (0.03 in) sur toute la course.

NOTE: Pour que le piston ne cogne pas, il faut que le réglage soit le plus précis possible, sans qu'il y ait toutefois coincement.

Pour cela, desserrer cinq vis du guide inférieur droit (A) et déplacer ce dernier pour obtenir le jeu souhaité par rapport au patin inférieur avant (B).

Serrer les boulons.



A—Guide

B—Patin

E18463—UN—20SEP88

Suite voir page suivante

OUCC002,000232D -28-26MAR10-8/13

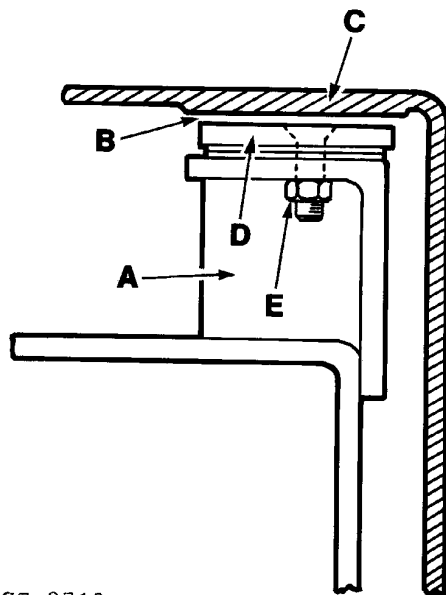
9. Réglage du jeu vertical du piston, côté gauche

IMPORTANT: Si le réglage est incorrect, le couteau du piston peut venir heurter le contre-couteau et/ou entraîner la rupture du boulon de cisaillement.

Déplacer le piston (A) d'arrière en avant et mesurer le jeu (B) entre la chambre (C) et le guide supérieur (D), sur toute la longueur. Le jeu doit être de 0,8 mm (0.03 in) maximum.

Si nécessaire, desserrer les écrous et retirer ou ajouter des cales (E).

A—Piston
B—0,8 mm (0.03 in) maximum
C—Chambre à balles
D—Guide supérieur
E—Cales



CC 8710

CC8710—UN—05OCT98

OUCC002,000232D -28-26MAR10-9/13

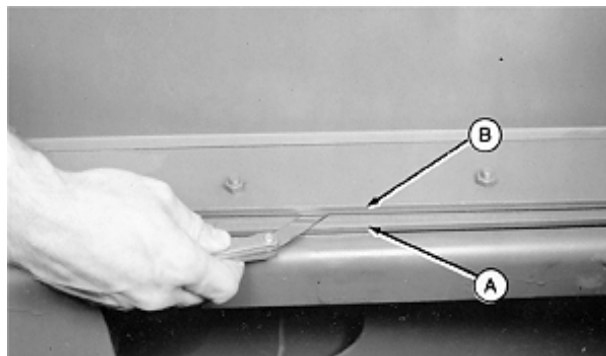
10. Réglage du jeu vertical du piston, côté droit

Le jeu entre le patin d'usure supérieur droit (A) et la chambre à balles (B), mesuré sur toute la longueur, doit être de 0,8 mm (0.03 in).

Ajouter ou retirer des cales selon le besoin.

NOTE: Il n'est pas nécessaire d'avoir le même nombre de cales aux trois endroits concernés, mais veiller à ce qu'il n'y en ait pas plus au centre qu'aux extrémités.

A—Patin
B—Chambre à balles



E18464—UN—20SEP88

Suite voir page suivante

OUCC002,000232D -28-26MAR10-10/13

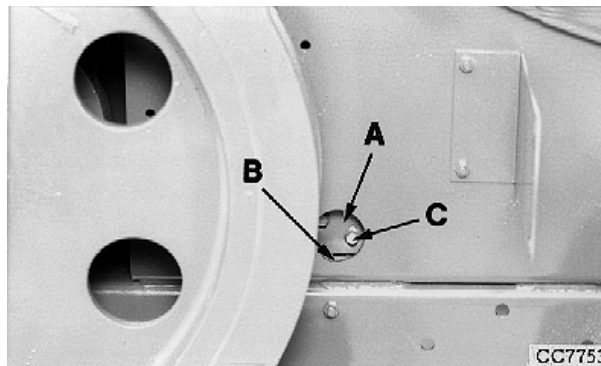
11. Réglage des racleurs avant

IMPORTANT: Les racleurs doivent avoir, pour toutes les positions du piston, un certain jeu par rapport à la chambre à balles, pour qu'ils ne puissent pas écarter les galets des guides. Déplacer le piston sur toute sa course, pour déterminer les points les plus hauts des racleurs.

Régler le racleur avant (A) de façon à obtenir un jeu de 0,2 mm (0.01 in) par rapport au guide du piston (B) en desserrant les deux vis (C).

A—Racleur
B—Guide du piston

C—Vis



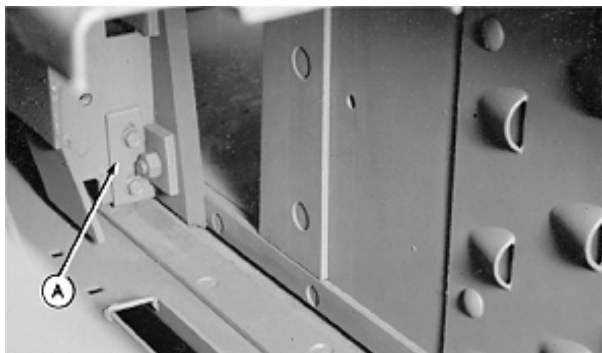
CC7753 —UN—23SEP98

OUCC002,000232D -28-26MAR10-11/13

12. Réglage du racleur arrière droit

Régler le racleur arrière droit (A) de sorte à obtenir un jeu maximum de 0,2 mm (0.01 in) par rapport aux guides du piston.

