

Ramasseuses-presses à grosses balles 1424, 1424C, 1433, 1433C, 1434 et 1434C

(N° de série 000127 -)



LIVRET D'ENTRETIEN

**Ramasseuses-presses à grosses balles
1424, 1424C, 1433, 1433C, 1434 et 1434C**

OMFH322795 ÉDITION A7 (FRENCH)

John Deere Ottumwa Works

Édition européenne
PRINTED IN U.S.A.



Introduction

Introduction



Modèle 1433 illustré

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

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

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

LES CÔTÉS DROIT ET GAUCHE s'entendent par rapport au sens de marche avant.

NOTER LES NUMÉROS D'IDENTIFICATION à la section "Caractéristiques". Noter correctement tous les caractères pour faciliter les recherches en cas de vol. Les communiquer également au concessionnaire lors de

toute commande de pièces. Prendre soin de recopier les numéros d'identification sur une feuille séparée à conserver dans un endroit sûr.

La GARANTIE est fournie dans le cadre du programme de soutien de John Deere destiné aux clients qui utilisent et entretiennent leur matériel de la façon décrite dans ce manuel. Les termes en sont expliqués sur le certificat de garantie qui doit avoir été remis au client par le concessionnaire.

Cette garantie donne l'assurance que John Deere reprendra ses matériels, s'il s'avère qu'ils sont défectueux, pendant la période de garantie. Dans certains cas, John Deere apporte, souvent à titre gratuit, des améliorations sur le terrain, même après expiration de la période de garantie. Toute utilisation abusive ou modification visant à dépasser les performances spécifiées par le constructeur annule la garantie et peut faire perdre le bénéfice des jeux d'adaptation.

LA GARANTIE DU FABRICANT DES PNEUS relative à la machine peut ne pas être valable en dehors des États-Unis.

OUCC002,0003E53 -28-03NOV13-1/1

ZX205831 —UN—03NOV13

Marques commerciales

Liste des marques commerciales mentionnées dans le présent livret d'entretien.

Marques commerciales	
Console GreenStar™ 2 2600	Marque commerciale de Deere & Company
Console GreenStar™ 3 2630	Marque commerciale de Deere & Company

OUC002,00038FB -28-03JAN12-1/1

Table des matières

	Page
Sécurité	
Reconnaître les symboles de mise en garde	05-1
Compréhension des termes de mise en garde.....	05-1
Respecter les consignes de sécurité.....	05-1
Sécurité de l'utilisation de la machine	05-2
Utilisation du marchepied et des mains courantes	05-2
Ne pas transporter de passagers sur la machine.....	05-2
Respecter la réglementation pour circuler sur la voie publique	05-3
Être prêt à agir en cas d'urgence	05-3
Recommandations relatives à l'extincteur	05-3
Porter des vêtements de protection.....	05-3
Sécurité en matière de manipulation des produits chimiques agricoles	05-4
Manipulation des couteaux.....	05-4
Sécurité de la machine.....	05-5
Rester à l'écart des arbres de transmission en rotation	05-5
Utiliser les équipements d'éclairage et de signalisation de sécurité.....	05-6
Utiliser une chaîne de sûreté.....	05-6
Observer les vitesses de transport maximales.....	05-7
Contrôle du lest, de l'écartement des roues et de la pression des pneus	05-7
Consignes de sécurité - Entretien de la machine.....	05-7
Pression de service hydraulique maximum	05-7
Sécurité en matière d'entretien.....	05-8
Enlever la peinture des surfaces à souder ou à réchauffer	05-8
Éviter toute chaleur intense près de conduites sous pression.....	05-9
Attention aux fuites de liquides sous pression.....	05-9
Précautions à prendre pour l'entretien des systèmes avec accumulateur(s) de pression.....	05-9
Monter les pneus avec précaution.....	05-10
Déclassement — élimination et recyclage corrects des fluides et composants.....	05-11
Ne pas diriger de jets d'eau sous haute pression sur les autocollants de sécurité	05-11
Éviter les jets à haute pression sur les vérins	05-12

Autocollants de sécurité

Autocollants de sécurité illustrés	10-1
Livret d'entretien	10-1
Remise en état et entretien	10-2
Arbre de transmission télescopique de la ramasseuse-presse	10-2
Vireur de balles levé	10-3
Ramasseur	10-4
Chaînes d'entraînement	10-5
Accumulateurs de pression hydrauliques du dispositif de coupe	10-5
Travail sous haute pression.....	10-6
Cales	10-6
Pivotement du vireur de balles	10-7
Tasseur et berceau d'aiguilles	10-8
Rotor.....	10-9
Nouveurs	10-9
Pré-broyeur (suivant équipement).....	10-10

Préparation du tracteur

Réglage des roues du tracteur	15-1
Position des liens inférieurs et de l'attelage trois points.....	15-1
Contrôle du lestage, de l'écartement des roues et de la pression des pneus	15-1
Réglage du dispositif de remorquage du tracteur	15-2
Réglage de la barre d'attelage du tracteur	15-4
Réglage des distributeurs auxiliaires du tracteur	15-5
Sélection du régime de prise de force du tracteur	15-5
Alimentation électrique de la ramasseuse-presse	15-6
Repose du moniteur	15-6
Protection de barre d'attelage	
Utilisation.....	15-7
Utilisation d'un rétroviseur à extension	15-7

Préparation de la ramasseuse-presse

Panneaux latéraux ouverts.....	20-1
Arbre de transmission télescopique	20-2
Réglage de la barre d'attelage de la ramasseuse-presse.....	20-4
Réglage de la hauteur de travail du ramasseur	20-7

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 © 2017
DEERE & COMPANY
Moline, Illinois
All rights reserved.
A John Deere ILLUSTRATION™ Manual

	Page		Page
Pose et réglage des roues de jauge du ramasseur	20-8	Accrochage et décrochage du pré-broyeur (suivant équipement)	
Réglage du flottement du ramasseur	20-9	Accrochage et décrochage du pré-broyeur de la ramasseuse-presse	35-1
Réglage de la vitesse de relevage du ramasseur	20-9	Transport	
Dépose ou repose des couteaux du dispositif de coupe (1433C uniquement).....	20-10	Transport en toute sécurité.....	40-1
Dépose ou repose des couteaux du dispositif de coupe (1424C et 1434C uniquement)	20-12	Préparation de la ramasseuse-presse pour le transport	40-2
Remplacement des couteaux du dispositif de coupe avec l'obturateur pour passage de couteau.....	20-19	Utilisation d'un rétroviseur à extension	40-4
Ficelle		Respect des consignes de sécurité pour le transport	40-5
Choix	20-19	Transport de passagers interdit.....	40-5
Installation de la ficelle (1433 et 1433C uniquement)	20-20	Système de gestion électronique	
Installation de la ficelle (1424, 1424C, 1434 et 1434C uniquement).....	20-24	Composants et fonctions du système de gestion électronique	45-1
Réglage de la tension de la ficelle.....	20-28	Description de l'affichage de base de la ramasseuse-presse	45-4
Contrôle de la pression des pneus	20-29	Page du mode de fonctionnement.....	45-6
Contrôle du couple de serrage des écrous de roue	20-30	Page des fonctions utilisateur.....	45-13
Vidange de l'eau du réservoir du compresseur d'air (suivant équipement)	20-30	Page des registres sur terrain	45-19
Contrôle du niveau d'huile du circuit hydraulique—Machine sans ventilateur de nettoyage des noueurs à commande hydraulique uniquement	20-30	Page du menu de diagnostic.....	45-22
Contrôle du niveau d'huile du circuit hydraulique—Machine avec ventilateur de nettoyage des noueurs à commande hydraulique uniquement	20-31	Page du menu du concessionnaire	45-28
		Page du menu d'entretien	45-29
Préparation du pré-broyeur (suivant équipement)		Utilisation de la ramasseuse-presse	
Réglage du contre-couteau supérieur	25-1	Préparation de la ramasseuse-presse pour l'utilisation sur le terrain.....	50-1
Réglage du contre-couteau inférieur	25-1	Système de pesage.....	50-1
Réglage du rouleau avant	25-2	Rodage de la ramasseuse-presse.....	50-1
Réglage de la hauteur du pré-broyeur.....	25-3	Utilisation de la ramasseuse-presse—Instructions générales.....	50-2
		Augmentation de la taille des balles et indicateur d'éjection des balles	50-3
		Réglage de la longueur des balles	50-4
		Système de pesage de balle	50-6
		Remise à zéro de la plate-forme de pesage.....	50-6
		Utilisation du liage électrique (suivant équipement)	50-7
		Réglage du rouleau compresseur du ramasseur	50-8
		Réglage de la hauteur de travail du ramasseur ..	50-9
		Réglage du contrôle de densité de la préchambre	50-10
		Régulation de la densité	50-13
		Utilisation de l'éjecteur de la dernière balle	50-16
		Utilisation du vireur de balles.....	50-17
		Utilisation des couteaux du dispositif de coupe (1424C, 1433C et 1434C uniquement)	50-19
		Après l'utilisation sur le terrain.....	50-20
		Utilisation du pré-broyeur (suivant équipement)	50-21

Suite, voir page suivante

	Page
Lubrifiants et contenances	
Graisse	55-1
Graisse Multiluber	55-1
Utilisation de graisse	55-2
Huile de transmission	55-3
Utilisation d'huile de transmission	55-4
Transmission par engrenages du pré-broyeur (suivant équipement)	55-5
Huile hydraulique et de transmission	55-6
Utilisation de l'huile de transmission/hydraulique	55-6

Lubrification et entretiens périodiques	
Sécurité lors de la lubrification et des entretiens périodiques	60-1
Respect des intervalles d'entretien	60-1
Lubrification et entretiens périodiques	60-1
Utilisation d'autres lubrifiants et de lubrifiants de synthèse	60-1
Stockage des lubrifiants	60-2
Mélange de lubrifiants	60-2
Système de graissage automatique (suivant équipement)	60-2
Selon le besoin—Remplissage du réservoir du système de graissage automatique (suivant équipement)	60-4
Début de chaque saison (Pré-broyeur, suivant équipement)	60-6
Quotidiennement (Pré-broyeur, suivant équipement)	60-7
Après les 3 premières heures de service (Pré-broyeur, suivant équipement)	60-9
Toutes les 4 heures de service	60-9
Toutes les 10 heures de service	60-10
Toutes les 50 heures de service	60-24
Toutes les 150 heures de service	60-35
Toutes les 250 heures de service	60-43
Toutes les 500 heures de service	60-46

Pannes et remèdes	
Parasites électromagnétiques	65-1
Contrôle des composants électroniques—Instructions générales	65-1
Procédure d'essai rapide des capteurs	65-2
Messages d'erreur du système de gestion électronique	65-2
Codes d'erreur de la ramasseuse-presse	65-3
Codes d'erreur du système de pesage (suivant équipement)	65-8
Codes d'erreur techniques	65-9
Protections contre les surcharges des composants de la ramasseuse-presse	65-10
Problèmes d'arbre de transmission	65-15
Problèmes d'écoulement de la récolte	65-16
Problèmes de piston	65-16
Problèmes hydrauliques	65-17

Problèmes de pressage	65-17
Problèmes d'aiguilles	65-18
Problèmes de noueur	65-19
Problèmes du bras du peigne	65-21
Problèmes du système de graissage automatique	65-22
Problèmes du dispositif de coupe	65-25
Problèmes de ramasseur	65-26
Problèmes de pré-broyeur (suivant équipement)	65-26

Entretien

Phare de travail d'entretien (suivant équipement)	70-1
Calage du système d'amenage	70-1
Réglage du levier de déclenchement de longueur des balles	70-8
Réglage de la patte antiretour	70-9
Réglage de la position de l'aiguille dans le noueur	70-13
Calage des aiguilles par rapport au piston	70-18
Réglage du frein du berceau d'aiguilles	70-19
Réglage du dégagement du doigt pousse-ficelle	70-20
Réglage du système de relâchement de la tension	70-21
Noueurs	70-22
Réglage du jeu du rouleau de piston	70-25
Réglage du limiteur de couple de l'entraînement principal	70-28
Emplacements des boulons de cisaillement	70-31
Réglage de l'éjecteur de la dernière balle	70-33
Réglage de la cassette des couteaux (1424C et 1434C uniquement)	70-34
Réglage des capteurs	70-35
Emplacements des fusibles	70-36
Remplacement des couteaux du pré-broyeur (suivant équipement)	70-36
Réglage de la tension de courroie du pré-broyeur (suivant équipement)	70-37
Remplacement des courroies du pré-broyeur (suivant équipement)	70-39
Réglage des bras de relevage du pré-broyeur (suivant équipement)	70-44
Schéma du circuit hydraulique embarqué	70-45

Remisage

Fin de saison	75-1
Début de saison	75-2

Caractéristiques

Ramasseuse-presse à grosses balles 1433/1433C	80-1
Ramasseuse-presse à grosses balles 1424/1424C	80-3
Ramasseuse-presse à grosses balles 1424/1424C avec pré-broyeur	80-5

Suite, voir page suivante

	Page
Ramasseuse-presse à grosses balles	
1434/1434C.....	80-7
Charge de la barre d'attelage du tracteur.....	80-8
Couples de serrage pour boulonnerie métrique ..	80-9
Couples de serrage standard pour	
boulonnerie US	80-10
Déclaration de conformité CE.....	80-11

Numéros de série

Plaque signalétique	85-1
Description de la plaquette signalétique.....	85-1
Registre du numéro de série de la	
ramasseuse-presse.....	85-1
Conserver les titres de propriété	85-1
Remiser les machines en toute sécurité.....	85-2

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.



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

TS1389 —UN—28JUN13

Compréhension des termes de mise en garde

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

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

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

Le symbole de mise en garde est accompagné d'un terme qui peut être DANGER, AVERTISSEMENT ou ATTENTION. Le terme DANGER signale 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.

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

TS187 —28—27JUN08

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.



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

TS201 —UN—15APR13

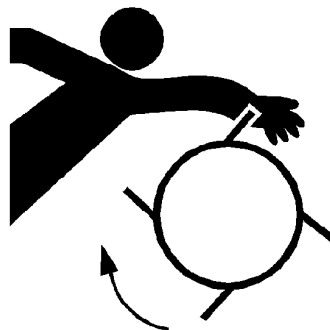
Sécurité de l'utilisation de la machine

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

Ne pas tenter d'introduire la récolte ou la ficelle dans la ramasseuse-presse ni de déboucher la zone d'alimentation LORSQUE LA MACHINE EST EN SERVICE. La machine happe le matériau plus vite qu'il n'est possible de le lâcher.

Désenclencher la PDF et arrêter le moteur.

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



E41296 — UN — 21JAN97

EX,100C,A -28-04MAR98-1/1

Utilisation du marchepied et des mains courantes

L'une des causes principales des accidents survenant avec les machines est la chute.

Toujours maintenir un contact en trois points avec les marchepieds et les mains courantes et faire face à la machine pour monter dessus ou en descendre. Ne pas se servir des commandes comme points d'appui.

Ne jamais sauter pour monter sur la machine ou en descendre. Ne jamais monter sur une machine ni en descendre lorsqu'elle est en marche.

Faire preuve de prudence lorsque les surfaces de la machine, plates-formes, marchepieds et mains courantes sont glissantes.



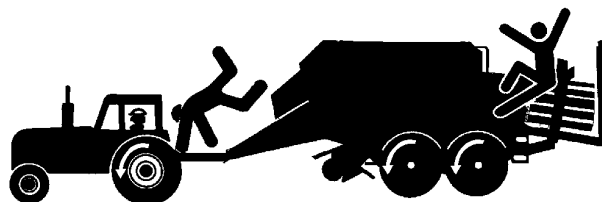
T6981AN — UN — 15JUN89

TX,05,RR,A6 -28-20MAY96-1/1

Ne pas transporter de passagers sur la machine

Ne pas transporter de passagers.

Ils pourraient être heurtés par des objets projetés ou éjectés de la machine et subir des blessures graves ou mortelles. En outre, ils risquent de bloquer le champ de vision de l'opérateur, ce qui entraîne une utilisation dangereuse du matériel.



E41255 — UN — 31JAN97

EX,100C,J -28-04MAR98-1/1

Respecter la réglementation pour circuler sur la voie publique

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



H28930 —UN—30JUN89

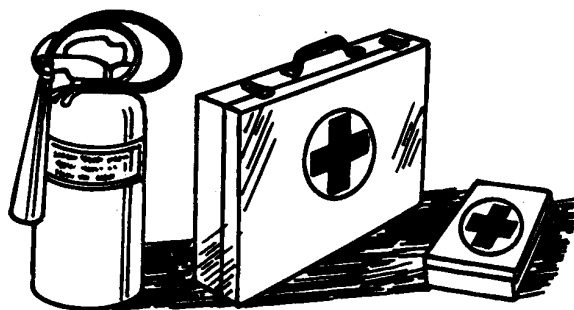
FX,ROAD -28-01MAY91-1/1

Être prêt à agir en cas d'urgence

Savoir comment se comporter en cas d'incendie.

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

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



TS291 —UN—15APR13

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

Recommandations relatives à l'extincteur

Un extincteur universel de 10 kg (22 lb) conforme à la réglementation en vigueur doit être installé sur la ramasseuse-presse.

Veiller à ce que l'extincteur soit toujours prêt à fonctionner. Lire le mode d'emploi de l'extincteur dans le manuel qui l'accompagne. Une fois l'extincteur vide, il faut le recharger sans attendre.

OUCC002,0003670 -28-28OCT11-1/1

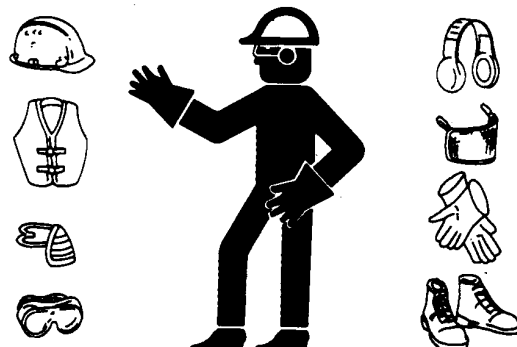
Porter des vêtements de protection

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

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

Pour se protéger des bruits incommodes ou préjudiciables, porter des protections auditives telles que 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.



TS206 —UN—15APR13

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

Sécurité en matière de manipulation des produits chimiques agricoles

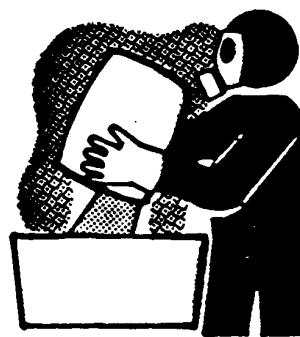
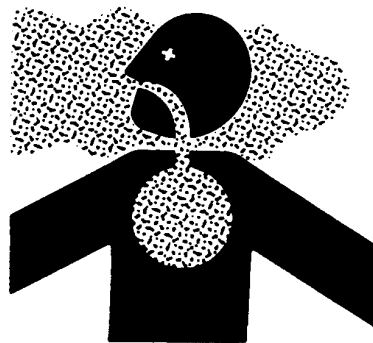
Les produits chimiques utilisés dans les applications agricoles (fongicides, désherbants, insecticides, pesticides, rodenticides et engrais) peuvent être dangereux pour la santé ou l'environnement, s'ils ne sont pas utilisés avec précaution.

Toujours suivre toutes les consignes figurant sur l'étiquette pour une utilisation efficace, sûre et légale des produits chimiques agricoles.

Réduire les risques d'exposition et de blessures:

- Porter l'équipement de protection approprié prescrit par le fabricant. En l'absence d'instructions du fabricant, suivre les consignes générales suivantes:
 - Les produits chimiques portant la mention **Danger** sont très toxiques. Ils nécessitent généralement le port de lunettes de protection, d'un masque respiratoire, de gants et de vêtements de protection.
 - Les produits chimiques portant la mention **Avvertissement** sont moins toxiques. Ils nécessitent généralement le port de lunettes de protection, de gants et de vêtements de protection.
 - Les produits chimiques portant la mention **Attention** sont peu toxiques. Ils nécessitent généralement le port de gants et de vêtements de protection.
- Éviter d'inhalier des vapeurs, des aérosols ou des poussières.
- Lors de l'utilisation de produits chimiques, toujours avoir de l'eau, du savon et une serviette à portée de main. Si des produits chimiques entrent en contact avec la peau, les mains ou le visage, se laver immédiatement au savon et à l'eau. Si des produits chimiques entrent en contact avec les yeux, rincer immédiatement à l'eau.
- Après toute utilisation de produits chimiques, se laver le visage et les mains avant de manger, boire, fumer ou uriner.
- Ne pas fumer ni manger lors de l'application de produits chimiques.
- Après la manipulation de produits chimiques, toujours prendre un bain ou une douche et changer de

A34471



vêtements. Laver les vêtements avant de les porter de nouveau.

- Consulter immédiatement un médecin si un malaise se produit durant l'utilisation de produits chimiques ou peu après.
- Conserver les produits chimiques dans leur emballage d'origine. Ne pas mettre les produits chimiques dans des récipients non étiquetés ou contenant des aliments ou des boissons.
- Stocker les produits chimiques dans un endroit sûr et verrouillé, à l'écart des aliments pour personnes ou animaux. Tenir hors de la portée des enfants.
- Se débarrasser des récipients d'une façon qui ne nuise pas à l'environnement. Rincer trois fois les récipients vides et les perforer ou les compresser avant de les mettre au rebus.

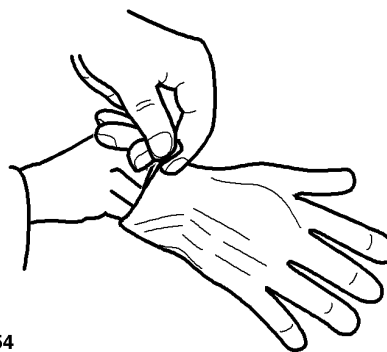
DX.WW.CHEM01 -28-25MAR09-1/1

TS220 —UN—15APR13

A34471 —UN—11OCT88

Manipulation des couteaux

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



CC1026954

CC1026928 —UN—26JAN05

OUCC002.0003667 -28-27OCT11-1/1

Sécurité de la machine

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

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

Rester à l'écart des arbres de transmission en rotation

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

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

Porter des vêtements bien ajustés. 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.

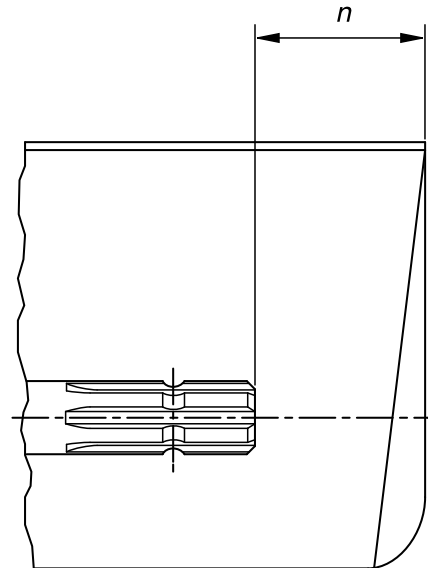
Entre la prise de force du tracteur et l'arbre d'entraînement de l'équipement, n'installer aucun adaptateur permettant à la prise de force de 1000 tr/min du tracteur d'entraîner à un régime supérieur à 540 tr/min un équipement fonctionnant avec une prise de force de 540 tr/min.

N'installer aucun adaptateur annulant la protection d'une partie de l'arbre d'entraînement en rotation de l'équipement, de l'arbre du tracteur ou de l'adaptateur lui-même. Le garant des embouts de prise de force doit couvrir l'extrémité de l'arbre cannelé et l'adaptateur ajouté; ce chevauchement doit être conforme à la valeur indiquée dans le tableau suivant:

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



TS1644 —UN—22AUG95



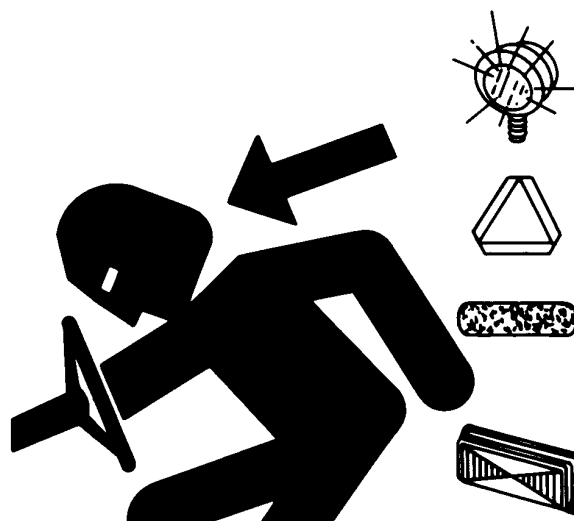
H96219 —UN—29APR10

DX,PTO -28-30JUN10-1/1

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

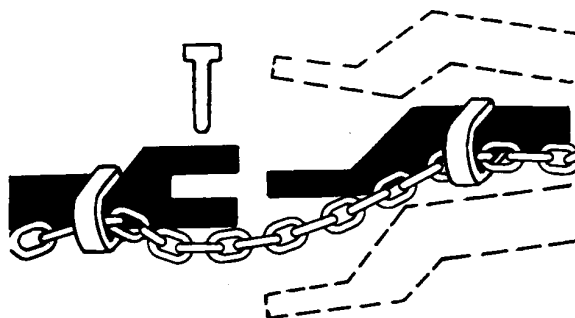
DX,FLASH -28-07JUL99-1/1

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

Observer les vitesses de transport maximales

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

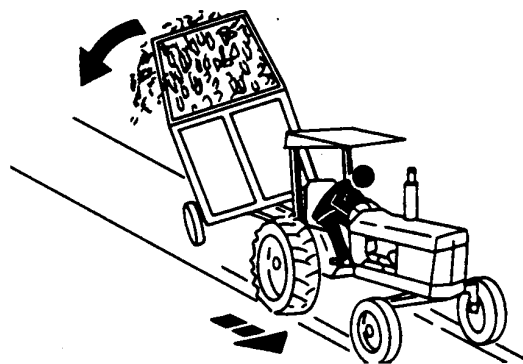
Toujours respecter la réglementation en vigueur pour circuler sur la voie publique.

NOTE: Voir le concessionnaire John Deere pour plus d'informations.

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

La vitesse maximale de certains tracteurs peut dépasser la vitesse de transport maximale valable pour cet équipement. Quelle que soit la vitesse de déplacement maximale du tracteur utilisé pour tracter l'équipement, ne pas dépasser la vitesse de transport maximale valable pour cet équipement.

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



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

Redoubler de prudence et réduire la vitesse pour tracter des charges sur terrain difficile, dans les virages et en pente.

OUC002,000366A -28-27OCT11-1/1

TSS216 —UN—23AUG88

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

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



CC1031622

OUC002,000366B -28-27OCT11-1/1

CC1031622 —UN—29MAY09

Consignes de sécurité - Entretien de la machine

Pour faciliter l'entretien de la ramasseuse-presse, faire pivoter le volant-moteur à la main dans le sens normal de l'utilisation.

Attacher les cheveux longs derrière la tête. Pour intervenir sur la machine ou des pièces en mouvement, ne pas

porter de cravate, d'écharpe, de vêtements flottants ni de chaîne autour du cou. S'ils sont happés, ces articles 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.

OUC002,000366B -28-24JAN12-1/1

Pression de service hydraulique maximum

Ne pas atteler la ramasseuse-presse à un tracteur dont la pression de service hydraulique maximum est supérieure à 20 685 kPa (207 bar, 3000 psi).

OUC020,0002775 -28-12SEP12-1/1

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

Enlever la peinture des surfaces à souder ou à réchauffer

Éviter la formation de vapeurs et poussières toxiques.

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

Enlever la peinture avant de réchauffer des surfaces peintes:

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



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

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

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

TS220 —UN—15APR13

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.



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

TS953 —UN—15MAY90

Attention aux fuites de liquides sous pression

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

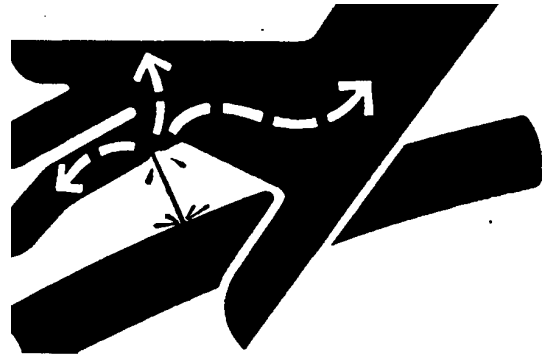
Remplacer immédiatement les flexibles usés ou endommagés par des pièces de rechange John Deere.

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

Pour éviter tout accident, éliminer la pression avant de débrancher des conduites hydrauliques ou autres. Serrer tous les raccords avant de rétablir la pression.

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

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



façon chirurgicale dans les quelques heures qui suivent, faute de quoi il y a risque de gangrène. Les médecins non familiarisés avec ce type de blessure devront se référer à une source médicale compétente. Pour obtenir de telles informations (en anglais), il est possible de s'adresser 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 -28-12OCT11-1/1

X9811 —UN—23AUG88

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

Du liquide ou du gaz s'échappant brusquement de systèmes hydrauliques sous pression comprenant un ou plusieurs accumulateur(s) peut causer de graves blessures. L'exposition à une trop forte chaleur peut provoquer l'explosion d'un accumulateur de pression et les conduites sous pression risquent d'être coupées accidentellement. Ne pas souder ni utiliser de chalumeau à proximité d'un accumulateur ou d'une conduite sous pression.

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



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

DX,WW,ACCLA -28-15APR03-1/1

TS281 —UN—15APR13

Monter les pneus avec précaution

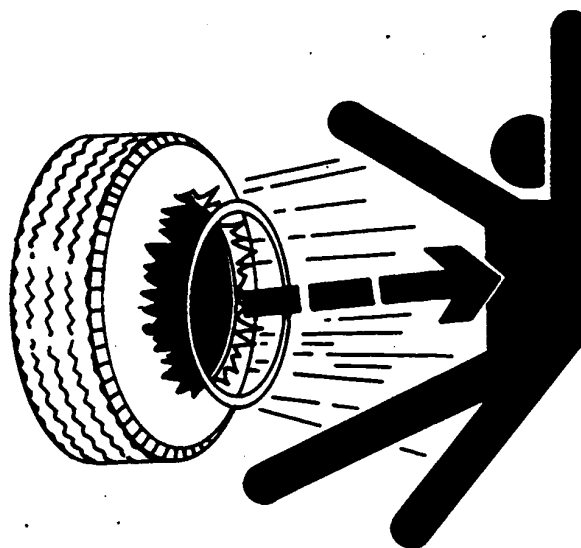
L'éclatement d'un pneu et la projection des éléments de jante en résultant peuvent provoquer des blessures graves, voire mortelles.

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.



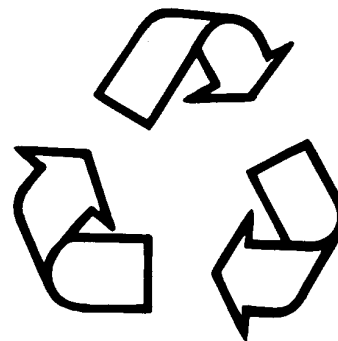
TS211 —JUN—15APR13

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

Déclassement — élimination et recyclage corrects des fluides et composants

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

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



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

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

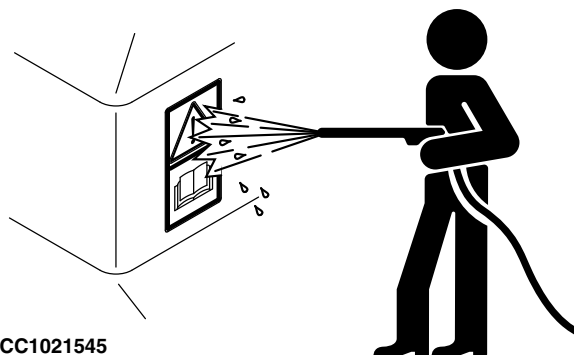
DX,DRAIN -28-01JUN15-1/1

TSS1133 —UN—15APR13

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

L'eau sous pression peut décoller ou endommager les autocollants de sécurité. Ne pas diriger de jets d'eau sous haute pression sur les autocollants de sécurité.

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



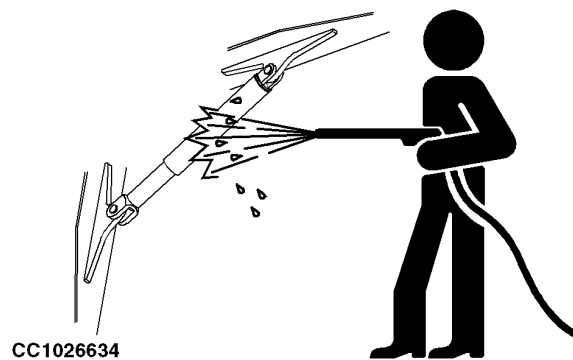
CC1021545

CC1021545 —UN—23APR02

OUCC002,000366D -28-27OCT11-1/1

Éviter les jets à haute pression sur les vérins

L'eau sous pression peut endommager les vérins. Éviter de soumettre les vérins à des jets à haute pression.



CC1026634

CC1026634 —JUN—03DEC04

OUCC002,000366E -28-27OCT11-1/1

Autocollants de sécurité

Autocollants de sécurité illustrés

Des autocollants de sécurité sont apposés à différents endroits importants sur cette machine pour avertir des dangers potentiels. Chaque danger est identifié par un pictogramme dans un triangle d'avertissement. L'illustration adjacente indique les mesures à prendre pour éviter les blessures. Vous trouverez ci-dessous un récapitulatif de ces autocollants de sécurité, de leur emplacement, ainsi qu'une courte explication de leur signification.

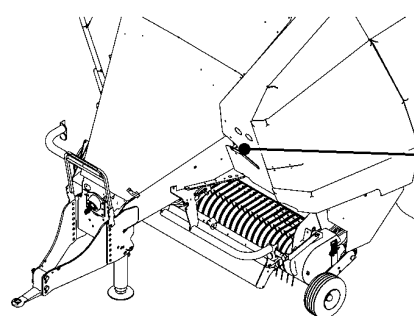


SF04007,0000918 -28-29OCT15-1/1

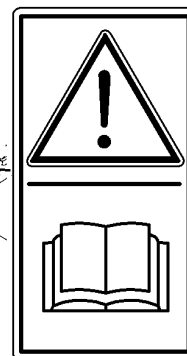
TS231 —28—20MAR98

Livret d'entretien

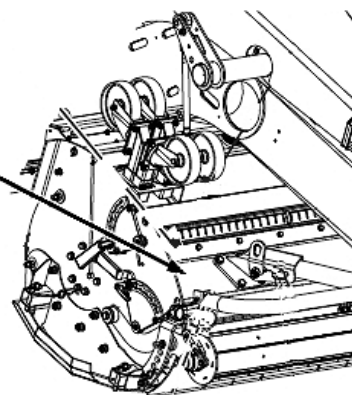
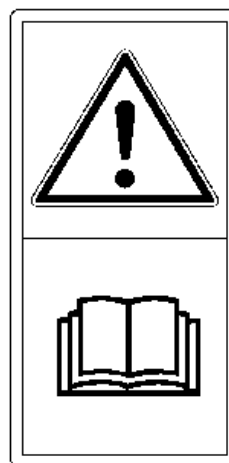
Ce livret d'entretien contient toutes les informations nécessaires pour utiliser la machine en toute sécurité. Respecter scrupuleusement les consignes de sécurité pour éviter les accidents.



ZX1045439



ZX1045439 —UN—04JAN12



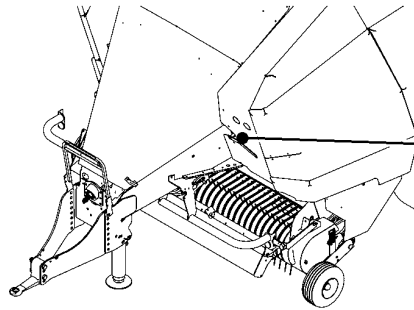
Pré-broyeur (suivant équipement)

SF04007,0000919 -28-11NOV15-1/1

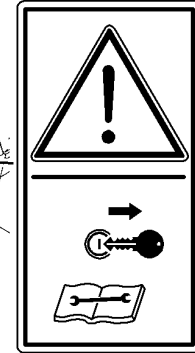
E80480 —UN—17DEC15

Remise en état et entretien

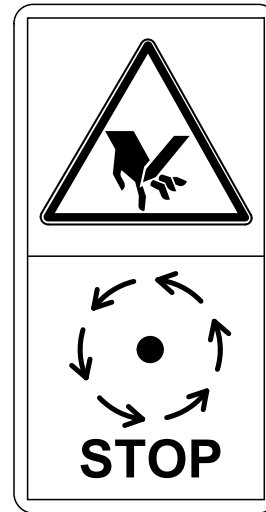
Arrêter le moteur et retirer la clé de contact avant de procéder à une opération d'entretien ou de remise en état.



ZX1045440



ZX1045440 —UN—04JAN12



Pré-broyeur (suivant équipement)

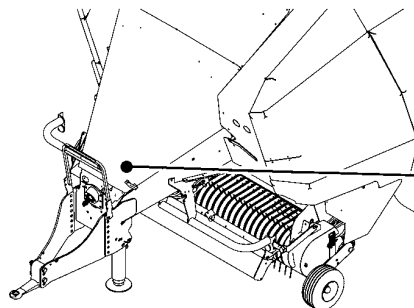
E80481 —UN—17DEC15

SF04007,000091A -28-10NOV15-1/1

Arbre de transmission télescopique de la ramasseuse-presse

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

Arrêter le tracteur avant de raccorder ou désaccoupler l'arbre de transmission, ou de procéder à son entretien. S'assurer que les dispositifs de protection sont en place et qu'ils fonctionnent correctement.



ZX1045444



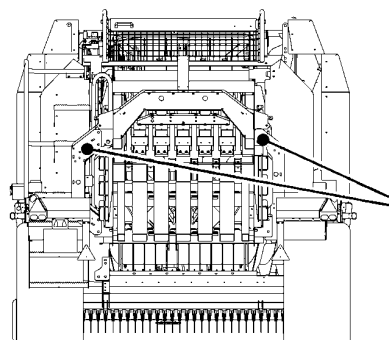
ZX1045444 —UN—04JAN12

SF04007,000091B -28-29OCT15-1/1

Vireur de balles levé

Ne jamais autoriser quiconque à se tenir ou à travailler sous le vireur de balles levé.

Ne pas s'approcher du vireur de balles levé car celui-ci peut se fermer trop vite pour s'en écarter à temps, ce qui peut provoquer des blessures graves, voire mortelles.



ZX1045445



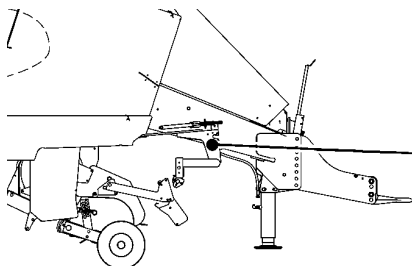
ZX1045445 —UN—04JAN12

SF04007,000091C -28-29OCT15-1/1

Ramasseur

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

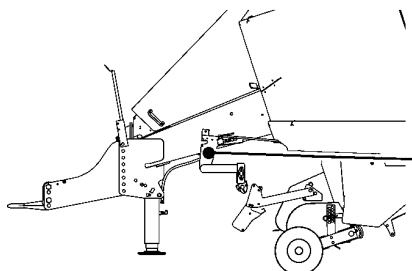
Rester à l'écart du ramasseur en mouvement, sous peine de blessures graves, voire mortelles.



ZX1045441



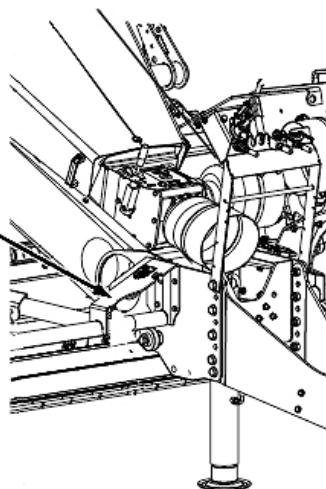
ZX1045441 —UN—04JAN12



ZX1046068



ZX1046068 —UN—04JAN12



Pré-broyeur (suivant équipement)

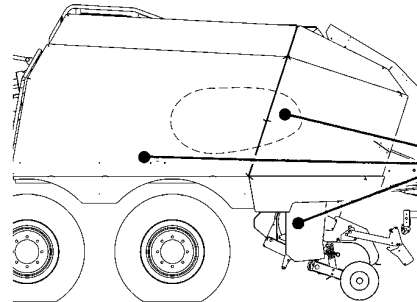
E80490 —UN—10NOV15

SF04007.000091D -28-10NOV15-1/1

Chaînes d'entraînement

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

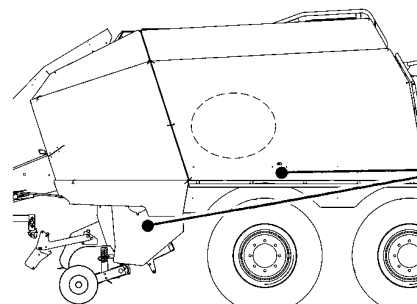
Arrêter le tracteur avant d'accéder aux chaînes ou procéder à leur entretien.



ZX1045442



ZX1045442 —UN—04/JAN12



ZX1046073

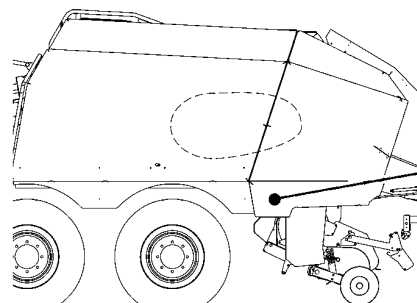


ZX1046073 —UN—04/JAN12

SF04007,000091E -28-29OCT15-1/1

Accumulateurs de pression hydrauliques du dispositif de coupe

Les accumulateurs de pression hydrauliques contiennent de l'huile sous pression. Seul le concessionnaire John Deere est autorisé à effectuer les opérations de dépose et d'entretien. Il doit se conformer aux instructions données dans le manuel technique.



ZX1045443

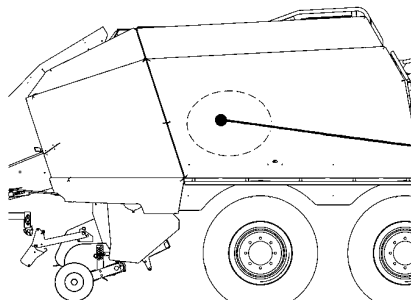


ZX1045443 —UN—04/JAN12

SF04007,000091F -28-29OCT15-1/1

Travail sous haute pression

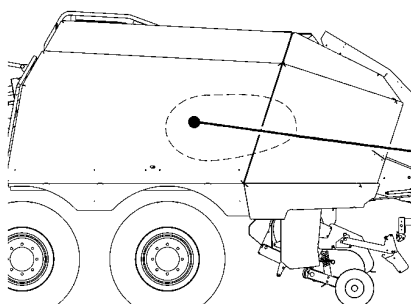
Faire attention aux fuites sous haute pression. Consulter au préalable les instructions techniques.



ZX1046003



ZX1046003 —UN—04JAN12



ZX1045454

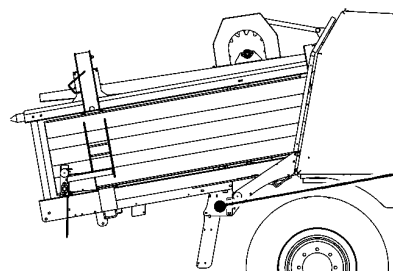


ZX1045454 —UN—04JAN12

SF04007,0000920 -28-29OCT15-1/1

Cales

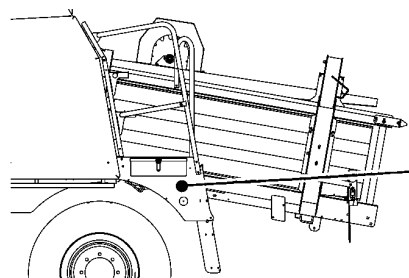
Bloquer les roues pour empêcher la machine de rouler lors de l'accrochage, du décrochage ou du remisage.



ZX1045446



ZX1045446 —UN—04JAN12



ZX1046070

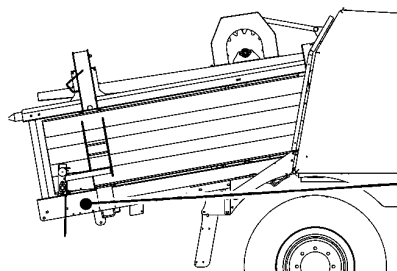


ZX1046070 —UN—04JAN12

SF04007,0000921 -28-29OCT15-1/1

Pivotement du vireur de balles

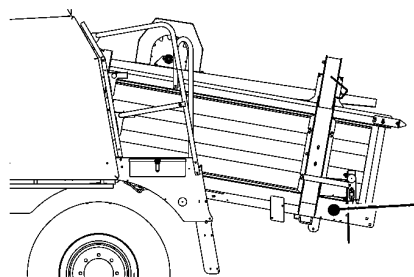
Il est interdit de s'approcher de la zone d'écrasement avant l'arrêt complet des pièces en mouvement.



ZX1045453



ZX1045453 —UN—04/JAN12



ZX1046069

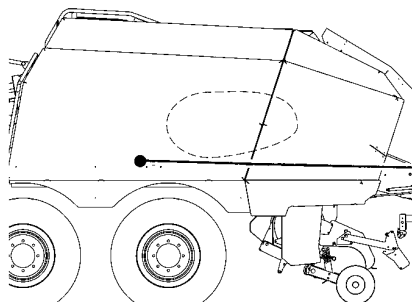


ZX1046069 —UN—04/JAN12

SF04007,0000922 -28-29OCT15-1/1

Tasseur et berceau d'aiguilles

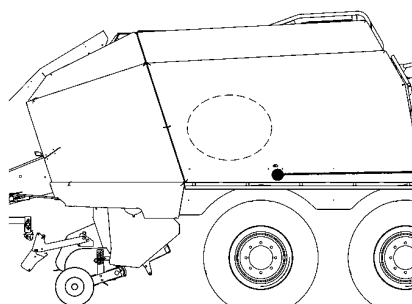
Éviter tout contact avec des pièces en mouvement de la machine. Attendre que toutes les pièces mobiles soient arrêtées et éteindre le tracteur.



ZX1046002



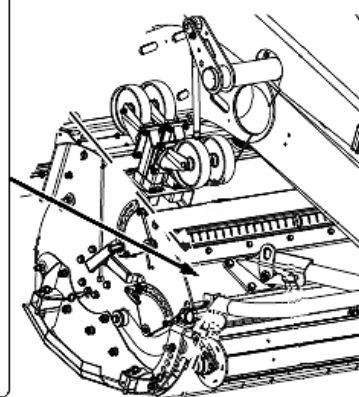
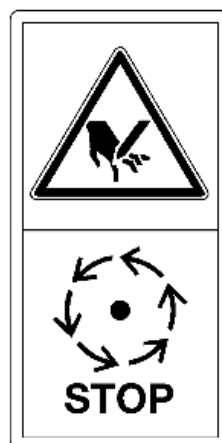
ZX1046002 —UN—04JAN12



ZX1046073



ZX1046074 —UN—04JAN12



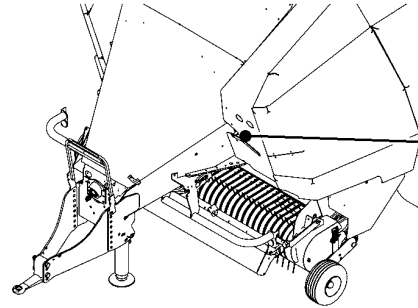
E80482 —UN—17DEC15

Pré-broyeur (suivant équipement)

SF04007,0000923 -28-10NOV15-1/1

Rotor

Éviter tout contact avec des pièces en mouvement de la machine. Attendre que toutes les pièces mobiles soient arrêtées et éteindre le tracteur.



ZX1046071



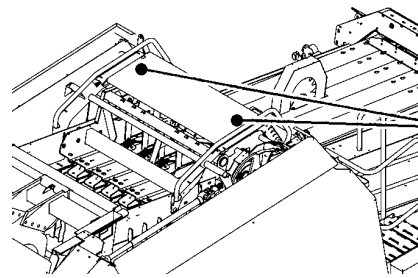
ZX1046071 —UN—04JAN12

SF04007,0000924 -28-29OCT15-1/1

Nouveurs

Il est interdit de s'approcher de la zone d'écrasement avant l'arrêt complet des pièces en mouvement.

Arrêter le tracteur avant de procéder à l'entretien. Le système peut être déclenché automatiquement et commencer le mouvement du noueur.



ZX1046072



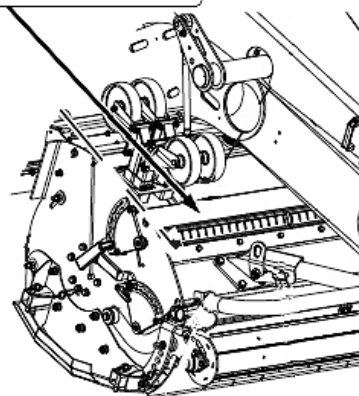
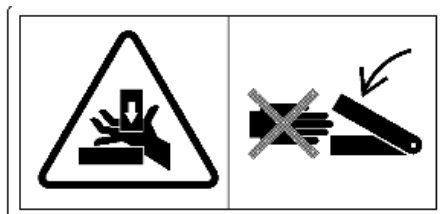
ZX1046072 —UN—04JAN12

SF04007,0000925 -28-29OCT15-1/1

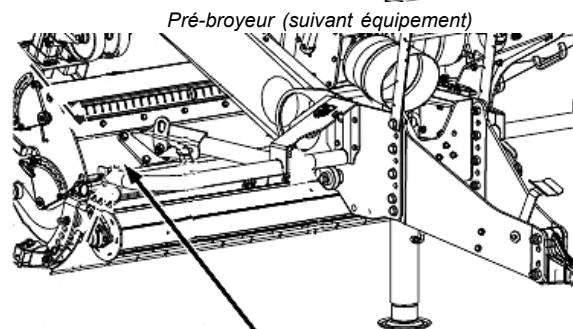
Pré-broyeur (suivant équipement)

Risque d'écrasement

Rester à l'écart de la zone de danger par écrasement jusqu'à immobilisation complète des pièces en mouvement.



E80483 —UN—17DEC15



Pré-broyeur (suivant équipement)



Pré-broyeur (suivant équipement)

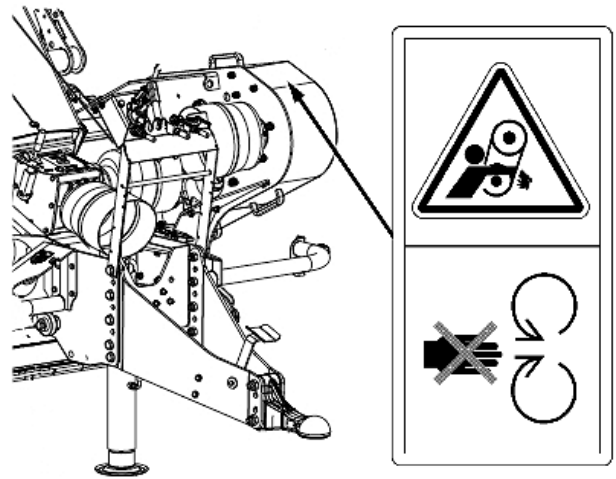
E80488 —UN—10NOV15

Suite, voir page suivante

SF04007,0000989 -28-10NOV15-1/5

Éléments en mouvement

Ne pas ouvrir ou retirer les garants ou protections jusqu'à ce que la machine soit totalement immobilisée.



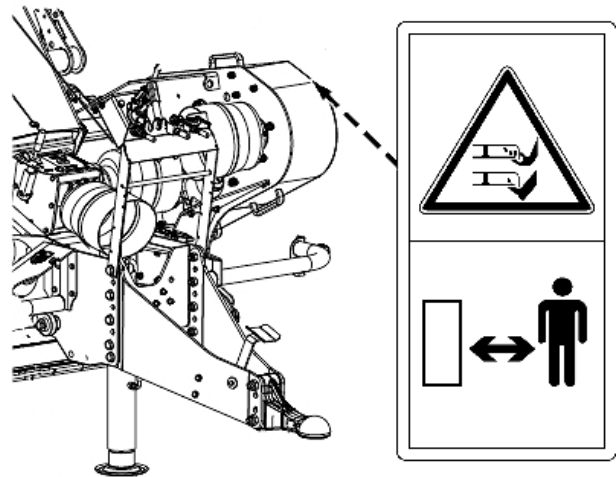
Pré-broyeur (suivant équipement)

SF04007,0000989 -28-10NOV15-2/5

E80484 —UN—10NOV15

Outils de coupe en rotation

Se tenir à l'écart des couteaux du dispositif de coupe tant que le moteur est en marche, que la prise de force est engagée et que les pièces mobiles ne sont pas arrêtées complètement.



Pré-broyeur (suivant équipement)

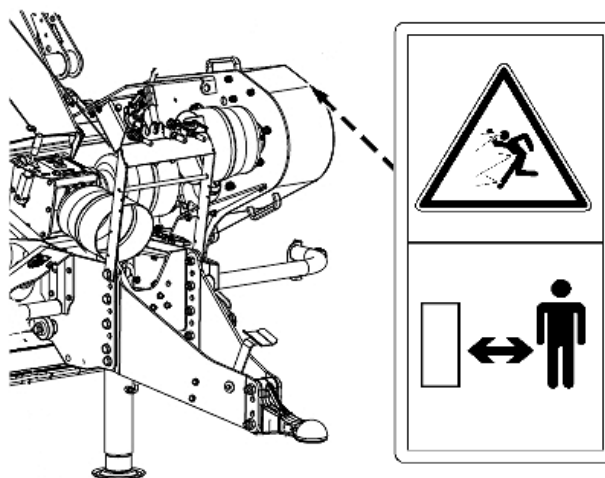
Suite, voir page suivante

SF04007,0000989 -28-10NOV15-3/5

E80485 —UN—10NOV15

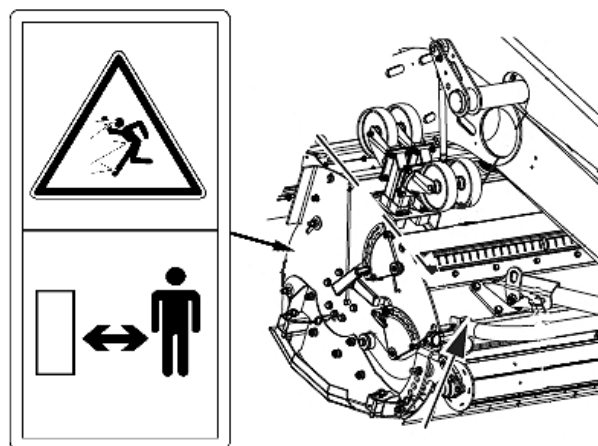
Saillies

Les pierres et autres débris projetés par les pièces mobiles peuvent parcourir de longues distances. Les couvercles de protection doivent toujours se trouver en position et en bon état. Toujours rester à distance de sécurité de la machine.



Pré-broyeur (suivant équipement)

E80486 — UN — 10NOV15



Pré-broyeur (suivant équipement)

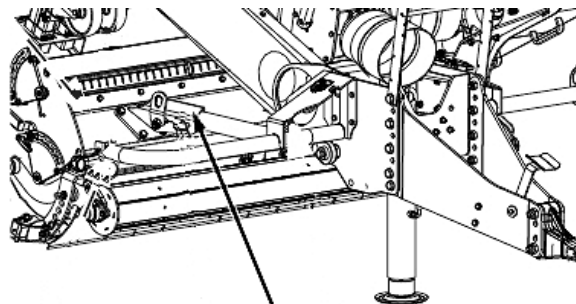
E80487 — UN — 10NOV15

Suite, voir page suivante

SF04007,0000989 -28-10NOV15-4/5

Zone de levage

Ne hisser la machine qu'en utilisant les oeilletons de palan.
Ne jamais se trouver en dessous d'une machine levée.



Pré-broyeur (suivant équipement)

SF04007,0000989 -28-10NOV15-5/5

EB0489—UN—10NOV15

Préparation du tracteur

Réglage des roues du tracteur

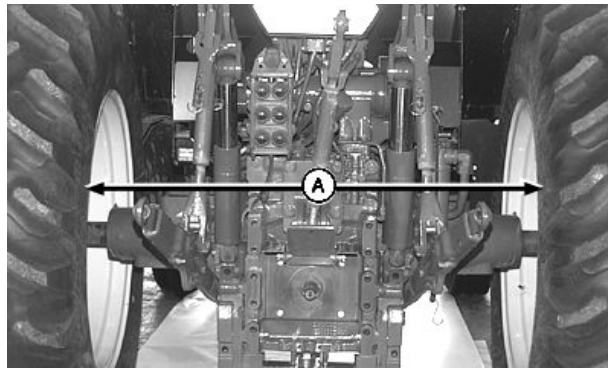
NOTE: Pour les procédures de réglage de l'écartement des roues et les pressions de gonflage des pneus du tracteur, consulter le livret d'entretien de ce dernier.

Régler les roues avant et arrière du tracteur de façon à obtenir une distance entre les flancs intérieurs des pneus conforme aux valeurs prescrites.

Valeur prescrite

Entre flancs intérieurs
des pneus—Distance..... 1524 mm (60 in)

A—Distance



E44031—UN—20AUG97

SF04007,000098E -28-01DEC15-1/1

Position des liens inférieurs et de l'attelage trois points

⚠ ATTENTION: Retirer les liens inférieurs du tracteur afin d'éviter qu'ils touchent la barre d'attelage de la ramasseuse-presse. Dans les virages, les liens inférieurs du tracteur peuvent

toucher la barre d'attelage et la machine peut se renverser. Des blessures ou des dommages matériels peuvent en résulter.

Avant d'accrocher la ramasseuse-presse au tracteur:

- Retirer les liens inférieurs du tracteur (se reporter au livret d'entretien du tracteur).

SF04007,000098F -28-01DEC15-1/1

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, veiller à assurer la stabilité du tracteur par un lestage suffisant. (Voir le livret d'entretien du tracteur.)

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

SF04007,0000990 -28-01DEC15-1/1

Réglage du dispositif de remorquage du tracteur

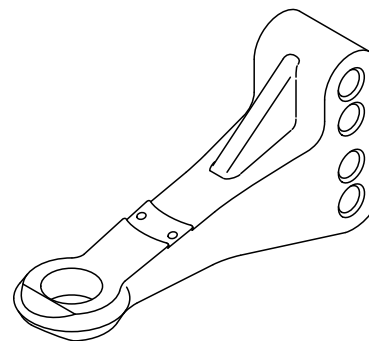
ATTENTION: Pour éviter les blessures, utiliser le dispositif de verrouillage pour maintenir l'attelage du tracteur fixe pendant le fonctionnement des équipements entraînés par la prise de force.

IMPORTANT: Avant d'atteler la ramasseuse-presse, veiller à régler le dispositif de remorquage à sa position finale. Installer tous les dispositifs de protection.

Le non-respect des instructions de réglage suivantes risquerait d'endommager gravement l'arbre de transmission.

Pour éviter d'endommager l'attelage, utiliser uniquement un attelage de tracteur et de ramasseuse-presse compatible. Laisser un dégagement entre l'axe d'attelage du tracteur et l'anneau d'attelage de l'équipement pour avoir des plages d'inclinaison latérale et longitudinale adéquates.

Sélectionner un dispositif de remorquage de tracteur approprié pour atteler la ramasseuse-presse. Contrôler



Attelage fixe (ISO 5692-2)

la capacité de charge verticale et horizontale du dispositif de remorquage du tracteur. Voir le concessionnaire John Deere.

Attelage fixe (ISO 5692-2)

Trou d'attelage fait 40 mm.

Attelage préféré utilisé en combinaison avec un dispositif de remorquage du tracteur tournant comme un attelage de chariot.

E80016 —UN—25SEP15

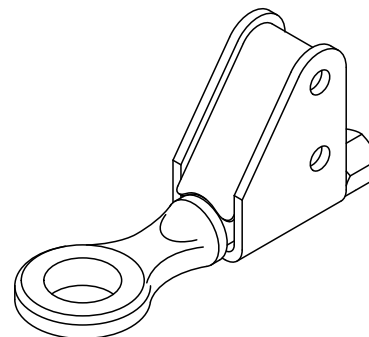
SF04007,00009BC -28-07DEC15-1/4

Attelage tournant (ISO 5692-1)

ATTENTION: Ne jamais utiliser un oeil d'attelage tournant sur une ramasseuse-presse en combinaison avec un dispositif de remorquage du tracteur tournant. Des blessures ou des dommages matériels peuvent en résulter.

Trou d'attelage fait 50 mm.

Attelage préféré utilisé en combinaison avec un dispositif de remorquage de tracteur non tournant comme une barre d'attelage, un attelage à fixation par crochet ou un dispositif d'attelage hydraulique.



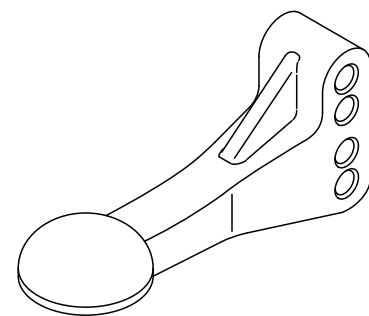
Attelage tournant (ISO 5692-1)

SF04007,00009BC -28-07DEC15-2/4

E80017 —UN—25SEP15

Rotule d'attelage (ISO 24347)

La rotule d'attelage du tracteur doit faire 80 mm de diamètre selon ISO 24347.



Rotule d'attelage (ISO 24347)

Suite, voir page suivante

SF04007,00009BC -28-07DEC15-3/4

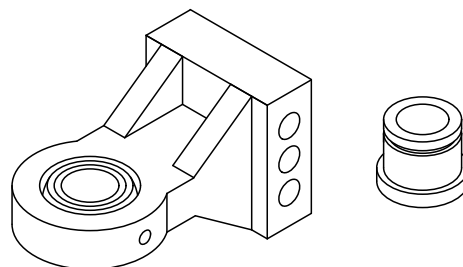
E80018 —UN—25SEP15

Anneau d'attelage à rotule

Trou d'attelage fait 52 mm.

L'attelage laisse un dégagement suffisant entre l'axe et oeillet d'attelage.

Des inserts sont disponibles pour réduire la dimension du trou. Voir le concessionnaire John Deere pour des informations plus détaillées.



Anneau d'attelage à rotule

E80029 —UN—30SEP15

SF04007,00009BC -28-07DEC15-4/4

Réglage de la barre d'attelage du tracteur

ATTENTION: Pour éviter les blessures, utiliser des axes de verrouillage pour maintenir la barre d'attelage fixe pendant le fonctionnement des équipements entraînés par la PDF.

IMPORTANT: Avant d'accrocher la ramasseuse-presse au tracteur, s'assurer que la barre d'attelage a été réglée. Installer tous les dispositifs de protection.

IMPORTANT: Le non-respect des instructions de réglage suivantes risquerait d'endommager gravement l'arbre de transmission.

Les pressions de gonflage des pneus du tracteur prescrites dans le livret d'entretien du tracteur s'appliquent.

La ramasseuse-presse doit être attelée à l'aide de la chape et de la barre d'attelage du tracteur (voir le livret d'entretien du tracteur). Toujours se conformer à la réglementation routière locale.

N'utiliser qu'un axe d'attelage de taille recommandée pour la taille de barre d'attelage équipée sur le tracteur et la ramasseuse-presse. L'utilisation d'axes trop grands entraînera des dommages ou une force d'attelage inadéquate.

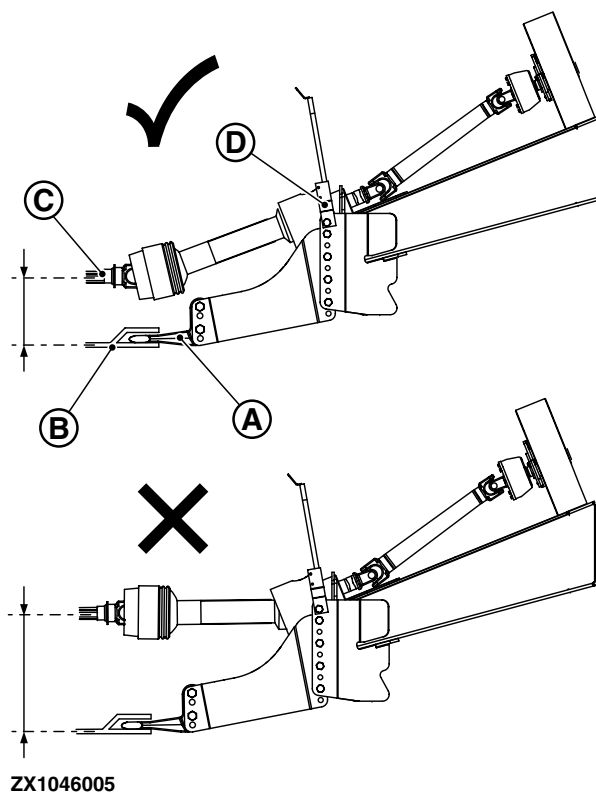
Pour pouvoir atteler la machine, déterminer la hauteur correcte de l'oeillet (A) d'attelage par rapport à la barre (B) d'attelage du tracteur.

Régler la position de la barre (B) d'attelage du tracteur comme suit:

- Aligner verticalement le trou d'axe d'attelage de la barre d'attelage sur l'axe de l'arbre (C) de prise de force.
- Régler la barre d'attelage (B) du tracteur aussi près que possible du joint de prise de force.

NOTE: Sur les tracteurs à barre d'attelage standard, il se peut qu'il soit impossible d'obtenir l'alignement entre le trou d'axe d'attelage et le centre du joint d'angle large, comme illustré.

La position horizontale de l'oeillet (A) d'attelage doit être aussi près que possible du joint d'angle large afin de réduire les vibrations et d'augmenter la durée de vie de la transmission télescopique.



A—Oeillet d'attelage
B—Barre d'attelage

C—Arbre de prise de force
D—Roulement intermédiaire

Pour obtenir un angle d'arbre de transmission télescopique optimal, déplacer le roulement intermédiaire à une position qui permet aux arbres de transmission primaire et auxiliaire pour avoir un angle aussi petit que possible (voir l'illustration):

- Si la prise de force du tracteur est montée dans une position élevée, déplacer le roulement intermédiaire (D) au réglage le plus élevé.
- Si la prise de force du tracteur est montée dans une position basse, déplacer le roulement intermédiaire (D) au réglage le plus bas.

Pour régler l'oeillet (A) d'attelage et la position intermédiaire (D), voir la section Préparation de la ramasseuse-presse.

SF04007,00009BD -28-07DEC15-1/1

ZX1046005 —UN—04/JAN12

Réglage des distributeurs auxiliaires du tracteur

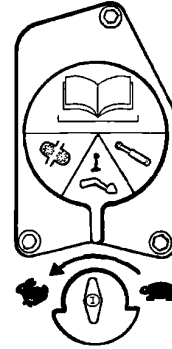
Le tracteur doit avoir:

- Une manette de contrôle à action unique pour le circuit de levage de la béquille du ramasseur.
- Une manette de contrôle à double action pour le circuit d'éjection de la dernière balle du vireur de balles.
- Une manette de contrôle à action unique pour le circuit de l'essieu tandem directeur.

IMPORTANT: Régler le distributeur auxiliaire du tracteur sur la position de flottement pour activer le flottement du ramasseur afin d'éviter d'endommager ce dernier.

Régler le distributeur auxiliaire du tracteur pour le flottement du ramasseur comme suit:

Sur les tracteurs John Deere série 6000/7000, régler le levier du distributeur auxiliaire sur le cran d'arrêt continu. *Le levier doit être ramené manuellement au neutre.* Pousser le verrouillage du levier de distributeur auxiliaire complètement à gauche.



CC000833

Sur les tracteurs John Deere série 8000, régler le minutage du cran sur 0.

Régler les distributeurs auxiliaires pour obtenir un débit maximum. Pour les réglages, voir le livret d'entretien du tracteur.

SF04007,0000993 -28-02DEC15-1/1

CC000833 — UN — 05APR95

Sélection du régime de prise de force du tracteur

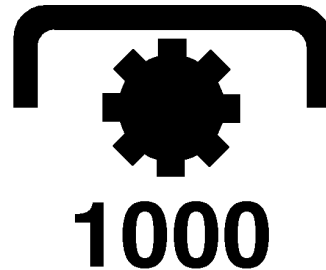
IMPORTANT: Il ne faut en aucun cas accrocher une ramasseuse-presse conçue pour une prise de force tournant à 1000 tr/min à un tracteur équipé d'une prise de force 540 ou 750 tr/min. Toujours faire fonctionner le tracteur à la vitesse nominale de rotation de la prise de force. Les sursrégimes endommagent la ramasseuse-presse.

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

La ramasseuse-presse est livrée avec une transmission télescopique pour l'arbre de prise de force de 1-3/8 in. (6 ou 21 cannelures) ou de 1-3/4 in. (20 cannelures) de diamètre.

Toujours faire fonctionner la ramasseuse-presse à un régime de prise de force de 1000 tr/min.

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



CC007602

Le tracteur doit avoir une prise de force minimale de:

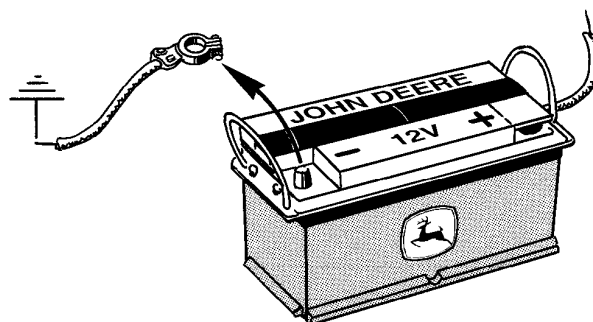
- 74 kW (100 hp) sur la ramasseuse-presse 1433.
- 87 kW (115 hp) sur la ramasseuse-presse 1433C.
- 98 kW (130 hp) sur les ramasseuses-presses 1424 et 1434.
- 109 kW (145 hp) sur les ramasseuses-presses 1424C et 1434C.

SF04007,0000994 -28-01DEC15-1/1

CC007602 — UN — 02OCT96

Alimentation électrique de la ramasseuse-presse

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



CC1020363

CC1020363 —UN—23AUG01

SF04007,0000995 -28-01DEC15-1/1

Repose du moniteur

Les supports de montage (le cas échéant) du moniteur sont disponibles pour tous les tracteurs de la série John

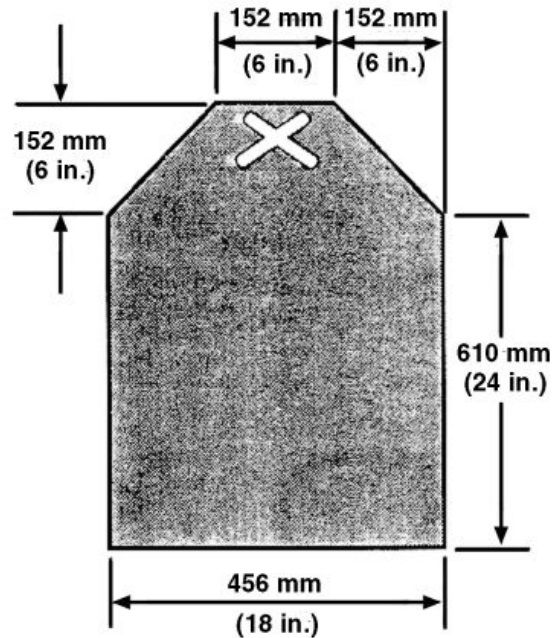
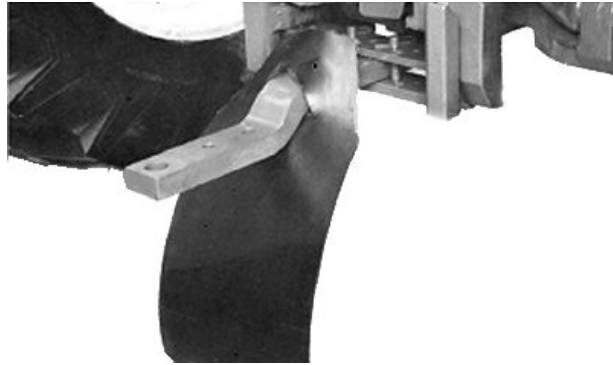
Deere. Les kits de montage particuliers et les pièces sont disponibles auprès du concessionnaire John Deere.

SF04007,0000996 -28-01DEC15-1/1

Utilisation d'une protection de barre d'attelage

Si la barre d'attelage du tracteur se prend dans l'andain situé sous le tracteur, une protection peut y être installée.

Commander le dispositif de protection de barre d'attelage au concessionnaire John Deere ou en fabriquer une avec une courroie de 2 ou 4 plis, comme illustré.



E26220 —UN—20FEB96

E39660 —UN—02FEB96

SF04007,0000997 -28-01DEC15-1/1

Utilisation d'un rétroviseur à extension

Installer un rétroviseur à extension sur le tracteur pour améliorer la visibilité du trafic derrière la

ramasseuse-presse lors du remorquage sur les voies publiques. Voir le concessionnaire John Deere.

SF04007,0000998 -28-01DEC15-1/1

Préparation de la ramasseuse-presse

Panneaux latéraux ouverts

⚠ ATTENTION: Faire preuve de prudence lors de l'abaissement du support pour fermer le panneau latéral. Les panneaux sont activés par ressort et se ferment sur la dernière partie de la course. Des blessures peuvent en résulter.

Utiliser une clé polygonale ou une clé à douille de 13 mm pour déverrouiller le cache avant (A) et le panneau latéral (B).

Utiliser une clé à douille de 13 mm pour déverrouiller la trappe supérieure (C).

Remonter le support pour ouvrir le panneau latéral.

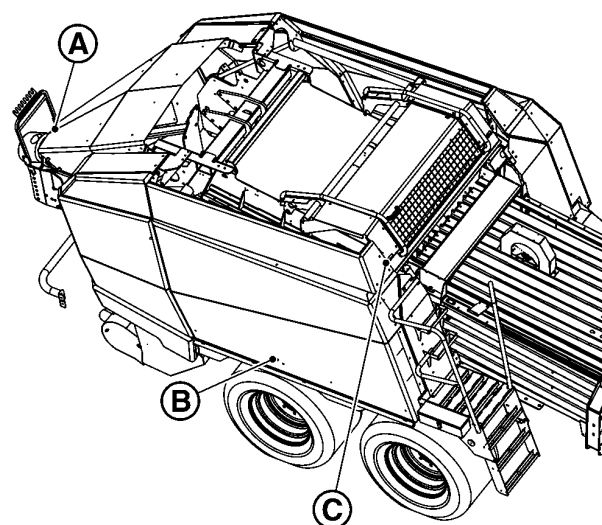
Abaisser soigneusement les panneaux.

NOTE: Le panneau latéral (B) se verrouille automatiquement lorsqu'il est poussé fermement.

A—Cache avant
B—Panneau latéral

C—Trappe supérieure

ZX1046060



ZX1046060 —UN—03JAN12

SF04007.0000999 -28-01DEC15-1/1

Arbre de transmission télescopique

IMPORTANT: Ne pas utiliser de marteau. Ne pas relier l'arbre de transmission télescopique avec un marteau ou d'autres outils équivalents. Ces outils risquent d'endommager gravement l'arbre de transmission télescopique. Un arbre télescopique endommagé peut provoquer des détériorations graves sur l'équipement et le tracteur.

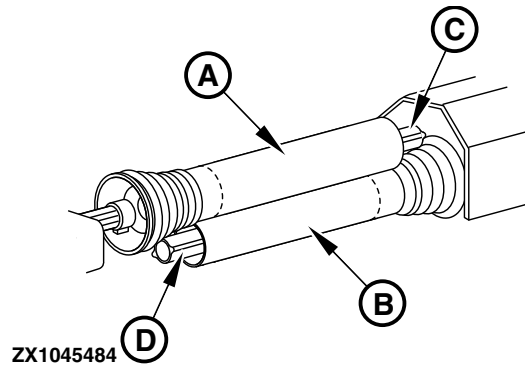
Un arbre de transmission télescopique trop long peut endommager les roulements d'entraînement, à la fois sur le tracteur et sur la machine.

Contrôler les points suivants avant d'installer l'arbre de transmission télescopique:

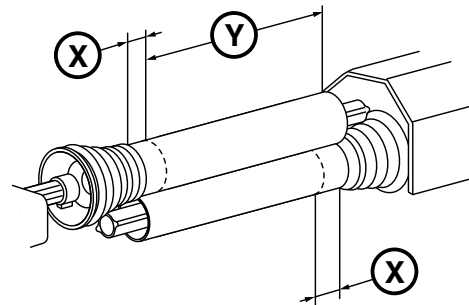
- Avant d'accoupler l'arbre de transmission télescopique, voir si les éléments télescopiques de l'arbre doivent être raccourcis.
- S'assurer que l'arbre de prise de force du tracteur est propre et lubrifié.
- Raccorder l'arbre de transmission télescopique côté tracteur et côté machine.
- S'assurer que l'anneau coulissant de l'arbre s'engage bien dans la rainure de la prise de force.
- S'assurer que le garant de prise de force est bien fixé côté machine pour empêcher toute rotation des garants avec l'arbre de transmission télescopique.
- Raccourcir l'arbre de transmission télescopique si nécessaire.

Contrôler la longueur de l'arbre de transmission télescopique comme suit:

1. S'assurer que la longueur de la barre d'attelage du tracteur est réglée correctement pour la prise de force (voir Réglage de la barre d'attelage du tracteur dans la section Préparation du tracteur).
2. Relier la ramasseuse-presse à la barre d'attelage du tracteur (voir la section Accrochage et décrochage).
3. Stationner la ramasseuse-presse sur une surface plane en ligne droite (sans tourner).
4. Placer les deux demi-arbres de la transmission télescopique comme illustré (ils ne doivent pas être accouplés).



ZX1045484



ZX1045487

A—Tube de protection	D—Tube d'entraînement
B—Tube de protection	X—50 mm (1.96 in)
C—Tube d'entraînement	Y—370 mm (1 ft 2.56 in)

5. Maintenir les deux moitiés d'arbre de transmission télescopique ensemble, s'assurer que les tubes de protection (A et B) sont au moins 50 mm (1.96 in) plus courts (X). S'assurer que le chevauchement des tubes d'entraînement profilés (C et D) est d'au moins 370 mm (1 ft 2.56 in) (Y).
6. Si les dimensions (X) et (Y) ne sont pas obtenues, raccourcir l'arbre de transmission télescopique.

Suite, voir page suivante

SF04007,0000D19 -28-13JAN17-1/3

ZX1045484 —UN—03JAN12

ZX1045487 —UN—03JAN12

Raccourcir l'arbre de transmission télescopique comme suit:

1. Déterminer la longueur de l'arbre de transmission souhaitée.
2. Déposer l'arbre de transmission des tubes de protection.
3. Placer le tube de protection dans un étau et serrer suffisamment.
4. Raccourcir les deux tubes de protection.

IMPORTANT: La longueur de matériau enlevé aux deux extrémités (A et B) doit être identique.

IMPORTANT: Pour éviter toute détérioration du revêtement de l'arbre de transmission, couvrir l'arbre de transmission avant de le serrer dans un étau.

5. Serrer l'arbre de transmission dans un étau (avec le matériau de protection).
6. Raccourcir les deux tubes de l'arbre de transmission à l'aide d'une scie ou d'un outil similaire. Ne pas utiliser de rectifieuse ou un outil similaire.

IMPORTANT: Il est essentiel de ne pas surchauffer le tube pendant qu'il est coupé. Ne pas endommager le revêtement du tube.

7. Vérifier que les conduites de graissage n'ont pas été endommagées lors du raccourcissement de l'arbre de transmission.
8. Éliminer les ébarbures et les bords coupants des tubes de l'arbre de transmission et de protection afin qu'ils soient lisses et propres.

NOTE: Après avoir raccourci le tube de protection de l'arbre de transmission, le trou oblong (C) doit être retravaillé.

La distance (X) est la longueur de l'arbre de transmission après le raccourcissement.

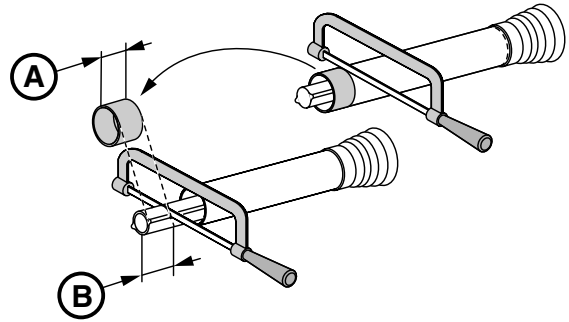
La distance (Y) est la distance séparant le point de graissage de la gorge de roulement.

Le trou oblong (C) doit mesurer 75 mm (2.95 in) de long et 25 mm (0.98 in) de large.

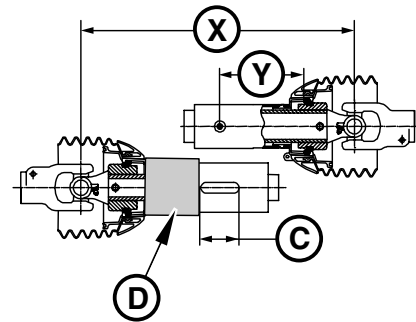
9. Placer les éléments télescopiques de l'arbre de transmission côte à côte en respectant la longueur de travail nominale (X) et repérer l'emplacement du trou oblong (C).
10. Percer et scier ou fraiser le trou oblong (C) dans le tube de protection.
11. Mettre en place le couvercle de protection (D) par-dessus le trou oblong (C) pour éviter toute pénétration d'impuretés.

IMPORTANT: Installer l'arbre de transmission télescopique en l'orientant correctement. Pour un fonctionnement correct, la chape

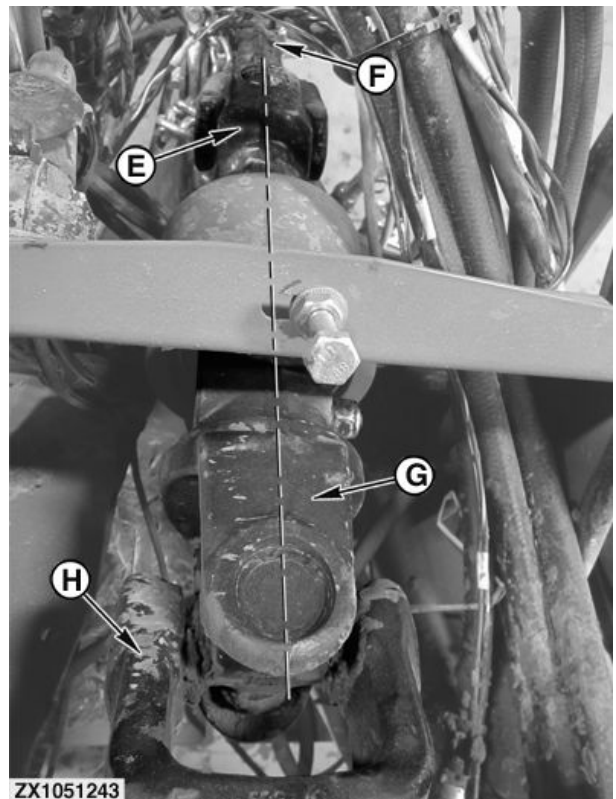
arrière (E) de l'arbre de transmission avant (F) doit être alignée sur la chape avant (G) de l'arbre de transmission (H) arrière. L'alignement incorrect des chapes réduit la durée de vie de la transmission.



ZX1045485



ZX1045486



ZX1051243

A—Matériau de tube de protection	F—Arbre de transmission avant
B—Tube d'entraînement profilé	G—Chape avant
C—Dimension du trou oblong, 75 mm (2.95 in)	H—Arbre de transmission arrière
D—Cache de protection	X—Longueur de l'arbre de transmission
E—Chape arrière	Y—Emplacement des points de graissage

Suite, voir page suivante

Réglage de la barre d'attelage de la ramasseuse-presse

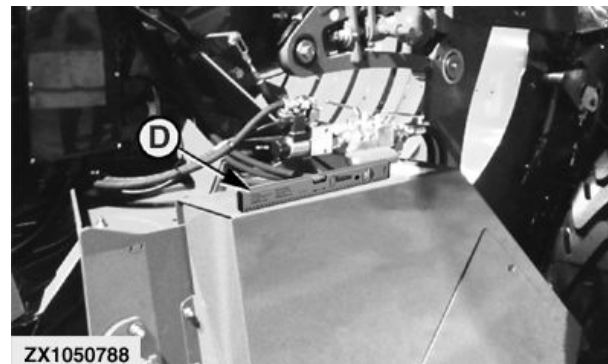
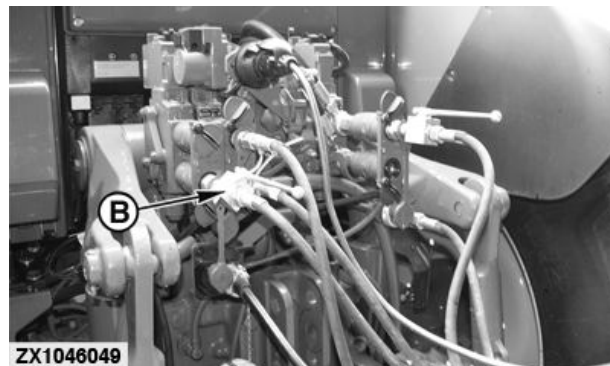
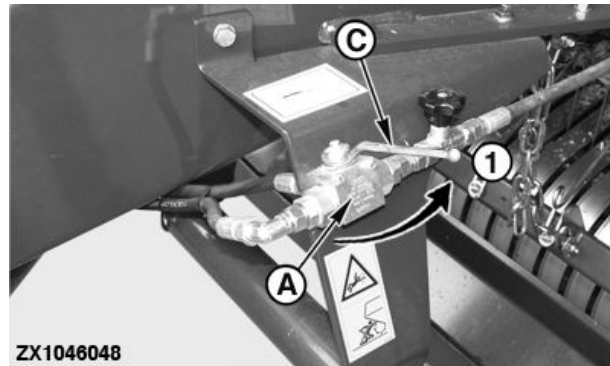
IMPORTANT: Avant d'atteler la ramasseuse-presse au tracteur, s'assurer que la barre d'attelage a été réglée et que l'oeillet d'attelage est en position correcte.

La machine doit être placée à l'horizontale:

1. Relier le flexible hydraulique menant à la soupape (A) au distributeur auxiliaire adéquat du tracteur.
2. Ouvrir la soupape (B) à l'extrémité du flexible côté tracteur.
3. Verrouiller le levier (C) de la soupape sur la position (1) de la chandelle à crémaillère comme illustré.
4. Remonter ou abaisser la chandelle à crémaillère pour régler la barre d'attelage de la ramasseuse-presse à l'horizontale. Prendre les mesures au niveau du garant d'entraînement du ramasseur à l'aide d'un niveau (D) à bulle d'air standard, comme illustré.

A—Vanne — Côté
ramasseuse-presse
B—Vanne — Côté tracteur
C—Lever

D—Niveau à bulle d'air
1—Position de la chandelle à
crémaillère



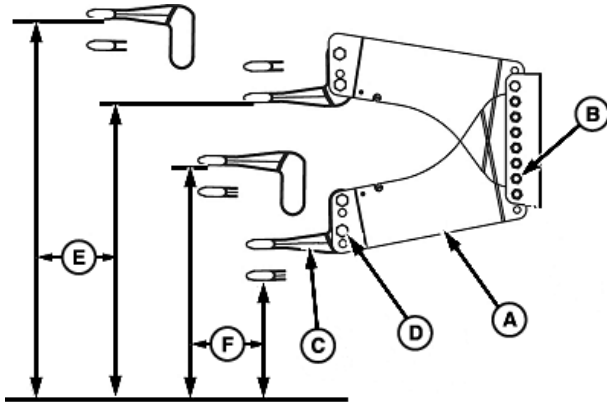
ZX1046048 —UN—03JAN12

ZX1046049 —UN—03JAN12

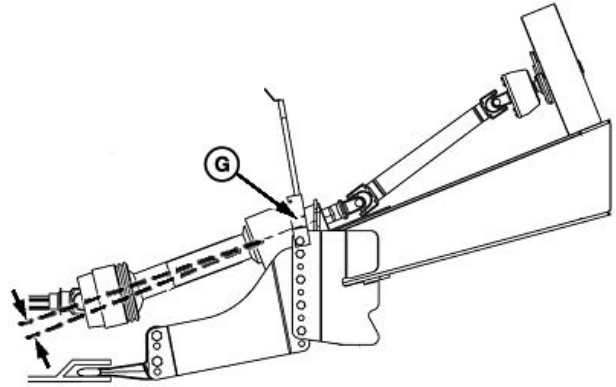
ZX1050788 —UN—17SEP12

Suite, voir page suivante

SF04007,0000D17 -28-17JAN17-1/3



E81972 —UN—13JAN17



Orientation correcte

E81970 —UN—13JAN17

5. Réglage de la position de la barre d'attelage (A):

Afin que le tracteur et la machine soient alignés correctement, sélectionner la position correcte correspondant au tracteur (voir la section Préparation du tracteur).

Il est possible de régler la barre d'attelage (A) et l'oeillet d'attelage (C), en les orientant de manière à obtenir un attelage haut ou bas.

La barre d'attelage (A) peut être réglée en position Attelage haut (E) ou attelage bas (F).

- Fixer la barre d'attelage (A) à l'aide d'un palan approprié.
- Desserrer les vis et les écrous (B).
- Placer la barre d'attelage (A) à la position requise à l'aide d'un palan approprié.

IMPORTANT: Toujours fixer la barre d'attelage (A) avec au moins quatre boulons et écrous (B) de chaque côté. La distance des boulons et des écrous doit être aussi loin de l'autre que possible, avec un chevauchement minimal de cinq trous.

- Serrer les vis et les écrous (B). Serrer au couple prescrit.

Valeur prescrite

Vis et écrou (B)—Couple de serrage.....400 N·m
(295 lb·ft)

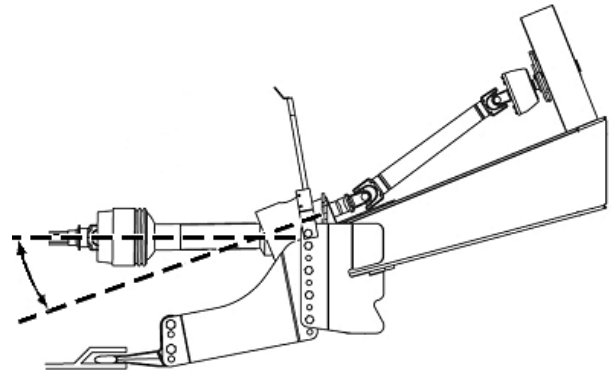
- Retirer le palan.

6. Réglage de la position de l'oeillet d'attelage (C):

- Desserrer les vis et les écrous (D).
- Placer l'oeillet d'attelage (C) à la position requise.
- Serrer les vis et les écrous (D). Serrer au couple prescrit.

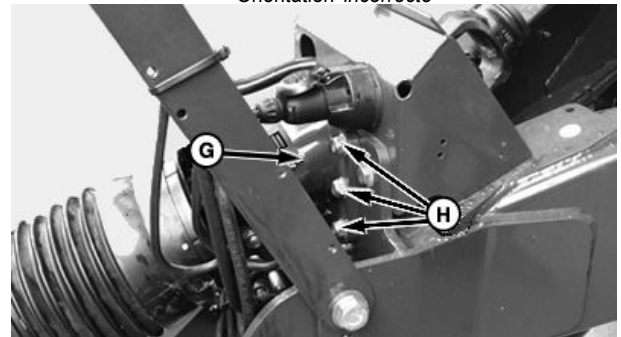
Valeur prescrite

Vis et écrou (D)—Couple de serrage.....700 N·m
(517 lb·ft)



Orientation incorrecte

E81971 —UN—13JAN17



E81973 —UN—13JAN17

A—Barre d'attelage
B—Vis et écrou, M20 x 70 (3)
C—Oeillet d'attelage
D—Vis et écrou M24 x 240 (5 de chaque côté)

E—Attelage haut, 0,84–1,15 m
(2 ft 9.07 in–3 ft 9.27 in)
F—Attelage bas, 0,38–0,70 m
(1 ft 2.96 in–2 ft 3.56 in)
G—Roulement intermédiaire
H—Vis et écrou M16 x 60 (3 de chaque côté)

7. Régler la position intermédiaire du roulement:

Afin d'obtenir l'angle optimal de transmission télescopique, le roulement intermédiaire (E) peut être placé en deux positions, le réglage standard est la position la plus élevée. L'angle de l'arbre de transmission télescopique par rapport à l'axe du roulement intermédiaire (E) doit être aussi petit que possible.

Suite, voir page suivante

SF04007,0000D17 -28-17JAN17-2/3

Serrer les vis et les écrous (F). Serrer au couple prescrit.

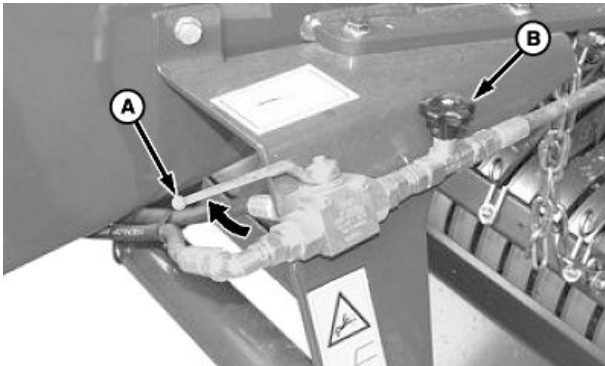
8. Relier la ramasseuse-presse au tracteur (voir la section Accrochage et décrochage).

Valeur prescrite

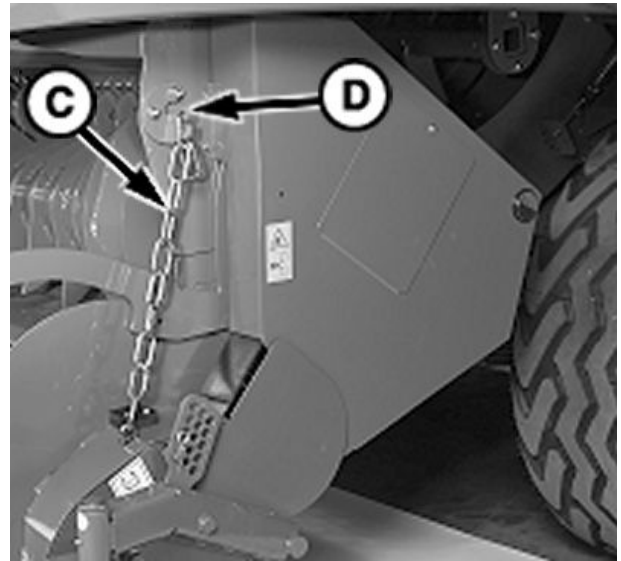
Vis et écrou (H)—Couple
de serrage.....85 N·m
(63 lb·ft)

SF04007,0000D17 -28-17JAN17-3/3

Réglage de la hauteur de travail du ramasseur



E81908 —UN—04JAN17



E81957 —UN—05JAN17

IMPORTANT: Un taux de rupture de dents excessif peut être observé si le ramasseur se trouve trop près du sol.

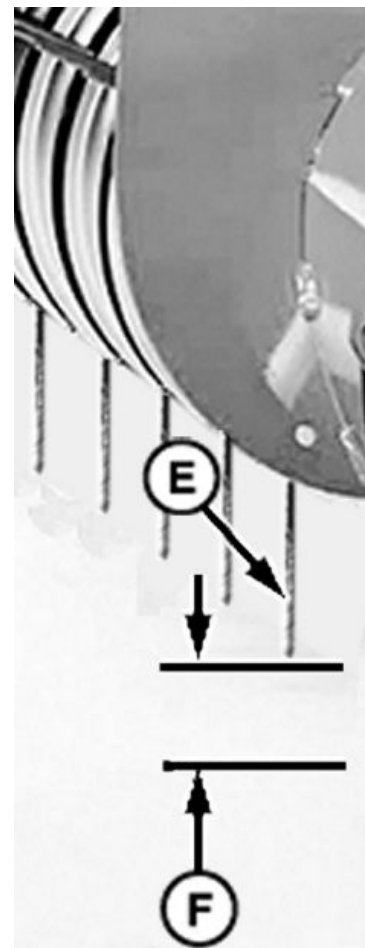
Régler la hauteur de travail du ramasseur de la manière suivante:

1. Placer la manette (A) de commande du distributeur sur OUVRIIR, comme illustré.
2. Lever complètement le ramasseur avec la manette de commande du distributeur auxiliaire correspondant.
3. Détacher la chaîne (C) du crochet (D) des deux côtés.
4. Abaisser le ramasseur et vérifier que la pointe de la dent (E) du ramasseur se trouve à 20–30 mm (0.78–1.18 in) au-dessus du sol (F).

NOTE: S'assurer que les chaînes ne sont pas tordues et qu'elles sont attachées dans la même position de crochet des deux côtés.

5. Accrocher la chaîne (C) au crochet (D). Faire de même du côté opposé.
6. Régler le restricteur hydraulique (B) pour permettre le déplacement lent du ramasseur.
7. Répéter l'opération autant de fois que nécessaire.

A—Lever	D—Crochet (1 par côté)
B—Restricteur hydraulique	E—Dent du ramasseur
C—Chaîne (1 de chaque côté)	1—Distance, 20–30 mm (0.78–1.18 in)



E81969 —UN—06JAN17

SF04007,0000D18 -28-16JAN17-1/1

Pose et réglage des roues de jauge du ramasseur

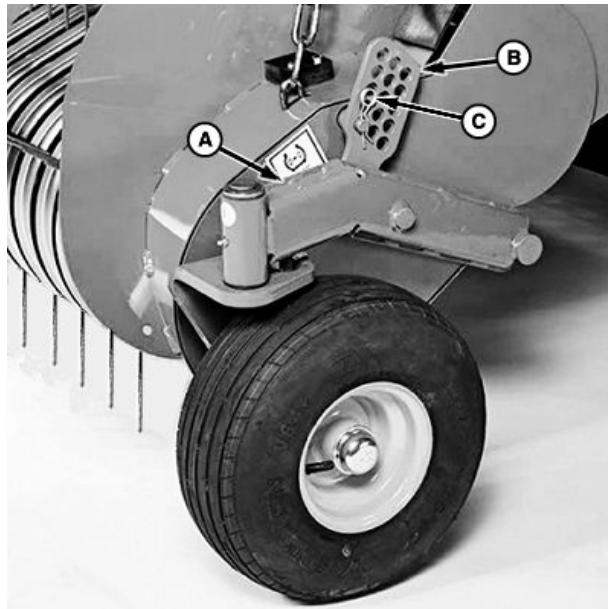
IMPORTANT: Un taux de rupture de dents excessif peut être observé si le ramasseur se trouve trop près du sol.

NOTE: Les roues de jauge du ramasseur ne doivent pas toucher le sol en permanence.

Installer la roue de jauge (A) de chaque côté du bâti du ramasseur comme suit:

1. Positionner la roue de jauge (A) comme illustré.
2. Relever la roue de jauge jusqu'à ce que l'encoche se trouve au-dessus du manchon.
3. Faire passer le support (B) sur l'axe.
4. Installer la goupille bêta (C) sur l'axe.

A—Ensemble roues de jauge C—Goupille bêta
B—Support

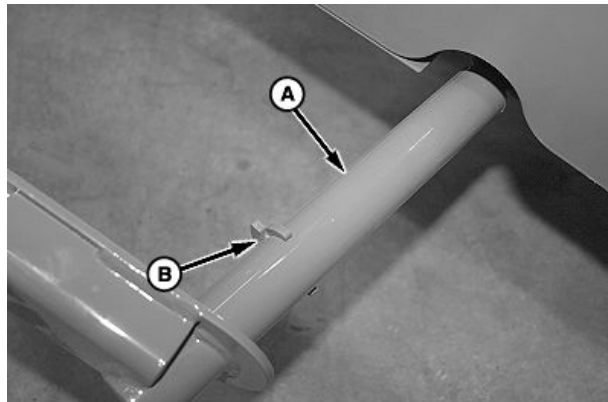


E81967 —UN—05JAN17

SF04007,0000D1A -28-16JAN17-1/2

NOTE: S'assurer que la plaque (B) du tube principal (A) se verrouille dans l'encoche (C) des deux côtés de la machine.

A—Tube principal C—Encoche (1 de chaque côté)
B—Plaque (1 de chaque côté)



E81910 —UN—04JAN17

E81956 —UN—04JAN17

SF04007,0000D1A -28-16JAN17-2/2

Réglage du flottement du ramasseur

Deux ressorts, situés sur les vérins hydrauliques du ramasseur, garantissent le flottement du ramasseur.

Régler la tension des ressorts sur les côtés du ramasseur de la manière suivante:

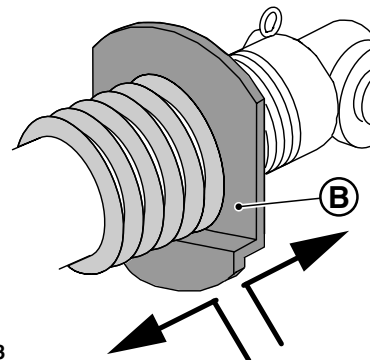
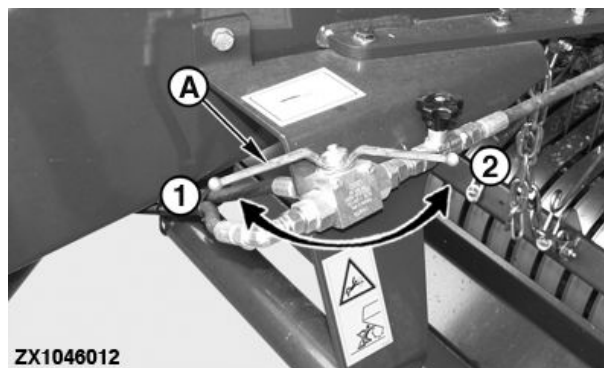
1. Verrouiller le levier (A) de la soupape en position de ramassage (ouvert) (1) comme illustré.
2. Lever complètement le ramasseur avec le levier du distributeur auxiliaire.
3. Verrouiller le levier (A) de la soupape en position de chandelle à crémaillère (fermé) (2).
4. Déplacer la plaque de blocage (B) vers la tige du vérin pour augmenter la tension de ressort.

Déplacer la plaque de blocage (B) vers le barillet pour réduire la tension des ressorts.

IMPORTANT: Le réglage du flottement du ramasseur est correct lorsque le ramasseur peut être soulevé à la main. Vérifier que la tension des ressorts est la même des deux côtés du ramasseur.

A—Lever de la soupape
B—Plaque de blocage

1—Position du ramasseur
2—Position fermée



ZX1046012 —UN—03JAN12

ZX1046013 —UN—03JAN12

SF04007,000099D -28-02DEC15-1/1

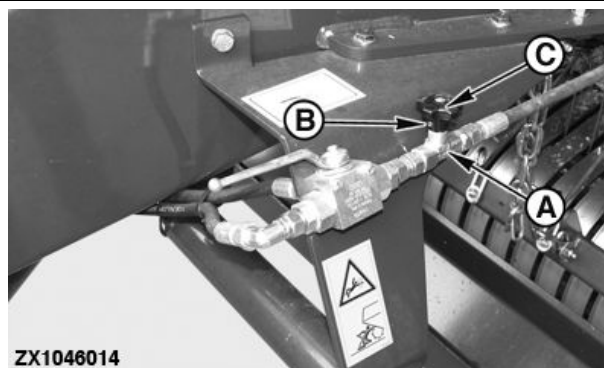
Réglage de la vitesse de relevage du ramasseur

Pour régler la vitesse de relevage du ramasseur, régler le limiteur de débit (A) comme suit:

1. Desserrer la vis de blocage (B).
2. Tourner le bouton (C) pour obtenir la vitesse souhaitée. Dans le sens antihoraire pour augmenter la vitesse et dans le sens horaire pour la diminuer.
3. Serrer la vis de blocage (B).

A—Limiteur de débit
B—Vis de blocage

C—Bouton



ZX1046014 —UN—03JAN12

SF04007,000099E -28-02DEC15-1/1

Dépose ou repose des couteaux du dispositif de coupe (1433C uniquement)

⚠ ATTENTION: NE PAS PRENDRE DE RISQUES.
Afin d'éviter toute coupure pouvant provoquer des blessures ou la mort, toujours porter des gants lors de la manipulation des couteaux.

IMPORTANT: Se reporter à la section Système de gestion électronique pour faire fonctionner le moniteur de commande.

Les couteaux peuvent être retirés pour changer la longueur de coupe ou pour l'affûtage.

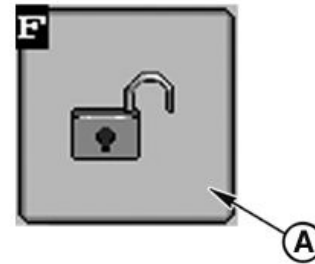
Dépose des couteaux:

1. Engager la prise de force du tracteur.
2. Appuyer sur le bouton de déverrouillage (A) pour passer de l'affichage de base à l'affichage de fonctionnement (voir la section Système de gestion électronique).
3. Appuyer sur le bouton de désengagement des couteaux (B) pour sortir les couteaux.
4. Patienter jusqu'à ce que le symbole du couteau disparaisse.
5. Désenclencher la prise de force du tracteur.
6. Arrêter le moteur du tracteur.
7. Retirer la clé de contact.
8. Serrer le frein du volant d'inertie (voir la section Utilisation de la ramasseuse-presse).
9. Fermer la soupape (C) du bloc hydraulique (D) sur le côté droit.
10. Lever le ressort à lame (E) et tirer le levier (F) vers le bas jusqu'à ce qu'il touche le fond.
11. Saisir le couteau par son extrémité et le sortir vers l'arrière.