A—Racleur



E18465 —UN—20SEP98

OUCC002,000232D -28-26MAR10-12/13

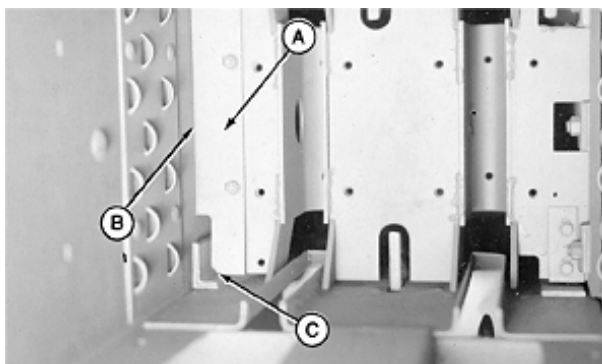
13. Réglage du racleur arrière gauche

Pour régler le racleur arrière gauche, déplacer la partie frontale réglable du piston (A) pour dégager l'intérieur du côté gauche de la chambre à balles de 1,5—4,5 mm (0.06—0.18 in) (B) sur toute la longueur de la course du piston.

NOTE: Il est préférable d'utiliser 1,5 mm (0.06 in).

Abaisser la partie frontale vers le guide (C) en laissant un jeu maximum de 0,2 mm (0.01 in).

Lorsque tous les réglages ont été réalisés, faire effectuer au piston un cycle complet à la main et s'assurer qu'il se déplace librement.



E18467 —UN—20SEP98

A—Partie frontale du piston
B—1,5—4,5 mm (0.06—0.18 in)
C—Guide

OUCC002,000232D -28-26MAR10-13/13

Réglage du dispositif de verrouillage des roues droites

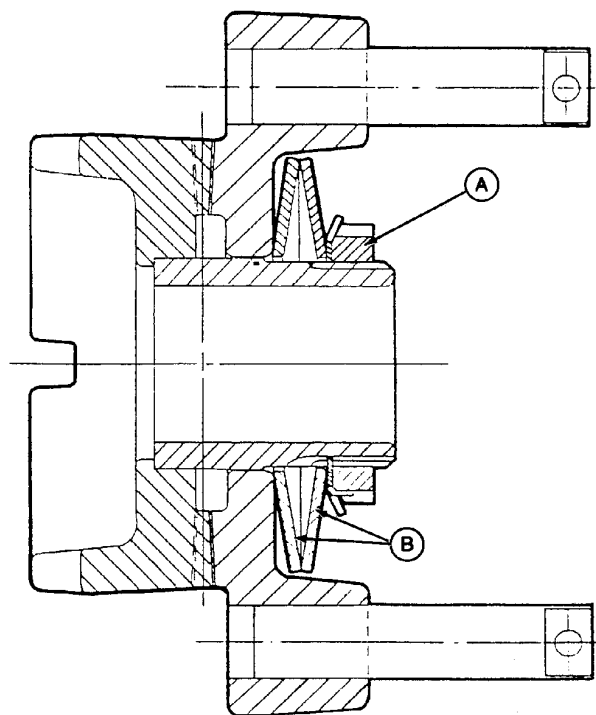
S'il y a trop de patinage lorsque le dispositif est en action:

Desserrer l'écrou (A) jusqu'à ce que les rondelles élastiques (B) ne se touchent plus.

Resserrer l'écrou (A) de façon à ce que les rondelles élastiques (B) se touchent tout juste, puis serrer d'un quart de tour supplémentaire.

A—Écrou

B—Rondelles élastiques



CC9168

CC9168—UN—25SEP98

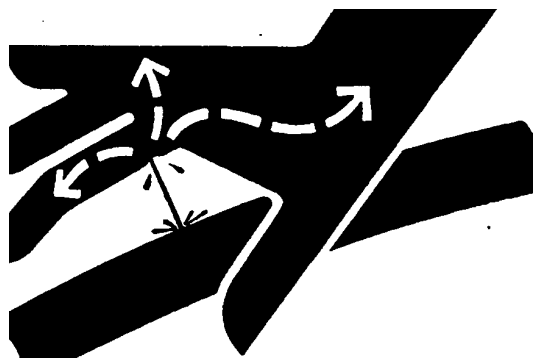
OUCC002,000232E -28-19MAR10-1/1

Purge du circuit hydraulique

⚠ ATTENTION: Du liquide sortant sous pression peut pénétrer sous la peau et causer des blessures graves. Il convient donc, avant de débrancher des conduites, d'éliminer la pression du circuit. Avant de rétablir la pression, s'assurer que tous les raccords sont serrés. Se servir d'un morceau de carton pour rechercher les fuites. Se protéger le corps et les mains.

En cas d'accident, consulter immédiatement un médecin. Tout liquide ayant pénétré sous la peau doit être retiré de façon chirurgicale dans les quelques heures qui suivent pour éviter les risques de gangrène. Les médecins n'étant pas familiarisés avec ce type de blessures doivent s'adresser à un service médical compétent. Pour obtenir de telles informations, il est possible de s'adresser au service médical de Deere & Company à Moline, Illinois, USA.

Si nécessaire, purger le circuit hydraulique en desserrant le flexible du vérin hydraulique. Mettre le moteur du



X9811—UN—23AUG88

tracteur en marche et enclencher la prise de force. Faire tourner le moteur au ralenti pendant la purge. Une fois l'air évacué, resserrer le flexible sur le vérin.

Relâcher la tension de la balle lorsque le foin devient dur et à la fin de chaque journée d'utilisation.

OUCC002,000232F -28-19MAR10-1/1

Remisage

Remisage de la ramasseuse-presse en fin de récolte

Abriter la ramasseuse-presse dans un endroit 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.

Nettoyer le mécanisme de nouage ou de torsadage, et l'enduire de graisse.

Lubrifier soigneusement la machine (voir la section Lubrification et entretiens périodiques).

Repeindre tous les endroits où la peinture est usée, sauf à l'intérieur de la chambre à balles. Enduire la chambre à balles de graisse.

Nettoyer les chaînes au gazole. Bien les sécher et les enduire d'huile épaisse.

Desserrer les ressorts du limiteur de couple. Quand elles sont remisées sous pression, les garnitures du limiteur de couple retiennent l'humidité. Elles risquent alors d'adhérer aux pièces métalliques, ce qui aurait pour conséquence de rendre le limiteur de couple inefficace et d'endommager la machine.

Poser la presse sur des blocs de calage pour libérer les pneus du sol. **NE PAS DÉGONFLER LES PNEUS.** Couvrir les pneus pour les protéger de la lumière, de la graisse, de l'huile etc.

Établir la liste des pièces de rechange nécessaires et les commander assez longtemps à l'avance. Le concessionnaire John Deere peut livrer les pièces rapidement et les monter pendant des périodes creuses, ce qui évite toute perte de temps au début de la prochaine saison.

OUCC002,0002300 -28-19MAR10-1/1

Préparatifs en début de saison

Retirer la graisse du mécanisme de nouage ou de torsadage.

Retirer la graisse et l'huile des chaînes et de la chambre à balles.

Lubrifier soigneusement la machine (voir la section Lubrification et entretiens périodiques). Ceci permet de chasser toute humidité qui s'est accumulée dans les roulements.

Vérifier la pression de gonflage des pneumatiques.

Contrôler le niveau d'huile de la boîte d'engrenages et, si nécessaire, faire le plein jusqu'au niveau du bouchon de contrôle.

Resserrer toutes les vis, tous les écrous et toutes les vis de réglage.

Vérifier tous les calages de la machine et ajuster, si nécessaire.

Si des pièces importantes ont été remplacées, elles doivent être rodées.

S'assurer que les garnitures du limiteur de couple n'adhèrent pas aux disques métalliques. Vérifier le réglage du limiteur de couple (voir Réglage du limiteur de couple, dans la section Entretien).

Consulter le livret d'entretien.

OUCC002,0002301 -28-23MAR10-1/1

Caractéristiques

Caractéristiques de la ramasseuse-presse 339

Balle

Section	31 x 41 cm (12 x 16 in)
Longueur	0,30—1,30 m (12—50 in)

Ramasseur

Largeur intérieure	1,31 m (51.5 in)
Largeur entre déflecteurs	1,55 m (61 in)
Largeur entre les dents extérieures	1,16 m (45.5 in)
Diamètre du batteur	360 mm (14 in)
Nombre de dents	80
Nombre de barres porte-dents	4

Vis d'alimentation

Diamètre	400 mm (16 in)
Longueur	950 mm (37 in)

Piston

Régime	80 coups/minute
Course	760 mm (30 in)

Volant

Diamètre	670 mm (26 in)
Poids	88 kg (194 lb)

Transmission

Puissance recommandée du tracteur	26 kW (35 ch) minimum à la prise de force
Régime de prise de force	540 tr/min
Boulonnerie	métrique
Monte en pneus droite	7.00-12 (6 plis)
Monte en pneus gauche	10.00/80-12 (6 plis)
Roue de jauge du ramasseur	4.00-8 (4 plis)

Divers

Ouverture d'alimentation	1568 cm ² (213 sq in)
Longueur (position de transport)	3,88 m (153 in)
Largeur	2,21 m (87 in)
Hauteur	1,70 m (66 in)
Poids	1200 kg (2645 lb)
Charge maximale sur l'attelage	900 kg (1984 lb)
Charge maximale sur essieu	3000 N (677.4 lbf)

Niveau sonore

Puissance acoustique maxi selon prEN1553; méthode de mesure selon la norme ISO3744 (niveau moyen)	83 dB(A)
---	----------

OUC002,00022FC -28-16MAR10-1/1

Caractéristiques de la ramasseuse-presse 349

Balle

Section	36 x 46 cm (14 x 18 in)
Longueur	0,30—1,30 m (12—50 in)

Ramasseur

Largeur intérieure	1,56 m (61 in)
Largeur entre déflecteurs	1,75 m (68.5 in)
Largeur entre les dents extérieures	1,41 m (55.5 in)
Diamètre du batteur	360 mm (14 in)
Nombre de dents	96
Nombre de barres porte-dents	4

Vis d'alimentation

Diamètre	400 mm (16 in)
Longueur	1,30 m (51 in)

Piston

Régime	80 coups/minute
Course	760 mm (30 in)

Volant

Diamètre	690 mm (27 in)
Poids	135 kg (297 lb)

Transmission

Puissance recommandée du tracteur	30 kW (41 ch) minimum à la prise de force
Régime de prise de force	540 tr/min
Boulonnerie	métrique
Monte en pneus droite	7.00-12 (6 plis)
Monte en pneus gauche	10.00/75-15.3 (6 plis)
Roue de jauge du ramasseur	4.00-8 (4 plis)

Divers

Ouverture d'alimentation	1914 cm ² (296.5 sq in)
Longueur (position de transport)	4,78 m (188.5 in)
Largeur	2,59 m (101.5 in)
Hauteur	1,70 m (66 in)
Poids	1400 kg (3086 lb)
Charge maximale sur l'attelage	1050 kg (2314 lb)
Charge maximale sur essieu	3500 N (790 lbf)

Niveau sonore

Puissance acoustique maxi selon prEN1553; méthode de mesure selon la norme ISO3744 (niveau moyen)	83 dB(A)
---	----------

OUCC002,00022FD -28-16MAR10-1/1

Caractéristiques de la ramasseuse-presse 359

Balle

Section	36 x 46 cm (14 x 18 in)
Longueur	0,30—1,30 m (12—50 in)

Ramasseur

Largeur intérieure	1,56 m (61 in)
Largeur entre déflecteurs	1,75 m (68.5 in)
Largeur entre les dents extérieures	1,41 m (55.5 in)
Diamètre du batteur	360 mm (14 in)
Nombre de dents	144
Nombre de barres porte-dents	6

Vis d'alimentation

Diamètre	400 mm (16 in)
Longueur	1,30 m (51 in)

Piston

Régime	92 coups/minute
Course	760 mm (30 in)

Volant

Diamètre	690 mm (27 in)
Poids	135 kg (297 lb)