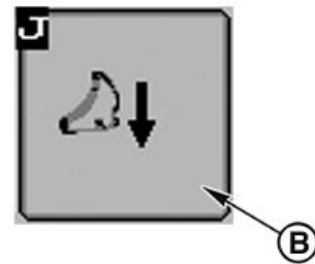
IMPORTANT: Toujours garder les couteaux du dispositif de coupe affûtés. Des couteaux affûtés économisent de l'énergie et offrent une meilleure capacité. Voir la section Entretien.

A—Bouton de déverrouillage
B—Bouton de désengagement des couteaux
C—Soupape

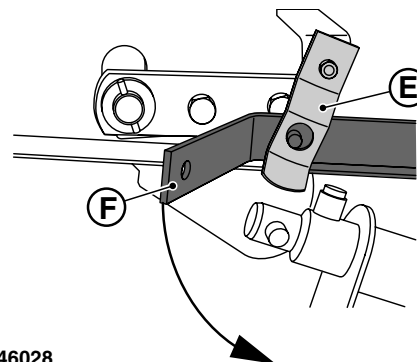
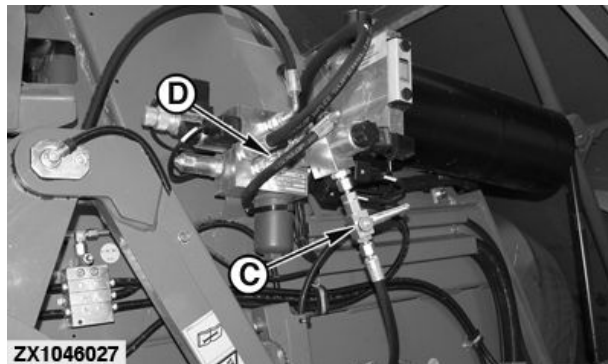
D—Bloc hydraulique
E—Ressort à lame
F—Poignée



ZX1046015



ZX1046016



ZX1046028

Suite, voir page suivante

SF04007,000099F -28-02DEC15-1/2

ZX1046015 —UN—03JAN12

ZX1046016 —UN—03JAN12

ZX1046027 —UN—17JAN12

ZX1046028 —UN—03JAN12

Repose des couteaux:

La longueur de coupe peut être réglée en variant le nombre et la position des couteaux.

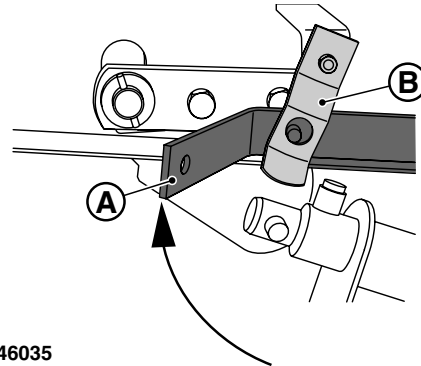
NOTE: La longueur de coupe minimale d'environ 75 mm (2.95 in) peut être atteinte à l'aide de 10 couteaux uniquement.

Le nombre de couteaux et par conséquent la longueur de coupe, peuvent être choisis selon le besoin. Toutes les variations entre 0 et 10 couteaux sont possibles.

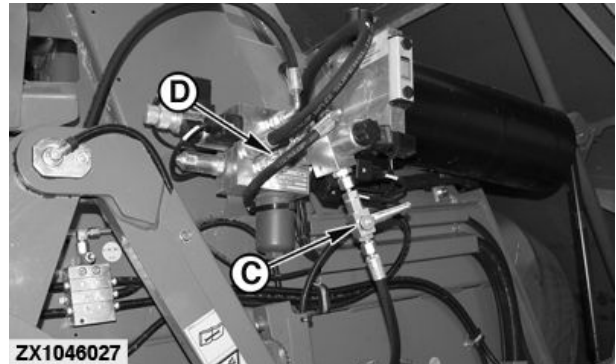
1. Faire glisser les couteaux au niveau des trous oblongs sur l'arbre de déplacement des couteaux.
2. Saisir les couteaux par leur extrémité et les pousser vers l'avant pour les installer.
3. Tourner la poignée (A) vers le haut et verrouiller à l'aide du ressort à lame (B).
4. Desserrer le frein du volant d'inertie (voir la section Utilisation de la ramasseuse-presse).
5. Démarrer le moteur du tracteur.
6. Ouvrir la soupape (C) au niveau du bloc hydraulique (D) sur le côté droit.
7. Appuyer sur le bouton de déverrouillage (E) pour passer de l'affichage de base à l'affichage de fonctionnement (voir la section Système de gestion électronique).
8. Engager la prise de force du tracteur.
9. Appuyer sur le bouton d'engagement des couteaux (F) pour insérer les couteaux. Attendre que le symbole de couteau apparaisse.

A—Poignée
B—Ressort à lame
C—Soupape

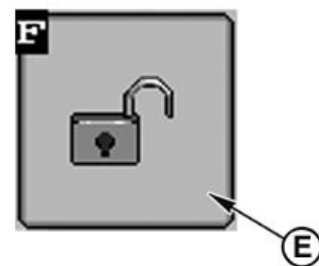
D—Bloc hydraulique
E—Bouton de déverrouillage
F—Bouton d'engagement des couteaux



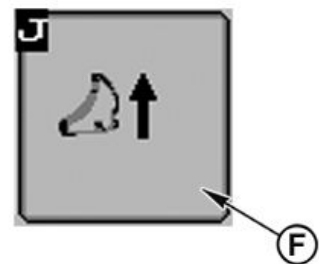
ZX1046035



ZX1046027



ZX1046036



ZX1046037

SF04007,000099F -28-02DEC15-2/2

ZX1046035 —UN—03JAN12

ZX1046027 —UN—17JAN12

ZX1046036 —UN—03JAN12

ZX1046037 —UN—03JAN12

Dépose ou repose des couteaux du dispositif de coupe (1424C et 1434C uniquement)

⚠ ATTENTION: NE PAS PRENDRE DE RISQUES.
Afin d'éviter toute coupure pouvant provoquer des blessures ou la mort, toujours porter des gants lors de la manipulation des couteaux.

IMPORTANT: Se reporter à la section **Système de gestion électronique** pour faire fonctionner le moniteur de commande.

Les couteaux peuvent être retirés pour changer la longueur de coupe ou pour l'affûtage. Les couteaux peuvent être facilement retirés en faisant glisser la cassette de couteaux à droite de la machine.

Dépose des couteaux:

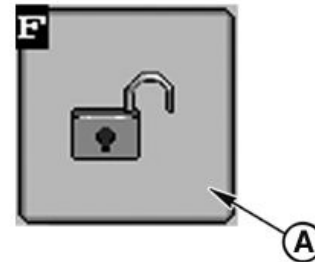
1. Engager la prise de force du tracteur.
2. Appuyer sur le bouton de déverrouillage (A) pour passer de l'affichage de base à l'affichage de fonctionnement (voir la section Système de gestion électronique).
3. Appuyer sur le bouton de désengagement des couteaux (B) pour sortir les couteaux.
4. Patienter jusqu'à ce que le symbole du couteau disparaisse.
5. Fermer les deux soupapes (placer le levier en position 1) du bloc hydraulique (C) du côté gauche.

A—Bouton de déverrouillage

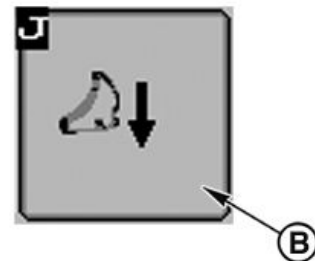
C—Bloc hydraulique

B—Bouton de désengagement des couteaux

1—Lever en position fermée des couteaux



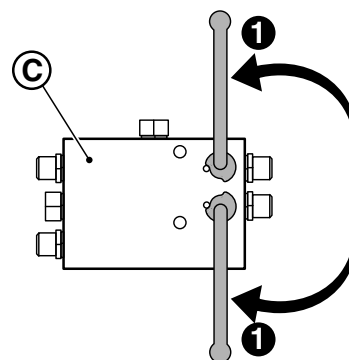
ZX1046015



ZX1046016



ZX1046017



ZX1046018

Suite, voir page suivante

SF04007,00009A0 -28-02DEC15-1/7

ZX1046015—UN—03JAN12

ZX1046016—UN—03JAN12

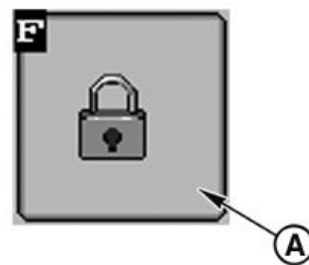
ZX1046017—UN—03JAN12

ZX1046018—UN—03JAN12

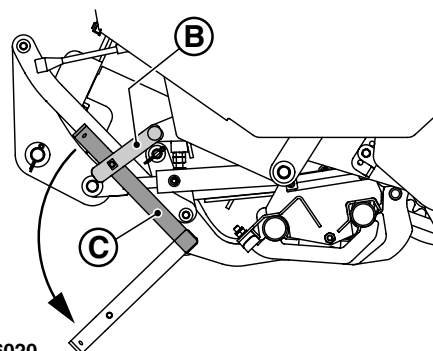
6. Appuyer sur le bouton de verrouillage (A) pour passer de l'affichage de fonctionnement à l'affichage de base (verrouillé) (voir la section Système de gestion électronique).
7. Lever complètement le ramasseur (voir la section Utilisation de la ramasseuse-presse).
8. Désenclencher la prise de force du tracteur.
9. Serrer le frein du volant d'inertie (voir la section Utilisation de la ramasseuse-presse).
10. Appliquer la pression hydraulique sur l'ensemble éjecteur-vireur de balles-cassette de couteaux avec le levier du distributeur auxiliaire.
11. Se placer du côté droit de la machine pour ouvrir la cassette de couteaux.
12. Lever le ressort à lame (B) et tirer le levier (C) vers le bas jusqu'à ce qu'il touche le fond.
13. Faire pivoter le levier (C) vers l'arrière de la machine.
14. Pousser le levier (D) sur le bloc hydraulique pour abaisser la cassette de couteaux.
15. Soulever le ressort à lame (E) et tirer la cassette à l'aide de la poignée (F) jusqu'en bas.

A—Bouton de verrouillage
B—Ressort à lame
C—Lever

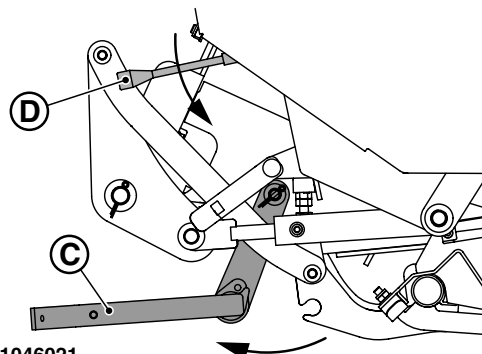
D—Lever
E—Ressort à lame
F—Poignée



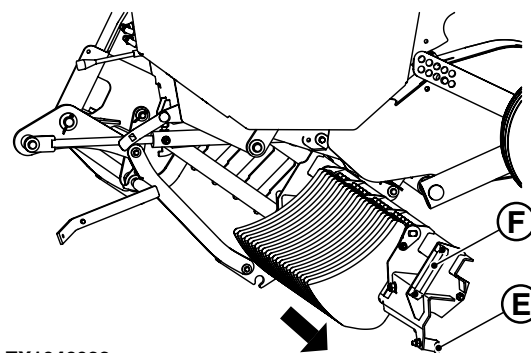
ZX1046019



ZX1046020



ZX1046021



ZX1046022

Suite, voir page suivante

SF04007,00009A0 -28-02DEC15-2/7

ZX1046019 —UN—03JAN12

ZX1046020 —UN—03JAN12

ZX1046021 —UN—03JAN12

ZX1046022 —UN—03JAN12

16. Lever le dos du couteau (A).
17. Faire glisser le couteau (A) latéralement sur la tige (B) vers le méplat le plus proche sur la tige (B).
18. Faire glisser le couteau (A) vers l'arrière sur le méplat pour l'extraire.

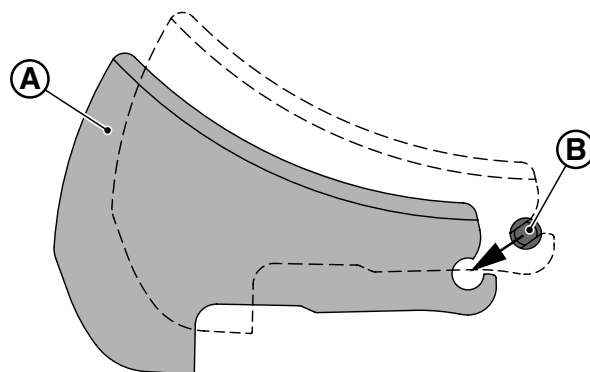
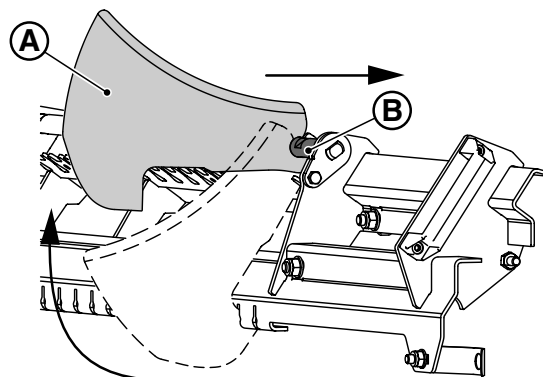
Repose des couteaux:

Pour monter un couteau sur la cassette, effectuer les opérations dans le sens inverse.

IMPORTANT: Toujours garder les couteaux du dispositif de coupe affûtés. Des couteaux affûtés économisent de l'énergie et offrent une meilleure capacité. Voir la section Entretien.

A—Couteau

B—Tige



ZX1046023

ZX1046023—UN—03JAN12

Suite, voir page suivante

SF04007,00009A0 -28-02DEC15-3/7

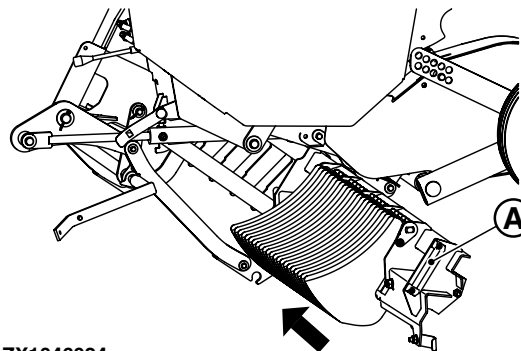
19. Insérer la cassette (A) en la poussant par la poignée jusqu'en bas.

IMPORTANT: Nettoyer la cassette. S'assurer que tous les couteaux sont abaissés lors du nettoyage de la cassette. S'assurer que les couteaux se trouvent dans les fentes de la cassette avant de fermer cette dernière.

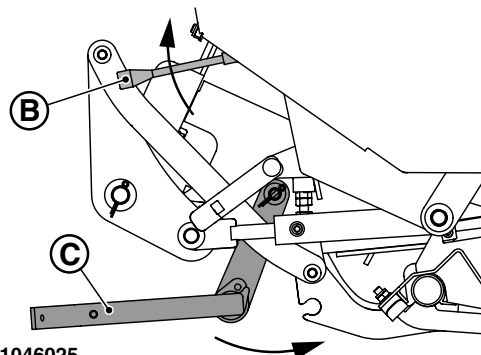
20. Pousser le levier (B) vers le haut sur le bloc hydraulique pour relever la cassette.
21. Faire pivoter le levier (C) vers l'avant de la machine jusqu'à ce que la tige tombe dans le trou de la cassette.
22. Tourner le levier (C) vers le haut jusqu'à ce que le ressort à lame (D) l'attrape.
23. Retirer la pression hydraulique de l'ensemble éjecteur-vireur de balles-cassette de couteaux avec le levier du distributeur auxiliaire.

A—Cassette
B—Lever

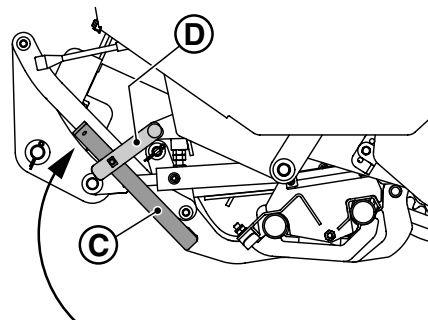
C—Lever
D—Ressort à lame



ZX1046024



ZX1046025



ZX1046026

Suite, voir page suivante

SF04007,00009A0 -28-02DEC15-4/7

ZX1046024 —UN—03JAN12

ZX1046025 —UN—03JAN12

ZX1046026 —UN—03JAN12

Réglage de la longueur de coupe:

La longueur de coupe peut être choisie, en variant la quantité et la position des couteaux.

NOTE: La longueur de coupe minimale d'environ 45 mm (1.77 in) peut être atteinte à l'aide de 23 couteaux uniquement.

Le nombre de couteaux et par conséquent la longueur de coupe, peuvent être choisis selon le besoin. Toutes les variations entre 0 et 23 couteaux sont possibles.

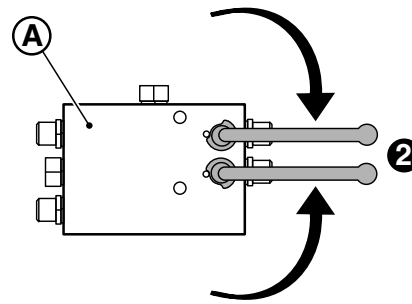
En utilisant 11 couteaux ou moins à la fois, un changement rapide des couteaux est possible en changeant entre 2 barres de coupe avec chacune 11, 12 couteaux ou moins.

IMPORTANT: La sélection des couteaux n'est possible que si

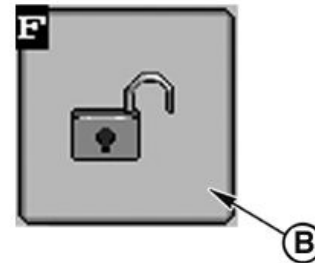
- les couteaux sont sélectionnés,
- la soupape hydraulique concernée est en fonctionnement,
- la machine est en fonctionnement et
- le circuit de densité a atteint la valeur de pression prédéfinie.

En cas d'utilisation de 23 couteaux, procéder comme suit:

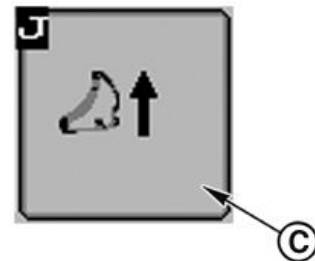
1. S'assurer que les 23 couteaux sont installés.
2. Ouvrir les deux soupapes (placer le levier en position 2) au niveau du bloc hydraulique (A) du côté gauche.
3. Engager la prise de force du tracteur.
4. Appuyer sur le bouton de déverrouillage (B) pour passer de l'affichage de base à l'affichage de fonctionnement (voir la section Système de gestion électronique).
5. Appuyer sur le bouton d'engagement des couteaux (C) pour insérer les couteaux. Attendre que le symbole de couteau apparaisse.



ZX1046029



ZX1046030



ZX1046031

A—Bloc hydraulique
B—Bouton de déverrouillage

C—Bouton d'engagement des couteaux
2— Levier en position ouverte

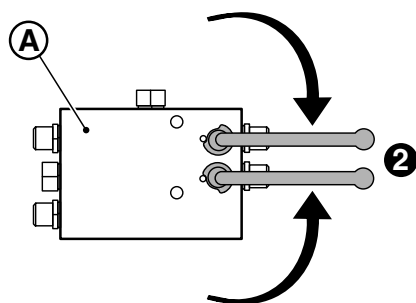
Suite, voir page suivante

SF04007,00009A0 -28-02DEC15-5/7

ZX1046029 — UN — 03JAN12

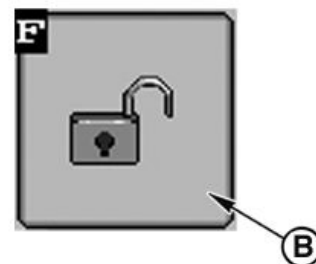
ZX1046030 — UN — 03JAN12

ZX1046031 — UN — 03JAN12



ZX1046029

ZX1046029 —UN—03JAN12



ZX1046030

ZX1046030 —UN—03JAN12

En cas d'utilisation de 12 ou 11 couteaux, procéder comme suit:

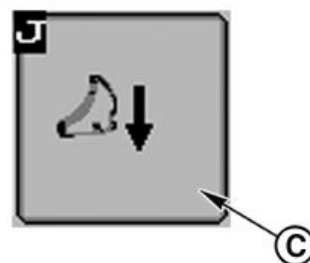
1. Ouvrir les deux soupapes (placer le levier en position 2) au niveau du bloc hydraulique (A) du côté gauche.
2. Engager la prise de force du tracteur.
3. Appuyer sur le bouton de déverrouillage (B) pour passer de l'affichage de base à l'affichage de fonctionnement (voir la section Système de gestion électronique).
4. Appuyer sur le bouton de désengagement des couteaux (C) pour sortir les couteaux.
5. Patienter jusqu'à ce que le symbole du couteau disparaisse.
6. Désenclencher la prise de force du tracteur.
7. Fermer l'une des deux soupapes (placer le levier en position 1) du bloc hydraulique (A) du côté gauche.
8. Engager la prise de force du tracteur.
9. Appuyer sur le bouton d'engagement des couteaux (D) pour insérer les couteaux. Attendre que le symbole de couteau apparaisse.

La moitié des couteaux sont utilisés.

NOTE: Lorsque l'autre moitié des couteaux doit être utilisée, répéter la procédure mais fermer l'autre soupape.

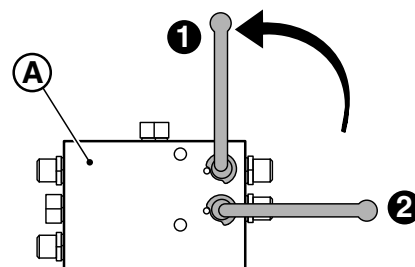
A—Bloc hydraulique
B—Bouton de déverrouillage
C—Bouton de désengagement des couteaux

D—Bouton d'engagement des couteaux
1— Levier en position fermée
2— Levier en position ouverte



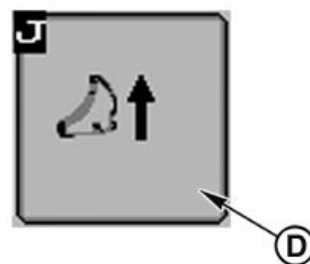
ZX1046032

ZX1046032 —UN—03JAN12



ZX1046033

ZX1046033 —UN—03JAN12



ZX1046034

ZX1046034 —UN—03JAN12

Suite, voir page suivante

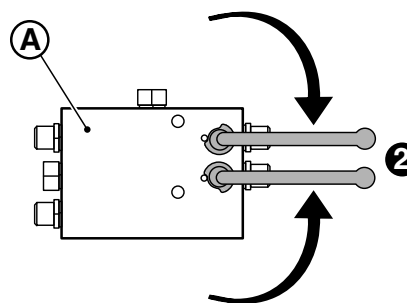
SF04007.00009A0 -28-02DEC15-6/7

En cas d'utilisation sans couteau, procéder comme suit:

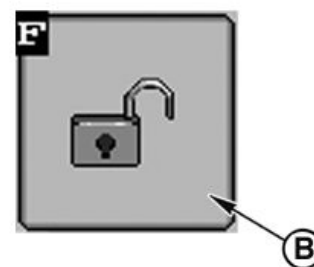
1. Ouvrir les deux soupapes (placer le levier en position 2) au niveau du bloc hydraulique (A) du côté gauche.
2. Engager la prise de force du tracteur.
3. Appuyer sur le bouton de déverrouillage (B) pour passer de l'affichage de base à l'affichage de fonctionnement (voir la section Système de gestion électronique).
4. Appuyer sur le bouton de désengagement des couteaux (C) pour sortir les couteaux.
5. Patienter jusqu'à ce que le symbole du couteau disparaisse.
6. Désenclencher la prise de force du tracteur. Les couteaux ne sont pas utilisés.

A—Bloc hydraulique
B—Bouton de déverrouillage

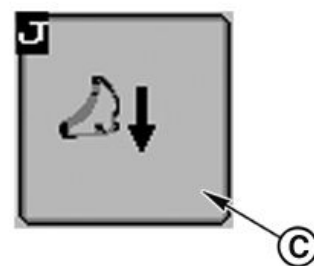
C—Bouton de désengagement
des couteaux
2— Levier en position ouverte



ZX1046029



ZX1046030



ZX1046032

ZX1046029—UN—03JAN12

ZX1046030—UN—03JAN12

ZX1046032—UN—03JAN12

SF04007,00009A0 -28-02DEC15-7/7

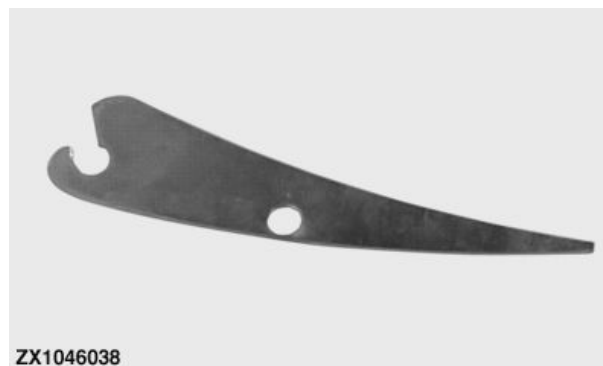
Remplacement des couteaux du dispositif de coupe avec l'obturateur pour passage de couteau

IMPORTANT: Lorsqu'un couteau n'est plus nécessaire, installer un obturateur pour passage de couteau à la place.

Lorsque les couteaux du dispositif de coupe sont retirés, des obturateurs pour passage de couteau peuvent être installés à la place.

Les obturateurs pour passage de couteau aident à garder les fentes de couteau propres et assurent un flux de récolte uniforme sur le sol de l'unité de coupe.

Pour installer les obturateurs pour passage de couteau, interrompre d'abord le processus de nettoyage des guides des couteaux (voir la section Système de gestion électronique). Ensuite, installer les obturateurs pour passage de couteau de la même manière que les



ZX1046038 —UN—03JAN12

couteaux du dispositif de coupe (voir Dépose et repose des couteaux du dispositif de coupe (1433C uniquement) ou Dépose et repose des couteaux du dispositif de coupe (1424C et 1434C uniquement) dans cette section).

SF04007,00009A1 -28-02DEC15-1/1

Choix de la ficelle

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

Il convient de choisir une ficelle de diamètre constant, présentant une bonne résistance à la rupture. Ce choix

prévient toute rupture de la ficelle lors de la manutention des balles et de leur transport.

Il est recommandé d'utiliser des ficelles de 130 à 150 m/kg (193 à 223 ft/lb).

SF04007,00009A2 -28-02DEC15-1/1

Installation de la ficelle (1433 et 1433C uniquement)

⚠ ATTENTION: Avant d'acheminer la ficelle ou d'effectuer une opération sur les noueurs:

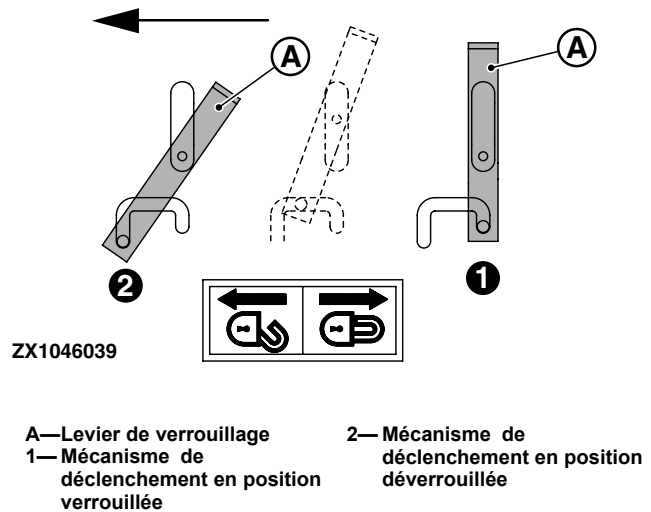
- Désenclencher la prise de force du tracteur.
- Arrêter le moteur du tracteur.
- Retirer la clé de contact.
- Serrer le frein du volant d'inertie.
- Placer le levier de verrouillage du mécanisme de déclenchement au niveau de l'entraînement de l'aiguille en position de butée.

Pour travailler en toute sécurité sur les noueurs, utiliser le levier de verrouillage pour verrouiller ou déverrouiller le mécanisme de déclenchement au niveau de l'entraînement de l'aiguille.

NOTE: Le verrouillage du mécanisme de déclenchement se trouve à côté de la roue à ailettes.

La flèche indique la direction de l'entraînement.

- Déplacer le levier de verrouillage (A) vers la droite pour verrouiller le mécanisme de déclenchement (position 1).



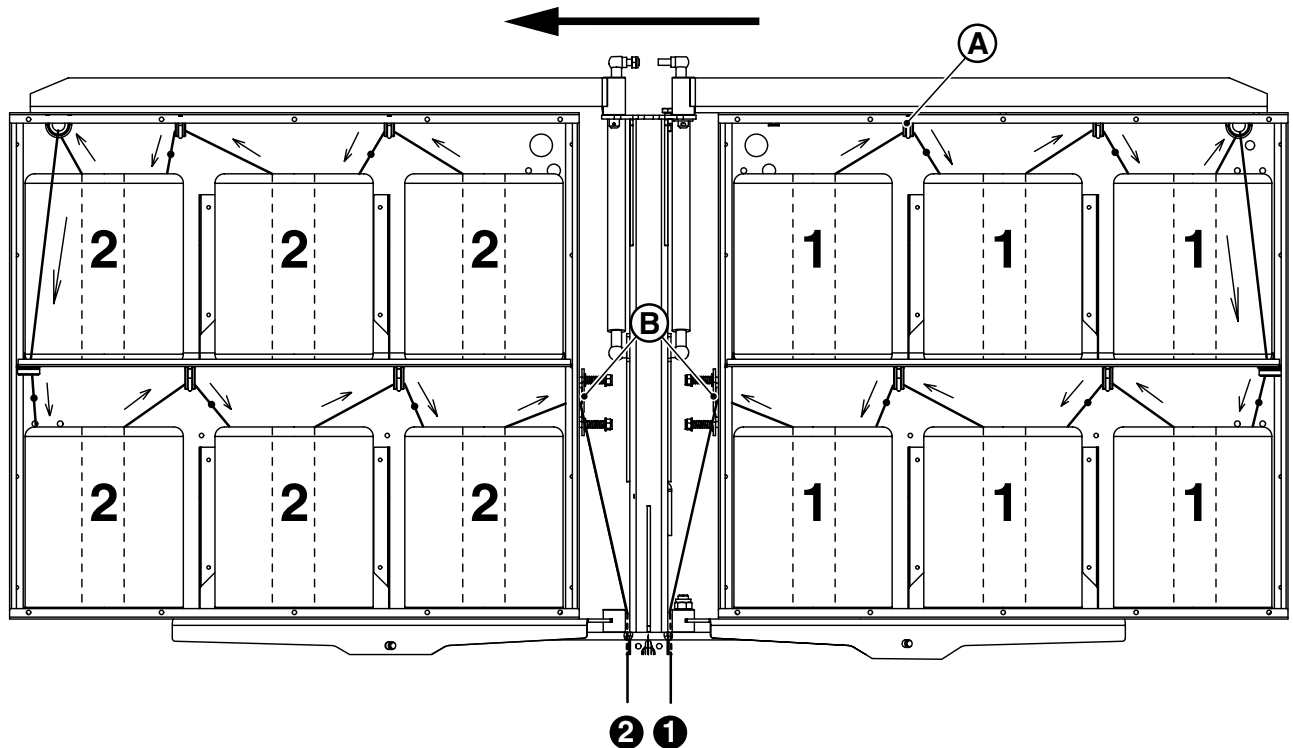
- Déplacer le levier de verrouillage (A) vers la gauche pour déverrouiller le mécanisme de déclenchement (position 2).

IMPORTANT: S'assurer que le mécanisme de déclenchement est déverrouillé avant l'utilisation de la machine.

Suite, voir page suivante

SF04007,00009A3 -28-02DEC15-1/4

ZX1046039—UN—03JAN12



ZX1046040

Chargement des coffres à ficelle:

La ramasseuse-presse peut contenir jusqu'à 12 pelotes de ficelle de chaque côté de la machine. Six pelotes de ficelle sont reliées les unes aux autres pour alimenter un seul noeud.

- Pelote de 1 x 9 kg (19.8 lb) (130 à 150 m/kg [193 à 223 ft lb]) pour des balles de 2,5 m (8 ft 2 in) de long; environ 200 balles.
- Pelote de 6 x 9 kg (19.8 lb) (130 à 150 m/kg [193 à 223 ft lb]) pour des balles de 2,5 m (8 ft 2 in) de long; environ 1200 balles.

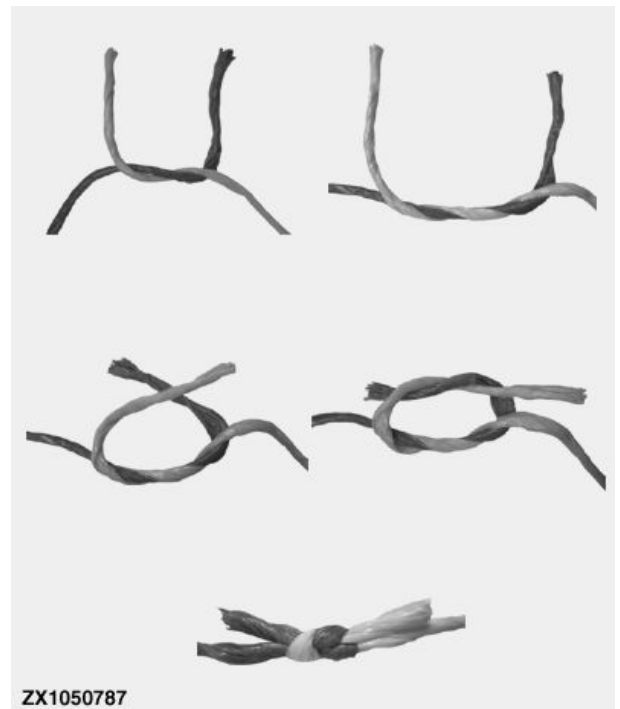
NOTE: La procédure de chargement de la ficelle est la même des DEUX côtés de la machine. Côté droit de la machine illustré.

1. Ouvrir la porte latérale.
2. Placer une pelote de ficelle de bonne qualité dans chaque section de coffre à ficelle avec les extrémités de ficelle lâches exposées, vers le haut.

IMPORTANT: Le noeud de ficelle doit être suffisamment petit pour passer à travers les guides.

3. Nouer l'extrémité côté centre de la pelote à l'extrémité côté extérieur de la pelote suivante (voir les flèches), comme illustré.

- Le noeud de chirurgien peut être utilisé sur la ficelle synthétique ou en sisal, mais seule de la ficelle synthétique est utilisée sur les ramasseuses-presses à grosses balles.



Ficelle en plastique (noeud de chirurgien)

A—Guide-ficelle
B—Plaque de tension

1—Pelotes de ficelle vers aiguille 1
2—Pelotes de ficelle vers aiguille 2

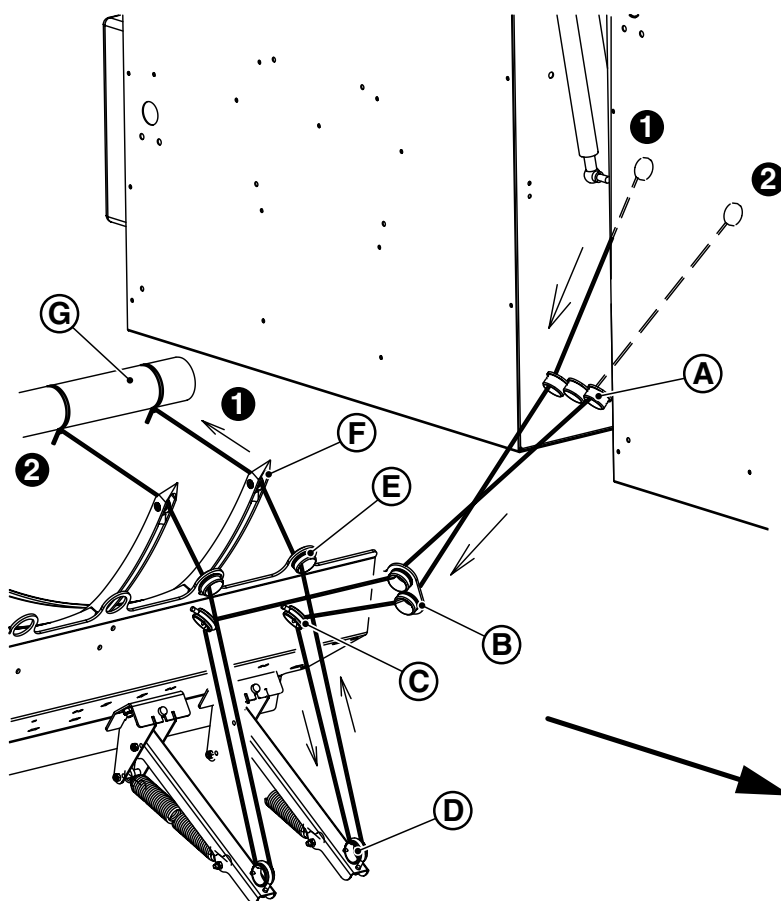
Suite, voir page suivante

SF04007,00009A3 -28-02DEC15-2/4

4. Couper les brins libres le plus près possible du noeud.
5. Insérer les ficelles dans les guides (A) et les tirer, puis les faire passer par les plaques de tension (B), comme illustré.

Suite, voir page suivante

SF04007,00009A3 -28-02DEC15-3/4



ZX1046041

A—Guide-ficelle de support
B—Guide-ficelle intermédiaire

C—Guide-ficelle inférieur
D—Bras de tension

E—Guide-ficelle supérieur
F—Chas d'aiguille

G—Cylindre de la chambre

Acheminement de la ficelle:

NOTE: La procédure d'acheminement de ficelle est la même des DEUX côtés de la machine. L'illustration montre le côté gauche de la machine.

1. Faire passer la ficelle 1 par le guide-ficelle de support (A)
2. Faire passer la ficelle par les guides-ficelle intermédiaires (B).
3. Faire passer la ficelle par les guides-ficelle inférieurs (C).
4. Faire passer la ficelle par les bras de tension (D).
5. Faire passer la ficelle par les petits guides-ficelle supérieurs (E).
6. Faire passer la ficelle par le chas de l'aiguille (F) (partie supérieure).

7. Attacher l'extrémité de la ficelle au cylindre (G) de la chambre de presse inférieur et en aucun cas au berceau d'aiguilles.
8. Répéter les étapes 1 à 8 pour la ficelle 2.
9. Engager la PDF du tracteur et faire tourner la machine à 1000 tr/min.
10. Tourner le verrouillage du mécanisme de déclenchement vers la gauche (position déverrouillée).
11. Déclencher le mécanisme de nouage en faisant tourner la roue à ailettes.
12. Désengager la PDF du tracteur dès que le cycle de liage est terminé.
13. Rechercher toute présence de ficelle au niveau des attaches de disque pour la ficelle de nouage.
14. Retirer la ficelle accrochée au cylindre (G).

SF04007,00009A3 -28-02DEC15-4/4

ZX1046041 —UN—03JAN12

Installation de la ficelle (1424, 1424C, 1434 et 1434C uniquement)

ATTENTION: Avant d'acheminer la ficelle ou d'effectuer une opération sur les noueurs:

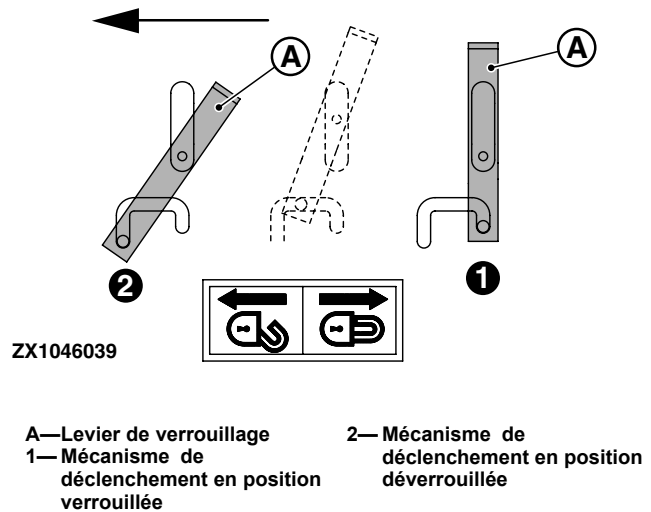
- Désenclencher la prise de force du tracteur.
- Arrêter le moteur du tracteur.
- Retirer la clé de contact.
- Serrer le frein du volant d'inertie.
- Placer le levier de verrouillage du mécanisme de déclenchement au niveau de l'entraînement de l'aiguille en position de butée.

Pour travailler en toute sécurité sur les noueurs, utiliser le levier de verrouillage pour verrouiller ou déverrouiller le mécanisme de déclenchement au niveau de l'entraînement de l'aiguille.

NOTE: Le verrouillage du mécanisme de déclenchement se trouve à côté de la roue à ailettes.

La flèche indique la direction de l'entraînement.

- Déplacer le levier de verrouillage (A) vers la droite pour verrouiller le mécanisme de déclenchement (position 1).



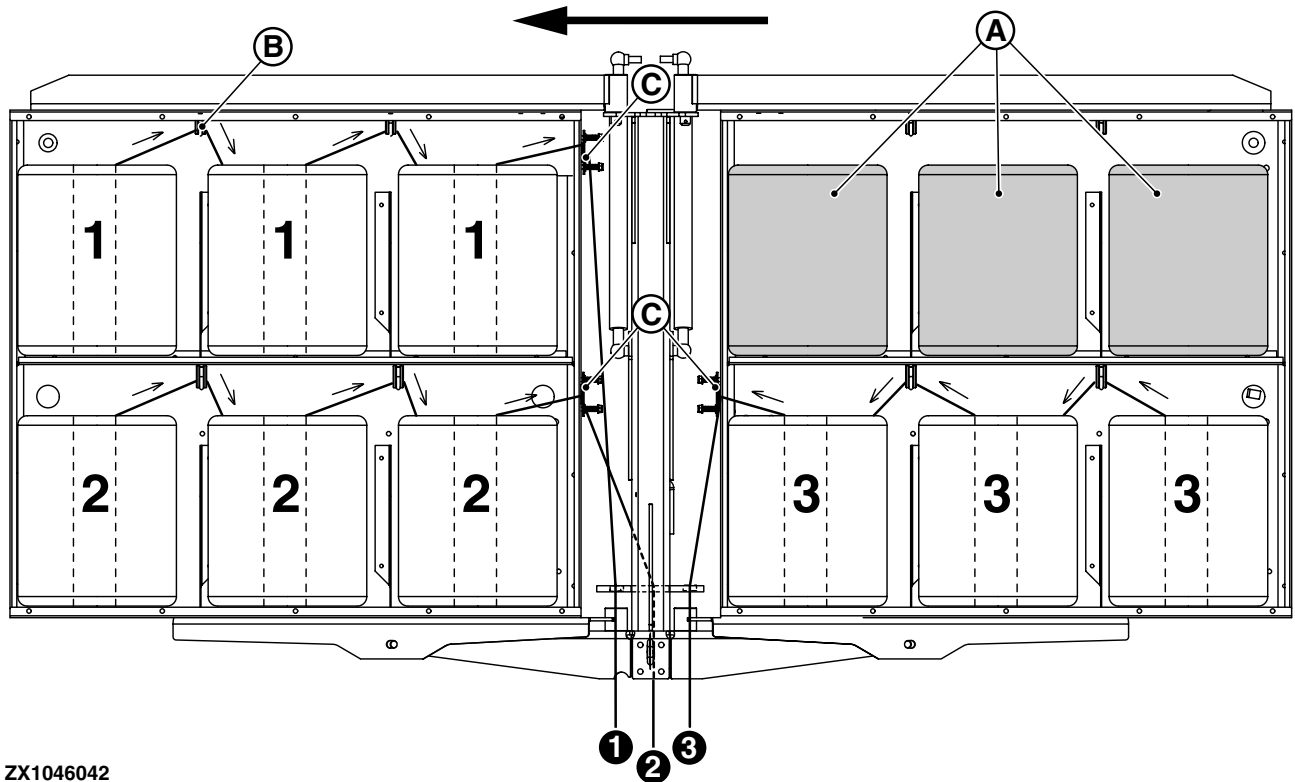
- Déplacer le levier de verrouillage (A) vers la gauche pour déverrouiller le mécanisme de déclenchement (position 2).

IMPORTANT: S'assurer que le mécanisme de déclenchement est déverrouillé avant l'utilisation de la machine.

Suite, voir page suivante

SF04007,00009A4 -28-02DEC15-1/4

ZX1046039—UN—03JAN12



ZX1046042

Chargement des coffres à ficelle:

La ramasseuse-presse peut contenir jusqu'à 12 pelotes de ficelle de chaque côté de la machine. Trois pelotes de ficelle sont reliées les unes aux autres pour alimenter un seul noueur. Trois autres pelotes de rechange (A) peuvent être stockées.

- Pelote de 1 x 9 kg (19.8 lb) (130 à 150 m/kg [193 à 223 ft lb]) pour des balles de 2,5 m (8 ft 2 in) de long; environ 200 balles.
- Pelote de 6 x 9 kg (19.8 lb) (130 à 150 m/kg [193 à 223 ft lb]) pour des balles de 2,5 m (8 ft 2 in) de long; environ 1200 balles.

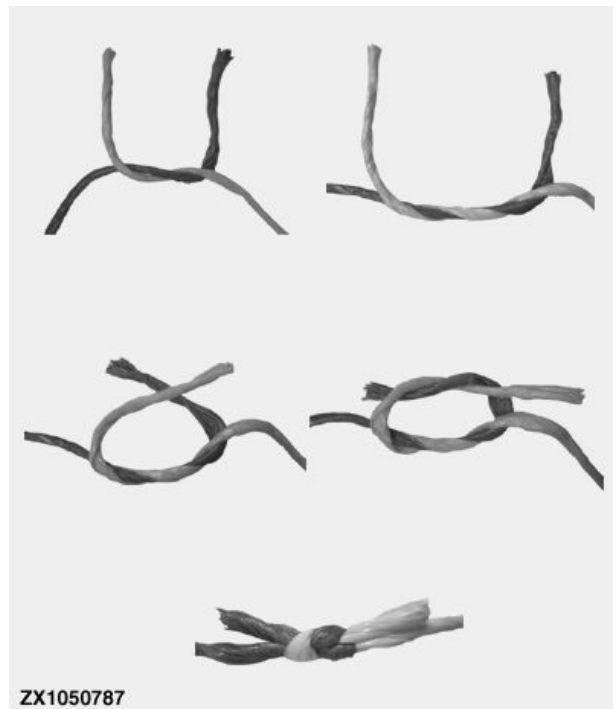
NOTE: La procédure de remplissage de ficelle est la même des DEUX côtés de la machine. Côté droit de la machine illustré.

1. Ouvrir la porte latérale.
2. Placer une pelote de ficelle de bonne qualité dans chaque section de coffre à ficelle avec les extrémités de ficelle lâches exposées, vers le haut.

IMPORTANT: Le noeud de ficelle doit être suffisamment petit pour passer à travers les guides.

3. Nouer l'extrémité côté centre de la pelote à l'extrémité côté extérieur de la pelote suivante (voir les flèches), comme illustré.

- Le noeud de chirurgien peut être utilisé sur la ficelle synthétique ou en sisal, mais seule de la ficelle synthétique est utilisée sur les ramasseuses-presse à grosses balles.



ZX1050787

Ficelle en plastique (noeud de chirurgien)

A—Pelotes de rechange
B—Guide-ficelle
C—Plaque de tension

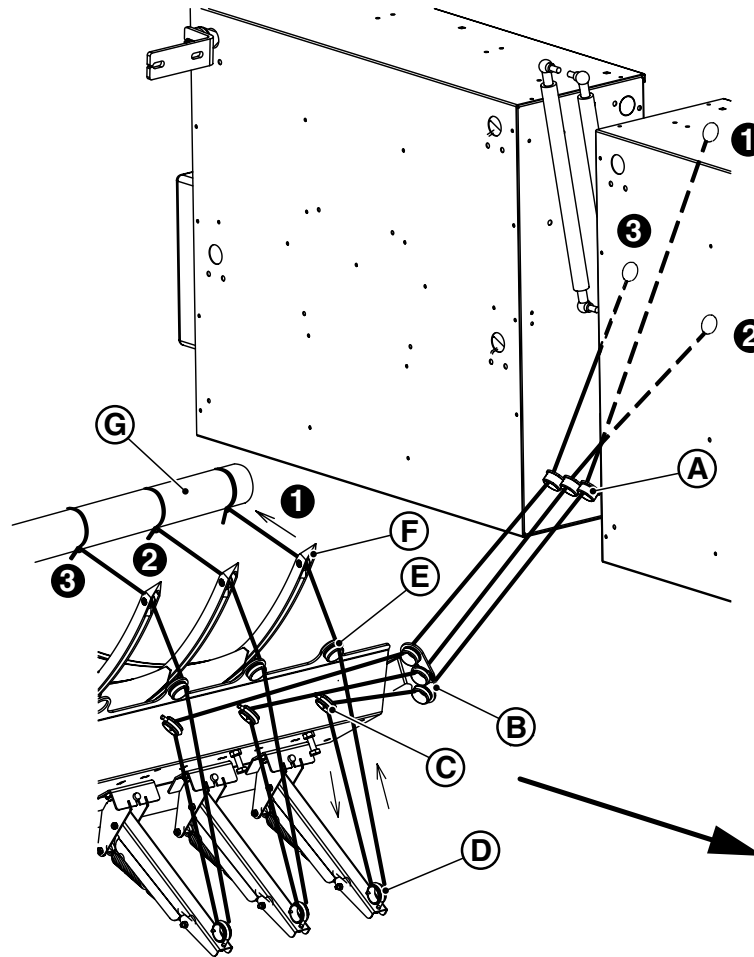
1—Pelotes de ficelle vers
aiguille 1
2—Pelotes de ficelle vers
aiguille 2
2—Pelotes de ficelle vers
aiguille 3

SF04007,00009A4 -28-02DEC15-2/4

4. Couper les brins libres le plus près possible du noeud.
5. Insérer les ficelles dans les guides (B) et les tirer, puis les faire passer par les plaques de tension (C), comme illustré.

Suite, voir page suivante

SF04007,00009A4 -28-02DEC15-3/4



ZX1046043

A—Guide-ficelle de support

B—Guide-ficelle intermédiaire

C—Guide-ficelle inférieur

D—Bras de tension

E—Guide-ficelle supérieur

F—Chas d'aiguille

G—Cylindre de la chambre

Acheminement de la ficelle:

NOTE: La procédure d'acheminement de ficelle est la même des DEUX côtés de la machine. L'illustration montre le côté gauche de la machine.

1. Faire passer la ficelle 1 par le guide-ficelle de support (A).
2. Faire passer la ficelle par les guides-ficelle intermédiaires (B).
3. Faire passer la ficelle par les guides-ficelle inférieurs (C).
4. Faire passer la ficelle par les bras de tension (D).
5. Faire passer la ficelle par les petits guides-ficelle supérieurs (E).
6. Faire passer la ficelle par le chas de l'aiguille (F) (partie supérieure).
7. Attacher l'extrémité de la ficelle au cylindre (G) de la chambre de presse inférieur et en aucun cas au berceau d'aiguilles.
8. Répéter les étapes 1 à 8 pour les ficelles 2 et 3.
9. Engager la PDF du tracteur et faire tourner la machine à 1000 tr/min.
10. Tourner le verrouillage du mécanisme de déclenchement vers la gauche (position déverrouillée).
11. Déclencher le mécanisme de nouage en faisant tourner la roue à ailettes.
12. Désengager la PDF du tracteur dès que le cycle de liage est terminé.
13. Rechercher toute présence de ficelle au niveau des attaches de disque pour la ficelle de nouage.
14. Retirer la ficelle accrochée au cylindre (G).

SF04007,00009A4 -28-02DEC15-4/4

ZX1046043 —UN—03JAN12

Réglage de la tension de la ficelle

IMPORTANT: Régler la tension de la ficelle pour chaque aiguille.

Régler la tension de la ficelle comme suit:

1. Réglage de base:

Régler la longueur (A) basique du ressort des tendeurs (B) de ficelle à 30 ± 5 mm (1.18 ± 0.2 in)—seulement s'il y a de la ficelle entre les tendeurs.

2. Régler la longueur du ressort en fonction de la ficelle utilisée.

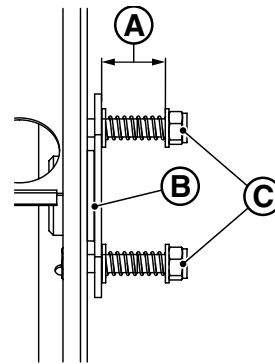
3. Tourner les écrous (C) dans le sens antihoraire pour augmenter la longueur du ressort.

Tourner les écrous (C) dans le sens horaire pour réduire la longueur du ressort.

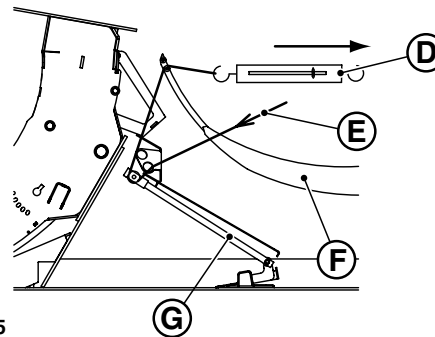
4. Vérification de la force de la tension de la ficelle:

La force de tension de la ficelle doit être comprise entre 60 et 80 N (6—8 kgf [13.5—18 lbf]). Pour vérifier la force de tension de la ficelle, procéder comme suit:

- Attacher un dynamomètre (D) à l'extrémité de la ficelle (E) au niveau d'une aiguille (F).
- Tirer le dynamomètre (D) jusqu'à ce que le bras de tension (G) soit levé.
- La force de tension de la ficelle doit maintenant être comprise entre 60 et 80 N (6—8 kgf [13.5—18 lbf]).
- Si nécessaire, régler la force de tension de la ficelle en réglant les tendeurs (B) de ficelle.



ZX1046044



ZX1046045

A— 30 ± 5 mm (1.18 ± 0.2 in)
B—Plaques de tension
C—Écrou
D—Dynamomètre

E—Ficelle
F—Aiguille
G—Bras de tension

ZX1046044 —UN—03JAN12

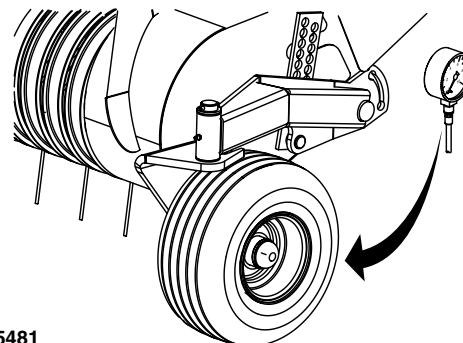
ZX1046045 —UN—03JAN12

SF04007,00009A5 -28-02DEC15-1/1

Contrôle de la pression des pneus

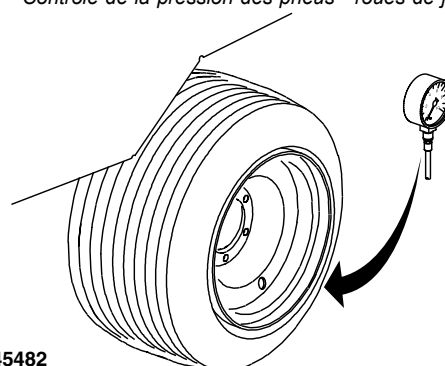
La pression des pneus dépend de la monte en pneus et de la vitesse de déplacement. Se reporter aux tableaux pour s'assurer que la pression de gonflage des pneus est correcte:

Pression de gonflage des pneus de roues de jauge	
15X6.00-6	175 kPa (1,75 bar) (25.4 psi)



ZX1045481

Contrôle de la pression des pneus—roues de jauge



ZX1045482

Contrôle de la pression des pneus—roues d'essieu

Pression de gonflage des pneus de roues d'essieu				
Type de pneu	Régime			
	25 km/h (16 mph)	40 km/h (25 mph)	50 km/h (31 mph)	60 km/h (38 mph)
600/50-22.5 156A8 (essieu simple)	200 kPa (2,0 bar) (29 psi)	Non autorisé	Non autorisé	Non autorisé
710/40-22.5 158A8 (essieu simple)	170 kPa (1,7 bar) (25 psi)	200 kPa (2,0 bar) (29 psi)	Non autorisé	Non autorisé
400/70-20 150A8 (essieu tandem)	190 kPa (1,9 bar) (28 psi)	230 kPa (2,3 bar) (34 psi)	270 kPa (2,7 bar) (39 psi)	Non autorisé
500/55-20 150A8 (essieu tandem)	160 kPa (1,6 bar) (23 psi)	200 kPa (2,0 bar) (29 psi)	230 kPa (2,3 bar) (34 psi)	Non autorisé
560/45-22.5 146D (essieu tandem)	170 kPa (1,7 bar) (25 psi)	210 kPa (2,1 bar) (30 psi)	240 kPa (2,4 bar) (35 psi)	280 kPa (2,8 bar) (41 psi)
620/50-22.5 154D (essieu tandem)	120 kPa (1,2 bar) (17 psi)	150 kPa (1,5 bar) (22 psi)	180 kPa (1,8 bar) (26 psi)	190 kPa (1,9 bar) (28 psi)

Pression des pneus de roues d'essieu pour modèle à pré-broyeur				
Type de pneu	Régime			
	25 km/h (16 mph)	40 km/h (25 mph)	50 km/h (31 mph)	60 km/h (38 mph)
560/45-22.5	180 kPa (1,8 bar) (26 psi)	200 kPa (2,0 bar) (29 psi)	230 kPa (2,3 bar) (34 psi)	290 kPa (2,9 bar) (42 psi)
620/50-22.5	140 kPa (1,4 bar) (20 psi)	170 kPa (1,7 bar) (25 psi)	170 kPa (1,7 bar) (25 psi)	220 kPa (2,2 bar) (32 psi)

SF04007,0000D1C -28-17JAN17-1/1

ZX1045481 —UN—03JAN12

ZX1045482 —UN—03JAN12

Contrôle du couple de serrage des écrous de roue

IMPORTANT: Vérifier le couple de serrage des écrous de roue après les 10 premières heures d'utilisation.

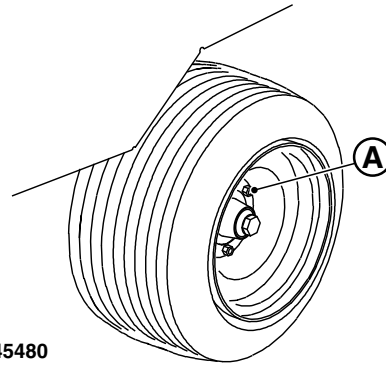
Chaque fois qu'une roue est déposée et réinstallée, vérifier le couple de serrage après 10 heures de fonctionnement. Serrer les écrous de roue (A) au couple prescrit.

Valeur prescrite

(8) écrous de roue	
M18—Couple de serrage.....	270 N·m (200 lb·ft)
(10) écrous de roue	
M22—Couple de serrage.....	510 N·m (376 lb·ft)

ZX1045480

A—Écrou de roue



ZX1045480—UN—03JAN12

SF04007,00009A7 -28-02DEC15-1/1

Vidange de l'eau du réservoir du compresseur d'air (suivant équipement)

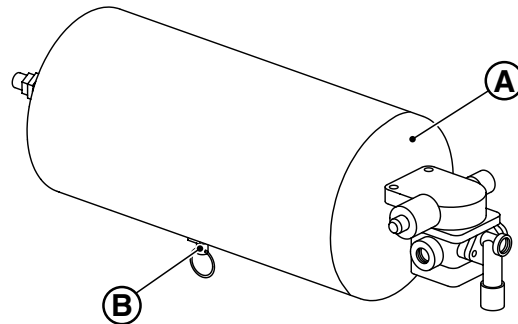
L'eau du réservoir d'air (A) des freins pneumatiques peut être vidangée.

Tirer le champignon de la soupape d'évacuation d'eau (B) pour vidanger l'eau qui s'est condensée dans le réservoir.

A—Réservoir

B—Soupape

ZX1045479



ZX1045479—UN—03JAN12

SF04007,00009A8 -28-02DEC15-1/1

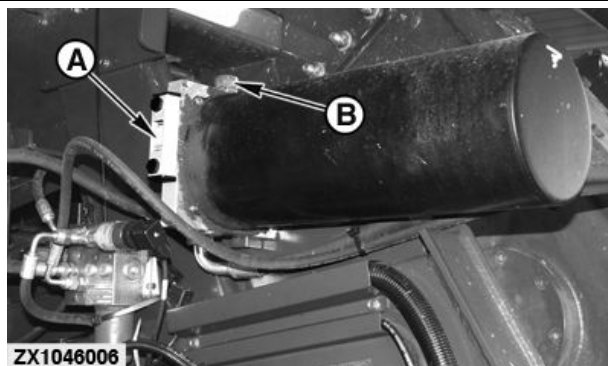
Contrôle du niveau d'huile du circuit hydraulique—Machine sans ventilateur de nettoyage des noueurs à commande hydraulique uniquement

Contrôler le niveau de l'huile hydraulique à travers le regard (A).

- Avec une pression de 0 bar (0 kPa; 0 psi),
- Avec les vérins de la chambre de presse rétractés.

Le niveau de l'huile hydraulique est correct lorsque l'huile atteint le haut du regard (A).

Si nécessaire, faire l'appoint, au niveau du bouchon de remplissage (B), avec une huile hydraulique spécifiée (voir la section Lubrifiants et contenances).



ZX1046006

A—Regard

B—Bouchon de remplissage

ZX1046006—UN—03JAN12

SF04007,00009A9 -28-02DEC15-1/1

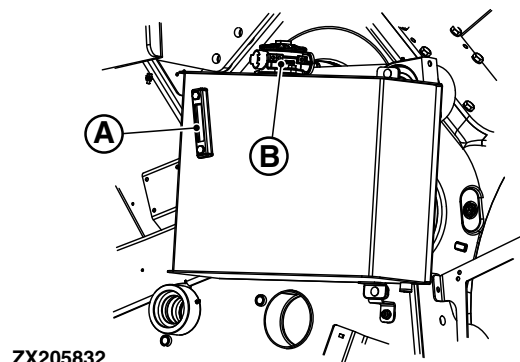
Contrôle du niveau d'huile du circuit hydraulique—Machine avec ventilateur de nettoyage des noueurs à commande hydraulique uniquement

Contrôler le niveau de l'huile hydraulique à travers le regard (A).

- Avec une pression de 0 bar (0 kPa; 0 psi),
- Avec les vérins de la chambre de presse rétractés.
- Après avoir fait fonctionner la machine pendant 5 minutes.

Le niveau de l'huile hydraulique est correct lorsque l'huile atteint le haut du regard (A).

Si nécessaire, faire l'appoint, au niveau de l'élément filtrant (B), avec une huile hydraulique spécifiée (voir la section Lubrifiants et contenances).



ZX205832

A—Regard

B—Élément filtrant

ZX205832—UN—03NOV13

SF04007,00009AA -28-02DEC15-1/1

Préparation du pré-broyeur (suivant équipement)

Réglage du contre-couteau supérieur

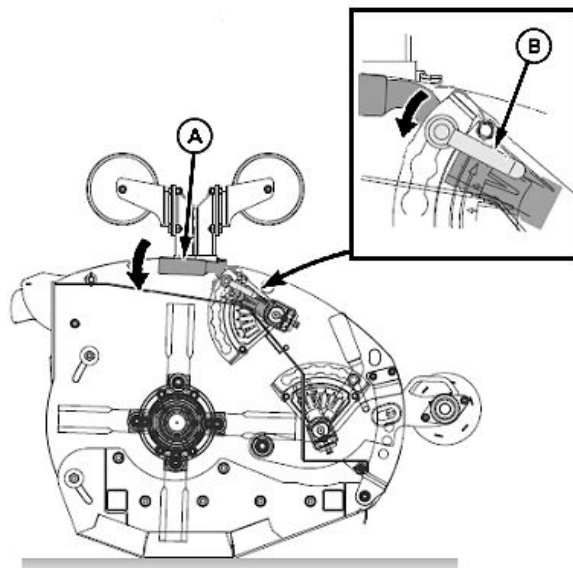
1. Tourner le levier (B) dans le sens antihoraire jusqu'à ce que la rondelle soit libérée du guide.

NOTE: Le déplacement du levier (A) dans le sens horaire à la position 1 permet plus de déchiquetage de matériau. Le déplacement du levier (A) dans le sens antihoraire à la position 6 permet moins de déchiquetage de matériau.

2. Tourner le levier (B) dans le sens horaire jusqu'à ce que la rondelle soit à l'intérieur du boîtier circulaire du guide, puis serrer.

A—Lever

B—Lever



SF04007,0000CCD -28-30NOV16-1/1

E80555—UN—12NOV15

Réglage du contre-couteau inférieur

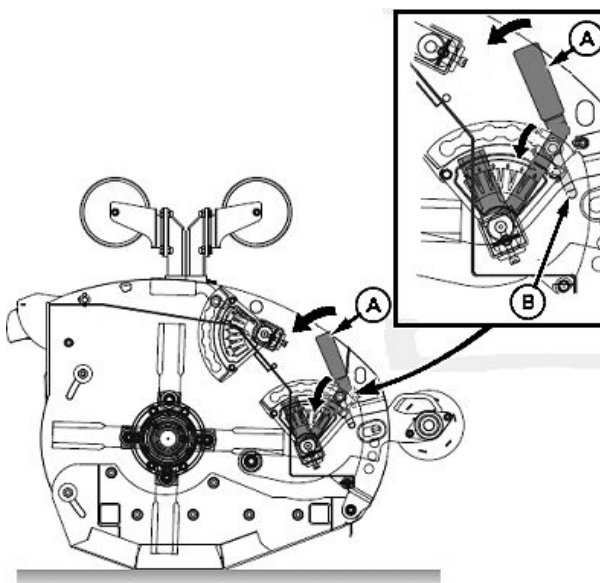
1. Tourner le levier (B) dans le sens antihoraire jusqu'à ce que la rondelle soit libérée du guide.

NOTE: Le déplacement du levier (A) dans le sens horaire à la position 1 permet plus de déchiquetage de matériau. Le déplacement du levier (A) dans le sens antihoraire à la position 6 permet moins de déchiquetage de matériau.

2. Tourner le levier (B) dans le sens horaire jusqu'à ce que la rondelle soit à l'intérieur du boîtier circulaire du guide.

A—Lever

B—Lever



SF04007,0000CCE -28-30NOV16-1/1

E80556—UN—12NOV15

Réglage du rouleau avant

NOTE: Pour maintenir le rouleau avant levé, tenir la poignée (B).

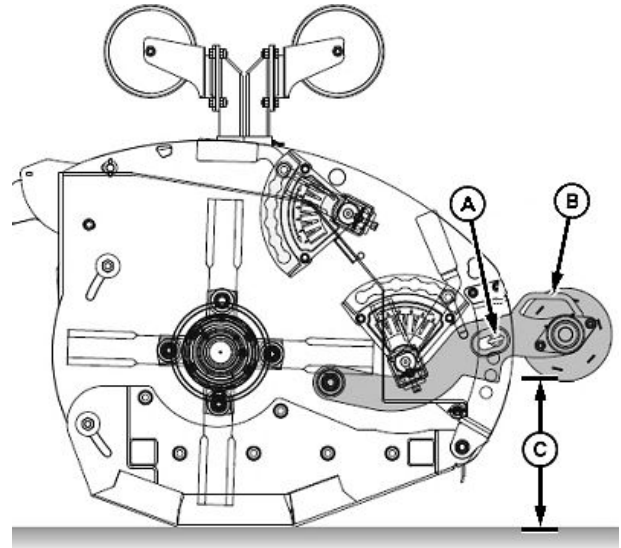
1. Déposer et conserver l'axe (A).
2. Positionner le rouleau à la hauteur (C) désirée.

Trou	Hauteur (C)
1	153 mm (6 in)
2	209 mm (8-7/32 in)
3	263 mm (10-11/32 in)
4	316 mm (12-14/32 in)

3. Poser l'axe (A) retiré précédemment.
4. Répéter ces étapes du côté opposé.

A—Axe
B—Poignée

C—Hauteur



E80557 —UN—12NOV15

SF04007,0000CCF -28-30NOV16-1/1

Réglage de la hauteur du pré-broyeur

1. Relever le pré-broyeur complètement.
2. Ouvrir la porte avant.
3. Enlever la goupille élastique (A) et l'axe (B) et les mettre de côté.

NOTE: La position de l'axe (B) détermine la hauteur entre les couteaux du rotor et le sol.

NOTE: Une garde au sol minimum de 150 mm (C) de l'extrémité de la lame de rotor au sol est conseillée.

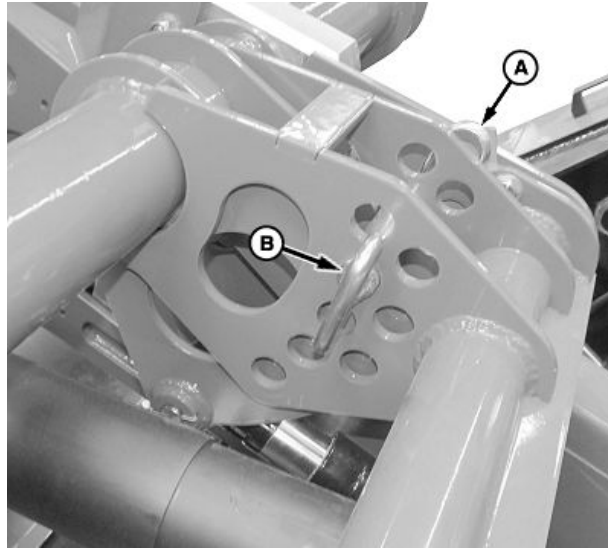
4. Mettre l'axe à la position désirée.

NOTE: Le rotor est plus proche du sol lorsque l'axe (A) est dans le trou supérieur.

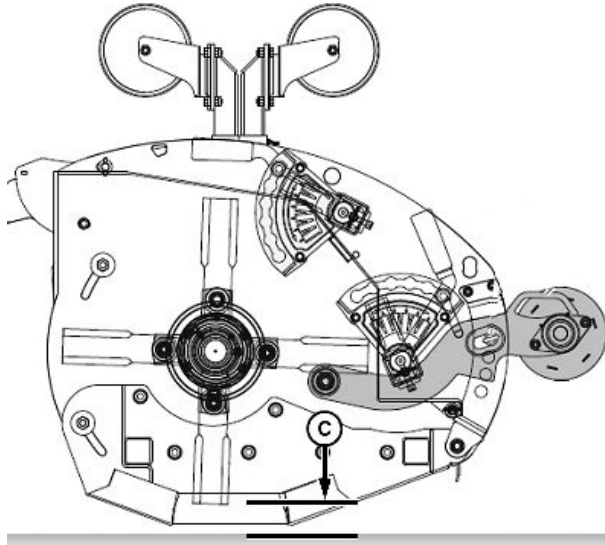
5. Remettre en place la goupille élastique (A) précédemment déposée et fermer la porte avant.

A—Goupille élastique
B—Axe

C—Garde au sol, 150 mm (



E81495 —UN—09JUN16



E81731 —UN—25OCT16

SF04007,0000CD0 -28-13JAN17-1/1

Accrochage et décrochage

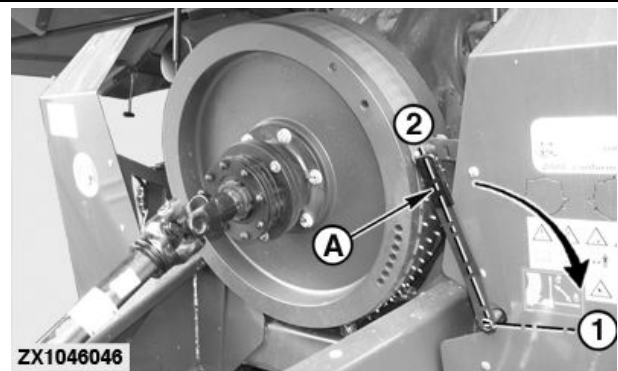
Utilisation du frein du volant d'inertie

⚠ ATTENTION: Pour éviter tout dommage corporel, engager le frein AVANT d'effectuer les procédures suivantes:

- Attelage et dételage de la ramasseuse-presse
- Lubrification et entretiens périodiques
- Entretien

Pour engager le frein du volant d'inertie, mettre le levier (A) en position (1).

Pour désengager le frein du volant d'inertie, mettre le levier (A) en position (2).



A—Lever
1— Position du levier (frein engagé)

2— Position du levier (frein désengagé)

ZX1046046 —UN—03JAN12

SF04007,000097F -28-02DEC15-1/1

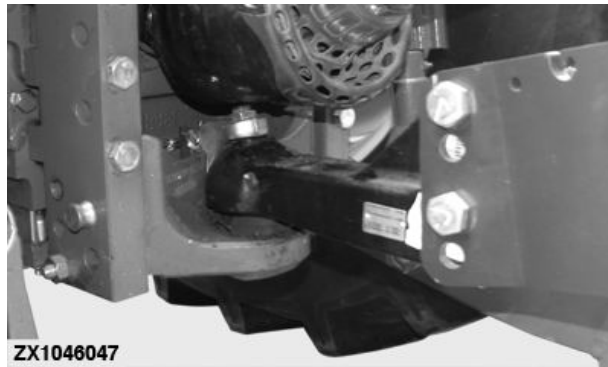
Accrochage de la ramasseuse-presse au tracteur

⚠ ATTENTION: Fixer la chape ou l'anneau de remorque de la barre d'attelage du tracteur à l'aide d'un étrier ou d'une dent de recouvrement (voir le livret d'entretien du tracteur). Dans certains pays, il est obligatoire d'attacher une chaîne de sûreté entre le ramasseur et la structure de la barre d'attelage du tracteur. Toujours se conformer à la réglementation routière locale.

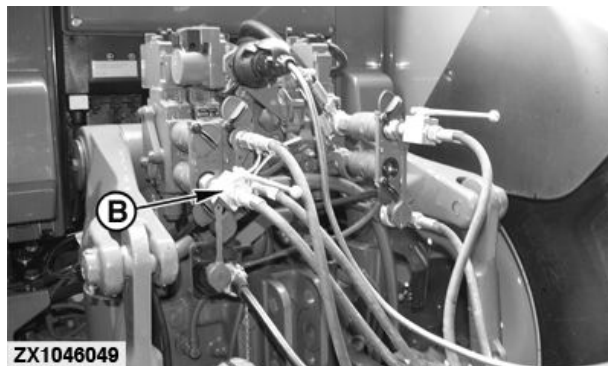
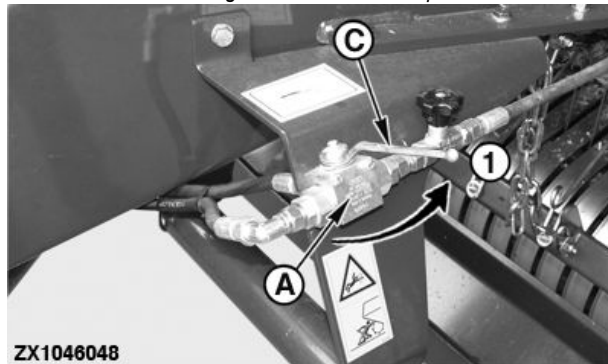
IMPORTANT: Ne pas utiliser sur la barre d'attelage du tracteur dont le diamètre de l'axe d'attelage est supérieur à 40 mm (1-5/8 in) afin d'éviter tout dommage.

Vérifier que les barres d'attelage du tracteur et du ramasseur sont réglées correctement (voir les sections Préparation du tracteur et Préparation de la ramasseuse-presse).

- Sur un tracteur avec barre d'attelage, retirer l'axe d'attelage et l'étrier.
 - Sur un tracteur avec anneau de remorque, dégager la dent de recouvrement.
1. Refixer le tracteur à l'oeillet d'attelage de la ramasseuse-presse et aligner la flèche de la ramasseuse-presse sur la barre d'attelage ou le dispositif d'attelage.
 2. Engager le frein de stationnement du tracteur ou mettre la transmission sur la position de stationnement.
 3. Arrêter le moteur du tracteur et retirer la clé de contact.
 4. Relier le flexible hydraulique menant à la soupape (A) au distributeur auxiliaire adéquat du tracteur.
 5. Ouvrir la soupape (B) à l'extrémité du flexible côté tracteur.
 6. Verrouiller le levier (C) de la soupape sur la position (1) de la chandelle à crémaillère comme illustré.
 7. Remonter ou abaisser la chandelle à crémaillère pour attacher la ramasseuse-presse.



Attelage de la ramasseuse-presse



A—Soupape—Côté ramasseuse-presse
B—Soupape—Côté tracteur

C—Levier
1—Position de la chandelle à crémaillère

Suite, voir page suivante

SF04007,0000980 -28-02DEC15-1/2

ZX1046047 —UN—03JAN12

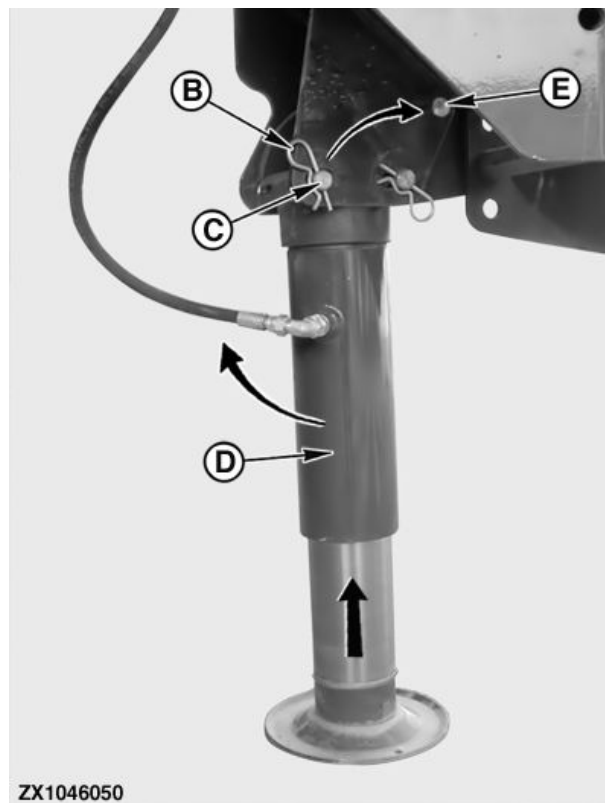
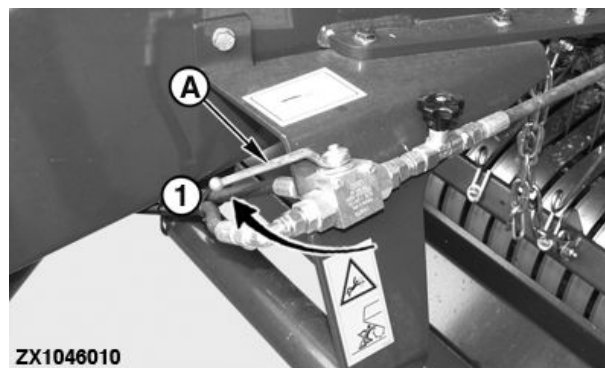
ZX1046048 —UN—03JAN12

ZX1046049 —UN—03JAN12

8. Une fois la chandelle à crémaillère fixée, la lever complètement.
9. Placer le levier (A) de la soupape en position de ramassage (1) comme illustré.
10. Retirer la goupille à anneau (B) de l'axe (C) de la chandelle à crémaillère.
11. Retirer l'axe (C) de la chandelle à crémaillère.
12. Replier la chandelle à crémaillère (D) complètement.
13. Placer l'axe (C) de la chandelle à crémaillère dans l'orifice de remisage (E) supérieur.
14. Verrouiller l'axe (C) de la chandelle à crémaillère au moyen de la goupille à anneau (B).
15. Vérifier la hauteur de la barre d'attelage du tracteur.

A—Levier
B—Goupille à anneau
C—Axe de la chandelle à
crémaillère

D—Chandelle à crémaillère
E—Orifice de remisage
1— Position du ramasseur



ZX1046010 —UN—03JAN12

ZX1046050 —UN—03JAN12

SF04007,0000980 -28-02DEC15-2/2

Repose de l'arbre de transmission télescopique

IMPORTANT: Ne pas utiliser de marteau. Ne pas relier l'arbre de transmission télescopique avec un marteau ou d'autres outils équivalents. Ces outils risquent d'endommager gravement l'arbre de transmission télescopique. Un arbre télescopique endommagé peut provoquer des détériorations graves sur l'équipement et le tracteur.

Un arbre de transmission télescopique trop long peut endommager les roulements d'entraînement, à la fois sur le tracteur et sur la machine.

Arrêter le tracteur.

Contrôler les points suivants avant d'installer l'arbre de transmission télescopique:

- Avant d'accoupler l'arbre de transmission télescopique, voir si les éléments télescopiques de l'arbre doivent être raccourcis.
- S'assurer que l'arbre de prise de force du tracteur est propre et lubrifié.
- Raccorder l'arbre de transmission télescopique côté tracteur et côté machine.
- S'assurer que l'anneau coulissant de l'arbre s'engage bien dans la fente de la prise de force.
- S'assurer que le garant de prise de force est bien fixé côté machine pour empêcher toute rotation des garants avec l'arbre de transmission télescopique.
- Raccourcir l'arbre de transmission télescopique si nécessaire (voir la section Préparation de la ramasseuse-presse).

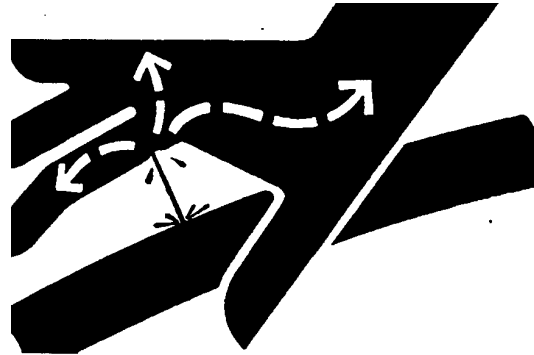
SF04007,0000981 -28-02DEC15-1/1

Raccordement au circuit hydraulique du tracteur

⚠ ATTENTION: Du liquide s'échappant sous pression peut avoir suffisamment de force pour pénétrer sous la peau et provoquer de graves blessures. Pour éviter tout accident, relâcher la pression avant de brancher ou de débrancher les conduites hydrauliques. Serrer tous les raccords avant de rétablir la pression. Se servir d'un morceau de carton pour rechercher les fuites. Se protéger les mains et le corps des liquides sous haute pression.

En cas d'accident, consulter immédiatement un médecin. Tout liquide ayant pénétré sous la peau doit être éliminé par intervention chirurgicale dans les quelques heures qui suivent pour éviter les risques de gangrène. Les médecins non familiarisés avec ce type de blessures doivent consulter un service médical compétent. Les informations nécessaires peuvent être obtenues auprès du service médical de Deere & Company à Moline, Illinois, États-Unis.

⚠ ATTENTION: La détérioration, le vrillage, le vieillissement et l'exposition aux éléments peuvent provoquer la défaillance des flexibles hydrauliques. Contrôler régulièrement les flexibles. Remplacer les flexibles endommagés.



X9811 —UN—23AUG88

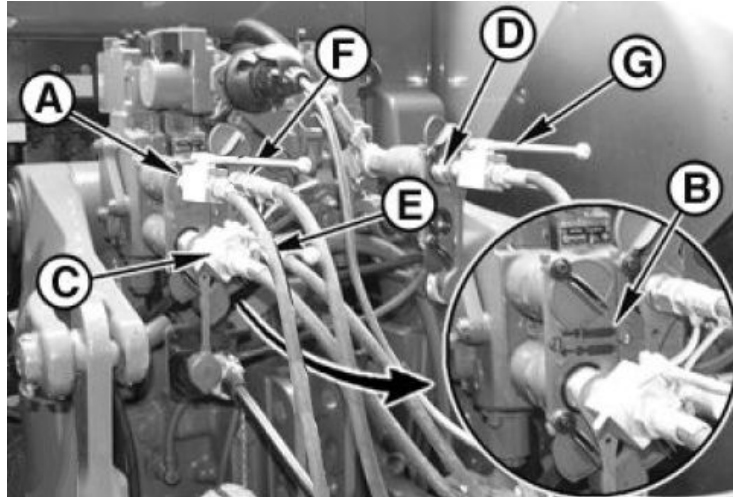
IMPORTANT: Il ne doit y avoir de trace de déchet, de poussière ou de sable sur aucun des raccords hydrauliques. Poser des capuchons de protection sur les orifices d'échappement de liquides jusqu'à ce que le branchement puisse être effectué. Tout corps étranger peut endommager le circuit hydraulique.

Consulter toujours le livret d'entretien du tracteur pour faire fonctionner les distributeurs auxiliaires et les leviers correspondants.

NOTE: La ramasseuse-presse est équipée en série de raccords hydrauliques ISO. S'ils ne sont pas adaptés au tracteur, consulter le concessionnaire John Deere.

Suite, voir page suivante

SF04007,0000982 -28-02DEC15-1/2



Tracteur John Deere série 6000 illustré

Tous les flexibles hydrauliques avec raccord au tracteur sont marqués d'anneaux de couleur. La signification des couleurs est indiquée sur l'autocollant placé sur le support de la barre d'attelage.

1. Ouvrir les capuchons pare-poussière.
2. S'assurer que les symboles (B) sur la plaque d'identification des connecteurs femelles, indiquant le mouvement du vérin, correspondent au sens de déplacement de ce dernier.
3. Brancher le flexible hydraulique de relevage du ramasseur (C) avec l'anneau JAUNE dans la prise du distributeur auxiliaire à action unique.

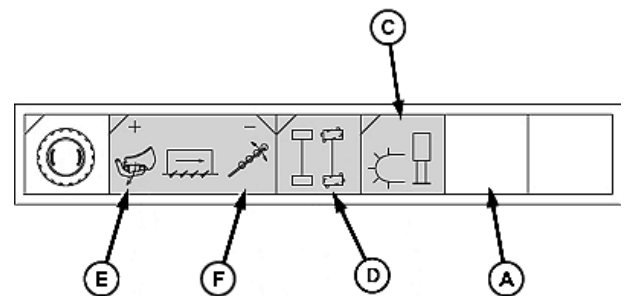
NOTE: Sur le tracteur avec distributeur auxiliaire à double action: Brancher le flexible hydraulique de relevage du ramasseur (C) avec anneau JAUNE à la prise côté extension (opérer avec la manette de commande en position de flottement).

4. Brancher le flexible hydraulique avec essieu directeur (D) avec anneau VERT dans la prise du distributeur auxiliaire à action unique.

IMPORTANT: La vanne d'arrêt (G) doit rester ouverte pendant le fonctionnement sur le terrain. Fermer la vanne d'arrêt (G) pour le transport. Voir la section Transport de la ramasseuse-presse.

NOTE: Sur le tracteur avec distributeur auxiliaire à double action: Brancher le flexible hydraulique avec essieu directeur (D) avec anneau VERT à la prise côté extension ou rétraction (opérer avec la manette de commande en position de flottement).

5. Insérer le flexible (A) de relevage du pré-broyeur dans le connecteur femelle du distributeur auxiliaire à action unique.



A—Levage du pré-broyeur (suivant équipement)
B—Symboles
C—Ramasseur—Anneau jaune

D—Essieu directeur—Anneau vert
E—Ensemble éjecteur-vireur de balles-dispositif de coupe—Anneau bleu
F—Ensemble éjecteur-vireur de balles-dispositif de coupe—Anneau blanc

6. Brancher le flexible hydraulique de l'ensemble éjecteur-vireur de balles-dispositif de coupe (E) avec anneau BLEU à la prise côté extension d'un distributeur auxiliaire à double action.

Brancher le flexible hydraulique de l'ensemble éjecteur-vireur de balles-dispositif de coupe (F) avec anneau BLANC à la prise côté rétraction du même distributeur auxiliaire à double action.

7. Enfoncer les flexibles fermement dans les prises du tracteur.

SF04007,0000982 -28-02DEC15-2/2

E80582 —UN—24NOV15

E80583 —UN—24NOV15

Raccordement au circuit de freinage du tracteur

⚠ ATTENTION: Du liquide s'échappant sous pression peut avoir suffisamment de force pour pénétrer sous la peau et provoquer de graves blessures. Pour éviter tout accident, relâcher la pression avant de brancher ou de débrancher les conduites hydrauliques. Serrer tous les raccords avant de rétablir la pression. Se servir d'un morceau de carton pour rechercher les fuites. Se protéger les mains et le corps des liquides sous haute pression.

En cas d'accident, consulter immédiatement un médecin. Tout liquide ayant pénétré sous la peau doit être éliminé par intervention chirurgicale dans les quelques heures qui suivent pour éviter les risques de gangrène. Les médecins non familiarisés avec ce type de blessures doivent consulter un service médical compétent. Les informations nécessaires peuvent être obtenues auprès du service médical de Deere & Company à Moline, Illinois, États-Unis.

⚠ ATTENTION: La détérioration, le vrillage, le vieillissement et l'exposition aux éléments peuvent provoquer la défaillance des flexibles hydrauliques. Contrôler régulièrement les flexibles. Remplacer les flexibles endommagés.

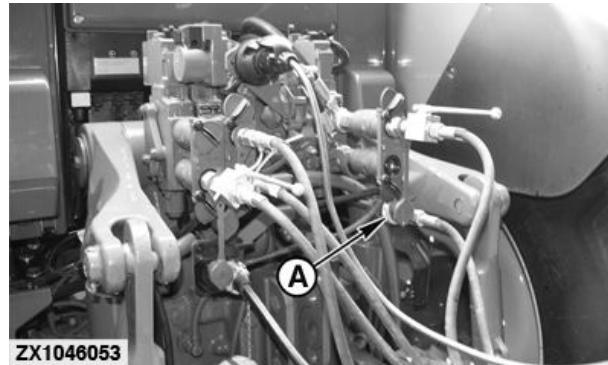
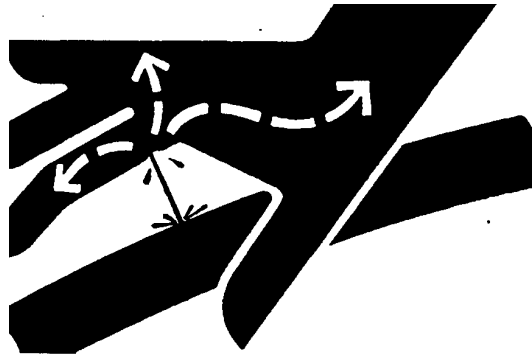
IMPORTANT: Il ne doit y avoir de trace de déchet, de poussière ou de sable sur aucun des raccords hydrauliques. Poser des capuchons de protection sur les orifices d'échappement de liquides jusqu'à ce que le branchement puisse être effectué. Tout corps étranger peut endommager le circuit hydraulique.

Consulter toujours le livret d'entretien du tracteur pour faire fonctionner les distributeurs auxiliaires et les leviers correspondants.

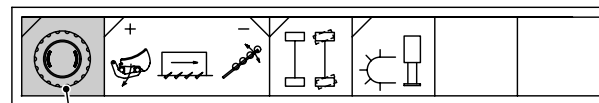
NOTE: La ramasseuse-presse est équipée en série de raccords hydrauliques ISO. S'ils ne sont pas adaptés au tracteur, consulter le concessionnaire John Deere.

Sur la ramasseuse-presse avec freins hydrauliques:

Tous les flexibles hydrauliques avec raccord au tracteur sont marqués d'anneaux de couleur. La signification des



ZX1046053



A

ZX1046054

A—Freins hydrauliques—Anneau rouge

couleurs est indiquée sur l'autocollant placé sur le support de la barre d'attelage.

Brancher le flexible (A) du frein avec anneau ROUGE dans la valve de frein de remorque du tracteur.

Suite, voir page suivante

SF04007,0000983 -28-02DEC15-1/2

X9811 —UN—23AUG88

ZX1046053 —UN—03JAN12

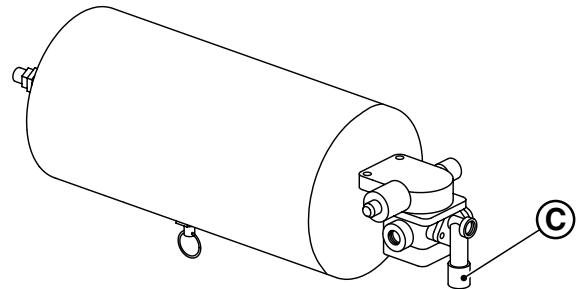
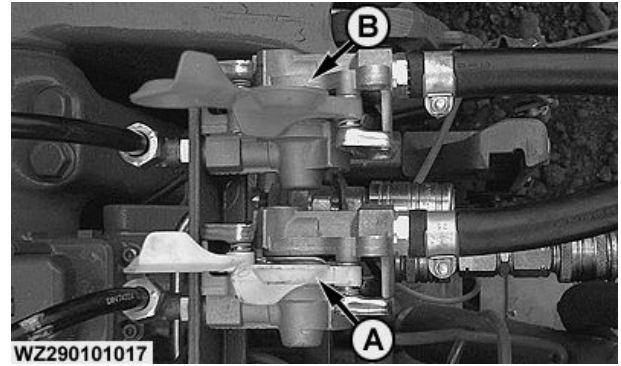
ZX1046054 —UN—03JAN12

Sur la ramasseuse-presse avec freins pneumatiques:

IMPORTANT: Avant de raccorder les flexibles du système de freinage pneumatique, s'assurer d'abord que les connecteurs sont propres. Dès que les flexibles sont débranchés, remettre les capuchons pare-poussière sur les connecteurs. Le tracteur doit être équipé d'un système de freinage pneumatique à 2 conduites. Pour le raccordement des flexibles pneumatiques, ne pas se servir du connecteur noir.

IMPORTANT: Lors du transport sur route, le bouton de réglage (C) de la soupape d'évacuation doit toujours être tiré vers le bas.

- Pour raccorder les flexibles pneumatiques au tracteur, brancher d'abord la conduite de commande avec le connecteur jaune (A) et ensuite la conduite d'alimentation avec le connecteur rouge (B) (voir le livret d'entretien du tracteur).
- Pour débrancher les flexibles à air comprimé du tracteur, débrancher d'abord la conduite d'alimentation (connecteur rouge) et ensuite la conduite de commande (connecteur jaune).
- Lorsque la machine est dételée, celle-ci peut être freinée en tirant vers le bas le bouton de réglage (C) de la soupape d'évacuation. En poussant le bouton vers le haut, le système de freinage est purgé, ce qui permet de déplacer la machine. Sur une machine indépendante, cette procédure peut être répétée jusqu'à huit fois avant que la pression dans le réservoir de stockage d'air comprimé ne soit trop faible pour faire fonctionner le système de freinage.



ZX1046055

A—Conduite de commande à connecteur jaune
B—Conduite d'alimentation en air à connecteur rouge

C—Bouton de réglage de la soupape d'évacuation

SF04007,0000983 -28-02DEC15-2/2

WZ290101017 —UN—20OCT00

ZX1046055 —UN—03JAN12

Raccordement au circuit électrique du tracteur

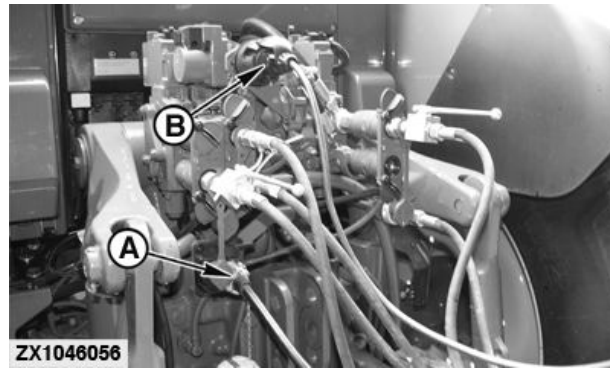
⚠ ATTENTION: Inspecter les câbles et connexions. Avant tout branchement, inspecter tous les câbles électriques. Après le branchement, contrôler les raccords des câbles électriques. Des connecteurs endommagés ou mal raccordés peuvent être à l'origine de mouvements imprévisibles de la machine et provoquer des blessures et des dommages matériels graves.

IMPORTANT: Ne brancher le connecteur qu'à une installation électrique de 12 V.

Contrôler l'acheminement des câbles. Veiller à conserver un espace suffisant pour éviter que les câbles ne soient tendus ou tordus. Des câbles trop tendus ou tordus peuvent être à l'origine de mouvements imprévisibles de la machine et provoquer des blessures et des dommages matériels graves.

Brancher le connecteur (A) 9 plots ISO 11783 du faisceau du boîtier de commande de la ramasseuse-presse à la prise de sécurité d'équipement ISOBUS du tracteur.

Si le tracteur ne comprend pas de connecteur 9 plots ISO 11783, voir le concessionnaire John Deere pour



ZX1046056

A—Connecteur 9 plots

B—Connecteur 7 plots

tout équipement supplémentaire requis pour installer un connecteur et un système de communication conformes à la norme ISO 11783.

Brancher le connecteur (B) 7 plots ISO 1724 du faisceau des phares principaux de la ramasseuse-presse à la prise à sept bornes du tracteur.

SF04007,0000984 -28-02DEC15-1/1

ZX1046056 —UN—03JAN12

Accrochage du frein d'arrêt d'urgence

IMPORTANT: La ramasseuse-presse est équipée d'un dispositif de freinage d'urgence. Avant de faire fonctionner la ramasseuse-presse, toujours accrocher la corde de déclenchement du frein d'arrêt d'urgence au châssis du tracteur.

En cas de dételage pendant l'utilisation sur le terrain ou le transport sur route, le câble tire le levier. La machine s'immobilise.

Accrocher la corde (B) à partir du levier (A) jusqu'à un point fixe sur le tracteur.

A—Lever

B—Corde



E80585 —UN—07DEC15

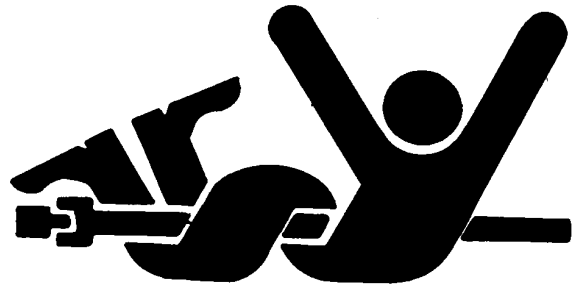
SF04007,0000985 -28-07DEC15-1/1

Décrochage de la ramasseuse-presse du tracteur

ATTENTION: Pour éviter tout risque de blessure suite à un mouvement inopiné de la machine:

1. Garer la machine sur une surface plane.
 2. Engager le frein de stationnement du tracteur ou mettre la transmission sur la position de stationnement.
 3. Engager le frein du volant d'inertie de la ramasseuse-presse.
1. Garer la ramasseuse-presse sur une surface plane ou caler les roues de la ramasseuse-presse de façon à ce qu'elle ne puisse pas rouler une fois décrochée du tracteur.
 2. Débrancher les faisceaux.

ATTENTION: Arrêter le moteur du tracteur avant de décrocher l'arbre de transmission télescopique. Le happement par un arbre de transmission en rotation peut causer des blessures graves, voire mortelles.



3. Débrancher l'arbre de transmission de l'arbre de prise de force du tracteur.
4. Sortir la chandelle à crémaillère de sa position de rangement et l'abaisser jusqu'au sol.
5. Décrocher la chaîne de sûreté du tracteur.
6. Décrocher la corde du frein d'arrêt d'urgence du tracteur.

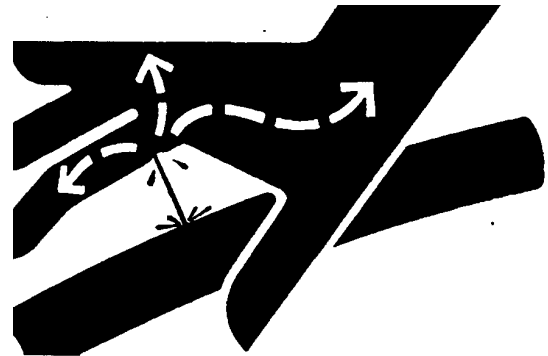
SF04007,0000986 -28-02DEC15-1/2

T5198 —UN—23AUG88

ATTENTION: Du liquide s'échappant sous pression peut avoir suffisamment de force pour pénétrer sous la peau et provoquer de graves blessures. Afin de prévenir tout accident, éliminer la pression avant de débrancher des conduites hydrauliques ou autres. Serrer tous les raccords avant de rétablir la pression. Se servir d'un morceau de carton pour rechercher les fuites. Se protéger les mains et le corps des liquides sous haute pression.

En cas d'accident, consulter immédiatement un médecin. Tout liquide ayant pénétré sous la peau doit être éliminé par intervention chirurgicale dans les quelques heures qui suivent pour éviter les risques de gangrène. Les médecins non familiarisés avec ce type de blessures doivent consulter un service médical compétent. Les informations nécessaires peuvent être obtenues auprès du service médical de Deere & Company à Moline, Illinois, États-Unis.

7. Débrancher les flexibles hydrauliques des raccords du tracteur.
8. Débrancher le flexible des freins hydrauliques ou les flexibles des freins pneumatiques.



9. Décrocher la ramasseuse-presse de la barre d'attelage du tracteur, du dispositif d'attelage ou de la chape d'attelage.
10. Éloigner le tracteur de la ramasseuse-presse avec précaution.
11. Ranger tous les flexibles et faisceaux sur le support de la flèche.

SF04007,0000986 -28-02DEC15-2/2

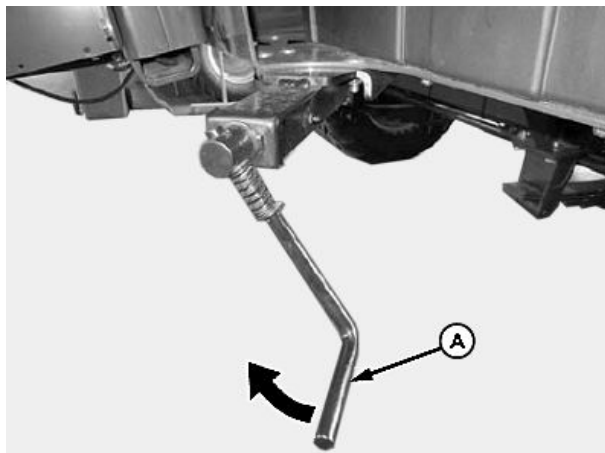
X9811 —UN—23AUG88

Accrochage et décrochage du pré-broyeur (suivant équipement)

Accrochage et décrochage du pré-broyeur de la ramasseuse-presse

1. Garer le tracteur et la ramasseuse-presse sur une surface dure et horizontale.
2. Tourner la manivelle (A) dans le sens horaire pour enclencher le frein de stationnement.

A—Manivelle



SF04007,0000CD1 -28-30NOV16-1/17

E80558 —UN—13NOV15

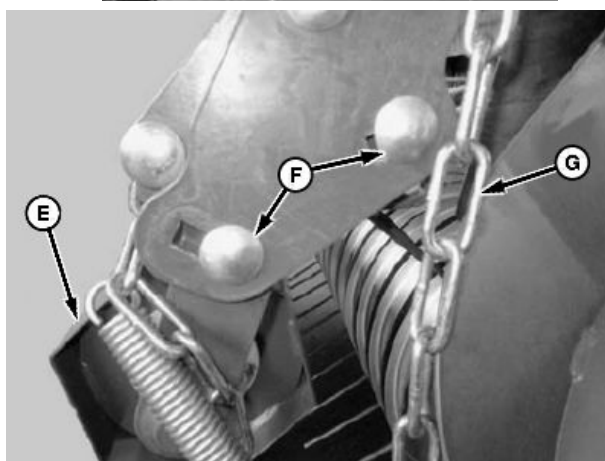
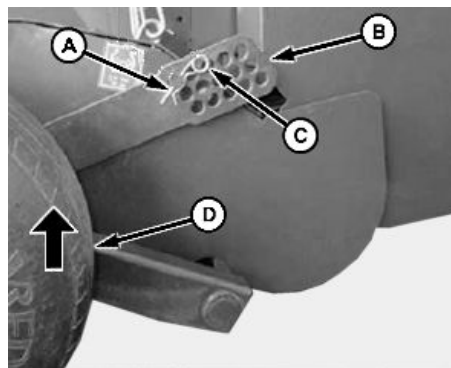
3. Déposer la goupille élastique (C).
4. Retirer l'axe (A) du support (B) et relever complètement la roue de jauge (D).
5. Reposer l'axe (A) dans le support (B).
6. Faire de même du côté opposé.

NOTE: Effectuer les opérations suivantes des deux côtés.

7. Abaisser le rouleau de protection de culture (E) à l'aide des chaînes (G).
8. Desserrer les boulons à tête ronde (F) et abaisser le rouleau de protection de culture (E) jusqu'à la position la plus basse possible.