Transmission

Puissance recommandée du tracteur	35 kW (47 ch) minimum à la prise de force
Régime de prise de force	540 tr/min
Boulonnerie	métrique
Monte en pneus droite	7.00-12 (6 plis)
Monte en pneus gauche	10.00/75-15.3 (6 plis) 11.5/80-15.3 (10 plis)
Roue de jauge du ramasseur	4.00-8 (4 plis)

Divers

Ouverture d'alimentation	1914 cm ² (296.5 sq in)
Longueur (position de transport)	4,78 m (188.5 in)
Largeur	2,59 m (101.5 in)
Hauteur	1,78 m (70 in)
Poids	1600 kg (3530 lb)
Charge maximale sur l'attelage	1200 kg (2645 lb)
Charge maximale sur essieu	4000 N (905 lbf)

Fil de fer

Diamètre	1,9 mm (calibre 14-1/2), recuit, huilé
Bobines de fil de fer	environ 2000 m (6550 ft) de fil
Taille de carton de fil	340x340x160 mm (13.5x13.5x6.5 in)

Niveau sonore

Puissance acoustique maxi selon prEN1553; méthode de mesure selon la norme ISO3744 (niveau moyen)	83 dB(A)
---	----------

OUC002,00022FE -28-18MAR10-1/1

Caractéristiques de la ramasseuse-presse 459

Balle

Section	36 x 46 cm (14 x 18 in)
Longueur	0,30—1,30 m (12—50 in)

Ramasseur

Largeur intérieure	1,80 m (70.5 in)
Largeur entre déflecteurs	2 m (78.5 in)
Largeur entre les dents extérieures	1,65 m (65 in)
Diamètre du batteur	360 mm (14 in)
Nombre de dents	168
Nombre de barres porte-dents	6

Vis d'alimentation

Diamètre	400 mm (16 in)
Longueur	1,30 m (51 in)

Piston

Régime	100 coups/minute
Course	760 mm (30 in)

Volant

Diamètre	690 mm (27 in)
Poids	135 kg (297 lb)

Transmission

Puissance recommandée du tracteur	45 kW (61 ch) minimum à la prise de force
Régime de prise de force	540 tr/min
Boulonnerie	métrique
Monte en pneus droite	7.00-12 (6 plis)
Monte en pneus gauche	10.00/75-15.3 (6 plis)
	11.5/80-15.3 (10 plis)
Roue de jauge du ramasseur	4.00-8 (4 plis)

Divers

Ouverture d'alimentation	1914 cm ² (296.5 sq in)
Longueur (position de transport)	5,14 m (202.5 in)
Largeur	2,91 m (114.5 in)
Hauteur	1,78 m (70 in)
Poids	1700 kg (3750 lb)
Charge maximale sur l'attelage	1300 kg (2865 lb)
Charge maximale sur essieu	4000 N (905 lbf)

Fil de fer

Diamètre	1,9 mm (calibre 14-1/2), recuit, huilé
Bobines de fil de fer	environ 2000 m (6550 ft) de fil
Taille de carton de fil	340x340x160 mm (13.5x13.5x6.5 in)

Niveau sonore

Puissance acoustique maxi selon prEN1553; méthode de mesure selon la norme ISO3744 (niveau moyen)	83 dB(A)
---	----------

OUCC002.00022FF -28-16MAR10-1/1

Déclaration de conformité

John Deere Arc-lès-Gray
Avenue Jean Jaurès
F-70103 Gray



Les ramasseuses-presses à balles rectangulaires

modèles:..... 339, 349, 359 et 459

est conforme aux directives de la norme européenne:

98/37/CEE..... Directive pour machines
et prEN704..... Ramasseuses-presses

Arc-lès-Gray, le 1er mai 1999

Larry N. Smith
Larry N. Smith
Manager Product Engineering

CC1018689 —UN—07NOV00

CC03745,0001006 -28-02APR10-1/1

Déclaration de conformité CE

**Deere & Company
Moline, Illinois USA**

La personne mentionnée ci-dessous déclare que

Type de machine: Ramasseuse-presse à balles rectangulaires
modèles: 349, 359 et 459

est conforme à toutes les prescriptions et exigences des directives suivantes:

DIRECTIVE	NUMÉRO	MÉTHODE DE CERTIFICATION
Directive pour machines	2006/42/CE	Autocertification
Machines agricoles - Sécurité - Partie 1: Prescriptions communes	ISO 4254-1	Autocertification
Machines agricoles - Sécurité - Partie 11: Ramasseuses-presses avec ramasseur	prISO 4254-11	Autocertification

Nom et adresse de la personne de la Communauté Européenne autorisée à établir le dossier technique de construction:

Henning Oppermann
Deere & Company European Office
John Deere Strasse 70
D-68163 Mannheim, Allemagne
EUConformity@johndeere.com

Lieu de déclaration: Arc-lès-Gray, France
Date de la déclaration: 29 décembre 2009
Unité de production: John Deere Arc-lès-Gray

Nom: Miles R KEATON
Titre: Manager Product Engineering



DXCE01 —UN—28APR09

CC03745,0001007 -28-29MAR10-1/1

Numéros d'identification

Plaque constructeur

Le numéro de série identifiant la ramasseuse-presse est estampé sur la plaque constructeur.

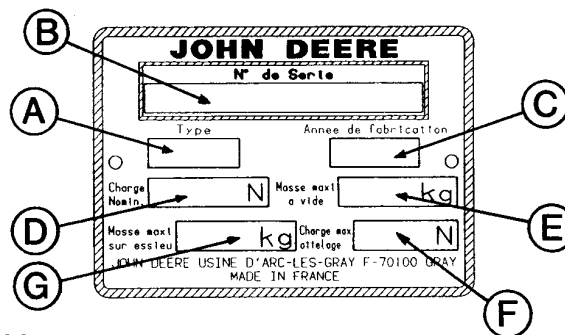
Indiquer ce numéro lors de toute commande de pièces pour la ramasseuse-presse.

Noter le numéro de série approprié dans les cases prévues à cet effet afin qu'ils soient facilement disponibles.