A—Axe
B—Support
C—Goupille élastique
D—Roue de jauge (1 de chaque côté)

E—Rouleau de protection de culture (1 de chaque côté)
F—Boulon à tête ronde (2 de chaque)
G—Chaîne (des deux côtés)



Suite, voir page suivante

SF04007,0000CD1 -28-30NOV16-2/17

E80559 —UN—13NOV15

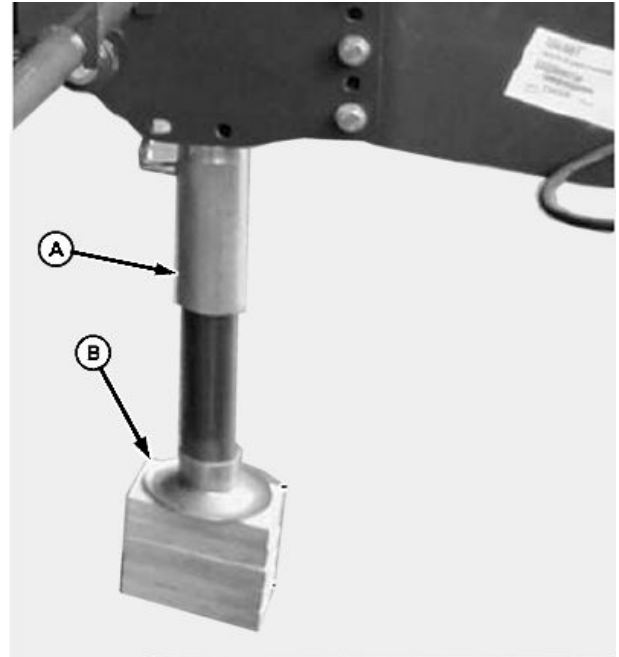
E80560 —UN—13NOV15

9. Déplacer le cric (A) en position verticale.

NOTE: Placer un bloc de bois (B) sous le cric.

A—Béquille

B—Bloc de bois



E80561 —UN—13NOV15

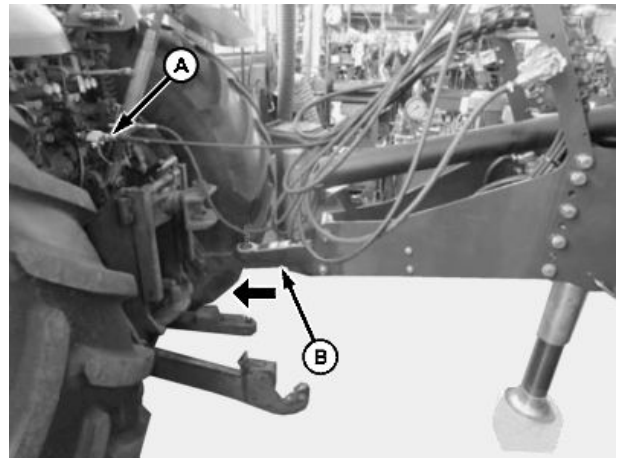
SF04007.0000CD1 -28-30NOV16-3/17

10. Débrancher l'attelage (B) de la ramasseuse-presse du tracteur, laisser les flexibles hydrauliques (A) connectés.

11. Soulever la barre d'attelage à l'aide du cric hydraulique.

A—Flexible hydraulique

B—Attelage



E80562 —UN—13NOV15

Suite, voir page suivante

SF04007.0000CD1 -28-30NOV16-4/17

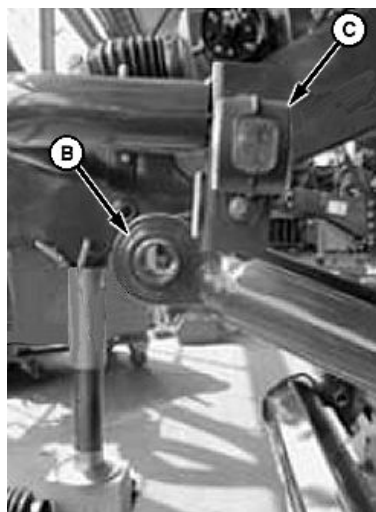
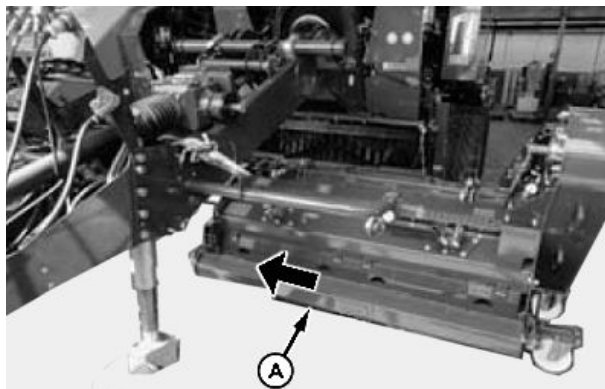
12. Déplacer le pré-broyeur (A) sous la barre d'attelage de gauche à droite.

NOTE: Éviter tout contact entre les bras de connexion (B) et la barre de sécurité (C).

A—Pré-broyeur

B—Bras de connexion (1 de chaque côté)

C—Barre de sécurité



E80563 —UN—16NOV15

E80564 —UN—16NOV15

SF04007,0000CD1 -28-30NOV16-5/17

13. Abaisser la barre d'attelage de sorte que les bras de connexion (A) s'alignent avec les trous de connexion de la barre d'attelage.

A—Bras de connexion (1 de chaque côté)



E80565 —UN—16NOV15

Suite, voir page suivante

SF04007,0000CD1 -28-30NOV16-6/17

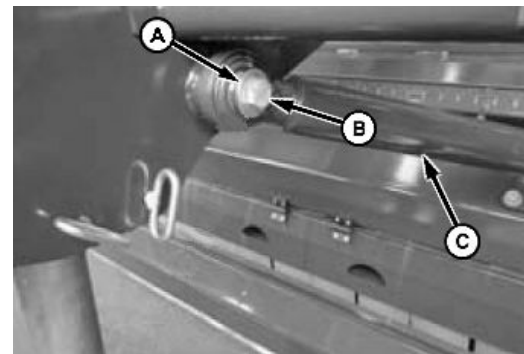
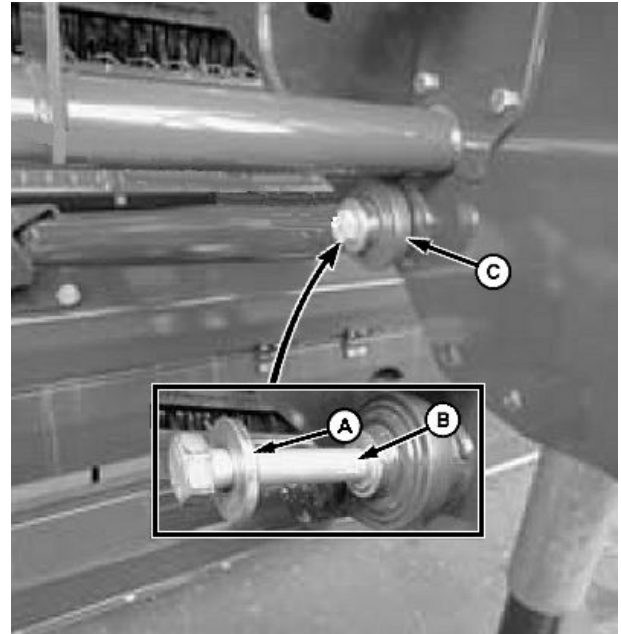
14. Poser les rondelles (A) axes-pivots (B) des bras de connexion (C) du broyeur des deux côtés. Serrer au couple prescrit.

Valeur prescrite

Axe-pivot—Couple de serrage.....714 N·m
(527 lb·ft)

15. Soulever la barre d'attelage au réglage maximal.

A—Rondelle (1 de chaque côté) B—Axe-pivot (1 de chaque côté)
C—Bras de connexion du broyeur (1 de chaque côté)



SF04007,0000CD1 -28-30NOV16-7/17

E80566 —UN—16NOV15

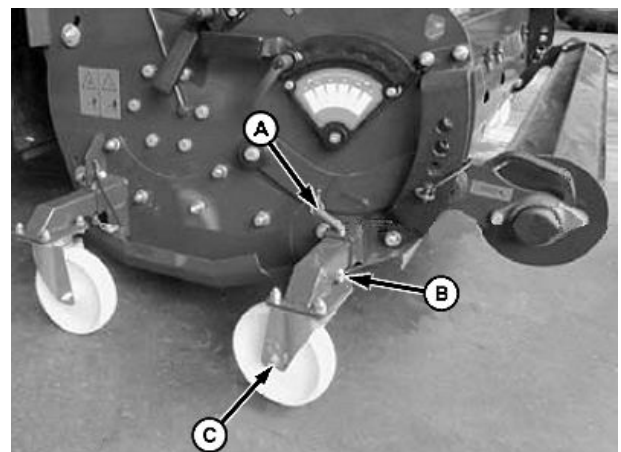
E80567 —UN—16NOV15

16. Déposer et conserver la goupille élastique (B).

17. Déposer et conserver l'axe (A).

18. Déposer l'ensemble de roue (C) à l'avant du pré-broyeur.

A—Axe B—Goupille élastique
C—Ensemble de roue (avant)



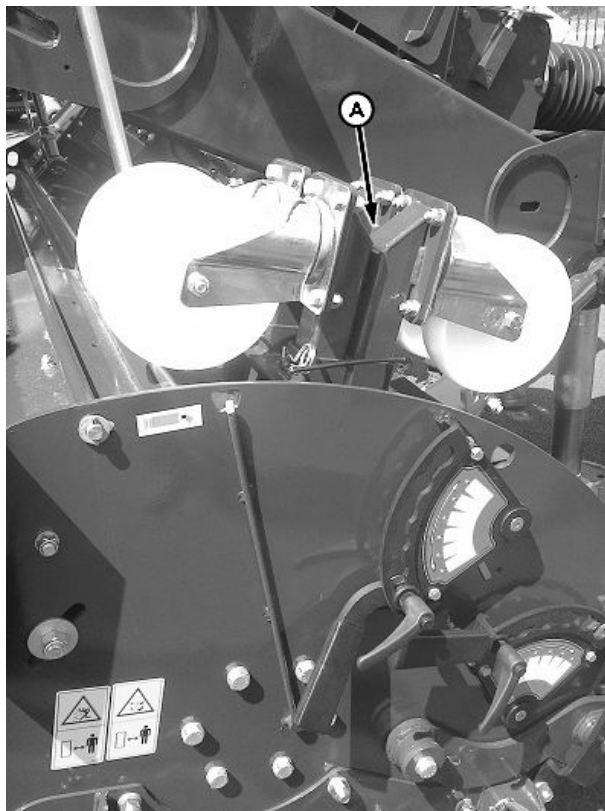
Suite, voir page suivante

SF04007,0000CD1 -28-30NOV16-8/17

E80568 —UN—16NOV15

19. Installer l'ensemble deux roues (A) sur le côté droit supérieur du pré-broyeur.

A—Ensemble deux roues



E80569—JUN—16NOV15

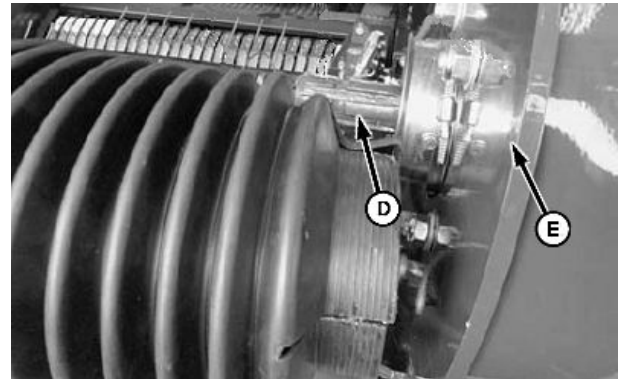
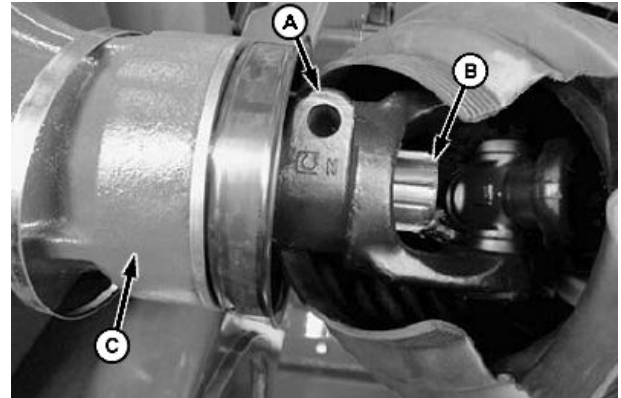
Suite, voir page suivante

SF04007,0000CD1 -28-30NOV16-9/17

20. Faire glisser une extrémité de l'arbre (A) de prise de force complètement sur l'arbre (B) à cannelures de la boîte d'engrenages (C).
21. Faire glisser l'extrémité opposée de la prise de force sur l'arbre (D) à cannelures du pré-broyeur (E).

A—Arbre de prise de force
B—Arbre à cannelures
C—Boîte d'engrenages

D—Arbre à cannelures
E—Pré-broyeur



E80570 —UN—18NOV15

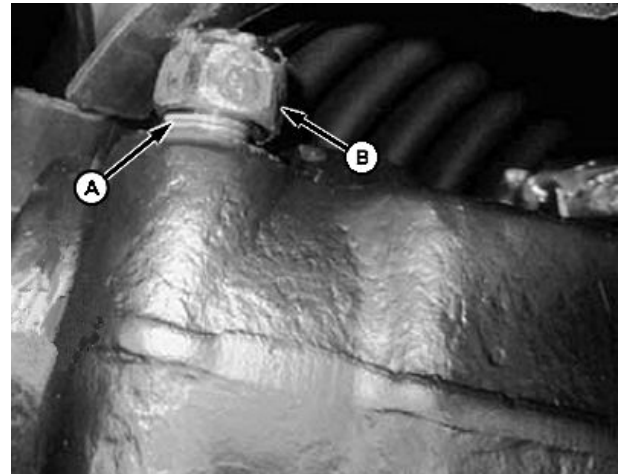
E80571 —UN—18NOV15

SF04007,0000CD1 -28-30NOV16-10/17

22. Poser la vis et l'écrou (A et B) dans l'arbre de prise de force du côté de la boîte d'engrenages. Répéter l'opération du côté du pré-broyeur.
23. Serrer les colliers de flexible.
24. Abaisser la barre d'attelage lentement à l'aide d'un cric hydraulique.

A—Vis

B—Écrou



E80572 —UN—18NOV15

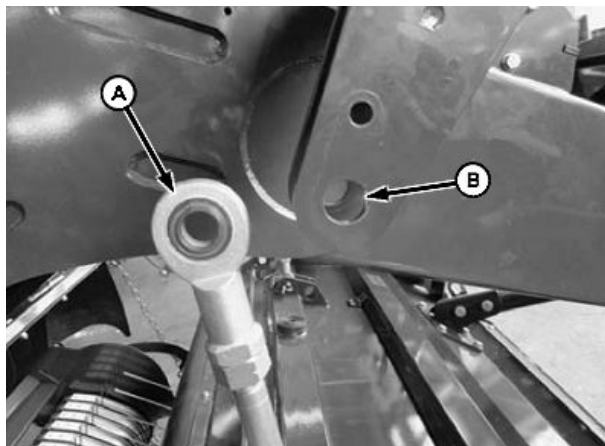
Suite, voir page suivante

SF04007,0000CD1 -28-30NOV16-11/17

25. Aligner les bras de relevage (A) du pré-broyeur avec le trou (B) du mécanisme de levage de chaque côté.

A—Bras de relevage (1 de chaque côté)

B—Trou du mécanisme de levage de barre d'attelage (1 de chaque côté)



E80573 —UN—18NOV15

SF04007,0000CD1 -28-30NOV16-12/17

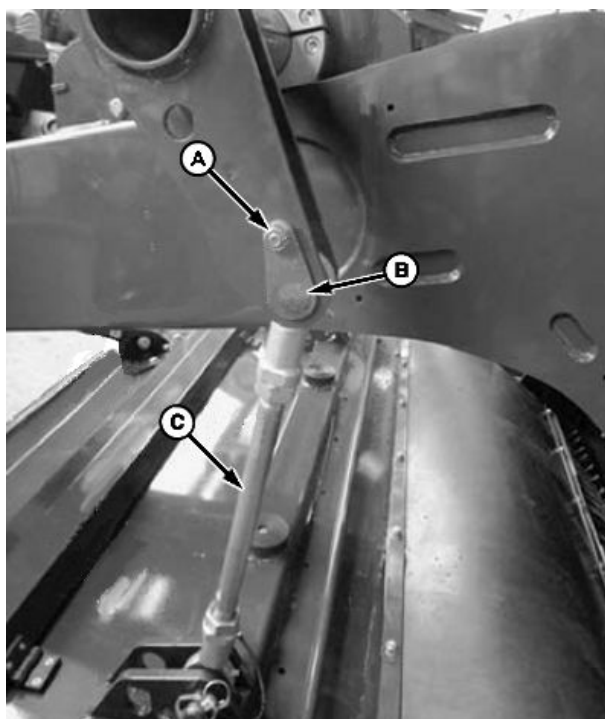
26. Raccorder le bras de relevage (1) au mécanisme de levage à l'aide de l'axe (B).

27. Poser la vis et l'écrou (A). Faire de même du côté opposé.

28. Soulever le pré-broyeur du sol à l'aide du mécanisme de levage.

A—Vis et écrou
B—Axe

C—Bras de relevage (1 de chaque côté)



E80574 —UN—18NOV15

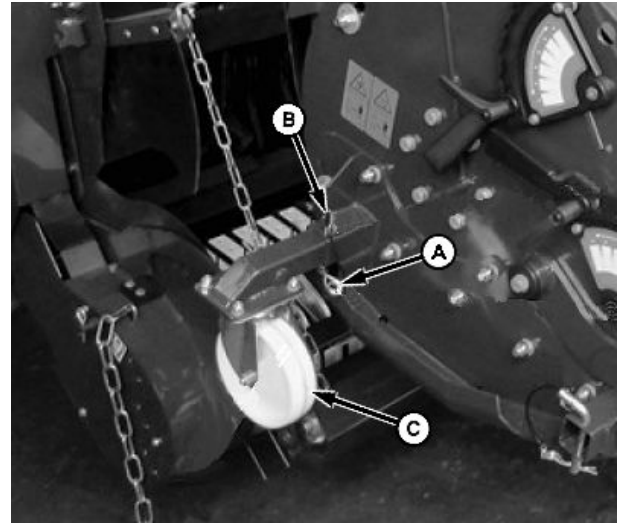
Suite, voir page suivante

SF04007,0000CD1 -28-30NOV16-13/17

29. Retirer et conserver la goupille élastique et l'axe (A et B).
30. Déposer l'ensemble de roue arrière (C).
31. Installer l'ensemble deux roues (D) sur le côté droit supérieur du pré-broyeur.
32. Remettre en place l'axe et la goupille élastique (A et B) précédemment déposés. Faire de même du côté opposé.
33. Abaisser le pré-broyeur.

A—Goupille élastique
B—Axe

C—Ensemble de roue arrière
D—Ensemble deux roues



Suite, voir page suivante

SF04007,0000CD1 -28-30NOV16-14/17

E80575—UN—18NOV15

E80576—UN—18NOV15

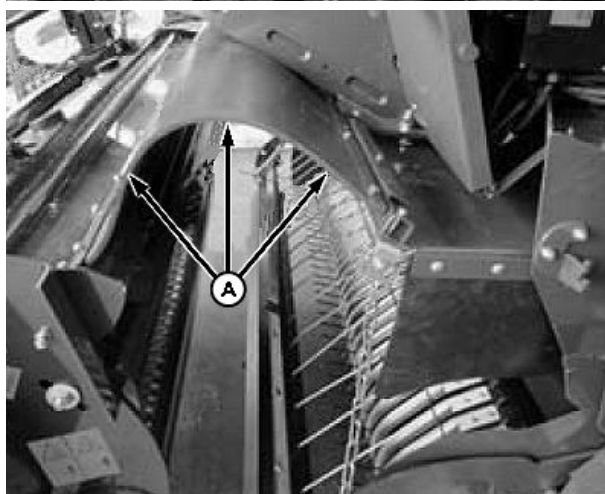
34. Installer la plaque en caoutchouc (A) du pré-broyeur sur la ramasseuse-presse aux emplacements indiqués sur l'illustration.

NOTE: S'assurer que la flexion de la plaque en caoutchouc est orientée vers le haut.

A—Plaque en caoutchouc



E80577 —UN—18NOV15



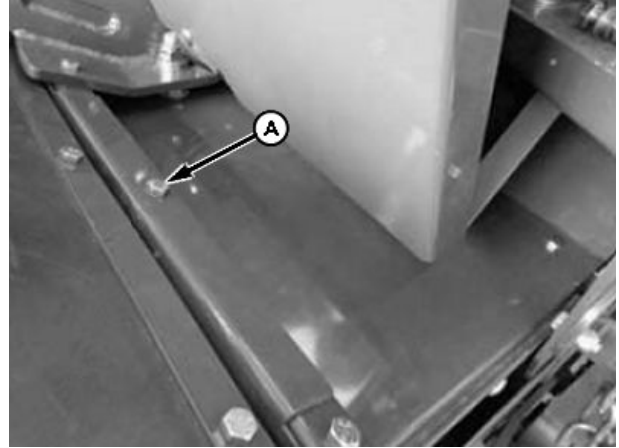
E80578 —UN—18NOV15

Suite, voir page suivante

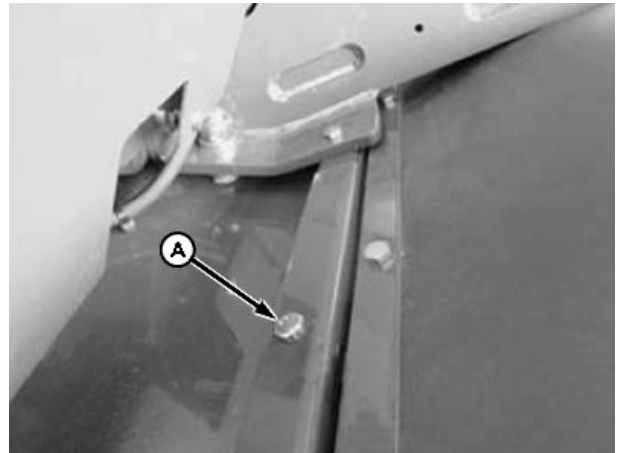
SF04007,0000CD1 -28-30NOV16-15/17

35. Poser la vis et l'écrou (A) aux emplacements indiqués sur l'illustration.

A—Vis et écrou (1 de chaque côté)



E80579 —UN—19NOV15



E80580 —UN—19NOV15

SF04007,0000CD1 -28-30NOV16-16/17

36. Abaisser la barre d'attelage à l'aide d'un cric hydraulique.

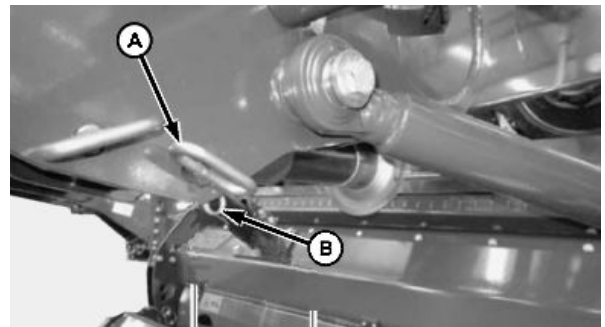
37. Accrocher la barre d'attelage au tracteur.

38. Placer le cric hydraulique à l'horizontale.

39. Fixer l'axe (A) avec la goupille élastique (B).

A—Axe

B—Goupille élastique



E80581 —UN—23NOV15

SF04007,0000CD1 -28-30NOV16-17/17

Transport

Transport en toute sécurité

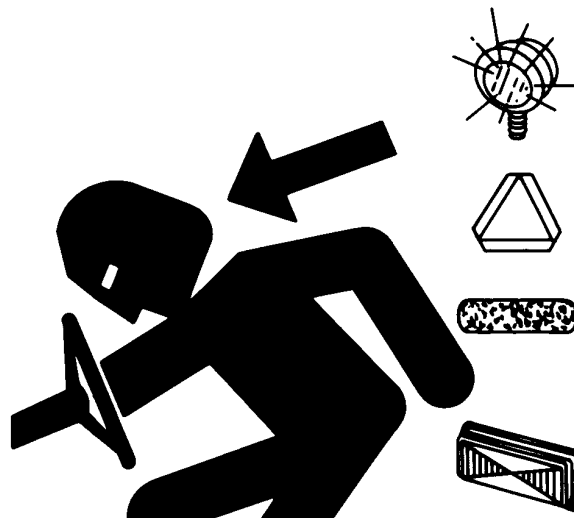
⚠ ATTENTION: Éviter tout risque de collision entre les autres usagers de la route, les tracteurs munis d'équipements ou d'accessoires tractés se déplaçant lentement et les machines automotrices circulant sur la voie publique. Observer régulièrement la circulation à l'arrière, surtout avant de changer de direction, et utiliser les signaux manuels ou les clignotants.

Utiliser les phares principaux, les feux d'avertissement et les clignotants, de jour comme de nuit. Se conformer aux réglementations locales en ce qui concerne l'éclairage et la signalisation de l'équipement. S'assurer que les dispositifs d'éclairage et de signalisation sont bien visibles et en bon état. Remplacer ou réparer tout dispositif d'éclairage et de signalisation endommagé ou manquant.

⚠ ATTENTION: La chaîne de sûreté permet de garder le contrôle de l'équipement tracté au cas où il se détacherait accidentellement de la barre d'attelage. Fixer la chaîne sur le support de la barre d'attelage du tracteur ou sur tout autre point d'ancrage indiqué, à l'aide des pièces adaptatrices appropriées. Ne laisser à la chaîne que le mou nécessaire aux virages. Ne pas utiliser la chaîne comme moyen de remorquage.

Avant tout transport sur route, lire les instructions de sécurité suivantes.

- Désenclencher la prise de force du tracteur.
- Replier le vireur de balles. Le fixer avec des chaînes des deux côtés.



TS951 —UN—12APR90

- S'assurer que les feux d'avertissement, les feux arrière et les catadioptres sont propres et bien visibles.
- Bloquer toutes les vannes hydrauliques.
- Mettre en place et fermer tous les capots de protection et portes d'accès.
- Prêter une attention particulière à la roue arrière du tracteur dans les virages serrés et veiller à ce qu'elle n'entre pas en contact avec la barre d'attelage de la ramasseuse-presse.
- Le transport des personnes et des objets sur la machine est interdit.
- Si un pré-broyeur est équipé, s'assurer que le réglage de la hauteur maximum est utilisé lors du transport.

SF04007,00009AB -28-10DEC15-1/1

Préparation de la ramasseuse-presse pour le transport

Amener la ramasseuse-presse en position de transport de la manière suivante:

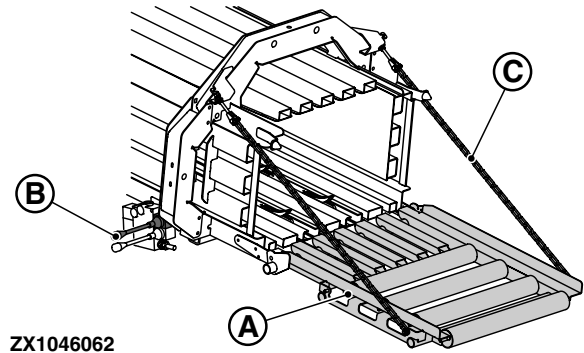
1. Lever le ramasseur à sa hauteur maximum.
 - a. Fermer le robinet d'isolement du flexible hydraulique du côté tracteur.
 - b. Fixer le ramasseur en position la plus élevée en serrant les chaînes de la bride de maintien de part et d'autre de la machine.
2. Éjecter la dernière balle pour dégager le vireur de balles.
3. Relever complètement le vireur de balles et le verrouiller.

⚠ ATTENTION: Le vireur de balles est lourd. Pour éviter les blessures, veiller à ce que personne ne s'approche du vireur durant son relevage.

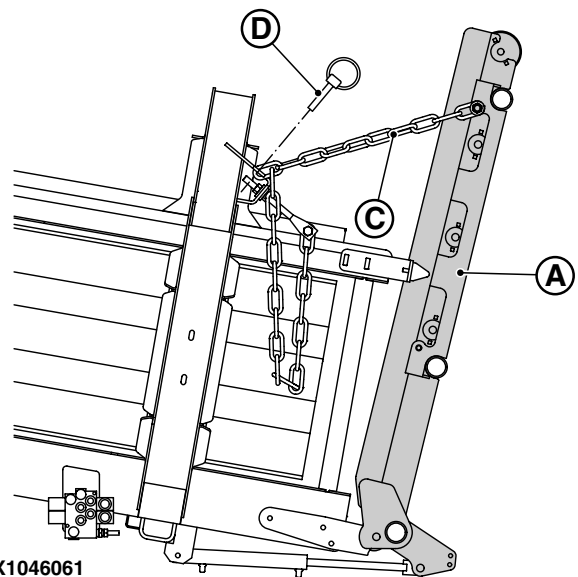
- a. Replier le vireur de balles (A). Utiliser le levier (B) pour relever le vireur de balles.
- b. Fixer le vireur de balles (A) au moyen des chaînes (C) de chaque côté.
- c. Fixer les chaînes (C) de chaque côté au moyen des axes de verrouillage (D).

A—Vireur de balles
B—Lever

C—Chaîne
D—Axe de verrouillage



ZX1046062



ZX1046061

Suite, voir page suivante

SF04007,00009AC -28-02DEC15-1/5

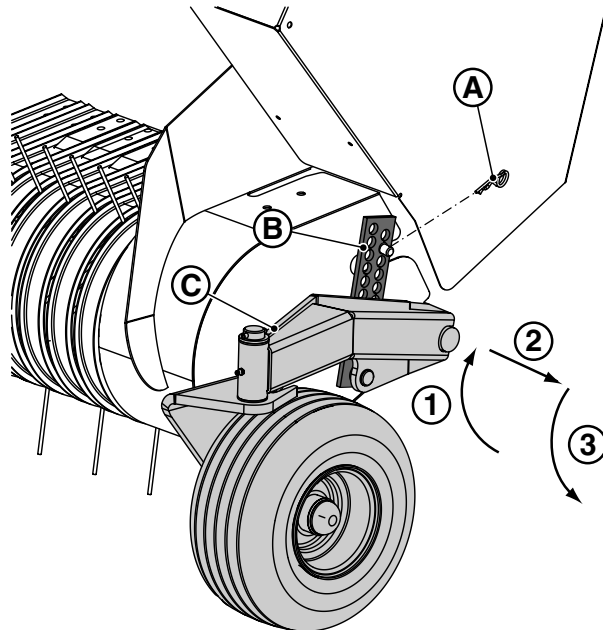
ZX1046062 —UN—14JAN12

ZX1046061 —UN—03JAN12

4. Les roues de jauge du ramasseur peuvent être déposées.
 - a. Retirer la goupille élastique (A) de l'axe.
 - b. Pousser le support (B).
 - c. Relever la roue de jauge (C) jusqu'à ce que l'encoche se trouve en dehors du manchon.
 - d. Extraire la roue de jauge (C).
 - e. Replacer la goupille élastique (A) sur l'axe.
 - f. Insérer la roue de jauge (C) dans la chambre de presse.

A—Goupille élastique
B—Support

C—Roue de jauge



ZX1046063

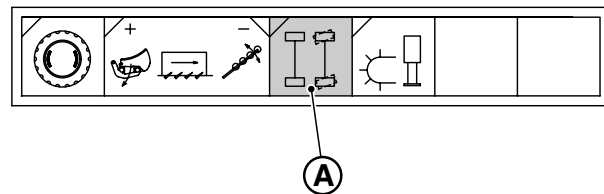
ZX1046063 —UN—03JAN12

SF04007,00009AC -28-02DEC15-2/5

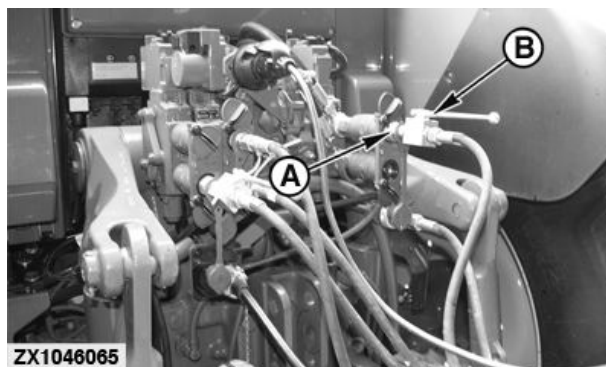
5. Verrouiller l'essieu tandem directeur.
 - a. Relier le flexible hydraulique marqué en vert (A) à un distributeur auxiliaire à action unique sur le tracteur ou au connecteur femelle "étendu" d'un distributeur auxiliaire double effet (voir la section Accrochage et décrochage).
 - b. Ouvrir la vanne d'arrêt (B).
 - c. Activer le levier de commande du distributeur auxiliaire.
 - d. Fermer la vanne d'arrêt (B).
 - e. Desserrer le levier de commande du distributeur auxiliaire.

A—Flexible hydraulique—An-
neau vert

B—Vanne d'arrêt



ZX1046064



ZX1046065

ZX1046064 —UN—03JAN12

ZX1046065 —UN—03JAN12

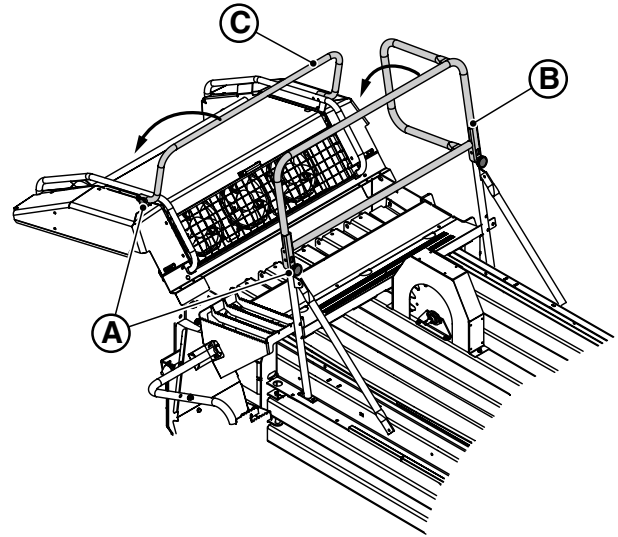
Suite, voir page suivante

SF04007,00009AC -28-02DEC15-3/5

6. Abaisser l'étrier de protection aux niveaux du capot du noueur et de la plateforme.
 - a. Desserrer et retirer les écrous crantés (A) de chaque côté de la machine.
 - b. Abaisser les étriers de protection (B et C).
 - c. Remettre les écrous crantés (A) en place.

A—Écrous crantés
B—Étrier de protection

C—Étrier de protection



ZX1046066

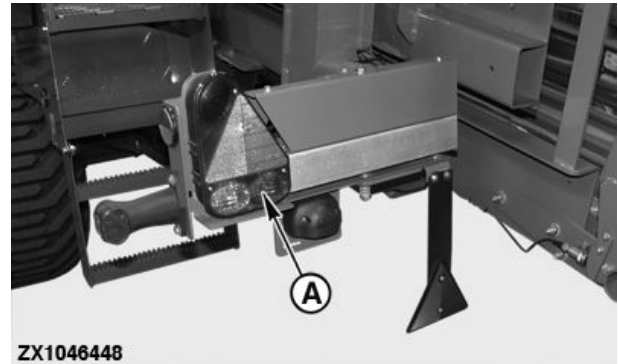
ZX1046066 —UN—03JAN12

SF04007,00009AC -28-02DEC15-4/5

7. Les feux de route (A) doivent être reliés correctement au tracteur (voir la section Accrochage et décrochage).

IMPORTANT: Lors de la circulation sur route, les supports (A) de feu d'avertissement des deux côtés doivent être écartés pour satisfaire à la réglementation en vigueur.

8. Le système de freinage doit être relié correctement au tracteur (voir la section Accrochage et décrochage).
9. Vérifier la pression des pneus (voir la section Préparation de la ramasseuse-presse).
10. Vérifier le couple des écrous de roue (voir la section Préparation de la ramasseuse-presse).
11. Retirer tout résidu de récolte et les principales salissures.



ZX1046448

A—Support de feu d'avertissement

ZX1046448 —UN—17JAN12

SF04007,00009AC -28-02DEC15-5/5

Utilisation d'un rétroviseur à extension

ATTENTION: Lors du remorquage de la ramasseuse-presse sur les voies publiques,

l'utilisation d'un rétroviseur à extension est recommandée pour améliorer la visibilité arrière. Voir le concessionnaire John Deere.

SF04007,00009AD -28-02DEC15-1/1

Respect des consignes de sécurité pour le transport

⚠ ATTENTION: Pour éviter tout risque de blessure grave voire mortelle, suivre les procédures de transport recommandées:

- Transporter avec le vireur de balles replié.
- Relever complètement le ramasseur.
- Rouler à une vitesse sûre et raisonnable. Ne pas dépasser les limites de poids et de vitesse indiquées à la rubrique Sécurité du remorquage de charges à la section

Sécurité. Ralentir considérablement lors de la conduite sur terrain accidenté.

- Freiner lentement jusqu'à ce que la machine s'arrête.
- Éviter toute perte de contrôle ou tout retournement du tracteur. Ne remorquer qu'avec un tracteur correctement lesté.
- Faire retentir l'avertisseur sonore du tracteur avant de reculer la ramasseuse-presse.

Au besoin, ajouter du lest suivant les directives du livret d'entretien du tracteur. Ajouter du lest au tracteur selon le besoin pour maintenir sa stabilité.

SF04007,00009AE -28-02DEC15-1/1

Transport de passagers interdit

⚠ ATTENTION: Le transport de passagers est interdit. Ils pourraient être blessés par la projection d'objets ou éjectés de la machine. Ils limitent également le champ de vision du conducteur et rendent la conduite dangereuse.

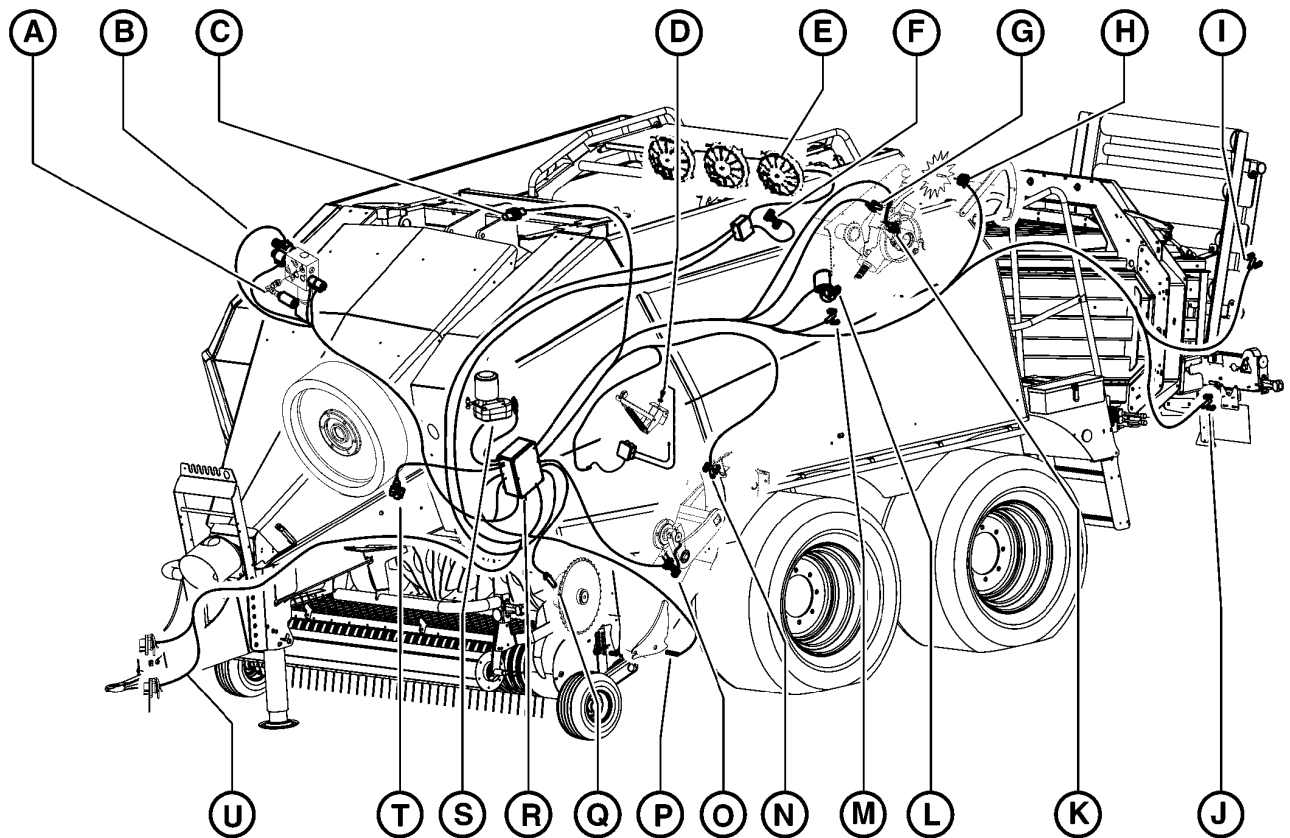


E41255 —UN—31 JAN97

SF04007,0000CD2 -28-30NOV16-1/1

Système de gestion électronique

Composants et fonctions du système de gestion électronique



ZX1046332

Composants du système de gestion électronique

A—Capteur de pression	H—Capteur de longueur de balle	N—Capteur de remplissage	T—Capteur de frein du volant d'inertie
B—Bloc hydraulique	I—Capteur d'éjection des balles	O—Capteur de fourche d'amenage	U—Faisceaux
C—Capteur de charge de la machine	J—Capteur de vireur de balles	P—Capteur de position des couteaux (1424C, 1433C et 1434C uniquement)	
D—Capteur de détection de ficelle	K—Capteur de liage	Q—Capteur de rotor	
E—Ventilateurs de noueur	L—Moteur de liage électrique (suivant équipement)	R—Contrôleur de machine	
F—Capteur du capot du noueur	M—Capteur de liage électrique (suivant équipement)	S—Capteur de graisse	
G—Capteur de boulon de cisaillement de berceau d'aiguilles			

La ramasseuse-presse est équipée d'un système de gestion électronique qui contrôle et surveille le pressage, le liage et l'expulsion des balles. Le système fournit également des fonctions qui indiquent des erreurs.

La ramasseuse-presse est équipée de plusieurs types de capteurs contrôlés par le système électronique.

Le moniteur permet de superviser la totalité de la procédure de pressage depuis la cabine du tracteur, comme:

- Indication sur la longueur des balles.
- Charge du piston.
- Pression de densité.
- Fourche d'amenage des surcharges.
- Détection de la tension de la ficelle et fonctionnement du système de nouage.
- Relation des courses de remplissage et des courses de piston.
- Compteurs de balles.

Suite, voir page suivante

SF04007,00009B0 -28-02DEC15-1/3

- Indication de la position des couteaux du dispositif de coupe.

Suite, voir page suivante

SF04007,00009B0 -28-02DEC15-2/3

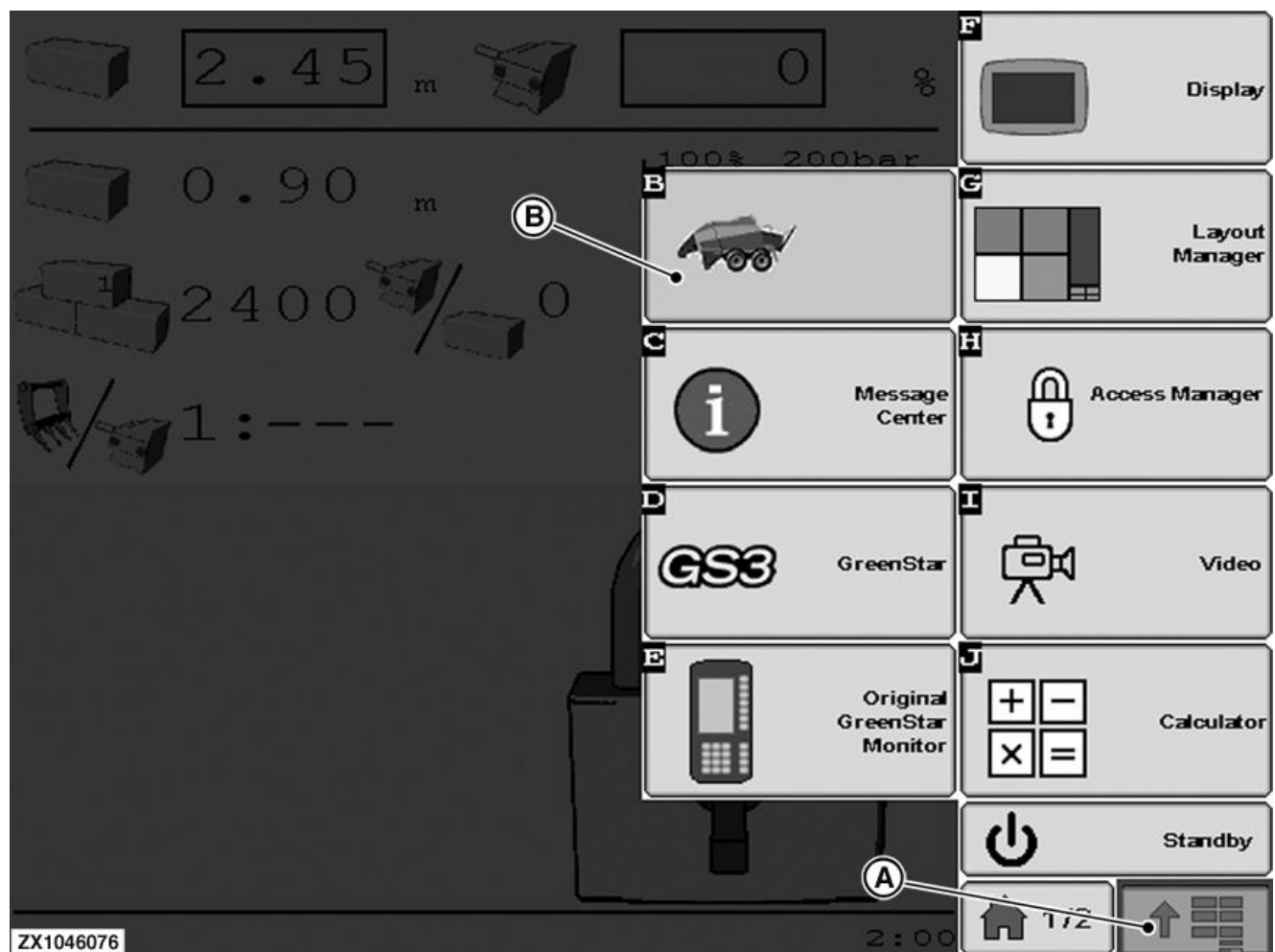


Illustration de la console Green Star™ 2 2600

A—Bouton du menu d'affichage B—Bouton d'application de la ramasseuse-presse

Console GreenStar

La ramasseuse-presse est conforme à la norme ISOBUS 11783 et doit être raccordée à un moniteur compatible ISOBUS.

IMPORTANT: Les illustrations et les informations fournies dans cette section appartiennent à une ramasseuse-presse raccordée à une console GreenStar™ 2 2600 ou GreenStar™ 3 2630 John Deere.

Si la ramasseuse-presse est raccordée à un moniteur conforme à la norme ISOBUS d'une autre marque, l'emplacement des symboles de fonctions et leur activation peuvent différer. Toujours se reporter au livret d'entretien du moniteur adéquat pour faire fonctionner le système électronique de la ramasseuse-presse.

NOTE: Pour plus d'informations sur la console GreenStar™ 2 2600 ou GreenStar™ 3 2630, voir le livret d'entretien de la console GreenStar adéquate.

NOTE: Les consoles John Deere sont mises en marche automatiquement à la mise du contact.

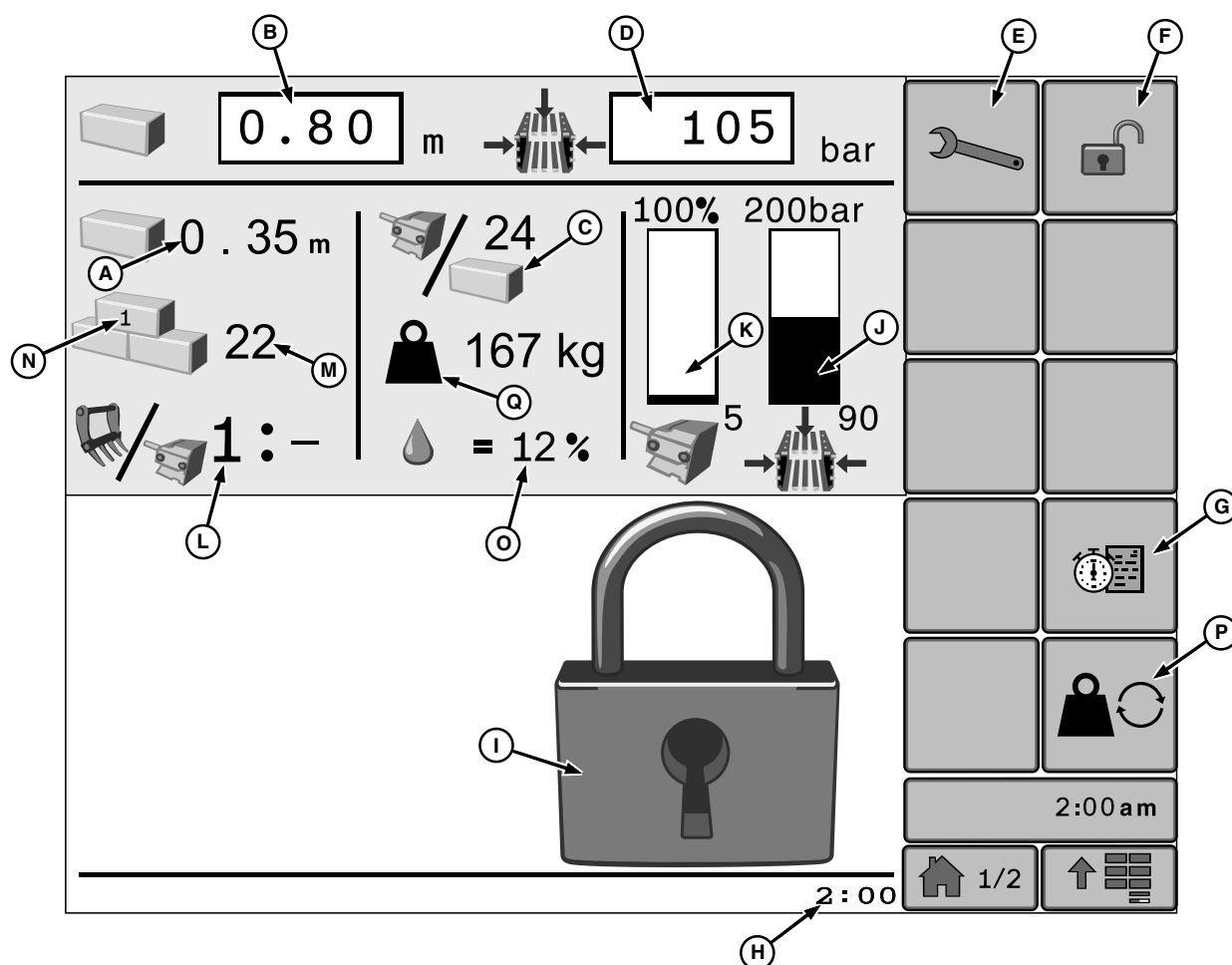
La première fois que la ramasseuse-presse est raccordée au moniteur ou après une mise à jour du logiciel, il est nécessaire d'attendre que l'application ramasseuse-presse soit chargée (2 à 4 minutes).

Si l'application ramasseuse-presse n'est pas affichée automatiquement, appuyer sur le bouton du menu d'affichage (A), puis sur le bouton d'application ramasseuse-presse (B). La page de base apparaît (voir Description de l'affichage de base de la ramasseuse-presse dans cette section).

NOTE: Pour plus d'informations sur l'accès au menu d'affichage, voir le livret d'entretien du moniteur.

SF04007,00009B0 -28-02DEC15-3/3

Description de l'affichage de base de la ramasseuse-presse



A—Longueur réelle des balles	F—Touche d'accès à l'affichage d'utilisation	J—Pression réelle de la chambre à balles	O—Degré d'humidité des balles
B—Longueur prédéfinie des balles	G—Touche d'accès aux enregistrements sur le terrain	K—Charge réelle du piston	P—Bouton du système de pesage de balle
C—Course de piston par balle	H—Heure réelle	L—Rapport fourche d'amenage-piston	Q—Poids de la balle
D—Réglage de la pression de la chambre à balles	I—Pictogramme de verrouillage du système	M—Nombre de balles constituées	
E—Touche d'accès aux fonctions utilisateur		N—Compteur de champ actif	

La page Affichage de base permet à l'opérateur de contrôler et de surveiller les principales fonctions de la ramasseuse-presse lors du travail dans le champ. Il est impossible de saisir des valeurs ou d'effectuer des réglages sur cette page. Si nécessaire, il est possible d'accéder aux réglages utilisateur, au mode de fonctionnement ou aux activations de certaines fonctions de la façon suivante:

- Pour accéder à la page des fonctions utilisateur (voir Page des fonctions utilisateur dans cette section), appuyer sur la touche Fonctions utilisateur (E).

NOTE: Les fonctions utilisateur ne sont disponibles que lorsque les options correspondantes sont installées sur la ramasseuse-presse et activées

dans le Menu du concessionnaire (voir Page du menu du concessionnaire dans cette section).

- Pour mettre le système en mode de fonctionnement (voir Page du mode de fonctionnement dans cette section), appuyer sur la touche d'accès à l'Affichage d'utilisation (F).

NOTE: Dans ce mode, les paramètres de fonctionnement de la machine sont accessibles.

- Pour accéder à la page des enregistrements effectués sur le terrain (voir Page des enregistrements sur le terrain dans cette section), appuyer sur la touche d'accès aux Enregistrements sur le terrain (G).

NOTE: Utiliser la page des Enregistrements sur le terrain pour stocker les statistiques de travail, par exemple par parcelle ou par client.

- Pour alterner entre le poids réel de la balle actuelle, le poids de la dernière balle et la moyenne du poids

des balles, appuyer sur le bouton système de pesage de balle (P).

SF04007,0000C99 -28-02NOV16-2/2

²Pression prédéfinie de la chambre à balles illustrée.

³Augmentation de la pression de la chambre à balles illustrée.

⁴Diminution de la pression de la chambre à balles illustrée.

⁵Pression prédéfinie sur 0 de la chambre à balles illustrée.

⁶Pression de la chambre à balles illustrée.

SF04007,0000C9A -28-16JAN17-2/11

Réglage de la longueur des balles:

- Dans le cas d'une ramasseuse-presse sans fonction de liage électrique:
Tout d'abord, définir la longueur des balles manuellement conformément aux indications figurant sous Réglage de la longueur des balles dans la section Utilisation de la ramasseuse-presse. Appuyer ensuite sur la zone de saisie (A) pour entrer la même valeur de longueur de balles.

Plage de réglage: 60–300 cm (1 ft 11.62 in–9 ft 10 in).

La longueur réelle (mesurée) des balles (B) est affichée pendant l'utilisation de la ramasseuse-presse.

- Dans le cas d'une ramasseuse-presse avec fonction de liage électrique:

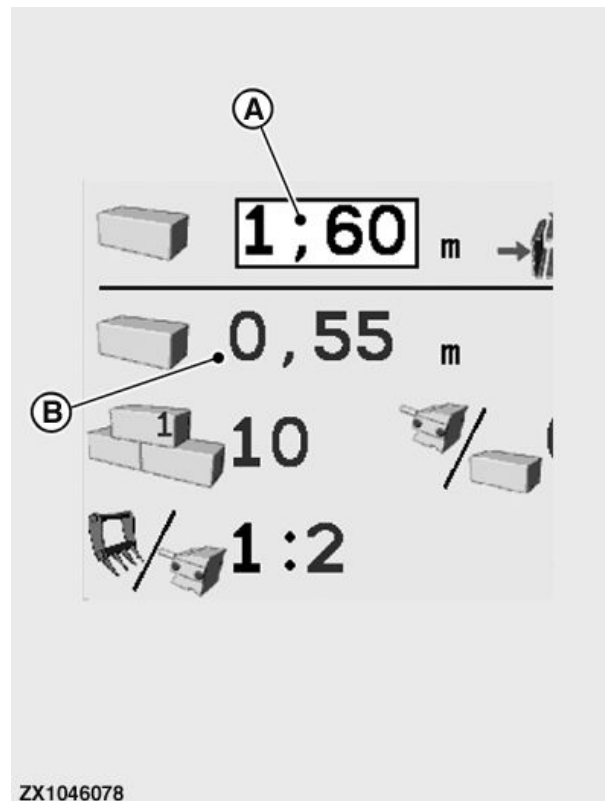
Pour entrer la valeur de longueur de balles souhaitée, appuyer sur la zone de saisie (A).

Plage de réglage: 60–300 cm (1 ft 11.62 in–9 ft 10 in).

C'est le système et la longueur réelle (mesurée) des balles (B) affichée pendant l'utilisation de la ramasseuse-presse qui contrôlent et mesurent la longueur souhaitée des balles.

A—Champ de saisie de longueur des balles

B—Longueur réelle des balles



Suite, voir page suivante

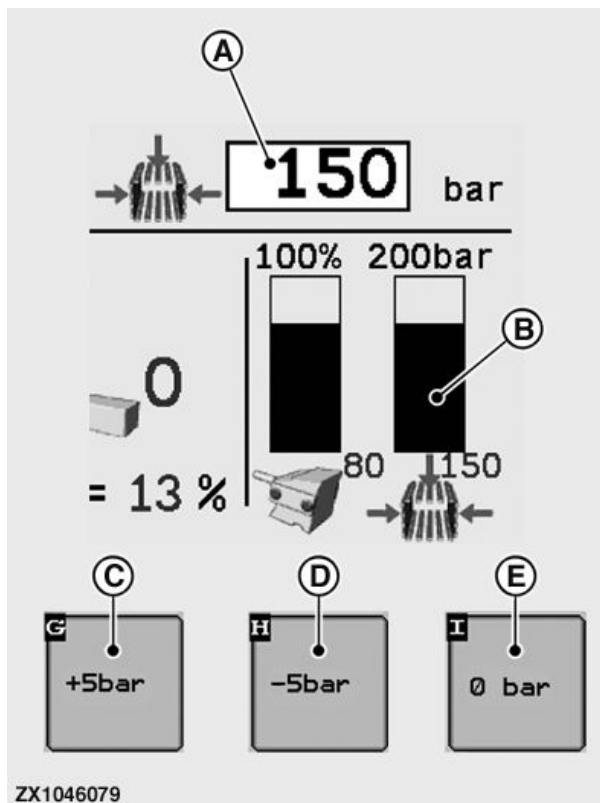
SF04007,0000C9A -28-16JAN17-3/11

Réglage de la pression de la chambre à balles:

IMPORTANT: Le réglage de la pression de la chambre à balles fait partie de la Régulation de la densité des balles décrite dans la section Utilisation de la ramasseuse-presse.

NOTE: Vérifier que la zone de saisie de la pression prédéfinie de la chambre à balles (A) est affichée. Si ce n'est pas le cas, se référer à la Page des fonctions utilisateur dans cette section pour activer la zone de saisie de la pression prédéfinie de la chambre à balles (A).

- Pour entrer une valeur de pression de la chambre à balles souhaitée, appuyer sur la zone de saisie (A).
Plage de réglage: 0–18 000 kPa (0–180 bar) (0–2610 psi).
La valeur (A) de pression souhaitée de la chambre à balles peut être réglée par incréments de + ou - 50 kPa (+ ou - 5 bar) (+ ou - 72.5 psi) ou être réglée rapidement sur zéro.
 - Pour augmenter la valeur prédéfinie (A) de la pression de la chambre à balles, Appuyer sur la touche (C).
 - Pour diminuer la valeur (A) prédéfinie de la pression de la chambre à balles, appuyer sur la touche (D).
 - Pour réinitialiser la valeur prédéfinie (A) de la pression de la chambre à balles sur 0 bar, appuyer sur la touche de réglage de la pression prédéfinie sur zéro (E).



A—Champ de saisie de la pression dans la chambre à balles
B—Pression réelle de la chambre à balles
C—Bouton d'augmentation de la pression

D—Bouton de réduction de la pression
E—Bouton Réglage de la pression sur zéro

Suite, voir page suivante

SF04007,0000C9A -28-16JAN17-4/11

ZX1046079 —UN—07 JAN12

Réglage de la charge de la machine:

IMPORTANT: Le réglage de la charge de la machine fait partie de la Régulation de la densité des balles décrite dans la section Utilisation de la ramasseuse-presse.

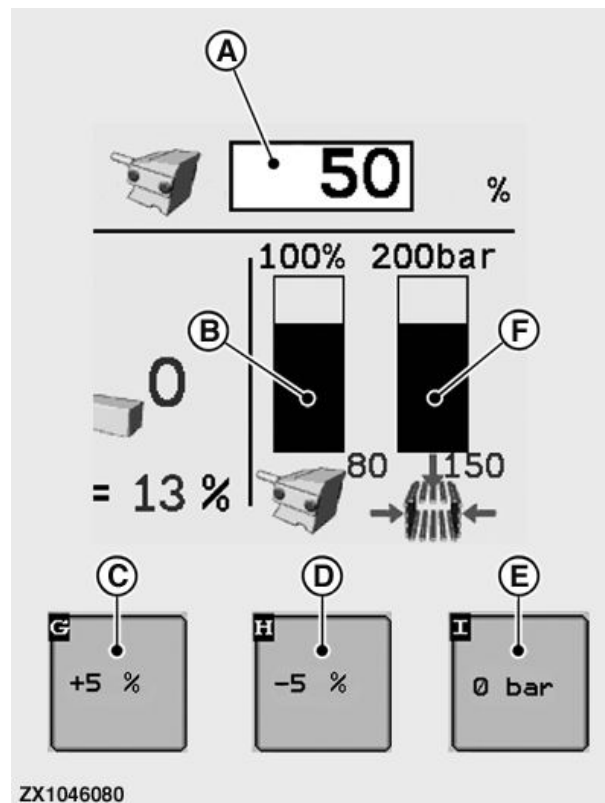
NOTE: Vérifier que la zone de saisie (A) de la charge prédéfinie de la machine est affichée. Si ce n'est pas le cas, se référer à la Page des fonctions utilisateur dans cette section pour activer la zone de saisie de la charge prédéfinie de la machine (A).

Pour entrer la valeur de charge souhaitée de la machine, appuyer sur la zone de saisie (A).

Plage de réglage: 0–100%.

La valeur de charge souhaitée de la machine (A) peut être réglée par incréments de plus ou moins 5% ou être réglée rapidement sur zéro.

- Pour augmenter la valeur prédéfinie (A) de charge de la machine, appuyer sur la touche (C).
- Pour diminuer la valeur prédéfinie (A) de charge de la machine, appuyer sur la touche (D).
- Pour réinitialiser la valeur prédéfinie de la pression de la chambre à balles sur 0 bar, appuyer sur la touche de réglage de la pression prédéfinie sur zéro (E). La valeur (A) de charge de la machine est alors réglée sur 0% (voir la section Utilisation de la ramasseuse-presse).



A—Zone de saisie de charge de la machine/Valeur de charge de la machine
B—Charge réelle de la machine
C—Bouton d'augmentation de la charge

D—Bouton de réduction de la charge
E—Bouton Réglage de la pression sur zéro
F—Pression réelle de la chambre à balles

Suite, voir page suivante

SF04007,0000C9A -28-16JAN17-5/11

ZX1046080 —UN—07 JAN12

Engagement/rétraction des couteaux du dispositif de coupe—1424C, 1433C et 1434C uniquement:

IMPORTANT: Régler le nombre de couteaux utilisés conformément aux indications décrites sous Dépose ou installation des couteaux du dispositif de coupe (1433C uniquement) ou sous Dépose ou installation des couteaux du dispositif de coupe (1424C et 1434C uniquement) dans la section Préparation de la ramasseuse-presse.

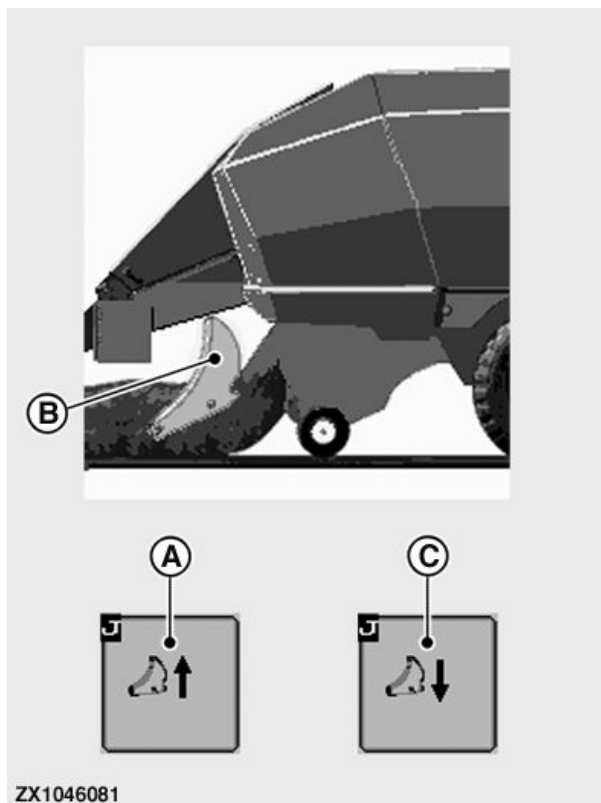
- Pour insérer les couteaux, appuyer sur le bouton (A) d'engagement des couteaux. L'indicateur (B) d'engagement des couteaux du dispositif de coupe apparaît à l'écran.
- Pour sortir les couteaux, appuyer sur le bouton (C) de rétraction des couteaux. L'indicateur d'engagement des couteaux du dispositif de coupe (B) disparaît.

NOTE: La touche de rétraction des couteaux (C) apparaît uniquement si les couteaux ont été engagés au préalable.

A—Touche d'engagement des couteaux du dispositif de coupe

C—Touche de rétraction des couteaux du dispositif de coupe

B—Indicateur d'engagement des couteaux du dispositif de coupe



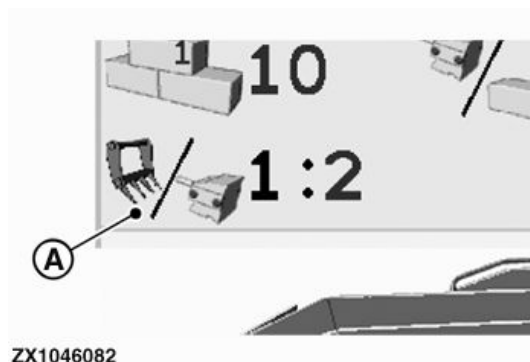
ZX1046081 —UN—07 JAN12

SF04007,0000C9A -28-16JAN17-6/11

Affichage du rapport fourche d'amenage-piston:

Le rapport fourche d'amenage-piston (A) indique le nombre de courses du piston nécessaires pour une course de remplissage.

A—Rapport fourche d'amenage-piston



ZX1046082 —UN—07 JAN12

Suite, voir page suivante

SF04007,0000C9A -28-16JAN17-7/11

Affichage de la course de piston par balle ou de balles par heure:

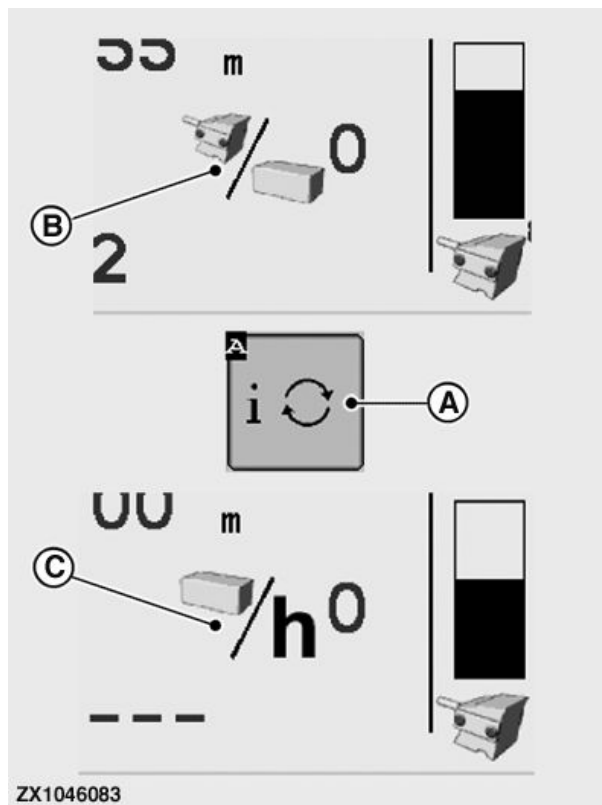
Pour basculer entre l'affichage de course de piston par balle (B) et celui des balles par heure (C), appuyer sur la touche (A).

Course de piston par balle (B)						
Longueur des balles	0.80 m (2 ft 8 in)	1.20 m (3 ft 11 in)	1.60 m (5 ft 3 in)	1.80 m (5 ft 11 in)	2.20 m (4 ft 4 in)	2.60 m (8 ft 7 in)
Nombre de courses/balle	16	24	32	36	44	52

A—Bouton à bascule

C—Balles par heure

B—Course de piston par balle



ZX1046083 —UN—07 JAN12

SF04007,0000C9A -28-16JAN17-8/11

Affichage du système de pesage de balle:

Système de pesage de balle—Pour alterner entre les options de données de pesage de balle suivantes, appuyer sur les boutons (A):

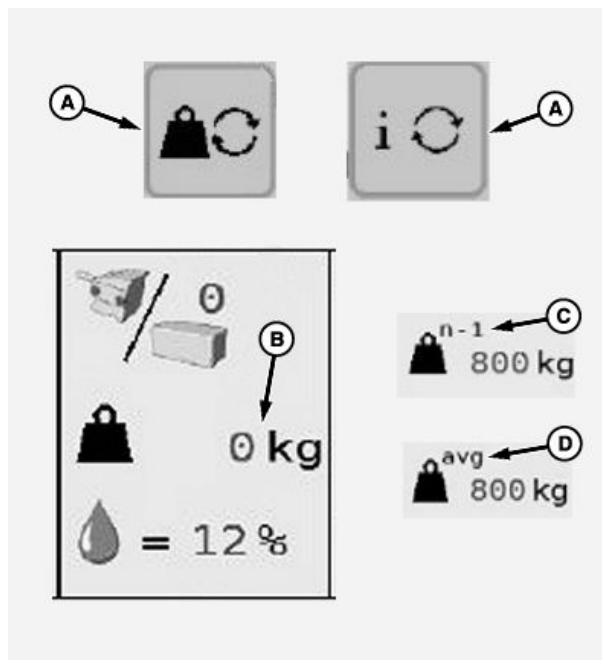
- Poids de la balle actuelle — La valeur actuelle (B) du poids est actualisée en continu et représente le poids détecté actuellement sur la plate-forme de pesage.
- Poids de la dernière balle — Le poids de la dernière balle (C), indiqué par **n-1** à côté du symbole de poids.
- Poids moyen des balles — Le poids moyen des balles (D), indiqué par **avg** à côté du symbole de poids. La valeur moyenne est calculée sur les trois dernières balles depuis la mise en marche. Une remise en marche réinitialise la valeur moyenne.

A—Boutons à bascule

B—Poids de balle actuel

C—Poids de la dernière balle

D—Poids moyen des balles



E81600 —UN—05 OCT16

Suite, voir page suivante

SF04007,0000C9A -28-16JAN17-9/11

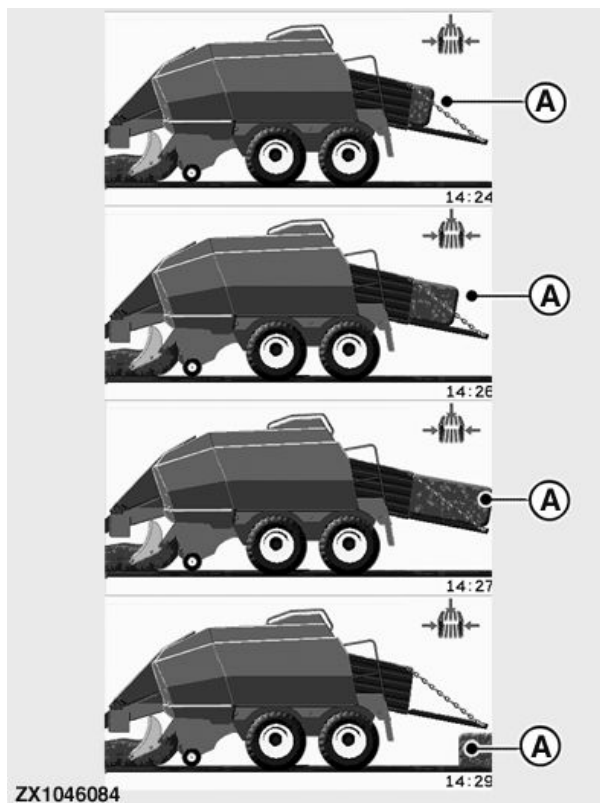
Affichage de l'indicateur d'éjection des balles (suivant équipement):

NOTE: Si le système de pesage de balle est installé sur la machine, l'éjection de la balle est détectée grâce à la diminution du poids sur la plate-forme de pesage.

Lorsque le capteur d'éjection des balles est installé et activé dans le menu du concessionnaire, l'affichage (A) indique la position de la balle sur le vireur de balles. Il indique aussi le moment où la balle est éjectée du vireur de balles.

Voir la section Utilisation de la ramasseuse-presse ainsi que la page du menu du concessionnaire dans cette section.

A—Indicateur d'éjection des balles



ZX1046084

ZX1046084 —UN—07 JAN12

SF04007,0000C9A -28-16JAN17-10/11

Affichage de l'indicateur du degré d'humidité des balles (suivant équipement):

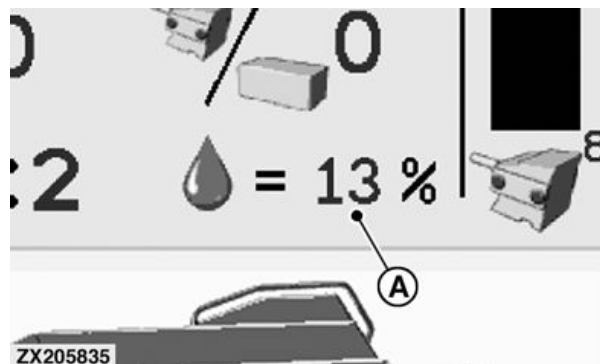
Lorsque le capteur d'humidité des balles est installé et activé dans le menu du concessionnaire, l'affichage (A) indique le degré d'humidité des balles.

La valeur (A) affichée est une valeur estimée entre 11 et 34% d'humidité.

NOTE: Lorsque "<11%" est affiché, cela indique un degré d'humidité inférieur à 11%.

Lorsque ">34%" est affiché, cela indique un degré d'humidité supérieur à 34%.

A—Indicateur du degré d'humidité des balles

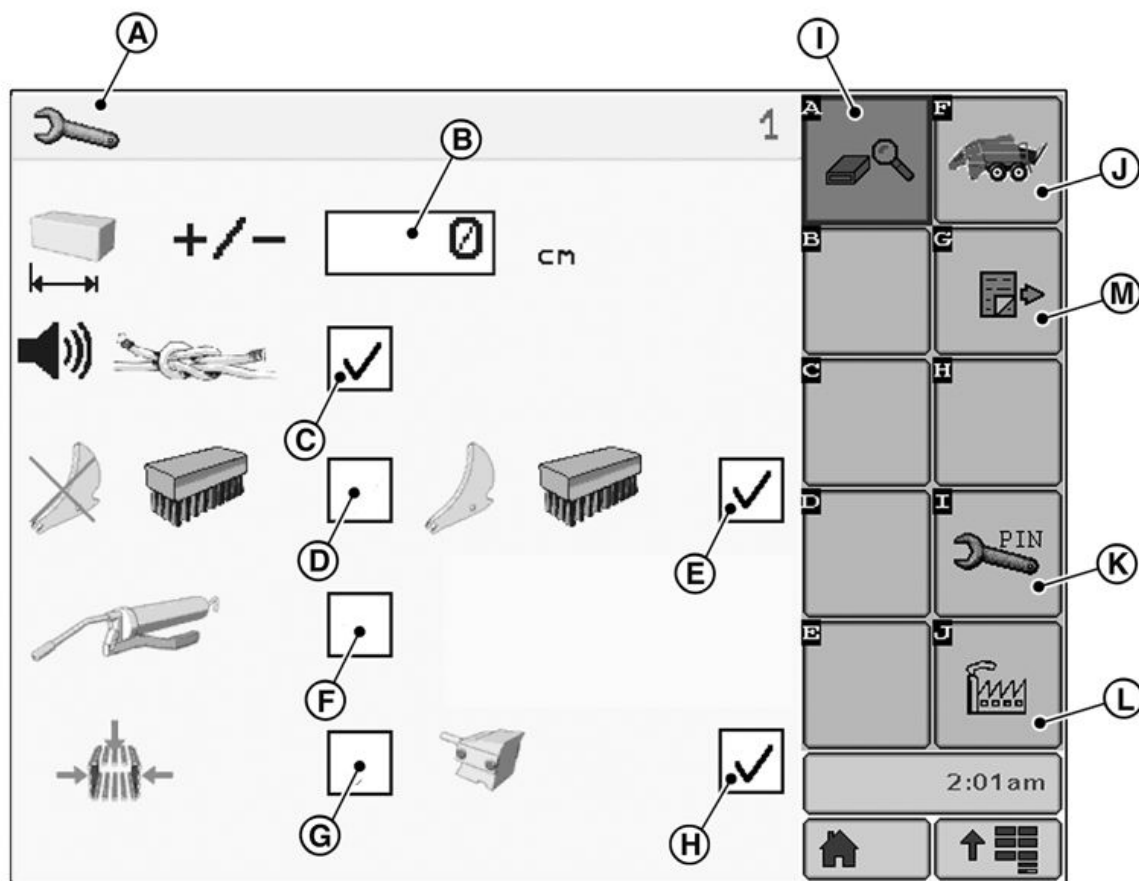


ZX205835

ZX205835 —UN—03 NOV13

SF04007,0000C9A -28-16JAN17-11/11

Page des fonctions utilisateur



ZX206196

- A—Page des fonctions utilisateur
 B—Correction de la longueur des balles
 C—Signal sonore au démarrage du liage
 D—Nettoyage des guides des couteaux
 E—Nettoyage des couteaux
 F—Système de graissage automatique
 G—Pression de densité

- H—Charge de la machine
 I—Bouton Diagnostics
 J—Touche d'accès à l'affichage de base
 K—Bouton Page du menu du concessionnaire

- L—Bouton Page du menu d'entretien
 M—Bouton Page suivante

Les fonctions utilisateur ne sont disponibles que lorsque les options correspondantes sont installées sur la ramasseuse-presse et activées dans le menu du concessionnaire (voir Page du menu du concessionnaire dans cette section).

En fonction du modèle de ramasseuse-presse, les fonctions ou options suivantes peuvent être activées:

- Correction de la longueur des balles (B).
- Signal sonore au démarrage du processus de liage (C).
- Nettoyage des guides des couteaux (D)—1424C, 1433C et 1434C uniquement.
- Nettoyage des couteaux (E)—1424C, 1433C et 1434C uniquement.
- Système de graissage automatique (F) (suivant équipement).
- Pression de densité (G).

- Charge de la machine (H).

Pour afficher les pages d'information sur le composant pour des fins de diagnostic (voir Page du menu de diagnostic dans cette section), appuyer sur le bouton des diagnostics (I).

Pour revenir à l'affichage de base (voir Affichage de base dans cette section), appuyer sur le bouton de retour à l'afficheur de base (F).

Pour accéder aux pages du menu du concessionnaire (voir Page du menu du concessionnaire dans cette section), appuyer sur le bouton Menu concessionnaire (K).

Pour accéder aux pages du menu d'entretien (voir Page du menu d'entretien dans cette section), appuyer sur le bouton Menu d'entretien (L).

Suite, voir page suivante

SF04007,0000C9C -28-16JAN17-1/9

ZX206196—UN—03NOV13

IMPORTANT: L'accès à la page du menu d'entretien et du menu du concessionnaire nécessite un code PIN. S'adresser au concessionnaire John Deere.

fonctions utilisateur, appuyer sur la touche Page suivante (M).

Selon la case fonction/option cochée, la touche Page suivante (M) apparaît. Pour accéder à la page 2 des

SF04007,0000C9C -28-16JAN17-2/9

Correction de la longueur des balles:

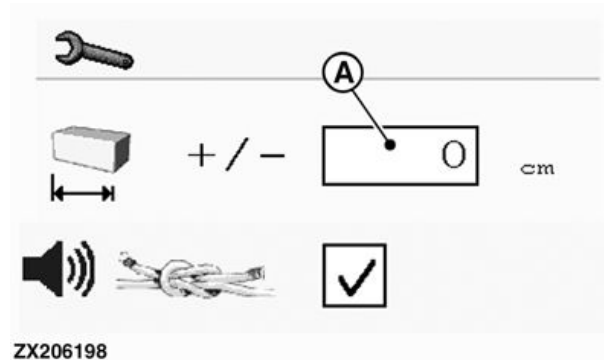
Le capteur de longueur des balles lance des impulsions pour une augmentation de balle donnée et mesure la longueur réelle des balles obtenues.

Si la longueur réelle des balles mesurée électroniquement est différente de la longueur de balle prédéfinie (voir Page du mode de fonctionnement dans cette section), l'augmentation de la balle à chaque impulsion peut être corrigée.

NOTE: La plage de réglage de la correction (A) de longueur des balles est comprise entre -25 cm et +25 cm (-10 et +10 in).

1. Mesurer un certain nombre de balles et calculer la valeur moyenne.
2. Comparer la valeur moyenne à la longueur de balle prédéfinie.
3. Si nécessaire, modifier la valeur de correction (A) de longueur des balles sur la valeur de différence calculée.

NOTE: Exemple: Si la longueur réelle des balles est de 2,6 m (8 ft 6 in) et la longueur de



A—Correction de la longueur des balles

balle prédéfinie est de 2,4 m (7 ft 11 in), alors modifier la correction de longueur de balle sur +20 cm (+8 in).

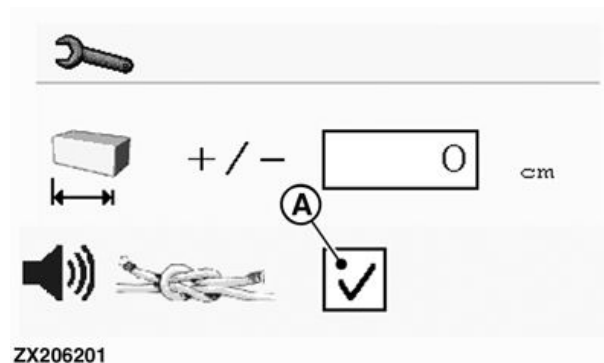
ZX206198 —UN—03NOV13

SF04007,0000C9C -28-16JAN17-3/9

Signal sonore:

Pour déclencher un signal sonore qui retentit deux fois au démarrage du cycle de liage, cocher la case du signal sonore (A).

A—Signal sonore



Suite, voir page suivante

SF04007,0000C9C -28-16JAN17-4/9

ZX206201 —UN—03NOV13

Nettoyage des guides des couteaux (1424C, 1433C et 1434C uniquement):

Si les couteaux ne sont pas utilisés pendant une longue durée (ils sont verrouillés en position inférieure), les rainures des guides des couteaux peuvent se salir. Nettoyer les rainures de guidage de couteau régulièrement.

Pour nettoyer les couteaux, les engager momentanément en position de coupe puis les rétracter.

Il est possible de régler le délai entre les nettoyages.

Pour régler l'intervalle de nettoyage, procéder de la façon suivante:

1. Cocher la case de nettoyage des guides des couteaux (A).
2. Pour accéder à la page 2 des fonctions utilisateur, appuyer sur la touche Page suivante (B).
3. Modifier le réglage de l'intervalle de nettoyage (C) sur la valeur souhaitée entre 0 et 99 minutes, si nécessaire.

NOTE: Le réglage par défaut est de 30 minutes.

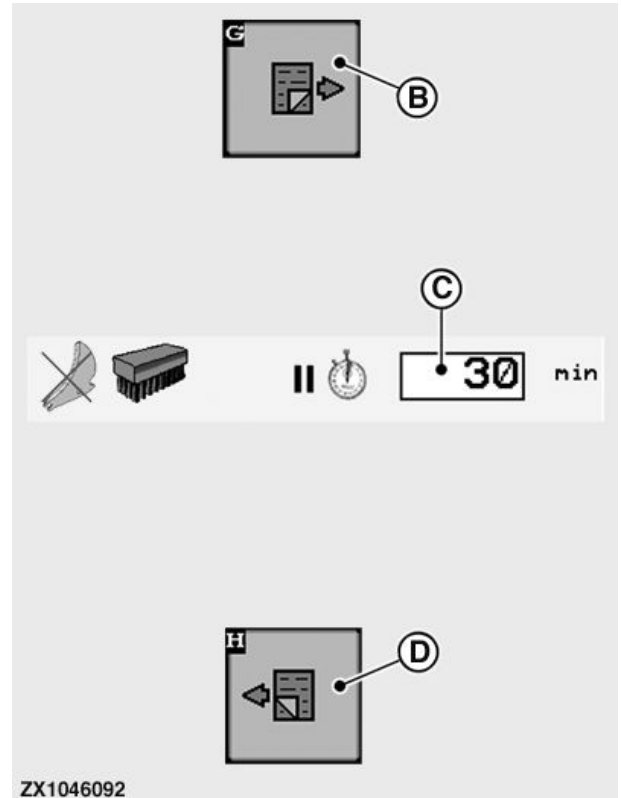
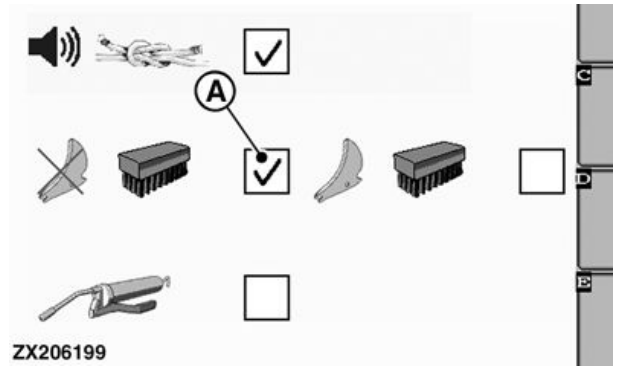
4. Pour revenir à la page 1 des fonctions utilisateur, appuyer sur la touche Page précédente (D).

A—Nettoyage des guides des couteaux

B—Bouton Page suivante

C—Réglage de l'intervalle de nettoyage

D—Bouton Page précédente



Suite, voir page suivante

SF04007.0000C9C -28-16JAN17-5/9

ZX206199 —UN—03NOV13

ZX1046092 —UN—07JAN12

Nettoyage des couteaux (1424C, 1433C et 1434C uniquement):

Si les couteaux sont utilisés pendant une longue durée (ils sont verrouillés en position supérieure), les couteaux peuvent se salir. Nettoyer les rainures de guidage de couteau régulièrement.

Pour nettoyer les couteaux, les rétracter momentanément en position de repos puis les étendre.

Il est possible de régler le délai entre les nettoyages.

Pour régler l'intervalle de nettoyage, procéder de la façon suivante:

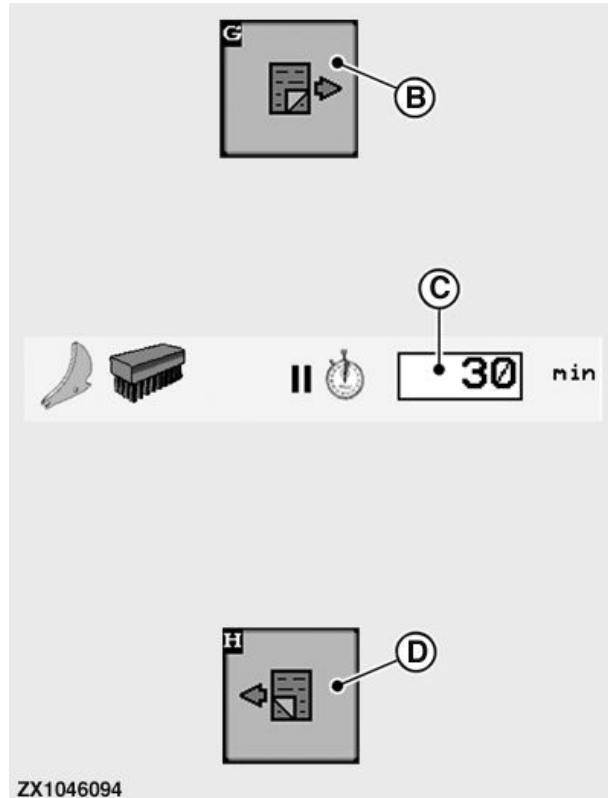
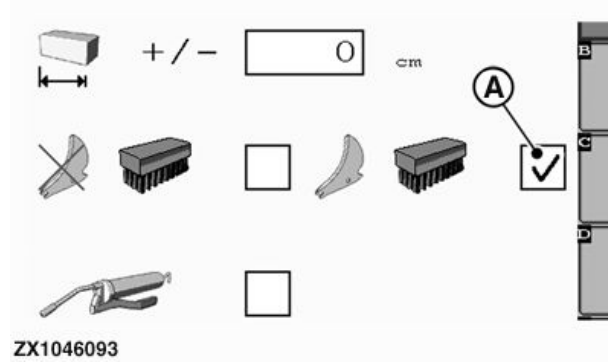
1. Cocher la case de nettoyage des couteaux (A).
2. Pour accéder à la page 2 des fonctions utilisateur, appuyer sur la touche Page suivante (B).
3. Modifier le réglage de l'intervalle de nettoyage (C) sur la valeur souhaitée entre 0 et 99 minutes, si nécessaire.

NOTE: Le réglage par défaut est de 30 minutes.

4. Pour revenir à la page 1 des fonctions utilisateur, appuyer sur la touche Page précédente (D).

A—Nettoyage des couteaux
B—Bouton Page suivante

C—Réglage de l'intervalle de nettoyage
D—Bouton Page précédente



Suite, voir page suivante

SF04007,0000C9C -28-16JAN17-6/9

ZX1046093 —UN—07JAN12

ZX1046094 —UN—07JAN12

Systeme de graissage automatique (suivant équipement):

NOTE: La durée de lubrification (C) ne peut pas être modifiée. Le réglage par défaut est de 15 minutes.

Pour activer et régler le système de graissage automatique, procéder comme suit:

1. Cocher la case du système de graissage automatique (A).
2. Pour accéder à la page 2 des fonctions utilisateur, appuyer sur la touche Page suivante (B).
3. Appuyer sur la zone de saisie Durée d'interruption de la lubrification (D) puis saisir la valeur désirée allant de 0 à 60 minutes.

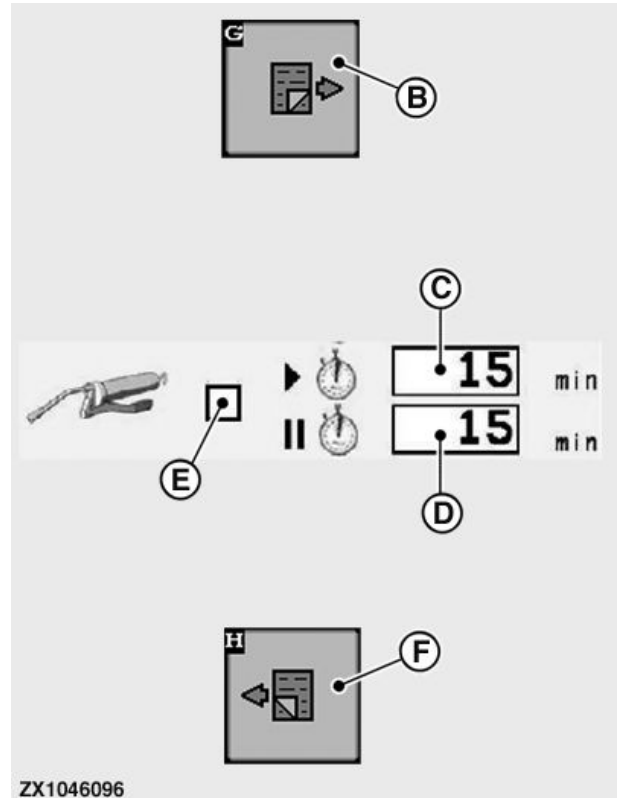
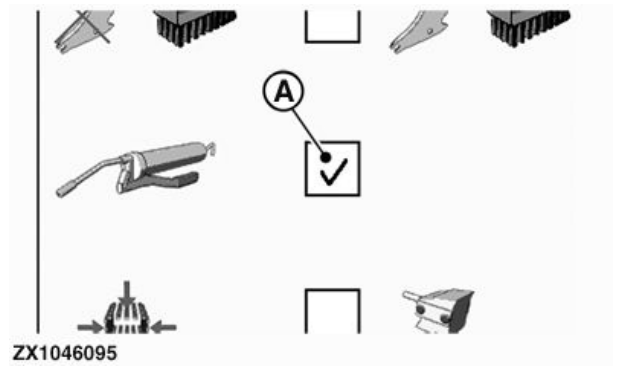
NOTE: Le réglage par défaut est de 15 minutes.

4. Pour mettre en marche la pompe et la dépanner ou pour purger le circuit après le remplissage de la graisse, cocher la case de sélection de la pompe (E).
5. Pour revenir à la page 1 des fonctions utilisateur, appuyer sur la touche Page précédente (F).

IMPORTANT: En quittant la page 2 des fonctions utilisateur, la case de sélection de la pompe (E) est automatiquement désactivée et la pompe arrête de fonctionner.

A—Systeme de graissage automatique
B—Bouton Page suivante
C—Durée de lubrification

D—Durée d'interruption de la lubrification
E—Case de sélection de mise en marche de la pompe
F—Bouton Page précédente



Suite, voir page suivante

SF04007.0000C9C -28-16JAN17-7/9

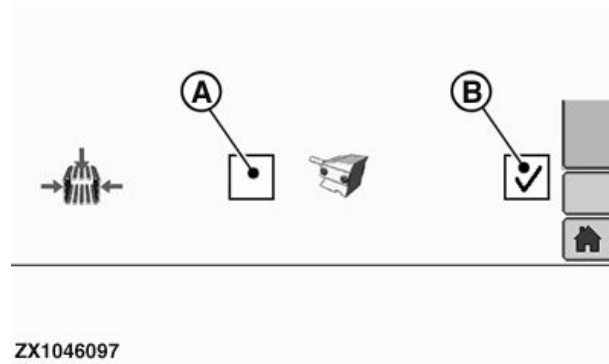
ZX1046095 —UN—07JAN12

ZX1046096 —UN—07JAN12

Pression de la chambre à balles ou charge de la machine:

Pour contrôler la Régulation de la densité des balles (voir la section Utilisation de la ramasseuse-presse) lors du pressage, il est possible d'utiliser une des deux méthodes.

- Pour activer ce paramètre sur l'affichage du mode de fonctionnement (voir Page du mode de fonctionnement dans cette section), cocher la case pression de la chambre à balles (A).
- Pour activer ce paramètre sur l'affichage du mode de fonctionnement (voir Page du mode de fonctionnement dans cette section), cocher la case Charge de la machine (B).



A—Pression de la chambre à balles

B—Charge de la machine

SF04007,0000C9C -28-16JAN17-8/9

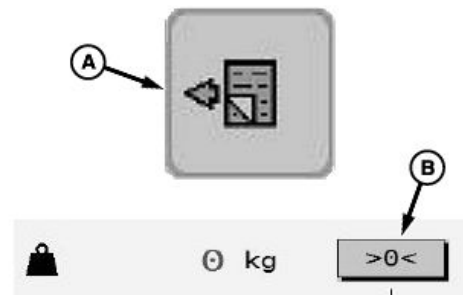
Systeme de pesage de balle et remise à zéro de la plate-forme:

La plate-forme de pesage doit être remise à zéro quand le poids réel de la plate-forme de pesage vide n'est pas zéro.

- Pour accéder à la page 2 des fonctions utilisateur, appuyer sur la touche Page suivante (A).
- Pour mettre à zéro le poids de la plate-forme, appuyer sur le bouton de remise à zéro de la plate-forme (B).

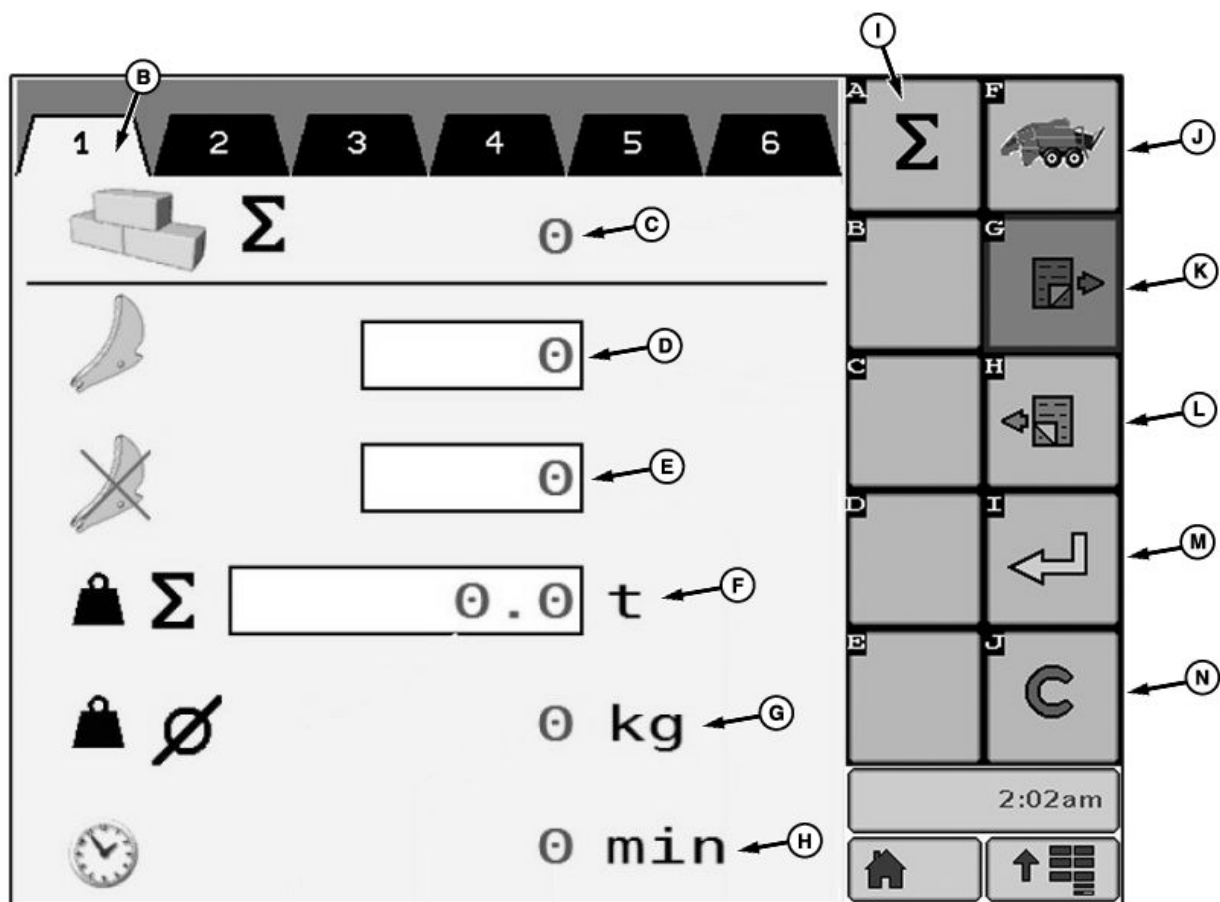
A—Bouton Page suivante

B—Bouton de remise à zéro de la plate-forme



SF04007,0000C9C -28-16JAN17-9/9

Page des registres sur terrain



A—Registre actif sur le terrain
B—Onglet des registres sur terrain

C—Compteur — Nombre total de balles

D—Compteur — Nombre de balles constituées avec les coupeaux engagés

E—Compteur — Nombre de balles constituées avec les coupeaux rétractés

F—Poids total des balles de la parcelle (balles dans la chambre non comprises)

G—Poids moyen des balles de la parcelle

H—Compteur — Durée totale du pressage

I— Bouton d'accès au compteur du nombre total de balles

J— Bouton de retour à l'affichage de base

K—Bouton Page suivante

L— Bouton Page précédente
M—Bouton d'enclenchement
N—Bouton d'annulation (réinitialisation)

La page des registres sur terrain permet de stocker les statistiques, par exemple par terrain ou par client. Le nombre de registres actifs sur le terrain (A) est indiqué dans les affichages de base et de fonctionnement.

NOTE: Lorsque la page des registres sur le terrain apparaît, l'onglet des Registres sur le terrain (B) correspondant au Registre actif (A) est activé.

La page peut comprendre jusqu'à 40 onglets de registre (B). Chaque onglet de Registre sur le terrain (B) contient les compteurs suivants:

- Nombre de balles constituées, coupeaux non activés (E).
- Nombre de balles réalisées avec les coupeaux activés (D)—1424C, 1433C et 1434C uniquement.

- Nombre total de balles constituées (C).
- Durée totale du pressage en minutes (H).

Sur chaque onglet de registre sur le terrain, les compteurs de balle (C, D et E) peuvent être modifiés ou remis à 0 manuellement.

- Appuyer sur le champ de saisie adéquat (C, D et E) à modifier, puis saisir une nouvelle valeur de compteur.
- Pour remettre les compteurs (C, D et E) à 0, appuyer sur le bouton d'annulation (N).

IMPORTANT: Cette action ne peut être annulée.

- Pour revenir à l'affichage de base (voir Affichage de base dans cette section), appuyer sur le bouton de retour à l'afficheur de base (F).

Suite, voir page suivante

SF04007,0000C9D -28-16JAN17-1/4

E81603 —UN—05OCT16

- Pour sélectionner l'onglet (B) à afficher, appuyer sur le bouton Page suivante (K) ou le bouton Page précédente (L).
- Pour définir l'onglet souhaité (B) en fonction du nombre de registres actifs sur le terrain (A) dans les affichages

- de base et de fonctionnement, appuyer sur le bouton d'activation (M).
- Pour accéder aux compteurs réinitialisables et non réinitialisables du nombre total de balles, appuyer sur le bouton compteur du nombre total de balles (I).

SF04007,0000C9D -28-16JAN17-2/4

Compteurs réinitialisables du nombre total de balles:

Affichages du compteur réinitialisable du nombre total de balles (A):

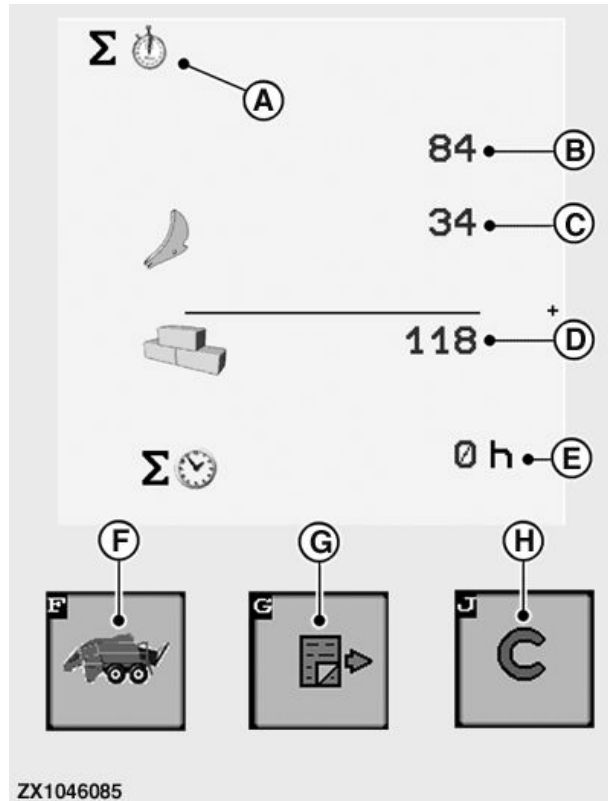
- Compteur du nombre total de balles réalisées avec les coupeaux non activés (B).
- Compteur du nombre total de balles réalisées avec les coupeaux activés (C)—1424C, 1433C et 1434C uniquement.
- Compteur du nombre total de balles constituées (D).
- Compteur de la durée totale de constitution des balles en heures (E).

Appuyer sur le bouton de retour à l'afficheur de base (F), pour revenir à l'affichage de base (voir Affichage de base dans cette section).

Pour réinitialiser les valeurs de tous les compteurs, appuyer sur le bouton d'annulation (H).

IMPORTANT: Cette action ne peut être annulée.

Pour accéder à la page compteurs non réinitialisables du nombre total de balles, appuyer sur le bouton Page suivante (G).



ZX1046085 —UN—07JAN12

A—Compteur réinitialisable de balles	E—Compteur — Durée totale du pressage
B—Compteur — Nombre de balles constituées avec les coupeaux rétractés	F—Bouton de retour à l'affichage de base
C—Compteur — Nombre de balles constituées avec les coupeaux engagés	G—Bouton Page suivante
D—Compteur — Nombre total de balles	H—Bouton d'annulation (réinitialisation)

Suite, voir page suivante

SF04007,0000C9D -28-16JAN17-3/4

Compteurs non réinitialisables du nombre total de balles:

Affichages du compteur non réinitialisable du nombre total de balles (A):

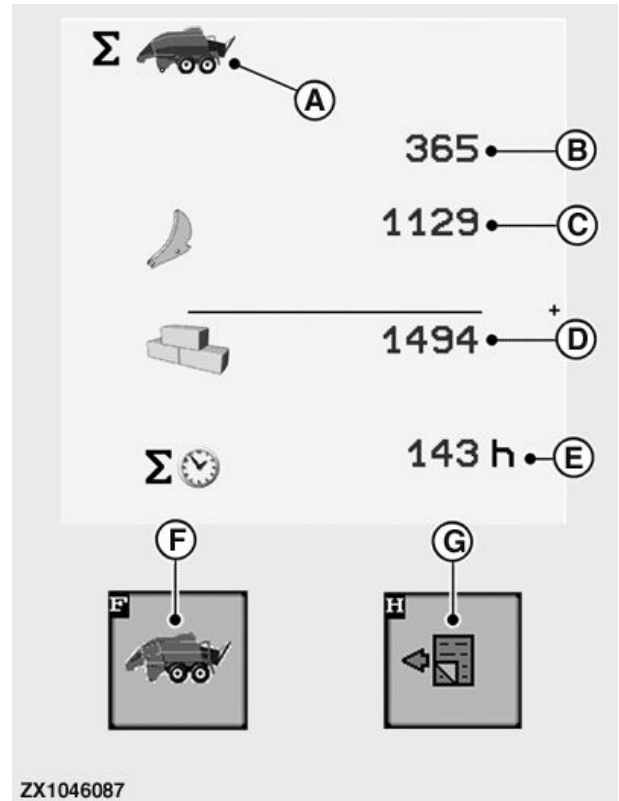
- Compteur du nombre total de balles réalisées avec les couteaux non activés (B).
- Compteur du nombre total de balles réalisées avec les couteaux activés (C)—1424C, 1433C et 1434C uniquement.
- Compteur du nombre total de balles constituées (D).
- Compteur de la durée totale de constitution des balles en heures (E).

Pour revenir à l'affichage de base (voir Affichage de base dans cette section), appuyer sur le bouton de retour à l'afficheur de base (F).

Pour revenir à la page compteurs réinitialisables du nombre total de balles, appuyer sur le bouton Page précédente (G).

A—Compteur non réinitialisable de balles
B—Compteur — Nombre de balles constituées avec les couteaux rétractés
C—Compteur — Nombre de balles constituées avec les couteaux engagés
D—Compteur — Nombre total de balles

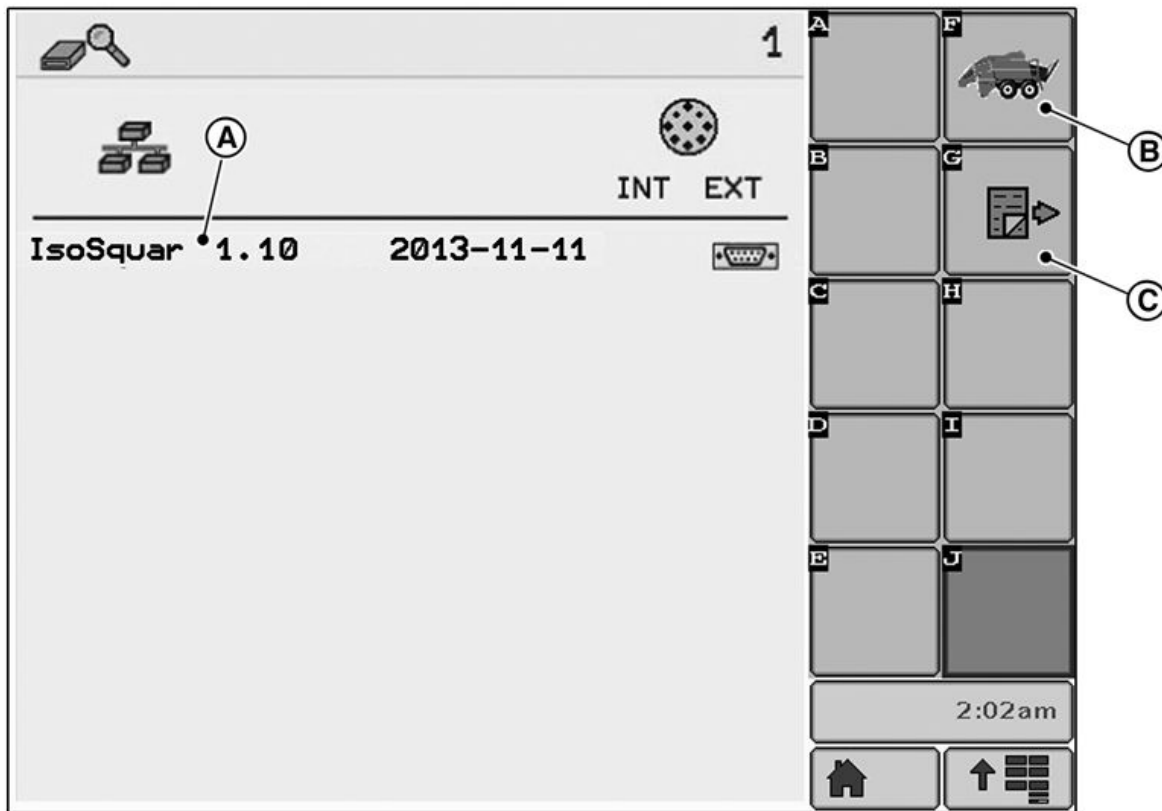
E—Compteur — Durée totale du pressage
F—Bouton de retour à l'affichage de base
G—Bouton Page précédente



ZX1046087 —UN—07 JAN12

SF04007,0000C9D -28-16JAN17-4/4

Page du menu de diagnostic



ZX205836

Page 1 du menu de diagnostic

A—Version logicielle

B—Bouton de l'affichage de base

C—Bouton Page suivante

Les Pages du menu de diagnostic affichent plusieurs informations qui aident à dépanner la ramasseuse-presse, comme:

- Version du logiciel (A).
- Fonctions de lecture.
- Journaux des événements et des erreurs.

Utiliser la page du menu Diagnostic lors des communications avec le concessionnaire John Deere.

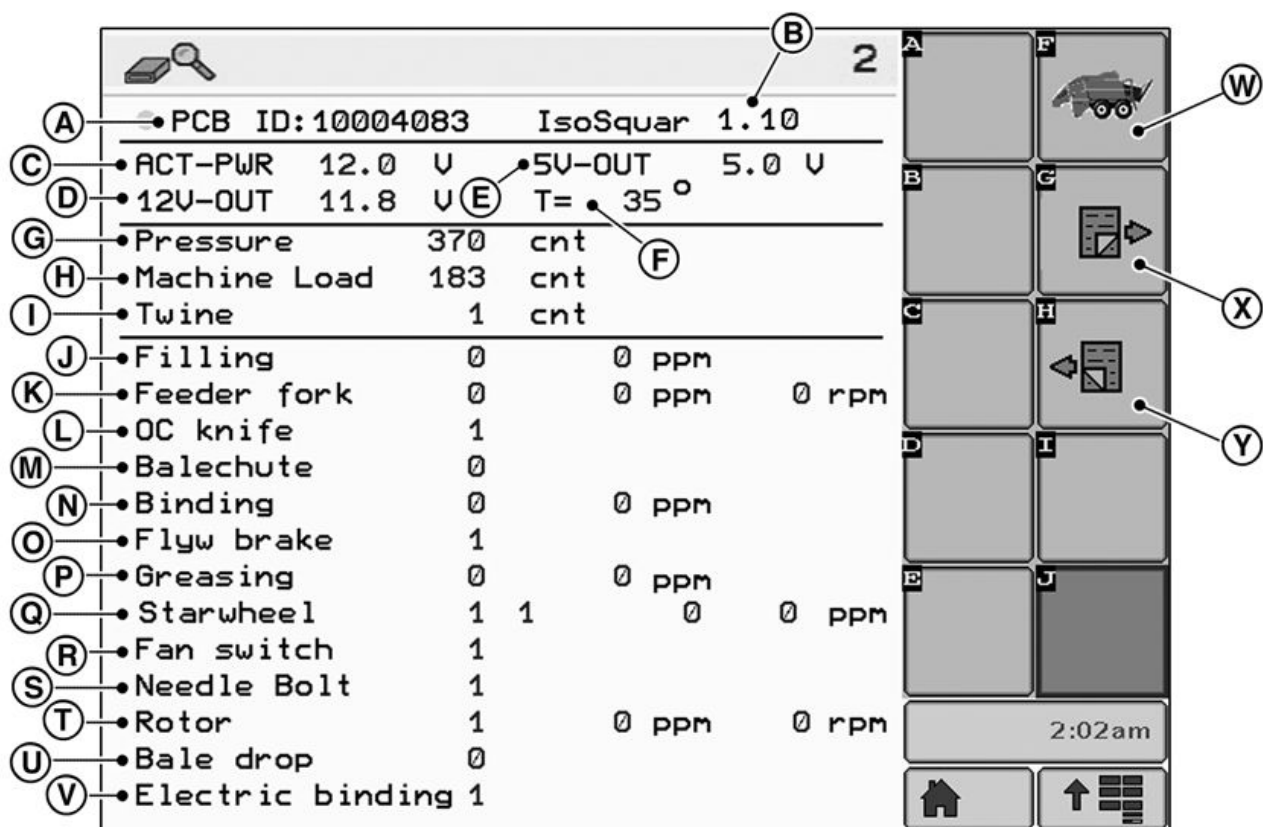
Pour revenir à l'affichage de base (voir Affichage de base dans cette section), appuyer sur le bouton de retour à l'afficheur de base (B).

Pour accéder à la page suivante des diagnostics, appuyer sur la touche Page suivante (C).

Suite, voir page suivante

SF04007,0000C9E -28-16JAN17-1/7

ZX205836 — UN—03NOV13



ZX205837

Page 2 des diagnostics

A—ID de la carte de circuits imprimés

B—IsoSquar 1.10

C—ACT-PWR

D—12 V en sortie

E—5 V en sortie

F—T=

G—Pression

H—Charge de la machine

I—Ficelle

J—Remplissage

K—Fourche d'amenage

L—Couteau OC

M—Vireur de balles

N—Liage

O—Frein du volant-moteur

P—Capteur de graisse

Q—Roue à ailettes

R—Contacteur de la soufflante

S—Boulon d'aiguille

T—Rotor

U—Éjecteur des balles

V—Liage électrique

W—Bouton de l'affichage de base

X—Bouton Page suivante

Y—Bouton Page précédente

Page 2 des diagnostics:

Les fonctions de lecture sont destinées spécialement à être utilisées par un technicien de maintenance agréé.

NOTE: ppm = impulsions par minute

tr/min = tours par minute

cnt = nombre

Les fonctions suivantes peuvent être lues:

- **ID de la carte de circuits imprimés (A):** Numéro d'identification de la carte de circuits imprimés
- **IsoSquar 1.10 (B):** Version du logiciel
- **ACT-PWR (C):** Tension de la vanne hydraulique

- **12 V en sortie (D):** Tension pour les capteurs 12 V numériques et analogiques
- **5 V en sortie (E):** Tension pour les capteurs 5 V analogiques
- **T= (F):** Température à l'intérieur du boîtier du contrôleur
- **Pression (G):** Valeur réelle du capteur de pression de la chambre à balles
- **Charge de la machine (H):** Valeur réelle du capteur de charge du piston
- **Ficelle (I):** Valeur réelle du capteur de ficelle
- **Remplissage (J):** 0 = pas de signal, 1 = signal
- **Fourche d'amenage (K):** 0 = pas de signal, 1 = signal
- **Couteau OC (dispositif de coupe) (L):** 0 = pas de signal, 1 = signal
- **Vireur de balles (M):** 0 = pas de signal, 1 = signal
- **Liage (N):** 0 = pas de signal, 1 = signal

Suite, voir page suivante

SF04007,0000C9E -28-16JAN17-2/7

- **Frein du volant d'inertie (O):** 0 = pas de signal, 1 = signal
- **Capteur de graisse (P):** 0 = pas de signal, 1 = signal
- **Roue à ailettes (Q):** 0 = pas de signal, 1 = signal
- **Contacteur de la soufflante (R):** 0 = pas de signal, 1 = signal
- **Boulon d'aiguille (S):** 0 = pas de signal, 1 = signal
- **Rotor (T):** 0 = pas de signal, 1 = signal
- **Éjection des balles (U):** 0 = pas de signal, 1 = signal
- **Liage électrique (V):** 0 = pas de signal, 1 = signal

Pour revenir à l'affichage de base (voir Affichage de base dans cette section), appuyer sur le bouton de retour à l'afficheur de base (W).

Pour accéder à la page suivante des diagnostics, appuyer sur la touche Page suivante (X).

Pour accéder à la page précédente des diagnostics, appuyer sur la touche Page précédente (Y).

SF04007,0000C9E -28-16JAN17-3/7

				3			
IsoSquar 1.10 2013-11-11							
Service Acc.	12	2011-11-18	11:22:36				
Machine Load	1	2011-11-29	15:05:28				
No ML Sensor	0	2011-11-29	12:19:28				
Bale long	6	0.035 h					
No twine	0	2011-11-29	12:19:28				
Bale chute	2	0.035 h					
No Fan	2	2011-11-29	15:22:02				
Flyw brake	1	0.035 h					
Last bale	1310	0.035 h					
Bale 25	0	2011-11-25	16:15:42				
Bale 250	0	2011-11-25	16:15:42				
Bale 2500	0	2011-11-25	16:15:42				
12V-PWR	6	0.035 h					
12V-OUT	0	2011-11-29	12:19:28				
5V-OUT	0	2011-11-29	12:19:28				
T=70	0	2011-11-29	12:19:28				
				2:02am			
				 			

ZX205838

Page 3 des diagnostics

A—Bouton de l'affichage de base B—Bouton Page suivante

C—Bouton Page précédente

Page 3 des diagnostics:

Les journaux des événements et des erreurs sont destinés spécialement à être utilisés par un technicien de maintenance agréé. S'adresser au concessionnaire John Deere.

Pour revenir à l'affichage de base (voir Affichage de base dans cette section), appuyer sur le bouton de retour à l'afficheur de base (A).

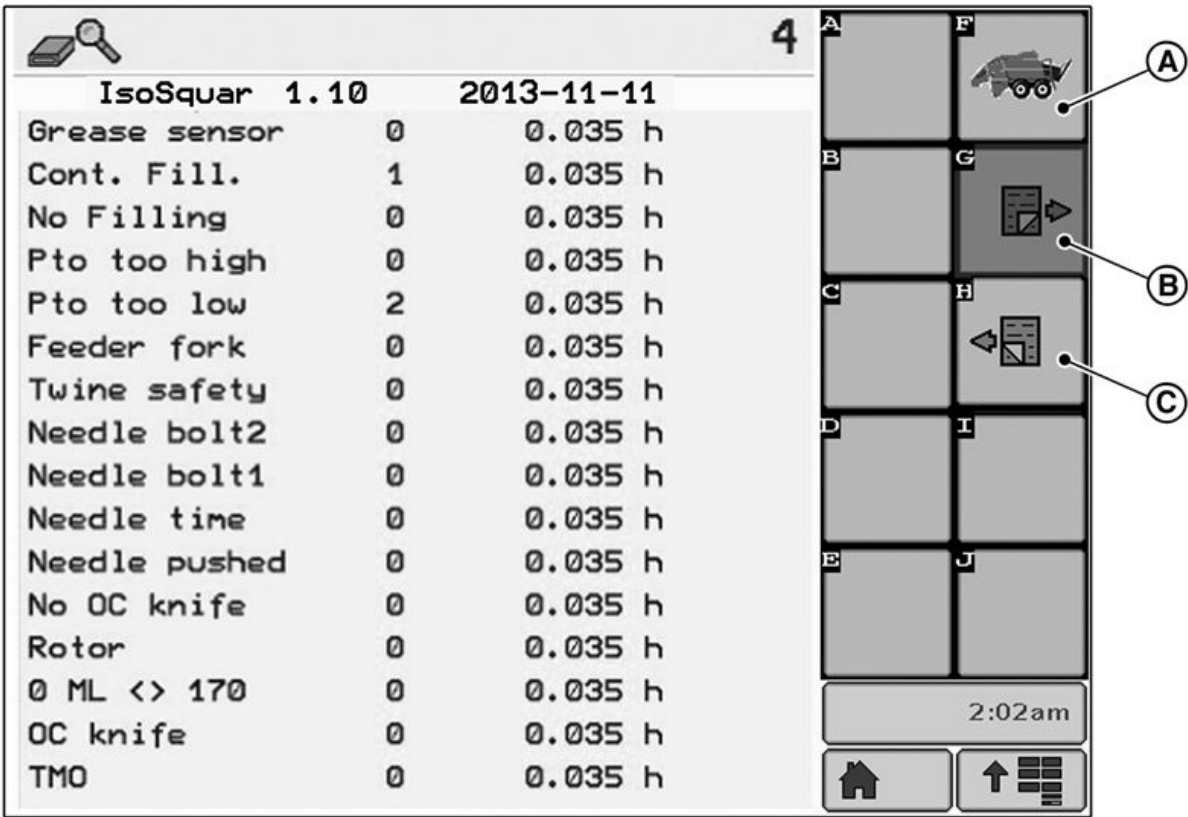
Pour se rendre à la page suivante des diagnostics, appuyer sur le bouton Page suivante (B).

Pour accéder à la page précédente des diagnostics, appuyer sur la touche Page précédente (C).

Suite, voir page suivante

SF04007,0000C9E -28-16JAN17-4/7

ZX205838 —UN—03NOV13



ZX205839

Page 4 des diagnostics

A—Bouton de l'affichage de base

B—Bouton Page suivante

C—Bouton Page précédente

Page 4 des diagnostics:

Les journaux des événements et des erreurs sont destinés spécialement à être utilisés par un technicien de maintenance agréé. S'adresser au concessionnaire John Deere.

Pour revenir à l'affichage de base (voir Affichage de base dans cette section), appuyer sur le bouton de retour à l'afficheur de base (A).

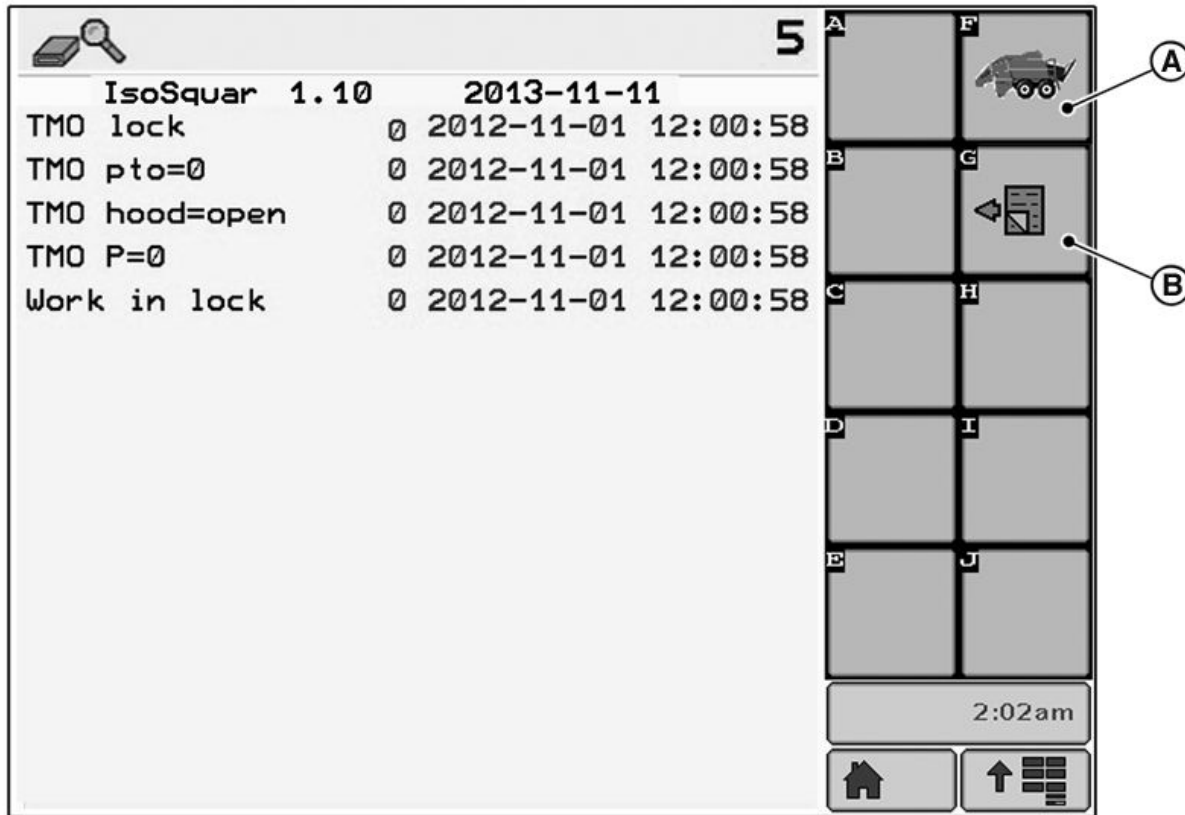
Pour se rendre à la page suivante des diagnostics, appuyer sur le bouton Page suivante (B).

Pour accéder à la page précédente des diagnostics, appuyer sur la touche Page précédente (C).

Suite, voir page suivante

SF04007,0000C9E -28-16JAN17-5/7

ZX205839 —UN—03NOV13



ZX205840

Page 5 des diagnostics

A—Bouton de l'affichage de base B—Bouton Page précédente

Page 5 des diagnostics:

Les journaux des événements et des erreurs sont destinés spécialement à être utilisés par un technicien de maintenance agréé. S'adresser au concessionnaire John Deere.

Pour revenir à l'affichage de base (voir Affichage de base dans cette section), appuyer sur le bouton de retour à l'afficheur de base (A).

Pour accéder à la page précédente des diagnostics, appuyer sur la touche Page précédente (B).

Suite, voir page suivante

SF04007,0000C9E -28-16JAN17-6/7

ZX205840 —UN—04NOV13

		A 4
Weighing ECU	Weighing	1.03
Weighing scale value ← B	0	kg
Scale zero value ← C	0	kg
Loadcell #1 state ← D	1	
Loadcell #2 state ← E	1	
Loadcell #3 state ← F	1	
Loadcell #4 state ← G	1	
Inclination platform ← H	23.8	°
Acceleration sensor ← I	914	mg
Acceleration sensor offset ← J	4	mg
Acceleration sensor state ← K	1	

A—Version logicielle
B—Valeur du plateau de balance
C—Valeur zéro de la balance
D—État de la cellule de charge 1

E—État de la cellule de charge 2
F—État de la cellule de charge 3
G—État de la cellule de charge 4

H—Inclinaison de la plate-forme
I—Capteur d'accélération
J—Décalage du capteur d'accélération

K—État du capteur d'accélération

Les relevés suivants sont disponibles:

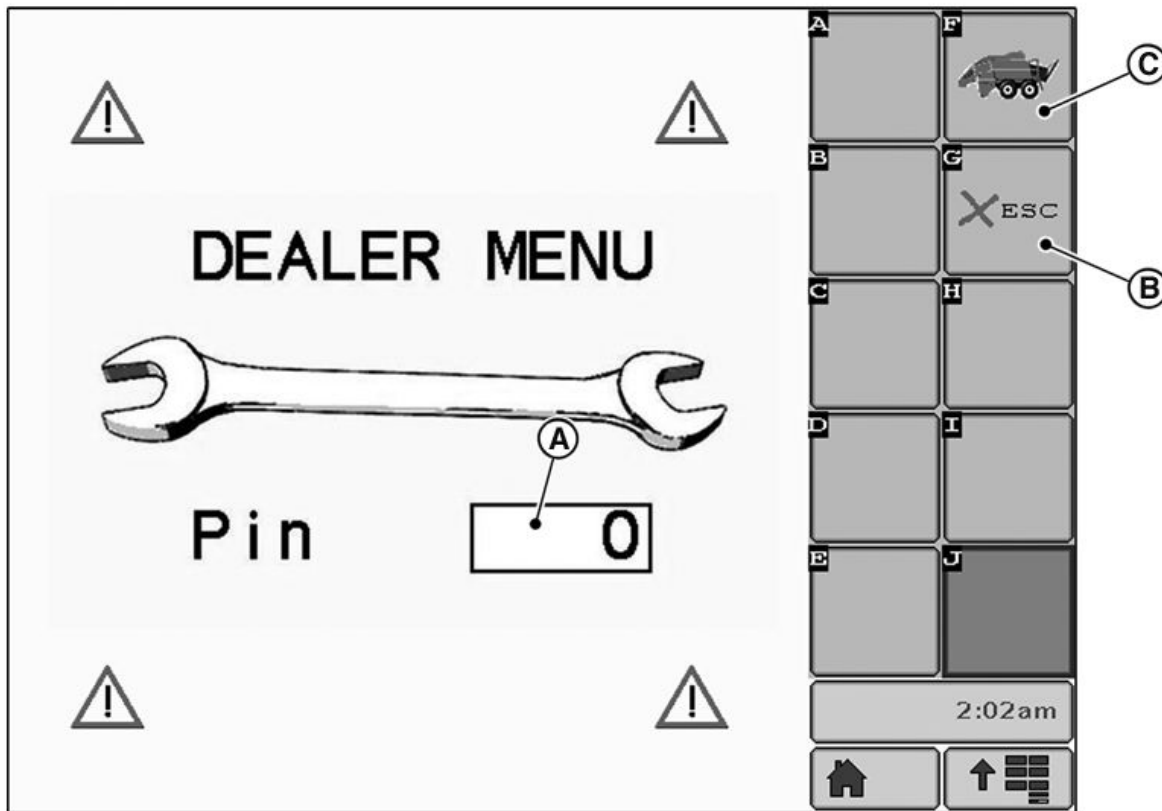
- Version du logiciel (A): Affiche la version actuelle du logiciel utilisé.
- Valeur du plateau de balance (B): Le poids réel sur la plate-forme de pesage.
- Valeur zéro de la balance (C): Le poids de la plate-forme de pesage à vide, normalement entre 110 kg (242.5 lb) et 120 kg (264.6 lb).
- État de la cellule de charge 1 (D): L'état réel de la cellule de charge, 1 est satisfaisant et 0 est une défaillance.
- État de la cellule de charge 2 (E): L'état réel de la cellule de charge, 2 est satisfaisant et 0 est une défaillance.

- État de la cellule de charge 3 (F): L'état réel de la cellule de charge, 3 est satisfaisant et 0 est une défaillance.
- État de la cellule de charge 4 (G): L'état réel de la cellule de charge, 4 est satisfaisant et 0 est une défaillance.
- Inclinaison de la plate-forme (H): L'inclinaison de la plate-forme de pesage.
- Capteur d'accélération (I): La valeur réelle du capteur d'accélération en mg.
- Décalage du capteur d'accélération (J): La compensation en mg du capteur d'accélération.
- État du capteur d'accélération (K): L'état réel du capteur d'accélération, 1 est satisfaisant et 0 est une défaillance.

SF04007,0000C9E -28-16JAN17-7/7

E81604 —UN—05OCT16

Page du menu du concessionnaire



ZX1046099

A—Champ de saisie du code PIN B—Touche Échap
C—Touche de l'affichage de base

Les fonctions du menu du concessionnaire sont destinées à être utilisées (lecture et réglage) par des techniciens de maintenance agréés uniquement. Contacter le concessionnaire John Deere.

IMPORTANT: L'accès à la page du menu du concessionnaire nécessite un code PIN (A). Contacter le concessionnaire John Deere.

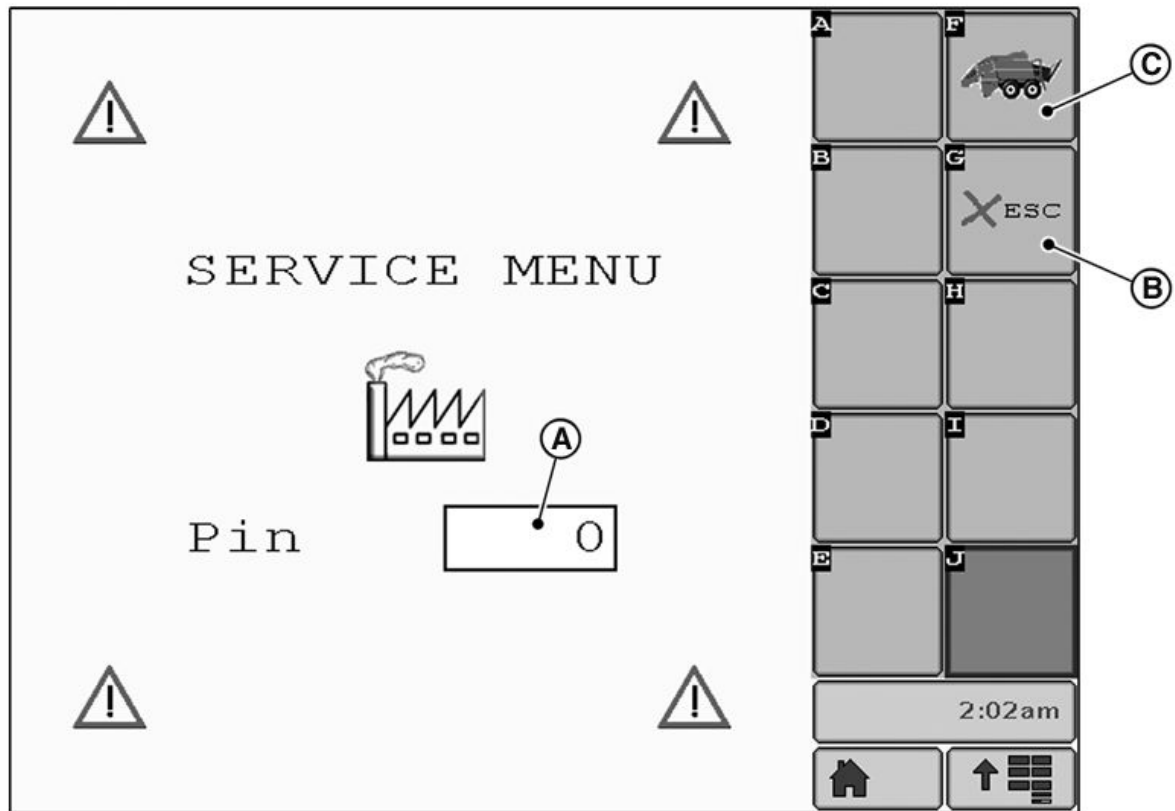
Appuyer sur la touche **Échap** (B) pour revenir à la page des fonctions utilisateur (voir Page des fonctions utilisateur dans cette section).

Appuyer sur le bouton de l'**afficheur de base** (C) pour revenir à l'affichage de base (voir Affichage de base dans cette section).

SF04007,00009B6 -28-02DEC15-1/1

ZX1046099 —UN—07JAN12

Page du menu d'entretien



ZX1046098

A—Champ de saisie du code PIN B—Touche Échap
C—Touche de l'affichage de base

Les fonctions du menu d'entretien sont destinées à être utilisées (lecture et réglage) par des techniciens de maintenance agréés uniquement. Contacter le concessionnaire John Deere.

IMPORTANT: L'accès à la page du menu d'entretien nécessite un code PIN (A). Contacter le concessionnaire John Deere.

Appuyer sur la touche **Échap** (B) pour revenir à la page des fonctions utilisateur (voir Page des fonctions utilisateur dans cette section).

Appuyer sur la touche de l'**affichage de base** (C) pour revenir à l'affichage de base (voir Affichage de base dans cette section).

SF04007,00009B7 -28-02DEC15-1/1

ZX1046098 —UN—07JAN12

Utilisation de la ramasseuse-presse

Préparation de la ramasseuse-presse pour l'utilisation sur le terrain

Avant toute utilisation sur le terrain, vérifier que les réglages suivants ont été effectués:

- Chargement et acheminement de la ficelle (voir la section Préparation de la ramasseuse-presse).
- Réglage de la longueur des balles (voir Réglage de la longueur des balles dans cette section).
- Réglage du rouleau compresseur du ramasseur (Voir Réglage du rouleau compresseur du ramasseur dans cette section).
- Hauteur de travail du ramasseur (voir Réglage de la hauteur de travail du ramasseur dans cette section).
- Réglage du contrôle de densité de la préchambre (Voir Contrôle de la densité prédéfinie de la préchambre dans cette section).
- Réglage de la densité des balles (Voir Régulation de la densité dans cette section).
- Vireur de balles en position inférieure (voir Utilisation du vireur de balles dans cette section).

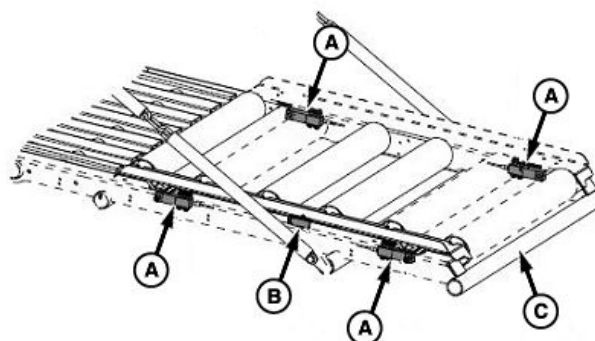
- Contrôler la plate-forme de pesage; s'assurer qu'elle est vide, puis remettre à zéro le poids de la balle (Voir Remise à zéro de la plate-forme de pesage dans cette section).
- Éjecteur de la dernière balle en position de repos (voir Utilisation de l'éjecteur de dernière balle dans cette section).
- Engagement des couteaux du dispositif de coupe (Voir Utilisation des couteaux du dispositif de coupe (1424C, 1433C et 1434C uniquement) dans cette section).
- Ramasseuse-presse attelée au tracteur (Voir la section Accrochage et décrochage).
- Branchement des circuits hydraulique et électrique de la ramasseuse-presse (Voir la section Accrochage et décrochage).
- Desserrer le frein du volant d'inertie (Voir la section Accrochage et décrochage).
- Prise de force du tracteur à 1000 tr/min (Voir le livret d'entretien du tracteur).

SF04007,0000C9F -28-28OCT16-1/1

Système de pesage

Le système de pesage mesure le poids de la balle à l'aide de quatre cellules de pesage (A). Le capteur d'accélération (B) mesure le mouvement de la ramasseuse-presse dans le champ. Les cellules de charge (A) et le capteur d'accélération (B) donnent ensemble le poids de la balle sur la plate-forme de pesage (C) durant le pressage. Ce poids est alors affiché sur la console.

A—Cellule de charge (4) C—Plate-forme de pesage
B—Capteur d'accélération



E81733 —UN—27OCT16

SF04007,0000CA0 -28-30NOV16-1/1

Rodage de la ramasseuse-presse

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

IMPORTANT: En cas de glissement lors de l'utilisation des limiteurs, désengager la prise de force et la réengager au ralenti, puis refaire fonctionner la machine au régime nominal de la prise de force.

SF04007,000092D -28-03DEC15-1/1

Utilisation de la ramasseuse-presse—Instructions générales

Utiliser la ramasseuse-presse conformément aux indications suivantes

IMPORTANT: Ne jamais arrêter la prise de force pendant le processus de liage. Les aiguilles et les noueurs risqueraient d'être endommagés.

Reformation des balles

Lors de la reformation des balles, s'assurer que:

- Les balles ne doivent comporter aucune ficelle.
- La matière a été répandue afin d'éviter toute surcharge du ramasseur ou de la fourche d'amenage.
- En cas d'utilisation des couteaux, ces derniers sont rétractés.

Environnement

Les matériaux utilisés pour le liage et leur emballage peuvent être nocifs pour les animaux. Collecter tous les déchets de matériaux de liage et leur emballage sur le terrain et les mettre au rebut conformément à la réglementation locale.

Conduite

IMPORTANT: Ne jamais désengager la prise de force pendant le processus d'alimentation. Il est essentiel que la machine fonctionne à 1000 tr/min pendant cette opération. Les systèmes d'alimentation et de liage risqueraient d'être endommagés.

En fonction des conditions du terrain et du type de récolte, utiliser une vitesse de travail entre 4 et 15 km/h (2.5 et 9.3 mph).

Choisir une vitesse de déplacement qui garantit une alimentation constante et uniforme de la récolte dans la chambre à balles.

Pour obtenir une densité maximale des balles, les différents paquets de la balle ne doivent pas être plus épais que 50 mm (1.96 in).

Adapter la vitesse de déplacement au nombre de courses de remplissage par balle.

NOTE: Le nombre de courses du piston par balle est affiché sur le moniteur (voir Page du mode de fonctionnement dans la section Système de gestion électronique).

Démarrer lentement et aller tout droit sur l'andain.

Pour les andains légers ou étroits, il peut être nécessaire de zigzaguer avec la machine d'un côté à l'autre pour pouvoir remplir complètement la chambre à balles, de la façon suivante:

1. Positionner la ramasseuse-presse de façon à ce que l'andain se trouve près du bord extérieur du ramasseur côté droit.
2. Conduire le tracteur en marche avant et en zigzag progressivement à travers l'andain jusqu'à ce que ce dernier se trouve près du bord extérieur du ramasseur côté gauche.
3. Continuer ce mouvement progressif de va-et-vient afin de maintenir une forme de balle de qualité dans les andains plus légers et étroits.

Fin du pressage

À la fin de la tâche:

- Exécuter un cycle de liage jusqu'à la dernière balle.
- Afficher le moniteur en mode affichage de base (voir Affichage de base dans la section Système de gestion électronique).
- Désenclencher la prise de force du tracteur.
- Replier le vireur de balles (voir Utilisation du vireur de balles dans cette section).

SF04007,000092E -28-03DEC15-1/1

Augmentation de la taille des balles et indicateur d'éjection des balles

Lors d'un pressage avec le moniteur en mode d'affichage de fonctionnement, la longueur (A) réelle des balles est affichée.

NOTE: Pendant l'opération de liage, la longueur (A) réelle des balles affichée est réglée sur 0.00 m (0 in).

Si le système de pesage de balle est installé sur la machine, l'éjection de la balle est détectée grâce à la diminution du poids sur la plate-forme de pesage.

Lorsque le capteur d'éjection des balles est installé et activé dans le menu du concessionnaire (voir la section Système de gestion électronique), l'augmentation de la taille des balles s'affiche. Il indique le moment où la balle est éjectée du vireur de balles situé à l'arrière de la machine.

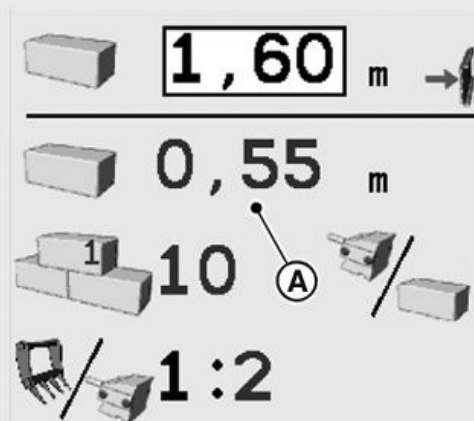
Pendant l'utilisation sur le terrain, l'affichage indique les quatre positions différentes de la balle sur le vireur de balles:

1. Lorsque la balle précédente est éjectée du vireur de balles et qu'une augmentation d'environ 0,25 m (10 in) de la taille des balles est détectée. L'affichage indique une balle sortant à peine de la ramasseuse-presse.
2. Lorsque les balles présentent une augmentation de taille d'environ 0,5 m (20 in), l'affichage indique une balle située au milieu du vireur de balles.
3. Lorsqu'une balle se trouve à l'extrémité du vireur de balles, une plaque à ressort active le capteur d'éjection des balles. La forme d'une balle complète est indiquée sur le vireur de balles.
4. Lorsque la balle est éjectée du vireur, l'écran indique une balle à l'arrière du vireur.

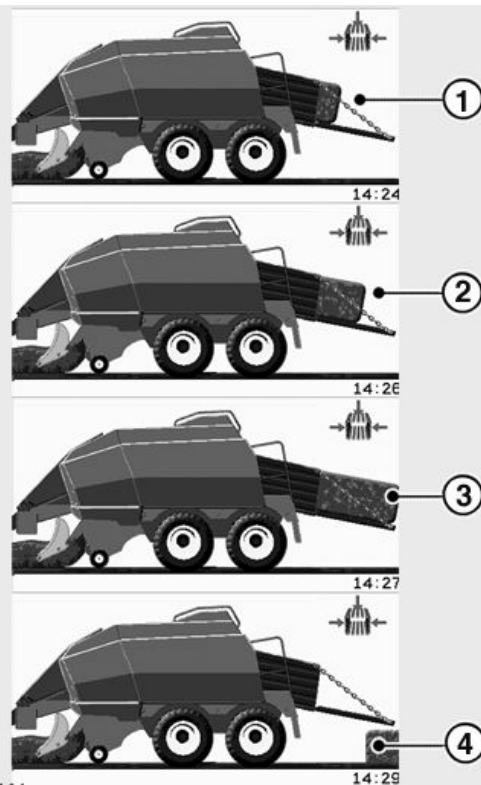
Lorsque la taille de la balle augmente de 0,25 m (10 in), l'indicateur d'augmentation de taille (1) s'affiche de nouveau.

A—Longueur des balles

1-4— Indicateurs d'éjection des balles



ZX1046440



ZX1046441

ZX1046440 —UN—17JAN12

ZX1046441 —UN—17JAN12

SF04007,0000CA5 -28-02NOV16-1/1

Réglage de la longueur des balles

⚠ ATTENTION: Désengager la prise de force, engager le frein de stationnement ou mettre la transmission sur **STATIONNEMENT**, arrêter le moteur, retirer la clé et serrer le frein du volant d'inertie avant de régler la longueur des balles.

Ramasseuse-presse sans fonction de liage électrique:

La longueur des balles doit être définie de manière mécanique (sur la machine) et de manière électronique (par l'intermédiaire du moniteur) afin que le cycle de liage puisse être surveillé.

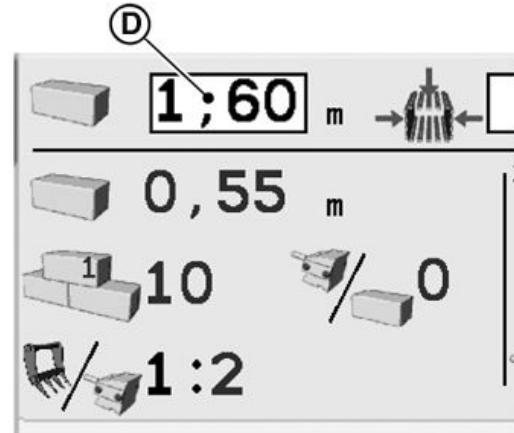
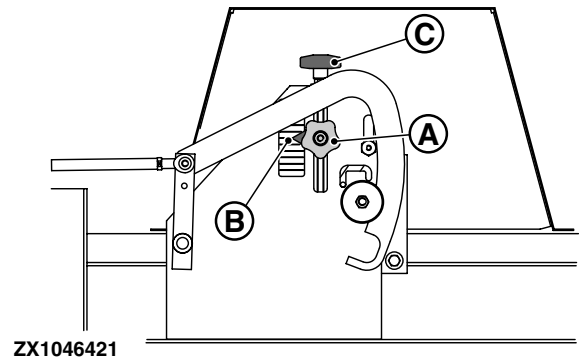
NOTE: Plage de réglage de la longueur des balles:
60–300 cm (1 ft 11.62 in–9 ft 10 in).

Régler la longueur de balle souhaitée comme suit:

1. Régler la longueur **mécanique** des balles:
 - a. Desserrer le bouton de verrouillage (A).
 - b. Pour déplacer le curseur (B), tourner le bouton de réglage (C) jusqu'à obtenir la longueur de balle souhaitée.
 - Déplacer le curseur (B) vers le haut pour réduire la longueur des balles.
 - Déplacer le curseur (B) vers le bas pour augmenter la longueur des balles.
 - c. Serrer le bouton de verrouillage (A).
2. Régler la longueur **électronique** des balles:
 - a. Régler l'affichage en mode de fonctionnement (voir Affichage de base dans la section Système de gestion électronique).
 - b. Entrer la valeur de longueur de balle définie mécaniquement dans la zone de saisie de longueur des balles (D). Voir la page Mode de fonctionnement dans la section Système de gestion électronique.

A—Bouton de verrouillage
B—Curseur

C—Bouton de réglage
D—Champ de saisie de longueur des balles



Suite, voir page suivante

SF04007,0000CA1 -28-02NOV16-1/2

ZX1046421 —UN—11JAN12

ZX1046422 —UN—11JAN12

Ramasseuse-presse avec fonction de liage électrique:

La longueur des balles doit être définie de manière électronique (par l'intermédiaire du moniteur) afin que le cycle de liage puisse être surveillé.

NOTE: Plage de réglage de la longueur des balles:
60–300 cm (1 ft 11.62 in–9 ft 10 in).

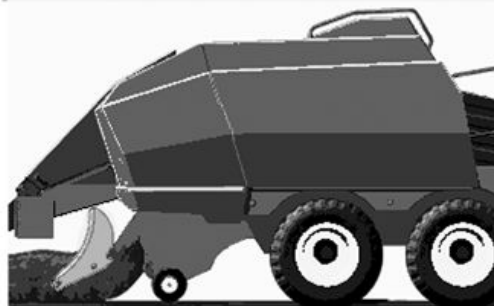
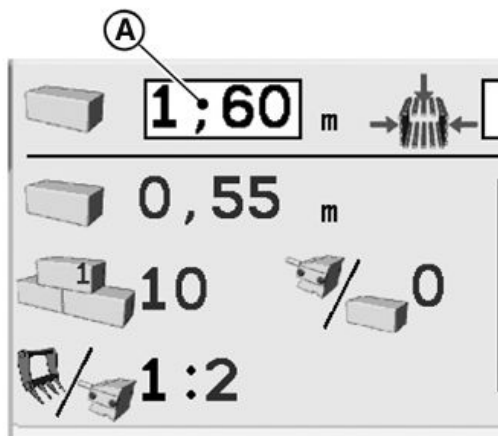
Régler la longueur de balle souhaitée comme suit:

1. Régler l'affichage en mode de fonctionnement (voir Affichage de base dans la section Système de gestion électronique).
2. Entrer la longueur de balle souhaitée dans la zone de saisie (A). Voir la page Mode de fonctionnement dans la section Système de gestion électronique.
3. Vérifier que la plaque de verrouillage de liage mécanique (B), le levier de déclenchement (C) et le ressort (D) sont dans les positions de liage électrique comme illustré.

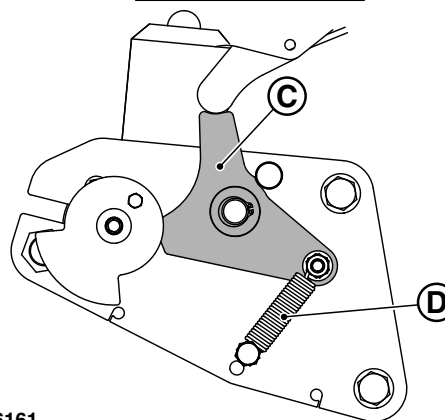
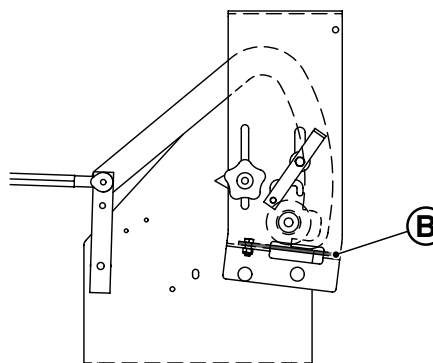
IMPORTANT: Le dispositif de déclenchement du liage mécanique doit être désactivé.

A—Champ de saisie de
longueur des balles
B—Plaque de verrouillage

C—Lever de déclenchement
D—Ressort



ZX1046423



ZX206161

ZX1046423 —UN—11 JAN12

ZX206161 —UN—03 NOV13

SF04007,0000CA1 -28-02NOV16-2/2

Système de pesage de balle

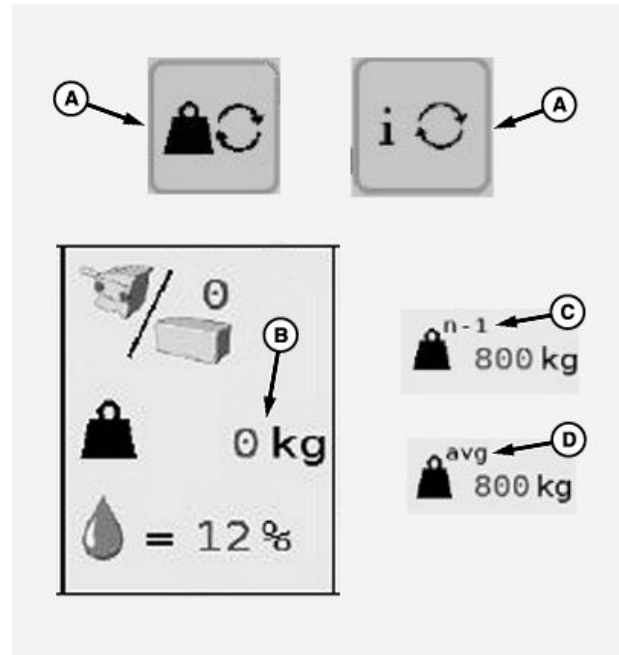
Quand le système de pesage de balle est installé et réglé dans le menu du concessionnaire 2, le poids (B) de la balle sur la plate-forme de pesage est affiché. Ce poids est affiché à la fois sur l'affichage de base et l'affichage d'utilisation.

Utiliser les boutons (A) pour alterner entre les valeurs suivantes:

- Le poids de la dernière balle (C).
- Le poids moyen des balles (D).
- Le poids réel de la balle (B) se trouvant sur la plate-forme de pesage.

A—Boutons à bascule
B—Poids réel

C—Poids de la dernière balle
D—Poids moyen des balles



E81600 —UN—05OCT16

SF04007,0000CA2 -28-30NOV16-1/1

Remise à zéro de la plate-forme de pesage

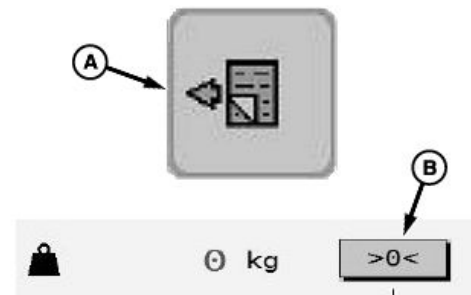
S'assurer que la plate-forme est en position de travail.

S'assurer que la plate-forme est vide.

1. Pour accéder au menu du concessionnaire 2, appuyer sur le bouton Page suivante (A).
2. Appuyer sur le bouton de poids 0 (B). La valeur passe à 0. Si elle ne change pas, réessayer après 10 secondes.
3. Le système de pesage est maintenant prêt à fonctionner.

A—Bouton Page suivante

B—Bouton de poids 0



E81602 —UN—05OCT16

SF04007,0000CA3 -28-30NOV16-1/1

Utilisation du liage électrique (suivant équipement)

Pour démarrer le liage électrique, les conditions suivantes doivent être remplies:

- Capot des noueurs fermé.
- Capteur de capot des noueurs actif (voir la section Entretien).
- Contacteur de la soufflante réglé sur 1 (voir les fonctions de lecture de la page 1 du menu de diagnostic dans la section Système de gestion électronique).
- Prise de force fonctionnant à un régime supérieur à 100 tr/min.
- Pression de la chambre à balles supérieure à 5 bars (5000 kPa; 72,5 psi).
- Capteur de liage électrique réglé sur 1 (voir les fonctions de lecture de la page 1 du menu de diagnostic dans la section Système de gestion électronique)

Lorsque toutes les conditions susmentionnées sont satisfaites et que la longueur réelle des balles (A) est conforme à la longueur souhaitée (B), le liage électrique démarre.

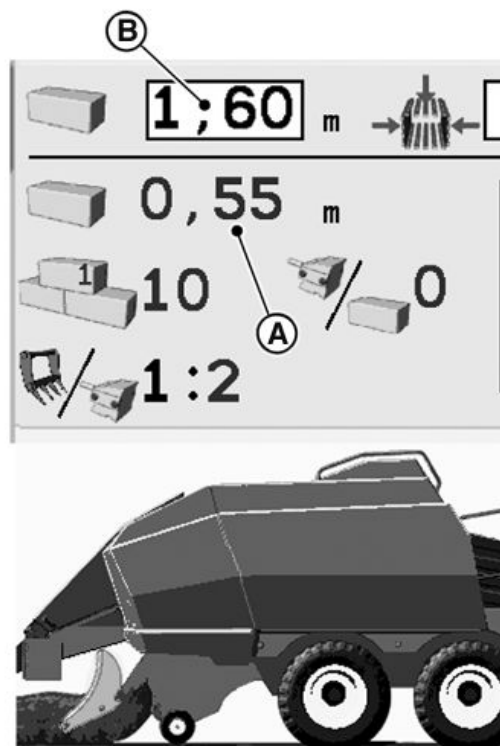
NOTE: Un signal sonore retentit deux fois lors du démarrage du cycle de liage.

Si nécessaire, et si toutes les conditions susmentionnées sont satisfaites, le liage électrique peut être lancé immédiatement. Lorsque l'affichage est en mode de fonctionnement, appuyer sur la touche de **démarrage du liage électrique** (C) pour déclencher immédiatement un cycle de liage (placement de la ficelle dans les noueurs (première fois) ou pour terminer la dernière balle sur le terrain).

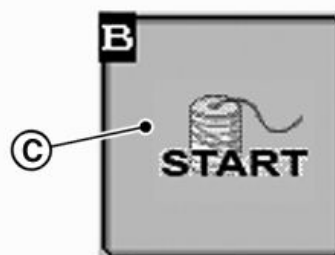
IMPORTANT: Si nécessaire, le liage électrique peut être désactivé. Consulter le concessionnaire John Deere pour connaître la procédure.

A—Longueur réelle des balles
B—Longueur souhaitée des balles

C—Touche de démarrage du liage électrique



ZX1046425



ZX1046067

ZX1046425 —UN—11 JAN12

ZX1046067 —UN—11 JAN12

SF04007,0000931 -28-02DEC15-1/1

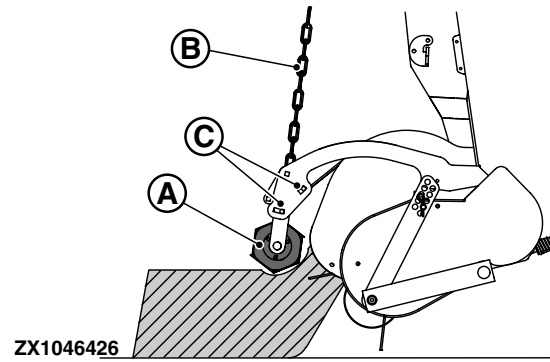
Réglage du rouleau compresseur du ramasseur

Pour optimiser les performances, régler la position du rouleau (A) pour qu'il touche à peine le haut de l'andain. Utiliser la chaîne (B) pour régler la hauteur du rouleau.

Pour optimiser le flux de récolte, régler l'angle du rouleau (A). Utiliser les boulons de réglage (C).

Régler le rouleau (A) compresseur du ramasseur plus près du rabatteur du ramasseur dans des récoltes plus courtes et glissantes.

Régler le rouleau (A) compresseur du ramasseur plus loin du rabatteur du ramasseur dans des récoltes plus longues ou qui s'enroulent sur elles-mêmes.



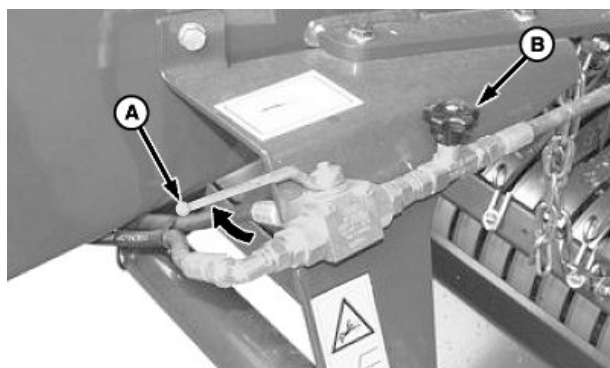
A—Rouleau compresseur
B—Chaîne

C—Boulons

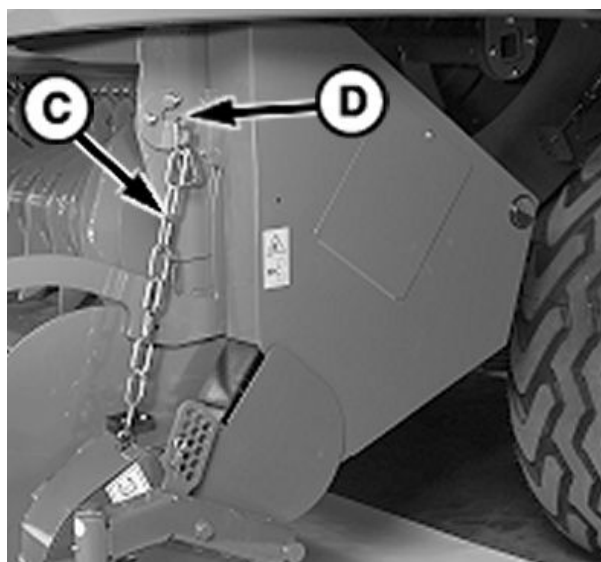
SF04007,0000932 -28-29OCT15-1/1

ZX1046426 —UN—11JAN12

Réglage de la hauteur de travail du ramasseur



E81908 — UN—04JAN17



E81957 — UN—05JAN17

IMPORTANT: Un taux de rupture de dents excessif peut être observé si le ramasseur se trouve trop près du sol.

Régler la hauteur de travail du ramasseur de la manière suivante:

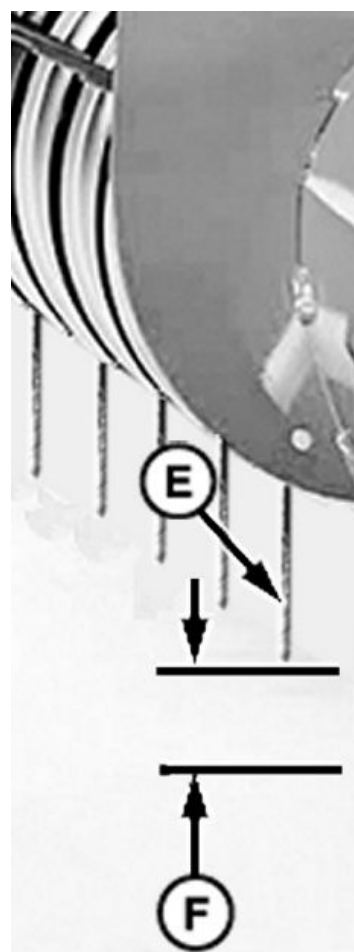
1. Placer la manette (A) de commande du distributeur sur OUVRIIR, comme illustré.
2. Lever complètement le ramasseur avec la manette (A) de commande du distributeur auxiliaire correspondant.
3. Détacher la chaîne (C) du crochet (D) des deux côtés.
4. Abaisser le ramasseur et vérifier que l'extrémité des dents (E) du ramasseur se trouve à environ 20–30 mm (0.78–1.18 in) au-dessus du sol.

NOTE: S'assurer que les chaînes ne sont pas tordues et qu'elles sont attachées dans la même position de crochet des deux côtés.

5. Accrocher la chaîne (C) au crochet (D). Faire de même du côté opposé.
6. Régler le restricteur hydraulique (B) pour permettre le déplacement lent du ramasseur.
7. Répéter l'opération autant de fois que nécessaire.

A—Lever de la vanne
B—Restricteur hydraulique
C—Chaîne (1 de chaque côté)

D—Crochet (1 par côté)
E—Dent du ramasseur
F—Distance, 20–30 mm
(0.78–1.18 in)

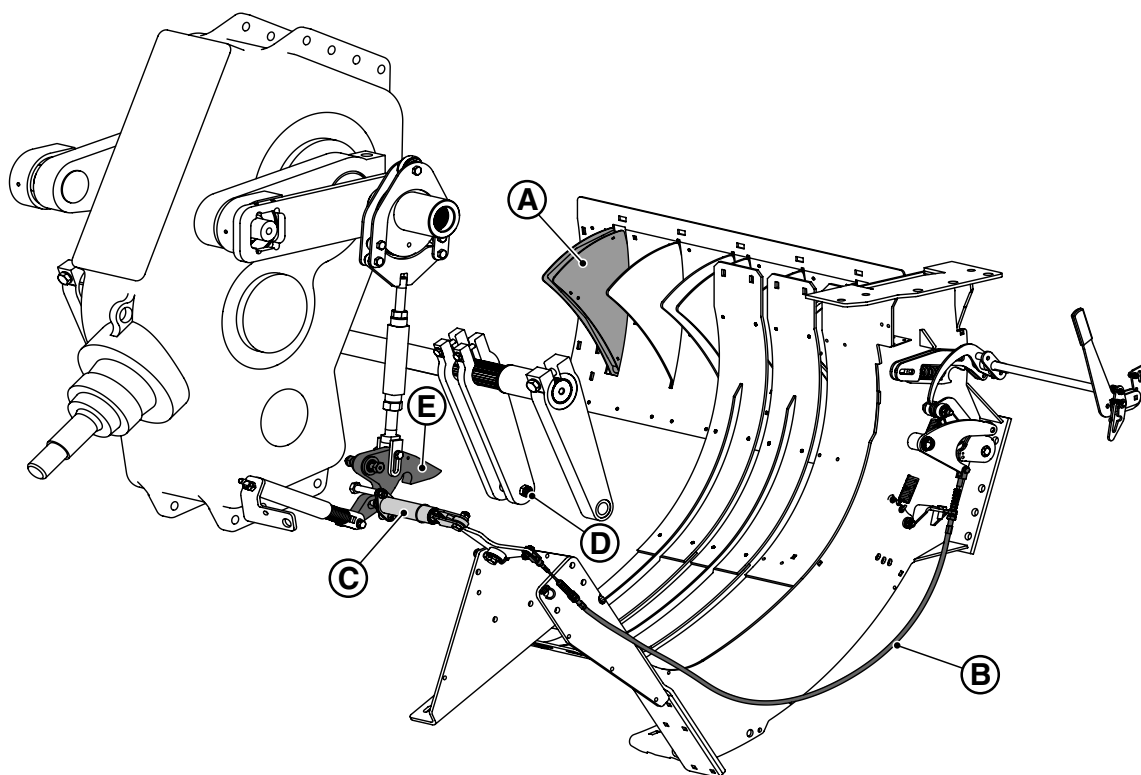


E81969 — UN—06JAN17

SF04007,0000D1B -28-16JAN17-1/1

Réglage du contrôle de densité de la préchambre

Système d'amenage



ZX206162

Système d'amenage

A—Plaques de mesure

B—Câble

D—Axe

C—Axe de verrouillage

E—Crochet

La position des plaques de mesure (A) est commandée par le câble (B). Lorsque l'axe de verrouillage (C) est activé, l'axe (D) est saisi par le crochet (E). Le mouvement

de transport du système d'amenage est transformé en mouvement d'entrée.

Suite, voir page suivante

SF04007,0000934 -28-02DEC15-1/3

ZX206162 —UN—03NOV13

En fonction des conditions de récolte et de la densité nécessaire de la balle, la densité de récolte peut être réglée dans la préchambre (A). Le changement de pression des plaques de mesure (B) a une influence sur la densité de la récolte. Le niveau et la densité de la préchambre (A) déterminent le moment où la fourche du système d'amenage (C) saisit la récolte avant le piston (D) dans la chambre de presse. De cette manière, le paquet de récolte (E) amené devant le piston (D) a toujours le volume constant requis pour une forme de balle régulière.

Le levier de réglage (F) peut être amené dans deux positions au moyen de la clé (G):

- En **position automatique** (I), les plaques de mesure (B) se déplacent vers l'arrière jusqu'à ce que la densité et le volume requis soient atteints. La récolte entre ensuite dans la chambre de presse. Utiliser cette position pour régler la densité de la préchambre.

NOTE: La position automatique (I) correspond au réglage standard.

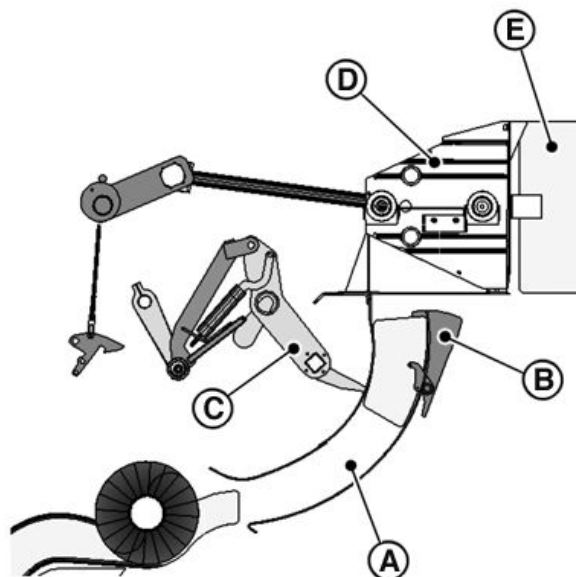
- En **position 1:1** (II), les plaques de mesure (B) se déplacent vers l'avant et se verrouillent dans cette position. À chaque course de piston correspond une course de remplissage.

NOTE: La densité de préchambre ne peut pas être réglée avec le levier (F) en position (II).

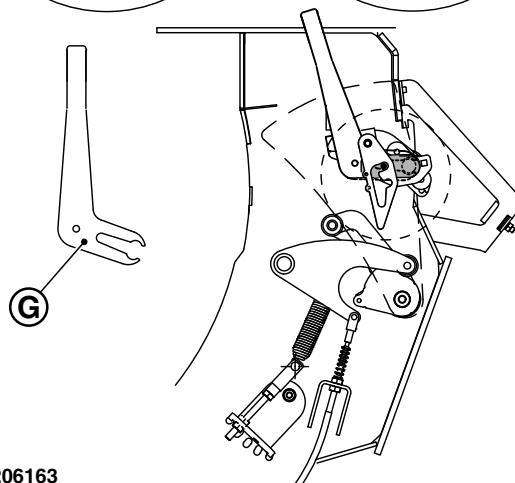
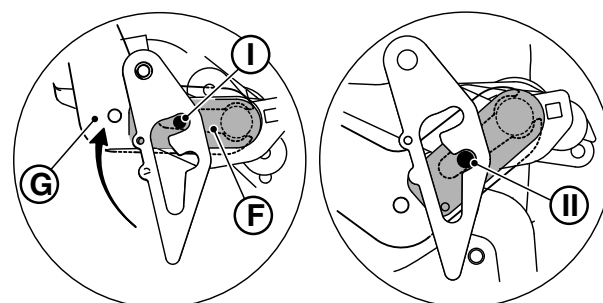
NOTE: La clé (G) est rangée à l'avant du coffre à ficelle gauche.

A—Préchambre
B—Plaque de mesure
C—Fourche du système d'amenage
D—Piston
E—Paquet de récolte

F—Lever de réglage
G—Clé de serrage
I— Position automatique
II— Position 1:1



ZX1046428



ZX206163

Suite, voir page suivante

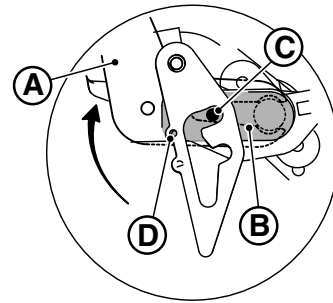
SF04007,0000934 -28-02DEC15-2/3

ZX1046428 —UN—11 JAN12

ZX206163 —UN—03 NOV13

Pour régler la densité de la préchambre, procéder comme suit:

1. Désenclencher la prise de force.
2. Positionner la clé (A) sur le levier (B) puis amener le levier (B) vers le haut, en position horizontale (position automatique). La vis de réglage doit être engagée dans la gorge (C) supérieure.
3. Verrouiller le levier (B) à l'aide de la goupille à anneau dans le trou (D).
4. Réglage recommandé de la densité de la préchambre: Régler la dimension (X) sur 120 mm (4.72 in).



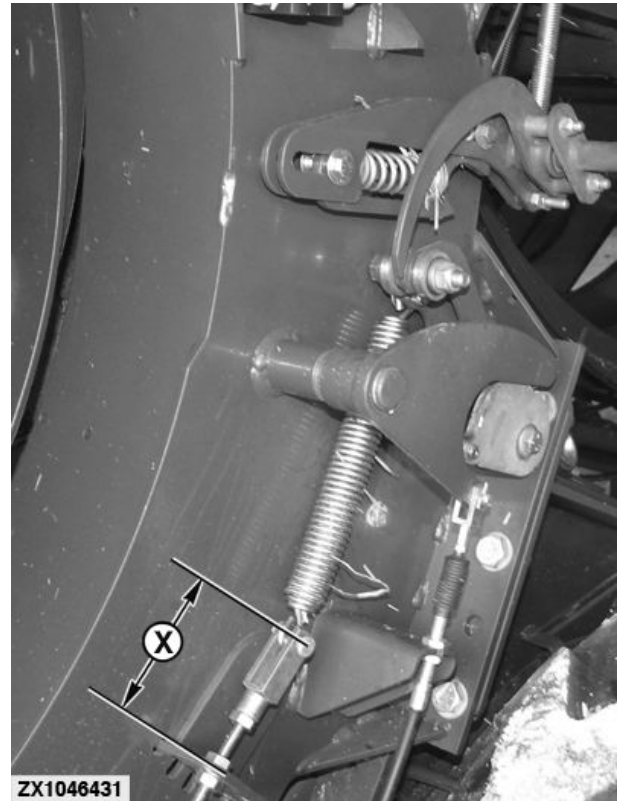
ZX206164

IMPORTANT: Si l'embrayage de surcharge du système d'amenage est activé, le réglage de la densité de la préchambre est trop élevé. Augmenter la dimension (X) pour réduire la densité.

NOTE: Si nécessaire, réduire la dimension (X) pour augmenter la densité de la récolte.

A—Clé de serrage
B—Lever
C—Rainure supérieure

D—Trou
X—120 mm (4.72 in)



ZX1046431

ZX206164 —UN—03NOV13

ZX1046431 —UN—11JAN12

SF04007,0000934 -28-02DEC15-3/3

Régulation de la densité

IMPORTANT: La pression de densité maximale autorisée est de 180 bars (18 000 kPa; 2610 psi).

Ne jamais dépasser la valeur de pression maximale.

NOTE: Voir la page Mode de fonctionnement dans la section Système de gestion électronique.

Vérifier que la zone de saisie de la pression prédéfinie de la chambre à balles (A) est affichée. Si ce n'est pas le cas, se référer à la page des fonctions utilisateur dans la section Système de gestion électronique pour activer la zone de saisie de la pression prédéfinie de la chambre à balles (A).

La densité des balles est contrôlée par l'intermédiaire de la régulation de la pression (densité) de la chambre à balles ou de la charge (machine) du piston.

Régulation de la pression: Lorsque la prise de force est activée et que le système électronique est en mode d'affichage de fonctionnement, la pression augmente jusqu'au réglage prédéfini de la densité (A).

Au cours du pressage, la pression dans les vérins (B) de la chambre à balles est mesurée et réglée en continu afin de rester proche de la valeur prédéfinie (A) avec un écart de 5 bars au maximum (500 kPa) (72.5 psi).

En cas de surcharge du piston (C), la pression hydraulique dans les vérins de la chambre à balles est automatiquement réduite. Une fois la charge du piston réduite, la pression augmente automatiquement jusqu'à la valeur prédéfinie (A).

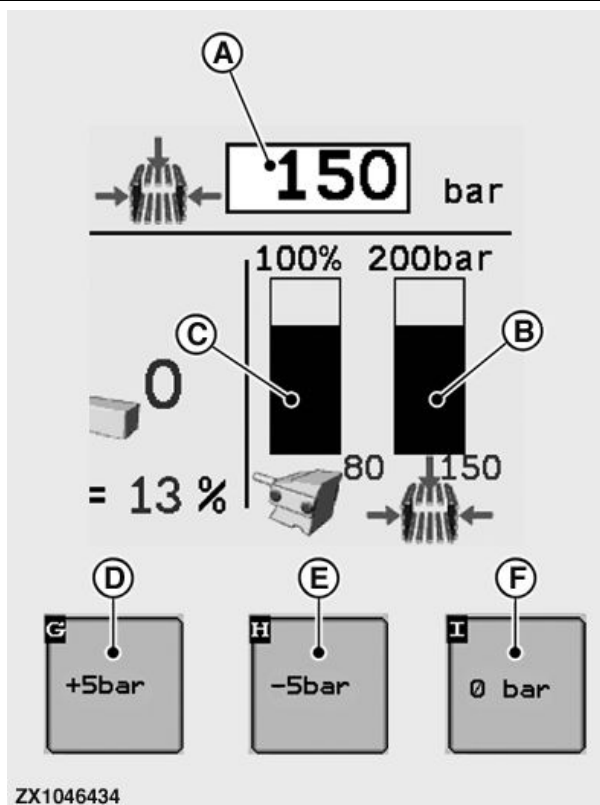
La pression de densité (A) doit être adaptée selon les conditions de travail comme le type de récolte, l'humidité de la récolte et la résistance de la ficelle.

Pressions recommandées en fonction du type de récolte:

- **Ensilage:** 5-40 bar (500 - 4000 kPa; 72,5 - 580 psi)
- **Paille:** 100 - 180 bar (10 000 - 18 000 kPa; 1450 - 2610 psi)
- **Foin:** 60 - 150 bar (6000 - 15 000 kPa; 870 - 2175 psi)

Réglage de la pression de la chambre à balles:

1. La ramasseuse-presse est vide. Régler le moniteur en mode d'Affichage de fonctionnement (voir la section Système de gestion électronique).
2. Appuyer sur la zone de saisie (A) pour entrer la valeur de pression de la chambre à balles souhaitée.



A—Zone de saisie de la pression dans la chambre à balles
B—Pression réelle de la chambre à balles
C—Charge du piston

D—Touche d'augmentation de la pression
E—Touche de diminution de la pression
F—Touche de réglage de la pression prédéfinie sur zéro

Plage de réglage: 0 - 180 bar (0 - 18 000 kPa; 0 - 2610 psi).

3. La valeur de pression souhaitée de la chambre à balles (A) peut être réglée par incréments de plus ou moins 5 bar (50 kPa) (72.5 psi) ou être réglée rapidement sur zéro.
 - Appuyer sur la touche (D) pour augmenter la valeur prédéfinie de la pression de la chambre à balles (A).
 - Appuyer sur la touche (E) pour diminuer la valeur prédéfinie de la pression de la chambre à balles (A).
 - Appuyer sur la touche de réglage de la pression prédéfinie sur zéro (F) pour réinitialiser la valeur de pression de la chambre à balles (A) prédéfinie sur 0 bar.

IMPORTANT: S'il est nécessaire, au cours du pressage, de relâcher la pression hydraulique des vérins des guides de la chambre de presse, appuyer deux fois sur la touche de réglage de la pression sur zéro (F) ou appuyer sur la touche (E) et la maintenir enfoncée. La pression des vérins descend jusqu'à zéro, mais la valeur prédéfinie (A) est conservée. Pour afficher la valeur de la pression prédéfinie de la chambre

à balles (A), appuyer de nouveau sur la touche de réglage de la pression prédéfinie sur zéro (F). La pression commence à augmenter une fois la prise de force du tracteur enclenchée.

4. Engager la prise de force du tracteur et la faire tourner quelques minutes sans créer de balle jusqu'à atteindre la pression de densité requise (A).
5. Démarrer le pressage.

Suite, voir page suivante

SF04007,0000935 -28-02DEC15-2/4

Régulation de la charge de la machine:

IMPORTANT: La pression (F) est contrôlée automatiquement et dépend de la charge (A) mesurée de la machine.

La charge de la machine doit être réglée entre 30% et 100% de la charge maximale.

NOTE: Vérifier que la zone de saisie de la charge prédéfinie de la machine (A) est affichée. Si ce n'est pas le cas, se référer à la Page des fonctions utilisateur dans cette section pour activer la zone de saisie de la charge prédéfinie de la machine (A).

À la première activation de la régulation de la charge de la machine, le réglage par défaut est 50 % (A) de la charge maximale de la machine avec une pression de démarrage de 20 bar (2000 kPa; 290 psi) (B).

Le changement du réglage de la charge de la machine (A) n'a pas d'incidence sur la pression de départ prédéfinie.

Régulation de la charge de la machine: Lorsque la charge mesurée de la machine est inexistante ou faible (B) et que la taille de balle augmente, la pression régulée de la chambre à balles (F) augmente automatiquement. Cela permet d'atteindre la densité de balle correcte dans les meilleurs délais (la pression régulée maximale peut atteindre jusqu'à 180 bars (18 000 kPa; 2610 psi)).

Dès que la charge de la machine (B) dépasse la charge prédéfinie (A), la pression (F) diminue jusqu'à ce que la charge mesurée (B) soit comprise dans les limites de la charge prédéfinie de la machine (A) $\pm$ 5%.

En fonction de la charge de la machine mesurée (c'est-à-dire, en raison de la variation d'épaisseur d'andain, la variation de récolte ou le changement des conditions météorologiques), la pression (F) varie après cela.

Le réglage de charge de la machine (A) doit être adapté selon les conditions de travail comme le type de récolte, l'humidité de la récolte et la résistance de la ficelle.

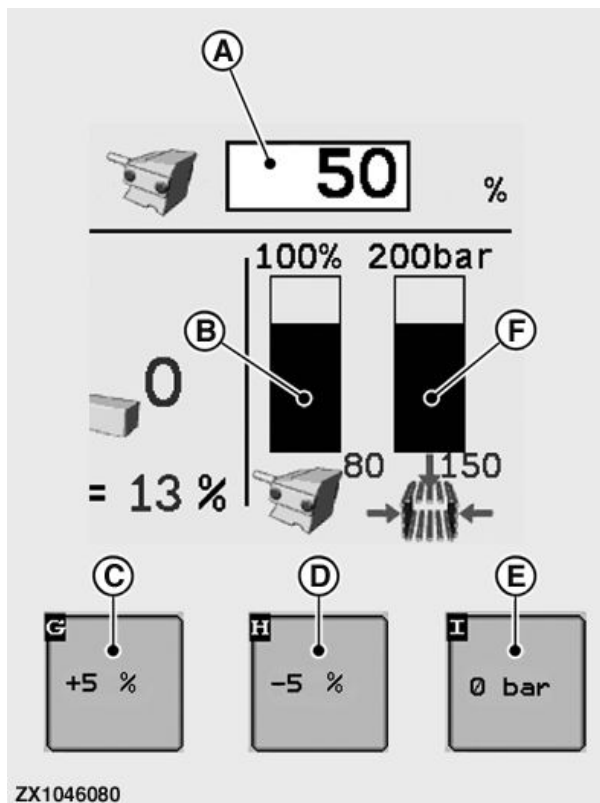
Charges de machine recommandées en fonction du type de récolte:

- **Ensilage:** 30 - 60 %
- **Paille:** 60 - 100 %
- **Foin:** 50 - 80 %

Réglage de la charge de la machine:

1. La ramasseuse-presse est vide. Régler le moniteur en mode d'Affichage de fonctionnement (voir la section Système de gestion électronique).

NOTE: Vérifier que la zone de saisie de la charge prédéfinie de la machine (A) est affichée. Si ce n'est pas le cas, se référer à la Page des fonctions



- A—Zone de saisie de la charge de la machine
 B—Charge réelle de la machine
 C—Touche d'augmentation de la charge
 D—Touche de diminution de la charge
 E—Touche de réglage de la pression prédéfinie sur zéro
 F—Pression réelle de la chambre à balles

utilisateur dans la section Système de gestion électronique pour activer la zone de saisie de la charge prédéfinie de la machine (A).

2. Appuyer sur la zone de saisie (A) pour entrer la valeur de charge souhaitée de la machine.

Plage de réglage: 0 - 100 %.

3. La valeur de charge souhaitée de la machine (A) peut être réglée par incréments de plus ou moins 5% ou être réglée rapidement sur zéro.

- Appuyer sur la touche (C) pour augmenter la valeur prédéfinie de charge de la machine (A).
- Appuyer sur la touche (D) pour diminuer la valeur prédéfinie de charge de la machine (A).
- Appuyer une fois sur la touche de réglage de la pression prédéfinie sur zéro (E) pour réinitialiser la valeur prédéfinie de pression de la chambre à balles sur 0. La valeur de charge de la ramasseuse-presse (A) est alors réinitialisée sur 0 %.

IMPORTANT: S'il est nécessaire, au cours du pressage, de relâcher la pression hydraulique des vérins des guides de la chambre de presse, appuyer deux fois sur la touche de réglage de la pression sur zéro (E) ou appuyer sur la touche (D) et la maintenir enfoncée. La pression du vérin tombe à zéro et la charge de la machine (B) réinitialisée sur 0 %, mais la valeur prédéfinie (A) est conservée. Pour afficher la valeur prédéfinie de charge de la machine (A), appuyer de nouveau sur la touche

de réglage de la pression prédéfinie sur zéro (E). La pression commence à augmenter une fois la prise de force du tracteur enclenchée.

4. Engager la prise de force du tracteur et la faire tourner quelques minutes sans créer de balle jusqu'à atteindre la pression de densité (F) par défaut ou celle saisie précédemment.
5. Démarrer le pressage.

SF04007,0000935 -28-02DEC15-4/4

Utilisation de l'éjecteur de la dernière balle

À la fin, la dernière balle peut être dégagée. Procéder de la manière suivante:

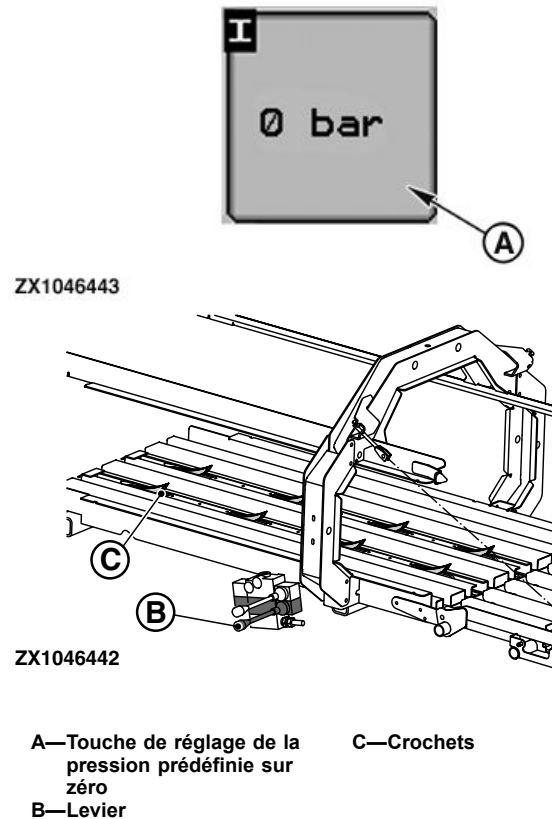
1. Engager la PDF et la faire tourner à 1000 tr/min.
2. Lancer l'opération de nouage.
3. Réduire la vitesse de la PDF à 500 tr/min.
4. Appuyer deux fois sur la touche de réglage de la pression prédéfinie sur zéro (A) pour relâcher la pression hydraulique des vérins des guides de la chambre de presse.
5. Désenclencher la prise de force.

IMPORTANT: Patienter jusqu'à ce que les guides supérieurs et latéraux de la chambre de presse soient sortis.

6. Actionner le distributeur auxiliaire adéquat du tracteur (voir la section Attelage et dételage).
7. Il est également possible de pousser et tirer le levier inférieur (A) pour éjecter la balle.

IMPORTANT: Avancer les crochets (C) de l'éjecteur au maximum à chaque course.

8. Après l'éjection de la balle, placer les crochets (C) de l'éjecteur en position la plus avancée.
9. Si nécessaire, replier le vireur de balles (voir Utilisation du vireur de balles dans cette section).



ZX1046443 —UN—14JAN12

ZX1046442 —UN—14JAN12

SF04007,0000936 -28-02DEC15-1/1

Utilisation du vireur de balles

Pour l'utilisation sur le terrain, abaisser complètement le vireur de balles (A) et le placer à l'horizontale.

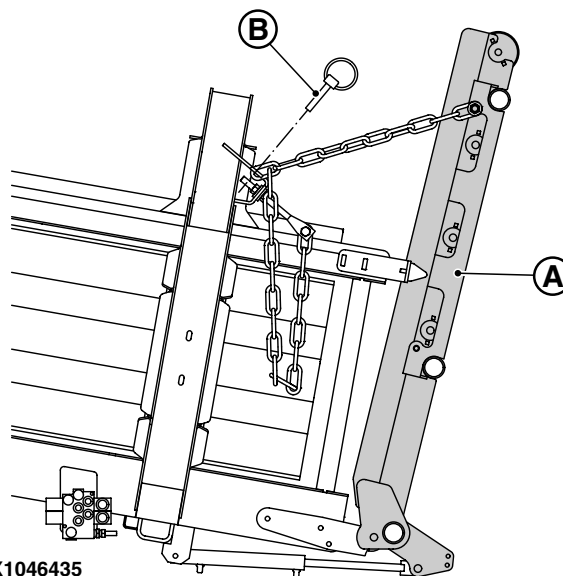
⚠ ATTENTION: Le vireur de balles est lourd. Pour éviter les blessures, veiller à ce que personne ne s'approche du vireur durant son abaissement.

IMPORTANT: Si le vireur de balles n'est pas abaissé, le moniteur est en mode d'affichage de fonctionnement et la prise de force tourne au-delà de 100 tr/min, alors le message d'erreur E121 (E) apparaît à l'écran. Abaisser le vireur de balles.

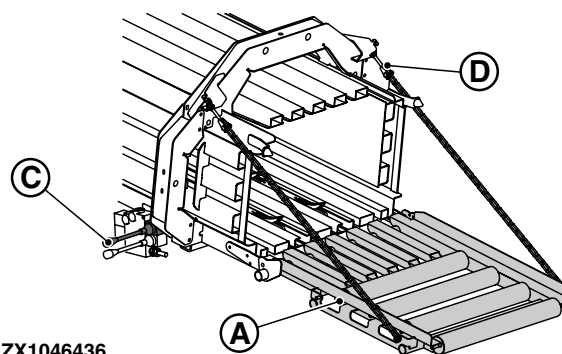
1. Retirer les axes de verrouillage (B) de chaque côté.
2. Actionner le distributeur auxiliaire adéquat du tracteur, voir la section Accrochage et décrochage.
3. Replier le vireur de balles (A). Utiliser le levier (C) pour abaisser le vireur de balles.
4. Si nécessaire, aligner le vireur de balles et le bas de la chambre à balles à l'aide des chapes (D) de réglage des chaînes.

A—Vireur de balles
B—Axe de verrouillage
C—Lever

D—Chape
E—Message E121 (vireur de balles relevé)



ZX1046435



ZX1046436



ZX1046439

Suite, voir page suivante

SF04007,0000937 -28-02DEC15-1/2

ZX1046435 —UN—12JAN12

ZX1046436 —UN—14JAN12

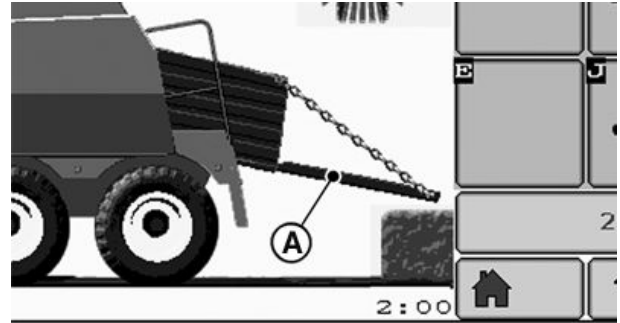
ZX1046439 —UN—12JAN12

5. Lorsque le moniteur est en mode d'affichage de fonctionnement (voir Page du mode de fonctionnement dans la section Système de gestion électronique), s'assurer que l'indicateur de vireur de balles en position basse (A) est affiché.

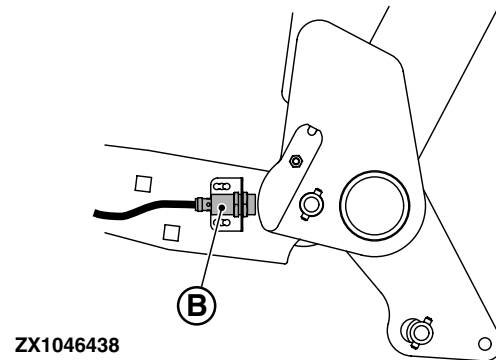
Si ce n'est pas le cas, contrôler le capteur (B) du vireur de balles.

A—Indicateur de vireur de balles

B—Capteur



ZX1046437



ZX1046438

SF04007,0000937 -28-02DEC15-2/2

ZX1046437 —UN—12/JAN12

ZX1046438 —UN—12/JAN12

Utilisation des couteaux du dispositif de coupe (1424C, 1433C et 1434C uniquement)

IMPORTANT: Régler le nombre de couteaux utilisés conformément aux indications décrites sous Dépose ou installation des couteaux du dispositif de coupe (1433C uniquement) ou sous Dépose ou installation des couteaux du dispositif de coupe (1424C et 1434C uniquement) dans la section Préparation de la ramasseuse-presse.

NOTE: Sur les modèles 1424C et 1434C, la longueur de coupe dépend du nombre de couteaux engagés. Si tous les couteaux (23) sont engagés, la récolte est coupée à une longueur de 45 mm (1.77 in).

Engagement/rétraction des couteaux du dispositif de coupe:

- Engager la PDF et la faire tourner à 1000 tr/min.
- Patience jusqu'à ce que la pression souhaitée du circuit hydraulique soit atteinte.
 - Appuyer sur le bouton d'engagement des couteaux (A) pour insérer les couteaux. L'indicateur d'engagement des couteaux du dispositif de coupe (B) apparaît à l'écran.
 - Appuyer sur le bouton de rétraction des couteaux (C) pour sortir les couteaux. L'indicateur d'engagement des couteaux du dispositif de coupe (B) disparaît.

NOTE: La touche de rétraction des couteaux (C) apparaît uniquement si les couteaux ont été engagés au préalable.

3. Sur les modèles 1424C et 1434C uniquement:

Vérifier au niveau des manomètres (D ou E) que le groupe de couteaux souhaité est engagé.

- Une pression d'environ 125 bar (12 500 kPa; 1958 psi) sur le manomètre (D) indique que le groupe de 12 couteaux est engagé.
- Une pression d'environ 125 bar (12 500 kPa; 1958 psi) sur le manomètre (E) indique que le groupe de 11 couteaux est engagé.
- Une pression d'environ 125 bar (12 500 kPa; 1958 psi) sur les deux manomètres (D et E) indique que les 23 couteaux sont engagés.

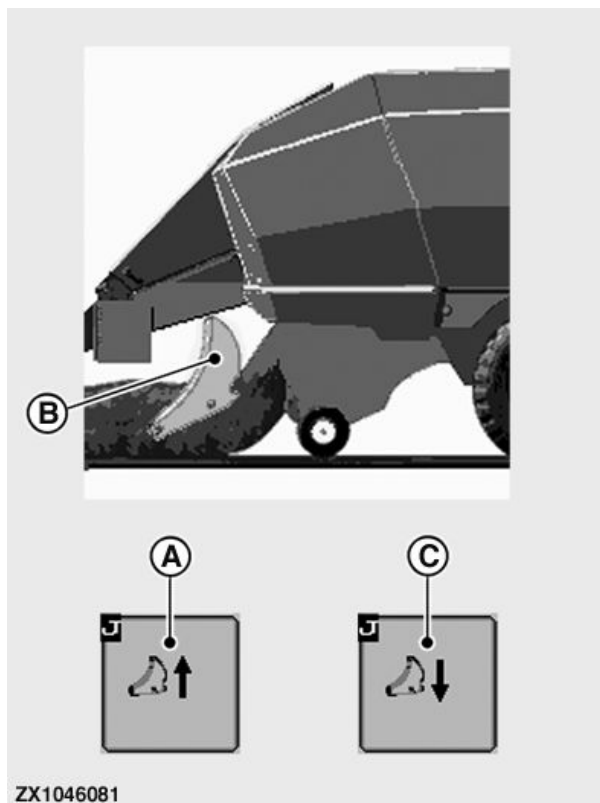
A—Touche d'engagement des couteaux du dispositif de coupe

B—Touche de rétraction des couteaux du dispositif de coupe

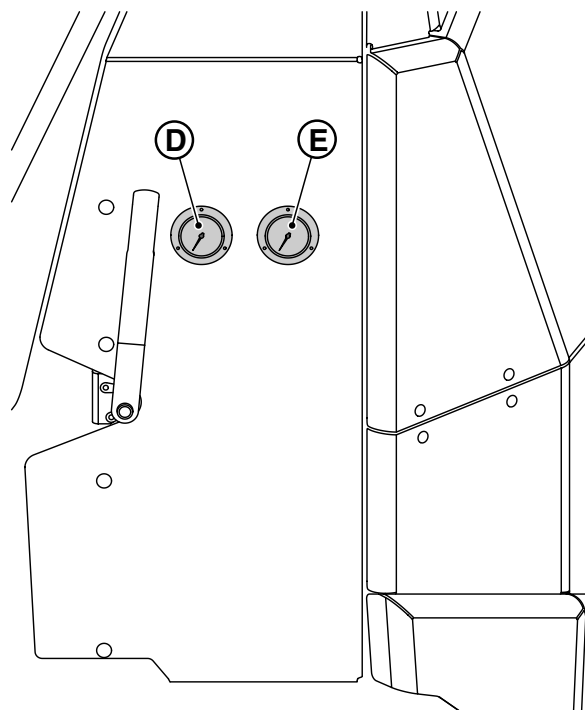
C—Indicateur d'engagement des couteaux du dispositif de coupe

D—Manomètre d'un groupe de 12 couteaux

E—Manomètre d'un groupe de 11 couteaux



ZX1046081 —UN—07JAN12



ZX1046444 —UN—14JAN12

SF04007,0000938 -28-02DEC15-1/1

Après l'utilisation sur le terrain

⚠ ATTENTION: Ne pas prendre de risque. Ne jamais travailler sur la machine pendant son fonctionnement.

En raison de son inertie, la ramasseuse-presse continue à tourner après le désengagement de la prise de force. Se tenir à l'écart de la machine jusqu'à ce qu'elle soit totalement immobilisée. Serrer le frein du volant d'inertie.

Avant de transporter la machine sur route, de changer de champ ou de récolte, la préchambre et la chambre de presse doivent être nettoyées.

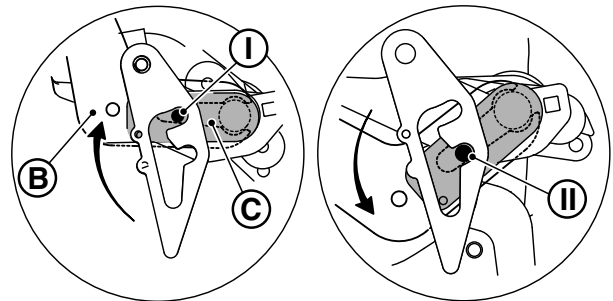
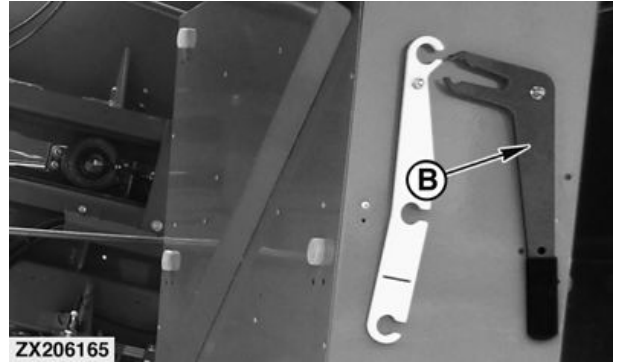
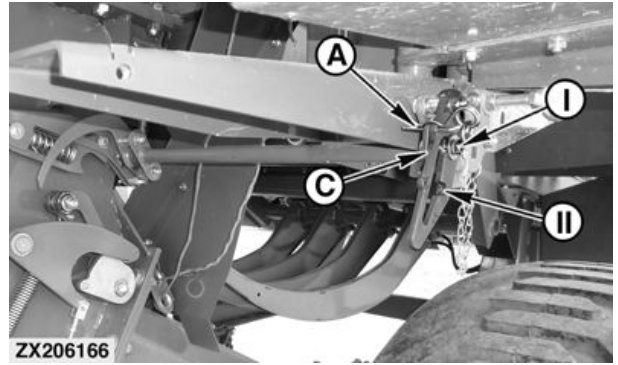
Nettoyage de la préchambre:

Nettoyer la préchambre comme suit:

1. Retirer la goupille à anneau (A).
2. Mettre en place la clé (B) puis amener le levier (C) vers le bas en position (II).
3. Désengager le frein du volant d'inertie.
4. Engager la prise de force du tracteur. Le système d'amenage vide à présent la préchambre.
5. Désengager la prise de force.
6. Ramener le levier (C) en position (I) et le verrouiller à l'aide de la goupille à anneau (A).

A—Goupille à anneau
B—Clé de serrage
C—Lever

I— Position automatique
II— Position 1:1



ZX206167

Suite, voir page suivante

SF04007,0000CA6 -28-02NOV16-1/2

ZX206166 —UN—03NOV13

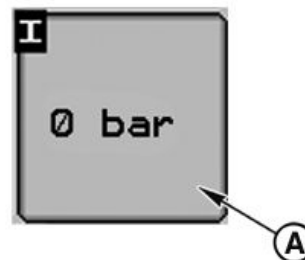
ZX206165 —UN—03NOV13

ZX206167 —UN—03NOV13

Nettoyage de la chambre de presse:

Une fois la préchambre nettoyée, la chambre de presse peut également être nettoyée comme suit:

1. Engager la prise de force du tracteur.
2. Une fois toute la récolte pressée en balles, procéder au liage de la dernière balle.
3. Appuyer une fois sur la touche de réglage de la pression prédéfinie sur zéro (A) pour relâcher la pression hydraulique des vérins des guides.
4. Éjecter la dernière balle avec l'éjecteur de balle (voir Utilisation de l'éjecteur de dernière balle dans cette section).
5. Désenclencher la prise de force du tracteur et arrêter le moteur.
6. Retirer la clé de contact et patienter jusqu'à ce que la ramasseuse-presse soit totalement immobilisée.
7. Placer le levier de verrouillage du mécanisme de déclenchement en position de verrouillage. (Voir Acheminement de la ficelle (1433 et 1433C



ZX1046443

A—Bouton Réglage de la pression sur zéro

uniquement) ou Acheminement de la ficelle (1424, 1424C 1434 et 1434C uniquement) à la section Préparation de la ramasseuse-presse.)

8. Nettoyer la chambre de presse des balles.

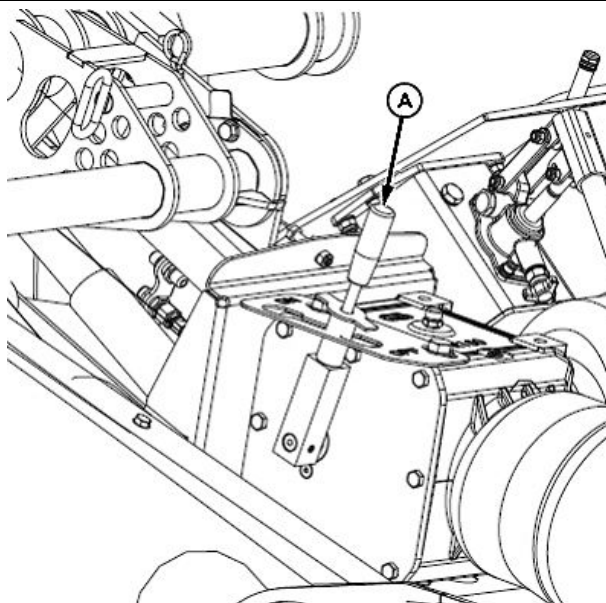
SF04007,0000CA6 -28-02NOV16-2/2

ZX1046443 —UN—14JAN12

Utilisation du pré-broyeur (suivant équipement)

1. Arrêter la prise de force.
2. Mettre le levier en position MARCHE ou ARRÊT.

A—Lever marche/arrêt



E80478 —UN—09NOV15

SF04007,0000CA7 -28-30NOV16-1/1

Lubrifiants et contenances

Graisse

Utiliser une graisse appartenant à une classe de consistance NLGI correspondant à la plage de température prévue lors du prochain intervalle d'entretien.

La graisse John Deere SD Polyurea est recommandée.

Les graisses suivantes sont également recommandées:

- Graisse John Deere HD Lithium Complex
- Graisse John Deere HD résistante à l'eau
- John Deere GREASE-GARD™

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

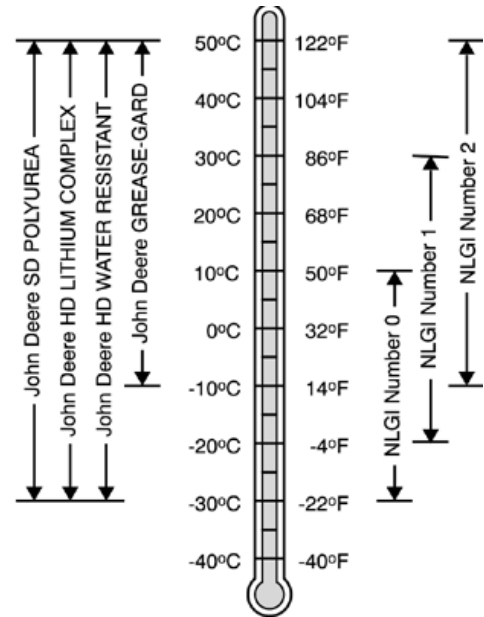
- Norme NLGI GC-LB

Graisse de boîte d'engrenages du liage arrière

La boîte d'engrenages du liage arrière est remplie de graisse plutôt que d'huile. La graisse John Deere Cornhead est recommandée. D'autres graisses présentant la consistance NLGI "0" peuvent être utilisées.

IMPORTANT: Certains épaississants pour graisse ne sont pas compatibles les uns avec les autres. Avant de mélanger des graisses de type différent, consulter le fournisseur.

GREASE-GARD est une marque commerciale de Deere & Company



Graisses en fonction des plages de température extérieure

TS1673 —UN—31OCT03

SF04007,000093B -28-19NOV15-1/1

Graisse Multiluber

La graisse John Deere Multiluber est recommandée.

Le système est conçu pour fonctionner, en hiver comme en été, avec les graisses universelles d'usage commercial courant jusqu'à la classification NLGI 2.

Utiliser des graisses contenant des additifs haute pression (graisses EP).

N'utiliser que des graisses de spécification identique.

NOTE: Ne pas utiliser de graisses contenant des lubrifiants solides. La graisse Moly ou à base de graphite bouche les distributeurs et ne doit pas être utilisée!

Le tableau suivant répertorie les caractéristiques de la graisse du système de lubrification automatique:

- Caractéristiques de la graisse et de l'huile

Système de lubrification automatique	
Contenu	Spécification
Graisse	NLGI 1-2, DIN 51818 au lithium

• Marque et type

Marque	Type
BP	Energrease LS EP 2
Castrol	Speerol EPL 2
Elf	Epexelf 2
Esso	Gyrophare n° 2
Fina	Marson L2A
Igol	Roulement EP2
Mobil	Mobilux 2
Motul	Top Cut
Coque	Alvania EP (LF) 2
Total	Multis 2

SF04007,000093C -28-29OCT15-1/1

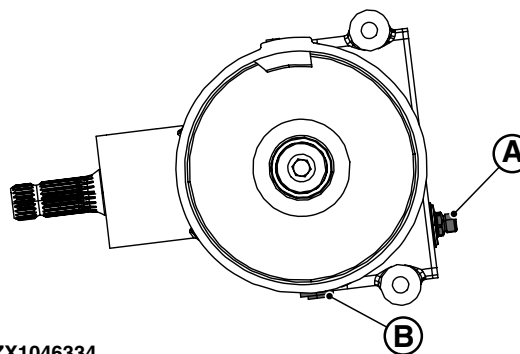
Utilisation de graisse

Boîte d'engrenages du liage arrière

Contenance: 0,8 kg (28.2 oz)

A—Bouchon de contrôle/rem-
plissage

B—Bouchon de vidange d'huile



ZX1046334

ZX1046334 —UN—12JAN12

SF04007,000093D -28-19NOV15-1/2

Limiteur de la fourche d'amenage

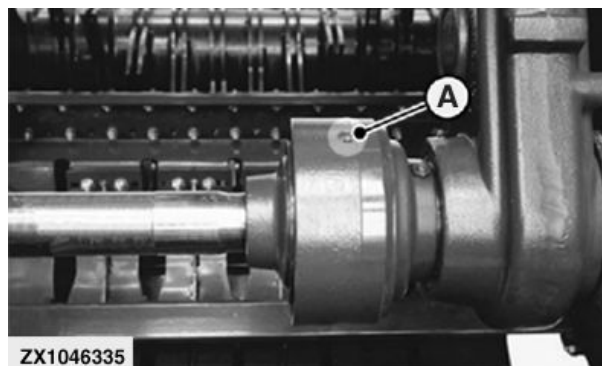
Contenance: 0,2 kg (7.05 oz)

De la graisse au lithium est recommandée pour le limiteur de la fourche d'amenage.

Appliquer la graisse dans le graisseur (A).

NOTE: Ne lubrifier le limiteur que s'il est usé. Si le limiteur ne patine pas, ne pas le lubrifier.

A—Graisseur



ZX1046335

ZX1046335 —UN—12JAN12

SF04007,000093D -28-19NOV15-2/2

Huile de transmission

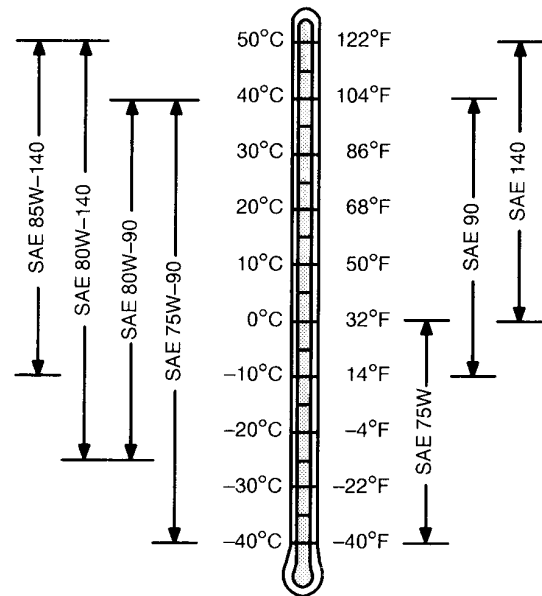
Choisir la viscosité de l'huile en fonction de la température ambiante probable jusqu'à la prochaine vidange.