OUC002,00022F8 -28-03JUL06-1/1

Plaque constructeur de la ramasseuse-presse (jusqu'au n° de série 353279)

- A—Modèle
- B—Numéro de série
- C—Année de fabrication
- D—Charge nominale
- E—Poids
- F—Charge maximale sur l'attelage
- G—Charge maximale sur essieu



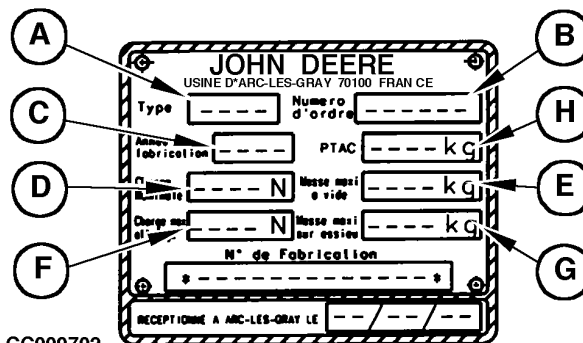
CC001157

CC001157 —UN—07FEB95

OUC002,00022F9 -28-31MAR10-1/1

Plaque constructeur de la ramasseuse-presse (à partir du n° de série 353280)

- A—Modèle
- B—Numéro de série
- C—Année de fabrication
- D—Charge nominale
- E—Poids
- F—Charge maximale sur l'attelage
- G—Charge maximale sur essieu
- H—Poids total maximal autorisé



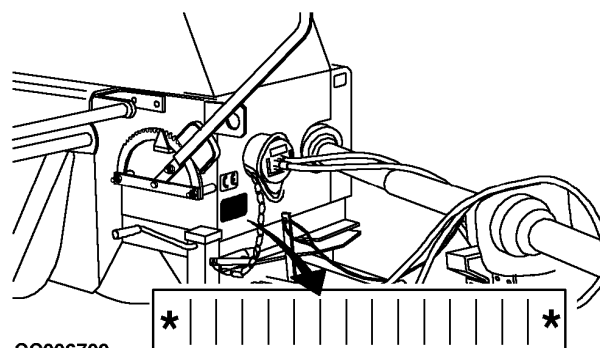
CC009702

CC009702 —UN—26NOV96

OUC002,00022FA -28-31MAR10-1/1

Numéro d'identification du produit

Le numéro d'identification du produit se trouve à l'avant de la chambre à balles.



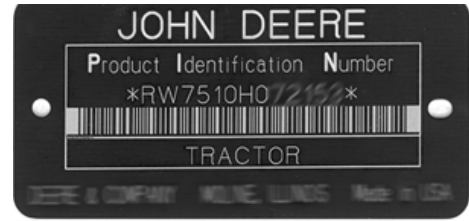
CC006709

CC006709 —UN—23FEB95

OUC002,00022FB -28-03JUL06-1/1

Conserver les titres de propriété

1. Tenir à jour un inventaire répertoriant toutes les machines et tous les numéros de série des composants. Conserver cette liste dans un lieu sûr.
2. Vérifier régulièrement la présence des plaquettes signalétiques. Signaler toute falsification aux forces de police et commander des plaquettes de rechange.
3. Les mesures suivantes peuvent également être prises:
 - Marquer les machines d'un numéro d'identification personnel.
 - Prendre des clichés couleur de chaque machine, sous différents angles.

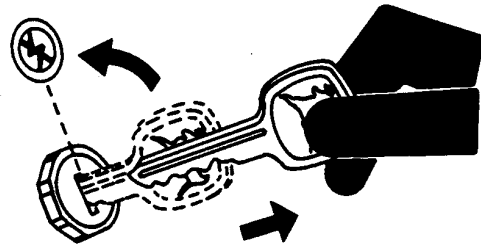


TS1680 —UN—09DEC03

DX,SECURE1 -28-18NOV03-1/1

Remiser les machines en toute sécurité

1. Installer des dispositifs d'alarme.
2. Quand la machine est remise:
 - Abaisser l'équipement au sol.
 - Élargir la voie de la machine au maximum pour entraver toute tentative d'enlèvement.
 - Enlever toutes les clés et les batteries.
3. Lorsque la machine est remise à l'intérieur, bloquer les issues du bâtiment au moyen d'équipements encombrants et verrouiller toutes les portes.
4. Lorsque la machine est remise à l'extérieur, la garer dans une enceinte bien éclairée.
5. Noter toute activité suspecte et signaler tout vol aux forces de police.
6. Prévenir aussi le concessionnaire John Deere en cas de disparition.