Utiliser de préférence l'une des huiles suivantes:

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

D'autres huiles peuvent être utilisées à condition d'être conformes aux valeurs prescrites suivantes:

- Classification API GL-5



Viscosités d'huile pour différentes températures extérieures

EXTREME-GARD est une marque commerciale de Deere & Company

SF04007,000093E -28-29OCT15-1/1

TS1653—UN—14MAR96

Utilisation d'huile de transmission

Boîte d'engrenages principale

Ramasseuses-presses 1424/1424C et 1433/1433C à grosses balles—Contenance:

25 l (6,6 gal)

Ramasseuses-presses 1434/1434C à grosses balles—Contenance:

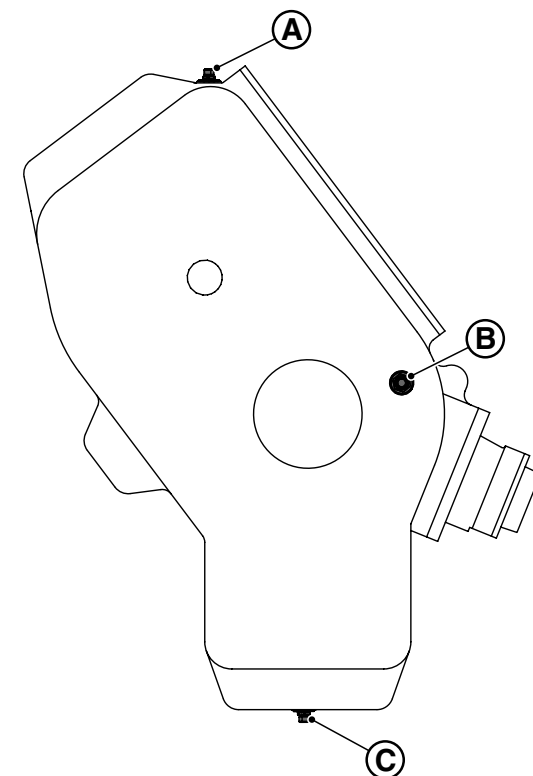
37 l (9,8 gal)

Niveau d'huile dans la boîte d'engrenages principale:

Le niveau d'huile minimum doit atteindre le ras de la partie inférieure du regard (B).

A—Bouchon de remplissage
B—Regard

C—Bouchon de vidange d'huile



ZX1046336

ZX1046336 —UN—12JAN12

SF04007,000093F -28-19NOV15-1/3

Boîte d'engrenages du système d'amenage

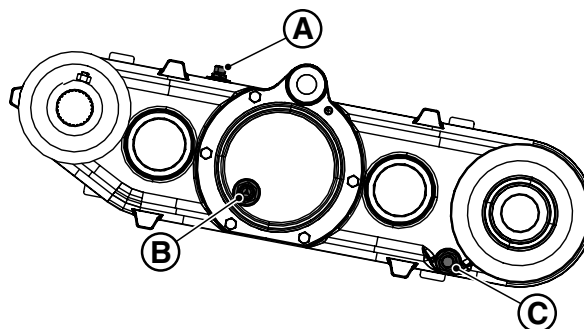
Contenance: 4 l (1,06 gal)

Niveau d'huile dans la boîte d'engrenages du système d'amenage:

Le niveau d'huile minimum doit atteindre le ras de la partie inférieure du regard (B).

A—Bouchon de remplissage
B—Regard

C—Bouchon de vidange d'huile



ZX1046337

ZX1046337 —UN—12JAN12

Suite, voir page suivante

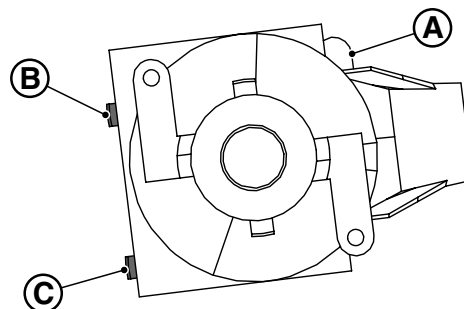
SF04007,000093F -28-19NOV15-2/3

Boîte d'engrenages du liage avant

Contenance: 3,3 l (0,87 gal)

Ajouter de l'huile par l'ouverture du bouchon de remplissage (A) jusqu'à ce que le niveau d'huile atteigne le bas de l'orifice du bouchon de contrôle (B).

A—Bouchon de remplissage C—Bouchon de vidange d'huile
B—Bouchon de contrôle



ZX1046338

SF04007,000093F -28-19NOV15-3/3

ZX1046338 —UN—17JAN12

Transmission par engrenages du pré-broyeur (suivant équipement)

1. Contrôler le niveau d'huile.

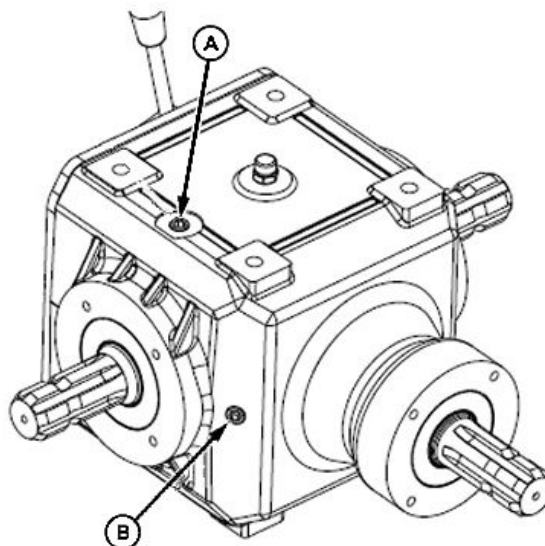
1. Retirer et conserver le bouchon de contrôle (B) du niveau d'huile.

NOTE: Si de l'huile sort du trou, le niveau d'huile est correct, reposer le bouchon. Si de l'huile ne sort pas du trou, remplir la boîte d'engrenages. (Voir étape suivante.)

2. Remplir la boîte d'engrenages d'huile.

1. Retirer et conserver le bouchon de remplissage (A).
2. Retirer et conserver le bouchon de contrôle (B) du niveau d'huile.
3. Faire l'appoint d'huile jusqu'à ce qu'un peu d'huile sorte du trou.
4. Reposer le bouchon de contrôle (B) du niveau d'huile.
5. Reposer le bouchon de remplissage (A).

A—Bouchon de remplissage B—Bouchon de contrôle du niveau d'huile



SF04007,0000CD3 -28-30NOV16-1/1

E80292 —UN—02NOV15

Huile hydraulique et de transmission

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

Utiliser de préférence l'une des huiles suivantes:

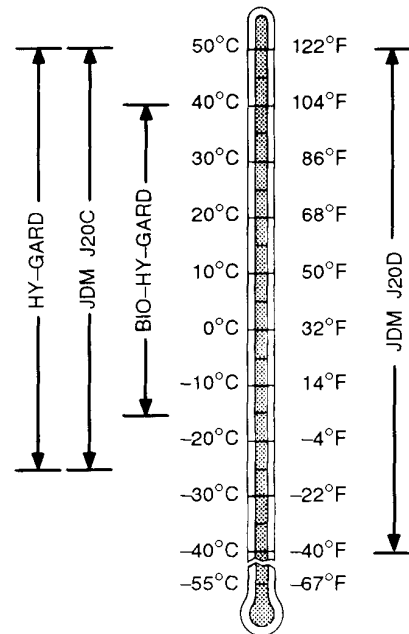
- John Deere HY-GARD™

L'huile John Deere BIO-HY-GARD™ est également recommandée.

D'autres huiles peuvent être utilisées si elles remplissent l'une des conditions suivantes:

- Norme John Deere JDM J20C
- Norme John Deere JDM J20D

Il est possible d'utiliser des huiles pour conditions polaires (telles que celles répondant à la spécification militaire MIL-L-46167B) aux températures inférieures à -30 °C (-22 °F).



ZX1050789 — UN — 17SEP12

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

SF04007,0000940 -28-29OCT15-1/1

Utilisation de l'huile de transmission/hydraulique

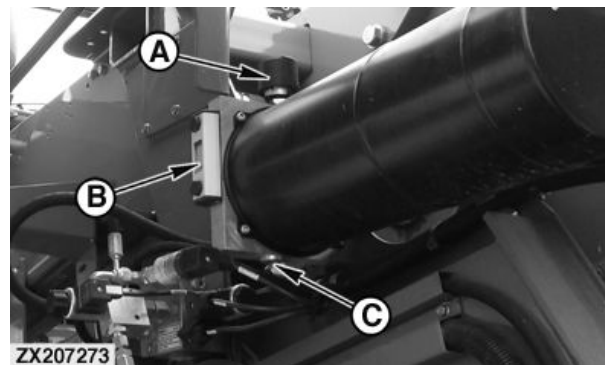
Sur les machines sans ventilateur de nettoyage des noueurs à commande hydraulique uniquement

Contenance: 9 l (2.38 US gal)

Contrôler le niveau de l'huile hydraulique à travers le regard (B):

- Avec une pression de 0 bar (0 psi).
- Avec les vérins de la chambre de presse rétractés.

Le niveau d'huile doit atteindre le regard supérieur (B).



A—Bouchon de remplissage
avec filtre
B—Regard

C—Bouchon de vidange d'huile

ZX207273 — UN — 04NOV13

Suite, voir page suivante

SF04007,0000941 -28-29OCT15-1/2

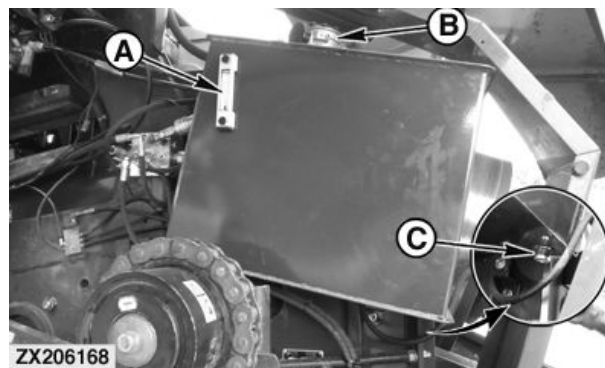
Sur les machines avec ventilateur de nettoyage des noueurs à commande hydraulique uniquement

Contenance: 60 l (15,85 US gal)

Contrôler le niveau de l'huile hydraulique à travers le regard (A):

- Avec une pression de 0 bar (0 psi).
- Avec les vérins de la chambre de presse rétractés.
- Après avoir fait fonctionner la machine pendant 5 minutes.

Le niveau d'huile doit atteindre le regard supérieur (A).



A—Regard
B—Filtre

C—Bouchon de vidange d'huile

ZX206168 —UN—06NOV13

SF04007,0000941 -28-29OCT15-2/2

Lubrification et entretiens périodiques

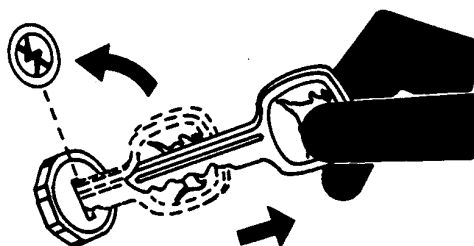
Sécurité lors de la lubrification et des entretiens périodiques

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

Ne pas lubrifier ou intervenir sur la machine pendant qu'elle est en mouvement.

Si la machine est attelée au tracteur, serrer le frein de stationnement et passer sur stationnement, arrêter le moteur et retirer la clé.

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



TS230 —UN—24MAY89

SF04007,0000943 -28-30OCT15-1/1

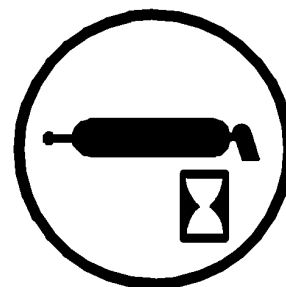
Respect des intervalles d'entretien

En se basant sur le compteur d'heures de service du tracteur, effectuer l'entretien selon la périodicité indiquée aux pages suivantes.

IMPORTANT: Les intervalles d'entretien recommandés sont valables pour des conditions de travail normales. Effectuer l'entretien **PLUS SOUVENT** si la ramasseuse-presse fonctionne dans des conditions difficiles.

Avant tout entretien périodique, les conditions suivantes doivent être remplies:

- Ne jamais travailler sur la machine pendant son fonctionnement.
- La PDF doit être désenclenchée.
- Le système de gestion électronique doit être arrêté.



CC 000934

- Le moteur du tracteur doit être arrêté et la clé de contact retirée.
- Serrer le frein du volant d'inertie.
- Nettoyer la machine par jet d'air.

CC000934 —UN—05APR95

SF04007,0000945 -28-07DEC15-1/1

Lubrification et entretiens périodiques

Nettoyer les graisseurs avant d'utiliser le pistolet à graisse. Remplacer immédiatement tout graisseur perdu

ou cassé. Si un graisseur neuf ne prend pas la graisse, le déposer et contrôler l'état des éléments adjacents.

SF04007,0000945 -28-30OCT15-1/1

Utilisation d'autres lubrifiants et de lubrifiants de synthèse

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

Il est possible que certains liquides de refroidissement et lubrifiants John Deere ne soient pas disponibles dans votre localité.

Consulter le concessionnaire John Deere pour obtenir informations et prescriptions.

Les lubrifiants de synthèse peuvent être utilisés s'ils répondent aux caractéristiques requises dans ce livret.

Les seuils de température et la périodicité des opérations d'entretien indiqués dans le présent manuel s'appliquent aux lubrifiants conventionnels et synthétiques.

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

SF04007,0000946 -28-07DEC15-1/1

Stockage des lubrifiants

L'usage de lubrifiants propres assure un fonctionnement optimal du matériel.

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

Stocker les lubrifiants et leurs récipients à l'abri de la poussière, de l'humidité ou d'autres sources de contamination. Entreposer les récipients sur le côté pour éviter l'accumulation d'eau et de saletés.

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

Éliminer les récipients usagés et les traces résiduelles de lubrifiant éventuellement présentes d'une manière qui ne nuise pas à l'environnement.

SF04007,0000947 -28-30OCT15-1/1

Mélange de lubrifiants

D'une manière générale, éviter 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 caractéristiques.

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

Consulter le concessionnaire John Deere pour les informations et recommandations spécifiques.

SF04007,0000948 -28-07DEC15-1/1

Système de graissage automatique (suivant équipement)

IMPORTANT: Selon l'équipement de la machine, certains points de graissage ne sont pas reliés au système de graissage automatique. Voir la présente section pour connaître les points de graissage reliés ou non au système de graissage automatique.

Fonction de graissage automatique

Le système dispose d'une pompe de graissage entraînée par un moteur électrique, de conduites de graissage, de distributeurs de graisse et d'un temporisateur électronique commandé via le moniteur. Lorsque le système est activé, la pompe à graisse est ACTIVÉE et DÉSACTIVÉE à intervalles réguliers en fonction des réglages effectués par le conducteur. Pour activer, désactiver ou régler



E60599 —UN—16JAN12

le système de graissage automatique, voir PAGE DES FONCTIONS UTILISATEUR dans la section Système de gestion électronique).

Suite, voir page suivante

SF04007,0000949 -28-07DEC15-1/3

Contrôle du fonctionnement du système

Au moyen du moniteur, déclencher manuellement un cycle de graissage automatique d'une durée de 2 minutes pour voir si tous les points de graissage sont alimentés en graisse. Voir PAGE DES FONCTIONS UTILISATEUR dans la section Système de gestion électronique pour activer manuellement le système de graissage automatique.

Si un graisseur ou une conduite de lubrification est colmaté, la graisse s'échappe par le clapet de décharge (A). Ce clapet est un dispositif de sécurité qui permet de contrôler le système.

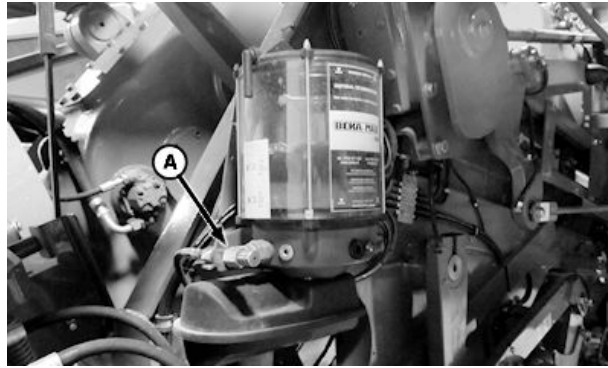
Graissage intermédiaire

Déclencher manuellement un cycle de graissage automatique à l'aide du moniteur:

- Pendant les 2 premières minutes de chaque nouvelle saison de récolte.
- Pendant les 2 premières minutes suivant un nettoyage avec un nettoyeur haute pression, à jet de vapeur ou à air comprimé.
- Pour une dernière durée de 3 minutes en fin de saison.

Entretien

NOTE: Les éléments du circuit ne nécessitent pas d'entretien.



A—Clapet de décharge

Pendant les premières semaines d'utilisation, contrôler régulièrement le système et les points suivants:

- Voir s'il y a suffisamment de graisse au niveau des paliers.
- Voir s'il y a des conduites arrachées ou non étanches.

SF04007,0000949 -28-07DEC15-2/3

E60600—UN—16JAN12

Système de lubrification automatique

La machine peut être équipée d'un système de lubrification automatique composé d'une soupape d'évacuation (A) de la pression de la pompe centrale, d'un bloc séparateur principal (B), d'un capteur de graisse (C) et d'une pompe à graisse (D). Des blocs séparateurs supplémentaires (à gauche et à droite) et un système de graissage de chaîne peuvent être présents.

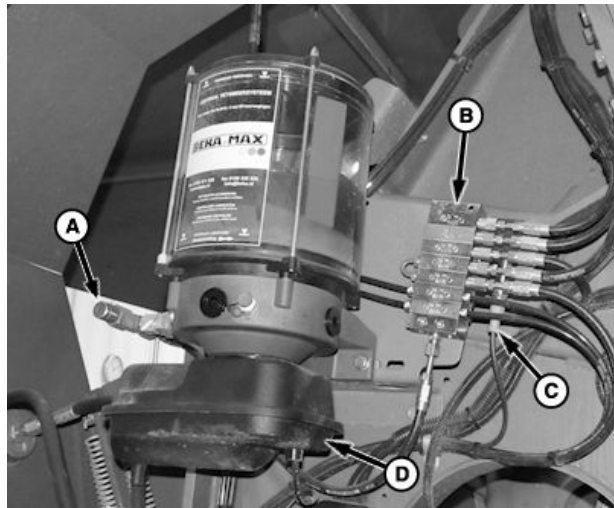
Le système de lubrification automatique est commandé par le système de gestion électronique.

De nombreux points de la machine sont lubrifiés entièrement automatiquement.

Le système peut être rempli:

- À l'aide d'un pistolet à graisse manuel standard.
- À l'aide d'un pistolet à graisse ou d'un remplisseur de volume (à air) avec différents connecteurs.
- À l'aide d'une cartouche standard et d'une presse de remplissage.

Remplir le récipient de graisse de la pompe au maximum en suivant les instructions figurant sur le récipient.



A—Soupape d'évacuation de la pression
B—Bloc séparateur principal
C—Capteur de graisse
D—Pompe à graisse

SF04007,0000949 -28-07DEC15-3/3

E60840—UN—25JAN12

Selon le besoin—Remplissage du réservoir du système de graissage automatique (suivant équipement)

IMPORTANT: Observer la plus grande propreté lors du remplissage du circuit.

Selon les réglages du système de graissage automatique, remplir le réservoir en respectant la valeur prescrite. Utiliser uniquement de la graisse indiquée dans la section Lubrifiants et contenances.

Valeur prescrite

Réservoir de graisse—Capacité..... 1,9 kg
(4.2 lb)



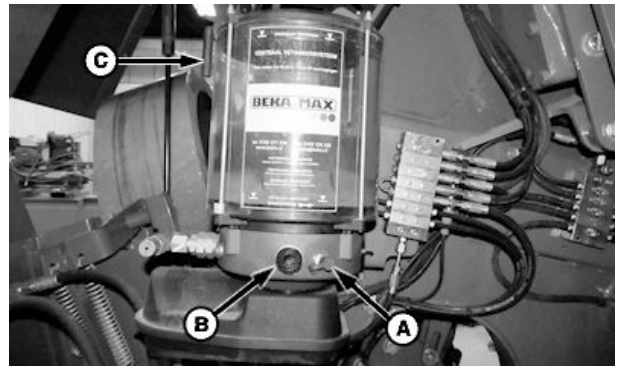
E60599 —UN—16JAN12

SF04007,000094A -28-07DEC15-1/4

Remplissage standard à l'aide d'un raccord de lubrification avec pistolet à graisse manuel ou pneumatique

1. Retirer le couvercle du raccord de remplissage (A).
2. Remplir le circuit à l'aide d'un pistolet à graisse manuel ou pneumatique. Ne pas dépasser le repère maximum du réservoir.
3. S'assurer que le tube de dégazage (C) à l'extérieur du réservoir n'est pas bouché.
4. Mettre les chiffons graisseux au rebut conformément aux réglementations locales et nationales en vigueur.

A—Raccord de remplissage C—Tube de dégazage
B—Bouchon de remplissage



E60601 —UN—17JAN12

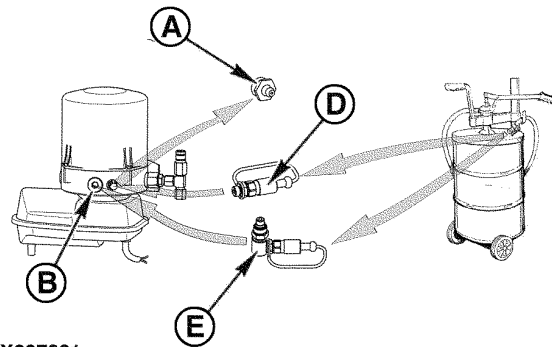
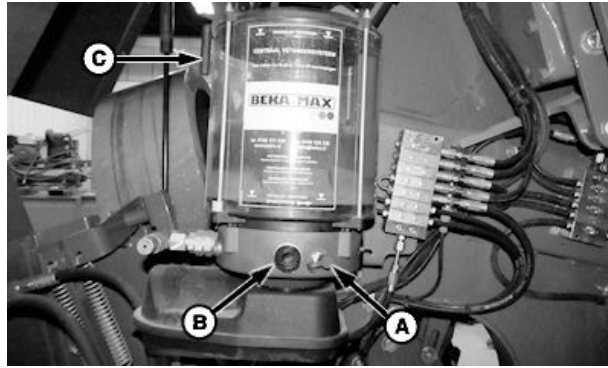
Suite, voir page suivante

SF04007,000094A -28-07DEC15-2/4

Remplissage à l'aide d'une douille et d'une presse haut débit

1. Retirer le raccord de remplissage (A) et le remplacer par la douille de remplissage (D) ou déposer le bouchon de remplissage (B) et le remplacer par la douille de remplissage (E) pour graisse.
2. Remplir le système à l'aide d'une presse haut débit. Ne pas dépasser le repère maximum du réservoir.
3. S'assurer que le tube de dégazage (C) à l'extérieur du réservoir n'est pas bouché.
4. Mettre les chiffons graisseux au rebut conformément aux réglementations locales et nationales en vigueur.

A—Raccord de remplissage
B—Bouchon de remplissage
C—Tube de dégazage
D—Douille de remplissage
E—Douille de remplissage



ZX207291

SF04007,000094A -28-07DEC15-3/4

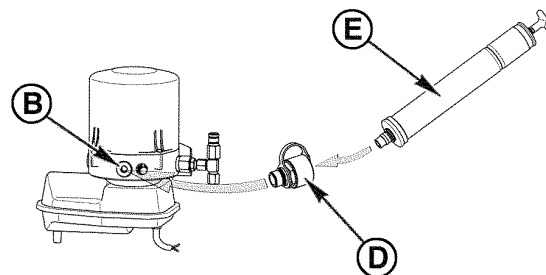
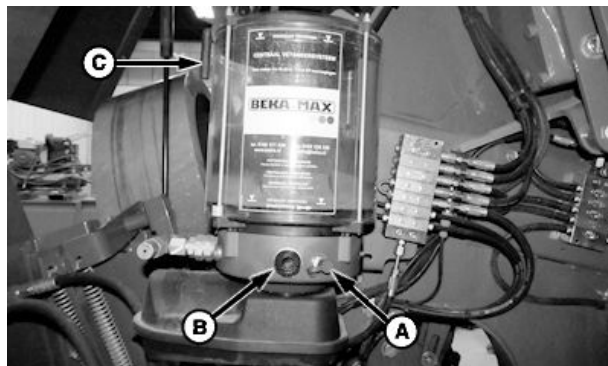
E60601—UN—17JAN12

ZX207291—UN—08NOV13

Remplissage à l'aide d'un kit de remplissage rapide

1. Retirer le bouchon de remplissage (B) et le remplacer par un joint droit de remplissage (D).
2. Remplir le système à l'aide du kit de remplissage rapide (E). Ne pas dépasser le repère maximum du réservoir.
3. S'assurer que le tube de dégazage (C) à l'extérieur du réservoir n'est pas bouché.
4. Mettre les chiffons graisseux au rebut conformément aux réglementations locales et nationales en vigueur.

A—Raccord de remplissage
B—Bouchon de remplissage
C—Tube de dégazage
D—Joint droit de remplissage
E—Kit de remplissage rapide



ZX207292

SF04007,000094A -28-07DEC15-4/4

E60601—UN—17JAN12

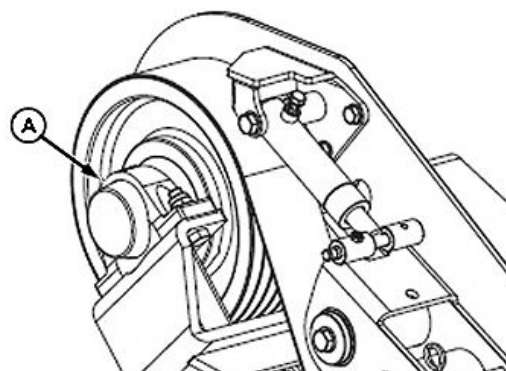
ZX207292—UN—08NOV13

Début de chaque saison (Pré-broyeur, suivant équipement)

Lubrification de roulement de poulie supérieur

Lubrifier avec la graisse recommandée au niveau du point de lubrification (A).

A—Point de lubrification



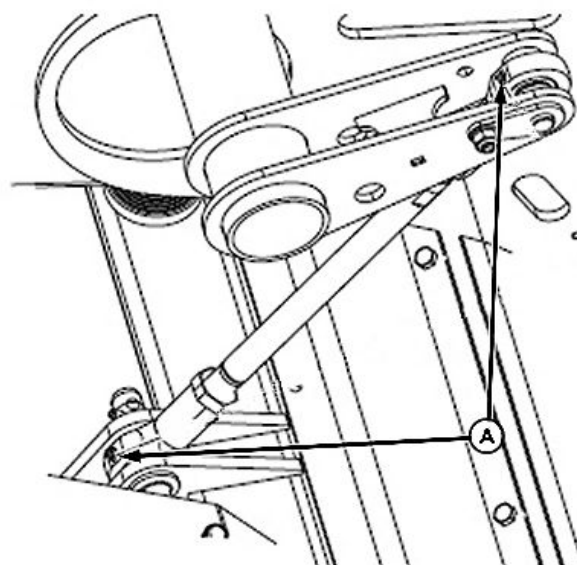
E80491 —UN—10NOV15

SF04007,0000CD4 -28-30NOV16-1/2

Lubrification des roulements de bras de relevage à gauche et à droite

Lubrifier avec la graisse recommandée au niveau du point de lubrification (A).

A—Point de lubrification



E80554 —UN—10NOV15

SF04007,0000CD4 -28-30NOV16-2/2

Quotidiennement (Pré-broyeur, suivant équipement)

Contrôle des couteaux du pré-broyeur

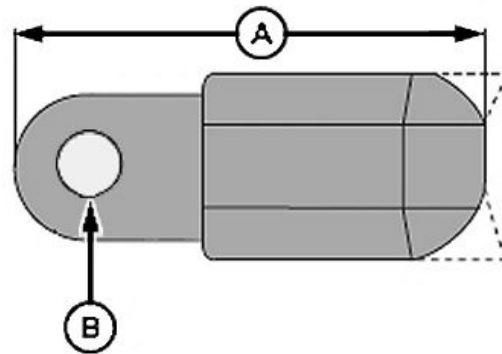
IMPORTANT: Vérifier les outils de coupe avant chaque utilisation pour assurer la qualité du déchiquetage, la sécurité d'utilisation et éviter les risques d'endommagement des éléments fixes. Remplacer les outils de coupe endommagés.

1. Vérifier la longueur (A) du couteau.

NOTE: La longueur doit dépasser 220 mm (8-21/32 in).

2. Vérifier le trou de fixation (B).

NOTE: S'assurer que l'ovalisation du trou de fixation ne dépasse pas 27 mm (1-2/32 in).



A—Longueur

B—Orifice de fixation

E80291 —UN—02NOV15

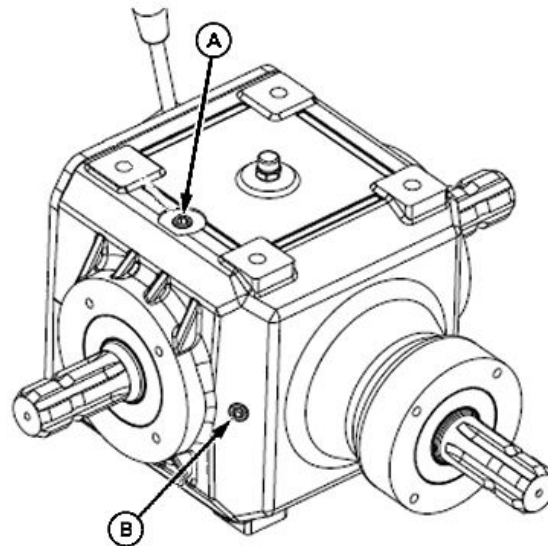
SF04007,0000CD5 -28-30NOV16-1/3

Contrôle de la boîte d'engrenages du pré-broyeur

1. Retirer le bouchon de contrôle (B) du niveau d'huile, si de l'huile sort du trou, le niveau d'huile est correct.
2. Si de l'huile ne sort pas, retirer le bouchon de remplissage (A) et faire l'appoint d'huile jusqu'à ce qu'un peu d'huile sorte du trou.

A—Bouchon de remplissage

B—Bouchon de contrôle du niveau d'huile



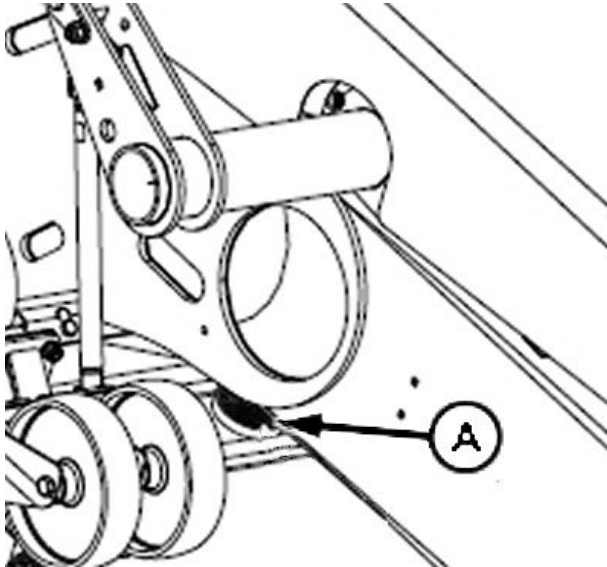
E80292 —UN—02NOV15

Suite, voir page suivante

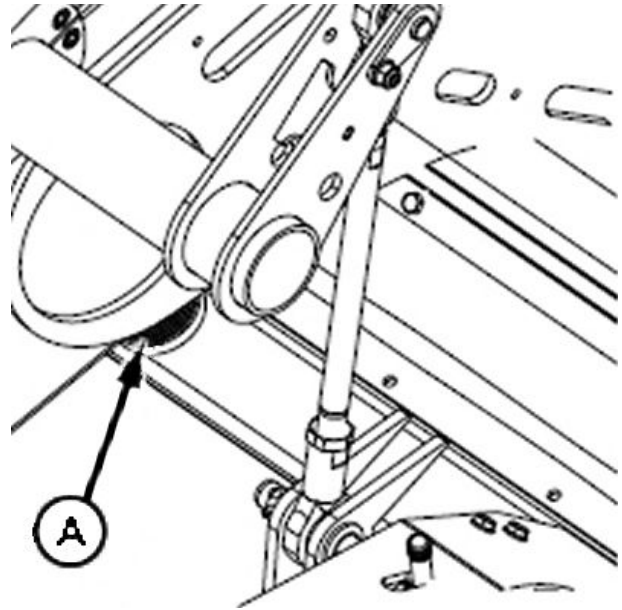
SF04007,0000CD5 -28-30NOV16-2/3

Contrôle de la longueur des bras de relevage

Contrôler la longueur des bras de relevage.



Côté gauche



Côté droit

NOTE: Les deux buttoirs (A) en caoutchouc doivent toucher la barre d'attelage en même temps et doivent être légèrement enfoncés.

SF04007,0000CD5 -28-30NOV16-3/3

Après les 3 premières heures de service (Pré-broyeur, suivant équipement)

Vérifier la tension de courroie du pré-broyeur (suivant équipement) en relevant la pression sur le manomètre (A).

NOTE: Vérifier également en fin de saison.

NOTE: La pression optimale est de 4000 ± 200 kPa
(40 ± 2 bar) (580 ± 29 psi).

A—Manomètre

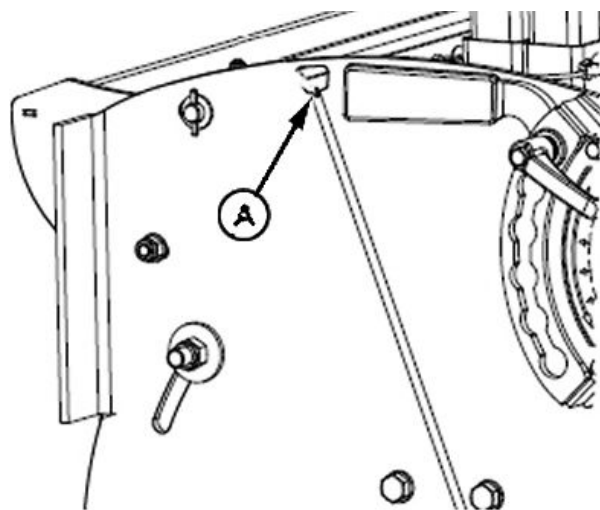


Manomètre

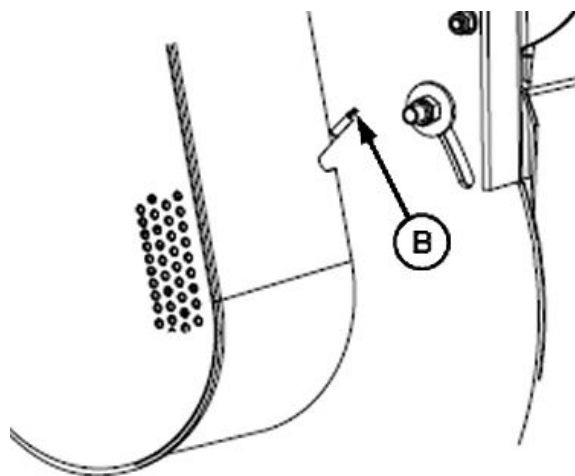
E80290 —UN—02NOV15

SF04007,0000CD6 -28-30NOV16-1/1

Toutes les 4 heures de service



E80288 —UN—02NOV15



E80289 —UN—02NOV15

A—Point de lubrification

B—Point de lubrification

Lubrifier les roulements du rotor du côté droit et du côté gauche au niveau des points de graissage (A et B).

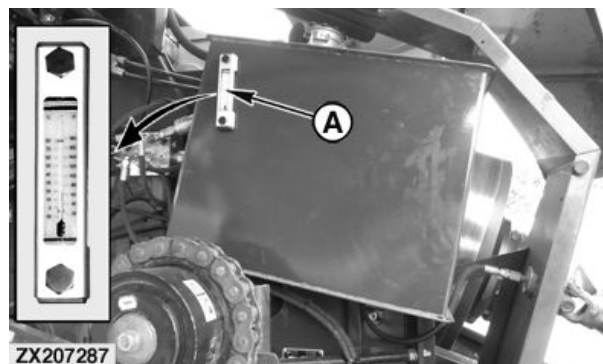
SF04007,0000CD7 -28-30NOV16-1/1

Toutes les 10 heures de service

Zone autour du ventilateur de nettoyage des noueurs à commande hydraulique (suivant équipement)

Vérifier au niveau du thermomètre (A) que la température de l'huile dans le réservoir hydraulique du ventilateur de nettoyage reste en dessous de 80 °C (176 °F).

A—Regard—Thermomètre



ZX207287

ZX207287 —UN—06NOV13

SF04007,000094B -28-11DEC15-1/29

Arbres d'entraînement de la prise de force

L'arbre d'entraînement de la prise de force (A) est équipé de cinq points de lubrification (C).

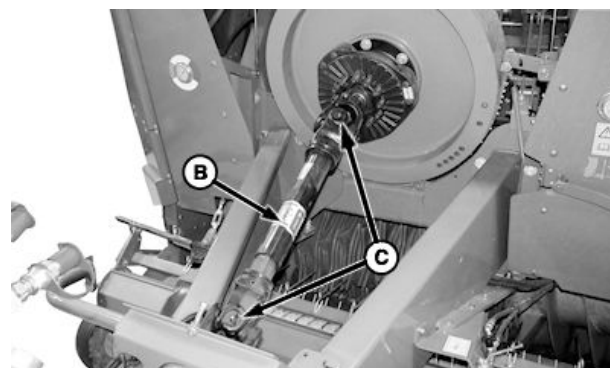
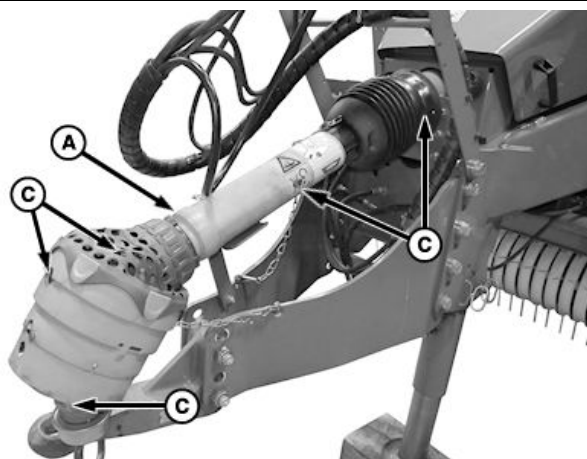
L'arbre de transmission connecté à la prise de force (B) est équipé de deux points de lubrification (C).

Lubrifier avec une graisse recommandée.

A—Prise de force - Arbre d'entraînement (côté tracteur)

B—Prise de force - Arbre d'entraînement (côté machine)

C—Points de lubrification



E60602 —UN—17JAN12

E60603 —UN—17JAN12

Suite, voir page suivante

SF04007,000094B -28-11DEC15-2/29

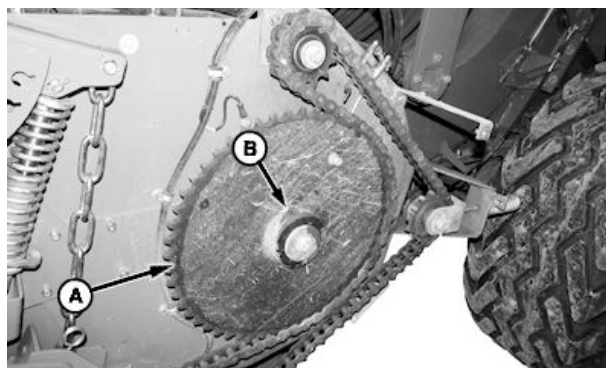
Limiteur de roue libre du ramasseur

Le limiteur de roue libre du ramasseur (A) comporte un point de lubrification (B).

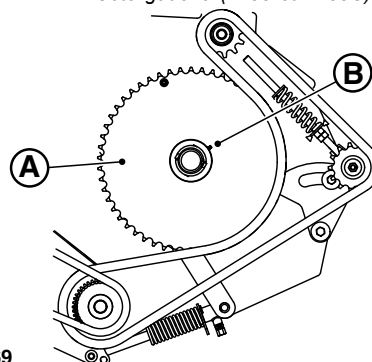
Lubrifier avec une graisse recommandée.

A—Limiteur de roue libre du ramasseur

B—Point de lubrification



Côté gauche (1433 et 1433C)



ZX206169

Côté gauche (1424, 1424C, 1434 et 1434C)

SF04007,000094B -28-11DEC15-3/29

E60625 —UN—19JAN12

ZX206169 —UN—03NOV13

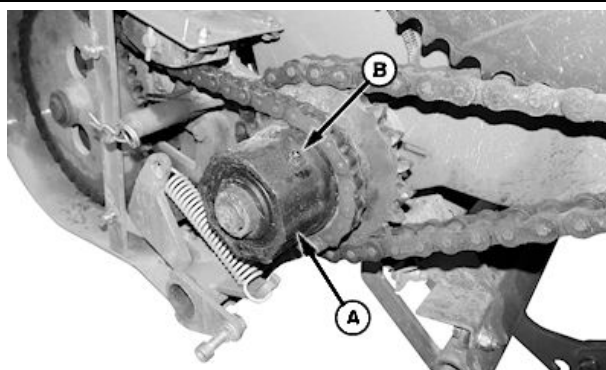
Limiteur de surcharge du ramasseur

Le limiteur de surcharge du ramasseur (A) comporte un point de lubrification (B).

Lubrifier avec une graisse recommandée.

A—Limiteur de surcharge du ramasseur

B—Point de lubrification



Côté gauche

Suite, voir page suivante

SF04007,000094B -28-11DEC15-4/29

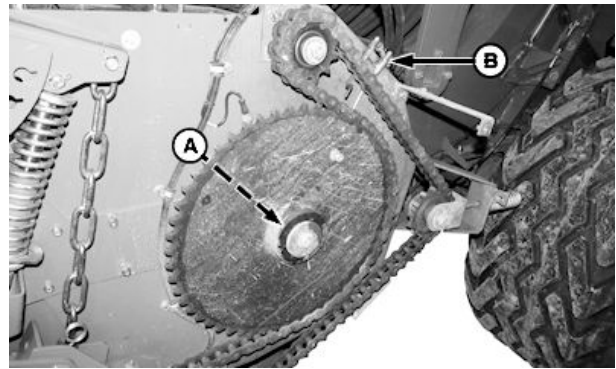
E60626 —UN—19JAN12

Roulement du rotor d'admission (à gauche et à droite)

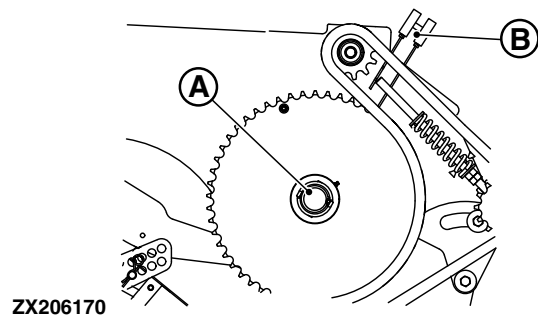
Les roulements du rotor d'admission (A et C) sont lubrifiés automatiquement. S'assurer que les conduites de graisse (B) fonctionnent correctement.

A—Roulement de rotor
B—Conduites de graisse

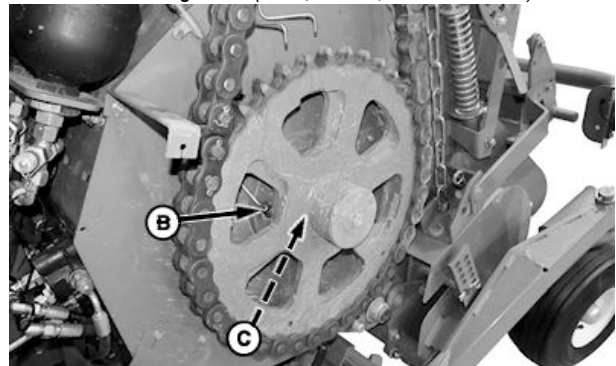
C—Roulement de rotor



Côté gauche (1433 et 1433C)



Côté gauche (1424, 1424C, 1434 et 1434C)



Côté droit

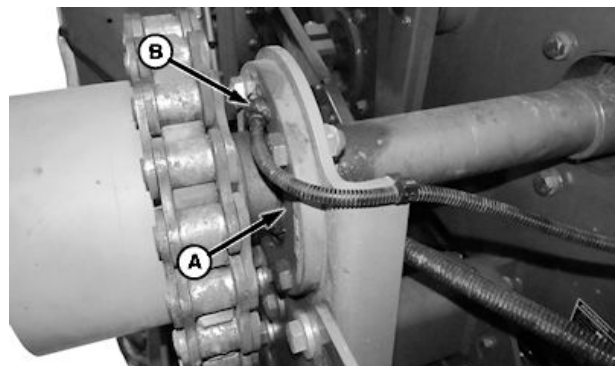
SF04007,000094B -28-11DEC15-5/29

Roulement de l'arbre d'entraînement du rotor d'admission

Le roulement de l'arbre d'entraînement du rotor d'admission (A) est lubrifié automatiquement. S'assurer que la conduite de graisse (B) fonctionne correctement.

A—Roulement de l'arbre d'entraînement du rotor d'admission

B—Conduite de graissage



Côté droit

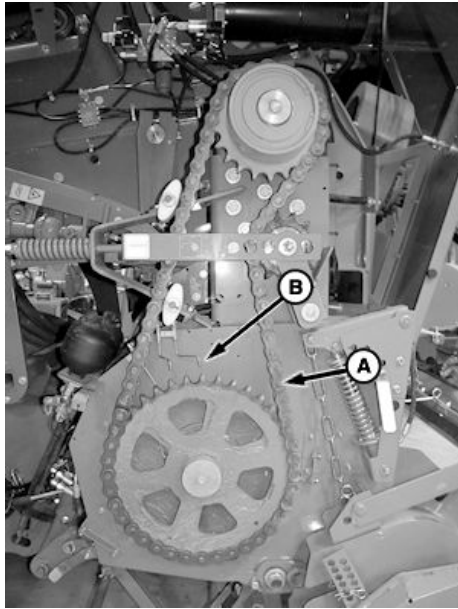
Suite, voir page suivante

SF04007,000094B -28-11DEC15-6/29

Chaîne d'entraînement du rotor

La chaîne d'entraînement du rotor (A) est lubrifiée automatiquement. S'assurer que la conduite de graisse (B) fonctionne correctement.

A—Chaîne d'entraînement du rotor B—Conduite de graissage rotor



Côté droit

E60607 —UN—17JAN12

SF04007,000094B -28-11DEC15-7/29

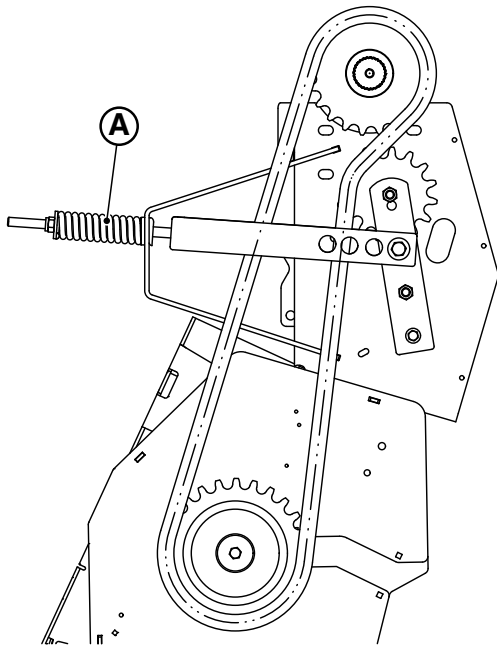
Tension de la chaîne du rotor

S'assurer que la tension du ressort de la chaîne du rotor (A) est conforme à la valeur prescrite.

Valeur prescrite

Tension du ressort
de la chaîne du
rotor—Longueur..... 160 mm
(6.30 in)

A—Tension de ressort



ZX206171

Côté droit

ZX206171 —UN—03NOV13

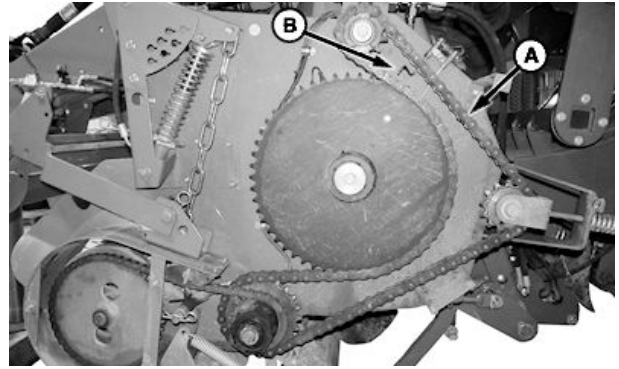
Suite, voir page suivante

SF04007,000094B -28-11DEC15-8/29

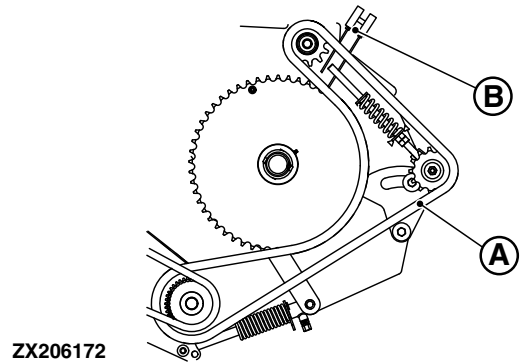
Chaîne d'entraînement du ramasseur

La chaîne d'entraînement du ramasseur (A) est lubrifiée automatiquement. S'assurer que la conduite de graisse (B) fonctionne correctement.

A—Chaîne d'entraînement du ramasseur B—Conduite de graissage



Côté gauche (1433 et 1433C)



ZX206172

Côté gauche (1424, 1424C, 1434 et 1434C)

SF04007,000094B -28-11DEC15-9/29

E60608 —UN—17JAN12

ZX206172 —UN—03NOV13

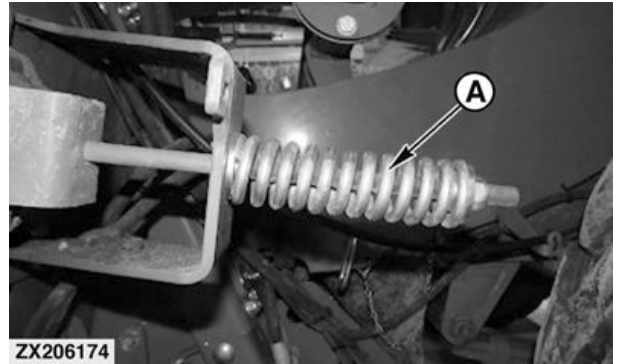
Tension de la chaîne d'entraînement du ramasseur

Sur les modèles 1433 et 1433C uniquement: S'assurer que la tension du ressort (A) de la chaîne d'entraînement du ramasseur est conforme à la valeur prescrite.

Valeur prescrite

Tension de la chaîne d'entraînement du ramasseur—Longueur..... 135 mm
(5-5/16 in)

A—Tension de ressort



ZX206174

Suite, voir page suivante

SF04007,000094B -28-11DEC15-10/29

ZX206174 —UN—03NOV13

Sur les modèles 1424, 1424C, 1434, et 1434C

uniquement: S'assurer que la tension du ressort (A) de la chaîne d'entraînement du ramasseur est conforme à la valeur prescrite.

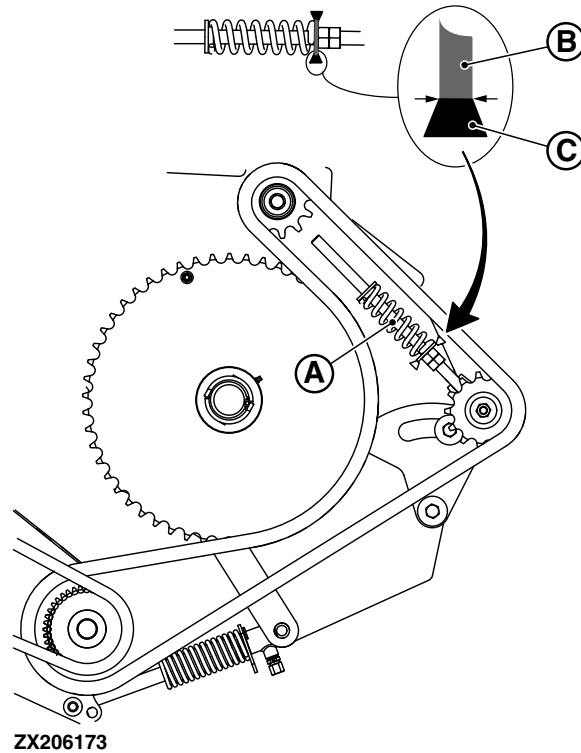
Valeur prescrite

Tension de la chaîne d'entraînement du ramasseur—Longueur..... 135 mm
(5-5/16 in)

Le ressort (A) est correctement réglé lorsque la rondelle (B) est alignée avec l'intérieur de l'ergot (C) comme illustré.

A—Tension de ressort
B—Rondelle

C—Marqueur



ZX206173 —UN—03NOV13

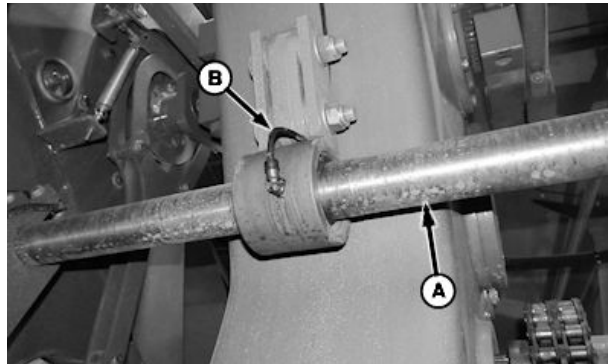
SF04007,000094B -28-11DEC15-11/29

Arbre oscillant avec articulation (1424, 1424C, 1434 et 1434C uniquement)

L'arbre oscillant avec articulation (A) est lubrifié automatiquement. S'assurer que la conduite de graisse (B) fonctionne correctement.

A—Arbre oscillant avec articulation

B—Conduite de graissage



E60609 —UN—17JAN12

Suite, voir page suivante

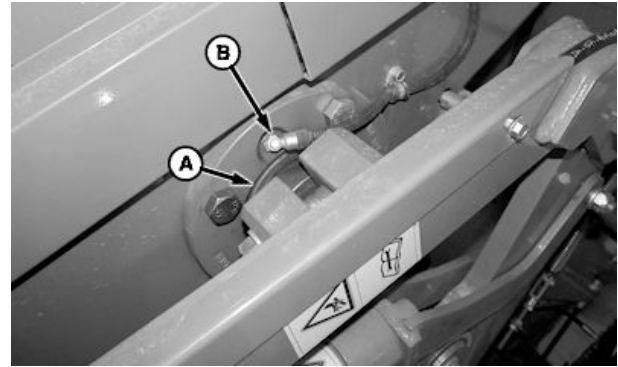
SF04007,000094B -28-11DEC15-12/29

Roulement de l'arbre principal du système d'amenage (à gauche et à droite)

Le roulement (A) de l'arbre principal du système d'amenage est lubrifié automatiquement. S'assurer que la conduite de graisse (B) fonctionne correctement.

A—Roulement de l'arbre principal du système d'amenage

B—Conduite de graissage



Côté gauche

SF04007,000094B -28-11DEC15-13/29

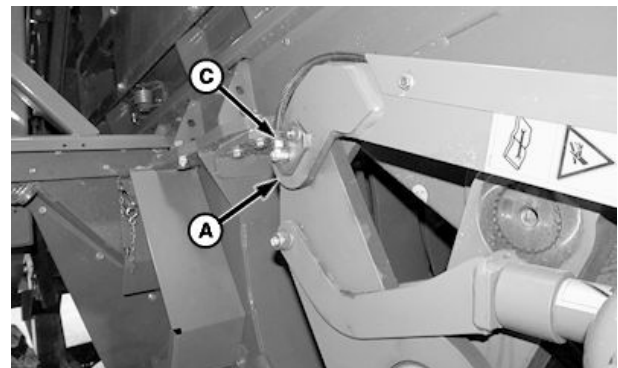
E60610 —UN—18JAN12

Charnière supérieure (à gauche et à droite)

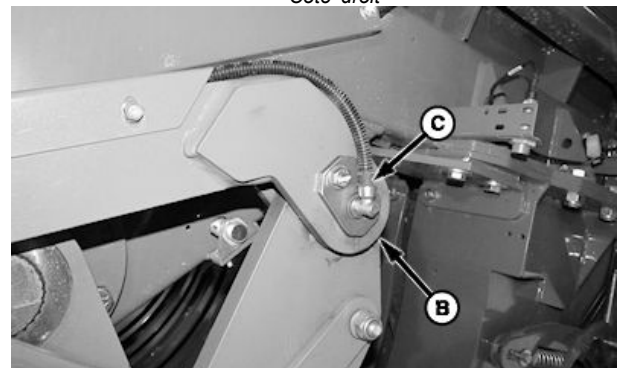
Les charnières supérieures (A et B) sont lubrifiées automatiquement. S'assurer que les conduites de graisse (C) fonctionnent correctement.

A—Charnière supérieure
B—Charnière supérieure

C—Conduite de graissage



Côté droit



Côté gauche

Suite, voir page suivante

SF04007,000094B -28-11DEC15-14/29

E60611 —UN—18JAN12

E60612 —UN—18JAN12

Dispositif de verrouillage mécanique (à gauche et à droite)

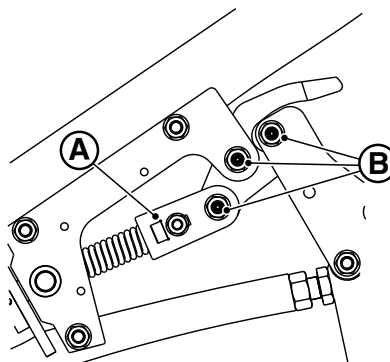
Le dispositif de verrouillage mécanique a trois points de lubrification (B).

Lubrifier avec une graisse recommandée.

A—Dispositif de verrouillage mécanique

B—Point de lubrification

ZX206197



Côté gauche

SF04007,000094B -28-11DEC15-15/29

ZX206197 —UN—03NOV13

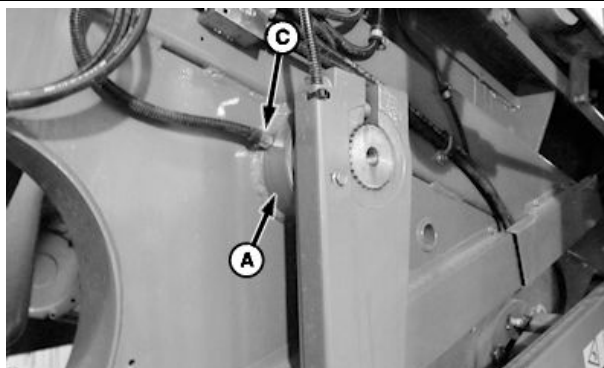
Articulation de l'arbre oscillant (à gauche et à droite)

Les articulations de l'arbre oscillant (A et B) sont lubrifiées automatiquement. S'assurer que les conduites de graisse (C) fonctionnent correctement.

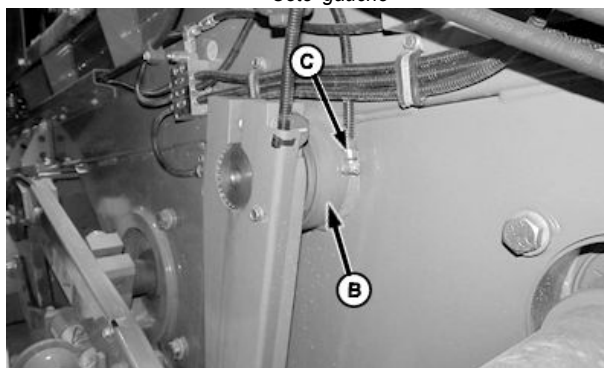
A—Articulation de l'arbre oscillant

C—Conduite de graissage

B—Articulation de l'arbre oscillant



Côté gauche



Côté droit

Suite, voir page suivante

SF04007,000094B -28-11DEC15-16/29

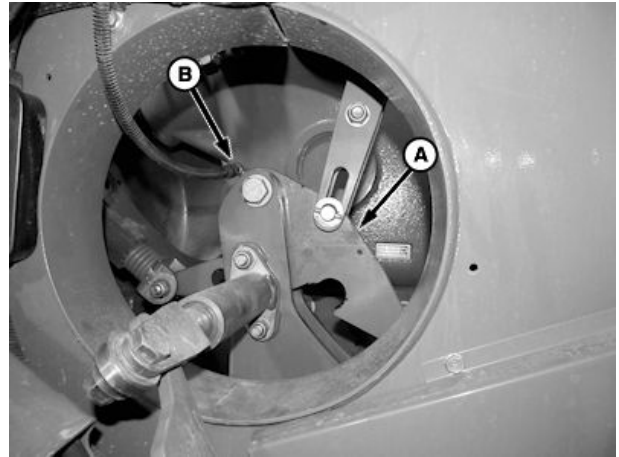
E60615 —UN—18JAN12

E60616 —UN—18JAN12

Mécanisme de verrouillage

Le mécanisme de verrouillage (A) est lubrifié automatiquement. S'assurer que la conduite de graisse (B) fonctionne correctement.

A—Mécanisme de verrouillage B—Conduite de graissage



Côté gauche

SF04007,000094B -28-11DEC15-17/29

E60617 —UN—18JAN12

Graissage centralisé du piston

Les rouleaux du piston et les barres d'entraînement sont graissés par l'intermédiaire d'un point de graissage central ou du système de graissage automatique, suivant équipement. Les points suivants sont graissés:

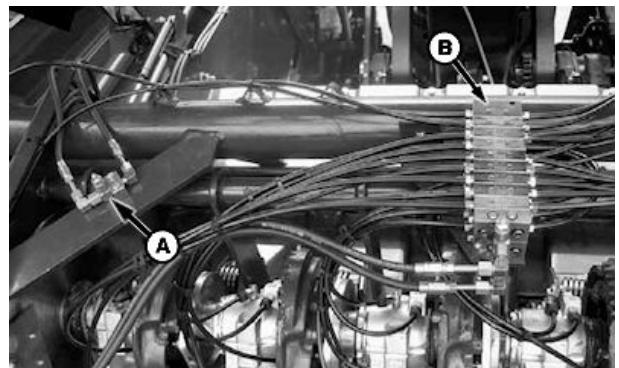
- Tige d'entraînement du piston.
- Rouleaux du piston.

Le graissage manuel est uniquement nécessaire si la machine n'est pas équipée d'un système de graissage automatique ou si ce dernier ne fonctionne pas.

1. Raccorder une pompe à graisse au point de lubrification (A) situé à gauche, près du bloc séparateur (B) des noueurs.

NOTE: *Un pompage rapide augmente la résistance du système et ne permet pas de gagner du temps.*

2. Pomper la graisse lentement dans le bloc séparateur pour qu'elle ait le temps d'atteindre les tubes.



A—Point de lubrification

B—Bloc séparateur

3. Vérifier régulièrement le système de lubrification et rechercher la présence de tubes coupés ou obstrués.

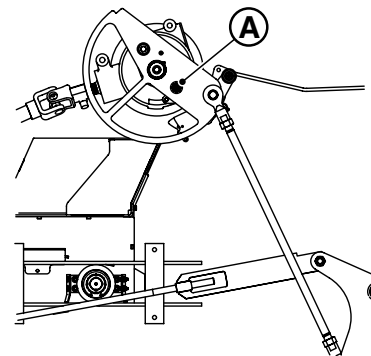
SF04007,000094B -28-11DEC15-18/29

E60839 —UN—25JAN12

Goupille d'encliquetage

Lubrifier avec une graisse recommandée.

A—Point de lubrification



ZX1050793

Suite, voir page suivante

SF04007,000094B -28-11DEC15-19/29

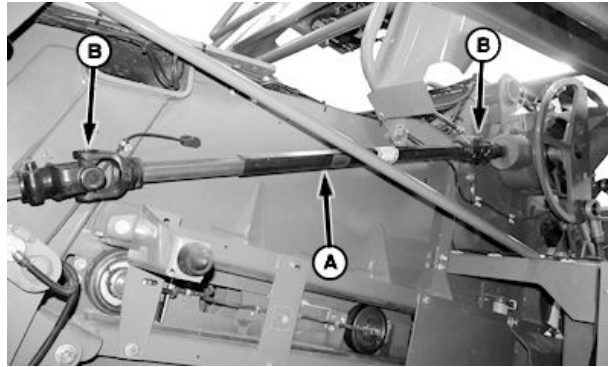
ZX1050793 —UN—13SEP12

Arbre d'entraînement des noueurs

L'arbre d'entraînement des noueurs (A) comporte deux points de lubrification (B).

Lubrifier avec une graisse recommandée.

A—Arbre d'entraînement des noueurs B—Points de lubrification



Côté gauche

SF04007,000094B -28-11DEC15-20/29

E60783 —UN—23JAN12

Graissage centralisé des noueurs

Les noueurs sont graissés par l'intermédiaire d'un point de graissage centralisé ou d'un système de graissage automatique, suivant équipement. Les points suivants sont graissés:

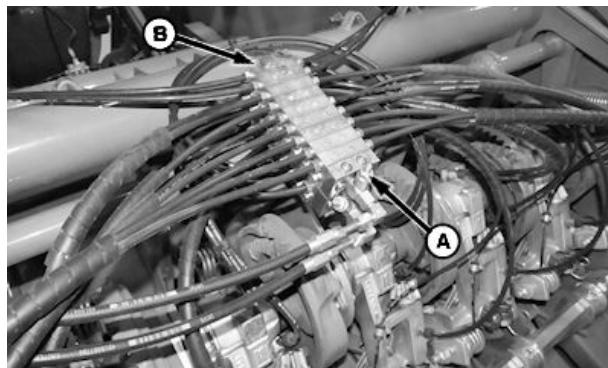
- Roulements de l'arbre du doigt pousse-ficelle de chaque côté.
- Noueurs.
- Pivots de guide d'aiguille de chaque côté.

Le graissage manuel est uniquement nécessaire si la machine n'est pas équipée d'un système de graissage automatique ou si ce dernier ne fonctionne pas.

1. Raccorder une pompe à graisse aux points de lubrification (A) du bloc séparateur (B), situés au-dessus des noueurs.

NOTE: Un pompage rapide augmente la résistance du système et ne permet pas de gagner du temps.

2. Pomper la graisse lentement dans le bloc séparateur pour qu'elle ait le temps d'atteindre les tubes.



A—Point de lubrification des noueurs B—Bloc séparateur

3. Vérifier régulièrement le système de lubrification et rechercher la présence de tubes coupés ou obstrués.

Suite, voir page suivante

SF04007,000094B -28-11DEC15-21/29

E60838 —UN—25JAN12

Roues

IMPORTANT: Les réparations sur les roues et les pneus doivent être réalisées par un technicien disposant des outils et de l'équipement adéquats. Des blessures graves ou des dommages matériels peuvent en résulter.

Lors d'opérations sur les roues, vérifier que la machine est placée au sol en toute sécurité (utiliser un support) et qu'elle est bloquée à l'aide de cales qui éviteront tout mouvement indésirable.

Ne pas utiliser de pneus aux dimensions différentes de celles prescrites. L'utilisation de pneus d'autres dimensions peut provoquer des accidents. Des blessures ou des dommages matériels peuvent en résulter.

Utiliser uniquement la pression des pneus indiquée. L'utilisation d'autres pressions peut provoquer des blessures graves ou des dommages matériels, et provoquer des accidents.

Vérifier la pression des pneus tous les jours en s'assurant que la pression a la valeur correcte. Une pression correcte est nécessaire pour garantir la sécurité et éviter toute usure excessive.



La pression des pneus dépend de la taille des pneus, de la vitesse et de la charge. L'autocollant apposé sur la machine indique la pression conseillée et la vitesse autorisée.

En ce qui concerne la vitesse, toujours respecter la réglementation locale. Lors de l'utilisation dans les champs et avec une vitesse inférieure, il est autorisé d'utiliser une pression plus basse (voir le tableau).

Type de pneu	Pression de gonflage des pneus de roues d'essieu			
	Vitesse			
	25 km/h (16 mph)	40 km/h (25 mph)	50 km/h (31 mph)	60 km/h (38 mph)
600/50-22.5 156A8 (essieu simple)	2,0 bar (200 kPa; 29 psi)	Non autorisé	Non autorisé	Non autorisé
710/40-22.5 158A8 (essieu simple)	1,7 bar (170 kPa; 25 psi)	2,0 bar (200 kPa; 29 psi)	Non autorisé	Non autorisé
400/70-20 150A8 (essieu tandem)	1,9 bar (190 kPa; 28 psi)	2,3 bar (230 kPa; 34 psi)	2,7 bar (270 kPa; 39 psi)	Non autorisé
500/55-20 150A8 (essieu tandem)	1,6 bar (160 kPa; 23 psi)	2,0 bar (200 kPa; 29 psi)	2,3 bar (230 kPa; 34 psi)	Non autorisé
560/45-22.5 146D (essieu tandem)	1,7 bar (170 kPa; 25 psi)	2,1 bar (210 kPa; 30 psi)	2,4 bar (240 kPa; 35 psi)	2,8 bar (280 kPa; 41 psi)
620/50-22.5 154D (essieu tandem)	1,2 bar (120 kPa; 17 psi)	1,5 bar (150 kPa; 22 psi)	1,8 bar (180 kPa; 26 psi)	1,9 bar (190 kPa; 28 psi)

SF04007,000094B -28-11DEC15-22/29

Vérifier la pression des pneus des roues de jauge du ramasseur.

Valeur prescrite

Roues de jauge du ramasseur—Pression..... 175 kPa
(1,75 bar)
(25.4 psi)

Vérifier la pression des pneus régulièrement en s'assurant que la pression a la valeur correcte.



Suite, voir page suivante

SF04007,000094B -28-11DEC15-23/29

Affûtage des couteaux (après 500 balles)

⚠ ATTENTION: Lors de l'affûtage des couteaux, toujours porter des lunettes de protection. La projection d'étincelles peut provoquer des blessures graves.

Ne jamais affûter le côté ondulé du bord de coupe afin d'éviter toute usure excessive.

Affûter les couteaux comme suit:

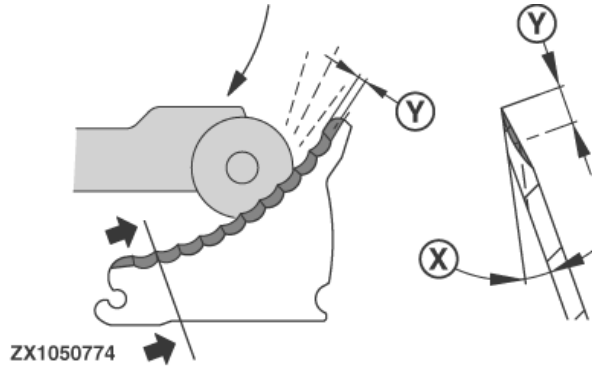
1. Retirer le couteau.
2. Fixer le couteau dans un étau.

IMPORTANT: Vérifier que le couteau ne chauffe pas pendant l'affûtage, car l'acier risque d'être affaibli. Il est préférable d'effectuer de petits meulages fréquents plutôt qu'un seul meulage conséquent.

3. Utiliser une affûteuse pour affûter les couteaux toutes les 10 heures de service. Affûter sur le côté lisse en respectant l'angle maximal prescrit (X) et le bord de coupe maximal prescrit (Y).

Valeur prescrite

Couteau—Angle..... $12^\circ \pm 2^\circ$



X— $12^\circ \pm 2^\circ$

Y—10 mm (0.39 in)

Valeur prescrite

Bord de coupe—Distance..... 10 mm (0.39 in)

4. Remettre le couteau en place.

Suite, voir page suivante

SF04007,000094B -28-11DEC15-24/29

ZX1050774—UN—10AUG12

Zone autour des noueurs

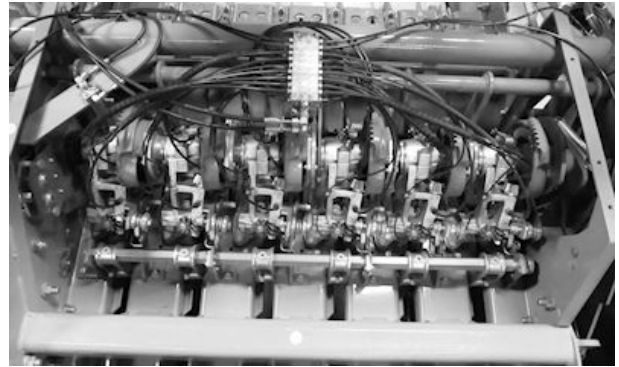
S'assurer que la zone autour des noueurs ne comporte aucun débris. Nettoyer les noueurs si nécessaire.

- **Machine avec ventilateur de nettoyage des noueurs à commande électrique:** Contrôler l'état de propreté des ventilateurs de la soufflante (A) toutes les 10 heures (ou tous les jours) et nettoyer les ventilateurs si nécessaire.
- **Machine avec ventilateur de nettoyage des noueurs à commande hydraulique:** Contrôler l'état de propreté du filtre (B) de la soufflante toutes les 10 heures (ou tous les jours) et nettoyer le filtre si nécessaire.

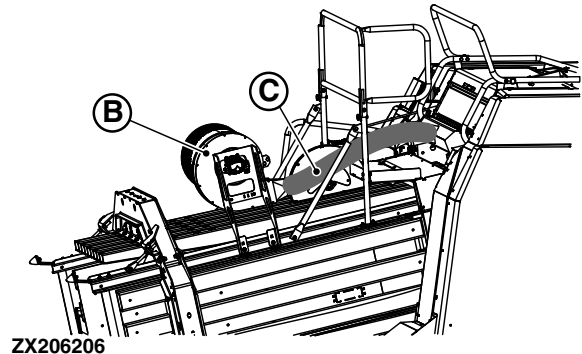
NOTE: Contrôler l'état d'usure du flexible (C) de la soufflante au début et à la fin de la saison.

A—Ventilateur de soufflante
B—Filtre de soufflante

C—Flexible de la soufflante



Machine avec ventilateur de nettoyage des noueurs à commande électrique



Machine avec ventilateur de nettoyage des noueurs à commande hydraulique

Suite, voir page suivante

SF04007,000094B -28-11DEC15-25/29

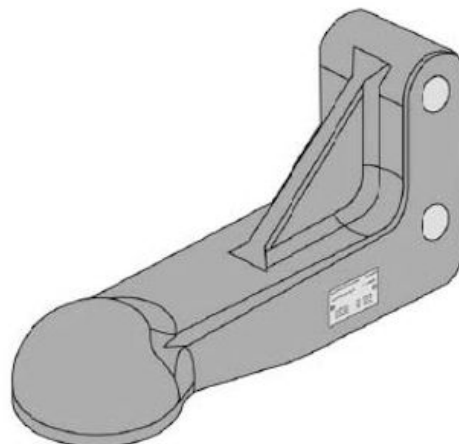
E60735 —UN—19JAN12

ZX206205 —UN—03NOV13

ZX206206 —UN—03NOV13

Boule d'attelage (après 500 balles)

Injecter de la graisse dans la boule d'attelage toutes les 500 balles.



E60736 —UN—19JAN12

SF04007,000094B -28-11DEC15-26/29

Oeillet d'attelage (après 500 balles)

Lubrifier avec une graisse recommandée.

L'anneau d'attelage de l'oeillet est équipé d'un manchon remplaçable. Remplacer le manchon aux premiers signes d'usure.

Graisser la partie inférieure de l'anneau d'attelage toutes les 500 balles.

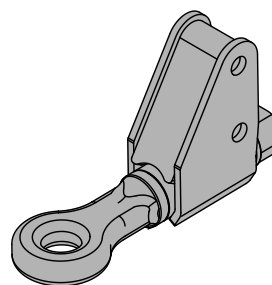


E60623 —UN—18JAN12

SF04007,000094B -28-11DEC15-27/29

Oeillet pivotant (après 500 balles)—Suivant équipement

Injecter de la graisse dans l'axe-pivot toutes les 500 balles.



ZX207275

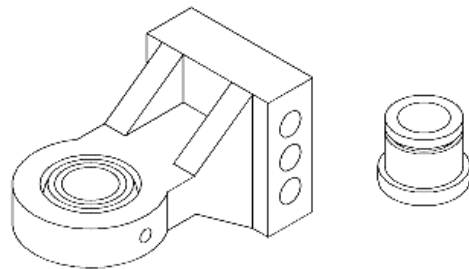
ZX207275 —UN—04NOV13

Suite, voir page suivante

SF04007,000094B -28-11DEC15-28/29

Anneau d'attelage (après 500 balles)—Suivant équipement

Lubrifier avec une graisse recommandée.



E80584 —UN—07DEC15

SF04007,000094B -28-11DEC15-29/29

Toutes les 50 heures de service

Limiteur de couple et de roue libre

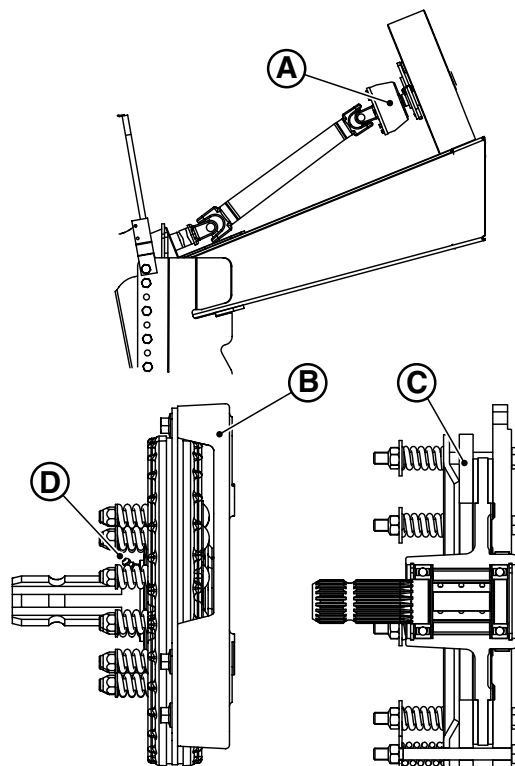
La machine utilise deux types de limiteurs de couple et de roue libre (A):

- Type Weasler (B), reconnaissable à la présence d'ailettes de refroidissement supplémentaires et à l'utilisation de deux plaques de friction de plus grand diamètre.
- Type Bondioli (C), qui ne nécessite aucun entretien.

Injecter de la graisse dans le point de lubrification (D).

A—Limiteur de couple et de roue libre
B—Limiteur de couple—Type Weasler

C—Limiteur de couple—Type Bondioli
D—Point de lubrification



ZX206202

Suite, voir page suivante

SF04007,000094C -28-07DEC15-1/22

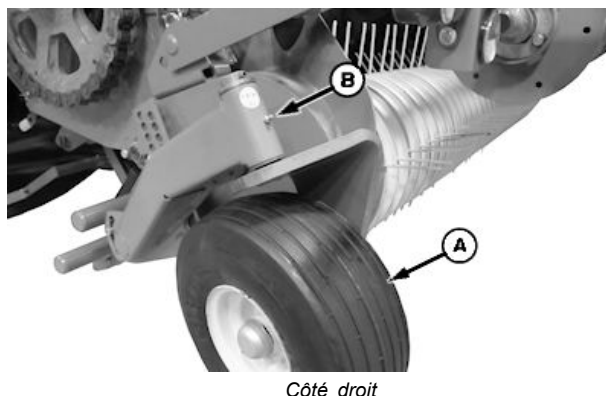
ZX206202 —UN—03NOV13

Roue-pivot du ramasseur (à gauche et à droite)

La roue-pivot du ramasseur (A) comporte un point de lubrification (B). Lubrifier les roues-pivots du ramasseur à gauche et à droite.

Lubrifier avec une graisse recommandée.

A—Roue-pivot du ramasseur B—Point de lubrification



Côté droit

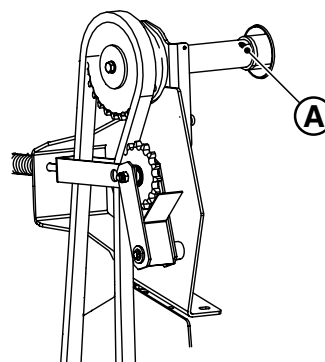
E60737 —UN—19JAN12

SF04007,000094C -28-07DEC15-2/22

Arbre d'accouplement de la boîte d'engrenages

Lubrifier avec une graisse recommandée.

A—Point de lubrification



ZX1050790

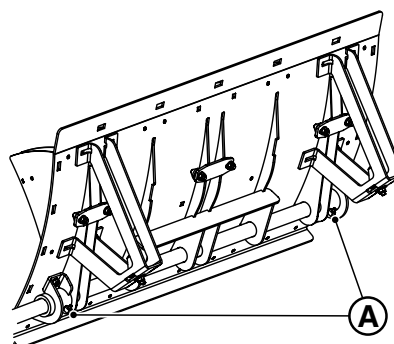
ZX1050790 —UN—13SEP12

SF04007,000094C -28-07DEC15-3/22

Plaques de mesure

Les plaques de mesure sont lubrifiées automatiquement. S'assurer que la conduite de graisse fonctionne correctement.

A—Points de lubrification



ZX1050791

ZX1050791 —UN—13SEP12

Suite, voir page suivante

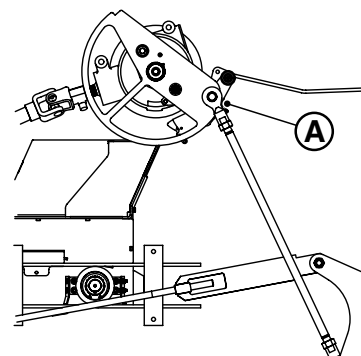
SF04007,000094C -28-07DEC15-4/22

Entraînement du berceau d'aiguilles

Lubrifier avec une graisse recommandée.

A—Point de lubrification

ZX1050792



ZX1050792 —UN—13SEP12

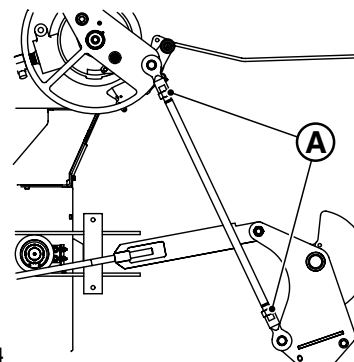
SF04007,000094C -28-07DEC15-5/22

Tiges de raccordement de guide d'aiguille (à gauche et à droite)

Lubrifier avec une graisse recommandée.

A—Points de lubrification

ZX1050794



ZX1050794 —UN—13SEP12

SF04007,000094C -28-07DEC15-6/22

Levier de l'extracteur d'aiguille, collet et tige

Démonter le collet (A) du boulon de cisaillement et lubrifier le raccord avec de la graisse.

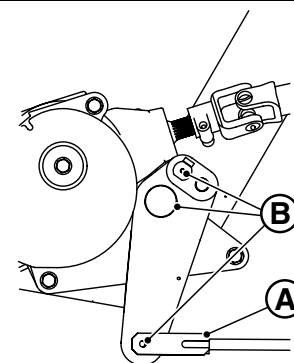
Remonter le collet (A) du boulon de cisaillement.

Lubrifier avec une graisse recommandée.

A—Collet du boulon de cisaillement

B—Points de lubrification

ZX1050795



ZX1050795 —UN—13SEP12

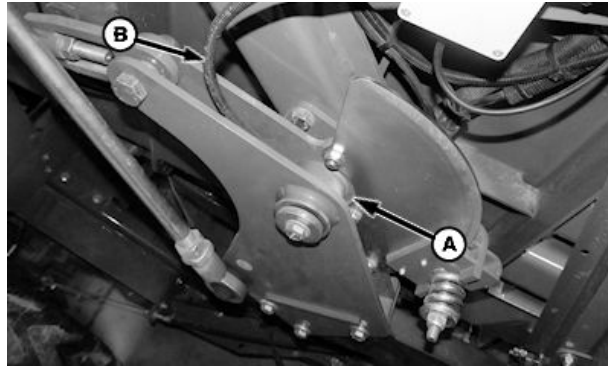
Suite, voir page suivante

SF04007,000094C -28-07DEC15-7/22

Pivots de guide d'aiguille (à gauche et à droite)

Le pivot de guide d'aiguille (A) est lubrifié automatiquement. S'assurer que la conduite de graisse (B) fonctionne correctement.

A—Pivot de guide d'aiguille B—Conduite de graissage



Côté gauche

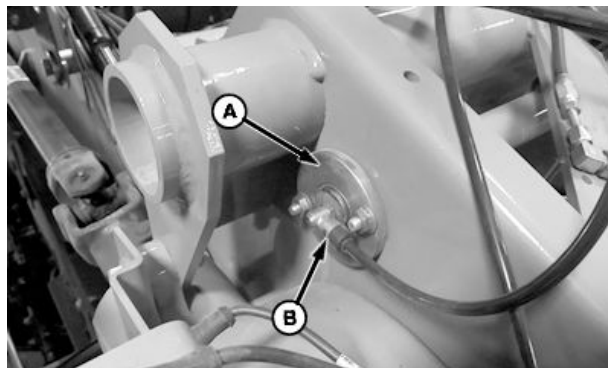
E60744 —UN—20JAN12

SF04007,000094C -28-07DEC15-8/22

Roulements de l'arbre du doigt pousse-ficelle

Le roulement de l'arbre du doigt pousse-ficelle (A) est lubrifié automatiquement. S'assurer que la conduite de graisse (B) fonctionne correctement.

A—Roulement de l'arbre du doigt pousse-ficelle B—Conduite de graissage



Côté gauche

E60745 —UN—20JAN12

SF04007,000094C -28-07DEC15-9/22

Boîte d'engrenages du liage avant

Déposer le bouchon de contrôle (B) du niveau d'huile. Si l'huile sort du bouchon, le niveau est correct.

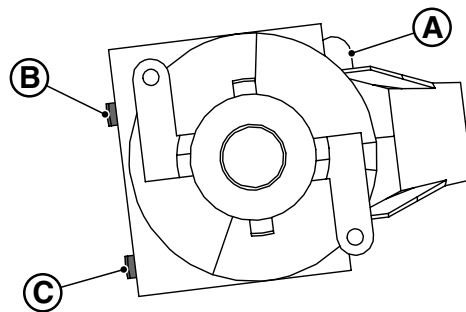
Remettre en place le bouchon de contrôle du niveau d'huile. Si l'huile ne sort pas, la boîte d'engrenages doit être remplie.

Remplissage de la boîte d'engrenages du liage avant:

1. Déposer le bouchon de contrôle (B) du niveau d'huile.
2. Retirer le bouchon de remplissage (A).
3. Faire l'appoint d'huile par l'ouverture du bouchon de remplissage (A), jusqu'à ce qu'un peu d'huile sorte de l'orifice du bouchon de contrôle (B) du niveau d'huile.

Utiliser une huile répondant aux spécifications dans la section Lubrifiants et contenances.

4. Remettre en place le bouchon de contrôle (B) du niveau d'huile.



ZX1046338

A—Bouchon de remplissage C—Bouchon de vidange d'huile
B—Bouchon de contrôle du niveau d'huile

5. Remettre en place le bouchon de remplissage (A).

Suite, voir page suivante

SF04007,000094C -28-07DEC15-10/22

ZX1046338 —UN—17JAN12

Boîte d'engrenages du système d'amenage

Si l'huile est visible à travers le regard du bouchon de contrôle (B) du niveau d'huile, cela signifie que le niveau est correct.

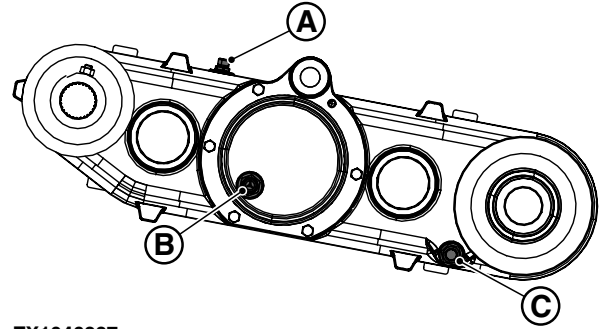
Si l'huile ne sort pas, la boîte d'engrenages doit être remplie.

Remplissage de la boîte d'engrenages du système d'amenage:

1. Retirer le bouchon de remplissage (A).
2. Faire l'appoint d'huile par l'ouverture du bouchon de remplissage (A), jusqu'à ce que l'huile soit visible à travers le regard du bouchon de contrôle (B) du niveau d'huile.

Utiliser une huile répondant aux spécifications dans la section Lubrifiants et contenances.

3. Remettre en place le bouchon de remplissage (A).



ZX1046337

A—Bouchon de remplissage
B—Bouchon de contrôle du niveau d'huile
C—Bouchon de vidange d'huile

SF04007,000094C -28-07DEC15-11/22

ZX1046337 —UN—12JAN12

Boîte d'engrenages principale

Si l'huile est visible à travers le regard du bouchon de contrôle (B) du niveau d'huile, cela signifie que le niveau est correct.

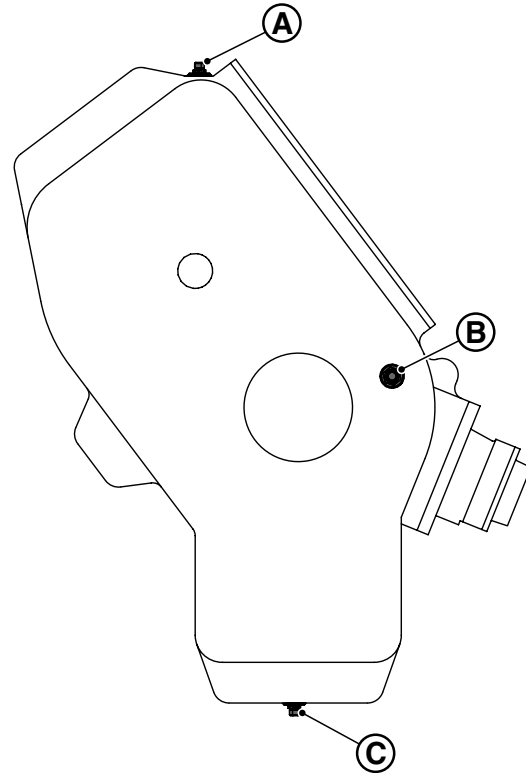
Si l'huile ne sort pas, la boîte d'engrenages doit être remplie.

Remplissage de la boîte d'engrenages principale:

1. Retirer le bouchon de remplissage (A).
2. Faire l'appoint d'huile par l'ouverture du bouchon de remplissage (A), jusqu'à ce que l'huile soit visible à travers le regard du bouchon de contrôle (B) du niveau d'huile.

Utiliser une huile répondant aux spécifications dans la section Lubrifiants et contenances.

3. Remettre en place le bouchon de remplissage (A).



ZX1046336

A—Bouchon de remplissage
B—Bouchon de contrôle du niveau d'huile
C—Bouchon de vidange d'huile

Suite, voir page suivante

SF04007,000094C -28-07DEC15-12/22

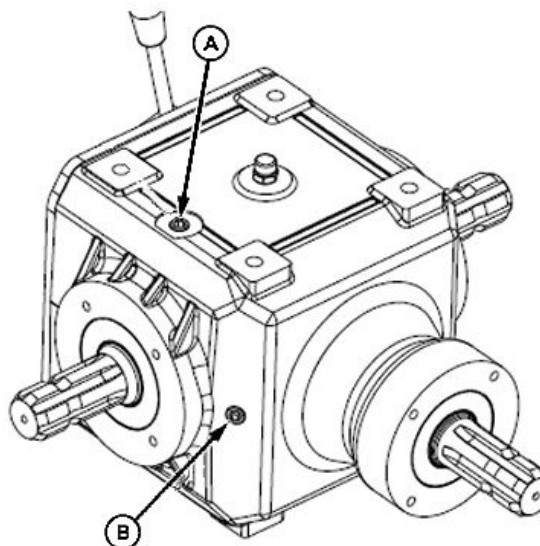
ZX1046336 —UN—12JAN12

Boîte d'engrenages du pré-broyeur (suivant équipement)

1. Changer l'huile de la boîte d'engrenages en déposant le bouchon de contrôle (B) du niveau d'huile, en vidangeant l'huile et en remplaçant le bouchon. Retirer le bouchon de remplissage (A), faire l'appoint d'huile puis remplacer le bouchon de remplissage.

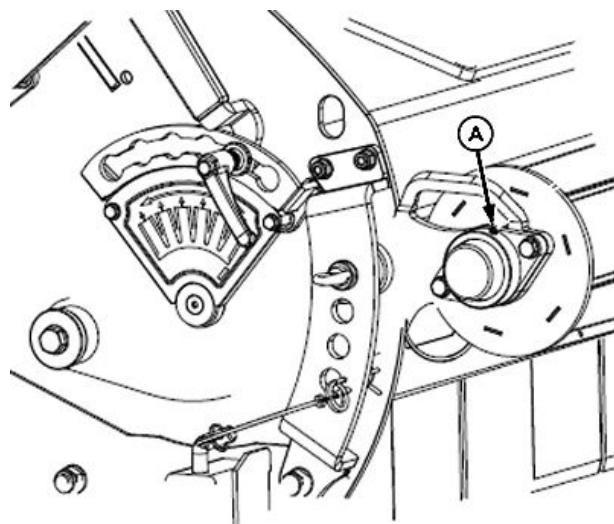
A—Bouchon de remplissage

B—Bouchon de contrôle du niveau d'huile



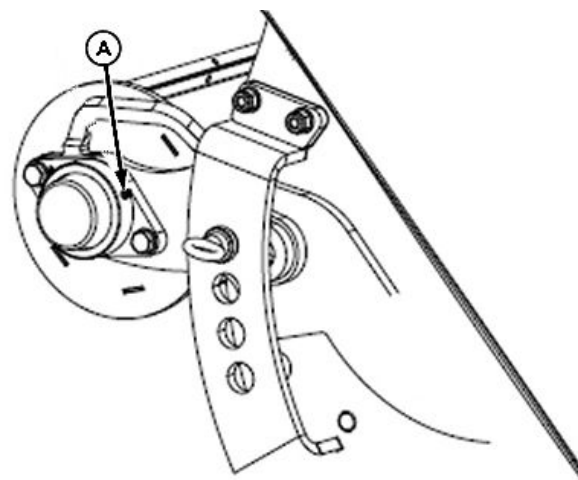
E80292—UN—02NOV15

SF04007,000094C -28-07DEC15-13/22



E80295—UN—02NOV15

Côté droit



E80296—UN—02NOV15

Côté gauche

A—Point de lubrification

2. Lubrifier les roulements à rouleaux du côté droit et du côté gauche au niveau des points de lubrification (A).

Suite, voir page suivante

SF04007,000094C -28-07DEC15-14/22

Huile du circuit hydraulique

Vérifier le niveau d'huile hydraulique à travers le regard (B):

- Avec une pression de 0 bar (0 psi).
- Avec les vérins de la chambre de presse rétractés.

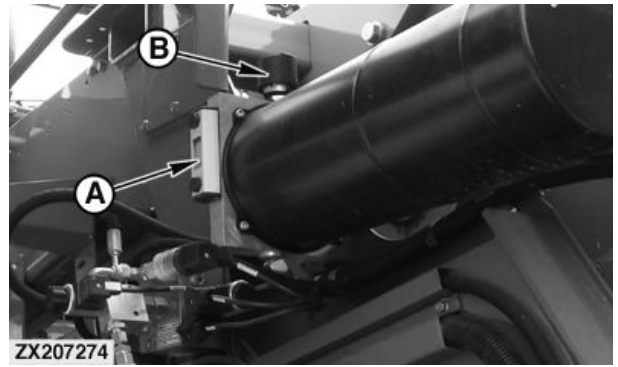
Le niveau de l'huile hydraulique est correct lorsque l'huile atteint le haut du regard (A).

- **Machine sans ventilateur de nettoyage des noueurs à commande hydraulique:** Changer l'huile hydraulique et le bouchon de remplissage avec le filtre toutes les 150 heures de fonctionnement (ou chaque année).
- **Machine avec ventilateur de nettoyage des noueurs à commande hydraulique:** Changer l'huile hydraulique toutes les 150 heures de fonctionnement (ou chaque année).

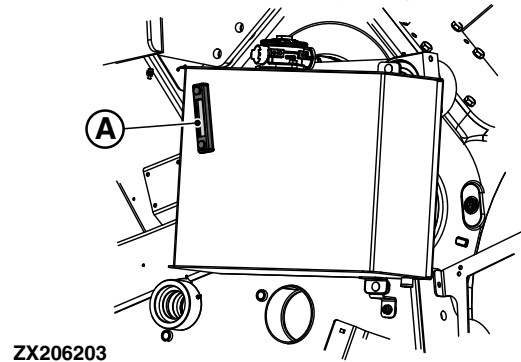
Utiliser une huile répondant aux spécifications dans la section Lubrifiants et contenances.

A—Regard

B—Bouchon de remplissage avec filtre



Machine sans ventilateur de nettoyage des noueurs à commande hydraulique



Machine avec ventilateur de nettoyage des noueurs à commande hydraulique

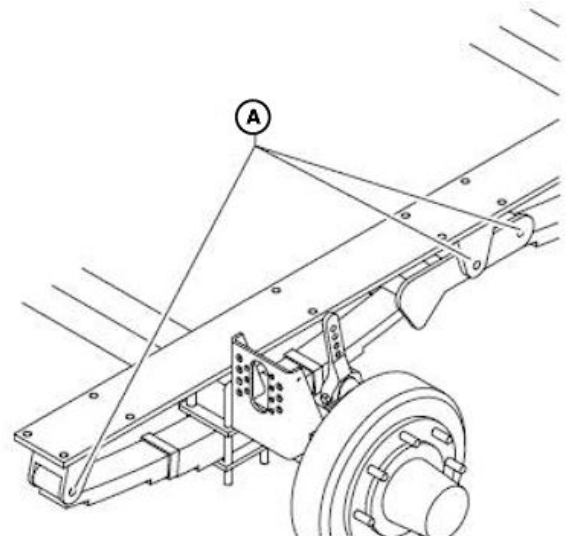
SF04007,000094C -28-07DEC15-15/22

Charnières de roue (à gauche et à droite)

Les points de lubrification (A) sont situés de chaque côté de la machine.

Lubrifier avec une graisse recommandée.

A—Points de lubrification



Suite, voir page suivante

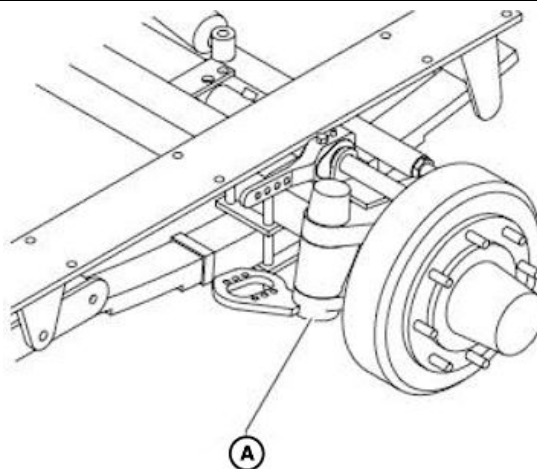
SF04007,000094C -28-07DEC15-16/22

Axe-pivot de la roue (à gauche et à droite)

Les points de lubrification (A) sont situés de chaque côté de la machine.

Lubrifier avec une graisse recommandée.

A—Point de lubrification



E60842 —JUN—25/JAN12

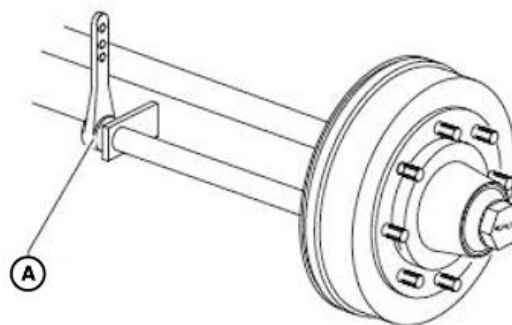
SF04007,000094C -28-07DEC15-17/22

Levier de frein de roue (essieu simple)

Injecter de la graisse dans le point de lubrification (A).

Lubrifier avec une graisse recommandée.

A—Point de lubrification



E60843 —JUN—25/JAN12

Suite, voir page suivante

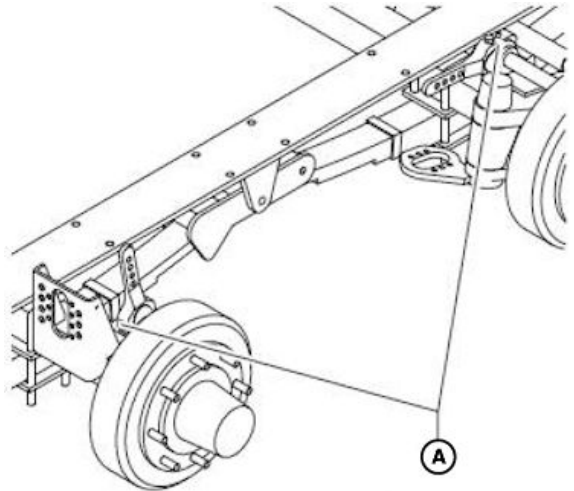
SF04007,000094C -28-07DEC15-18/22

Levier de frein de roue (essieu tandem)

Les points de lubrification (A) sont situés de chaque côté de la machine.

Lubrifier avec une graisse recommandée.

A—Points de lubrification



E60844 —UN—25JAN12

SF04007,000094C -28-07DEC15-19/22

Système d'amenage

S'assurer que le système d'amenage (A) fonctionne correctement. Retirer les débris et nettoyer la zone environnante de chaque côté de la machine.

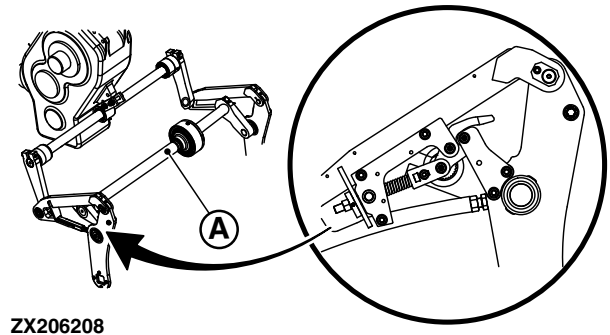
Contrôle du système d'amenage

Voir sous Calage du système d'amenage, Réglage du calage du système d'amenage, dans la section Entretien pour connaître la procédure.

Voir sous Calage du système d'amenage, Synchronisation de la fourche d'amenage avec le crochet, dans la section Entretien pour connaître la procédure.

Longueur de la tige de calage

Voir sous Calage du système d'amenage, Contrôle de la position du rouleau excentrique, dans la section Entretien pour connaître la procédure.



ZX206208

ZX206208 —UN—03NOV13

Suite, voir page suivante

SF04007,000094C -28-07DEC15-20/22

Réglage du frein du berceau d'aiguilles

Régler le frein du berceau d'aiguilles, en utilisant les écrous et de manière à garder les ressorts à la même longueur. La longueur C est de 44 mm (1.73 in) (mesure sans les anneaux).

Contrôler régulièrement la tension du ressort.

Serrer ou desserrer l'écrou pour régler la tension du ressort.

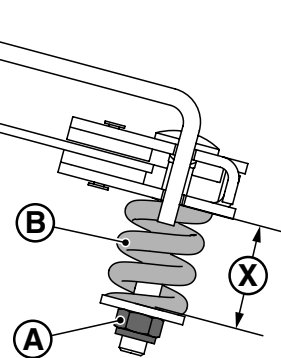
Une tension de ressort incorrecte risque d'entraîner un décalage du berceau d'aiguilles à la fin du cycle de nouage.

Remplacer les garnitures de frein aux premiers signes d'usure.

Ne jamais graisser les disques de frein.

ZX1050756

A—Écrou
B—Ressort



X—44 mm (1.73 in)

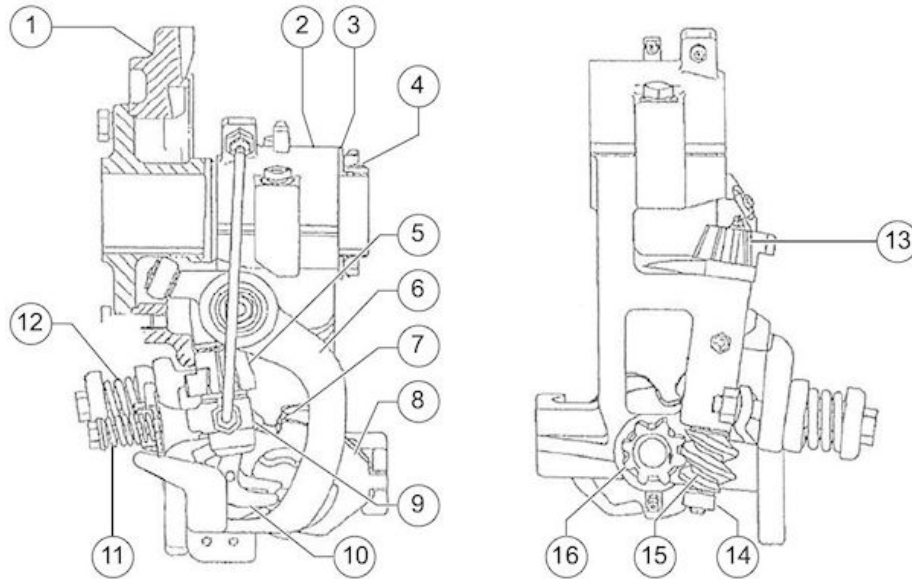
ZX1050756—UN—06AUG12

Suite, voir page suivante

SF04007,000094C -28-07DEC15-21/22

Vue d'ensemble des noueurs

⚠ ATTENTION: Arrêter les soufflantes des noueurs lors d'un entretien dans la zone des noueurs.



1— Pignon intermittent
2— Corps du noueur
3— Rondelle
4— Écrou, clé à crochet
5— Pignon du bec noueur
6— Bras de débouillage

7— Dispositif de retenue de la ficelle
8— Plaque de racleur
9— Élément de fixation
10— Bec noueur
11— Ressort de compression (bec noueur)

12— Ressort de compression (dispositif de retenue de la ficelle)
13— Pignon du disque de la ficelle
14— Écrou hexagonal, 25 N·m (18.5 lb-ft)

15— Engrenage à vis sans fin
16— Pignon du disque de la ficelle

NOTE: Toutes les valeurs prescrites de réglage concernent les noueurs qui ne contiennent PAS DE FICELLE.

Valeurs prescrites de réglage des noueurs à contrôler.

Fonction	Spécification	Procédure de réglage
Réglage du jeu entre le pignon intermittent et le bâti des noueurs	0,2 - 0,6 mm (0,0079 - 0,0236 in)	Voir sous Noueurs dans la section Entretien
Réglage du frein de l'arbre des noueurs	45 ± 5 mm (1,75 ± 0,197 in)	Voir sous Noueurs dans la section Entretien
Réglage du ressort de compression du bec noueur	20 mm (0,787 in)	Voir sous Noueurs dans la section Entretien
Ouverture du bec noueur	10 mm (0,393 in)	Le remplacer s'il est tordu ou usé. Voir sous Noueurs dans la section Entretien
Réglage de l'ouverture du disque reteneur de la ficelle	7 mm (0,275 in)	Voir sous Noueurs dans la section Entretien
Réglage de la longueur du ressort du disque reteneur de la ficelle	38 mm (1,4965 in)	Voir sous Noueurs dans la section Entretien
Réglage du jeu de l'éjecteur	Léger contact	Voir sous Noueurs dans la section Entretien
Réglage de la distance entre l'aiguille et le noueur	12 mm (0,472 in)	Voir Réglage de la position de l'aiguille sous Noueur dans la section Entretien
Réglage du jet d'aiguille	150 mm (5,9 in)	Voir Réglage de la position de l'aiguille sous Noueur dans la section Entretien

SF04007,000094C -28-07DEC15-22/22

E60846—UN—25/JAN12

Toutes les 150 heures de service

Roues

Serrer les écrous de roue:

- Après les 10 premières heures de service.
- Toutes les 150 heures de service.
- À chaque changement de pneu et de roue.

Vérifier le couple de serrage des écrous de roue et la pression de gonflage des pneus.

Valeur prescrite

(8) écrous de roue M18—Couple de serrage.....	270 N·m (200 lb-ft)
(10) écrous de roue M22—Couple de serrage.....	510 N·m (376 lb-ft)



E60618 —JUN—18JAN12

Suite, voir page suivante

SF04007,000094D -28-07DEC15-1/10

Changement de l'huile hydraulique et du filtre—Machine sans ventilateur de nettoyage des noueurs à commande hydraulique

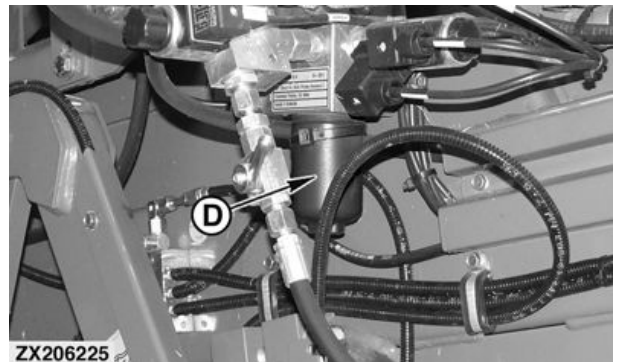
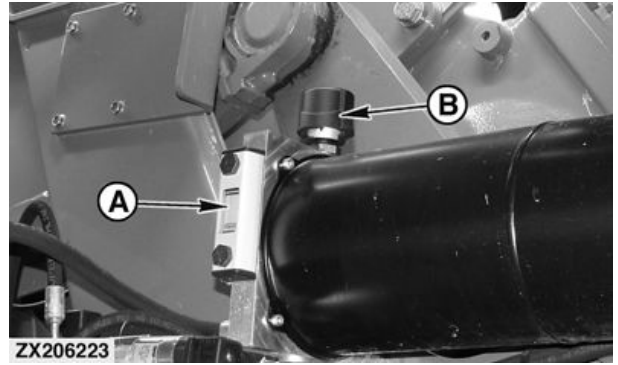
1. Placer la ramasseuse-presse sur une surface ferme et plane, et bloquer les roues.
2. Essuyer la zone autour du bouchon de remplissage d'huile hydraulique, du bloc de filtre hydraulique, du filtre et du bouchon de vidange.
3. Dévisser lentement le bouchon de remplissage (B) d'huile hydraulique, mais ne pas le retirer. Il doit rester en place, mais sans être serré.
4. Déposer la soupape de vidange (C) du réservoir hydraulique.
5. Placer un récipient adéquat sous le filtre à huile hydraulique (D) et retirer lentement le filtre.
6. Une fois l'huile vidangée, appliquer une couche d'huile propre sur le joint du filtre hydraulique neuf.
7. Installer le filtre hydraulique neuf à la main.
8. Remplir le réservoir hydraulique jusqu'au repère plein du regard (A) avec de l'huile neuve.

Capacité: 9 l (2,38 gal)

Utiliser l'huile hydraulique recommandée dans la section Lubrifiants et contenances.

9. Fermer le bouchon de remplissage du réservoir hydraulique.
10. Faire sonner l'avertisseur sonore et ensuite confirmer que la zone est dégagée. Démarrer le moteur et faire fonctionner la ramasseuse-presse à un régime de PDF de 700-800 pendant plusieurs minutes. Contrôler l'étanchéité.

IMPORTANT: Mettre l'huile et les filtres usagés au rebut conformément aux réglementations environnementales locales et régionales en vigueur.



A—Regard hydraulique
B—Bouchon de remplissage d'huile hydraulique

C—Soupape de vidange hydraulique
D—Filtre à huile hydraulique

Suite, voir page suivante

SF04007,000094D -28-07DEC15-2/10

ZX206223 —UN—03NOV13

ZX206224 —UN—03NOV13

ZX206225 —UN—03NOV13

Changement de l'huile hydraulique et du filtre—Machine avec ventilateur de nettoyage des noueurs à commande hydraulique

1. Placer la ramasseuse-presse sur une surface ferme et plane, et bloquer les roues.
2. Essuyer la zone autour du bouchon de remplissage d'huile hydraulique, du bloc de filtre hydraulique, du filtre et du bouchon de vidange.
3. Enlever le bouchon de remplissage (B) hydraulique.
4. Déposer le joint torique (C).
5. Déposer la soupape de vidange (D) du réservoir hydraulique.
6. Déposer le filtre (E) du réservoir hydraulique.
7. Placer un récipient adéquat sous le filtre à huile hydraulique (F) et retirer lentement le filtre.
8. Une fois l'huile vidangée, appliquer une couche d'huile propre sur le joint du filtre à huile hydraulique (F) neuf et le joint torique (C).
9. Installer le filtre hydraulique (F) neuf à la main.
10. Remplir le réservoir hydraulique jusqu'au repère plein du regard (A) avec de l'huile neuve.

Capacité: 60 l (15,85 gal)

Utiliser l'huile hydraulique recommandée dans la section Lubrifiants et contenances.

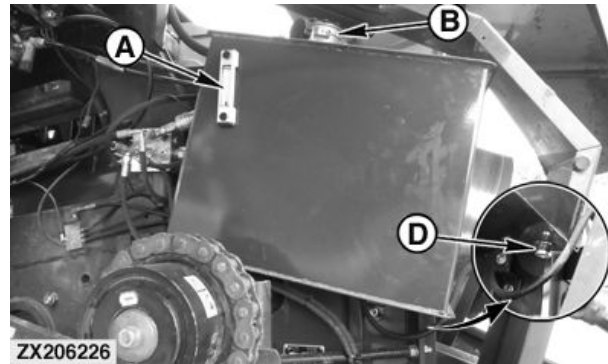
11. Installer le filtre (E) du réservoir hydraulique neuf avec le joint torique (C).
12. Fermer le capuchon (B) d'huile hydraulique.
13. Faire sonner l'avertisseur sonore et ensuite confirmer que la zone est dégagée. Démarrer le moteur et faire fonctionner la ramasseuse-presse à un régime de PDF de 700-800 pendant plusieurs minutes. Contrôler l'étanchéité.

IMPORTANT: Mettre l'huile et les filtres usagés au rebut conformément aux réglementations environnementales locales et régionales en vigueur.

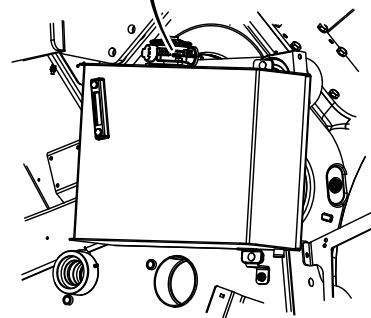
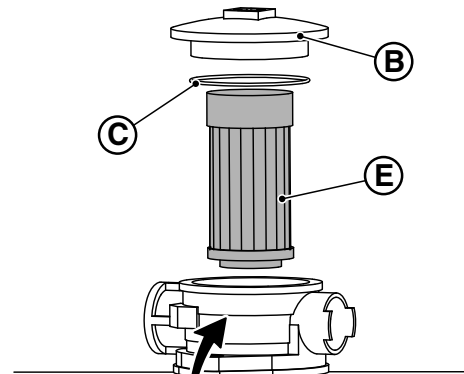
NOTE: Le regard (A) comporte un thermomètre. Utiliser ce thermomètre pour contrôler chaque jour la température de l'huile (voir sous Toutes les 10 heures de service dans cette section).

A—Regard hydraulique
B—Bouchon de remplissage d'huile hydraulique
C—Joint torique

D—Soupape de vidange hydraulique
E—Filtre du réservoir hydraulique
F—Filtre à huile hydraulique

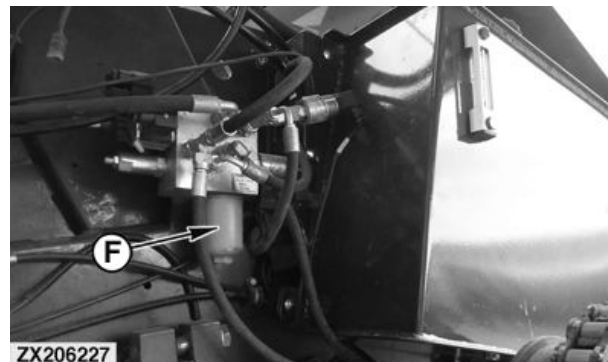


ZX206226 —UN—06NOV13



ZX206209

ZX206209 —UN—03NOV13



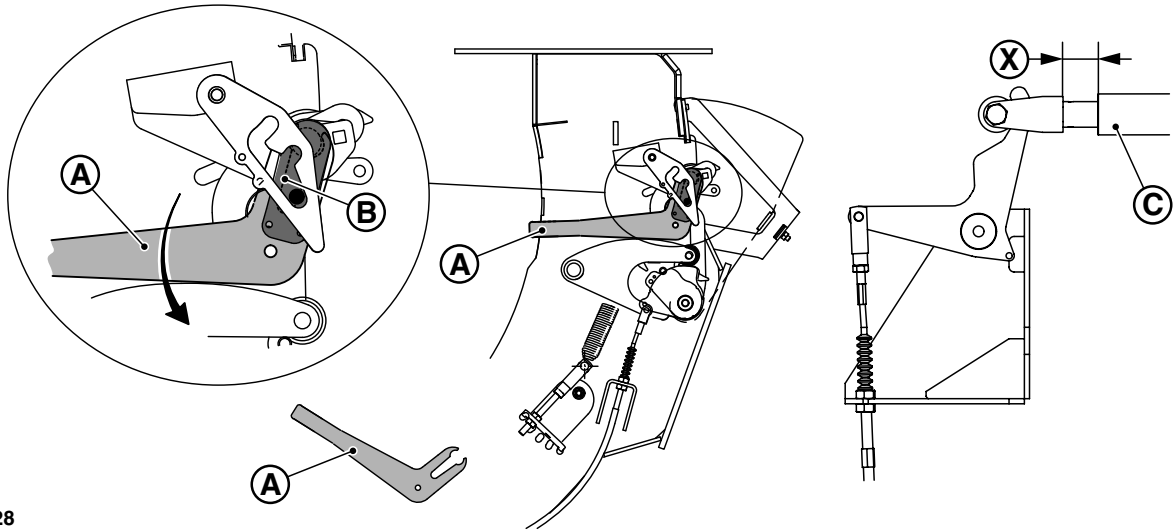
ZX206227 —UN—06NOV13

Suite, voir page suivante

SF04007,000094D -28-07DEC15-3/10

Contrôle des plaques de mesure avec câble

Le mouvement des plaques de mesure est transféré vers l'axe de verrouillage par l'intermédiaire de ce câble.



ZX206228

A—Clé de serrage

B—Lever

X— 34 ± 1 mm (1.34 ± 0.04 in)

Utiliser la clé (A) pour déplacer le levier supérieur (B) vers la position basse maximale.

La distance (X) doit être de 34 ± 1 mm (1.34 ± 0.04 in).

Si ce n'est pas le cas, voir sous Réglage du câble des plaques de mesure dans la section Entretien.

SF04007,000094D -28-07DEC15-4/10

ZX206228 —UN—03NOV13

Contrôle de la patte antiretour de l'aiguille

Contrôler la patte antiretour avec les aiguilles en position de repos.

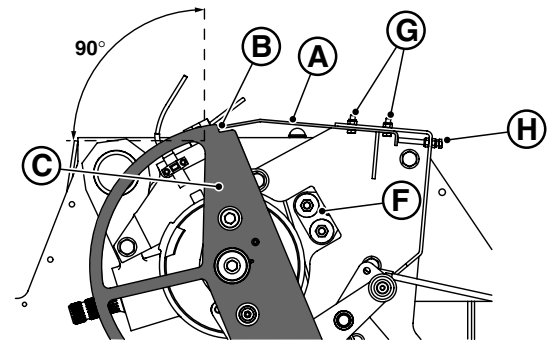
La patte antiretour doit être engagée dans l'encoche sur le côté arrière de la came de l'arbre des noueurs.

Après chaque cycle de nouage, la patte antiretour (A) doit être en contact avec l'encoche (B) de la manivelle (C).

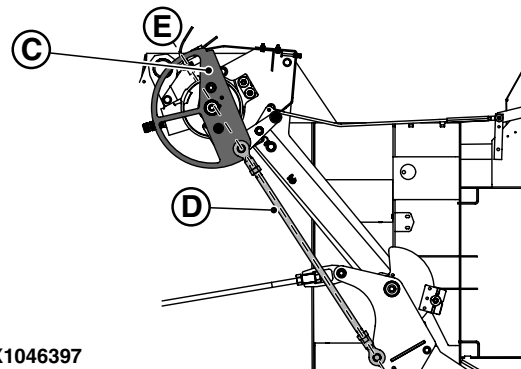
Positionner la manivelle (C) en position de repos, un angle de 90° se forme entre la manivelle (C) et le bâti des noueurs.

En position de repos, la manivelle (C) et la tige (D) doivent être centrées, par rapport à l'axe médian (E).

Si ce n'est pas le cas, voir sous Réglage de la patte antiretour dans la section Entretien.



ZX1046396



ZX1046397

A—Patte antiretour
B—Écartement
C—Manivelle
D—Tige

E—Axe médian
F—Frein de l'arbre
G—Boulons
H—Vis

Suite, voir page suivante

SF04007,000094D -28-07DEC15-5/10

ZX1046396 —UN—02FEB12

ZX1046397 —UN—02FEB12

Contrôle du calage de la courbe de l'extracteur d'aiguilles sur les modèles 1433 et 1433C

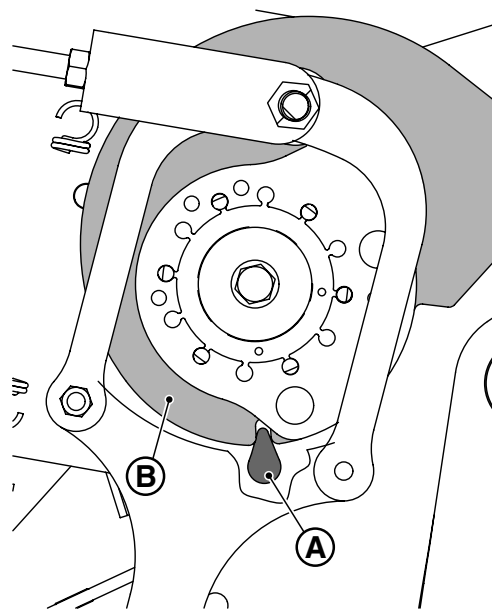
Tourner le volant d'inertie dans le sens horaire jusqu'à ce que le repère (A) soit presque dans l'encoche de la came (B).

Si ce n'est pas le cas, voir sous Réglage de la courbe de l'extracteur d'aiguilles pour les modèles 1433 et 1433C dans la section Entretien.

NOTE: La manivelle principale doit être orientée vers le bas.

A—Repère

B—Came



ZX1050796

Suite, voir page suivante

SF04007,000094D -28-07DEC15-6/10

ZX1050796 —UN—14SEP12

Contrôle du calage de la courbe de l'extracteur d'aiguilles pour les modèles 1424, 1424C, 1434 et 1434C

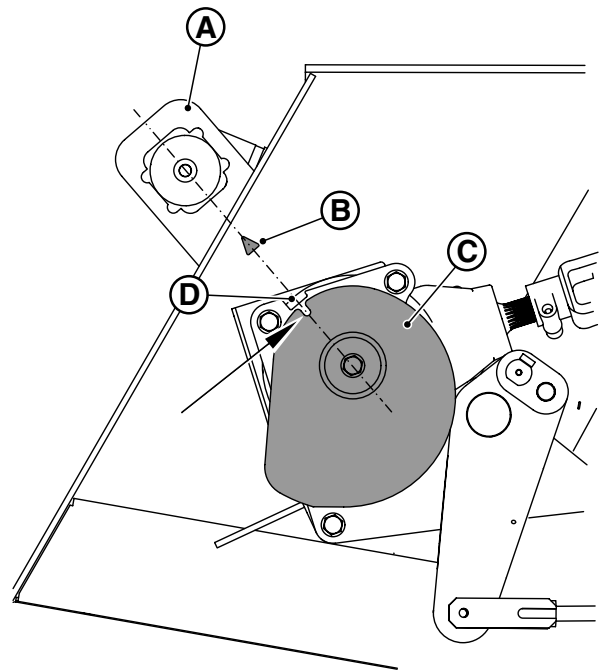
Tourner le volant d'inertie dans le sens antihoraire jusqu'à ce que la manivelle principale (A) soit à hauteur du repère (B) en se basant sur l'axe médian.

L'encoche sur la came (C) doit être alignée avec l'encoche (D) de la plaque derrière la came. Dans l'idéal, l'encoche sur la came (C) et celle sur la plaque (D), le repère (B) et la manivelle principale (A) sont alignés.

Si ce n'est pas le cas, voir sous Réglage de la courbe de l'extracteur d'aiguilles pour les modèles 1424, 1424C, 1434 et 1434C.

A—Manivelle principale
B—Repère

C—Came
D—Encoche



ZX1046400

ZX1046400 —UN—01FEB12

SF04007,000094D -28-07DEC15-7/10

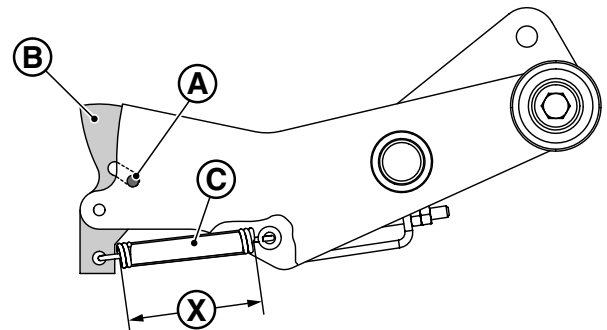
Contrôle du doigt du ressort du bras de déclenchement

L'axe (A) doit se situer à l'extrémité de la fente dans le doigt (B). Cela correspond à une longueur (X) de ressort de 58 mm $\pm$ 1 mm (2.28 in).

Régler la longueur du ressort (C), si nécessaire, voir sous Réglage du ressort du doigt du bras de déclenchement dans la section Entretien.

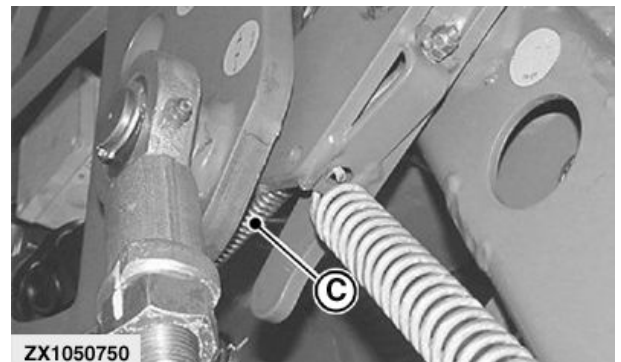
A—Axe
B—Doigt

C—Ressort
X—58 mm $\pm$ 1 mm (2.28 in)



ZX1050797

ZX1050797 —UN—17SEP12



ZX1050750

ZX1050750 —UN—17SEP12

Suite, voir page suivante

SF04007,000094D -28-07DEC15-8/10

Contrôle du mécanisme de longueur de balle

Toutes les 150 heures de service, vérifier le réglage de la fonction de mesure de longueur des balles.

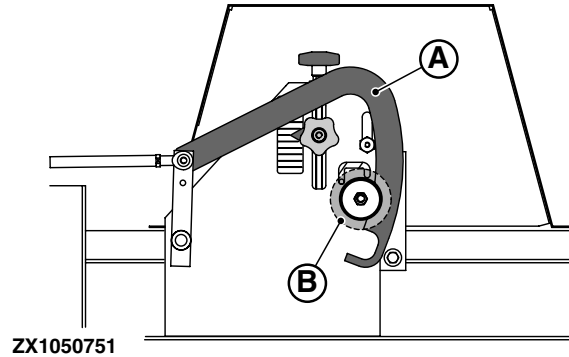
Si cette fonction n'est pas contrôlée, la longueur des balles risque de ne pas correspondre à l'indicateur sur la machine.

L'écartement entre le levier de déclenchement (A) et le rouleau (B) doit se situer entre 3 et 5 mm (0.11 – 0.19 in) lorsque le levier est réinitialisé et qu'il se remet en place vers le bas.

Si le levier de déclenchement ne se situe pas dans cette plage, voir sous Réglage du levier de déclenchement de la longueur des balles dans la section Entretien.

Contrôle de la longueur du ressort du limiteur de couple

Au début de chaque saison, et toutes les 5000 balles, inspecter le limiteur de couple afin de détecter toute trace d'usure ou accumulation de débris et vérifier que le limiteur se déplace librement.



A—Lever de déclenchement B—Rouleau

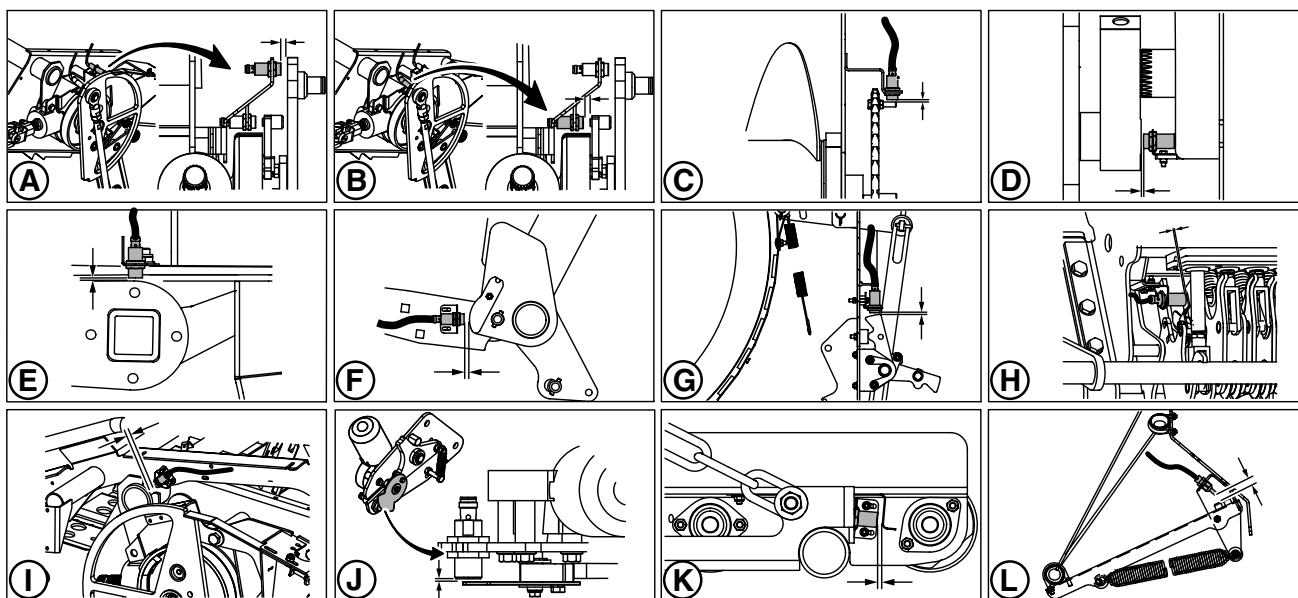
Voir sous Réglage du limiteur de couple de l'entraînement principal dans la section Entretien pour connaître la procédure de réglage.

Suite, voir page suivante

SF04007,000094D -28-07DEC15-9/10

ZX1050751—UN—02AUG12

Capteurs



ZX206229

ZX206229 —UN—03NOV13

Emplacement et valeurs prescrites des capteurs

Localisation	Spécification	Fonction
(A) Berceau d'aiguilles	2 mm (0,079 in)	Détecte le nombre de balles liées, réinitialise la longueur des balles
(B) Capteur de liage	2 - 6 mm (0,079 - 0,236 in)	Détecte la position des aiguilles
(C) Capteur de rotor	2 - 6 mm (0,079 - 0,236 in)	Détecte le régime du rotor principal
(D) Fourche d'amenage	2 - 6 mm (0,079 - 0,236 in)	Détecte la vitesse et la position de la manivelle de la fourche d'amenage
(E) Capteur de remplissage	2 - 6 mm (0,079 - 0,236 in)	Détecte lorsque se produit une course de remplissage complète
(F) Vireur de balles	2 - 6 mm (0,079 - 0,236 in)	Détecte la position du vireur de balles
(G) Frein du volant d'inertie	2 - 6 mm (0,079 - 0,236 in)	Détecte l'engagement du système de freinage du volant d'inertie
(H) Position des couteaux	2 - 6 mm (0,079 - 0,236 in)	Détecte l'engagement des couteaux à des fins de contrôle et d'enregistrement
(I) Capot des noueurs	2 - 6 mm (0,079 - 0,236 in)	Détecte la présence de l'opérateur dans la zone des noueurs
(J) Capteur de liage électrique (suivant équipement)	2 - 6 mm (0,079 - 0,236 in)	Détecte la position de la came de déclenchement des noueurs
(K) Capteur de chute de balles (suivant équipement)	2 - 6 mm (0,079 - 0,236 in)	Détecte la position de la bande métallique d'indication de la chute de balle
(L) Détection de la ficelle	15 - 20 mm (0.59 - 0.78 in)	Détecte lorsqu'une partie de la ficelle s'est affaissée ou est rompue sur la balle

SF04007,000094D -28-07DEC15-10/10

Toutes les 250 heures de service

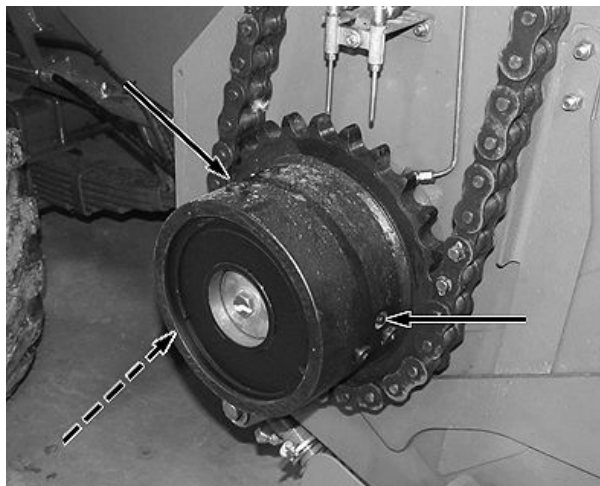
Graissage de l'embrayage du rotor si nécessaire

Lubrifier cet embrayage, si nécessaire, toutes les 250 heures de service.

Lubrifier cet embrayage s'il est usé. Si l'embrayage ne patine pas, ne pas le lubrifier.

Lubrifier ces trois graisseurs (flèches) avec 2 cm³ (2 ml) au maximum de graisse au lithium, de type EP2 toutes les 500 balles.

A—Graisseur



E60700 —UN—25JAN12



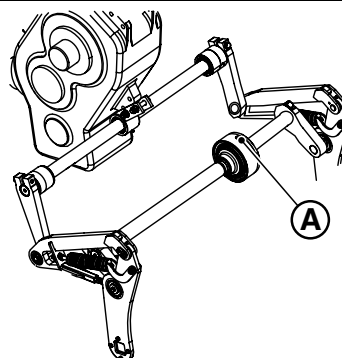
E60645 —UN—19JAN12

SF04007,000094E -28-07DEC15-1/6

Graissage de l'embrayage du système d'amenage

Graisser l'embrayage du système d'amenage toutes les 250 heures de service.

A—Graisseur



ZX1050773

ZX1050773 —UN—08AUG12

Suite, voir page suivante

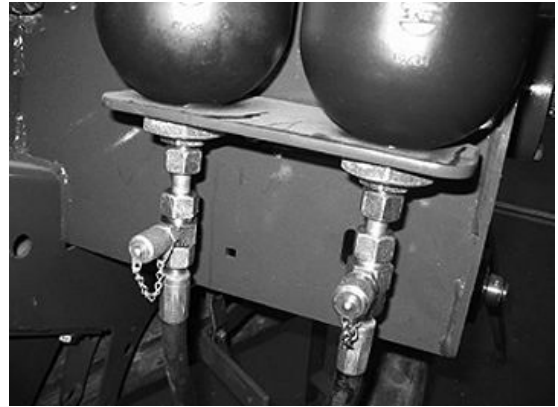
SF04007,000094E -28-07DEC15-2/6

Contrôle et purge du système de coupe

Toutes les 250 heures de service, vérifier le système de coupe et le purger si nécessaire. (Modèles C uniquement)

Effectuer la désaération du système à chaque réparation et avant le remisage d'hiver afin d'éviter tout dommage matériel sur la machine.

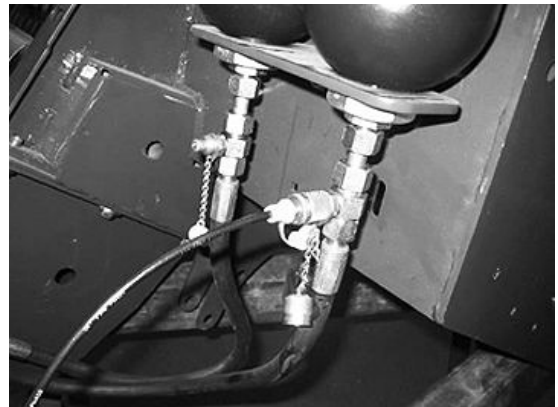
1. Dépressuriser le dispositif de coupe.



E60646 —UN—19/JAN12

SF04007,000094E -28-07DEC15-3/6

2. Brancher le flexible de purge fourni avec la machine.



E60647 —UN—19/JAN12

SF04007,000094E -28-07DEC15-4/6

3. Amener l'autre extrémité du flexible de purge jusqu'à un récipient.

IMPORTANT: Mettre les huiles et les filtres usagés au rebut conformément aux réglementations environnementales locales et régionales en vigueur.



E60648 —UN—19/JAN12

Suite, voir page suivante

SF04007,000094E -28-07DEC15-5/6

4. Ouvrir lentement la vanne à boisseau sphérique pour la désaération.
5. Ajouter lentement de la pression aux vérins jusqu'à ce qu'il n'y ait plus d'air qui sorte du flexible de purge et nettoyer l'huile qui s'écoule.
6. Retirer le flexible de purge.
7. Suivre cette même procédure pour les deux groupes de couteaux.
8. Fermer et sceller le raccord de mesure avec le bouchon. Le système du dispositif de coupe est prêt à fonctionner.

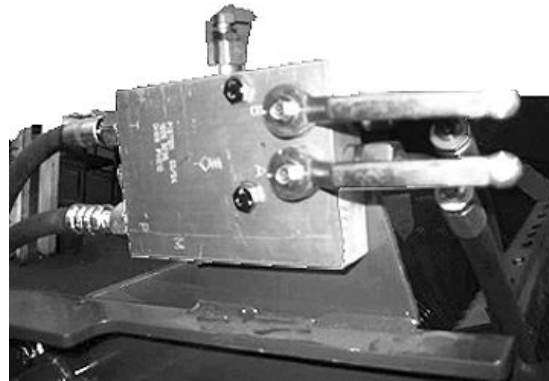
Réglage du piston

Toutes les 250 heures de service, vérifier le réglage du piston.

Se référer aux procédures ci-après:

- Réglage des racleurs du piston
- Réglage des blocs du guide de piston
- Réglage des couteaux du piston
- Réglage de la tôle de compression du piston

Voir sous Réglage de l'écartement des rouleaux du piston dans la section Entretien.



E60649 —UN—19JAN12

Contrôle de la sortie de la ficelle des noueurs

Toutes les 250 heures de service, vérifier la fonction de sortie de la ficelle des noueurs.

Voir sous Réglage du système de détente de la tension dans la section Entretien.

SF04007,000094E -28-07DEC15-6/6

Toutes les 500 heures de service

Changement d'huile de la boîte d'engrenages principale

Remplacer l'huile de la boîte d'engrenages principale toutes les 500 heures de service.

Placer la ramasseuse-presse sur une surface ferme et plane, et bloquer les roues.

Contrôler et surveiller le niveau d'huile sur le regard (B). L'huile doit être visible sur le regard.

1. Nettoyer la zone autour de la boîte d'engrenages afin d'éliminer les débris et les saletés susceptibles de contaminer le système. La zone autour du bouchon de remplissage (A) doit être propre.
2. Placer un récipient adéquat sous le bouchon de vidange (C) et vidanger l'huile usagée.

IMPORTANT: Mettre l'huile usagée au rebut conformément aux réglementations environnementales locales et régionales en vigueur.

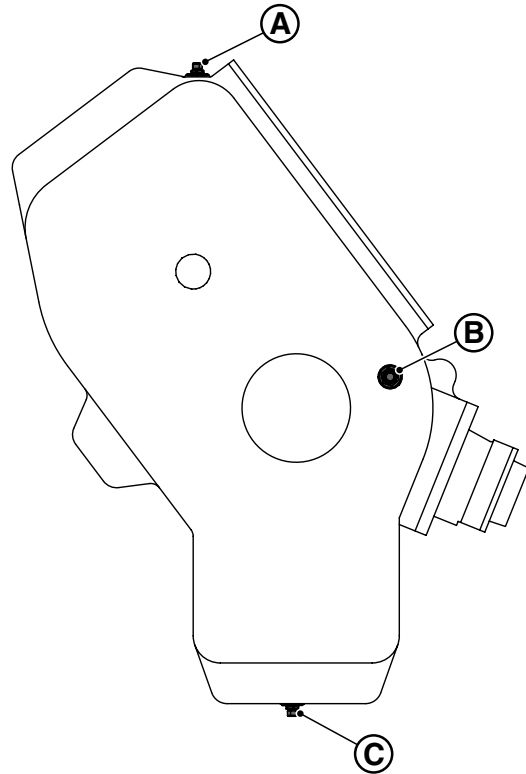
3. Une fois l'huile vidangée, nettoyer et remettre le bouchon de vidange. Ne pas trop serrer.

NOTE: Si les bouchons de cette procédure comportent un joint torique, vérifier l'état de ce dernier. S'il est durci et cassant, le remplacer.

4. Verser lentement l'huile neuve par le bouchon de remplissage (A) jusqu'à ce que le niveau soit visible à travers le regard (B). Utiliser une huile répondant aux spécifications dans la section Lubrifiants et contenances.
5. Remettre en place le bouchon de remplissage (A). Ne pas trop serrer.

Valeur prescrite

Boîte d'engrenages principale - Modèles 1424, 1424C, 1433, 1433C—Capacité..... 25 l (6.6 gal)



ZX1046336

A—Bouchon de remplissage
B—Regard

C—Bouchon de vidange

Valeur prescrite

Boîte d'engrenages principale - Modèles 1434, 1434C—Capacité..... 37 l (9.8 gal)

Suite, voir page suivante

SF04007.000094F -28-07DEC15-1/4

ZX1046336—UN—12JAN12

Changement d'huile de la boîte d'engrenages du système d'amenage

Remplacer l'huile de la boîte d'engrenages du système d'amenage toutes les 500 heures de service.

Placer la ramasseuse-presse sur une surface ferme et plane, et bloquer les roues.

Contrôler et surveiller le niveau d'huile sur le regard (B). L'huile doit être visible à travers le regard.

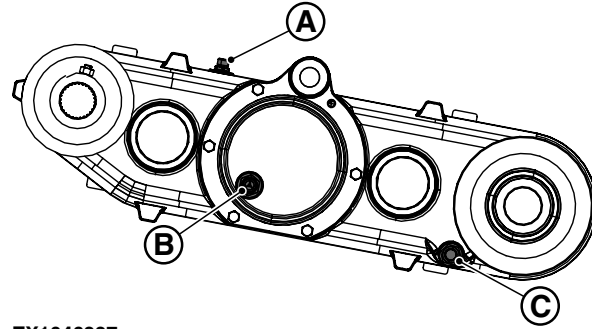
1. Nettoyer la zone autour des bouchons afin d'éliminer les débris et les saletés qui risquent de contaminer le système. La zone autour du bouchon de remplissage doit être propre.
2. Placer un récipient adéquat sous le bouchon de vidange (C) et vidanger l'huile usagée.

IMPORTANT: Mettre l'huile usagée au rebut conformément aux réglementations environnementales locales et régionales en vigueur.

3. Une fois l'huile vidangée, nettoyer et remettre le bouchon de vidange. Ne pas trop serrer.

NOTE: Si les bouchons de cette procédure comportent un joint torique, vérifier l'état de ce dernier. S'il est durci et cassant, le remplacer.

4. Verser lentement l'huile neuve par le bouchon de remplissage (A) jusqu'à ce que le niveau soit visible



ZX1046337

A—Bouchon de remplissage C—Bouchon de vidange
B—Regard

à travers le regard (B). Utiliser une huile répondant aux spécifications dans la section Lubrifiants et contenances.

5. Remettre en place le bouchon de remplissage (A). Ne pas trop serrer.

Valeur prescrite

Tous les modèles,
huile de boîte
d'engrenages du système
d'amenage—Capacité..... 4,0 l (1.06 gal)

Suite, voir page suivante

SF04007,000094F -28-07DEC15-2/4

ZX1046337 —UN—12JAN12

Changement d'huile de la boîte d'engrenages du liage avant

Remplacer la graisse de la boîte d'engrenages du liage avant toutes les 500 heures de service.

Placer la ramasseuse-presse sur une surface ferme et plane, et bloquer les roues.

Contrôler et surveiller le niveau d'huile en ouvrant le bouchon de niveau d'huile (B). L'huile doit affleurer ou être au niveau de l'orifice.

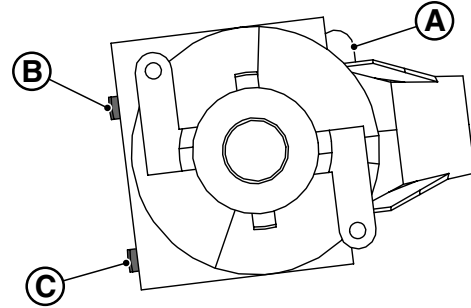
1. Nettoyer la zone autour de la boîte d'engrenages afin d'éliminer les débris et les saletés susceptibles de contaminer le système. La zone autour du bouchon de remplissage (A) doit être propre.
2. Nettoyer la zone autour du bouchon de contrôle (B) et retirer le bouchon.
3. Placer un récipient adéquat sous le bouchon de vidange (C) et vidanger l'huile usagée.

IMPORTANT: Mettre l'huile usagée au rebut conformément aux réglementations environnementales locales et régionales en vigueur.

4. Une fois l'huile vidangée, nettoyer et remettre le bouchon de vidange. Ne pas trop serrer.

NOTE: Si les bouchons de cette procédure comportent un joint torique, vérifier l'état de ce dernier. S'il est durci et cassant, le remplacer

5. Verser lentement l'huile neuve par le bouchon de remplissage (A) jusqu'à ce qu'elle commence juste



ZX1046338

A—Bouchon de remplissage
B—Bouchon de contrôle de niveau d'huile
C—Bouchon de vidange

à s'écouler de l'orifice (B) du bouchon de contrôle du niveau d'huile. Utiliser une huile répondant aux spécifications dans la section Lubrifiants et contenances.

6. Remettre en place le bouchon de contrôle (B). Ne pas trop serrer.
7. Remettre en place le bouchon de remplissage (A). Ne pas trop serrer.

Valeur prescrite

Tous les modèles, boîte d'engrenages du liage avant—Capacité..... 3,3 l (3.4 gal)

Suite, voir page suivante

SF04007.000094F -28-07DEC15-3/4

ZX1046338 —UN—17 JAN12

Changement de graisse de boîte d'engrenages du liage arrière

Remplacer la graisse de la boîte d'engrenages du liage arrière toutes les 500 heures de service.

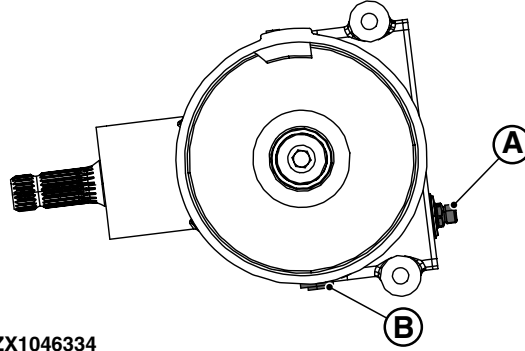
Placer la ramasseuse-presse sur une surface ferme et plane, et bloquer les roues.

Contrôler et surveiller le niveau de graisse en ouvrant le bouchon de contrôle (A). La graisse doit être au niveau de l'orifice.

1. Nettoyer la zone autour de la boîte d'engrenages afin d'éliminer les débris et les saletés susceptibles de contaminer le système. La zone autour du bouchon de contrôle/remplissage doit être propre.
2. Déposer le bouchon de contrôle/remplissage.
3. Placer un récipient adéquat sous le bouchon de vidange (B) et vidanger la graisse usagée.

NOTE: Mettre les produits usagés au rebut conformément aux réglementations environnementales locales et régionales en vigueur.

4. Une fois la graisse purgée, nettoyer le bouchon de vidange et le mettre en place. Ne pas trop serrer.
5. Verser lentement la graisse neuve par le bouchon de contrôle/remplissage jusqu'à ce qu'elle commence



ZX1046334

A—Bouchon de contrôle/rem- B—Bouchon de vidange
plissage

juste à s'écouler de l'orifice de remplissage. Utiliser la graisse spécifiée dans la section Lubrifiants et contenances.

6. Mettre le bouchon de contrôle/remplissage en place. Ne pas trop serrer.

Valeur prescrite

Tous les modèles, boîte
d'engrenages du liage
arrière—Capacité..... 0,8 kg (28.2 oz)

ZX1046334 —UN—12JAN12

SF04007,000094F -28-07DEC15-4/4

Pannes et remèdes

Parasites électromagnétiques

Les parasites électromagnétiques peuvent perturber ou surcharger les circuits de communication de l'ordinateur et du moniteur, provoquant un affichage irrégulier et, dans les cas les plus graves, un arrêt total du système.

Causes communes des parasites électromagnétiques:

- Travail à proximité de fils à haute tension et de tours de radiodiffusion
- Alimentation électrique bruyante
- Moniteur trop proche d'une antenne radio
- Utilisation de câbles radio usagés
- Mise à la masse incorrecte du système

- Alimentation de moniteur non raccordée directement à la batterie
- Alimentation de radio non connectée directement à la batterie
- Câblage du moniteur trop proche de celui de la radio
- Moniteur non raccordé à l'ordinateur de bord au moyen de câbles standard

Rechercher les causes des parasites électromagnétiques et prendre des mesures correctives pour remédier aux problèmes avant de remplacer le moniteur.

SF04007,0000954 -28-02NOV15-1/1

Contrôle des composants électroniques—Instructions générales

IMPORTANT: La plupart des dysfonctionnements sont provoqués par des connexions incorrectes.

Le boîtier de commande électronique de la machine doit uniquement être ouvert par du personnel possédant les compétences requises.

S'assurer que de la poussière ne pénètre pas dans un boîtier de commande électronique ouvert.

Redémarrer la machine uniquement après avoir identifié et réparé la cause de la défaillance.

Contrôle des composants électroniques		
Problème	Cause	Bouillie
Aucun message n'est affiché sur le moniteur.	Le circuit de commande n'est pas alimenté en électricité.	Mettre l'appareil sous tension. Contrôler l'alimentation du circuit. Contrôler les fusibles.
Problème sur le circuit de commande interne.		Contacteur le concessionnaire John Deere.
La longueur de balle ne correspond pas à la valeur prédéfinie.	Taille d'incrément de réglage incorrecte.	Calibrer le capteur.
	Écart dû à une récolte différente.	Remédier à l'écart. Régler la longueur de balles mécanique ou électrique pour corriger en fonction de la récolte.
La régulation de pression du contrôle automatique de la densité ne fonctionne pas.	Capteur de pression de fonctionnement défaillant.	Calibrer le capteur de pression. Contrôler le capteur de pression.
	Le capteur du rotor ne détecte aucune impulsion.	Contrôler le capteur du rotor.
	Le capteur de la fourche d'amenage ne détecte aucune impulsion.	Contrôler le capteur de la fourche d'amenage.
Le capteur de proximité ne réagit pas.	Réglage incorrect. Capteur hors service.	Contrôler la connexion. Contrôler le réglage. Remplacer le capteur.
Le réglage du capteur de charge de la machine est incorrect.	Réglage du capteur incorrect.	Régler le capteur de charge de la machine.

SF04007,0000955 -28-02NOV15-1/1

Procédure d'essai rapide des capteurs

⚠ ATTENTION: Avant toute intervention sur la machine:

Arrêter la prise de force.

Arrêter le moteur du tracteur et retirer la clé de contact.

Serrer le frein du volant d'inertie.

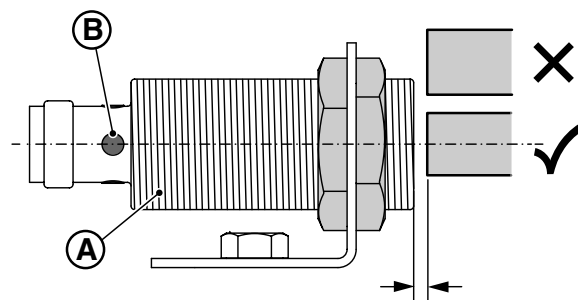
Débrancher les flexibles hydrauliques du tracteur.

NOTE: Laisser le moniteur allumé et connecté à la machine.

Les LED situées sur la face arrière du capteur et les fonctions d'affichage des diagnostics permettent de contrôler l'état de chaque capteur.

Pour effectuer l'essai d'un capteur, procéder comme suit:

1. Sélectionner les fonctions d'affichage dans les diagnostics. Consulter la page Menu Diagnostic de la section Système de gestion électronique.
2. Maintenir une pièce métallique de 2 - 4 mm (0.08 - 0.16 in) en face du capteur (A).
3. S'assurer que la DEL (B) s'allume. Si elle ne s'allume pas, remplacer et régler le nouveau capteur.



ZX1046462

A—Capteur

B—DEL

4. Vérifier que la valeur de la fonction d'affichage correspondante passe de **0 à 1**.
5. Éloigner la pièce métallique du capteur.
6. S'assurer que la DEL (B) ne s'allume pas.
7. Vérifier que la valeur de la fonction d'affichage correspondante passe de **1 à 0**.

Si la DEL (B) du capteur s'est allumée et éteinte et qu'aucun changement n'est visible au niveau de la fonction d'affichage, contacter le concessionnaire John Deere.

SF04007,0000956 -28-02NOV15-1/1

ZX1046462 —UN—18JAN12

Messages d'erreur du système de gestion électronique

IMPORTANT: Lorsqu'une alarme se déclenche, une alarme sonore retentit. Si d'autres alarmes se déclenchent, chaque alarme apparaît séparément sur l'affichage, par ordre de priorité.

Si une alarme se déclenche:

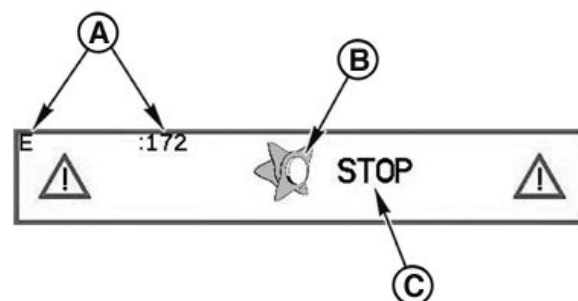
- Arrêter immédiatement la mise en balles.
- Remédier à l'erreur avant de continuer à travailler.
- Ignorer l'alarme et poursuivre la mise en balles endommagera la ramasseuse-presse.

NOTE: Pour arrêter les alarmes, appuyer sur le bouton OK.

Les messages d'erreur affichent les informations suivantes:

- Numéro de message d'erreur (A).
- Composant ou fonction concerné(e) (B).
- Instructions courtes (C).

Pour faciliter le dépannage des composants, les alarmes sont réparties en deux groupes:



ZX1046450

A—Numéro de code d'erreur
B—Fonction du composant

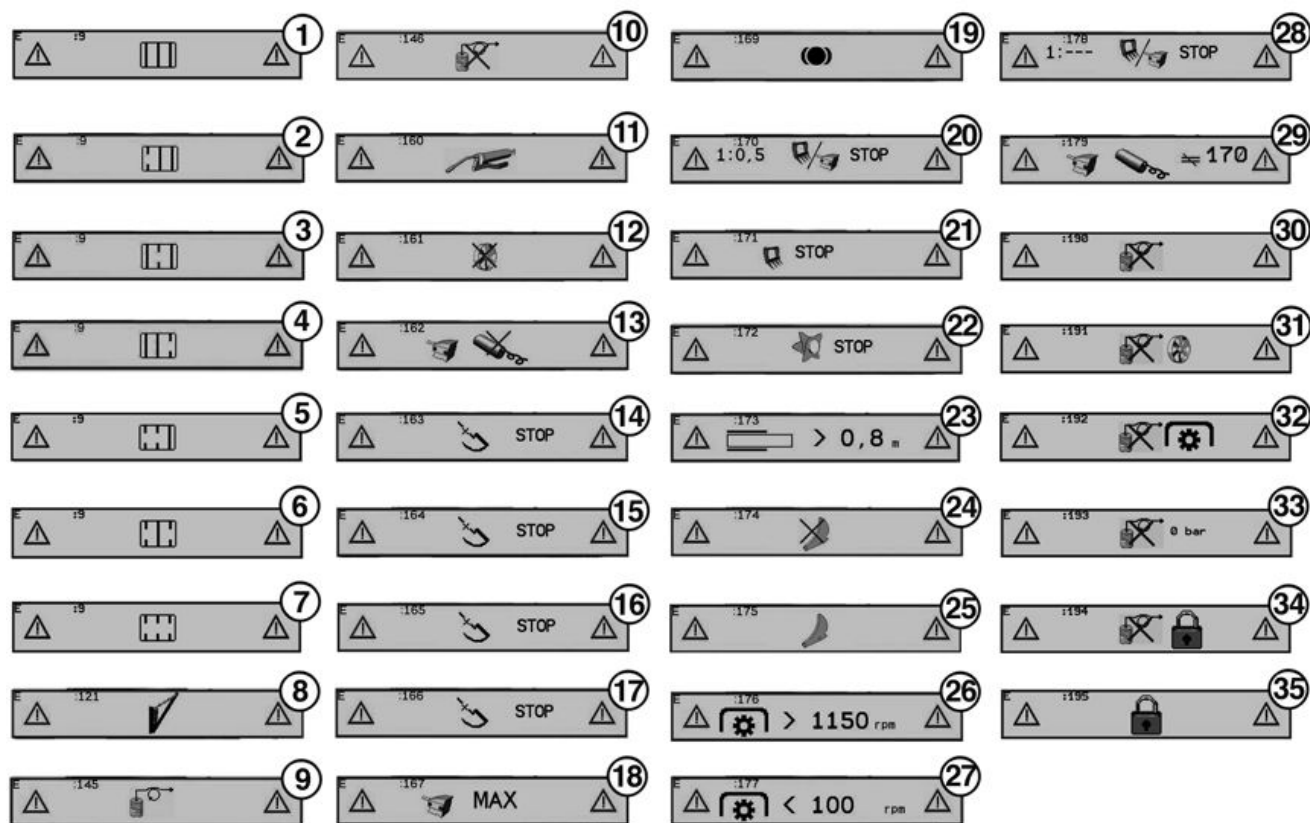
C—Instructions

- Codes d'erreur de la ramasseuse-presse: consulter la rubrique Codes d'erreur de la ramasseuse-presse dans cette section
- Codes d'erreur techniques: consulter la rubrique Codes d'erreur techniques dans cette section.

SF04007,0000957 -28-02NOV15-1/1

ZX1046450 —UN—17JAN12

Codes d'erreur de la ramasseuse-presse



ZX206259

1— E9—Ficelle non alimentée	14— E163—Alarme: capteur d'aiguilles inactif	22— E172—Alarme de surcharge du rotor	30— E190—Alarme de capteur de liage électrique
2— E9—Ficelle rompue côté gauche	15— E164—Alarme: capteur de liage inactif	23— E173—Alarme de longueur de balle incorrecte	31— E191—Alarme de capot ouvert de liage électrique
3— E9—Ficelle rompue au centre	16— E165—Alarme: capteur d'aiguilles inactif alors que le capteur de liage est actif	24— E174—Alarme de couteaux rétractés (1424C, 1433C et 1434C uniquement)	32— E192—Alarme de régime de prise de force nul de liage électrique
4— E9—Ficelle rompue côté droit	17— E166—Alarme: capteurs d'aiguilles et de liage actifs simultanément	25— E175—Alarme de couteaux engagés (1424C, 1433C et 1434C uniquement)	33— E193—Alarme de pression nulle de liage électrique
5— E9—Ficelle rompue	18— E167—Alarme de charge de la machine trop élevée	26— E176—Alarme de régime de prise de force trop élevé	34— E194—Alarme de verrouillage de liage électrique
6— E9—Ficelle rompue	19— E169—Frein de volant d'inertie engagé	27— E177—Alarme de régime de prise de force trop bas	35— E195—Alarme de verrouillage de fonctionnement
7— E9—Ficelle rompue	20— E170—Alarme: la fourche d'amenage alimente en continu	28— E178—Alarme de remplissage	
8— E121—Alarme du vireur de balles	21— E171—Alarme de surcharge de la fourche d'amenage	29— E179—Alarme de charge de la machine hors plage	
9— E145—Alarme du moteur de ficelle			
10— E146—Alarme de sécurité de ficelle			
11— E160—Alarme de graissage			
12— E161—Alarme des ventilateurs des noueurs			
13— E162—Capteur de charge de la machine non connecté			

IMPORTANT: Si l'une des alarmes suivantes apparaît, arrêter immédiatement le pressage.

Suite, voir page suivante

SF04007,0000958 -28-02NOV15-1/5

Codes d'erreur de la ramasseuse-presse		
Code de diagnostic	Anomalie possible	Solution possible
E9 —Ficelle non alimentée (illustration 1) E9 —Ficelle rompue côté gauche (illustration 2) E9 —Ficelle rompue au centre (illustration 3) E9 —Ficelle rompue côté droit (illustration 4) E9 —Ficelle rompue (illustrations 5 à 7)	Un ou plusieurs noueurs ne sont plus alimentés en ficelle.	Contrôler l'acheminement de la ficelle. Corriger l'acheminement de la ficelle, si nécessaire. Voir la section Préparation de la ramasseuse-presse.
	La tension de la ficelle est trop basse.	Régler le frein de ficelle (plaques de tension). Voir la section Préparation de la ramasseuse-presse.
	Le tiroir à ficelle est vide.	Installer des tiroirs à ficelle neufs et acheminer la ficelle. Voir la section Préparation de la ramasseuse-presse.
	Position du capteur de détection de ficelle incorrecte.	Régler les capteurs de détection de la ficelle. Voir la section Entretien.
	Ficelle rompue en raison de détériorations.	Contrôler si la ficelle est acheminée au niveau de bords coupants.
	Ficelle rompue en raison d'une pression de balle trop élevée.	Réduire la pression des balles. Voir la section Fonctionnement de la ramasseuse-presse.
E121 —Alarme du vireur de balles (illustration 8)	Le vireur de balles est fermé lorsque l'écran de fonctionnement est affiché et que le régime de la prise de force est supérieur à 100 tr/min.	Abaissier le vireur de balles.
E145 —Alarme du moteur de la ficelle (illustration 9)	Le cran du moteur de liage électrique ne s'est pas arrêté au niveau du capteur, mais après un dépassement de la limite de temps.	Vérifier si le capteur s'est déplacé ou s'il est défaillant.
	Le moteur électrique n'est pas alimenté en électricité.	Contrôler les fils électriques et/ou le moteur électrique. Contrôler le fusible automobile (10 A) situé sur le fil d'alimentation du moteur de liage électrique (TMO), à l'intérieur du boîtier de commande électronique. Voir la section Entretien.
E146 —Alarme de sécurité de la ficelle (illustration 10)	Au démarrage de l'écran de fonctionnement: La longueur réelle de la balle est supérieure à la longueur de balle prédéfinie; la longueur des balles a augmenté en raison de l'éjection de la dernière balle durant la dernière activité de pressage.	Effectuer le premier cycle de liage suivant en appuyant sur la touche de déclenchement du liage électrique pour lier la balle manuellement, puis contrôler que la longueur de la balle dans la chambre à balles correspond à la longueur de balle souhaitée.
	Durant le pressage: Une des conditions de liage électrique n'est pas correcte.	S'assurer que les conditions requises pour le liage électrique sont satisfaites. Voir la section Utilisation de la ramasseuse-presse.
	Durant l'éjection de la dernière balle: Lors de l'éjection de la dernière balle, si la pression prédéfinie est de 0 bar (0 kPa; 0 psi), l'action de liage ne se déclenche pas automatiquement si la longueur réelle de la balle a atteint la longueur de balle prédéfinie (pour des raisons de sécurité).	Effectuer le premier cycle de liage suivant en appuyant sur la touche de déclenchement du liage électrique pour lier la balle manuellement, puis contrôler que la longueur de la balle dans la chambre à balles correspond à la longueur de balle souhaitée.
E160 —Alarme de graissage (illustration 11)	Le capteur de graissage n'est pas actif après l'intervalle de temps défini.	Contrôler le capteur situé dans le bloc séparateur principal.
	Le bloc séparateur principal ne fonctionne pas.	Vérifier si le bloc est obstrué. Voir Problèmes du système de graissage automatique dans cette section.
E161 —Alarme des ventilateurs des noueurs (illustration 12)	Le capot au-dessus des ventilateurs est ouvert.	Fermer le capot moteur.
	Le capteur sous le capot n'est pas correctement réglé.	Régler le capteur sous le capot.
E162 —Capteur de charge de la machine non connecté (illustration 13)	En raison de l'absence de capteur de charge de la machine, aucune indication de la charge du piston n'est disponible; cause probable: Capteur de charge de la machine hors service.	Contrôler le capteur de charge de la machine.
	Câble du capteur de charge de la machine sectionné.	Contrôler le câble du capteur de charge de la machine.

Codes d'erreur de la ramasseuse-presse		
E163 —Alarme: le capteur d'aiguilles est inactif depuis 3 secondes ou plus (illustration 14)	Le berceau d'aiguilles se déplace vers le haut, mais s'arrête avant la position haute: Le taquet du berceau d'aiguilles est sorti du cran dans la courbe.	Arrêt immédiat. Arrêter la prise de force.
	L'extracteur d'aiguilles n'a pas fonctionné, ou le boulon de cisaillement de l'extracteur d'aiguilles est rompu.	Contrôler les capteurs. Contrôler le boulon de cisaillement du berceau d'aiguilles. Voir la section Entretien.
	Dimension de balle incorrecte activée dans le menu Concessionnaire 2.	Remplacer le boulon de cisaillement, si nécessaire. Éliminer tout obstacle au niveau du piston et/ou du noueur. (Ré)activer le processus de liage.
		S'adresser au concessionnaire John Deere.
E164 —Alarme: le capteur de liage est inactif depuis 3 secondes ou plus (illustration 15)	Le berceau d'aiguilles se déplace vers le haut, mais s'arrête avant la position haute, puis revient en position de repos: Le taquet du berceau d'aiguilles est sorti du cran dans la courbe.	Arrêt immédiat. Arrêter la prise de force.
	L'extracteur d'aiguilles a repoussé le berceau d'aiguilles.	Contrôler les capteurs. Contrôler le boulon de cisaillement du berceau d'aiguilles. Voir la section Entretien. Remplacer le boulon de cisaillement, si nécessaire.
	Dimension de balle incorrecte activée dans le menu Concessionnaire 2.	Éliminer tout obstacle au niveau du piston et/ou du noueur. (Ré)activer le processus de liage.
		S'adresser au concessionnaire John Deere.
E165 —Alarme: capteur d'aiguilles inactif pendant que le capteur de liage est actif (illustration 16)	Le berceau d'aiguilles se déplace vers le haut et le boulon de cisaillement du berceau d'aiguilles se rompt en position haute: Le boulon de cisaillement du berceau d'aiguilles s'est rompu lorsque les aiguilles étaient en position haute.	Arrêt immédiat. Arrêter la prise de force.
	L'extracteur d'aiguilles parvient à repousser le berceau d'aiguilles.	Contrôler les capteurs. Contrôler le boulon de cisaillement du berceau d'aiguilles. Voir la section Entretien. Remplacer le boulon de cisaillement, si nécessaire.
	Dimension de balle incorrecte activée dans le menu Concessionnaire 2.	Éliminer tout obstacle au niveau du piston et/ou du noueur. (Ré)activer le processus de liage.
		S'adresser au concessionnaire John Deere.
E166 —Alarme: capteurs d'aiguilles et de liage actifs simultanément (illustration 17)	Le berceau d'aiguilles se déplace vers le haut et le boulon de cisaillement du berceau d'aiguilles se rompt en position haute: Le boulon de cisaillement du berceau d'aiguilles s'est rompu lorsque les aiguilles étaient en position haute.	Arrêt immédiat. Arrêter la prise de force.
	L'extracteur d'aiguilles ne parvient pas à repousser le berceau d'aiguilles.	Contrôler les capteurs. Contrôler le boulon de cisaillement du berceau d'aiguilles. Voir la section Entretien. Remplacer le boulon de cisaillement, si nécessaire.
	Dimension de balle incorrecte activée dans le menu Concessionnaire 2.	Éliminer tout obstacle au niveau du piston et/ou du noueur. (Ré)activer le processus de liage.
		S'adresser au concessionnaire John Deere.
E167 —Alarme de charge de la machine trop élevée (illustration 18) IMPORTANT: La pression chute automatiquement et augmente en l'absence de dépassement de la charge de la machine durant une brève période.	La charge du piston est trop élevée, pour la raison suivante: Le réglage de pression de la chambre à balles est trop élevé.	Appuyer sur la touche - 5 bar pour diminuer la pression de la chambre à balles. Si l'alarme persiste, réduire la pression prédéfinie.
	Obstacles. Changement des conditions (matériaux, conditions météorologiques, etc.)	Évacuer les obstacles.
E169 —Frein du volant d'inertie serré (illustration 19)	Le frein mécanique du volant d'inertie est en position de freinage.	Désengager le frein du volant d'inertie.
E170 —Alarme: la fourche d'amenage alimente en continu (illustration 20)	La fourche d'amenage effectue 2 courses de remplissage pour chaque course du piston, pour la raison suivante: Le réglage du calage du mécanisme de la fourche d'amenage est incorrect. Anomalie mécanique au niveau du mécanisme de calage du mécanisme d'activation de la fourche d'amenage.	Contrôler la tige de calage. Contrôler la position du rouleau excentrique. Contrôler l'axe de verrouillage.

Codes d'erreur de la ramasseuse-presse		
E171 —Alarme: surcharge de la fourche d'amenage; la fourche d'amenage fonctionne trop lentement (illustration 21) IMPORTANT: Durant cette alarme, la pression de la balle chute automatiquement afin d'éviter tout problème de démarrage du tracteur. Après augmentation de taille de la balle, la pression augmente automatiquement jusqu'à la pression prédéfinie.	Cause: Embrayage de came de fourche d'amenage désengagé.	Arrêt immédiat. Réduire le régime de la prise de force jusqu'à ce que le blocage soit éliminé.
	La fourche d'amenage est bloquée.	Si le blocage ne peut pas être éliminé: Arrêter la prise de force. Arrêter le moteur du tracteur. Retirer la clé de contact. Éliminer le blocage manuellement.
	Réglage incorrect du régime du rotor dans le menu Concessionnaire 1.	Contrôler et régler le régime du rotor.
E172 —Alarme de surcharge ou de fonctionnement trop lent du rotor (illustration 22)	Cause: L'embrayage de surcharge du rotor est activé.	Arrêt immédiat. Réduire le régime de la prise de force jusqu'à ce que le blocage soit éliminé.
	Le rotor est bloqué.	Si le blocage ne peut pas être éliminé: Arrêter la prise de force. Arrêter le moteur du tracteur. Retirer la clé de contact. Éliminer le blocage manuellement. <i>NOTE: Si un blocage du rotor se produit alors que les couteaux sont engagés, les couteaux reviennent immédiatement en position de repos. Si le blocage est éliminé et que les régimes du rotor et de la fourche d'amenage sont dans la norme, les couteaux s'engagent à nouveau automatiquement.</i>
	Réglage incorrect du régime du rotor dans le menu Concessionnaire 1.	Contrôler et régler le régime du rotor.
E173 —Alarme de longueur de balle incorrecte (illustration 23)	La longueur de balle est supérieure de +0,40 m (1 ft 4 in) à la longueur prédéfinie.	Contrôler les réglages de longueur de balle.
	Le boulon de cisaillement du berceau d'aiguilles est cassé.	Localiser la cause et remédier au problème. Installer un boulon de cisaillement neuf si ce dernier est cassé.
	Dans le cas d'un liage électrique: Sur l'affichage de fonctionnement, l'une des conditions de déclenchement du liage électrique n'est pas satisfaite.	Contrôler les conditions. Voir la section Utilisation de la ramasseuse-presse.
	La longueur de balle est supérieure de +0,40 m (1 ft 4 in) à la longueur prédéfinie.	
	Au démarrage de l'écran de fonctionnement, la longueur réelle de la balle est supérieure à la longueur de balle prédéfinie.	Contrôler la longueur réelle de la balle dans la chambre à balles et déclencher le premier liage à la longueur requise, en appuyant sur la touche.
	Durant l'utilisation de l'éjecteur de balles, la longueur réelle de la balle a dépassé la longueur de balle prédéfinie.	
E174 —Alarme: les couteaux sont rétractés alors qu'ils devraient être engagés (illustration 24)	Les couteaux ne s'engagent pas dans la minute qui suit l'activation de la touche d'engagement des couteaux ou les couteaux sont rétractés alors qu'ils devraient être engagés; les causes probables sont:	
	La vanne d'arrêt est fermée.	Ouvrir la vanne d'arrêt.
	L'unité de coupe est obstruée.	Éliminer l'obstruction dans l'unité de coupe.
	Les couteaux sont encrassés.	Nettoyer les couteaux.
	Défaillance du capteur.	Contrôler le capteur.

Codes d'erreur de la ramasseuse-presse		
E175 —Alarme: les couteaux sont engagés alors qu'ils devraient être rétractés (illustration 25)	Les couteaux ne se rétractent pas dans la minute qui suit l'activation de la touche de rétraction des couteaux ou les couteaux sont engagés alors qu'ils devraient être rétractés; les causes probables sont:	
	Les couteaux sont engagés et la vanne d'arrêt est fermée.	Ouvrir la vanne d'arrêt.
	L'unité de coupe est obstruée.	Éliminer l'obstruction dans l'unité de coupe.
	Les couteaux sont encrassés.	Nettoyer les couteaux.
	Défaillance du capteur.	Contrôler le capteur.
E176 —Alarme de régime de prise de force trop élevé (illustration 26)	Le régime de la prise de force est supérieur à 1150 tr/min. Il existe un risque accru d'endommager la machine.	Réduire le régime moteur du tracteur. Contrôler le capteur du rotor et/ou le capteur de la fourche d'amenage.
E177 —Alarme de régime de prise de force trop bas (illustration 27)	Le régime de la prise de force est inférieur à 100 tr/min. Certaines fonctions de la machine ne réagissent pas assez rapidement.	Augmenter le régime moteur du tracteur. Contrôler le capteur du rotor et/ou le capteur de la fourche d'amenage.
E178 —Alarme de remplissage (illustration 28)	La balle grandit sans courses de remplissage de la fourche d'amenage. Perte de matériau récolté entre le canal d'alimentation et la chambre à balles.	Contrôler les reteneurs de fourrage fixes. Contrôler les reteneurs de fourrage à ressort. Contrôler le circuit hydraulique de densité.
	Capteur de remplissage incorrectement réglé ou défectueux.	Contrôler le capteur de remplissage.
	En raison d'une anomalie mécanique, la fourche d'amenage n'effectue pas sa course de remplissage.	Contrôler le système d'alimentation.
E179 —Alarme de charge de la machine hors plage (illustration 29)	Le capteur de charge de la machine s'est déplacé trop loin et se trouve hors plage.	Calibrer le capteur de charge de la machine.
E190 —Alarme: le capteur de liage est inactif (illustration 30)	Le capteur de liage électrique est inactif lorsque l'écran de fonctionnement est activé.	Contrôler le capteur de liage électrique. Voir la section Entretien.
E191 —Alarme de capot ouvert de liage électrique (illustration 31)	Le liage électrique ne peut pas démarrer car le capteur de capot du ventilateur est inactif.	Fermer le capot du ventilateur ou contrôler le capteur du capot de ventilateur. Voir la section Entretien.
		<i>NOTE: Une fois le problème résolu, la touche programmable de liage manuel se met à clignoter. L'action de liage manuel doit être activée avant que le liage électrique ne démarre automatiquement.</i>
E192 —Alarme de régime de prise de force nul du liage électrique (illustration 32)	Le liage électrique ne peut pas démarrer car la prise de force est désenclenchée.	Enclencher la prise de force pour démarrer la ramasseuse-presse.
	Aucun signal du capteur du rotor et de la fourche d'amenage.	Contrôler le capteur du rotor et de la fourche d'amenage. Voir la section Entretien. <i>NOTE: Une fois le problème résolu, la touche programmable de liage manuel se met à clignoter. L'action de liage manuel doit être activée avant que le liage électrique ne démarre automatiquement.</i>
E193 —Alarme de pression nulle de liage électrique (illustration 33)	La pression est réglée sur 0.	Augmenter le réglage de la pression ou de charge de la machine. Voir la section Fonctionnement de la ramasseuse-presse. <i>NOTE: Une fois le problème résolu, la touche programmable de liage manuel se met à clignoter. L'action de liage manuel doit être activée avant que le liage électrique ne démarre automatiquement.</i>

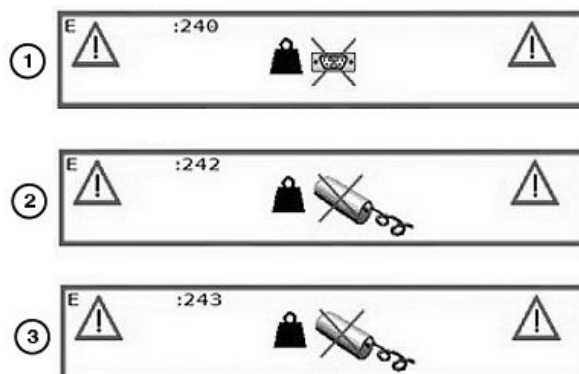
Codes d'erreur de la ramasseuse-presse

E194 —Alarme de verrouillage du liage électrique (illustration 34)	Le liage électrique souhaite démarrer un processus de liage en raison de la longueur réelle de la balle, mais l'affichage n'est pas en mode de fonctionnement.	Activer le mode de fonctionnement de l'affichage. Voir la section Système de gestion électronique.
E195 —Alarme de verrouillage de fonctionnement (illustration 35)	La ramasseuse-presse est en cours de fonctionnement (prise de force) et l'augmentation de taille de la balle est détectée alors que l'affichage n'est pas en mode de fonctionnement.	Activer le mode de fonctionnement de l'affichage. Voir la section Système de gestion électronique.

SF04007,0000958 -28-02NOV15-6/5

Codes d'erreur du système de pesage (suivant équipement)

IMPORTANT: Si l'une des bannières de code d'erreur suivantes apparaît sur le moniteur, arrêter la machine et corriger le problème avant de reprendre le pressage.

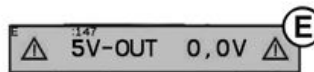
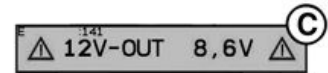
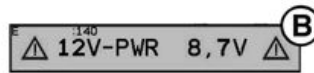


E81606 —UN—05OCT16

Problème	Cause	Solution
(1) E:240 — Erreur de communication	La connexion avec le système de pesage est perdue ou interrompue.	Vérifier les câbles et les connexions du système de pesage, les remettre en état ou les remplacer, si nécessaire.
(2) E:242 — Échec de l'essai de cellule de charge	Après le passage de l'affichage de base à l'affichage d'utilisation.	Contrôler les cellules de charge à l'aide des pages de diagnostic, remplacer si nécessaire.
	Après chaque éjection de balle détectée.	
(3) E:243 —Échec de l'essai du capteur G d'accélération	Après le passage de l'affichage de base à l'affichage d'utilisation.	Contrôler le capteur d'accélération à l'aide des pages de diagnostic, remplacer si nécessaire.
	Après chaque éjection de balle détectée.	

SF04007,0000CA4 -28-30NOV16-1/1

Codes d'erreur techniques



ZX206260

A—E120—Erreur de sortie

B—E140—Niveau d'alimentation
en électricité faibleC—E141—Tension trop basse au
capteur

D—E143—Défaut de mémoire

E—E147—Tension de sortie 5 V
basse

Codes d'erreur techniques		
Code de diagnostic	Anomalie possible	Solution possible
E120 —Une ou plusieurs sorties n'ont pas pu être activées (illustration A)	Les composants suivants peuvent être à l'origine du problème: Pompe hydraulique (pompe V1). Actionneur d'engagement des couteaux (couteaux V2). Actionneur de rétraction des couteaux (couteaux V3). Électrovanne proportionnelle (pompe V5). Circuit de lubrification à graisse automatique (graissage). Ventilateurs de nettoyage des noueurs (câble de ventilateur). Moteur de liage électrique (TMO).	Interrompre, puis rétablir l'alimentation du boîtier de commande électronique. Tester les fonctions individuellement.
E140 —La tension à l'actionneur ou aux sorties est inférieure à 8,9 V (illustration B)	La charge exercée sur l'alternateur est trop élevée (feux, etc.)	Réduire la charge exercée sur l'alternateur.
	Batterie défaillante.	Mesurer la tension de batterie.
	Câbles ou connexions défectueux.	Contrôler les câbles et connexions.
	Fusible grillé.	Contrôler le fusible et le remplacer, si nécessaire.
E141 —La tension au capteur et au microcontrôleur est inférieure à 8,9 V (illustration C)	Court-circuit dans la bobine d'une vanne hydraulique.	Contrôler les bobines des vannes hydrauliques.
	La charge exercée sur l'alternateur est trop élevée (feux, etc.)	Réduire la charge exercée sur l'alternateur.
	Batterie défaillante.	Mesurer la tension de batterie.
	Câbles ou connexions défectueux.	Contrôler les câbles et connexions.
	Fusible grillé.	Contrôler le fusible et le remplacer, si nécessaire.
E143 —Les paramètres par défaut de la mémoire ont été restaurés (illustration D)	Court-circuit dans la bobine d'une vanne hydraulique.	Contrôler les bobines des vannes hydrauliques.
	Court-circuit dans un capteur.	Contrôler le capteur.
E147 —La tension de sortie 5 V est inférieure à 4,5 V (illustration E)	Lorsque le système est réglé sur les paramètres par défaut (paramètres d'usine). Cause probable: Court-circuit dans un capteur (analogique) 5 V.	Régler tous les paramètres spécifiques de la machine. S'adresser au concessionnaire John Deere. Déconnecter les capteurs analogiques dans l'ordre jusqu'à ce que l'erreur disparaisse.

SF04007,0000959 -28-02NOV15-1/1

ZX206260—UN—03NOV13

Protections contre les surcharges des composants de la ramasseuse-presse

⚠ ATTENTION: Avant toute intervention sur la machine:

Arrêter le système de gestion électronique.

Arrêter la prise de force.

Arrêter le moteur du tracteur et retirer la clé de contact.

Serrer le frein du volant d'inertie.

Ne pas redémarrer la ramasseuse-presse avant d'avoir identifié et résolu la cause du problème.

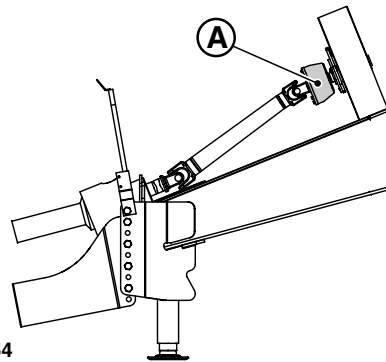
Protection de l'arbre de transmission secondaire:

⚠ ATTENTION: Redémarrer la machine uniquement après avoir identifié et remédié à la cause de la défaillance. L'utilisation d'une machine défaillante ou non sécurisée peut entraîner de graves blessures physiques et d'importants dommages au matériel.

IMPORTANT: Consulter la section Entretien pour contrôler et régler le limiteur de couple (A).

L'arbre de transmission secondaire est protégé par un limiteur de couple (A).

ZX1046454



A—Limiteur de couple

L'activation du limiteur de couple peut être provoquée par:

- L'activation du frein de volant d'inertie.
- Une charge de piston trop élevée au démarrage.
- Un régime de prise de force trop élevé au démarrage.

Solutions:

1. Desserrer le frein du volant d'inertie.
2. Réduire la pression hydraulique de densité.
3. Démarrer à un régime de prise de force peu élevé, et augmenter lentement le régime de prise de force.

Suite, voir page suivante

SF04007,000095A -28-02NOV15-1/8

ZX1046454 —UN—18JAN12

Protection de la boîte d'engrenages principale—1433 et 1433C uniquement:

La boîte d'engrenages principale est protégée par un embrayage (A) à boulon de cisaillement.

Si l'entraînement principal s'est arrêté en raison d'une surcharge et le boulon de cisaillement est rompu:

1. Désenclencher la prise de force.
2. Remplacer le boulon de cisaillement par un boulon de cisaillement neuf d'origine.

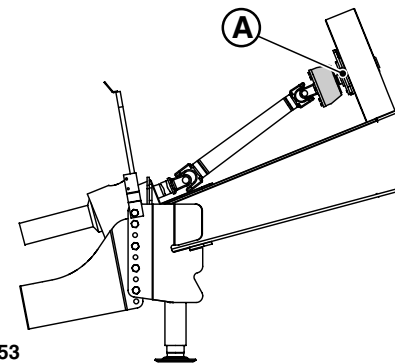
IMPORTANT: Ne pas substituer de boulon de catégorie supérieure à 10.9 car la machine serait endommagée. Utiliser uniquement un boulon de cisaillement d'origine (contacter le concessionnaire John Deere).

3. Évacuer toute accumulation de récolte ou corps étranger du profilé d'admission, du rotor et de la chambre à balles.
4. Réduire à 0 bar (0 kPa; 0 psi) la pression hydraulique de la chambre de presse de la ramasseuse-presse.
5. Vérifier que les aiguilles sont en position de repos. Si ce n'est pas le cas, faire fonctionner la machine à bas régime et déclencher les aiguilles.
6. Arrêter la machine.
7. Contrôler les boulons de cisaillement de l'extracteur d'aiguilles et la tige d'entraînement du berceau d'aiguilles; si nécessaire, remplacer le boulon de cisaillement concerné.

IMPORTANT: Pour le boulon de cisaillement de la tige d'entraînement du berceau d'aiguilles,

ZX1046453

A—Limiteur à boulon de cisaillement



ne pas utiliser pas substituer de boulon de catégorie supérieure à 10.9, car la machine serait endommagée.

L'extracteur d'aiguilles est protégé par un boulon de cisaillement spécial. Ne pas substituer un autre boulon, car la machine serait endommagée.

Utiliser uniquement des boulons de cisaillement d'origine (contacter le concessionnaire John Deere).

8. Démarrer la machine.
9. Réinitialiser la pression hydraulique de mise en balles.

SF04007,000095A -28-02NOV15-2/8

Protection du boîtier d'entraînement principal—1424, 1424C, 1434 et 1434C uniquement:

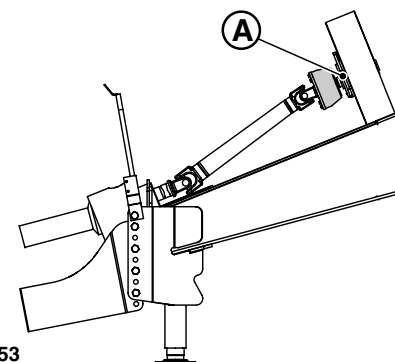
L'entraînement principal est protégé par un embrayage automatique (A) à came. L'activation de l'embrayage automatique peut être provoquée par un réglage prédéfini de densité de balle trop élevé.

Réduire le régime de la prise de force pour réengager l'embrayage automatique à came.

- En l'absence de réengagement, réduire la pression de densité hydraulique jusqu'au redémarrage.
- En l'absence de redémarrage, arrêter la prise de force.
- Évacuer toute accumulation de récolte ou corps étranger du profilé d'admission, du rotor et de la chambre à balles.
- Démarrer la machine.
- Réinitialiser la pression hydraulique de mise en balles.

ZX1046453

A—Embrayage automatique



Suite, voir page suivante

SF04007,000095A -28-02NOV15-3/8

Protection du rotor:

⚠ ATTENTION: Redémarrer la machine uniquement après avoir identifié et remédié à la cause de la défaillance. L'utilisation d'une machine défaillante ou non sécurisée peut entraîner de graves blessures physiques et d'importants dommages au matériel.

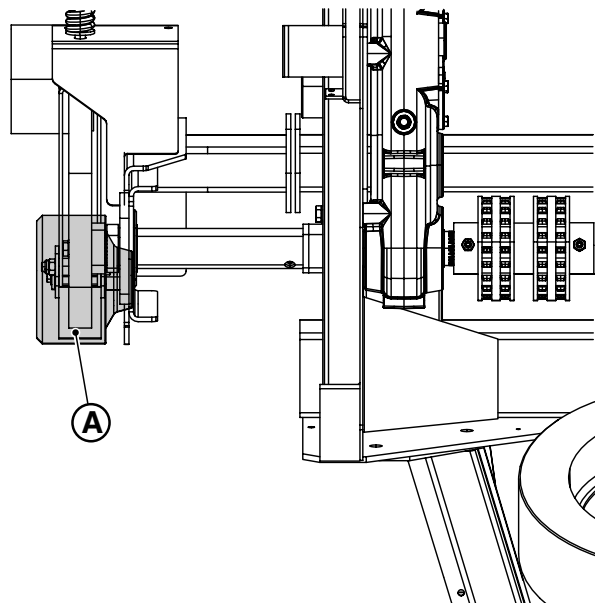
Le rotor d'admission est protégé par un embrayage automatique (A) à came.

Réduire le régime de la prise de force pour réengager l'embrayage automatique à came.

Reculer de 1 à 2 m (3 à 6 ft) pour interrompre l'écoulement de la récolte.

Augmenter lentement le régime de la prise de force.

A—Embrayage automatique



ZX1046455

Suite, voir page suivante

SF04007,000095A -28-02NOV15-4/8

ZX1046455—UN—18JAN12

Protection de la fourche d'amenage:

ATTENTION: La surcharge est le résultat d'une contrainte excessive exercée sur la fourche d'amenage (vitesse de conduite trop élevée, présence de corps étrangers, etc.).

Se tenir à l'écart de la porte de visite lorsqu'elle est ouverte. La présence de récolte compressée peut provoquer un mouvement rapide de la porte de visite et entraîner des blessures graves.

ATTENTION: Redémarrer la machine uniquement après avoir identifié et remédié à la cause de la défaillance. L'utilisation d'une machine défaillante ou non sécurisée peut entraîner de graves blessures physiques et d'importants dommages au matériel.

La fourche d'amenage est protégée par un embrayage (A) automatique à came progressif.

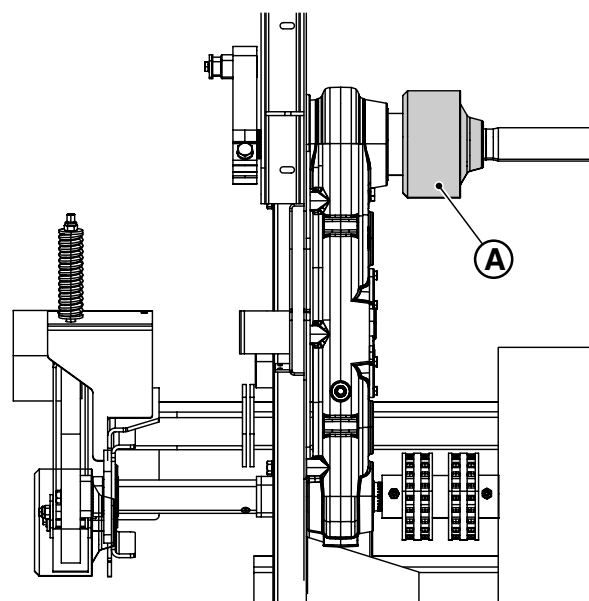
Réduire le régime de la prise de force pour réengager l'embrayage automatique à came.

Si la surcharge persiste malgré la réduction de la vitesse de déplacement en avant:

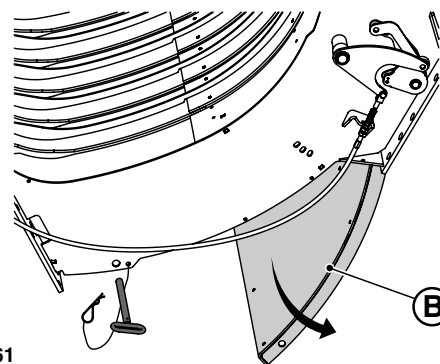
1. Arrêter la machine.
2. Désenclencher la prise de force.
3. Pour résoudre le problème, ouvrir le couvercle de visite (B) situé sous le profilé d'admission, puis nettoyer le profilé d'admission.

NOTE: Lorsque l'alarme de surcharge de la fourche d'alimentation (E171—voir la section Codes d'erreur de la ramasseuse-presse, la pression de la chambre à balles chute automatiquement à 5 bar (500 kPa; 72.5 psi), afin d'éviter tout problème au démarrage de la ramasseuse-presse.

Une fois que la cause du blocage a été localisée et résolue et que la croissance de la balle est détectée, la pression augmente automatiquement jusqu'à atteindre la pression prédéfinie.



ZX1046456



ZX1046461

A—Embrayage automatique

B—Porte de visite

Suite, voir page suivante

SF04007,000095A -28-02NOV15-5/8

ZX1046456 —UN—18JAN12

ZX1046461 —UN—18JAN12

Protection du ramasseur:

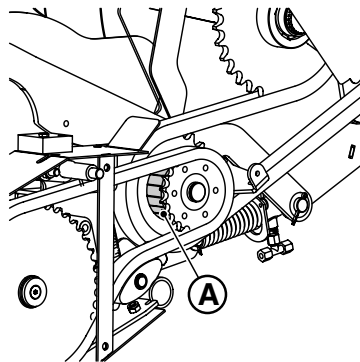
⚠ ATTENTION: Redémarrer la machine uniquement après avoir identifié et remédié à la cause de la défaillance. L'utilisation d'une machine défaillante ou non sécurisée peut entraîner de graves blessures physiques et d'importants dommages au matériel.

L'entraînement du ramasseur est protégé par un embrayage automatique (A) à came.

L'activation de l'embrayage automatique peut être provoquée par:

- Une charge excessive sur le ramasseur.
- Un réglage trop bas du ramasseur.
- Une vitesse de conduite trop élevée.

Réduire le régime de la prise de force pour réengager l'embrayage automatique (A).



ZX1046457

A—Embrayage automatique

ZX1046457 —UN—18JAN12

SF04007,000095A -28-02NOV15-6/8

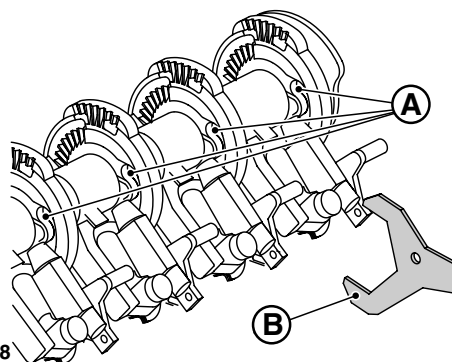
Protection du noueur:

IMPORTANT: La rupture du boulon de cisaillement du noueur est provoquée par une surcharge temporaire du noueur concerné. Nettoyer le noueur, si nécessaire, ou déposer et réparer les pièces endommagées. Ne pas reprendre la mise en balles avant d'avoir identifié et remédié à la cause.

Chaque noueur est protégé par un boulon de cisaillement (A).

Une clé spéciale (B) est fournie avec la machine pour faire pivoter la came du noueur avant le remplacement du boulon de cisaillement (A).

NOTE: La clé (B) est rangée dans la porte du côté gauche, derrière le coffre à ficelle.



ZX1046458

A—Boulon de cisaillement

B—Clé

ZX1046458 —UN—18JAN12

Suite, voir page suivante

SF04007,000095A -28-02NOV15-7/8

Protection des aiguilles:

ATTENTION: Redémarrer la machine uniquement après avoir identifié et remédié à la cause de la défaillance. L'utilisation d'une machine défaillante ou non sécurisée peut entraîner de graves blessures physiques et d'importants dommages au matériel.

En cas de surcharge, les aiguilles sont protégées par:

- Un boulon de cisaillement (A), situé dans le système d'entraînement du berceau d'aiguilles.
- Un boulon de cisaillement (B) situé devant la tige (C) de l'extracteur d'aiguilles.

IMPORTANT: Pour le boulon de cisaillement (A) de la tige d'entraînement du berceau d'aiguilles, ne pas utiliser pas substituer de boulon de catégorie supérieure à 10.9, car la machine serait endommagée.

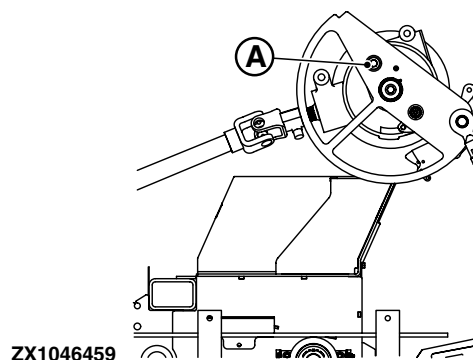
L'extracteur d'aiguilles est protégé par un boulon de cisaillement spécial (B). Ne pas substituer un autre boulon, car la machine serait endommagée.

Utiliser uniquement des boulons de cisaillement d'origine (contacter le concessionnaire John Deere).

L'extracteur d'aiguilles (C) garantit le retour des aiguilles en position de repos.

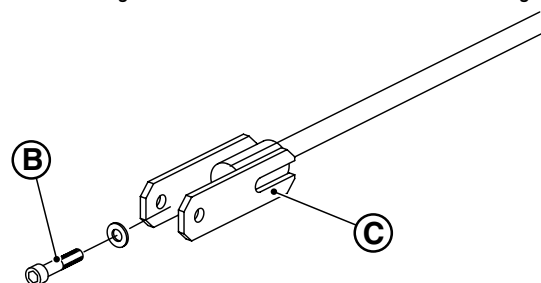
IMPORTANT: En cas de défaillance de l'entraînement du noueur, ajuster la courbe de l'extracteur d'aiguilles. Voir la section Entretien.

Contrôler le boulon de cisaillement (B) après 5 ruptures du boulon de cisaillement (A) de protection des aiguilles.



ZX1046459

Protection des aiguilles—Dans l'entraînement du berceau d'aiguilles



ZX1046460

Protection des aiguilles—Dans la tige de l'extracteur d'aiguilles

En cas d'usure excessive, remplacer le boulon de cisaillement (B) par une pièce d'origine; contacter le concessionnaire. Serrer le nouveau boulon de cisaillement (B) à 18 N·m (13.3 lb-ft).

SF04007,000095A -28-02NOV15-8/8

Problèmes d'arbre de transmission

Arbre de transmission principal		
Problème	Cause	Bouillie
Vibrations de l'arbre de transmission télescopique.	Bague du volant usée. Roulements du volant usés.	Poser des bagues et des roulements neufs.
	Jeu dans l'arbre de transmission télescopique, qui arrive en butée dans les virages.	Contrôler l'attelage au tracteur.
Frottements entre arbre de transmission et limiteur de couple.	Réglage incorrect.	Contrôler la longueur du ressort du limiteur (voir la section Entretien).
Le limiteur de couple automatique du volant se déclenche trop fréquemment (1424, 1424C, 1434 et 1434C uniquement).	Densité de balle trop élevée.	Réduire la pression hydraulique.
	Accumulation de saletés dans la chambre de presse.	Vider et nettoyer la chambre de presse.
Le boulon de cisaillement du volant se cisaille trop fréquemment (1433 et 1433C uniquement).	Densité de balle trop élevée.	Réduire la pression hydraulique.
	Accumulation de saletés dans la chambre de presse.	Vider et nettoyer la chambre de presse.

SF04007,000095B -28-02NOV15-1/1

Problèmes d'écoulement de la récolte

Écoulement de la récolte		
Problème	Cause	Bouillie
Casse des doigts du ramasseur.	Réglage du ramasseur trop bas.	Régler la hauteur du ramasseur.
	Réglage incorrect de la suspension.	Régler la suspension du ramasseur.
	Protections de doigts manquantes.	Les remplacer.
	Ficelle enroulée autour des barres des doigts.	Nettoyer le ramasseur.
Ramasseur bruyant.	Rouleau de came cassé ou manquant.	Remplacer par une pièce neuve.
	Protections de doigts endommagées ou incorrectement alignées.	Corriger l'alignement des protections de doigts. Remplacer les protections de doigts, si nécessaire.
	Ficelle enroulée autour des barres des doigts.	Nettoyer le ramasseur.
Le limiteur de couple automatique du système de fourche d'amenage et/ou du rotor se déclenche trop fréquemment.	Une quantité excessive de récolte entre dans la machine.	Réduire la vitesse en marche avant.
	Andains inégaux.	Modifier les réglages de l'amenage formant les andains.
	Corps étranger dans la machine.	Nettoyer la machine et évacuer l'objet.
	Densité ou volume trop élevé(e) dans la préchambre.	Réduire la densité ou le volume de la préchambre.
Fonctionnement bruyant de la fourche d'amenage, même lorsque la machine est vide.	Calage incorrect du système d'amenage.	Contrôler le réglage du calage et le serrage des boulons de la fourche d'amenage.

SF04007.000095C -28-02NOV15-1/1

Problèmes de piston

Piston		
Problème	Cause	Bouillie
Le piston est bruyant.	L'écartement entre le rail et le rouleau du piston est trop important.	Régler l'écartement conformément aux limites spécifiées.
	Couteaux manquants.	Installer des sections de couteaux neuves sur le piston.
	Couteaux émoussés.	Affûter les couteaux.
	Écartement des couteaux trop important.	Régler l'écartement des couteaux.
Les rouleaux du piston chauffent.	Absence d'écartement entre les rails et les rouleaux du piston.	Régler l'écartement conformément aux limites spécifiées.
	Accumulation de récolte.	Nettoyer les rouleaux du piston.
	Usure d'un roulement des rouleaux.	Remplacer les rouleaux.

SF04007.000095D -28-02NOV15-1/1

Problèmes hydrauliques

Circuit hydraulique		
Problème	Cause	Bouillie
La pression hydraulique n'augmente pas.	Boîtier de commande non connecté.	Brancher le boîtier de commande.
	La prise de force ne tourne pas.	Embrayer la prise de force.
	Manque d'huile.	Remplir le circuit.
	Air dans le circuit hydraulique.	Purger le circuit.
	De l'air s'introduit dans le circuit (pompe chaude).	Vérifier les raccordements des flexibles.
	Huile encrassée.	Vidanger et nettoyer le circuit, le remplir d'huile neuve et remplacer le filtre.
	La soupape proportionnelle ne fonctionne pas correctement.	Contrôler le manomètre à l'avant de la ramasseuse-presse et le comparer au relevé électronique de l'écran de fonctionnement du moniteur.
	La pompe ne fonctionne pas correctement.	Vérifier la pompe.
La pression hydraulique chute à chaque course du piston.	Anomalie du capteur du rotor.	Remplacer le capteur.
	Réglage incorrect du contacteur de surcharge du piston.	Rétablir le réglage correct.
	Problème sur le circuit électrique.	Contacteur le concessionnaire John Deere.

SF04007,000095E -28-02NOV15-1/1

Problèmes de pressage

Problèmes de pressage		
Problème	Cause	Bouillie
Balles en forme de "banane".	Le flux de récolte dans la machine n'est pas centré.	Conduire le tracteur au-dessus de l'andain et en suivant la ligne centrale de l'andain.
	Pression hydraulique inégale sur les volets de la chambre de presse.	Réaliser quelques balles avec une pression de 0 bar (0 kPa; 0 psi). Ensuite, purger le circuit hydraulique au niveau des vérins des panneaux de tension, puis reprendre le pressage à une pression normale.
Remplissage insuffisant de la chambre (partie supérieure des balles lâche).	Récolte humide.	Ajuster le réglage de la préchambre. Voir la section Utilisation de la ramasseuse-presse.
	Calage incorrect du système d'amenage.	Régler le calage du système d'amenage. Voir la section Entretien.
	Accumulation de matériaux bloqués dans la préchambre ou la chambre de presse.	Vider et nettoyer la chambre à balles et la préchambre.
	La jupe s'est détachée du piston.	Résoudre le problème.
	Densité de la préchambre trop basse.	Augmenter le volume/la densité. Voir la section Utilisation de la ramasseuse-presse.
	Régime de la prise de force incorrect.	Faire fonctionner la prise de force à 1000 tr/min uniquement.
La balle ne sort pas de la chambre à balles.	Les crochets de l'éjecteur de balles ne sont pas correctement réglés.	Régler les crochets de l'éjecteur de balles. Voir la section Entretien
	La pression dans la chambre à balles est supérieure à 0 bar (0 kPa; 0 psi).	Enclencher la prise de force. Appuyer deux fois sur la touche 0 bar pour relâcher la pression de la chambre à balles à 0 bar (0 kPa; 0 psi).
	Les dents ne remontent pas.	Veiller à ce qu'à chaque course, l'éjecteur de balles se déplace aussi loin que possible vers l'avant.

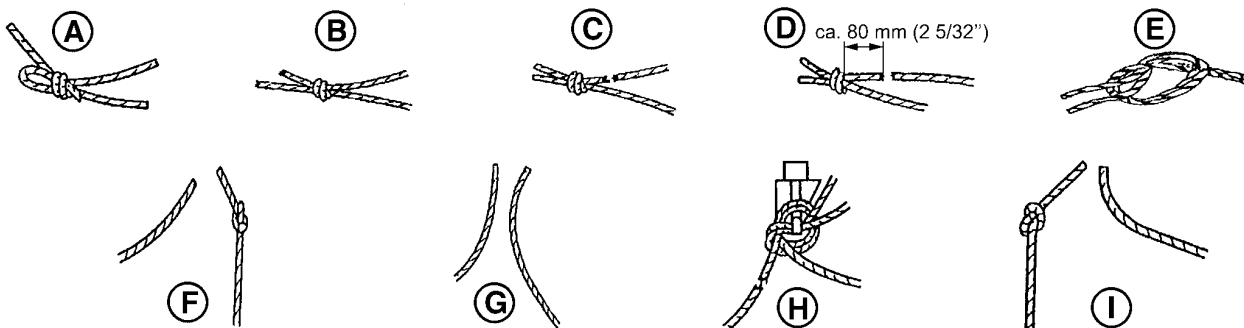
SF04007,000095F -28-02NOV15-1/1

Problèmes d'aiguilles

Aiguilles et noueurs		
Problème	Cause	Solution
Rupture fréquente du boulon de cisaillement du berceau d'aiguilles.	Boulon de cisaillement incorrect utilisé.	Installer le boulon de cisaillement adéquat. Voir la section Entretien.
	Corps étranger dans la machine.	Nettoyer la machine pour localiser l'objet.
	Réglage incorrect des aiguilles.	Contrôler les réglages des aiguilles. Voir la section Entretien.
	Réglage incorrect du frein du berceau d'aiguilles.	Régler le frein du berceau d'aiguilles. Voir la section Entretien.
	Chevauchement incorrect des aiguilles et du piston.	Contrôler et ajuster, si nécessaire. Voir la section Entretien.
	Bobines de ficelle emmêlées.	Contrôler les bobines de ficelle et les plaques de tension de ficelle. Voir la section Préparation de la ramasseuse-presse.
Déclenchement irrégulier du système de liage.	Le levier de déclenchement ne retombe pas librement.	Contrôler l'écartement entre le levier de déclenchement et le rouleau.
Absence de déclenchement du système de liage.	Mécanisme grippé.	Nettoyer et lubrifier le mécanisme de déclenchement.
	Le levier de verrouillage du mécanisme de déclenchement est en position de verrouillage.	Mettre le levier en position de travail. Voir la section Préparation de la ramasseuse-presse.
	Usure des dents du levier de déclenchement et/ou du rouleau.	Les remplacer si nécessaire.
Casse d'aiguilles.	Chevauchement incorrect des aiguilles.	Contrôler et ajuster, si nécessaire. Voir la section Entretien.

SF04007,0000960 -28-02NOV15-1/1

Problèmes de noeud



ZX1046452

A—L'extrémité de la ficelle est introduite dans le noeud
B—Extrémités de la ficelle effilochées ou différentes

C—Ficelle endommagée ou rompue juste après le noeud
D—Le noeud est fait, mais la ficelle autour de la balle est rompue

E—Noeud desserré

Noeuds		
Problème	Cause	Bouillie
Rupture de la ficelle.	Pression de densité trop élevée.	Réduire la pression de la densité. Voir la section Utilisation de la ramasseuse-presse.
	Ficelle incorrectement insérée.	Contrôler l'acheminement de la ficelle. Voir la section Préparation de la ramasseuse-presse.
	Ficelle de mauvaise qualité.	Remplacer par de la ficelle de meilleure qualité. Voir la section Préparation de la ramasseuse-presse.
	Contours le long du chemin de la ficelle pas lisses.	Lisser et nettoyer.
	Réglage de la tension de la ficelle trop élevé.	Régler correctement. Voir la section Préparation de la ramasseuse-presse.
	Ficelle emmêlée dans le coffre à ficelle.	Contrôler et démêler.
L'extrémité de la ficelle est prise dans le noeud (illustration A).	La tension du ressort sur le crochet est trop faible.	Serrer l'écrou de réglage d'1/2 tour.
	Dispositif de retenue de la ficelle incorrectement réglé.	Régler correct. Voir la section Entretien.
	Couteau du noeud émoussé ou endommagé.	Aiguiser ou remplacer le couteau. Voir la section Entretien.
	La course du bras du peigne est trop courte.	Remplacer le bras du peigne; rechercher d'éventuelles traces d'usure sur la came du disque du noeud. Voir la section Entretien.
Extrémités de la ficelle effilochées ou différentes (illustration B).	La force de serrage du dispositif de retenue de la ficelle est insuffisante.	Augmenter la force de serrage en tendant le ressort. Voir la section Entretien.
	Couteau du noeud émoussé ou endommagé.	Aiguiser ou remplacer le couteau. Voir la section Entretien.
Ficelle endommagée ou rompue juste après le noeud (illustration C).	La ficelle peut être trop tendue, ce qui augmente le risque de dommages.	Réduire la pression et/ou la tension exercée sur le disque du noeud pour réduire la tension de la ficelle.
	La surface de l'ouverture en forme de fourche du bras du peigne est grossière.	Lisser les bords grossiers du bras du peigne.
Le noeud est fait, mais la ficelle autour de la balle est rompue (illustration D).	Le doigt pousse-ficelle ne revient pas en position de repos. Lorsque l'aiguille revient en position, la ficelle est positionnée au-dessus du doigt pousse-ficelle.	S'assurer que le doigt pousse-ficelle se déplace librement. Le ressort doit ramener le doigt pousse-ficelle en position de repos.
	Le bec noeud est usé ou endommagé.	Remplacer le bec noeud.
Le noeud est mal serré (illustration E).	La pression exercée sur le bec noeud est insuffisante.	Régler le ressort de compression du bec noeud en conséquence. Voir la section Entretien.