TS230 —UN—24MAY89

DX,SECURE2 -28-18NOV03-1/1

Index

	Page		Page
A			
Accessoires		Aiguille par rapport au pince-fil (ramasseuse-presse à liage fil de fer)	50-25
Attelage à rotule	35-2	Attelage à rotule	35-2
Cartons de fil de fer (349, 359, 459)	35-6	Attelage et dételage	
Chape d'attelage	35-5	Régime de prise de force	20-1
Coffret service	35-1	B	
Compteur de balles	35-1	Balle	
Dispositif d'éclairage	35-1	Butée du système de mesure	50-11
Dispositif de relevage hydraulique du ramasseur	35-6	Compteur	30-13, 35-1
Dispositif de tension hydraulique de balle	35-1	Longueur	30-9
Rallonge de vireur de balles	35-5	Qualité	45-14
Rallonges de piston	35-1	Rallonge de vireur	35-5
Rampe de chargement (339)	35-3	Réglage du poids	30-10, 30-11
Rampe de chargement (349, 359, 459)	35-4	Ressorts de chambre	35-2
Ressorts de chambre à balles	35-2	Système de mesure	50-11
Reteneurs latéraux	35-2	Vireur	35-5
Roue de jauge du ramasseur	35-2	Bec noueur	
Système multi-luber (349)	35-6	Came	50-23
Vireur de balles	35-5	Bec noueur et bras porte-couteau	50-19
Vireur de balles latéral (339)	35-5	Bec noueur et éjecteur	50-19
Vireur de balles latéral (349, 359, 459)	35-5	Béquille	
Accrochage		Remisage	20-6
Chaîne de sûreté	20-5	Boulon de cisaillement du volant	30-5
Transmission à cardan standard	20-1	Bras de déclenchement	50-11
Transmission à joint homocinétique	20-2	Bras porte-couteau	50-19
Accrochage et décrochage		Butée de manivelle	50-13
Chaîne de sûreté, accrochage	20-5	C	
Ramasseuse-presse avec transmission à cardan standard	20-1	Calage de la ramasseuse-presse	
Ramasseuse-presse avec transmission à joint homocinétique	20-2	339, 349 et 359	50-3
Réglage de la longueur de la transmission à cardan standard	20-4	459	50-5, 50-6
Réglage de la longueur de la transmission à joint homocinétique	20-4	(459)	50-8
Réglage du support des arbres d'entraînement	20-5	Came	
Remisage de la béquille	20-6	Éjecteur	50-19
Remisage de la transmission	20-3	Caractéristiques	
Remisage des flexibles hydrauliques	20-3	Ramasseuse-presse 339	60-1
Remisage du faisceau	20-3	Ramasseuse-presse 349	60-2
Aiguille		Ramasseuse-presse 359	60-3
Berceau (ramasseuse-presse à liage ficelle 339)	50-15	Ramasseuse-presse 459	60-4
Berceau (ramasseuse-presse à liage ficelle 349, 359, 459)	50-15	Chaîne d'entraînement de la fourche d'alimentation	50-34
Bielle (ramasseuse-presse à liage ficelle 339)	50-15	Chaîne d'entraînement principale	50-34
Bielle (ramasseuse-presse à liage ficelle 349, 359, 459)	50-15	Chaîne de la pompe de tension des balles	50-36
Bielle (ramasseuse-presse à liage fil de fer)	50-24	Chaîne de sûreté	20-5
Boulon de cisaillement d'entraînement	30-5	Chape d'attelage	35-5
Immobile	45-16	Chargement	
Position (ramasseuse-presse à liage fil de fer)	50-25	Coffre à fil de fer	25-7
Position de repos	50-2	Choix	
Pression (ramasseuse-presse à liage ficelle)	50-16	Ficelle appropriée	25-4
Ramasseuse-presse à liage ficelle	50-16	Fil de fer approprié	25-4
Ramasseuse-presse à liage fil de fer	50-25	Sens de marche	30-1
Aiguille et débourreur de ficelle	50-16	Coffre à ficelle	25-4
		Coffret service	35-1

Suite voir page suivante

	Page		Page
Réglage des torsadeurs.....	50-28	Guide	
Réglage du bec noueur et de l'éjecteur	50-19	Alignement.....	50-27
Réglage du bec noueur et du bras porte-couteau..	50-19	Dégagement	50-27
Réglage du berceau d'aiguilles.....	50-15	Guide inférieur droit de la chambre à balles.....	50-38
Réglage du bras de déclenchement	50-11		
Réglage du bras porte-couteau	50-19	H	
Réglage du couteau par rapport au contre-couteau	50-38	Huile de transmission	40-2
Réglage du dégagement des guides	50-27		
Réglage du dégagement des plateaux-cames	50-21	I	
Réglage du dispositif de verrouillage des roues ...	50-44	Inspection	
Réglage du disque pince-ficelle.....	50-23	Guide inférieur droit de la chambre à balles	50-38
Réglage du flottement du ramasseur.....	50-32	Jeu avant du piston.....	50-38
Réglage du frein d'entraînement des noueurs.....	50-14	Jeu latéral arrière du piston	50-38
Réglage du galet central.....	50-27		
Réglage du jeu des couteaux	50-38	J	
Réglage du jeu du piston	50-38	Jeu avant du piston	50-38
Réglage du limiteur de couple (339, 349).....	50-29	Jeu latéral arrière du piston	50-38
Réglage du limiteur de couple (359, 459).....	50-31	Jeu latéral du piston	50-38
Réglage du piston dans la chambre à balles	50-38	Jeu supérieur et inférieur du couteau	50-38
Réglage du piston par rapport aux aiguilles.....	50-10		
Réglage du plateau-came.....	50-29	L	
Réglage du racleur arrière droit	50-38	Limiteur de couple	
Réglage du racleur arrière gauche	50-38	339 et 349.....	50-29
Réglage du système de mesure des balles.....	50-11	359 et 459.....	50-31
Réglage du système multi-luber	50-37	Lubrifiants	
Remise en état des conduites d'huile multi-luber..	50-37	Mélange	40-4
Remplacement de l'éjecteur	50-21	Stockage.....	40-4
Remplacement de la came du bec noueur	50-23	Lubrification	
Remplacement du couteau.....	50-21	À chaque saison	40-11, 40-12
Synchronisation du piston et des aiguilles	50-11	Selon le besoin	40-4, 40-6
		Toutes les 10 heures.....	40-7, 40-8
F		Toutes les 100 heures.....	40-10
Faisceau		Toutes les 20 heures.....	40-8
Remisage.....	20-3	Toutes les 5 heures.....	40-6
Ficelle		Toutes les 50 heures.....	40-9
Attache-ficelle	50-17	Toutes les 8 heures.....	40-6, 40-7
Disque.....	50-23	Lubrification de la ramasseuse-presse.....	40-4
Fil de fer		Lubrification et entretiens périodiques	
Cartons (349, 359 et 459).....	35-6	À chaque saison	40-11, 40-12
Coffre	25-7	Lubrification correcte de la ramasseuse-presse	40-4
Guide-fil.....	50-27	Périodicité des opérations.....	40-1
Flexibles hydrauliques		Selon le besoin	40-4, 40-6
Remisage.....	20-3	Toutes les 10 heures.....	40-7, 40-8
Fonctionnement		Toutes les 100 heures.....	40-10
Verrouillage de sécurité	30-10	Toutes les 20 heures.....	40-8
Fonctionnement hydraulique de la flèche.....	25-3	Toutes les 5 heures.....	40-6
Fonctionnement mécanique de la flèche.....	25-4	Toutes les 50 heures.....	40-9
Fourche d'alimentation		Toutes les 8 heures.....	40-6, 40-7
339, 349 et 359	30-8		
459 avec fourche d'alimentation double	30-9	M	
459 sans fourche d'alimentation double	30-8	Mélange de lubrifiants	40-4
		Mise en place des aiguilles en position de repos	50-2
G		Mise en service de la ramasseuse-presse	30-1
Galet central	50-27		
Graisse			
Extrême pression et universelle.....	40-1		