Suite, voir page suivante

SF04007,0000961 -28-02NOV15-1/3

Nœuds		
Rupture fréquente des boulons de cisaillement du nœud.	Boulon incorrect.	Installer le boulon de cisaillement adéquat.
	Ficelle accrochée au bec nœud ou au disque du dispositif de retenue de la ficelle.	Nettoyer le nœud.
	Cisaillement de la goupille cylindrique du bec nœud.	Remplacer la goupille cylindrique.
	Le bras du peigne n'éloigne pas le nœud du bec nœud.	Régler le bras du peigne. Voir la section Entretien.
Un seul nœud est fait à l'extrémité côté aiguille du nœud (illustration F).	Durant la mise en balles, la ficelle est tirée hors du dispositif de retenue de la ficelle en raison de la pression insuffisante du ressort de compression, du réglage incorrect du dispositif de retenue de la ficelle ou de l'usure des pièces de retenue de la ficelle (même si les extrémités de la ficelle ne sont pas effilochées).	Contrôler et ajuster le réglage, ou augmenter légèrement la tension du ressort de compression. Voir la section Entretien.
	La ficelle se rompt au niveau du dispositif de retenue de la ficelle (l'extrémité de la ficelle est effilochée).	Corriger la tension de la ficelle, réduire la pression de mise en balles. Voir la section Entretien. Contrôler la ficelle.
	Le frein de ficelle est trop serré.	Contrôler la tension de la ficelle. Voir la section Entretien.
Absence de nœud aux deux extrémités de la ficelle (illustration G).	Le bec nœud ne s'ouvre pas suffisamment (les extrémités de la ficelle ne sont pas effilochées).	Rechercher d'éventuelles traces d'usure sur le rouleau de la languette de blocage de la ficelle et la piste de la came. Remplacer toute pièce endommagée.
	Le bec nœud ne pivote pas, car la goupille fendue dans le pignon intermédiaire a été bloquée.	Remplacer la goupille fendue.
	Le doigt pousse-ficelle ne revient pas en position de repos (les extrémités de la ficelle ne sont pas effilochées).	Contrôler le doigt pousse-ficelle afin de s'assurer qu'il se déplace librement.
	La ficelle est prise dans le dispositif de retenue de la ficelle (les deux extrémités sont effilochées).	Contrôler le réglage du dispositif de retenue de la ficelle. Voir la section Entretien.
	Le nœud est fait, mais les extrémités de la ficelle ne sont pas entièrement coupées (à cause d'un couteau émoussé), et l'action de retirer le nœud le défait entièrement.	Remplacer le couteau.
La ficelle a glissé de la partie arrière de l'aiguille et le brin est lié dans le nœud précédent.	En raison d'un guidage incorrect, la ficelle ne se positionne pas correctement à l'arrière de l'aiguille. La ficelle est positionnée à côté de la fente de l'aiguille, puis saisie par le bec nœud.	Contrôler l'alignement du guide-ficelle et de l'aiguille.
	Le réglage du tendeur de ficelle n'est pas suffisamment élevé.	Régler le tendeur de ficelle. Voir la section Préparation de la ramasseuse-presse.
Le nœud reste sur le bec nœud; la ficelle se rompt (illustration H)	La course du bras du peigne est trop courte.	Remplacer le bras du peigne; rechercher d'éventuelles traces d'usure sur la came du disque du nœud.
	Une tension trop élevée est exercée sur le volet du ressort de compression.	Régler la tension du ressort. Voir la section Entretien.
	La surface du bec nœud est grossière ou comporte une rainure.	Lisser ou remplacer le bec nœud.
	La pression des balles est insuffisante, et la ficelle n'est pas suffisamment tendue pour autoriser le retrait du nœud.	Corriger la pression de mise en balles. Voir la section Utilisation de la ramasseuse-presse.
	Couteau du nœud émoussé.	Remplacer le couteau. Le dispositif de retenue de la ficelle n'est pas correctement réglé. Réglage correct du mécanisme de retrait de nœud. Voir la section Entretien.

Noueurs		
La ficelle ne comporte qu'un noeud, à l'extrémité côté dispositif de retenue de la ficelle (illustration I).	Le doigt pousse-ficelle ne positionne pas correctement l'extrémité côté aiguille de la ficelle pour faire un noeud.	Corriger le réglage du doigt pousse-ficelle.
	L'extrémité côté aiguille de la ficelle n'est pas correctement saisie par le dispositif de retenue de ficelle.	Corriger le réglage du dispositif de retenue de la ficelle et de l'aiguille.
	Le réglage du dispositif de retenue de la ficelle n'est pas assez élevé.	Corriger la tension de la ficelle.
	Le dispositif de retenue de la ficelle situé au sommet du profilé ne s'engage pas dans le profilé de mise en balles.	Évacuer l'accumulation de contamination sous le dispositif de retenue de la ficelle, ou remplacer le ressort.
	Dispositif de retenue de la ficelle sale.	Nettoyer le dispositif de retenue de la ficelle.
	Dispositif de retenue de la ficelle usé.	Remplacer les pièces usées.
	Pression de pressage trop élevée.	Réduire la pression de pressage. Voir la section Utilisation de la ramasseuse-presse.
La partie supérieure du bec noueur vient percuter le mécanisme de retrait de noeud du corps de noueur.	Aucune pression de ressort ne s'exerce sur le rouleau du bec noueur.	Contrôler la présence et la liberté de déplacement de toutes les pièces.
La ficelle n'est pas introduite, noeuds avec 3 ficelles.	Réglage incorrect des aiguilles.	Régler la course des aiguilles et contrôler l'acheminement de la ficelle. Voir la section Entretien.
La ficelle n'est pas saisie (mais n'est pas effilochée).	Les disques porte-ficelle ne saisissent pas la ficelle.	Régler la hauteur de l'aiguille. Régler la gorge des disques porte-ficelle et des dispositifs de retrait.
Après le liage de la balle: la ficelle se rompt à l'éjection de la balle.	Humidité de la récolte trop élevée.	Réduire la densité de mise en balles. Voir la section Utilisation de la ramasseuse-presse.
	Pression de pressage trop élevée.	Réduire la pression de pressage. Voir la section Utilisation de la ramasseuse-presse.
	Alimentation en récolte insuffisante.	Conduire en suivant le centre de l'andain.
	Ficelle de mauvaise qualité.	Utiliser une ficelle de meilleure qualité. Voir la section Préparation de la ramasseuse-presse.
	La tension des disques porte-ficelle est trop élevée.	Réduire la tension des disques porte-ficelle. Voir la section Entretien.
Le dispositif de retenue de la ficelle ne conserve pas le réglage correct.	La roue à vis sans fin glisse sur le siège de l'arbre conique; le trou est trop large.	Remplacer la roue à vis sans fin.

SF04007,0000961 -28-02NOV15-3/3

Problèmes du bras du peigne

Bras du peigne		
Problème	Cause	Solution
La ficelle reste accrochée sur le bec noueur.	Usure du rouleau de réglage et/ou du peigne de réglage. Bras du peigne tordu. Défaillance des roulements du point d'articulation du bras du peigne.	Remplacer le bras du peigne.

SF04007,0000962 -28-02NOV15-1/1

Problèmes du système de graissage automatique

Système de graissage automatique		
Problème	Cause	Bouillie
La pompe ne fonctionne pas.	Câble électrique rompu.	Remplacer le câble électrique.
	Moteur électrique hors service.	Remplacer le moteur.
	Fusible grillé.	Localiser la cause et remplacer le fusible. Voir la section Entretien.
La pompe fonctionne, mais ne délivre pas de graisse.	Bulle d'air dans le piston de la pompe.	Purger la pompe. Voir la section Entretien.
	Niveau de graisse dans le récipient inférieur au niveau minimum.	Remplir de graisse. Voir la section Lubrification et entretiens périodiques.
	Élément de pompe cassé.	Remplacer l'élément de pompe.
	Le moteur tourne dans la mauvaise direction (voir la flèche sur le récipient).	Inverser la polarité des fils d'alimentation du moteur de pompe.
Absence de bourrelet de graisse sur tous les points de lubrification.	La pompe ne fonctionne pas.	Voir la rubrique La pompe ne fonctionne pas.
	Temps de pause trop important, ou durée insuffisante du graissage.	Réduire le temps de pause ou augmenter la durée du graissage. Voir la section Système de gestion électronique.
	Le circuit présente un blocage.	Contrôler la présence de graisse au niveau du limiteur de pression.
Absence de bourrelet de graisse sur plusieurs points de lubrification.	Les conduites des sous-diviseurs sont rompues ou présentent une fuite.	Réparer les conduites concernées.
	Les raccords de compression présentent une fuite.	Serrer ou remplacer les raccords de compression.
Absence de bourrelet de graisse sur un point de lubrification.	La conduite concernée est rompue ou présente une fuite.	Réparer la conduite concernée.
	Un raccord de compression présente une fuite.	Serrer ou remplacer le raccord de compression.
Vitesse de rotation de la pompe réduite.	La pression du circuit est trop élevée ou la température de l'environnement est trop basse.	Contrôler le circuit et l'emplacement des roulements. En l'absence de dommages, effectuer un graissage intermédiaire.
Présence de graisse à la sortie du limiteur de pression.	La pression du circuit est trop élevée.	Contrôler le circuit.
	Le diviseur est bloqué.	Remplacer le diviseur.
	Le circuit est bloqué.	Réparer les roulements bloqués ou grippés.
	Le ressort situé dans le limiteur de pression est cassé.	Remplacer le limiteur de pression.

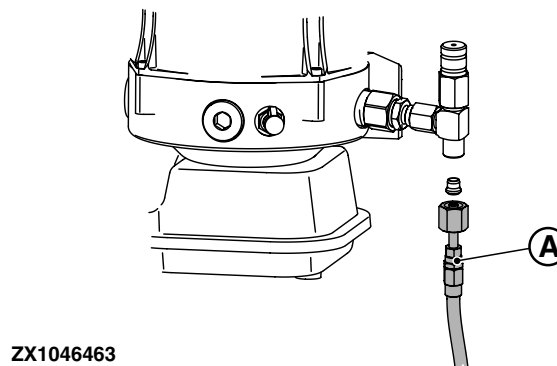
Si l'alarme de graissage (E160—voir Codes d'erreur de la ramasseuse-presse) apparaît, contrôler d'abord les points suivants:

- Présence de graisse dans le récipient.
 - Remplir le récipient avec la graisse adéquate (voir la section Lubrification et entretiens périodiques).
 - Purger le système si nécessaire.
- La pompe fonctionne-t-elle? (Visible dans le récipient transparent).
 - Contrôler les réglages de calage.
 - Contrôler les connexions de l'alimentation.
 - Contrôler la direction d'entraînement (flèche sur le récipient).

Purge du circuit de graissage automatique:

Si le récipient de graisse est vide ou l'élément de pompe a été remplacé, il est nécessaire de purger le circuit de la pompe pour en évacuer l'air. Procéder de la manière suivante:

1. Débrancher la conduite principale (A) de la pompe.
2. Mettre la pompe en marche en cochant la case de sélection de la pompe (B) sur la page 2 du menu Utilisateur (voir Pages du menu Utilisateur dans la section Système de gestion électronique).
3. Laisser la graisse s'écouler jusqu'à ce que tout l'air ait été évacué du circuit de pompe.
4. Arrêter la pompe en décochant la case de sélection de la pompe (B) ou en quittant la page 2 du menu Utilisateur.
5. Rebrancher la conduite principale (A) sur la pompe.



ZX1046463

ZX1046463 —UN—18JAN12



ZX1046464

ZX1046464 —UN—18JAN12

A—Conduite principale

B—Case à cocher

6. Effectuer un cycle de graissage supplémentaire.

Suite, voir page suivante

SF04007,0000963 -28-02NOV15-2/3

Blocage du circuit de graissage automatique:

Une pression supérieure à la pression normale indique un blocage du circuit de graissage automatique.

Les symptômes d'un colmatage sont les suivants:

- L'alarme de graissage E160 (A) apparaît sur l'affichage.
- De la graisse s'écoule du limiteur de pression.

Causes probables d'un colmatage:

- Conduite de graisse aplatie ou obstruée.
- Un roulement trop rempli de graisse ou bloqué.
- Type de graisse inadéquat.
- Bloc diviseur obstrué.

Pour localiser une obstruction dans les blocs diviseurs du circuit de graissage automatique, procéder comme suit:

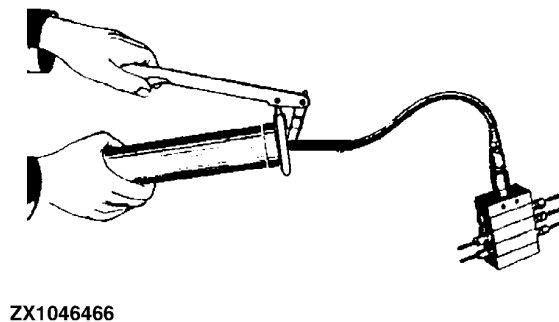
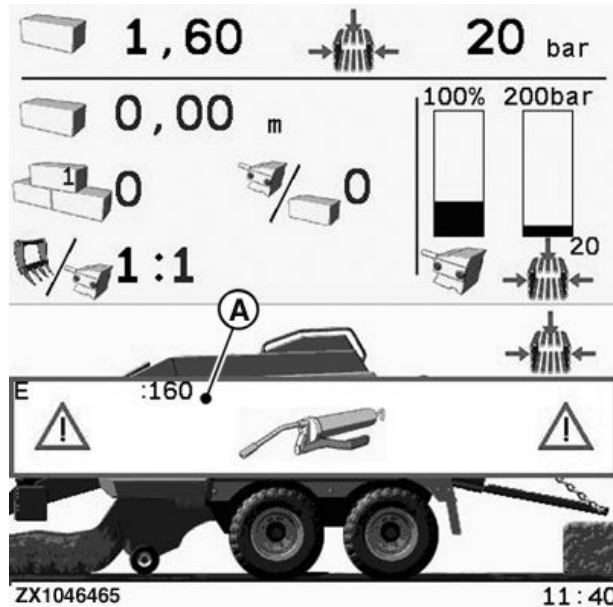
1. Brancher un pistolet graisseur sur les points de lubrification des différents blocs diviseurs, comme illustré.
2. Injecter de la graisse en actionnant lentement le pistolet graisseur.
 - S'il est impossible d'injecter de la graisse dans un bloc diviseur particulier, cela indique que ce bloc diviseur est obstrué. Contacter le concessionnaire John Deere.
 - S'il est possible d'injecter de la graisse dans le bloc diviseur, mais qu'une résistance est ressentie, cela indique que l'une des sorties du bloc diviseur est obstruée. Il est également possible que la conduite connectée à une sortie en particulier soit obstruée. Nettoyer ou remplacer la conduite.

Si l'obstruction persiste après vérification des blocs diviseurs du circuit, rechercher la présence d'une obstruction au niveau du diviseur principal, comme suit:

1. Déconnecter les conduites des sorties du bloc diviseur principal.
2. Mettre la pompe en marche en cochant la case de sélection de la pompe (B) sur la page 2 du menu Utilisateur (voir Pages du menu Utilisateur dans la section Système de gestion électronique).
3. Vérifier si de la graisse s'écoule par toutes les sorties du bloc diviseur principal.

L'absence d'écoulement de graisse signifie que le bloc diviseur principal est obstrué. Contacter le concessionnaire John Deere.

Une fois la vérification effectuée, rebrancher les conduites sur le bloc diviseur principal.



A—E160—Message d'erreur

B—Case à cocher

Problèmes du dispositif de coupe

Dispositif de coupe		
Problème	Cause	Solution
Blocage devant le rotor.	Vitesse de déplacement trop élevée.	Réduire la vitesse de déplacement.
	Régime de prise de force trop bas.	Augmenter le régime de la prise de force.
	Réglage de la machine trop bas.	Niveler la machine. Voir la section Accrochage et décrochage.
	Écoulement de récolte irrégulier.	Régler le rouleau du compresseur. Voir la section Utilisation de la ramasseuse-presse.
Pertes de récolte.	Récolte friable.	Réduire le nombre de couteaux. Voir la section Préparation de la ramasseuse-presse.
Blocage derrière le rotor.	Longueur de coupe trop courte.	Déposer un ou plusieurs couteaux. Voir la section Préparation de la ramasseuse-presse.
Récolte enroulée autour du rotor.	Réglage incorrect du support du racleur transversal.	Régler le support du racleur transversal du rotor.
Besoin de puissance excessif de la machine.	Couteaux émoussés.	Affûter les couteaux.
	Régime de prise de force trop bas.	Augmenter le régime de la prise de force.
	Vitesse de déplacement trop élevée.	Réduire la vitesse de déplacement.
	Support de racleur transversal obstrué ou sale.	Déposer un ou plusieurs couteaux. Ouvrir les vannes du circuit hydraulique. Contrôler le niveau d'huile dans le réservoir. Faire fonctionner la machine.
Les couteaux ne peuvent pas être engagés en position de coupe.	Présence de saletés dans ou autour du mécanisme des couteaux, bloquant le mouvement des couteaux.	Contrôler le circuit électrohydraulique et le déplacement des couteaux. Effectuer une procédure de réinitialisation: engager, puis rétracter les couteaux ou éteindre le moniteur, puis le rallumer.
	Absence d'huile ou de pression dans le circuit de densité.	Contrôler les vannes d'arrêt du circuit hydraulique. Contrôler le niveau d'huile dans le réservoir. Faire fonctionner la machine.
	Le circuit de densité n'atteint pas la pression prédéfinie.	Attendre que la machine atteigne la pression prédéfinie.
Les couteaux ne peuvent pas être rétractés en position inférieure.	L'huile ne peut pas refluer.	Contrôler les vannes d'arrêt du circuit hydraulique. Faire fonctionner la machine.

SF04007,0000964 -28-02NOV15-1/1

Problèmes de ramasseur

Ramasseur		
Problème	Cause	Solution
L'andain n'est pas ramassé.	Le ramasseur est relevé ou réglé trop haut.	Abaisser le ramasseur, ou régler les rouges de jauge ou les chaînes du ramasseur. Voir la section Utilisation de la ramasseuse-presse.
	Protection contre les surcharges activée.	Contrôler la chaîne et la remplacer, si nécessaire.
	La chaîne d'entraînement est brisée. La roue dentée a "sauté".	Évacuer le blocage.
	Vitesse de déplacement trop élevée.	Adapter la vitesse de déplacement.
	Andain trop petit et trop fin.	Préparer des andains plus larges ou plus épais.
	Doigts du ramasseur tordus ou cassés.	Redresser ou remplacer les doigts concernés.
Récolte enroulée autour du rotor.	Réglage incorrect du support du racleur transversal.	Régler le support du racleur transversal du rotor.
Le ramasseur est bloqué.		Arrêter la prise de force. Arrêter le moteur du tracteur et retirer la clé de contact. Attendre que la machine soit entièrement à l'arrêt. Évacuer la récolte. ⚠ ATTENTION: Ne pas tenter de pousser les matériaux dans la machine, ni de les retirer de la machine pendant son fonctionnement! Retirer régulièrement l'accumulation de matériaux pour réduire le risque d'incendie et l'interférence avec les pièces de fonctionnement!

SF04007,0000965 -28-02NOV15-1/1

Problèmes de pré-broyeur (suivant équipement)

Problème	Cause	Solution
Vibrations excessives.	Rupture ou usure excessive des couteaux ou contre-couteaux.	Remplacer les pièces usées ou endommagées.
	Couteau ou contre-couteau grippé au niveau du point d'articulation.	Nettoyer et lubrifier les points d'articulation.
	Équilibrage du rotor incorrect.	Vérifier le poids des couteaux et des contre-couteaux.
Mauvaise qualité de coupe en raison d'une chute du régime du rotor.	Tension de la courroie insuffisante.	Régler la tension des courroies.
	Usure excessive des courroies.	Les remplacer.
Surchauffe de courroie.	Tension de courroie incorrecte.	Vérifier la tension des courroies.
	L'essieu du renvoi d'angle n'est plus aligné avec l'essieu du rotor.	Vérifier l'alignement.
Usure rapide des couteaux ou contre-couteaux.	Position de travail trop basse, interférence avec le sol.	Régler la hauteur de travail.
Perte d'huile de l'arbre d'entraînement côté courroie.	Usure ou rupture du joint.	Remplacer le joint.
Distorsion des volets de sécurité pivotant avant.	Le pré-broyeur a été abaissé sur les résidus à déchiqueter de la position relevée (position de transport).	Le pré-broyeur doit être en position de travail avant d'entrer en contact avec les résidus à déchiqueter.
Rotor grippé lors du travail.	Colmatage en raison de corps étrangers. (Exemple: fil, matériau en plastique)	Porter des gants et éliminer les corps étrangers à l'aide d'outils adéquats.

SF04007,0000CD8 -28-30NOV16-1/1

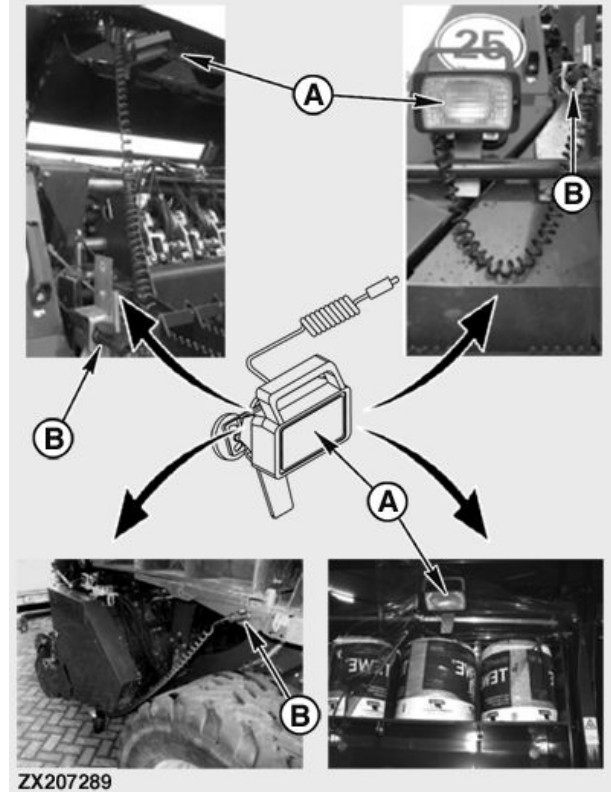
Entretien

Phare de travail d'entretien (suivant équipement)

Connecter le phare (A) de travail d'entretien à un des trois points (B) de connexion de la machine. Positionner le phare (A) de travail d'entretien à un emplacement approprié, à des fins d'entretien uniquement.

IMPORTANT: Toujours débrancher et déposer le phare de travail (A) de la machine une fois l'entretien terminé. Ne pas laisser le phare de travail (A) installé lors de l'utilisation de la machine.

NOTE: Pour maintenir le phare de travail (A) en place, le support dispose de deux aimants.



ZX207289

ZX207289 —UN—08NOV13

SF04007,0000CDC -28-30NOV16-1/1

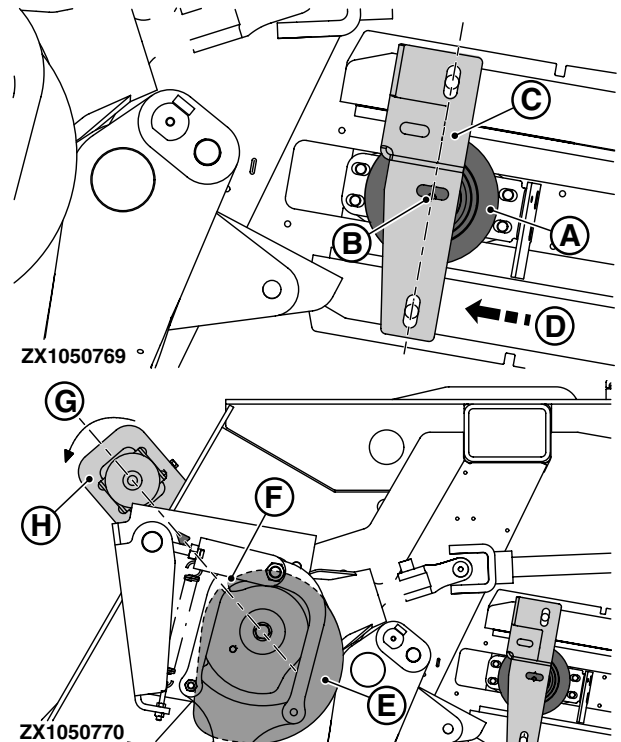
Calage du système d'amenage

Réglage du calage du système d'amenage

1. Placer le piston dans la position indiquée en tournant le volant d'inertie vers la droite; tenir compte des indications suivantes:
 - a. Le centre (B) du rouleau du piston avant (A) doit se trouver au centre du trou de la plaque de calage (C).
 - b. Le piston doit se déplacer dans le sens (D), vers l'avant de la machine.
 - c. La fourche d'amenage doit être en position de repos, la manivelle étant orientée vers le bas.
 - d. L'encoche (F) dans la came, l'encoche dans la plaque de montage derrière la came, le centre de la manivelle principale (H) et le repère (flèche) situé sur le bâti doivent être alignés, comme illustré par la ligne (G).

A—Rouleau de piston
B—Centre du rouleau
C—Plaque de calage
D—Sens de marche

E—Came de l'extracteur d'aiguilles
F—Repère de calage
G—Conduite
H—Manivelle principale



ZX1050769

ZX1050770

ZX1050769 —UN—08AUG12

ZX1050770 —UN—08AUG12

Suite, voir page suivante

SF04007,0000CDD -28-30NOV16-1/7

2. Placer l'outil de calage (A) au-dessus de la vis (B) et de l'écrou (C), comme illustré.
3. Contrôler de nouveau la position du rouleau du piston après avoir installé l'outil de calage. Le centre du rouleau doit rester dans la position réglée à l'étape 1. Si la position du rouleau du piston a changé, réajuster sa position comme suit:

- a. Immobiliser le volant d'inertie à l'aide du frein.
- b. Débrancher et déposer la chaîne double (D).
- c. Desserrer le frein du volant d'inertie, afin de pouvoir repositionner le volant d'inertie.
- d. Positionner correctement le piston, comme illustré à l'étape 1, en tournant le volant d'inertie (F) vers la droite.

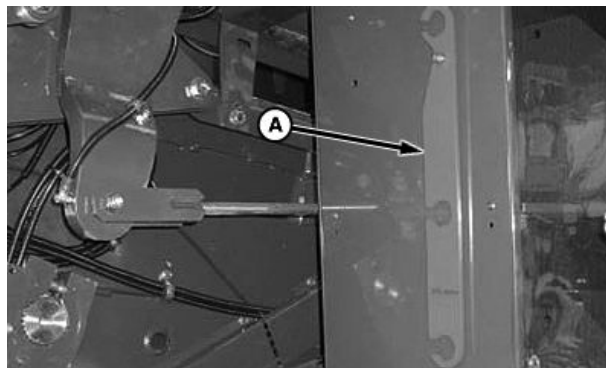
NOTE: Lorsque le rouleau du piston est de nouveau ramené dans la position correcte, il est nécessaire de repositionner les roues dentées de la chaîne sur l'arbre cannelé, afin de réaligner les dents des roues dentées pour installer la chaîne.

- e. Immobiliser le volant d'inertie à l'aide du frein et reposer la chaîne double après avoir ramené le rouleau du piston avant dans la position correcte.

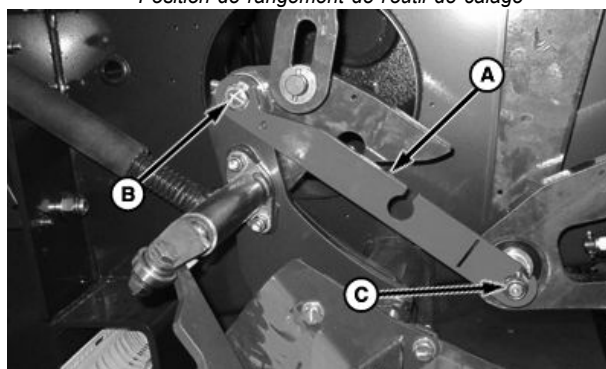
4. Remettre l'outil de calage en position de rangement.

A — Outil de calage
B — Vis
C — Écrou

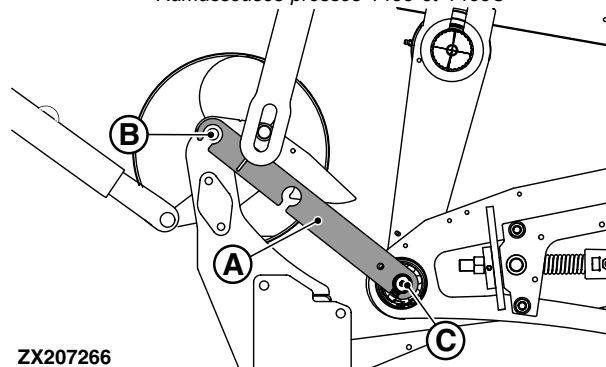
D — Chaîne double
E — Boîte d'engrenages principale
F — Volant-moteur



Position de rangement de l'outil de calage

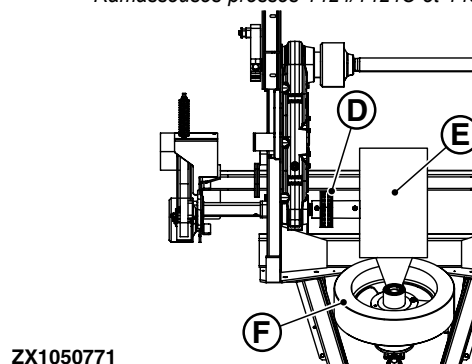


Ramasseuses-presses 1433 et 1433C



ZX207266

Ramasseuses-presses 1424/1424C et 1434/1434C



ZX1050771

Suite, voir page suivante

SF04007,0000CDD -28-30NOV16-2/7

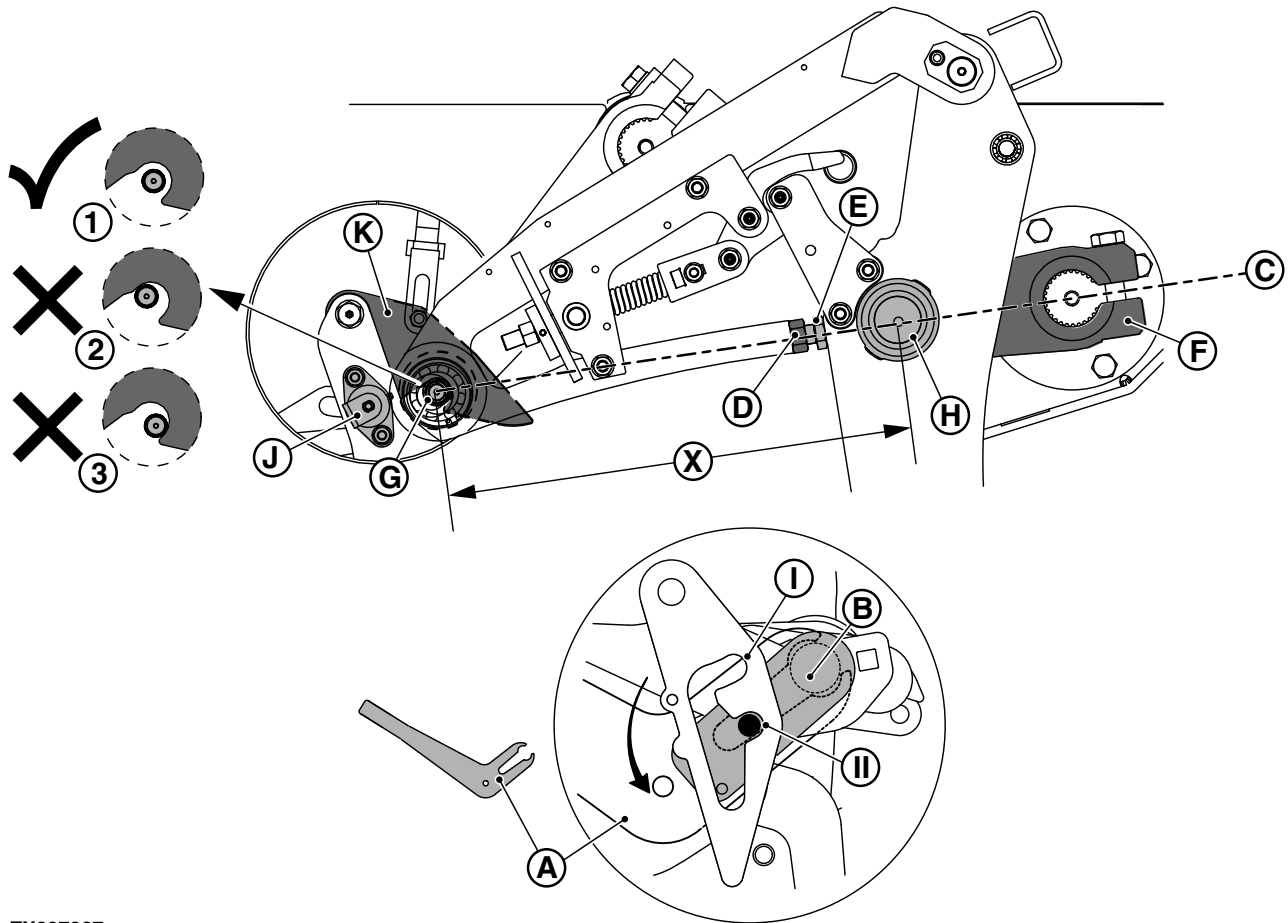
E60802 —UN—24JAN12

E60803 —UN—24JAN12

ZX207266 —UN—03NOV13

ZX1050771 —UN—08AUG12

Synchronisation de la fourche d'amenage avec le crochet



ZX207267

A—Lever
B—Clé de serrage
C—Conduite
D—Contre-écrou
E—Vis
F—Bras
G—Axe
H—Roulement
J—Axe de verrouillage

K—Crochet
X— 497 ± 5 mm (1 ft 7.5 in $\pm$ 0.19 in)
I— Position de levier supérieure
II— Position de levier inférieure

1— Alignement correct
2— Alignement incorrect (le crochet touche le côté gauche de l'axe)
3— Alignement incorrect (le crochet touche le côté droit de l'axe)

IMPORTANT: Le système d'amenage doit être contrôlé toutes les 3000 balles.

Contrôler le système d'amenage uniquement lorsque le système se trouve au début de la course de remplissage. C'est le cas lorsque les composants sont alignés sur la ligne (C).

Lorsque le crochet (K) s'abaisse sur l'axe (G), son déplacement doit être fluide.

NOTE: Pour que le crochet puisse être déplacé, l'axe de verrouillage (J) doit avoir été extrait par le câble.

1. Utiliser une clé (A) pour abaisser le levier (B) en position (II). Cela permet d'extraire l'axe de verrouillage (J) et au crochet (K) de se déplacer.

NOTE: La clé (A) est rangée à l'avant du coffre à ficelle gauche.

2. Tourner le volant d'inertie jusqu'à ce que les points de rotation de la fourche d'amenage soient alignés, comme illustré par la ligne (C).

IMPORTANT: Un réglage incorrect de la distance (X) peut gravement endommager le mécanisme.

Suite, voir page suivante

SF04007,0000CDD -28-30NOV16-3/7

3. Mesurer la distance (X). Cette distance doit être conforme à la valeur prescrite.

Valeur prescrite

Axe - Roulement—Dis-
tance..... 497 ± 5 mm (1 ft 7.5 in ± 0.19 in)

4. Contrôler le contact entre le crochet (K) et l'axe lorsque le crochet se trouve au-dessus de l'axe (G). L'alignement correct (1) du crochet est obtenu lorsque le crochet touche chaque côté de l'axe, comme illustré. Régler de la façon suivante:

- a. Desserrer l'écrou de blocage (D).
- b. Tourner la vis (E) pour régler la distance (X) conformément à la valeur prescrite.

Valeur prescrite

Axe - Roulement—Dis-
tance..... 497 ± 5 mm (1 ft 7.5 in ± 0.19 in)

- c. Appliquer du composé de blocage pour filetages (résistance moyenne) et serrer l'écrou de blocage (D).

5. Amener le levier (B) vers le haut en position (I) et le verrouiller en place à l'aide de la goupille élastique.

IMPORTANT: Répéter le réglage de l'autre côté de la machine, afin que la tête de la vis touche le bras de chaque côté de la machine.

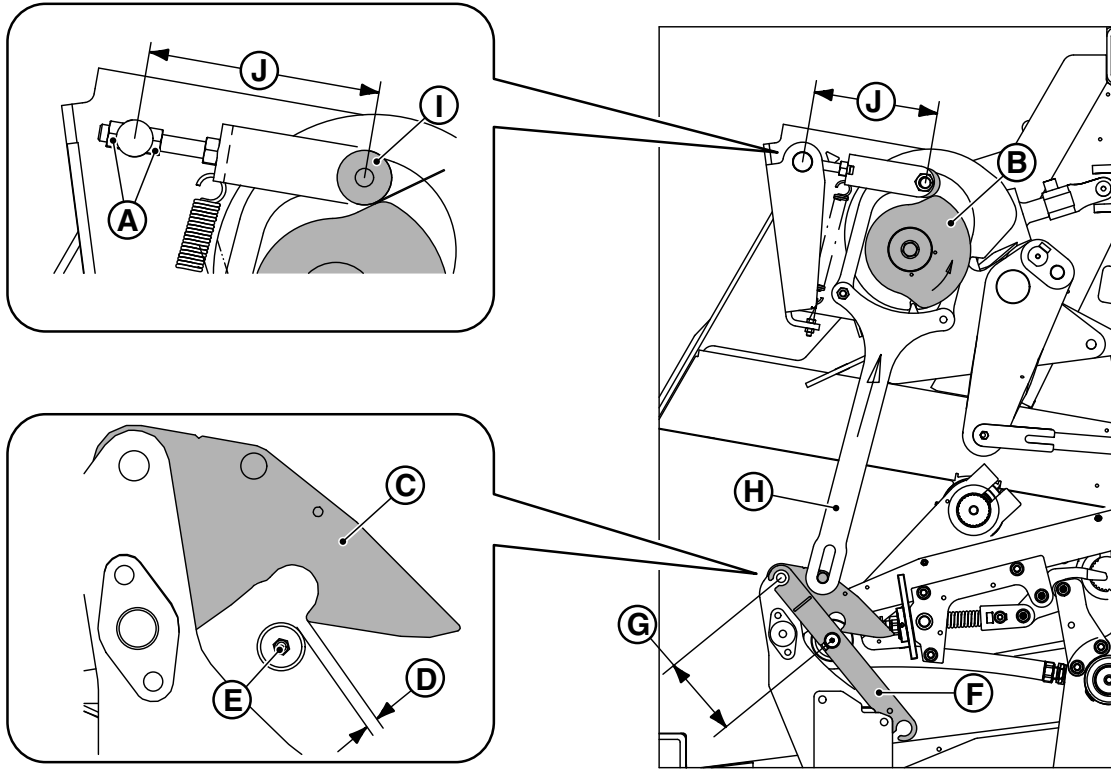
NOTE: Il est possible que la distance (X) soit légèrement différente sur les côtés gauche et droit de la machine.

6. Répéter les étapes 4 de l'autre côté de la machine.

Suite, voir page suivante

SF04007.0000CDD -28-30NOV16-4/7

Contrôle de la position du rouleau excentrique



ZX207268

Contrôle de la position du rouleau excentrique—modèles 1424, 1424C illustrés

A—Écrous de blocage

B—Courbe

C—Crochet

D—Écartement entre crochet et rouleau

E—Rouleau

F—Plaque de contrôle

G—Dimension

H—Plaque

I—Rouleau excentrique

J—Écartement entre rouleau excentrique et écrou de blocage

1. Tourner le volant d'inertie à la main jusqu'à ce que la course de remplissage soit terminée et que le crochet commence à se relever.
2. Contrôler la dimension (G) à l'aide de la plaque de contrôle (F).

Valeur prescrite

Cote—Distance..... 144 mm
(5.67 in)

IMPORTANT: Un écartement (D) incorrect entre le crochet et le rouleau peut gravement endommager le mécanisme.

3. Vérifier que l'écartement (D) entre le crochet et le rouleau est conforme à la valeur prescrite.

Valeur prescrite

Écartement entre crochet et rouleau—Distance..... 8 ± 1 mm
(0.315 ± 0.04 in)

NOTE: Les ramasseuses-presses modèle 1433 ont les écrous de blocage (A) et la tige filetée orientés vers l'avant et non pas vers l'arrière comme illustré, cependant la procédure de réglage reste la même.

Régler le rouleau excentrique conformément aux indications suivantes:

- a. Desserrer les écrous de blocage (A).
 - b. Régler la position du rouleau excentrique pour atteindre l'écartement correct (D) entre le crochet et le rouleau.
 - c. Serrer les contre-écrous.
4. Déposer la plaque de contrôle.
 5. Tourner le volant d'inertie à la main; effectuer un cycle d'alimentation entier et observer le crochet (C), qui doit se déplacer sans à-coups vers le haut et vers le bas.

Suite, voir page suivante

SF04007,0000CDD -28-30NOV16-5/7

ZX207268 —UN—03NOV13

6. Réglage du ressort du crochet

IMPORTANT: La partie supérieure du ressort (C) doit être complètement en appui contre la plaque (E). S'assurer que le ressort ne tourne pas lors du serrage des écrous (A).

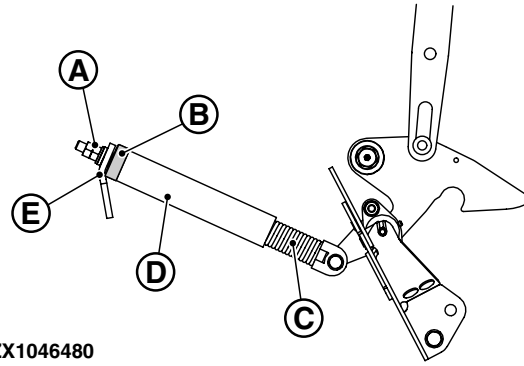
Procéder comme suit pour régler le ressort du crochet:

- Desserrer les écrous (A).
- Serrer le ressort (C) contre la plaque (E) en veillant à ne pas tordre le ressort lors du serrage de l'écrou.
- Serrer les écrous (A).
- Installer fermement le flexible (D) sur le ressort.
- Serrer l'attache à vis (B).

ZX1046480

A—Écrous
B—Attache à vis
C—Ressort

D—Flexible
E—Plaque

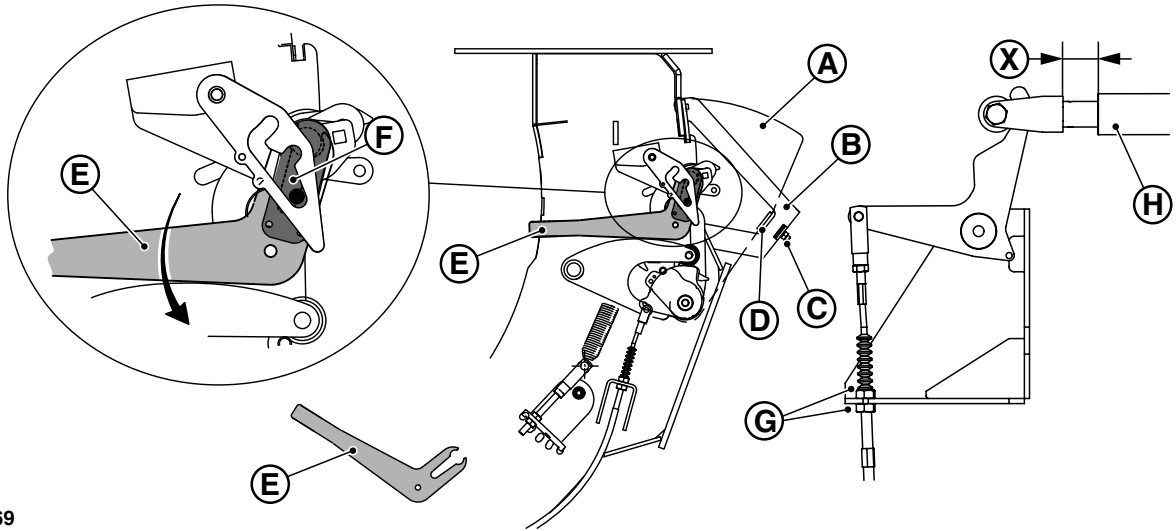


ZX1046480—UN—01FEB12

Suite, voir page suivante

SF04007,0000CDD -28-30NOV16-6/7

Réglage du câble de la plaque de mesure



ZX207269

A—Plaque de mesure
B—Support
C—Écrou

D—Buttoir
E—Clé de serrage
F—Lever

G—Écrous
H—Axe de verrouillage
X— 34 ± 1 mm (1.34 ± 0.04 in)

NOTE: Pour immobiliser les plaques de mesure (A) dans la position arrière maximale, deux butées (D) doivent toucher les plaques de mesure en même temps.

1. Pour amener le levier (F) complètement vers le bas, utiliser une clé (E).

NOTE: La clé (E) est rangée à l'avant du coffre à ficelle gauche.

2. Amener les plaques de mesure contre les butées à la main. Les butées doivent atteindre les plaques de mesure en même temps. Si ce n'est pas le cas, régler les butées de la manière suivante:
 - a. Amener les plaques de mesure (A) contre les butées (D) à la main. Si les plaques de mesure n'atteignent pas les butées en même temps, ajouter une ou plusieurs rondelles entre la butée et le support.
 - b. Desserrer l'écrou (C).

- c. Ajouter ou supprimer des rondelles afin que les butées atteignent les plaques de mesure en même temps. Au moins deux rondelles doivent être installées entre la butée et le support.

- d. Serrer l'écrou (C).

3. S'assurer que la longueur du câble est correcte en contrôlant la distance (X). Cette distance doit être conforme à la valeur prescrite. Régler la longueur du câble selon le besoin, à l'aide des écrous (G).

Valeur prescrite

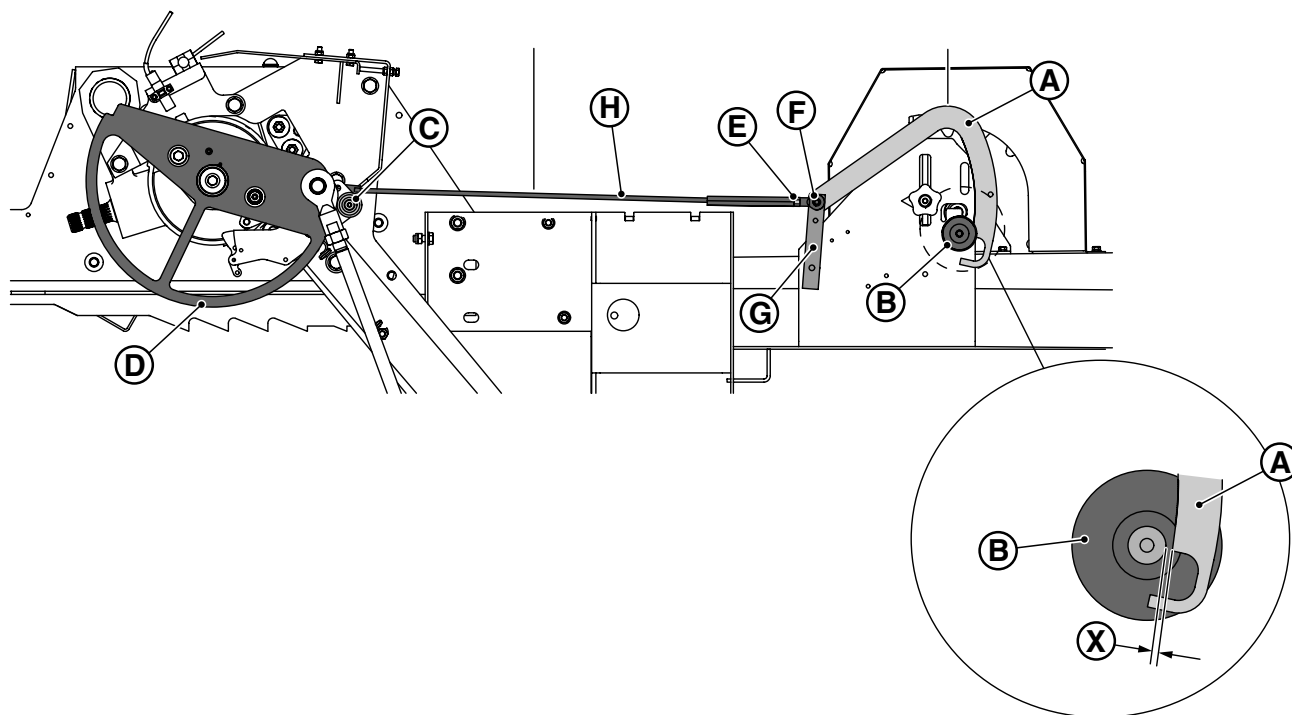
Écartement de l'axe de verrouillage—Distance..... 34 ± 1 mm
(1.34 ± 0.04 in)

4. Ramener le levier (F) dans sa position d'origine.

SF04007,0000CDD -28-30NOV16-7/7

ZX207269—UN—03NOV13

Réglage du levier de déclenchement de longueur des balles



ZX1046395

A—Levier de déclenchement
B—Rouleau

C—Rouleau
D—Contour de roue
E—Écrou de blocage

F—Bras
G—Lever
H—Tige
X—3–5 mm (0.11–0.19 in)

Réglage du mécanisme de déclenchement

La distance (X) entre le levier de déclenchement (A) et le rouleau (B) doit correspondre à la distance (X) lorsque le levier de déclenchement (A) se remet en place vers le bas.

Valeur prescrite

Entre levier de déclenchement et rouleau.—Distance..... 3–5 mm (0.11–0.19 in)

Procéder de la manière suivante:

1. Mettre le mécanisme de nouage en marche en relevant le levier de déclenchement (A).
2. Tourner le volant-moteur à la main dans le sens horaire jusqu'à ce que le bras avec le rouleau (C) se trouve sur le contour (D) de la roue.
3. Desserrer l'écrou de blocage (E).

4. Déposer le bras (F) du levier (G).
5. Tourner le bras (F) à partir de la tige (H), dans le sens horaire ou antihoraire pour régler la distance (X).
6. Installer le bras (F) sur le levier (G).
7. Serrer l'écrou de blocage (E).

IMPORTANT: Un mauvais réglage du mécanisme de déclenchement peut entraîner:

- Variation dans la longueur des balles.
- Cycles de liage indésirables.

NOTE: Lorsque l'option de liage électrique est installée et activée, le levier de déclenchement est désactivé lorsqu'il est placé en position de liage électrique.

SF04007,0000CDE -28-30NOV16-1/1

ZX1046395 —UN—10FEB12

Réglage de la patte antiretour

Après chaque cycle de nouage, la patte antiretour (A) doit être en contact avec l'encoche (B) de la manivelle (C).

Procéder de la manière suivante:

1. Positionner la manivelle (C) en position de repos, un angle de 90° se forme entre la manivelle (C) et le bâti des noueurs.

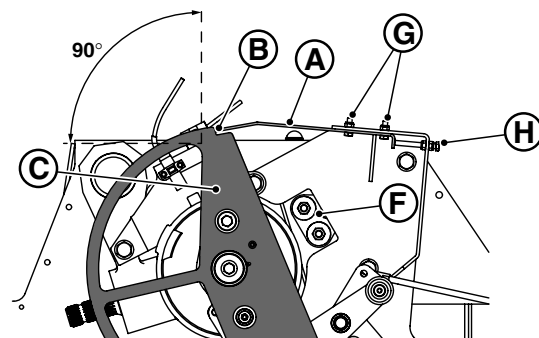
En position de repos, la manivelle (C) et la tige (D) doivent être centrées, par rapport à l'axe médian (E).

Ce réglage peut être effectué en modifiant la force du frein (F) de l'arbre des noueurs. Se référer à Réglage du frein de l'arbre des noueurs dans la section Entretien.

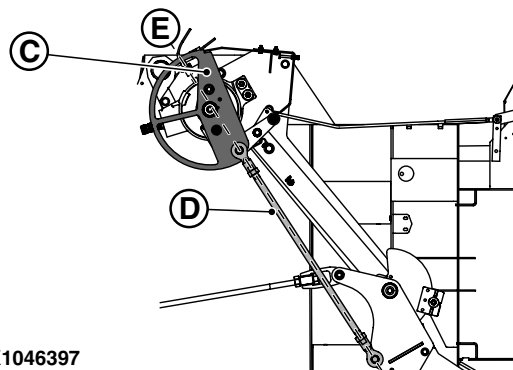
2. Desserrer les boulons (G).
3. Régler la position de la patte antiretour (A).
 - a. Tourner la vis (H) dans la position requise.
 - b. Serrer les boulons (G).

A—Patte antiretour
B—Jeu
C—Manivelle
D—Tige

E—Axe médian
F—Frein de l'arbre
G—Boulons
H—Vis



ZX1046396



ZX1046397

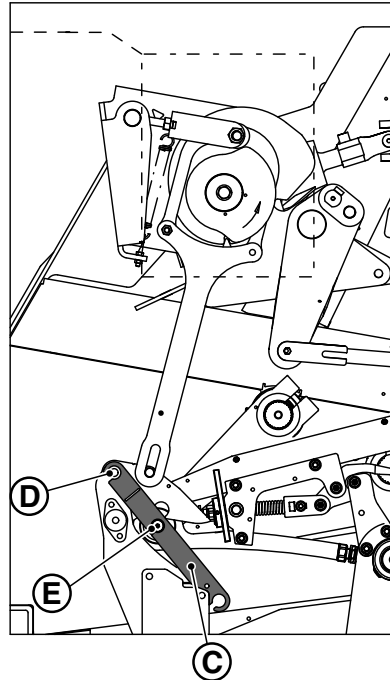
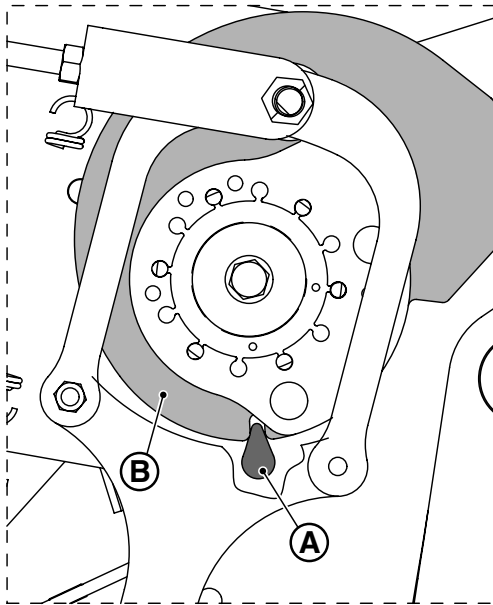
Suite, voir page suivante

SF04007,0000CDF -28-30NOV16-1/5

ZX1046396 —UN—02FEB12

ZX1046397 —UN—02FEB12

Réglage de la courbe d'extracteur d'aiguilles sur les modèles 1433 et 1433C



ZX207270

A—Repère
B—Came

C—Plaque de contrôle

D—Boulon
E—Écrou

Le repère (A) doit se trouver à l'intérieur de l'encoche de la came (B). Il est recommandé de contrôler ce réglage au moment du contrôle du rouleau en courbe. Se référer à Calage du système d'amenage, Contrôle de la position du rouleau excentrique, dans la section Entretien.

Procéder de la manière suivante:

1. Tourner le volant d'inertie vers la droite jusqu'à ce que le repère (A) soit presque dans l'encoche de la came (B).

2. Placer la plaque de contrôle (C) sur le boulon (D) et l'écrou (E).

NOTE: La manivelle principale doit être orientée vers le bas.

Suite, voir page suivante

SF04007.0000CDF -28-30NOV16-2/5

ZX207270 —UN—03NOV13

Si nécessaire, régler le calage de l'extracteur d'aiguilles:

1. La distance (X) entre la pointe de la came (A) et le rouleau (B) sur le levier de la manivelle doit être réglée à la distance prescrite.

Valeur prescrite

Pointe de la came -

Rouleau sur le levier de

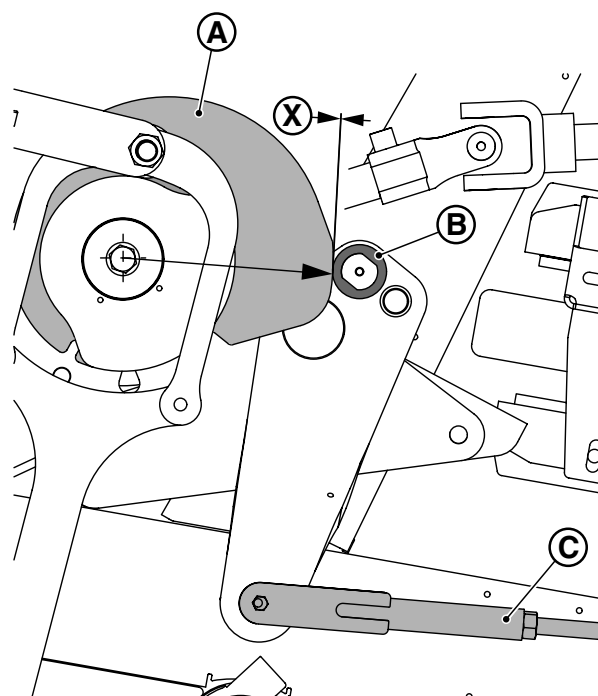
la manivelle.—Distance..... 0,2–0,5 mm (0.007–0.019 in)

À ce stade, les aiguilles doivent être en position de repos.

2. Tourner le volant d'inertie à la main vers la droite jusqu'à ce que le point le plus haut de la came (A) soit à son maximum sur le rouleau (B).
3. Régler la longueur de la tige (C) à la distance prescrite (X).

A—Came
B—Rouleau

C—Tige
D—0,2–0,5 mm (0.007–0.019 in)



ZX1046399

Suite, voir page suivante

SF04007,0000CDF -28-30NOV16-3/5

ZX1046399—UN—02FEB12

Réglage de la courbe d'extracteur d'aiguilles sur les modèles 1424, 1424C, 1434 et 1434C

1. Tourner le volant d'inertie afin que l'encoche dans la came (C), l'encoche (D) dans la plaque de montage derrière la came, le centre de la manivelle principale (A) et le repère (flèche) (B) situé sur le bâti soient alignés, comme illustré.
2. Contrôler que l'écartement (X) entre la pointe de la came et le roulement (E) du levier de manivelle est conforme à la valeur prescrite.
3. Vérifier que les aiguilles sont en position de repos.
4. Desserrer les écrous et régler l'écartement de la courbe de l'aiguille (F) en augmentant ou en réduisant la longueur de la bielle (G), jusqu'à ce que l'écartement (X) soit conforme à la valeur prescrite.

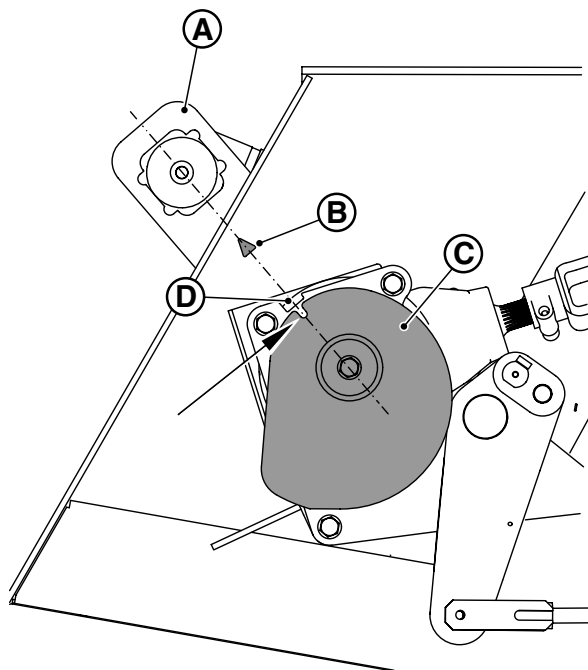
Valeur prescrite

Écartement entre
pointe de came et
roulement—Distance..... 0,2–0,5 mm
(0.08–0.20 in)

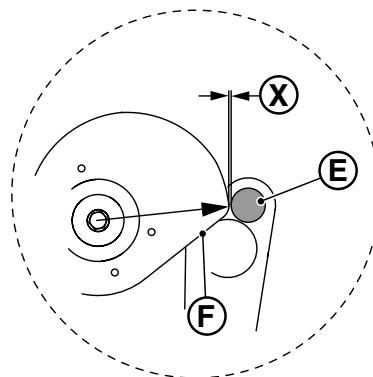
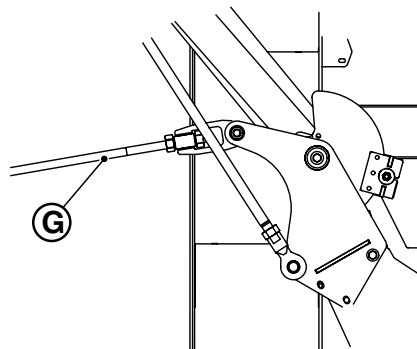
A—Manivelle principale
B—Flèche
C—Came
D—Encoche

E—Roulement
F—Courbe
G—Articulation
X—0,2–0,5 mm (0.08–0.20 in)

ZX1046400



ZX1046400 —UN—01FEB12



ZX1050755

ZX1050755 —UN—03AUG12

Suite, voir page suivante

SF04007.0000CDF -28-30NOV16-4/5

Réglage du ressort du doigt du bras de déclenchement

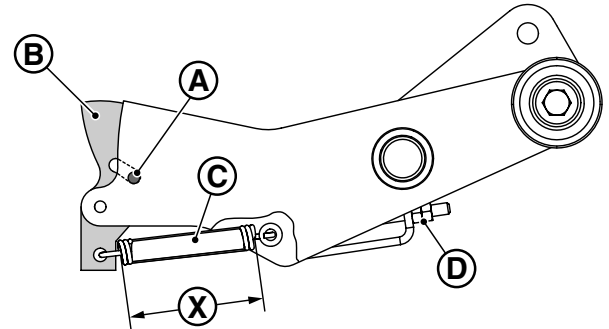
Contrôler que l'axe (A) est situé à l'extrémité de la fente du doigt (B) et que la longueur (X) du ressort est conforme à la valeur prescrite.

Valeur prescrite

Longueur du ressort
du bras de déclenche-
ment—Dimension..... 57–59 mm (2.244–2.322 in)

Régler la longueur (X) du ressort (C) comme suit:

1. Desserrer les écrous (D).
2. Régler la longueur du ressort (C) à la cote prescrite en tournant les écrous (D).
3. Serrer les contre-écrous.



ZX1046487

A—Axe
B—Doigt
C—Ressort

D—Écrou
X—57–59 mm (2.244–2.322 in)

SF04007,0000CDF -28-30NOV16-5/5

ZX1046487 —UN—01FEB12

Réglage de la position de l'aiguille dans le noueur

Le réglage des aiguilles doit répondre aux procédures suivantes:

- Centrage des aiguilles.
- Réglage de la distance entre l'aiguille et le noueur.
- Réglage du jet d'aiguille.

Procéder de la manière suivante:

1. Lancer le mécanisme de nouage.
2. Pour relever les aiguilles (A) vers la contrepointe supérieure, tourner le volant d'inertie à la main dans le sens antihoraire.

Centrage des aiguilles

1. La distance entre le côté de l'aiguille (A) et le bâti du noueur doit être conforme à la distance (X), les deux éléments se touchant à peine.

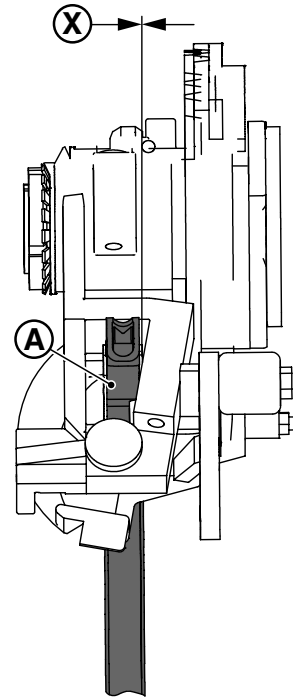
Valeur prescrite

Entre côté de
l'aiguille et bâti du
noueur.—Distance..... 0 mm (0 in)

A—Aiguille

X—0 mm (0 in)

ZX1046389



Suite, voir page suivante

SF04007,0000CE0 -28-30NOV16-1/8

ZX1046389 —UN—31JAN12

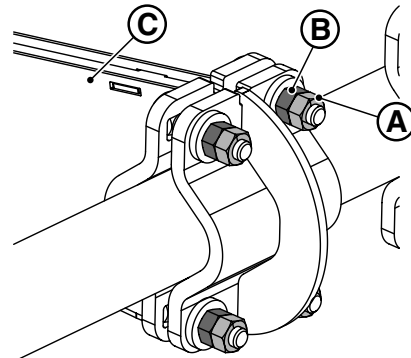
2. Modèles 1433, 1433C, 1434 et 1434C

- a. Desserrer tous les écrous de blocage (A).
- b. Desserrer tous les écrous (B).
- c. Déplacer l'aiguille (C) vers la gauche ou vers la droite si nécessaire.
- d. Serrer tous les écrous (B) et écrous de blocage (A).

A—Écrou de blocage (4)
B—Écrou (4)

C—Aiguille

ZX1046390



Modèles 1433, 1433C, 1434 et 1434C

SF04007,0000CE0 -28-30NOV16-2/8

ZX1046390 —UN—31JAN12

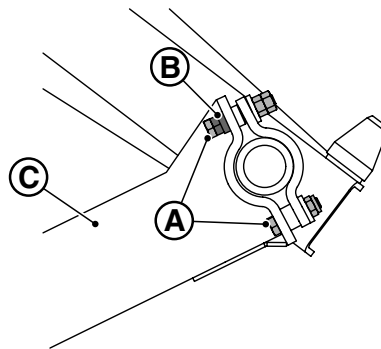
3. Modèles 1424 et 1424C

- a. Desserrer toutes les vis et tous les écrous (A).
- b. Pour déplacer l'aiguille (C) vers la gauche ou vers la droite si nécessaire, tourner les écrous manchons (B).
- c. Resserrer toutes les vis et tous les écrous (A).
4. S'assurer que les aiguilles sont centrées sur leur fente dans la chambre de presse et le piston.

A—Vis, et écrou (4 de chaque)
B—Écrou manchon (4)

C—Aiguille

ZX1046391



Suite, voir page suivante

SF04007,0000CE0 -28-30NOV16-3/8

ZX1046391 —UN—01FEB12

Réglage de la distance entre l'aiguille et le noueur

1. Contrôler la distance (X) prescrite entre l'aiguille (A) et le disque (B) du dispositif de retenue de la ficelle comme suit.

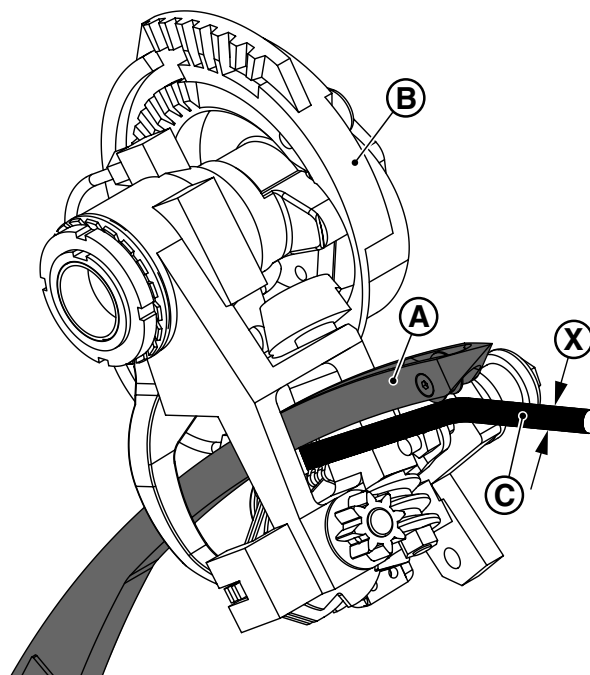
Valeur prescrite

Entre aiguille et disque
du dispositif de retenue
de la ficelle.—Distance..... 12 ± 2 mm (0.47 ± 0.07 in)

2. Placer une barre ronde (C), ayant un diamètre de 12 mm (0.47 in), entre l'aiguille (A) et le disque (B) du dispositif de retenue de la ficelle.

A—Aiguille
B—Disque du dispositif de
retenue de la ficelle

C—Barre cylindrique
X— 12 ± 2 mm (0.47 ± 0.07 in)



ZX1046392

ZX1046392 —UN—01FEB12

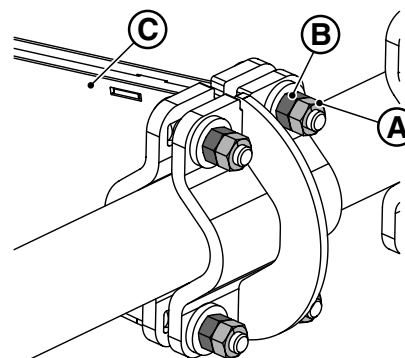
SF04007,0000CE0 -28-30NOV16-4/8

3. Modèles 1433, 1433C, 1434 et 1434C

- a. Desserrer tous les écrous de blocage (A).
- b. Desserrer tous les écrous (B).
- c. Déplacer l'aiguille (C) vers le haut ou vers le bas si nécessaire.
- d. Serrer tous les écrous (B) et écrous de blocage (A).

A—Écrou de blocage (4)
B—Écrou (4)

C—Aiguille



ZX1046390

Modèles 1433, 1433C, 1434 et 1434C

Suite, voir page suivante

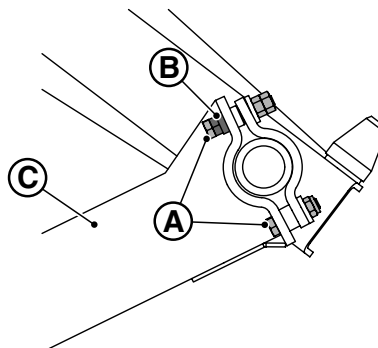
SF04007,0000CE0 -28-30NOV16-5/8

ZX1046390 —UN—31JAN12

4. Modèles 1424 et 1424C

- Desserrer toutes les vis et tous les écrous (A).
- Pour déplacer l'aiguille (C) vers le haut ou vers le bas si nécessaire, tourner les écrous manchons (B).
- Resserrer toutes les vis et tous les écrous (A).

A—Vis, et écrou (4 de chaque) C—Aiguille
B—Écrou manchon (4)



ZX1046391

SF04007,0000CE0 -28-30NOV16-6/8

ZX1046391 —UN—01FEB12

Réglage du jet d'aiguille

IMPORTANT: Ne régler le jet d'aiguille que lorsque la manivelle (A) et la tige (B) de l'aiguille sont alignées.

Pour placer les aiguilles (C) dans la position supérieure, procéder comme suit:

- Lancer le mécanisme de nouage.
- Tourner le volant d'inertie à la main dans le sens antihoraire jusqu'à ce que la manivelle (A) soit dans la position supérieure et alignée avec la tige (B) de l'aiguille par rapport à l'axe médian (D).

NOTE: En position de repos, la manivelle (A) et la tige (B) doivent être alignées. Pour les régler, desserrer le frein du berceau d'aiguilles.

- Contrôler la distance (X) prescrite entre le disque du dispositif de retenue de la ficelle et le centre du rouleau à aiguilles, si nécessaire, comme suit:

Valeur prescrite

Entre disque du dispositif de retenue de la ficelle et centre du rouleau à aiguilles.—Distance..... 150 ± 5 mm (5.50 ± 0.19 in)

- Desserrer l'écrou de blocage (E) de la tige (B) de l'aiguille de chaque côté de la machine.
- Pour en augmenter ou en réduire la longueur de tige, tourner la tige (B) de l'aiguille de façon égale des deux côtés.
- Contrôler la distance (X) prescrite.
- Serrer les écrous de blocage (E) de la tige (B) de l'aiguille de chaque côté de la machine.

ZX1046393

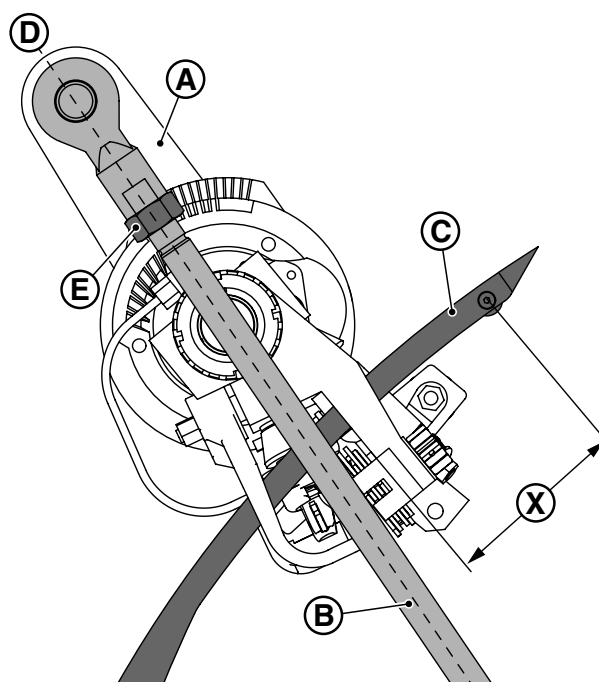
A—Manivelle
B—Tige de l'aiguille
C—Aiguille

D—Axe médian
E—Contre-écrou

- Tourner le volant d'inertie jusqu'à ce que le berceau d'aiguilles soit en position de repos.

Suite, voir page suivante

SF04007,0000CE0 -28-30NOV16-7/8



ZX1046393 —UN—01FEB12

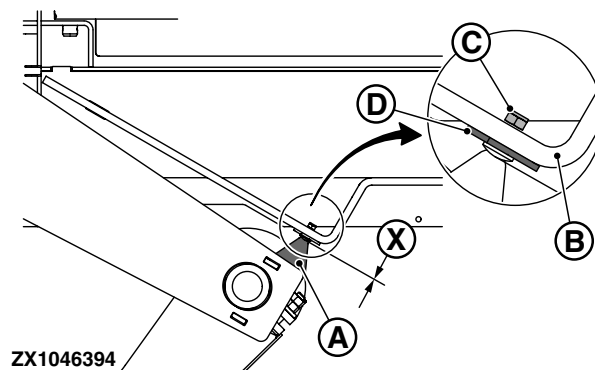
4. Contrôler le réglage des buttoirs (A) du berceau d'aiguilles de chaque côté de la machine.

La distance entre le buttoir (A) en caoutchouc et le support (B) doit correspondre à la distance (X) prescrite, comme suit.

Valeur prescrite

Entre buttoir du
berceau d'aiguilles et
support.—Distance..... 0 mm (0 in)

- a. Tourner le volant d'inertie à la main dans le sens antihoraire jusqu'à ce que le berceau d'aiguilles soit dans la contrepointe inférieure (position de repos).
- b. Desserrer les écrous (C).
- c. Pour réduire ou augmenter la distance (X) prescrite, ajouter ou retirer des cales (D) au-dessus du support (B).
- d. Resserrer les écrous (C).



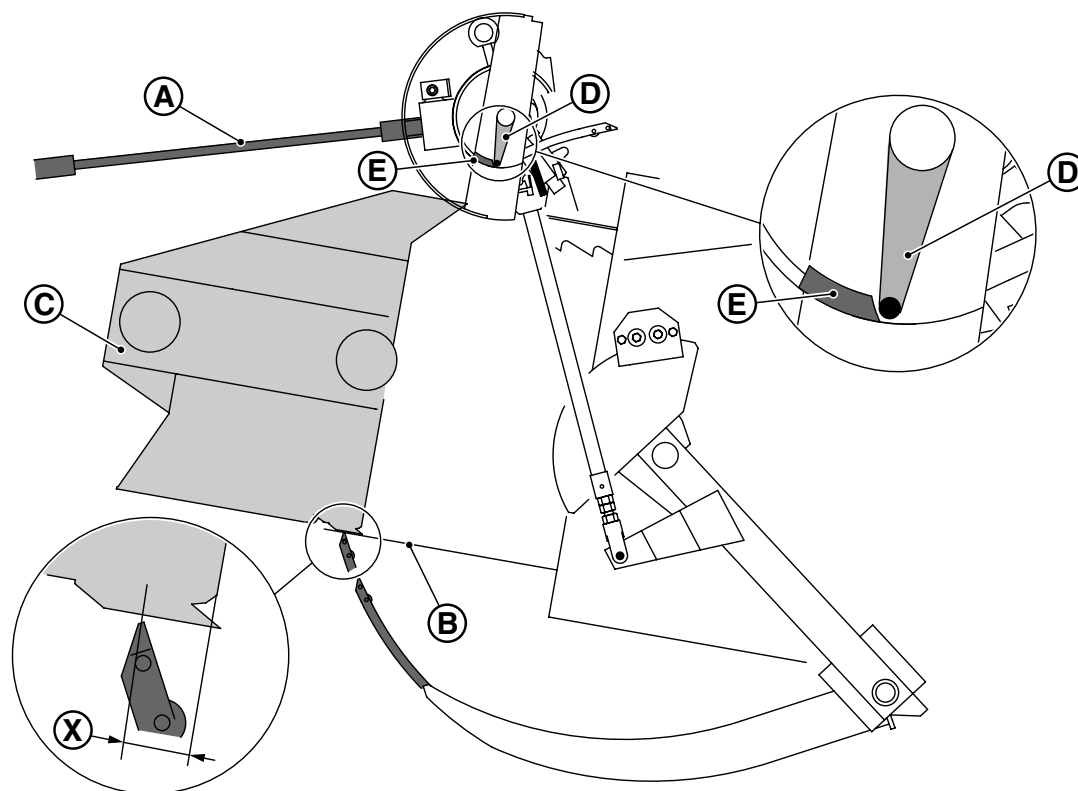
A—Buttoir
B—Support
C—Écrou

D—Cale (selon le besoin)
X—0 mm (0 in)

ZX1046394 —UN—01FEB12

SF04007,0000CE0 -28-30NOV16-8/8

Calage des aiguilles par rapport au piston



ZX1046388

A—Arbre d'entraînement
 B—Bas de la chambre de presse
 C—Piston
 D—Cliquet
 E—Plaquette d'entraînement

X—0–35 mm (0–1.37 in)

ZX1046388—UN—02FEB12

Réglage du calage

⚠ ATTENTION: Avant de régler le calage des aiguilles par rapport au piston:

- La prise de force doit être arrêtée.
- Le moteur du tracteur doit être arrêté et la clé de contact retirée.
- Le jet d'aiguille doit être réglé.

Régler le calage des aiguilles par rapport au piston comme suit:

1. Lancer le mécanisme de nouage.
2. Tourner le volant d'inertie dans le sens antihoraire jusqu'à ce que les pointes des aiguilles soient au ras du bas de la chambre de presse (B).
3. Décrocher l'arbre d'entraînement (A) de noueur à l'avant de la machine.

Contrôler la distance (X) prescrite.

Valeur prescrite

Entre avant du piston et pointes des aiguilles.—Distance..... 0–35 mm (0–1.37 in)

4. Tourner le volant d'inertie dans le sens antihoraire.
5. Arrêter de tourner le volant d'inertie lorsque l'avant du piston (C) passe devant les pointes des aiguilles à la distance (X) prescrite.
6. Serrer le frein du volant d'inertie.
7. Raccrocher l'arbre (A) d'entraînement de noueur et s'assurer que le cliquet (D) touche la plaquette (E) d'entraînement.
8. Desserrer le frein du volant d'inertie.

Tourner le volant d'inertie dans le sens horaire jusqu'à ce que le piston ait effectué un cycle complet.

SF04007,0000CE1 -28-30NOV16-1/1

Réglage du frein du berceau d'aiguilles

Desserrer ou serrer l'écrou (A) pour régler la tension du ressort (B) à la distance (X) prescrite.

Valeur prescrite

Longueur du
ressort (sans
rondelles)—Distance..... 44 mm (1.73 in)

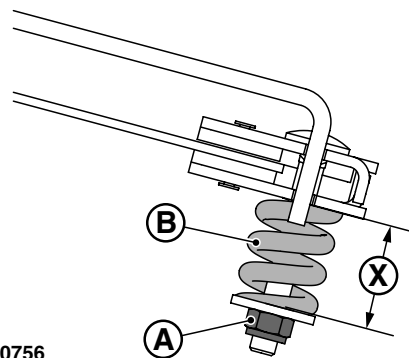
NOTE: Remplacer les garnitures de frein aux premiers signes d'usure.

Ne jamais graisser les disques de frein.

A—Écrou
B—Ressort

X—44 mm (1.73 in)

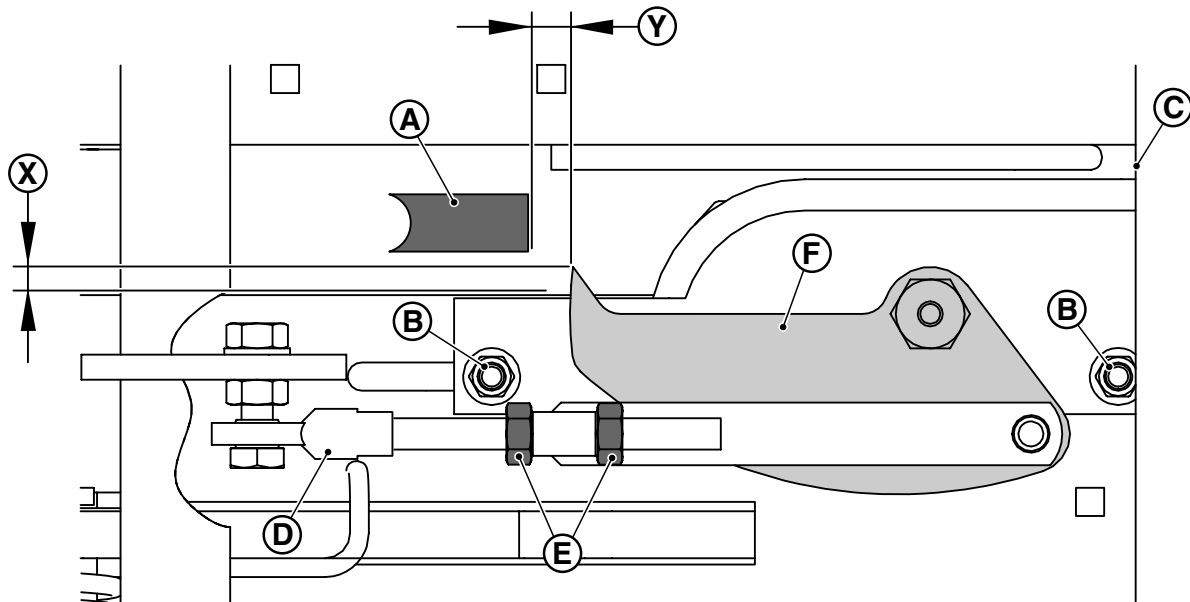
ZX1050756



ZX1050756 —UN—06AUG12

SF04007,0000CE2 -28-30NOV16-1/1

Réglage du dégagement du doigt pousse-ficelle



ZX1050764

A—Aiguille
B—Écrou (2)
C—Plaque de fond

D—Tige
E—Écrou de blocage (2)
F—Doigt pousse-ficelle

X—0–5 mm (0–0.196 in)
Y—10–20 mm (0.393–0.787 in)

NOTE: Ce réglage doit être effectué une fois que tous les réglages des aiguilles sont terminés.

Les aiguilles doivent effectuer un mouvement vers le haut juste devant le point du doigt pousse-ficelle.

La distance (Y) entre l'aiguille (A) et le doigt (F) pousse-ficelle doit être comprise entre 10 et 20 mm (0.393 et 0.787 in).

Régler la position de la plaque de base comme suit:

1. Desserrer les deux écrous (B).
2. Déplacer la plaque (C) de base jusqu'à ce que la distance (Y) soit conforme aux valeurs prescrites.

Valeur prescrite

Entre extrémité du doigt pousse-ficelle et aiguille—Distance..... 10–20 mm (0.393–0.787 in)

3. Serrer les deux écrous (B).

Régler la tringlerie du doigt pousse-ficelle comme suit:

1. Les aiguilles (A) doivent être de retour en position de repos.

Le doigt (F) pousse-ficelle est maintenant également en position de repos (comme illustré dans la figure).

La distance (X) entre l'extrémité du doigt (F) pousse-ficelle et le côté de la plaque de base (C) doit être comprise entre 0 et 5 mm (0 et 0.196 in).

2. Modifier la longueur de la tige (D) à l'aide des écrous de blocage (E) pour obtenir la distance (X) prescrite.

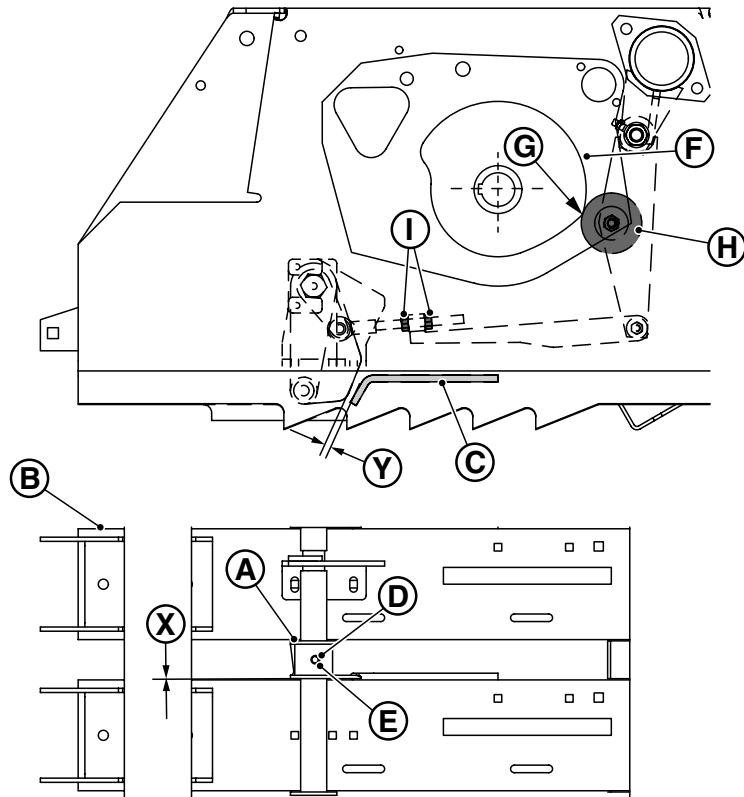
Valeur prescrite

Entre extrémité du doigt pousse-ficelle et plaque de base—Distance..... 0–5 mm (0–0.196 in)

SF04007,0000CE3 -28-30NOV16-1/1

ZX1050764 —JUN—06AUG12

Réglage du système de relâchement de la tension



ZX1050765

A—Bras
B—Châssis
C—Axe
D—Écrou
E—Boulon

F—Courbe
G—Point le plus élevé
H—Rouleau

I— Écrous
X—0,5–1 mm (0.019–0.039 in)
Y—2–3 mm (0.078–0.118 in)

- La distance (X) entre le côté du bras (A) et le côté droit du bâti (B) doit être comprise entre 0,5 et 1 mm (0.019 et 0.039 in).
- La distance (Y) entre le bras (A) et l'axe (C) doit être comprise entre 2 et 3 mm (0.078 et 0.118 in).

Régler la distance (X) comme suit (par bras):

1. Desserrer l'écrou (D).
2. Desserrer le boulon (E).
3. Déplacer le bras (A) latéralement jusqu'à ce que la distance (X) soit conforme aux valeurs prescrites.

Valeur prescrite

Entre bras et côté droit
du bâti—Distance..... 0,5–1 mm (0.019–0.039 in)

4. Serrer le boulon (E).
5. Serrer l'écrou (D).

Régler la distance (Y) comme suit:

1. Avant de régler la distance (Y), s'assurer que la courbe (F) se trouve au point (G) le plus élevé par rapport au rouleau (H).
2. Tourner les écrous (I) pour régler la distance (Y) conformément aux valeurs prescrites.

Valeur prescrite

Entre bras et
axe—Distance..... 2–3 mm (0.078–0.118 in)

SF04007,0000CE4 -28-30NOV16-1/1

ZX1050765 —UN—06AUG12

Noeurs

Réglage du jeu entre le pignon intermittent et le bâti des noueurs

Régler le jeu du pignon intermittent (A) comme suit:

1. Pousser le bâti du noueur complètement vers la gauche sur l'arbre des noueurs.
2. S'assurer que le jeu entre le pignon intermittent (A) et la surface coulissante du bec noueur, et les engrenages du dispositif de retenue de la ficelle est conforme aux valeurs prescrites.

Valeur prescrite

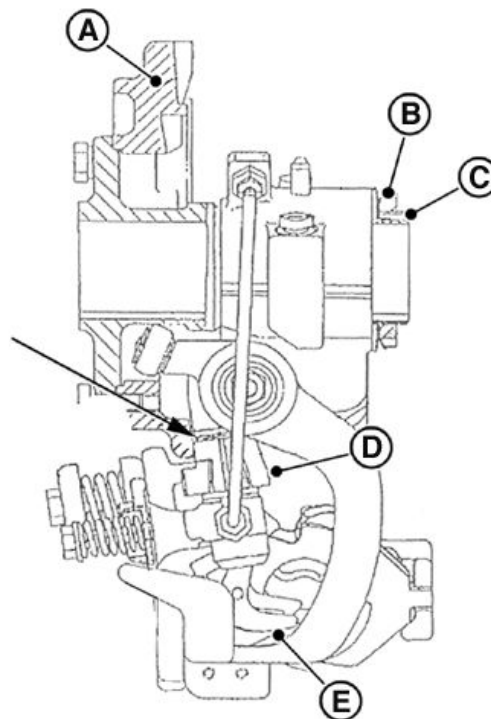
Pignon du bec
noueur—Dégagement.....Max. 0,2 mm (0.0079 in)

Valeur prescrite

Engrenage de dispositif
de retenue de la
ficelle—Dégagement.....Max. 0,2 mm (0.0079 in)

NOTE: Seul un des deux pignons doit être conforme aux valeurs prescrites. L'autre pignon peut présenter un jeu allant jusqu'à 0.6 mm (0.0236 in). Si le jeu du deuxième pignon est plus élevé, le bâti des noueurs risque d'être déformé ou fissuré (voir le concessionnaire John Deere).

3. Déverrouiller l'écrou (C) en recourbant la languette de la rondelle de blocage (B) pour l'extraire de la fente de blocage.
4. Desserrer ou serrer l'écrou pour obtenir le jeu de pignon prescrit.
5. Verrouiller l'écrou (C) en recourbant la languette de la rondelle de blocage (B) pour l'insérer dans la fente de blocage.



ZX1050757

A—Pignon intermittent
B—Rondelle de blocage
C—Écrou, 25 N·m (18.5 lb·ft)

D—Pignon du bec noueur
E—Bec noueur

SF04007,0000CE5 -28-30NOV16-1/7

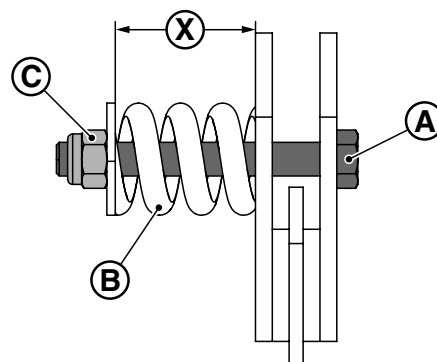
ZX1050757 —UN—06AUG12

Réglage du frein de l'arbre des noueurs

IMPORTANT: Vérifier régulièrement la tension du ressort. Remplacer les garnitures de frein aux premiers signes d'usure. Ne jamais graisser les disques de frein.

Pour effectuer le réglage, utiliser les boulons (A) et conserver les ressorts (B) à une longueur égale. (X) = $45 \pm 0,5$ mm (1.77 ± 0.019 in)

1. Serrer ou desserrer l'écrou (C) pour régler la tension du ressort (B).
2. Utiliser les boulons encastrés pour s'assurer que les garnitures sont alignées.



A—Boulon
B—Ressort

C—Écrou
X— $45 \pm 0,5$ mm (1.77 ± 0.019 in)

Suite, voir page suivante

SF04007,0000CE5 -28-30NOV16-2/7

ZX1050759 —UN—06AUG12

Réglage du ressort de compression du bec noueur

La distance (X) du ressort de compression du bec noueur doit être de 20 mm (0.787 in)

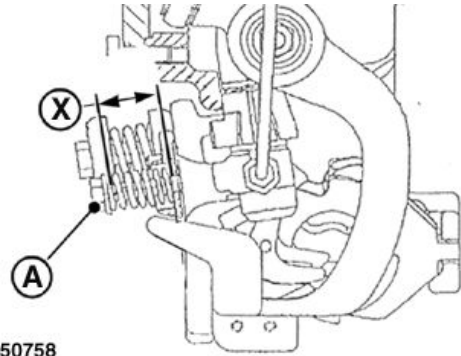
Régler de la façon suivante:

- Serrer ou desserrer le boulon (A) jusqu'à ce que la distance (X) soit de 20 mm (0.787 in)

A—Boulon

X—20 mm (0.787 in)

ZX1050758



ZX1050758 —UN—06AUG12

SF04007,0000CE5 -28-30NOV16-3/7

Ouverture du bec noueur

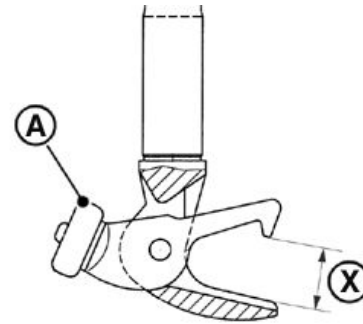
La distance (X) du bec noueur (dans le noueur) doit être d'au moins 10 mm (0.39 in).

Tourner le noueur manuellement jusqu'à ce que le rouleau (A) du bec noueur se trouve au point le plus élevé de la courbe.

A—Rouleau

X—10 mm (0.39 in)

ZX1050760



ZX1050760 —UN—06AUG12

SF04007,0000CE5 -28-30NOV16-4/7

Réglage de l'ouverture du disque reteneur de la ficelle

Avant que le disque de la bride de maintien de la ficelle puisse être réglé, les conditions suivantes doivent être remplies:

- Aucune ficelle dans le disque de la bride de maintien.
- L'élément de fixation se trouve au bas du disque du dispositif de retenue de la ficelle.
- Le noueur doit être en position de repos.

Vérifier la distance (X). Si la distance (X) n'est pas de 7 mm (0.28 in), le disque du dispositif de retenue de la ficelle doit être réglé. Procéder de la manière suivante:

1. Desserrer l'écrou (A).
2. Dégager l'engrenage à vis sans fin (B) du cône de l'arbre en tapotant doucement sur l'extrémité (C) de l'arbre.
3. Faire tourner le pignon (D) du disque pince-ficelle jusqu'à ce que la distance (X) soit de 7 mm (0.28 in)
4. Serrer l'écrou (A) au couple prescrit.

ZX1050561

A—Écrou
B—Engrenage à vis sans fin
C—Extrémité de l'arbre

D—Pignon de disque pince-ficelle
X—7 mm (0.28 in)

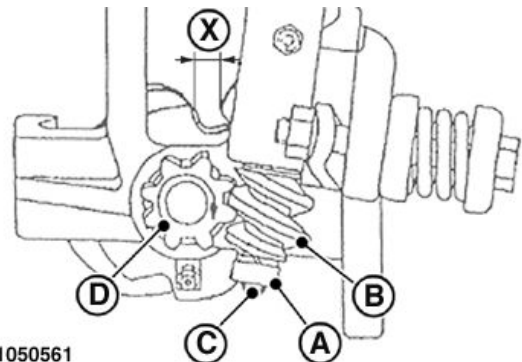
Valeur prescrite

Écrou—Couple de serrage.....25 N·m
(18 lb·ft)

Suite, voir page suivante

SF04007,0000CE5 -28-30NOV16-5/7

ZX1050761 —UN—06AUG12



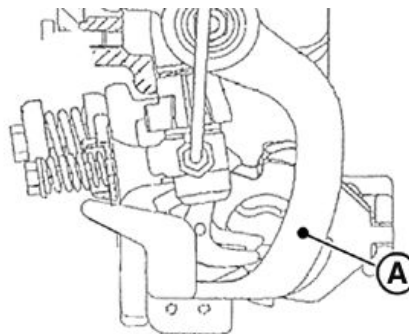
Réglage du jeu de l'éjecteur

S'assurer que le peigne de l'éjecteur (A) glisse au centre le long du bec noueur en le touchant à peine. Si ce n'est pas le cas, l'éjecteur (A) présente des traces d'usure ou un rayon de forme irrégulière.

Recourber légèrement l'éjecteur (A) pour corriger le problème.

Si le rayon est usé, remplacer l'éjecteur (ainsi que l'arbre).

A—Éjecteur



ZX1050762

ZX1050762—UN—06AUG12

SF04007,0000CE5 -28-30NOV16-6/7

Couteau du noueur

⚠ ATTENTION: Manipuler avec précaution le couteau (A) du noueur. Des blessures graves peuvent survenir.

S'assurer que le couteau (A) du noueur est tranchant en permanence.

Remplacer le couteau s'il est endommagé ou émoussé.

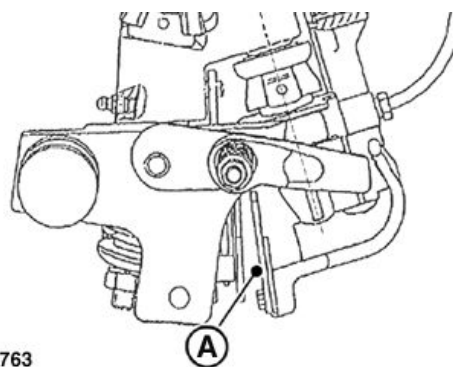
Remplacer le couteau du noueur:

1. Détacher le noueur du cadre et faire pivoter légèrement pour exposer les boulons de couteau.
2. Déposer les deux boulons et l'ancien couteau.
3. Installer le nouveau couteau dans la même direction que l'ancien couteau.
4. Serrer les boulons.

Réglage des aiguilles

Le réglage des aiguilles doit répondre à une procédure fixe. Voici cette procédure:

- Les aiguilles doivent être centrées.
- La distance entre l'aiguille et le noueur doit être définie.
- Le jet d'aiguille doit être réglé.



ZX1050763

A—Couteau du noueur

ZX1050763—UN—06AUG12

Pour que les aiguilles puissent être réglées, elles doivent se trouver dans la contrepointe supérieure.

Régler de la façon suivante:

- Lancer le mécanisme de nouage.
- Tourner le volant d'inertie à la main vers la droite pour faire monter les aiguilles vers la contrepointe supérieure.

Voir Calage des aiguilles par rapport au piston dans la section Entretien pour les procédures.

SF04007,0000CE5 -28-30NOV16-7/7

Réglage du jeu du rouleau de piston

Contrôler et régler le piston comme suit:

1. S'assurer que l'écartement (I) entre la partie supérieure des rouleaux et le rail supérieur est conforme aux valeurs prescrites. Utiliser des cales pour compenser tout écartement excessif.

Valeur prescrite

Entre partie supérieure des rouleaux et rail supérieur —Distance..... 0,2–0,5 mm (0.008–0.02 in)

2. S'assurer que l'écartement (K) entre les racleurs et l'intérieur de la chambre à balles, mesurée sur la longueur totale de la course du piston, est conforme aux valeurs prescrites.

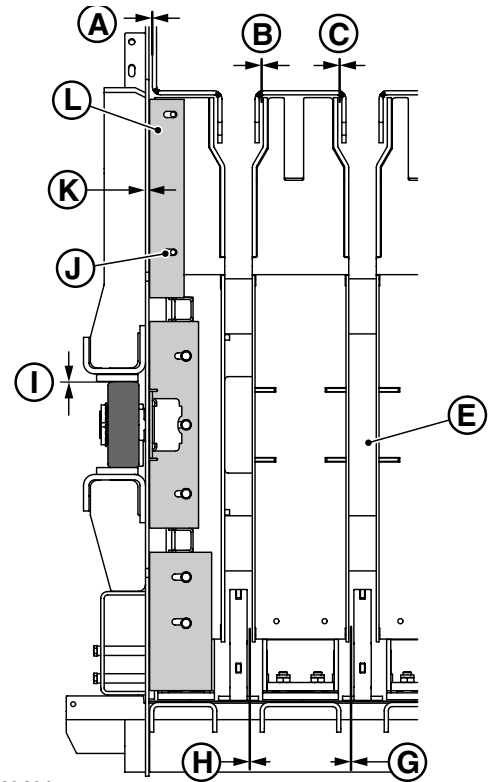
Valeur prescrite

Entre racleurs et intérieur de la chambre à balles —Distance..... 2 ± 1 mm (0.079 $\pm$ 0.039 in)

3. Réglage des racleurs du piston

Régler l'écartement en procédant comme suit:

- a. Desserrer les boulons des racleurs latéraux.
 - b. Faire glisser les racleurs latéraux sur le côté, jusqu'à ce que la distance soit conforme aux valeurs prescrites.
 - c. Resserrer les boulons des racleurs latéraux.
 - d. S'assurer que le piston ne frotte pas contre les retenues et les racleurs.
4. S'assurer que l'écartement (B) entre la retenue supérieure et le racleur est identique à l'écartement (C) entre la retenue supérieure et le racleur.
 5. S'assurer que l'écartement (G) entre la retenue inférieure et le racleur est identique à l'écartement (H) entre la retenue inférieure et le racleur.
 6. Vérifier que l'écartement (A) des blocs de guidage entre les blocs de guidage en plastique du piston et l'intérieur de la chambre à balles est conforme aux spécifications sur les côtés gauche et droit.



ZX1046481

A—Écartement du bloc de guidage	G—Écartement 1 entre retenue inférieure et racleur
B—Écartement 1 entre retenue supérieure et racleur	H—Écartement 2 entre retenue inférieure et racleur
C—Écartement 2 entre retenue supérieure et racleur	I—Écartement entre rouleau et rail
D—Dispositif de retenue	J—Boulon
E—Piston	K—Écartement entre racleur et chambre à balles
F—Racleur	L—Racleurs latéraux

Valeur prescrite

Entre blocs de guidage et intérieur de la chambre à balles —Distance..... 1 ± 1 mm (0.039 $\pm$ 0.039 in)

Suite, voir page suivante

SF04007,0000CE6 -28-30NOV16-1/5

ZX1046481 —UN—01FEB12

7. Réglage des blocs de guidage de piston

Régler l'écartement du bloc de guidage en procédant comme suit:

- Tourner le volant jusqu'à ce que les boulons (B) des blocs (A) de guidage soient visibles à travers les trous dans la paroi latérale.
- Desserrer les deux boulons à l'intérieur du bloc de guidage.
- Ajouter ou retirer des cales (C) jusqu'à ce que l'écartement des blocs de guidage soit conforme aux valeurs prescrites.

NOTE: Les cales (C) sont disponibles en plusieurs épaisseurs.

- Serrer les vis au couple prescrit.

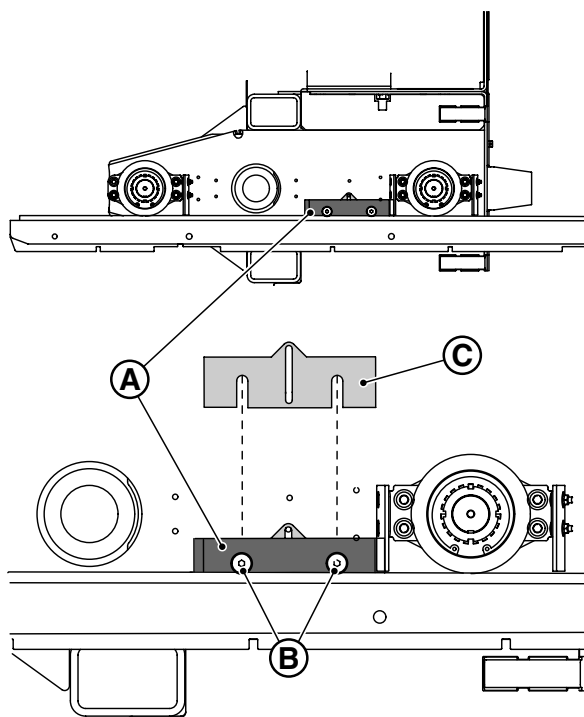
Valeur prescrite

Boulon de bloc de guidage—Couple de serrage.....	80 N·m (59 lb·ft)

A—Bloc de guidage

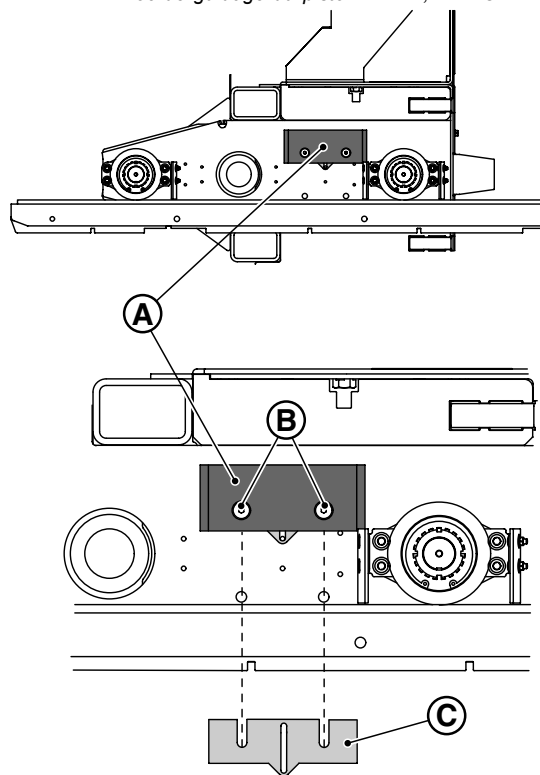
C—Cale

B—Boulons de bloc de guidage



ZX1046482

Bloc de guidage du piston - 1424, 1424C



ZX1046483

Bloc de guidage du piston - 1423, 1423C, 1434, 1434C

Suite, voir page suivante

SF04007.0000CE6 -28-30NOV16-2/5

ZX1046482—UN—01FEB12

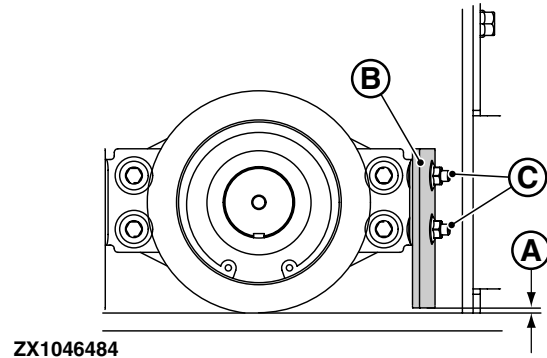
ZX1046483—UN—01FEB12

8. S'assurer que l'écartement (A) entre le racleur (B) du rouleau et le rail de la chambre à balles, mesurée sur la longueur totale de la course du piston, est conforme aux valeurs prescrites.