Suite voir page suivante

	Page		Page
N			
Noeud		Pression des pneus	25-8
Noeud de tisserand.....	25-5	Remplissage du coffre à ficelle	25-4
Noeud plat modifié	25-5	Rodage	25-1
Noeud de tisserand	25-5	Serrage des boulons de roue.....	25-8
Noeud plat modifié.....	25-5	Préparation de la récolte	30-1
Noueur		Préparation du tracteur	
Bec.....	50-24	Contrôle de l'écartement des roues.....	15-1
Boulon de cisaillement d'entraînement.....	30-5	Contrôle de la pression des pneus	15-1
Cames.....	50-21	Contrôle du lestage.....	15-1
Défaillances	45-1, 45-7	Sélection du régime de prise de force	15-1
Dégagement des cames	50-21	Pression de service hydraulique maximale	05-7
Frein d'entraînement (339 et 349)	50-14	Pression des pneus.....	15-1, 25-8
Frein d'entraînement (359 et 459)	50-14	Purge du circuit hydraulique.....	50-44
Nouveurs		R	
Dépose.....	50-22	Ramasseur	
Numéro de série	65-1	Courroie trapézoïdale	50-33
Numéro d'identification de produit	65-1	Défaillances	45-15
P			
Périodicité des opérations d'entretien	40-1	Hauteur des dents (339).....	30-12
Pince-fil.....	50-28	Hauteur des dents (349, 359 et 459).....	30-12, 30-13
Piston		Position flottante	50-32
Jeu avant	50-38	Roue de jauge.....	35-2
Jeu vertical.....	50-38	Rampe de chargement	
Racleur arrière droit	50-38	339.....	35-3
Racleur arrière gauche	50-38	349, 359 et 459	35-4
Racleurs avant.....	50-38	Régime de prise de force	20-1
Rallonges	35-1	Réglage	
Piston et aiguilles		Aiguille par rapport au pince-fil (ramasseuse-presse à liage fil de fer).....	50-25
Synchronisation	50-11	Aiguilles (ramasseuse-presse à liage ficelle).....	50-16
Piston par rapport à la chambre à balles.....	50-38	Aiguilles (ramasseuse-presse à liage fil de fer)	50-25
Piston par rapport aux aiguilles		Aiguilles et déboureur de ficelle.....	50-16
Réglage.....	50-10	Alignement des guides.....	50-27
Plateau-came (ramasseuse-presse à liage fil de fer).....	50-29	Angle des dents de recouvrement	30-6
Position de la bielle de piston (339 et 349).....	50-38	Attache-ficelle	50-17
Positionnement de la flèche		Bec noueur et bras porte-couteau	50-19
Pour le transport	25-2, 25-3	Bec noueur et éjecteur.....	50-19
Pour le travail	25-2, 25-3	Berceau d'aiguilles (ramasseuse-presse à liage ficelle).....	50-15
Positionnement hydraulique de la flèche.....	25-3	Bielle d'aiguilles (ramasseuse-presse à liage fil de fer).....	50-24
Positionnement mécanique de la flèche.....	25-4	Bras de déclenchement	50-11
Préparatifs en début de saison.....	55-1	Bras porte-couteau	50-19
Préparatifs pour le transport.....	25-1	Butée de manivelle	50-13
Préparation de la ramasseuse-presse		Butée du système de mesure des balles	50-11
Chargement du coffre à fil de fer	25-7	Chaîne d'entraînement de la fourche d'alimentation	50-34
Choix d'un fil de fer approprié.....	25-4	Chaîne d'entraînement principale.....	50-34
Choix d'une ficelle appropriée.....	25-4	Chaîne de la pompe de tension des balles.....	50-36
Enfilage des aiguilles.....	25-6, 25-7	Courroie d'entraînement de la vis d'alimentation..	50-33
Fonctionnement hydraulique de la flèche	25-3	Courroie du ramasseur	50-33
Fonctionnement mécanique de la flèche	25-4	Couteau par rapport au contre-couteau.....	50-38
Noeud de tisserand.....	25-5	Dégagement des guides.....	50-27
Noeud plat modifié	25-5	Dégagement des plateaux-cames	50-21
Positionnement de la flèche.....	25-2, 25-3	Dispositif de verrouillage des roues	50-44
Positionnement mécanique de la flèche	25-4	Disque pince-ficelle.....	50-23
Préparatifs pour le transport	25-1		

Suite voir page suivante

	Page		Page
Doigts pousse-ficelle.....	50-18	Remplacement	
Doigts pousse-ficelle par rapport à la chambre à balles.....	50-18	Boulon de cisaillement de l'entraînement des aiguilles	30-5
Doigts pousse-ficelle par rapport aux aiguilles	50-18	Boulon de cisaillement de l'entraînement des noueurs	30-5
Flottement du ramasseur	50-32	Boulon de cisaillement du volant	30-5
Fourche d'alimentation.....	30-8, 30-9	Came du bec noueur	50-23
Frein d'entraînement des noueurs (339 et 349)....	50-14	Couteau	50-21
Frein d'entraînement des noueurs (359 et 459)....	50-14	Éjecteur.....	50-21
Guide-fil.....	50-27	Remplissage	
Hauteur des dents de recouvrement.....	30-6	Coffre à ficelle	25-4
Hauteur des dents du ramasseur.....	30-12, 30-13	Reteneurs latéraux	30-11, 35-2
Jeu avant du piston.....	50-38	Rodage.....	25-1
Jeu latéral du piston.....	50-38		
Jeu supérieur et inférieur du couteau	50-38	S	
Jeu vertical du piston	50-38	Sélection	
Limiteur de couple (339, 349)	50-29	Régime de prise de force du tracteur.....	15-1
Limiteur de couple (359, 459)	50-31	Sens de marche	30-1
Longueur de la transmission à cardan standard.....	20-4	Stockage des lubrifiants	40-4
Longueur de la transmission à joint homocinétique.....	20-4	Support des arbres d'entraînement Réglage.....	20-5
Longueur des balles.....	30-9	Système de mesure des balles	50-11
Partie supérieure du bec noueur.....	50-24	Système multi-luber	
Pignons du torsadeur.....	50-29	349	35-6
Pince-fil	50-28	Conduites d'huile défectueuses	50-37
Piston par rapport à la chambre à balles	50-38	Défaillances	45-13
Piston par rapport aux aiguilles.....	50-10	Réglage.....	50-37
Plateau-came.....	50-29		
Plateaux-cames	50-21	T	
Poids des balles.....	30-10, 30-11	Tableaux des couples de serrage	
Position de la bielle de piston (339, 349).....	50-38	Métrique	50-1
Position des aiguilles (ramasseuse-presse à liage fil de fer).....	50-25	Transport.....	25-1
Poulie centrale	50-27	Tension de la ficelle	30-7
Pression des aiguilles (ramasseuse- presse à liage ficelle)	50-16	Torsadeurs.....	50-28
Racleur arrière droit	50-38	Tracteur	
Racleur arrière gauche	50-38	Écartement des roues.....	15-1
Racleurs avant.....	50-38	Lestage	15-1
Support des arbres d'entraînement	20-5	Pression des pneus	15-1
Système de mesure des balles.....	50-11	Régime de prise de force.....	15-1
Système multi-luber	50-37	Transmission à cardan standard	
Tension de la ficelle.....	30-7	Accrochage.....	20-1
Torsadeurs	50-28	Décrochage.....	20-1
Réglage des pignons du torsadeur (ramasseuse-presse à liage fil de fer)	50-29	Longueur.....	20-4
Relevage hydraulique du ramasseur (349, 359, 459).....	35-6	Réglage.....	20-4
Remisage		Transmission à joint homocinétique	
Béquille	20-6	Accrochage.....	20-2
En fin de campagne	55-1	Décrochage.....	20-2
Faisceau	20-3	Longueur.....	20-4
Flexibles hydrauliques	20-3	Réglage de la longueur.....	20-4
Préparatifs en début de saison	55-1	Transmission, huile.....	40-2
Transmission.....	20-3		
Remisage de la ramasseuse-presse en fin de récolte.....	55-1	U	
Remise à zéro du compteur de balles	30-13	Utilisation de la ramasseuse-presse	
Remise en état		Choix du sens de marche	30-1
Conduites d'huile multi-luber défectueuses	50-37	Cycle de liage ficelle	30-1

Suite voir page suivante

	Page
Cycle de torsadage	30-3
Dépose des dents de recouvrement	30-7
Description du cycle de liage ficelle	30-1
Description du cycle de torsadage	30-3
Fonctionnement du verrouillage de sécurité	30-10
Mise en service de la ramasseuse-presse	30-1
Préparation de la récolte	30-1
Réglage de l'angle des dents de recouvrement	30-6
Réglage de la fourche d'alimenta- tion	30-8, 30-9
Réglage de la hauteur des dents de recouvrement	30-6
Réglage de la hauteur des dents du ramasseur	30-12, 30-13
Réglage de la longueur des balles	30-9
Réglage de la tension de la ficelle	30-7
Réglage du poids des balles	30-11
Réglage manuel du poids des balles	30-10
Remise à zéro du compteur de balles	30-13
Remplacement du boulon de cisaillement de l'entraînement des aiguilles	30-5
Remplacement du boulon de cisaillement de l'entraînement des noueurs	30-5
Remplacement du boulon de cisaillement du volant	30-5
Reteneurs latéraux	30-11
Vérification de la tension de la ficelle	30-7

V

Vérification	
Tension de la ficelle	30-7
Verrouillage de sécurité	30-10
Vireur de balles latéral	
339	35-5
349, 359 et 459	35-5
Vue d'identification	00-1

Pièces de rechange John Deere

Nous sommes en mesure de fournir dans les plus brefs délais les pièces de rechange John Deere d'origine nécessaires et ainsi de réduire au minimum les immobilisations.

Nous disposons d'un important stock de pièces en tout genre pour répondre sans délai à tous les besoins.



DX,IBC,A -28-04JUN90-1/1

TS100 —UN—23AUG88

Outillage adéquat

Nos techniciens disposent d'appareils de mesure et d'outils de précision leur permettant de déceler et de remédier rapidement à toute défaillance pour éviter toute perte de temps et donc d'argent.



DX,IBC,B -28-04JUN90-1/1

TS101 —UN—23AUG88

Personnel après-vente qualifié

Pour le personnel après-vente John Deere "l'école" n'est jamais finie.

Nos mécaniciens suivent régulièrement des stages afin de connaître à fond les machines qui leur sont confiées. L'apprentissage des méthodes d'entretien les plus récentes vient parfaire leurs connaissances.

Une base solide sur laquelle on peut compter.



DX,IBC,C -28-04JUN90-1/1

TS102 —UN—23AUG88

Service rapide

Notre objectif est de prêter assistance de façon rapide et efficace; et ce surtout "où" et "quand" cela est nécessaire.

Selon les circonstances, nous pouvons effectuer les travaux sur place ou dans nos ateliers. Faire appel à nous, c'est être sûr d'être entendu.

LA SUPÉRIORITÉ DU SERVICE APRÈS-VENTE JOHN DEERE: ÊTRE LÀ EN CAS DE BESOIN.



DX,IBC,D -28-04JUN90-1/1

TS103 —UN—23AUG88

Nous vous aidons à faire votre travail

Nous vous aidons à faire votre travail