Valeur prescrite

Entre racleur et
rail de chambre à
balles—Distance..... $0,2 \pm 0,1$ mm (0.0079 ± 0.0039 in)

9. Régler l'écartement en procédant comme suit:
- Desserrer les boulons (C) du racleur du rouleau.
 - Faire glisser le racleur vers le bas jusqu'à ce que la distance soit conforme aux valeurs prescrites.
 - Resserrer les boulons du racleur.



ZX1046484

A—Écartement entre racleur et rail
B—Racleur
C—Boulon

SF04007,0000CE6 -28-30NOV16-3/5

ZX1046484 —UN—01FEB12

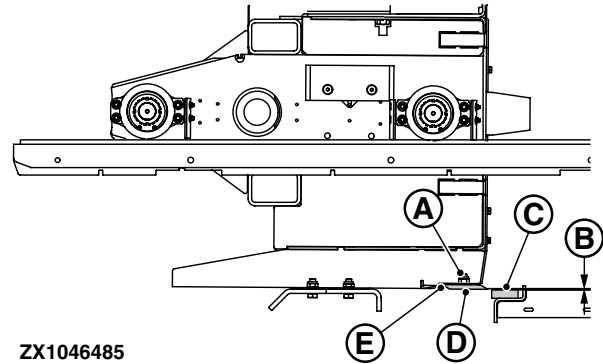
10. Réglage des couteaux de piston

Vérifier que l'écartement entre le contre-couteau (C) et le couteau piston (D) est conforme aux valeurs prescrites.

Valeur prescrite

Entre couteau fixe et
piston—Distance..... 1–2 mm (0.039–0.079 in)

11. Pour régler l'écartement des couteaux du piston, procéder comme suit:
- Immobiliser le volant d'inertie à l'aide du frein.
 - Desserrer les écrous (A).
 - Ajouter ou retirer des cales (E) selon le besoin.
 - Serrer les écrous.



ZX1046485

A—Écrous
B—Écartement des couteaux
C—Couteau fixe
D—Couteau de piston
E—Cales

Suite, voir page suivante

SF04007,0000CE6 -28-30NOV16-4/5

ZX1046485 —UN—01FEB12

12. Réglage de la tôle de compression du piston

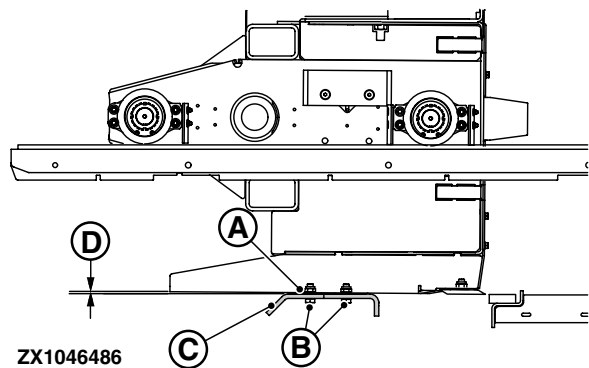
S'assurer que l'écartement (D) entre le piston et la traverse (C) est conforme aux valeurs prescrites.

Valeur prescrite

Entre piston et traverse—Distance..... 2–3 mm (0.079–0.118 in)

13. Pour régler l'écartement du déflecteur de récolte, procéder comme suit:

- Desserrer les boulons (B).
- Ajouter ou retirer des cales (A) selon le besoin.
- Serrer les boulons.



ZX1046486

A—Cales
B—Boulons

C—Traverse
D—Écartement entre piston et traverse

ZX1046486—UN—01FEB12

SF04007.0000CE6 -28-30NOV16-5/5

Réglage du limiteur de couple de l'entraînement principal

Au début de chaque saison, et toutes les 5000 balles, inspecter le limiteur de couple afin de détecter toute trace d'usure ou accumulation de débris et vérifier que le limiteur se déplace librement.

Limiteur de couple—1433 et 1433C

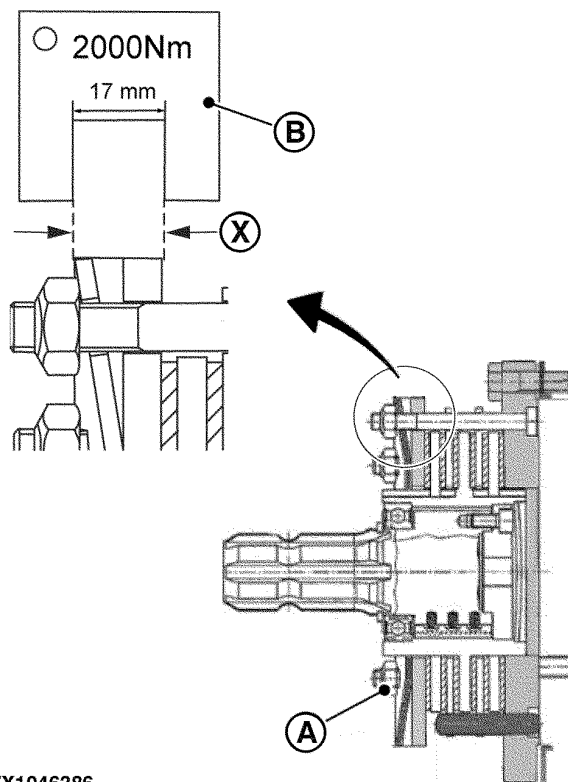
- Desserrer les écrous (A).
- Faire tourner le limiteur de couple à la main.
Réparer ou remplacer le limiteur de couple s'il ne tourne pas librement ou s'il est endommagé.
- Régler le limiteur de couple à l'aide de l'outil fourni (B) et des écrous de serrage (A), jusqu'à obtenir la distance prescrite (X).

Valeur prescrite

Réglage du limiteur de couple—1433 et 1433C—Distance..... 17 mm (0.66 in)

A—Écrou
B—Outil

X—17 mm (0.66 in)



ZX1046386

ZX1046386—UN—31JAN12

Suite, voir page suivante

SF04007.0000CE7 -28-30NOV16-1/3

Limiteur de couple—1424, 1424C, 1434 et 1434C (Type A)

1. Desserrer les écrous (A).
2. Faire tourner le limiteur de couple à la main.
Réparer ou remplacer le limiteur de couple s'il ne tourne pas librement ou s'il est endommagé.
3. Régler les écrous de serrage (A) du limiteur de couple jusqu'à obtention de la distance (X) prescrite.

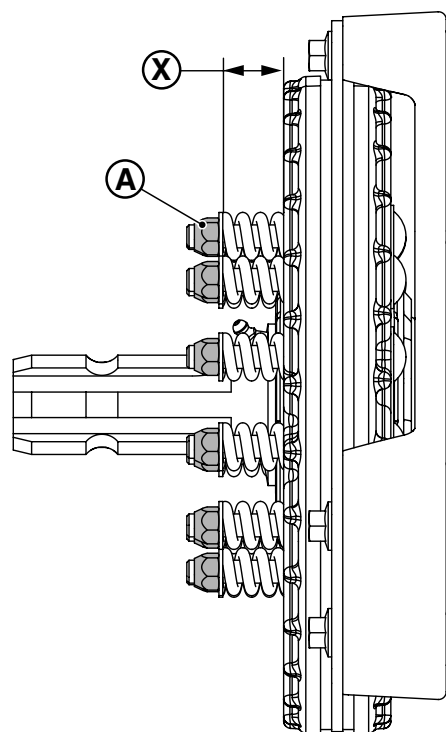
Valeur prescrite

Réglage du limiteur de couple—1424, 1424C, 1434 et 1434C (Type

A)—Distance..... $26 \pm 0,5 \text{ mm}$ ($1.02 \pm 0.20 \text{ in}$)

A—Écrou

X— $26 \pm 0,5 \text{ mm}$ ($1.02 \pm 0.20 \text{ in}$)



ZX1046387

Suite, voir page suivante

SF04007,0000CE7 -28-30NOV16-2/3

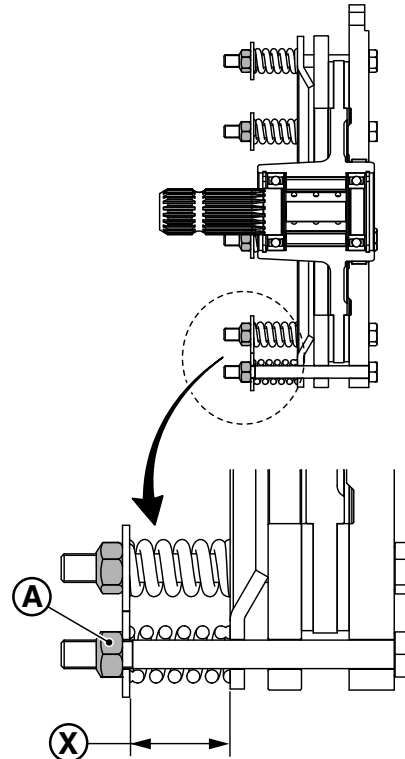
ZX1046387 —UN—31JAN12

Limiteur de couple—1424, 1424C, 1434 et 1434C (Type B)

1. Desserrer les écrous (A).
2. Faire tourner le limiteur de couple à la main.
Réparer ou remplacer le limiteur de couple s'il ne tourne pas librement ou s'il est endommagé.
3. Régler les écrous de serrage (A) du limiteur de couple jusqu'à obtention de la distance (X) prescrite.

Valeur prescrite

Réglage du limiteur de couple—1424, 1424C, 1434 et 1434C (Type B)—Distance..... 42,2 mm (1.66 in)

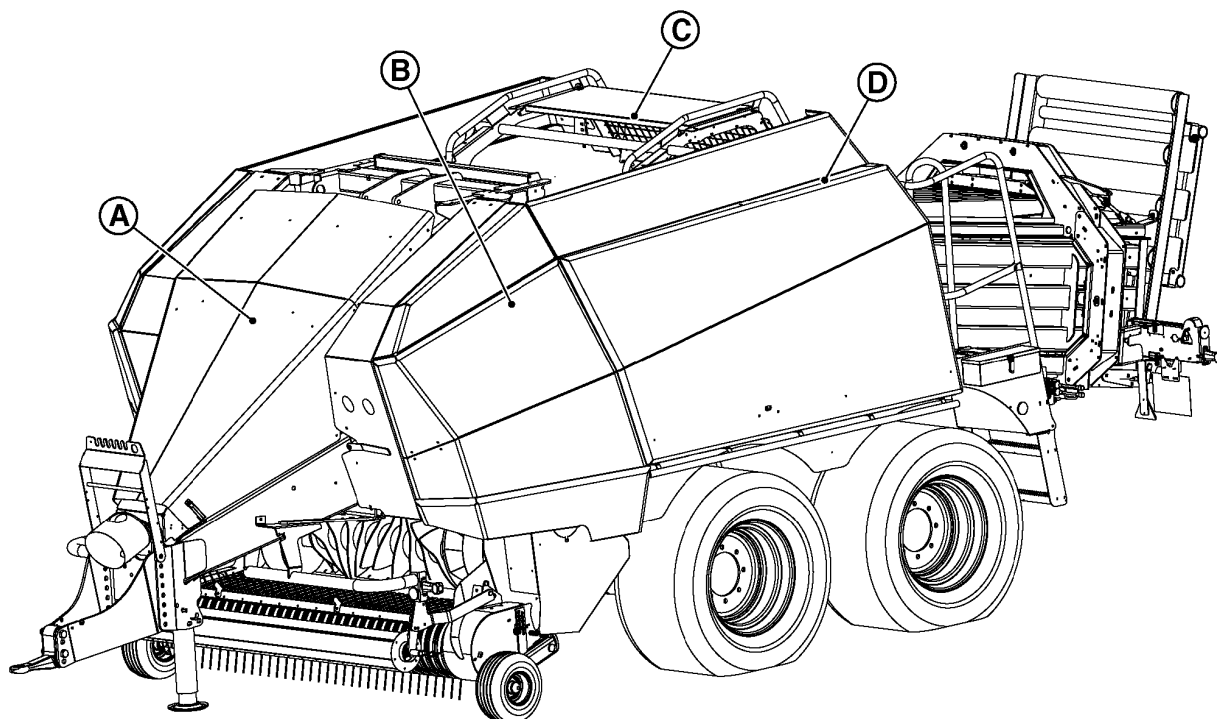
A—Écrou**X—42,2 mm (1.66 in)**

ZX207271

ZX207271—UN—03NOV13

SF04007,0000CE7 -28-30NOV16-3/3

Emplacements des boulons de cisaillement



ZX1050766

A—Boulon de cisaillement
du volant d'inertie (3x3
uniquement)

B—Boulon de cisaillement de la
tringlerie des aiguilles
C—Boulon de cisaillement de
moyeu des rouleaux

D—Boulon de cisaillement de la
manivelle d'entraînement du
rouleau

IMPORTANT: Les boulons de cisaillement rompus
doivent être remplacés par des boulons de
taille et de catégorie identiques.

SF04007,0000CE8 -28-30NOV16-1/5

ZX1050766 —UN—10AUG12

Boulon de cisaillement du volant d'inertie

L'assemblage du volant d'inertie sur les ramasseuses-
presses 1433 est protégé par un boulon de cisaillement
(A).

A—Boulon de cisaillement,
M10 X 35, catégorie 10.9



Suite, voir page suivante

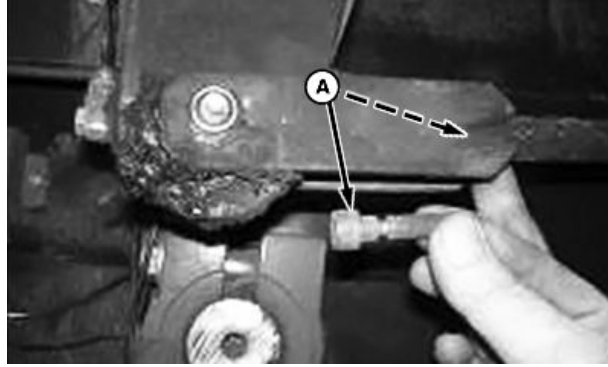
SF04007,0000CE8 -28-30NOV16-2/5

E60779 —UN—25JAN12

Boulon de cisaillement de la tringlerie des aiguilles

Les aiguilles sont protégées par un boulon de cisaillement (A) spécial, situé dans la tringlerie des aiguilles, près de la vanne de l'extracteur d'aiguilles.

A—Boulon de cisaillement



E60782—UN—25JAN12

SF04007,0000CE8 -28-30NOV16-3/5

Boulons de cisaillement du moyeu du noueur

Chaque ensemble de moyeu du noueur est protégé par un boulon de cisaillement (A).

A—Boulon de cisaillement, M6
X 30, catégorie 8.8



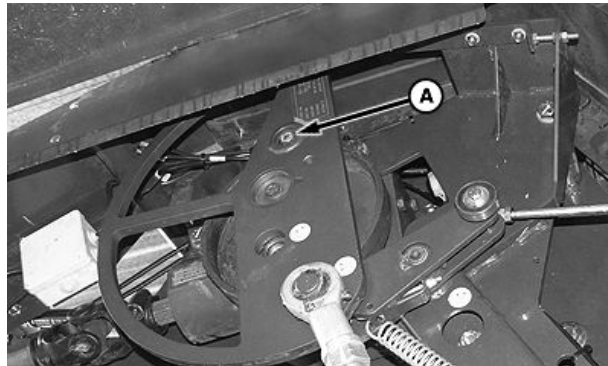
E60808—UN—25JAN12

SF04007,0000CE8 -28-30NOV16-4/5

Boulon de cisaillement de la manivelle d'entraînement du noueur

La manivelle d'entraînement du noueur est protégée par un boulon de cisaillement (A).

A—Boulon de cisaillement,
M10 X 35, catégorie 10.9



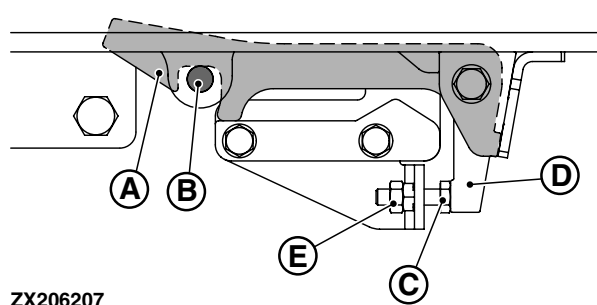
E60781—UN—25JAN12

SF04007,0000CE8 -28-30NOV16-5/5

Réglage de l'éjecteur de la dernière balle

Lorsque l'éjecteur de balle est dans la position la plus en avant, les crochets (A) doivent être au-dessus des axes d'arrêt (B) et le boulon (C) doit toucher les crochets (D). Si nécessaire, régler les crochets (A) comme suit:

1. Visser le boulon (C) complètement dans le support.
2. Actionner la manette de commande du distributeur auxiliaire adéquat (voir la section Accrochage et décrochage).
3. Utiliser le levier adéquat pour amener l'éjecteur de balle dans la position la plus en avant.
4. Régler le boulon (C) de façon à amener le crochet (A) au-dessus de l'axe d'arrêt (B) par l'intermédiaire du crochet (D).
5. Fixer le boulon (C) en serrant l'écrou de blocage (E).



ZX206207

A—Crochet
B—Axe d'arrêt
C—Boulon

D—Crochet
E—Contre-écrou

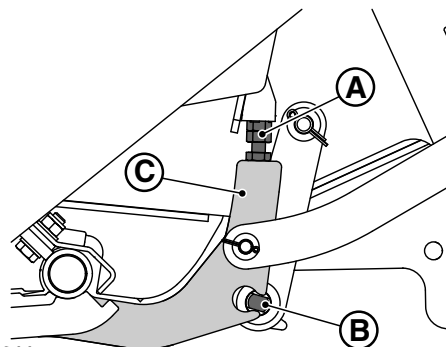
ZX206207—UN—03NOV13

SF04007,0000CE9 -28-30NOV16-1/1

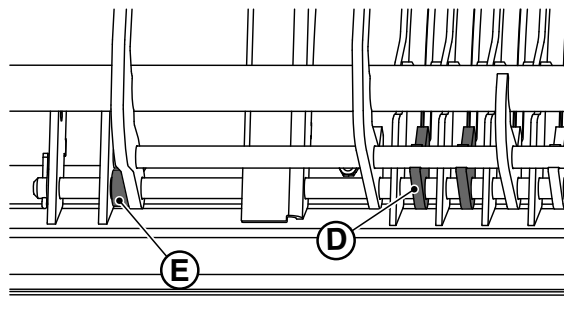
Réglage de la cassette des couteaux (1424C et 1434C uniquement)

1. Régler les boulons (A) de chaque côté de la machine de façon à ce que l'essieu (B) qui bloque la cassette des couteaux (C) puisse osciller dans les trous de la cassette des couteaux lorsque cette dernière est en position relevée.
2. Contrôler que les plaques (D) (épaisseur 10 mm (0.40 in)) du bâti de la cassette se situent en face des fentes pour les couteaux dans le bâti du rotor. En cas de mauvais alignement de plus de 1 mm (0.040 in), la position du bâti doit être corrigée de la façon suivante:
 - a. Amener les cales (E) entre le bâti du rotor et le bâti de la cassette sur le côté gauche ou droit du bâti de la cassette.
 - b. Meuler la bague de l'autre côté du bâti si nécessaire.
3. Contrôler que les couteaux (F) peuvent se déplacer librement vers le haut et vers le bas dans les fentes du bâti de rotor. Si un réajustement est nécessaire, alors:
 - a. Desserrer le contre-écrou (G).
 - b. Régler la position de la cassette en tournant le boulon (H) dans le sens horaire ou dans le sens antihoraire.
 - c. Serrer le contre-écrou (G).
 - d. Amener le ressort à lame (I) sur le côté droit de la machine jusqu'à ce qu'il puisse être levé au-dessus de l'axe du bâti de la cassette.
 - e. Serrer le boulon du ressort à lame (I).

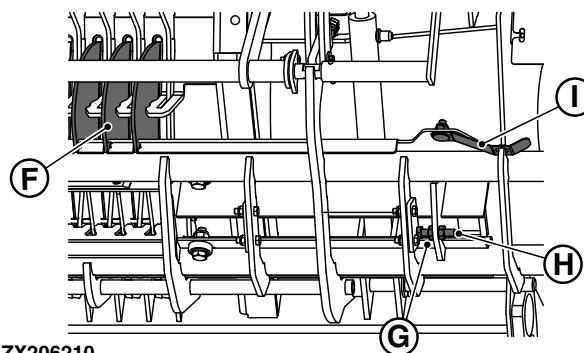
A—Vis de réglage	F—Couteau
B—Essieu	G—Contre-écrou
C—Cassette des couteaux	H—Boulon
D—Plaques	I— Ressort à lame
E—Cale	



ZX206211



ZX206212



ZX206210

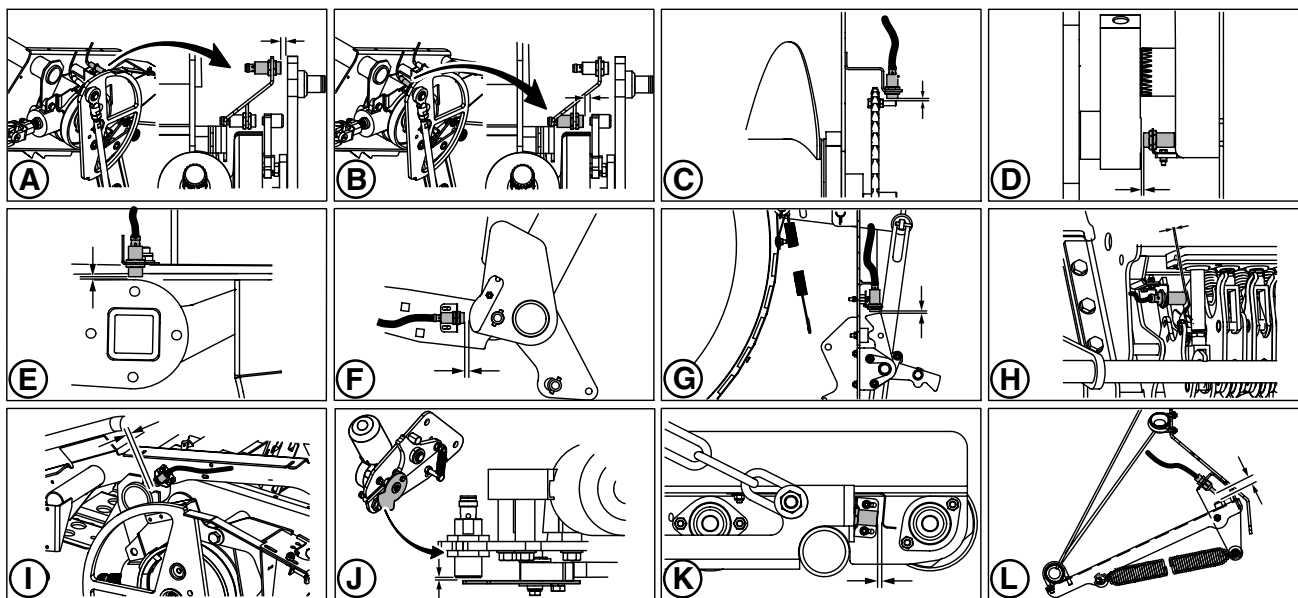
ZX206211 —UN—03NOV13

ZX206212 —UN—03NOV13

ZX206210 —UN—03NOV13

SF04007.0000CEA -28-30NOV16-1/1

Réglage des capteurs



ZX206229

ZX206229 —UN—03NOV13

Emplacement et valeurs prescrites des capteurs

Emplacement	Spécification	Fonction
(A) Capteur du berceau d'aiguilles	2 mm (0.079 in)	Détecte le nombre de balles liées, réinitialise la longueur des balles
(B) Capteur de liage	2 - 6 mm (0.079 - 0.236 in)	Détecte la position des aiguilles
(C) Capteur de rotor	2 - 6 mm (0.079 - 0.236 in)	Détecte le régime du rotor principal
(D) Capteur de la fourche d'amenage	2 - 6 mm (0.079 - 0.236 in)	Détecte la vitesse et la position de la manivelle de la fourche d'amenage
(E) Capteur de remplissage	2 - 6 mm (0.079 - 0.236 in)	Détecte lorsque se produit une course de remplissage complète
(F) Capteur du vireur de balles	2 - 6 mm (0.079 - 0.236 in)	Détecte la position du vireur de balles
(G) Capteur du frein du volant d'inertie	2 - 6 mm (0.079 - 0.236 in)	Détecte l'engagement du système de freinage du volant d'inertie
(H) Capteur de position des couteaux	2 - 6 mm (0.079 - 0.236 in)	Détecte l'engagement des couteaux à des fins de contrôle et d'enregistrement
(I) Capteur du capot des noueurs	2 - 6 mm (0.079 - 0.236 in)	Détecte la présence de l'opérateur dans la zone des noueurs
(J) Capteur de liage électrique (suivant équipement)	2-6 mm (0.079-0.236 in)	Détecte la position de la came de déclenchement des noueurs
(K) Capteur de chute de balles (suivant équipement)	2-6 mm (0.079-0.236 in)	Détecte la position de la bande métallique d'indication de la chute de balle
(L) Capteur de détection de ficelle	15 - 20 mm (0.59 - 0.78 in)	Détecte lorsqu'une partie de la ficelle s'est affaissée ou est rompue sur la balle

Les capteurs de proximité de **Type I** peuvent être réglés en desserrant l'écrou arrière sur le corps du capteur. Régler le jeu en faisant tourner l'écrou avant tout en le maintenant contre le support du capteur. Puis serrer l'écrou arrière contre le support du capteur.

Serrer les écrous avec précaution. Ne pas briser les filetages ou casser le capteur.

Le capteur de proximité de **Type II** peut être réglé en desserrant l'écrou de compression et en faisant glisser le capteur dans le boîtier pour régler le jeu. Maintenir le capteur en place en serrant l'écrou de compression.

Serrer l'écrou de compression avec précaution. Ne pas briser les filetages en plastique.

SF04007,0000CEB -28-30NOV16-1/1

Emplacements des fusibles

Deux fusibles (A et B) sont situés dans le boîtier électronique principal de la ramasseuse-presse.

Chaque ventilateur de noueur est équipé d'un fusible 15 A (C).

A—Fusible 30 A, fusible principal
B—Fusible 10 A, moteur électrique du système de ficelle

C—Fusible 15 A, ventilateur de noueur



E60806—UN—25JAN12

E60807—UN—25JAN12

SF04007,0000CEC -28-30NOV16-1/1

Remplacement des couteaux du pré-broyeur (suivant équipement)

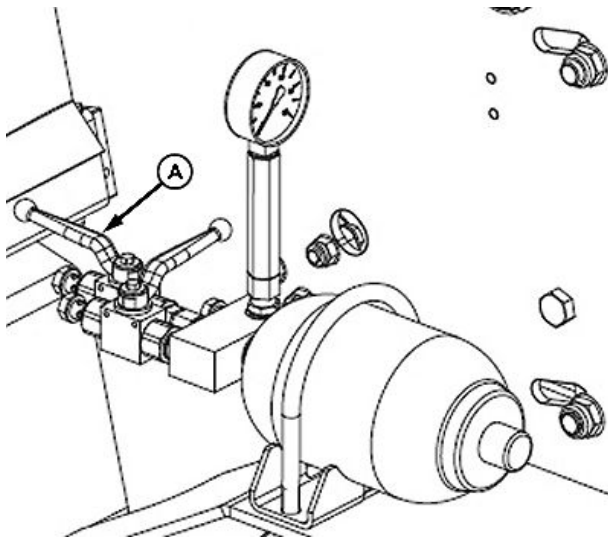
1. Remplacer les couteaux usés ou endommagés.
2. Remplacer les couteaux qui sont diamétralement opposés, tout en maintenant l'équilibre existant.

NOTE: Mettre les paires plus légères dans le centre du rotor et les paires plus lourdes sur les bords.

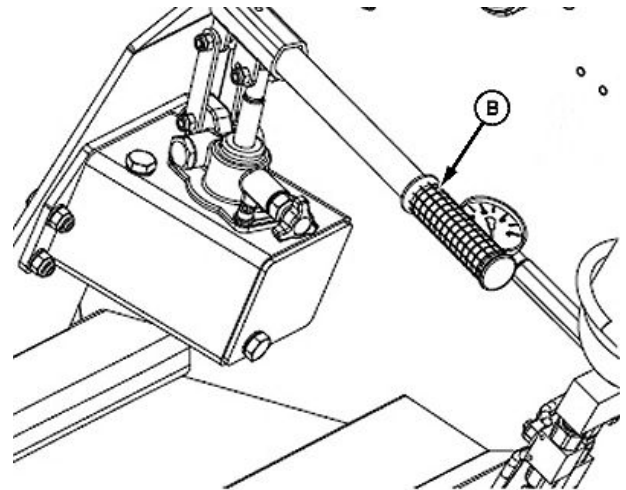
3. Vérifier qu'un jeu est toujours présent entre les paires de couteaux et les supports.

SF04007,0000CED -28-30NOV16-1/1

Réglage de la tension de courroie du pré-broyeur (suivant équipement)



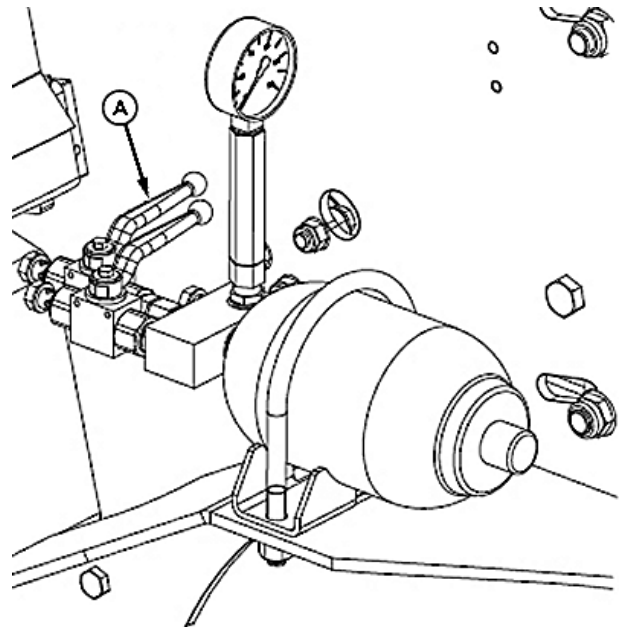
Distributeur ouvert



1. Mettre le levier (A) en position ouverte comme illustré.
2. Pomper la pression jusqu'à 4000 ± 200 kPa (40 ± 2 bar) (580 ± 29 psi) à l'aide de la poignée (B) sur le manomètre.
3. Mettre le levier (A) en position fermée comme illustré.

A—Levier

B—Poignée



Vanne fermée

Suite, voir page suivante

SF04007,0000CEE -28-30NOV16-1/2

4. Déposer et conserver les vis (B) et les couvercles (A et C).
5. Contrôler la distance de l'allongement (D) de courroie.

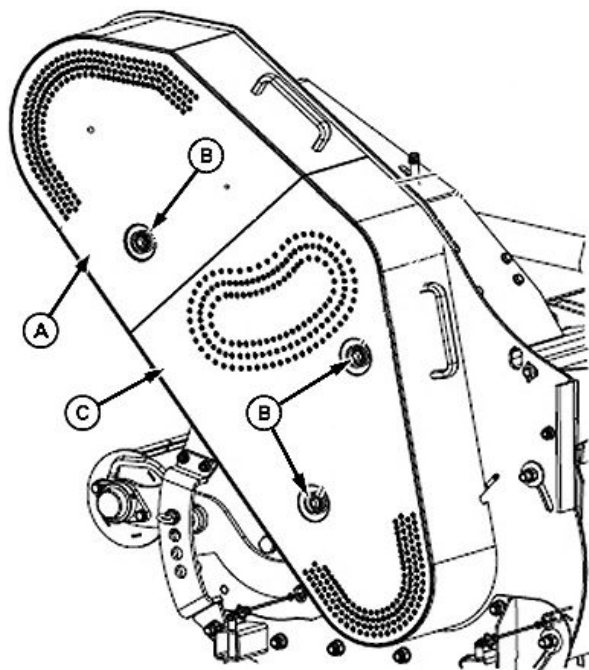
NOTE: S'assurer que la distance est supérieure à 98 mm (3-27/32 in).

NOTE: Remplacer la courroie si la distance est inférieure à 98 mm (3-27/32 in). Voir la section suivante pour plus de détails.

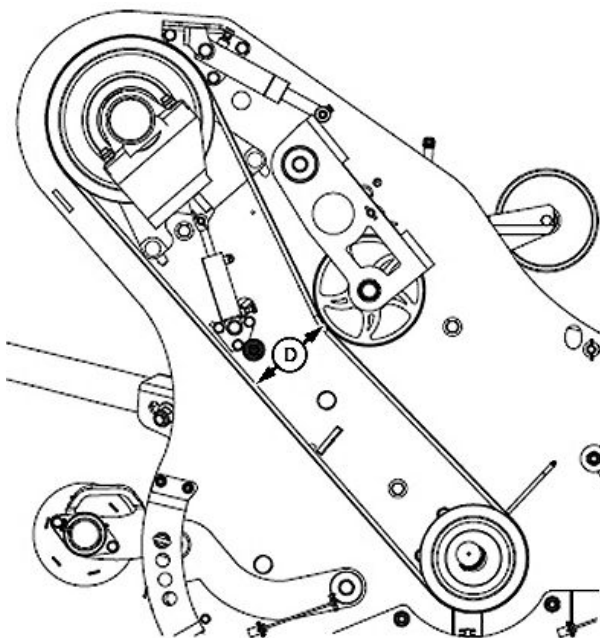
6. Remettre en place les couvercles et les vis déposés précédemment.

A—Couvercle
B—Vis (3)

C—Couvercle
D—Allongement



E80300—UN—03NOV15



E80301—UN—03NOV15

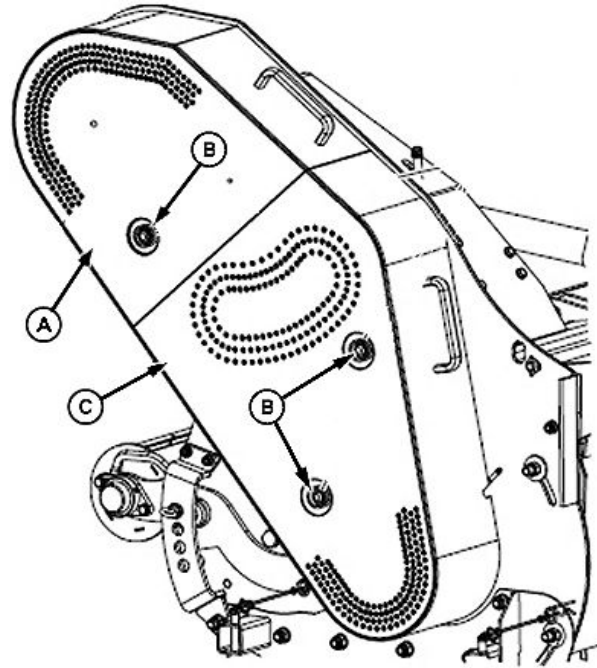
SF04007,0000CEE -28-30NOV16-2/2

Remplacement des courroies du pré-broyeur (suivant équipement)

1. Déposer et conserver les vis (B) et les couvercles (A et C).
2. Tourner le bouton (A) dans le sens antihoraire pour ouvrir la soupape.

A—Couvercle
B—Vis (3)

C—Couvercle

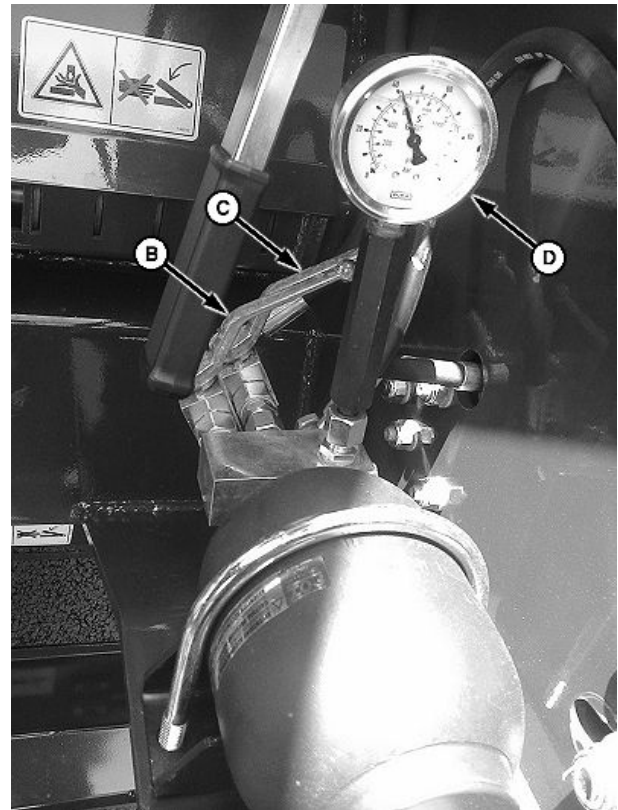


E80300—UN—03NOV15

SF04007,0000CEF -28-30NOV16-1/9

3. Aligner les leviers (B et C) avec les conduites hydrauliques, position ouverte.

NOTE: S'assurer que la pression sur le manomètre (D) est de 0 bar (0 psi).



E80303—UN—03NOV15

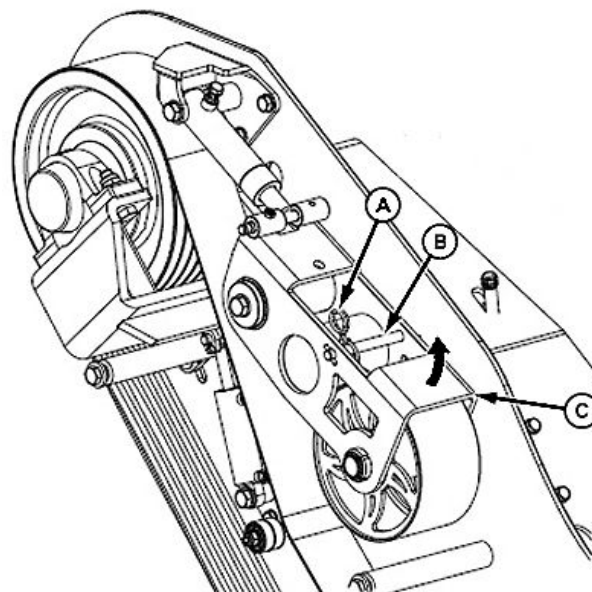
Suite, voir page suivante

SF04007,0000CEF -28-30NOV16-2/9

4. Retirer et conserver la goupille de sécurité (A) et l'axe (B).
5. Déplacer le tendeur (C) de courroie vers le haut.
6. Bloquer le tendeur de courroie avec l'axe (B) dans le trou supérieur. Installer la goupille de sécurité (A).

A—Goupille de sécurité
B—Axe

C—Courroie



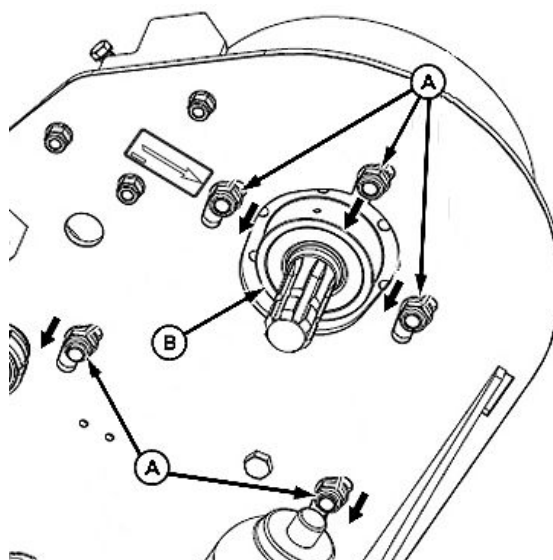
E80304 —UN—03NOV15

SF04007.0000CEF -28-30NOV16-3/9

7. Desserrer les vis (A).
8. Abaisser le support (B) de poulie.

A—Vis (5)

B—Support de poulie



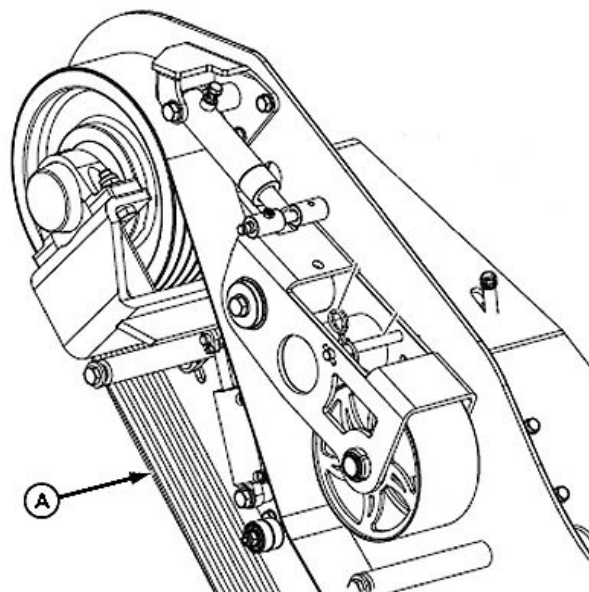
E80305 —UN—04NOV15

Suite, voir page suivante

SF04007.0000CEF -28-30NOV16-4/9

9. Remplacer la courroie (A).

A—Courroie



E80306 —UN—03NOV15

SF04007,0000CEF -28-30NOV16-5/9

10. Tourner le bouton (E) dans le sens horaire pour fermer la soupape.

11. Déplacer la poignée (D) de haut en bas (mouvement de pompage) pour lever le support (C) de poulie jusqu'à la marque d'indication (A).

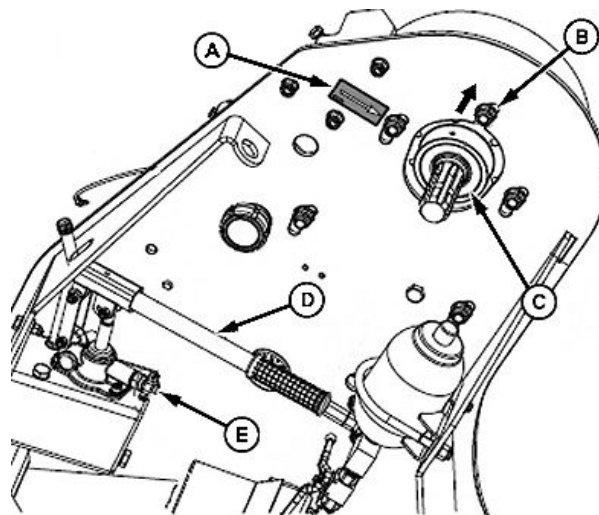
12. Serrer les vis (B) au couple prescrit.

Valeur prescrite

Vis—Couple de serrage.....210 N·m
(155 lb·ft)

A—Marque d'indication
B—Vis (5)
C—Support de poulie

D—Poignée
E—Bouton



E80471 —UN—09NOV15

Suite, voir page suivante

SF04007,0000CEF -28-30NOV16-6/9

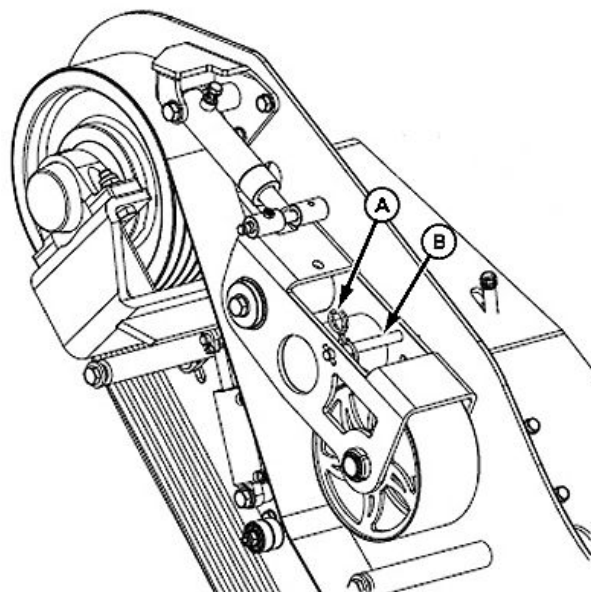
13. Retirer et conserver la goupille de sécurité (A) et l'axe (B).

14. Déplacer le tendeur (C) de courroie vers le bas et placer l'axe (B) dans le trou inférieur.

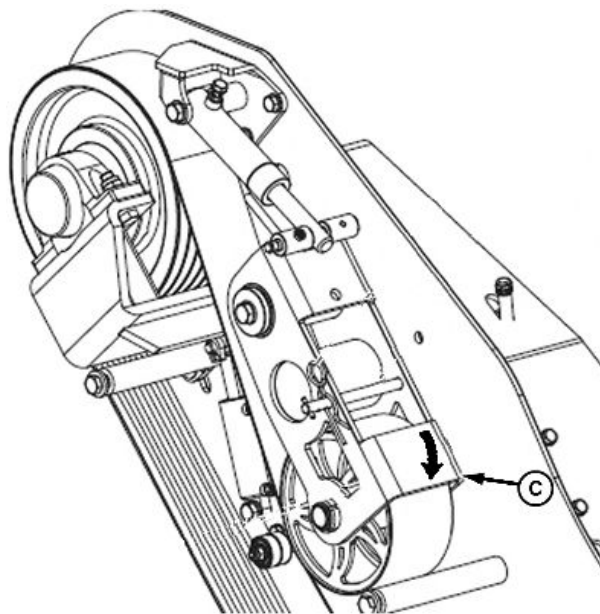
15. Reposer la goupille de sécurité (C).

A—Goupille de sécurité
B—Axe

C—Tendeur de courroie



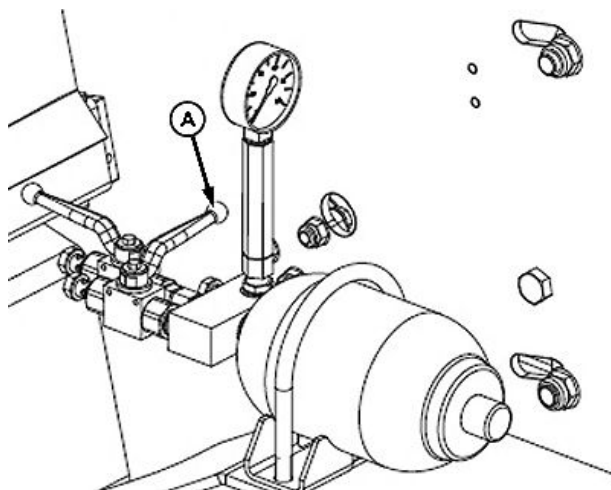
E80472—UN—09NOV15



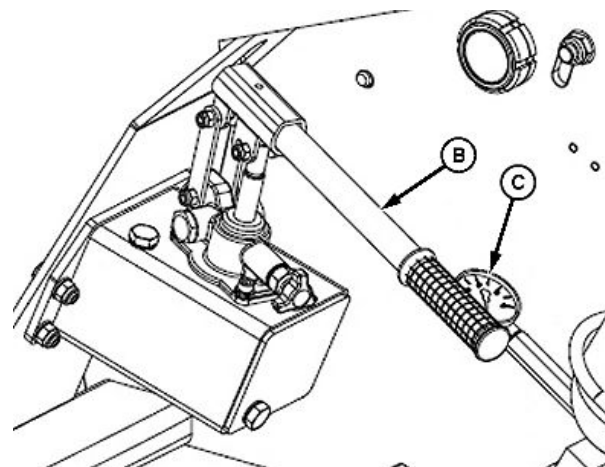
E80473—UN—09NOV15

Suite, voir page suivante

SF04007.0000CEF -28-30NOV16-7/9



E80474 —UN—09NOV15

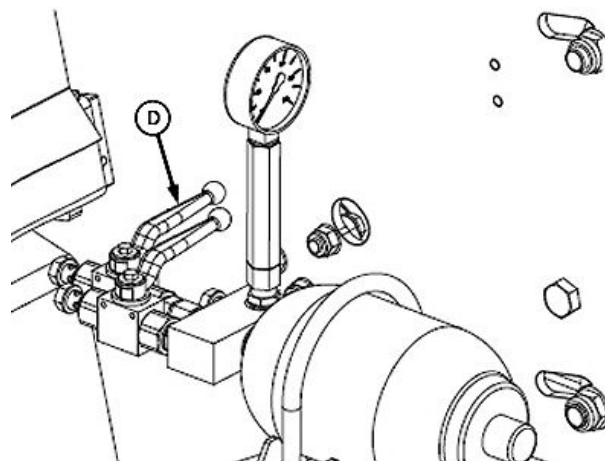


E80475 —UN—09NOV15

16. Mettre le levier (A) en position fermée comme illustré.
17. Pomper la poignée (B) de haut en bas jusqu'à ce que le manomètre (C) indique une pression de 40 ± 2 bar (580 ± 29 psi).
18. Mettre le levier (D) en position fermée comme illustré.

A—Levier
B—Poignée

C—Manomètre
D—Levier



E80476 —UN—09NOV15

Suite, voir page suivante

SF04007,0000CEF -28-30NOV16-8/9

19. Reposer les couvercles (A et C) et les vis (B). Serrer au couple prescrit.

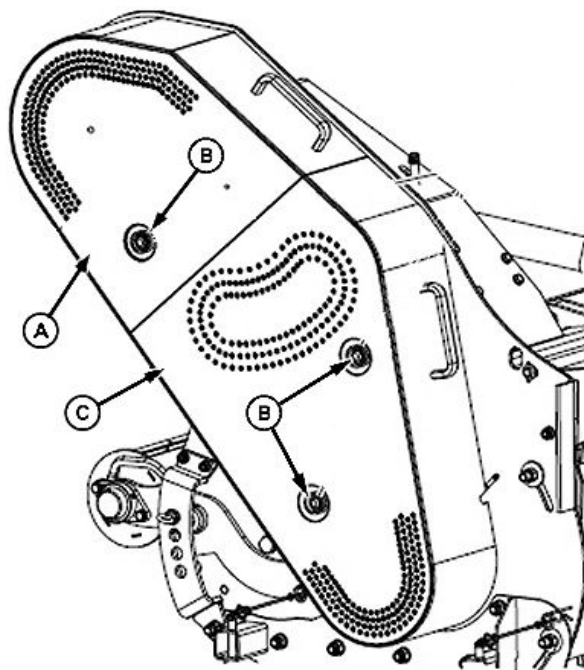
Valeur prescrite

Vis—Couple de serrage..... 135 N·m
(99 lb·ft)

A—Couvercle

B—Vis (3)

C—Couvercle



E80300—UN—03NOV15

SF04007,0000CEF -28-30NOV16-9/9

Réglage des bras de relevage du pré-broyeur (suivant équipement)

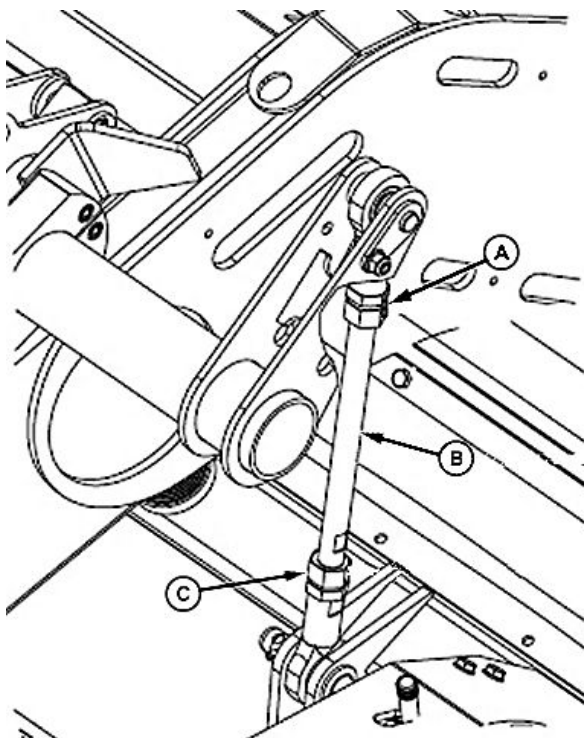
NOTE: La procédure de réglage est la même pour les deux côtés.

1. Desserrer les écrous de blocage (A et C).
2. Tourner la tige de levage (B) pour lever ou abaisser le pré-broyeur selon le besoin.
3. Serrer les écrous de blocage (A et C).
4. Contrôler le réglage.

A—Écrou de blocage (2)

B—Tige de levage

C—Écrou de blocage (2)

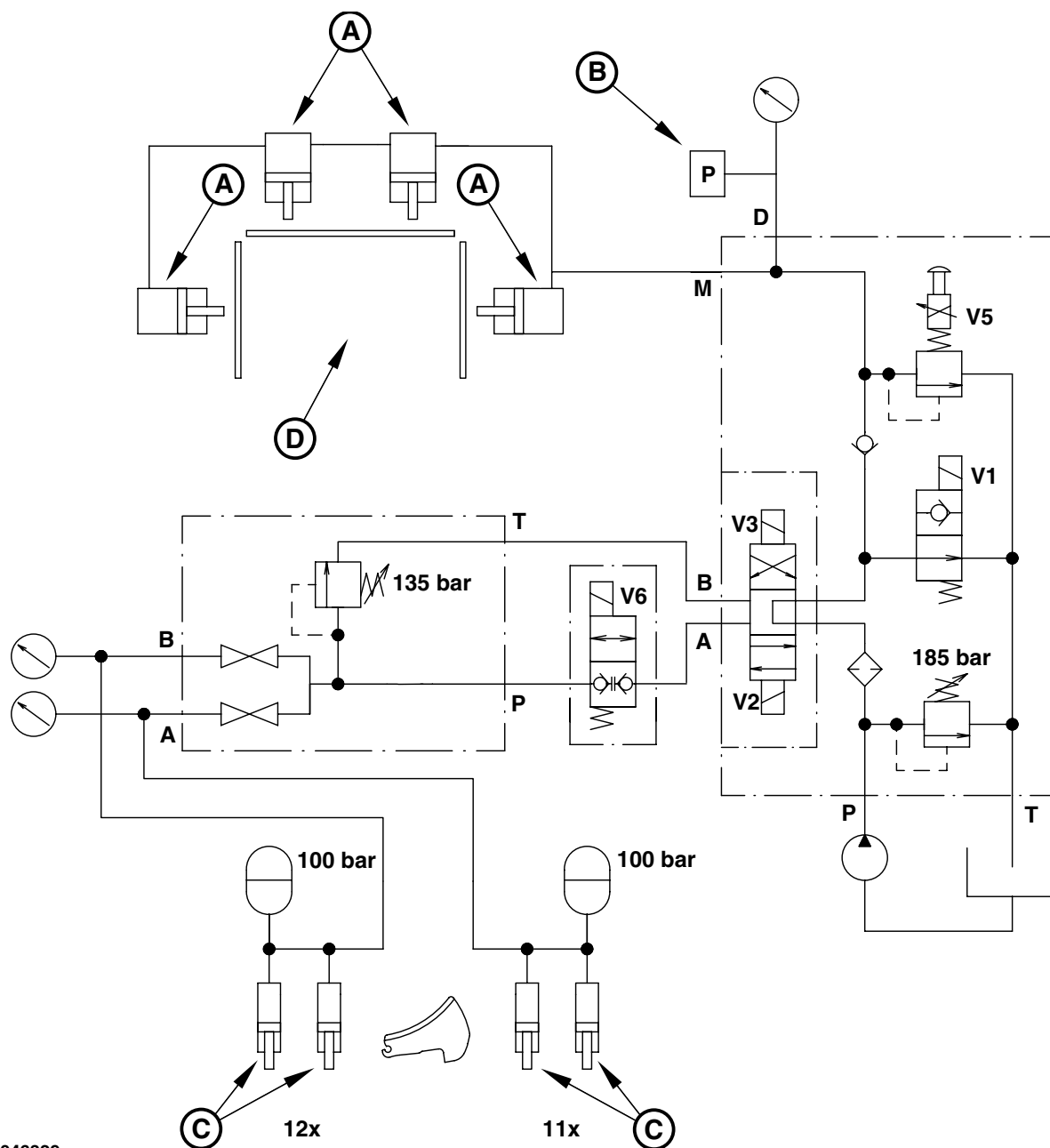


E80477—UN—09NOV15

SF04007,0000CF0 -28-30NOV16-1/1

Schéma du circuit hydraulique embarqué

Ramasseuses-presses 1424C et 1434C



ZX1046329

A—Cylindre de densité (4)
B—Capteur de pression
C—Vérin des couteaux (4)

D—Chambre de compression
V1—Sélecteur de pression pour circuit de tension

V2—Couteaux en position de coupe
V3—Couteaux en position rétractée
V5—Valve de densité proportionnelle

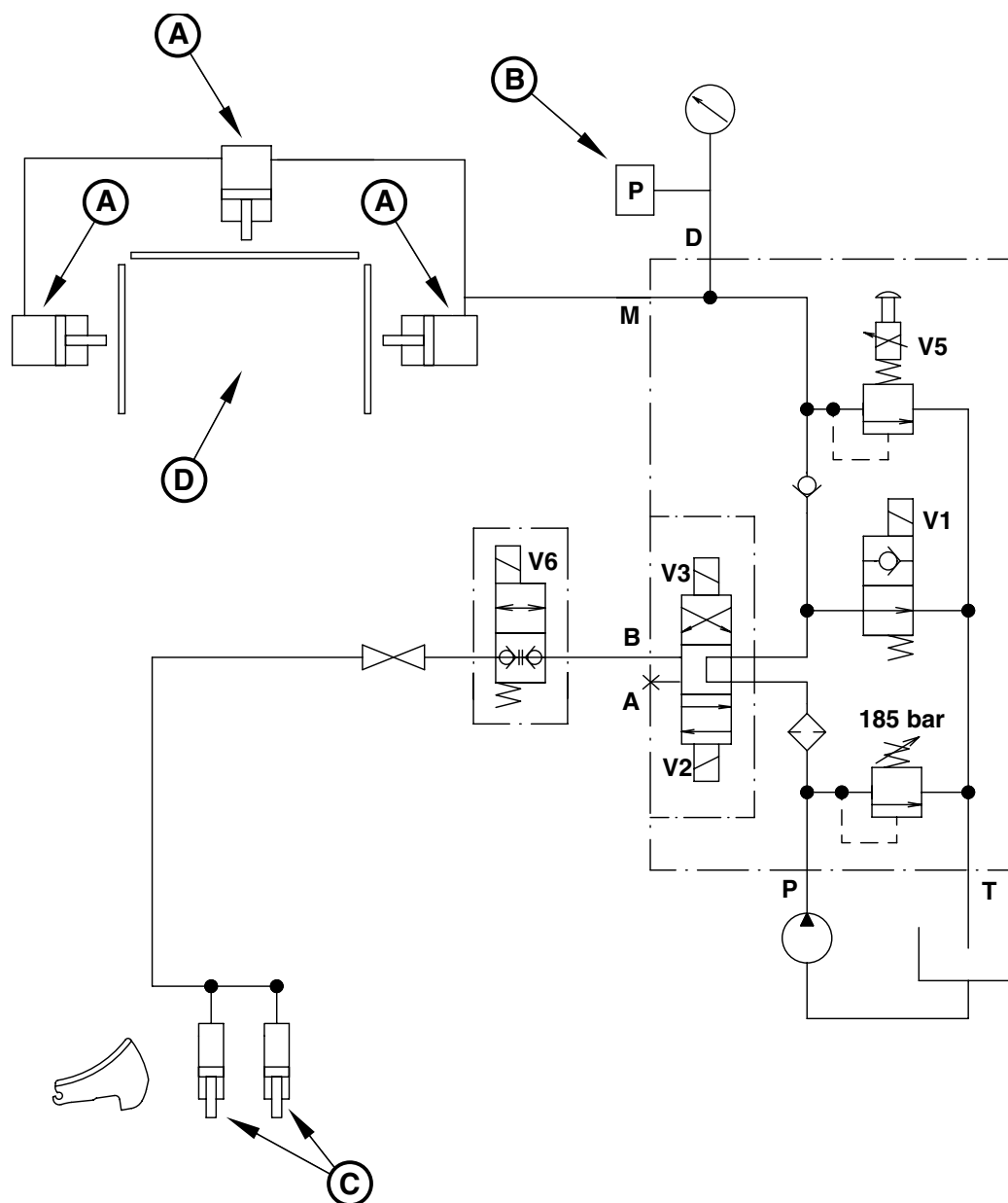
V6 — Clapet antiretour des couteaux

Suite, voir page suivante

SF04007,0000CF1 -28-30NOV16-1/6

ZX1046329 —UN—19/JAN12

Ramasseuse-presse 1433C



ZX1046341

A—Cylindre de densité (3)
 B—Capteur de pression
 C—Vérin des couteaux (2)

D—Chambre de compression
 V1—Sélecteur de pression pour
 circuit de tension

V2—Couteaux en position de
 coupe
 V3—Couteaux en position
 rétractée
 V5—Valve de densité
 proportionnelle

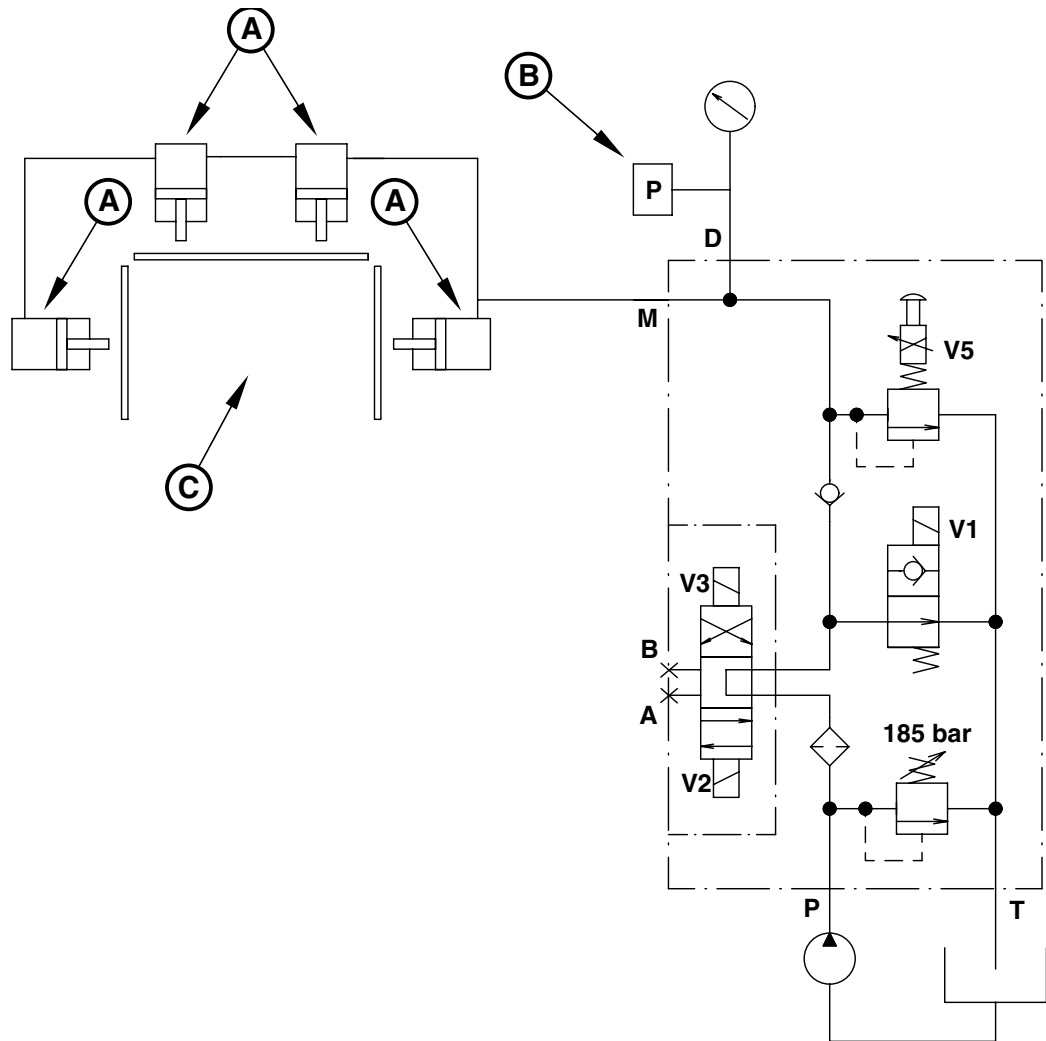
V6 — Clapet antiretour des
 couteaux

Suite, voir page suivante

SF04007,0000CF1 -28-30NOV16-2/6

ZX1046341 — UN — 15OCT12

Ramasseuses-presses 1424, 1433 et 1434



ZX1046342

A—Cylindre de densité (4)¹

B—Capteur de pression

V2—Vacant

C—Chambre de compression

V3—Vacant

V1—Sélecteur de pression pour
circuit de tensionV5—Valve de densité
proportionnelle

Circuit hydraulique embarqué

Les ramasseuses-presses à grosses balles John Deere sont équipées d'un circuit hydraulique embarqué qui est chargé de générer la pression d'huile utilisée pour mettre

la chambre à balles sous tension. Sur les modèles à dispositifs de coupe, le circuit hydraulique est également utilisé pour déplacer les couteaux en position de coupe et en position rétractée dans le système d'alimentation.

Suite, voir page suivante

SF04007,0000CF1 -28-30NOV16-3/6

ZX1046342 —UN—17JAN12

Le circuit hydraulique embarqué ne peut générer une pression que lorsque la prise de force est engagée et que le boîtier d'entraînement principal fonctionne. L'engrenage à denture droite principal du boîtier d'entraînement principal entraîne la pompe. Il est situé côté gauche de la machine.

En cours de fonctionnement normal, le capteur de pression (B) surveille en permanence la pression hydraulique dans le circuit des vérins de tension. L'électrovanne V5 à modulation de largeur d'impulsion est utilisée pour réguler la pression dans le circuit de tension. L'activation de l'électrovanne V1, qui est commandée automatiquement, entraîne l'augmentation de la pression dans les vérins de tension (A). La fonction du circuit de tension est prioritaire sur les autres fonctions du circuit hydraulique embarqué.

Sur les modèles à dispositifs de coupe, le circuit embarqué est également utilisé pour déplacer les coupeaux. Lorsque le relevage des coupeaux est commandé, le contrôleur commence par s'assurer que la pression du circuit de tension est à 500 kPa (5 bar) (73 psi) de la pression

définie. Si la pression du circuit de tension est conforme, le contrôleur procède au relevage des coupeaux en activant les électrovannes V1, V2 et V6. Lorsque l'abaissement des coupeaux est commandé, la même séquence est effectuée, à une différence près: l'électrovanne V3 est activée à la place de l'électrovanne V2.

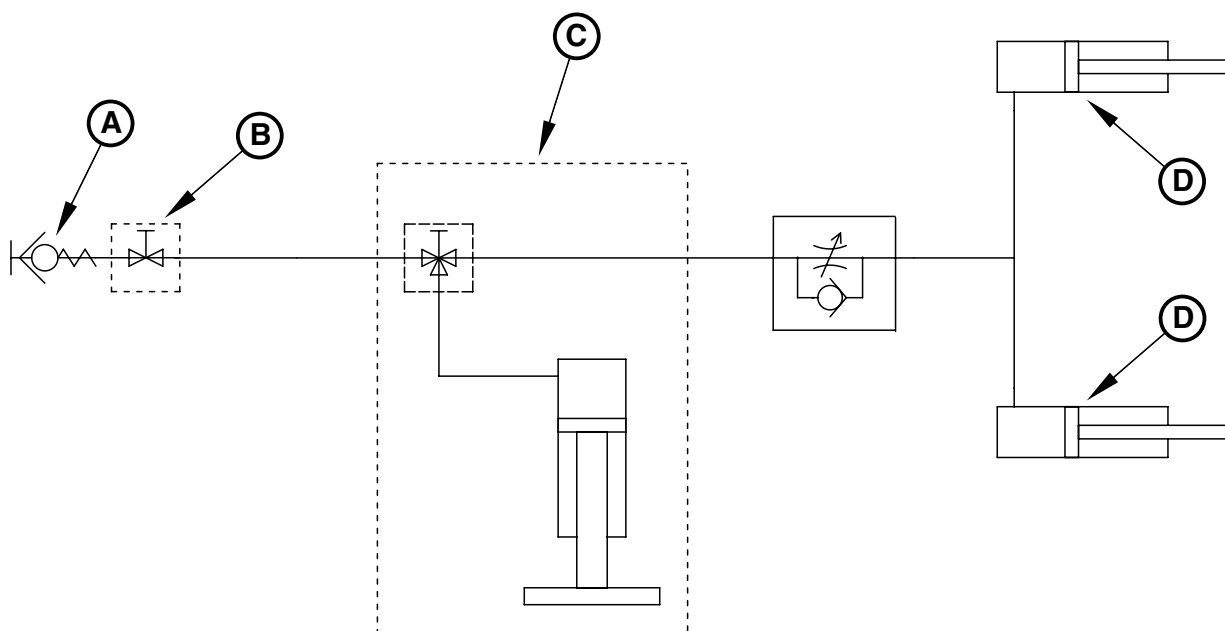
Si la pression du circuit de tension n'est pas conforme, les coupeaux NE SONT PAS engagés ou rétractés tant que la pression cible n'est pas atteinte. Cette logique garantit que la densité des balles soit toujours la priorité numéro un. La totalité du système est protégée par un clapet de décharge mécanique de 18500 kPa (185 bar) (2683 psi), qui renvoie l'huile de décharge dans le réservoir.

La ramasseuse-presse est également équipée de deux circuits hydrauliques auxiliaires à centre ouvert, alimentés par le circuit hydraulique du tracteur. Un circuit actionne le dispositif de relevage hydraulique et le cric hydraulique. L'autre actionne le vireur de balles, l'éjecteur de la dernière balle et, si un dispositif de coupe est installé, la fonction de cassette de coupeaux.

¹Trois sur la ramasseuse-presse 1433

SF04007,0000CF1 -28-30NOV16-4/6

Circuit auxiliaire 1 - Capture d'écran de dispositif de relevage et cric hydrauliques



ZX1046324

A—Raccord rapide
B—Soupape

C—Chandelle à crémaillère

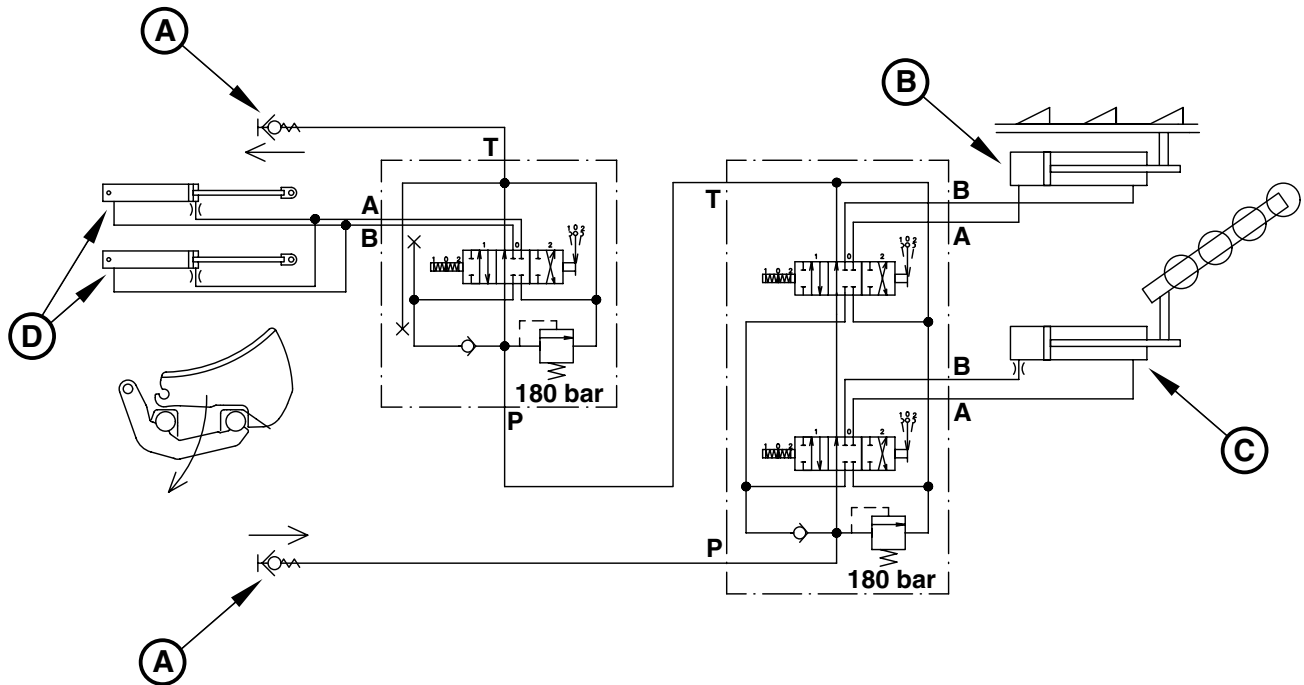
D—Tambour du ramasseur (2)

Suite, voir page suivante

SF04007,0000CF1 -28-30NOV16-5/6

ZX1046324 — UN—29DEC11

Circuit auxiliaire 2 - Vireur de balles, éjecteur de la dernière balle, cassette de couteaux



ZX1046330

A—Raccords rapides	C—Vérin du vireur à rouleau
B—Vérin de l'éjecteur de balles	D—Vérin des cassettes de couteaux (2)

SF04007,0000CF1 -28-30NOV16-6/6

ZX1046330 —UN—30DEC11

Remisage

Fin de saison

1. Amener la ramasseuse-presse dans un endroit sec.
2. Lorsque la ramasseuse-presse est dételée du tracteur, poser des bouchons sur le support au niveau de la barre d'attelage.

NOTE: En cas d'entreposage prolongé, soutenir la ramasseuse-presse en plaçant un support supplémentaire sous l'attelage.

3. Si un pré-broyeur est installé, effectuer la procédure suivante:
 - Vérifier l'état des éléments de fixation.
 - Vérifier le couple de serrage de la vis de fixation de couteau. Remplacer si nécessaire.
 - S'assurer que tous les autocollants de sécurité d'origine se trouvent à leur emplacement d'origine, sont en bon état et lisibles.
 - Vidanger la boîte d'engrenages conique et la remplir d'huile neuve
 - Desserrer les courroies et contrôler leur état.
 - Contrôler l'état de la lame de rotor. Remplacer si nécessaire.
 - Contrôler l'état de la lame du contre-couteau sur les deux rangs. Remplacer si nécessaire.
4. Retirer la ficelle. Conserver la ficelle dans un local fermé en hiver.
5. Ouvrir le plancher du système d'amenage et éliminer les résidus de récolte du rotor, de la chambre de précompression et des parties de la chambre à balles.
6. Nettoyer soigneusement l'intérieur et l'extérieur de la ramasseuse-presse. Les débris et la poussière attirent l'humidité, ce qui peut provoquer de la corrosion.

NOTE: Commander les pièces de rechange et effectuer les réparations requises avant d'entreposer la machine.

7. Contrôler les autocollants de sécurité et remplacer tout autocollant de sécurité difficilement lisible.

8. Huiler légèrement toutes les articulations et pièces de tringlerie.
9. Huiler les chaînes.
10. Appliquer une mince couche de graisse propre sur tous les filetages des boulons de réglage.
11. Appliquer une fine couche de graisse sur tous les composants en métal brillant, tels que les tiges de vérin.
12. Remplir la pompe à graisse.
13. Afin de s'assurer que le circuit est bien alimenté en graisse, laisser la pompe fonctionner pendant quelques minutes.
14. Contrôler que tous les graisseurs reçoivent de la graisse.
15. Effectuer l'appoint de la pompe à graisse, si nécessaire.
16. Sur une machine à ventilateur de nettoyage des noueurs à commande hydraulique, contrôler si le flexible de la soufflante présente des signes d'usure ou des déchirures.
17. Enduire les noueurs et leurs composants de liquide de protection ou d'une huile de qualité pour prévenir la rouille et l'oxydation.
18. Contrôler le couple de serrage de la boulonnerie requise.
19. Pulvériser l'intérieur de la chambre de presse avec du produit antirouille.
20. Modèles à extincteur: suivre les recommandations du fabricant pour l'inspection et l'entretien. Si la ramasseuse-presse est exposée au froid, vider ou traiter le fluide de l'extincteur avec une solution d'antigel ininflammable pour éviter les dommages.

SF04007,0000CB8 -28-16JAN17-1/1

Début de saison

1. S'assurer que le limiteur de couple principal peut patiner. Si le limiteur de couple ne patine pas, la transmission risque d'être endommagée. (Voir Réglage de l'embrayage à friction dans la section Entretien.)
2. Si un pré-broyeur est installé, effectuer la procédure suivante:
 - Essuyer la graisse sur les tiges de vérin.
 - S'assurer que la machine est lubrifiée.
 - Contrôler les couteaux et les fixations. Le remplacer si nécessaire.
 - S'assurer que tous les écrous et toutes les vis sont serrés au couple prescrit.
 - Tendre les courroies et contrôler leur état.
 - Contrôler l'état du garde-courroie et s'assurer qu'il est fermement fixé.
 - S'assurer que toutes les protections sont en place.
3. Modèles à limiteur de couple de ramasseur, s'assurer que le limiteur de couple peut patiner.
4. À l'aide de la jauge d'huile, confirmer que le niveau d'huile de la boîte d'engrenages est correct
5. Confirmer que l'ensemble de la machine est correctement lubrifié.
6. Pour faire circuler de la graisse propre à travers tous les graisseurs, actionner la pompe à graisse.
7. Graisser manuellement tous les graisseurs non alimentés par la pompe.
8. Contrôler que la pression de gonflage des pneus est correcte.
9. Serrer toute la boulonnerie au couple requis.
10. Consulter le livret d'entretien et effectuer tout réglage nécessaire.
11. Sur une machine à ventilateur de nettoyage des noueurs à commande hydraulique, contrôler si le flexible de la soufflante présente des signes d'usure ou des déchirures.
12. Éliminer le liquide de protection des noueurs et de leurs composants.
13. Inspecter l'extincteur et suivre les recommandations du fabricant concernant l'inspection et l'entretien.

SF04007,0000CD9 -28-16JAN17-1/1

Caractéristiques

Ramasseuse-presse à grosses balles 1433/1433C

DIMENSIONS ET POIDS DE LA RAMASSEUSE-PRESSE	
Largeur	2,80 m (9 ft 2.23 in)
Longueur totale avec vireur de balles replié	8.00 m (26 ft 2.93 in)
Longueur totale avec vireur de balles déplié	8.85 m (29 ft)
Hauteur totale	2,85 m (9 ft 4.20 in)
Poids (à vide)	7800-8300 kg (17196-18298 lb)
DIMENSION DES BALLES	
Largeur x Hauteur	80 x 90 cm (2 ft 7.49 in x 2 ft 11.43 in)
Longueur (Réglable)	60—300 cm (1 ft 11.62 in à 9 ft 10 in)
RAMASSEUR	
Largeur de travail	210 cm (6 ft 10.68 in)
Nombre de barres porte-dents	4
Nombre de dents	120
Commande de relevage	Hydraulique
Flottement	Tension du ressort, réglable
Diamètre du racleur	25.4 cm (10 in)
Type de roues de jauge	Pivotantes
PISTON	
Régime	46 courses par minute
Longueur de course	695 mm (2 ft 3.36 in)
SYSTÈME D'ALIMENTATION	
Tambour d'amenage à 5 rangées de doigts	
Rotor à vis d'alimentation intégrées	
Préchambre avec informations de mesure de volume/de densité	
DISPOSITIF DE LIAGE	
Type	Noueur unique
Nombre de noueurs	4
Écartement	18 cm (7.1 in)
Capacité de ficelle	24 balles
Type de ficelle	Ficelle Teufelberger type TEWE 130 SIGNAL BIGMAX, ou ficelle de qualité semblable
Caractéristiques de la ficelle	130—150 m/kg (193 à 223 ft/lb)
Lubrification	Lubrification centrale
TENSION DE LA CHAMBRE À BALLES	
Type	Électronique/hydraulique 3 portes à commande hydraulique
Contrôle de la densité	Pression hydraulique réglable depuis le tracteur
PROTECTION DE LA TRANSMISSION	
Transmission principale	Embrayage à boulon de cisaillement, embrayage à roue libre et limiteur de couple
Ramasseur	Limiteur de couple à axe radial
Rotor	Embrayage à limiteur de couple

Suite, voir page suivante

SF04007,0000CC6 -28-13JAN17-1/2

Caractéristiques

PROTECTION DE LA TRANSMISSION	
Nouveaux	Boulon de cisaillement
Aiguilles	Boulons de cisaillement
ESSIEU	
Essieu simple	Freins hydrauliques ou pneumatiques
Essieu tandem	Directeur - Freins hydrauliques ou pneumatiques
Monte en pneus	710/40-22.5 620/50-22.5 560/45-22.5 500/55-20 400/70-20
MONITEUR	
Moniteur de contrôle de la ramasseuse-presse	Console GreenStar™ 2 1800
	Console GreenStar™ 2 2600
	Console GreenStar™ 3 2630
	Affichage CommandCenter™ de génération 3
	Affichage CommandCenter™ de génération 4
CAPACITÉS EN HUILE	
Boîte d'engrenages principale	25 l (6.6 gal)
Boîte d'engrenages du liage avant	3,3 l (0.87 gal)
Boîte d'engrenages du liage arrière	0.8 kg (1.75 lb)
Boîte d'engrenages du système d'aménagement	4,0 l (1.06 lb)
Réservoir hydraulique	9.0 l (2.38 gal)
EXIGENCES RELATIVES AU TRACTEUR	
Puissance minimum à la prise de force	74 kW (100 ch) — Ramasseuse-presse 1433 87 kW (115 ch) — Ramasseuse-presse 1433C
Régime de prise de force	1000 tr/min
1 sortie de soupape de commande à simple effet	Pour bécaille de ramasseur/de support
1 sortie de soupape de commande à double effet	Vireur de balles/éjecteur de dernière balle
1 sortie de soupape de commande à simple effet	Essieu tandem directeur (suivant équipement)
Freins hydrauliques	1 raccordement de frein—ISO 5676
Freins pneumatiques	Circuit à air comprimé à 2 conduites
Alimentation électrique	ISOBUS - connecteur 9 plots ISO11783

GreenStar est une marque commerciale de Deere & Company
CommandCenter est une marque commerciale de Deere & Company

SF04007,0000CC6 -28-13JAN17-2/2

Ramasseuse-presse à grosses balles 1424/1424C

DIMENSIONS ET POIDS DE LA RAMASSEUSE-PRESSE	
Largeur	3,00 m (9 ft 10.11 in)
Longueur totale avec vireur de balles replié	8.00 m (26 ft 2.93 in)
Longueur totale avec vireur de balles déplié	8.85 m (29 ft)
Hauteur	2,85 m (9 ft 4.20 in)
Poids (à vide)	8800-9460 kg (19401-20856 lb)
DIMENSION DES BALLEES	
Largeur x Hauteur	120 x 80 cm (3 ft 11.24 in x 2 ft 7.49 in)
Longueur (Réglable)	60—300 cm (1 ft 11.62 in à 9 ft 10 in)
RAMASSEUR	
Largeur	230 cm (7 ft 6.55 in)
Nombre de barres porte-dents	5
Nombre de dents	160
Commande de relevage	Hydraulique
Flottement	Tension du ressort, réglable
Diamètre du racleur	30 cm (12 in)
Type de roues de jauge	Pivotantes
PISTON	
Régime	46 courses par minute
Longueur de course	695 mm (2 ft 3.36 in)
SYSTÈME D'ALIMENTATION	
Tambour d'amenage à 7 rangées de doigts	
Rotor à vis d'alimentation intégrées	
Préchambre avec informations de mesure de volume/de densité	
DISPOSITIF DE LIAGE	
Type	Noueur unique
Nombre de noueurs	6
Écartement	18 cm (7.1 in)
Capacité de ficelle	24 balles
Type de ficelle	Ficelle Teufelberger type TEWE 130 SIGNAL BIGMAX, ou ficelle de qualité semblable
Caractéristiques de la ficelle	130—150 m/kg (193 à 223 ft/lb)
Lubrification	Lubrification centrale
TENSION DE LA CHAMBRE À BALLEES	
Type	Électronique/hydraulique 3 portes à commande hydraulique
Contrôle de la densité	Pression hydraulique réglable depuis le tracteur
PROTECTION DE LA TRANSMISSION	
Transmission principale	Embrayage automatique, embrayage à roue libre et limiteur de couple
Ramasseur	Limiteur de couple à axe radial
Rotor	Embrayage à limiteur de couple

Caractéristiques

PROTECTION DE LA TRANSMISSION	
Nouveurs	Boulon de cisaillement
Aiguilles	Boulons de cisaillement
ESSIEU	
Essieu simple	Freins hydrauliques ou pneumatiques
Essieu tandem	Directeur - Freins hydrauliques ou pneumatiques
Monte en pneus	710/40-22.5 620/50-22.5 560/45-22.5 500/55-20 400/70-20
MONITEUR	
Moniteur de contrôle de la ramasseuse-presse	Console GreenStar™ 2 1800
	Console GreenStar™ 2 2600
	Console GreenStar™ 3 2630
	Affichage CommandCenter™ de génération 3
	Affichage CommandCenter™ de génération 4
CAPACITÉS EN HUILE	
Boîte d'engrenages principale	25 l (6.6 gal)
Boîte d'engrenages du liage avant	3,3 l (0.87 gal)
Boîte d'engrenages du liage arrière	0.8 kg (1.75 lb)
Boîte d'engrenages du système d'aménagement	4,0 l (1.06 lb)
Réservoir hydraulique—Machine sans ventilateur de nettoyage des nouveurs à commande hydraulique	9.0 l (2.38 gal)
Réservoir hydraulique—Machine avec ventilateur de nettoyage des nouveurs à commande hydraulique	60.0 l (15.85 gal)
EXIGENCES RELATIVES AU TRACTEUR	
Puissance minimum à la prise de force	98 kW (130 ch) — Ramasseuse-presse 1424 109 kW (145 ch) — Ramasseuse-presse 1424C
Régime de prise de force	1000 tr/min
1 sortie de soupape de commande à simple effet	Pour béquille de ramasseur/de support
1 sortie de soupape de commande à double effet	Vireur de balles/éjecteur de dernière balle
Freins hydrauliques	1 raccordement de frein—ISO 5676
1 sortie de soupape de commande à simple effet	Essieu tandem directeur (suivant équipement)
Freins pneumatiques	Circuit à air comprimé à 2 conduites
Alimentation électrique	ISOBUS - connecteur 9 plots ISO11783

GreenStar est une marque commerciale de Deere & Company
CommandCenter est une marque commerciale de Deere & Company

SF04007,0000CC7 -28-13JAN17-2/2

Ramasseuse-presse à grosses balles 1424/1424C avec pré-broyeur

DIMENSIONS ET POIDS DE LA RAMASSEUSE-PRESSE	
Largeur	3,00 m (9 ft 10.11 in)
Longueur totale avec vireur de balles replié	9,38 m (30 ft 9-9/32 in)
Longueur totale avec vireur de balles déplié	10,23 m (33 ft 6-9/32 in)
Hauteur	2,85 m (9 ft 4.20 in)
Poids (à vide)	10400-10900 kg (22888-23980 lb)
DIMENSION DES BALLES	
Largeur x Hauteur	120 x 80 cm (3 ft 11.24 in x 2 ft 7.49 in)
Longueur (Réglable)	60—300 cm (1 ft 11.62 in à 9 ft 10 in)
RAMASSEUR	
Largeur	230 cm (7 ft 6.55 in)
Nombre de barres porte-dents	5
Nombre de dents	160
Commande de relevage	Hydraulique
Flottement	Tension du ressort, réglable
Diamètre du racleur	30 cm (12 in)
Type de roues de jauge	Pivotantes
PISTON	
Régime	46 courses par minute
Longueur de course	695 mm (2 ft 3.36 in)
SYSTÈME D'ALIMENTATION	
Tambour d'amenage à 7 rangées de doigts	
Rotor à vis d'alimentation intégrées	
Préchambre avec informations de mesure de volume/de densité	
DISPOSITIF DE LIAGE	
Type	Noueur unique
Nombre de noueurs	6
Écartement	18 cm (7.1 in)
Capacité de ficelle	24 balles
Type de ficelle	Ficelle Teufelberger type TEWE 130 SIGNAL BIGMAX, ou ficelle de qualité semblable
Caractéristiques de la ficelle	130—150 m/kg (193 à 223 ft/lb)
Lubrification	Lubrification centrale
TENSION DE LA CHAMBRE À BALLES	
Type	Électronique/hydraulique 3 portes à commande hydraulique
Contrôle de la densité	Pression hydraulique réglable depuis le tracteur
PROTECTION DE LA TRANSMISSION	
Transmission principale	Embrayage automatique, embrayage à roue libre et limiteur de couple
Ramasseur	Limiteur de couple à axe radial
Rotor	Embrayage à limiteur de couple

Caractéristiques

PROTECTION DE LA TRANSMISSION	
Nouveurs	Boulon de cisaillement
Aiguilles	Boulons de cisaillement
ESSIEU	
Essieu simple	Freins hydrauliques ou pneumatiques
Essieu tandem	Directeur - Freins hydrauliques ou pneumatiques
Monte en pneus	710/40-22.5 620/50-22.5 560/45-22.5
MONITEUR	
Moniteur de contrôle de la ramasseuse-presse	Console GreenStar™ 2 1800
	Console GreenStar™ 2 2600
	Console GreenStar™ 3 2630
	Affichage CommandCenter™ de génération 3
	Affichage CommandCenter™ de génération 4
CAPACITÉS EN HUILE	
Boîte d'engrenages principale	25 l (6.6 gal)
Boîte d'engrenages du liage avant	3,3 l (0.87 gal)
Boîte d'engrenages du liage arrière	0.8 kg (1.75 lb)
Boîte d'engrenages du système d'amenage	4,0 l (1.06 lb)
Réservoir hydraulique—Machine sans ventilateur de nettoyage des noueurs à commande hydraulique	9.0 l (2.38 gal)
Réservoir hydraulique—Machine avec ventilateur de nettoyage des noueurs à commande hydraulique	60.0 l (15.85 gal)
EXIGENCES RELATIVES AU TRACTEUR	
Puissance minimum à la prise de force	98 kW (130 ch) — Ramasseuse-presse 1424 109 kW (145 ch) — Ramasseuse-presse 1424C
Régime de prise de force	1000 tr/min
1 sortie de soupape de commande à simple effet	Pour béquille de ramasseur/de support
1 sortie de soupape de commande à double effet	Vireur de balles/éjecteur de dernière balle
Freins hydrauliques	1 raccordement de frein—ISO 5676
1 sortie de soupape de commande à simple effet	Essieu tandem directeur (suivant équipement)
Freins pneumatiques	Circuit à air comprimé à 2 conduites
Alimentation électrique	ISOBUS - connecteur 9 plots ISO11783
1 sortie de soupape de commande à simple effet	Pour pré-broyeur

GreenStar est une marque commerciale de Deere & Company
CommandCenter est une marque commerciale de Deere & Company

SF04007,0000CC8 -28-17JAN17-2/2

Ramasseuse-presse à grosses balles 1434/1434C

DIMENSIONS ET POIDS DE LA RAMASSEUSE-PRESSE	
Largeur	3,00 m (9 ft 10.11 in)
Longueur totale avec vireur de balles replié	8.00 m (26 ft 2.93 in)
Longueur totale avec vireur de balles déplié	8.85 m (29 ft)
Hauteur	2,85 m (9 ft 4.20 in)
Poids (à vide)	9220-9737 kg (20328-21648 lb)
DIMENSION DES BALLEES	
Largeur x Hauteur	120 x 90 cm (3 ft 11.24 in x 2 ft 11.43 in)
Longueur (Réglable)	60—300 cm (1 ft 11.62 in à 9 ft 10 in)
RAMASSEUR	
Largeur	230 cm (7 ft 6.55 in)
Nombre de barres porte-dents	5
Nombre de dents	160
Commande de relevage	Hydraulique
Flottement	Tension du ressort, réglable
Diamètre du racleur	30 cm (12 in)
Type de roues de jauge	Pivotantes
PISTON	
Régime	46 courses par minute
Longueur de course	695 mm (2 ft 3.36 in)
SYSTÈME D'ALIMENTATION	
Tambour d'amenage à 7 rangées de doigts	
Rotor à vis d'alimentation intégrées	
Préchambre avec informations de mesure de volume/de densité	
DISPOSITIF DE LIAGE	
Type	Noueur unique
Nombre de noueurs	6
Écartement	18 cm (7.1 in)
Capacité de ficelle	24 balles
Type de ficelle	Ficelle Teufelberger type TEWE 130 SIGNAL BIGMAX, ou ficelle de qualité semblable
Caractéristiques de la ficelle	130—150 m/kg (193 à 223 ft/lb)
Lubrification	Lubrification centrale
TENSION DE LA CHAMBRE À BALLEES	
Type	Électronique/hydraulique 3 portes à commande hydraulique
Contrôle de la densité	Pression hydraulique réglable depuis le tracteur
PROTECTION DE LA TRANSMISSION	
Transmission principale	Embrayage automatique, embrayage à roue libre et limiteur de couple
Ramasseur	Limiteur de couple à axe radial
Rotor	Embrayage à limiteur de couple
Noueurs	Boulon de cisaillement
Aiguilles	Boulons de cisaillement
ESSIEU	
Essieu simple	Freins hydrauliques ou pneumatiques

Caractéristiques

PROTECTION DE LA TRANSMISSION	
Essieu tandem	Directeur - Freins hydrauliques ou pneumatiques
Monte en pneus	710/40-22-5 620/50-22.5 560/45-22.5 500/55-20 400/70-20
MONITEUR	
Moniteur de contrôle de la ramasseuse-presse	Console GreenStar™ 2 1800
	Console GreenStar™ 2 2600
	Console GreenStar™ 3 2630
	Affichage CommandCenter™ de génération 3
	Affichage CommandCenter™ de génération 4
CAPACITÉS EN HUILE	
Boîte d'engrenages principale	37 l (9.8 gal)
Boîte d'engrenages du liage avant	3,3 l (0.87 gal)
Boîte d'engrenages du liage arrière	0.8 kg (1.75 lb)
Boîte d'engrenages du système d'amenage	4,0 l (1.06 lb)
Réservoir hydraulique—Machine sans ventilateur de nettoyage des noueurs à commande hydraulique	9.0 l (2.38 gal)
Réservoir hydraulique—Machine avec ventilateur de nettoyage des noueurs à commande hydraulique	60.0 l (15.85 gal)
EXIGENCES RELATIVES AU TRACTEUR	
Puissance minimum à la prise de force	98 kW (130 ch) — Ramasseuse-presse 1434 109 kW (145 ch) — Ramasseuse-presse 1434C
Régime de prise de force	1000 tr/min
1 sortie de soupape de commande à simple effet	Pour béquille de ramasseur/de support
1 sortie de soupape de commande à double effet	Vireur de balles/éjecteur de dernière balle
1 sortie de soupape de commande à simple effet	Essieu tandem directeur (suivant équipement)
Freins hydrauliques	1 raccordement de frein—ISO 5676
Freins pneumatiques	Circuit à air comprimé à 2 conduites
Alimentation électrique	ISOBUS - connecteur 9 plots ISO11783

*GreenStar est une marque commerciale de Deere & Company
CommandCenter est une marque commerciale de Deere & Company*

SF04007,0000CC9 -28-13JAN17-2/2

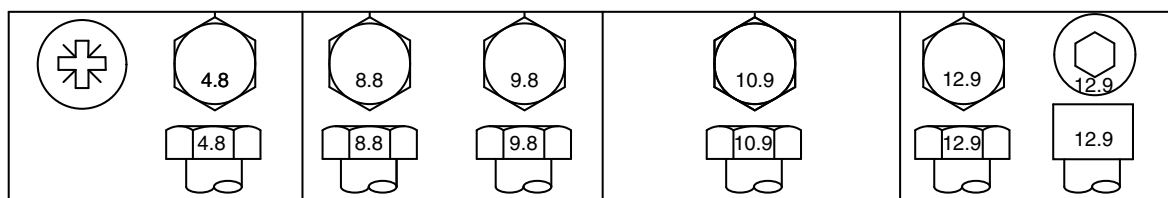
Charge de la barre d'attelage du tracteur

Charge statique verticale maximale autorisée sur la barre d'attelage du tracteur: 1600 kg (3527 lb)

SF04007,0000CDA -28-30NOV16-1/1

Couples de serrage pour boulonnerie métrique

TS1670 —UN—01MAY03



Diamètre	Classe 4.8				Classe 8.8 ou 9.8				Classe 10.9				Classe 12.9			
	Huilés ^a		À sec ^b		Huilés ^a		À sec ^b		Huilés ^a		À sec ^b		Huilés ^a		À sec ^b	
	N·m	lb-in	N·m	lb-in	N·m	lb-in	N·m	lb-in	N·m	lb-in	N·m	lb-in	N·m	lb-in	N·m	lb-in
M6	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 indiqués ont une portée générale dans la mesure où ils dépendent de la résistance du boulon ou de la vis. Ces valeurs NE sont PAS applicables aux cas particuliers où un couple ou des instructions de serrage différents sont donnés. Pour le serrage des vis en acier inoxydable ou des écrous sur vis en U, voir les instructions de serrage correspondantes. Serrer les contre-écrous à pièces rapportées plastiques ou sertis en acier au couple indiqué pour des éléments secs (voir tableau) sauf si des instructions de serrage différentes sont données.

Les boulons de cisaillement ont été conçus pour céder sous une charge prédéterminée. Toujours les remplacer par des boulons de la même classe. Remplacer les éléments de fixation par des éléments de la même classe ou de classe supérieure. En cas d'utilisation d'éléments de fixation de classe supérieure, appliquer le couple de serrage d'origine. S'assurer que les filetages des éléments de fixation sont propres et que ces derniers sont correctement engagés sur le filetage. Sauf indication contraire, lubrifier dans la mesure du possible les éléments de fixation nus ou zingués, à l'exception des contre-écrous ainsi que des vis et des écrous de fixation des roues.

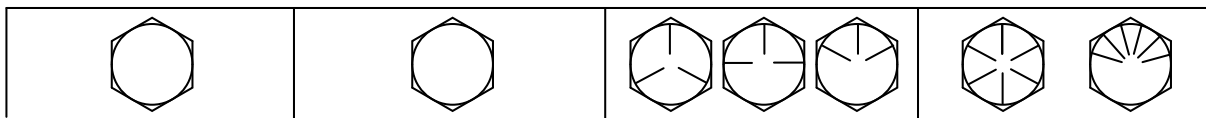
^a“Huilé” signifie enduit d'un lubrifiant tel que de l'huile moteur ou s'applique à des éléments de fixation huilés ou phosphatés, ou à des éléments de boulonnerie M20 ou plus avec zingage JDM F13C, F13F ou F13J.

^b“À sec” s'applique à des éléments nus ou zingués, exempts de lubrification, ou à des éléments de boulonnerie M6 à M18 avec zingage JDM F13B, F13E ou F13H.

DX,TORQ2 -28-12JAN11-1/1

Couples de serrage standard pour boulonnerie US

TS1671 —UN—01MAY03



Diamètre	Classe SAE 1				Classe 2 SAE ^a				Classe SAE 5, 5.1 ou 5.2				Classe SAE 8 ou 8.2			
	Huilés ^b		À sec ^c		Huilés ^b		À sec ^c		Huilés ^b		À sec ^c		Huilés ^b		À sec ^c	
	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
1/4	3.7	33	4.7	42	6	53	7.5	66	9.5	84	12	106	13.5	120	17	150
													N·m	lb-ft	N·m	lb-ft
5/16	7.7	68	9.8	86	12	106	15.5	137	19.5	172	25	221	28	20.5	35	26
									N·m	lb-ft	N·m	lb-ft				
3/8	13.5	120	17.5	155	22	194	27	240	35	26	44	32.5	49	36	63	46
			N·m	lb-ft	N·m	lb-ft	N·m	lb-ft								
7/16	22	194	28	20.5	35	26	44	32.5	56	41	70	52	80	59	100	74
	N·m	lb-ft														
1/2	34	25	42	31	53	39	67	49	85	63	110	80	120	88	155	115
9/16	48	35.5	60	45	76	56	95	70	125	92	155	115	175	130	220	165
5/8	67	49	85	63	105	77	135	100	170	125	215	160	240	175	305	225
3/4	120	88	150	110	190	140	240	175	300	220	380	280	425	315	540	400
7/8	190	140	240	175	190	140	240	175	490	360	615	455	690	510	870	640
1	285	210	360	265	285	210	360	265	730	540	920	680	1030	760	1300	960
1-1/8	400	300	510	375	400	300	510	375	910	670	1150	850	1450	1075	1850	1350
1-1/4	570	420	725	535	570	420	725	535	1280	945	1630	1200	2050	1500	2600	1920
1-3/8	750	550	950	700	750	550	950	700	1700	1250	2140	1580	2700	2000	3400	2500
1-1/2	990	730	1250	930	990	730	1250	930	2250	1650	2850	2100	3600	2650	4550	3350

Les couples de serrage indiqués ont une portée générale dans la mesure où ils dépendent de la résistance du boulon ou de la vis. Ces valeurs NE sont PAS applicables aux cas particuliers où un couple ou des instructions de serrage différents sont donnés. Pour le serrage des contre-écrous à pièces rapportées plastiques ou sertis en acier, des vis en acier inoxydable ou des écrous sur vis en U, voir les instructions de serrage correspondantes. Les boulons de cisaillement ont été conçus pour céder sous une charge prédéterminée. Toujours les remplacer par des boulons de la même classe.

Remplacer les éléments de fixation par des éléments de la même classe ou de classe supérieure. En cas d'utilisation d'éléments de fixation de classe supérieure, appliquer le couple de serrage d'origine. S'assurer que les filetages des éléments de fixation sont propres et que ces derniers sont correctement engagés sur le filetage. Sauf indication contraire, lubrifier dans la mesure du possible les éléments de fixation nus ou zingués, à l'exception des contre-écrous ainsi que des vis et des écrous de fixation des roues.

^aLa classe 2 concerne les vis six-pans (sauf les boulons hexagonaux) de longueur inférieure ou égale à 152 mm (6 in). La classe 1 concerne les vis six-pans de longueur supérieure à 152 mm (6 in) et les autres types de boulons et vis de quelque longueur que ce soit.

^b"Huilé" signifie enduit d'un lubrifiant tel que de l'huile moteur ou s'applique à des éléments de fixation huilés ou phosphatés, ou à des éléments de boulonnerie de 7/8 in. ou plus avec zingage JDM F13C, F13F ou F13J.

^c"À sec" s'applique à des éléments nus zingués, exempts de lubrification, ou à des éléments de boulonnerie de 1/4 à 3/4 in avec zingage JDM F13B, F13E ou F13H.

DX,TORQ1 -28-12JAN11-1/1

Déclaration de conformité CE

Deere & Company
Moline, Illinois, États-Unis

La personne mentionnée ci-dessous déclare que

Type de machine : Ramasseuse-presse à grosses balles

Modèles: 1424, 1424C, 1433, 1433C, 1434 et 1434C

Est conforme à toutes les prescriptions et exigences des directives suivantes:

DIRECTIVE	NUMÉRO	MÉTHODE DE CERTIFICATION
Directive machines	2006/42/CE	Autocertification, conformément à l'article 5 de la directive
Matériel agricole — Sécurité — Partie 1: Exigences générales	ISO 4254-1	Autocertification
Matériel agricole — Sécurité — Partie 11: Ramasseuses-presses à ramasseur	ISO 4254-11	Autocertification

Nom et adresse de la personne de la Communauté européenne autorisée à établir le dossier technique de construction:

Brigitte Birk
 John Deere GmbH & Co. KG
 Mannheim Regional Center (Zentralfunktionen)
 John Deere Strasse 70
 D-68163 Mannheim, Allemagne
 EUConformity@johndeere.com

Lieu de délivrance de la déclaration: Arc les
 Gray

Nom: Didier Delphigue

Date de délivrance de la déclaration: 13
 septembre 2013

Titre: Product Engineering Manager Balers

Unité de production:

DXCE01 —UN—28APR09



SF04007,0000CDB -28-30NOV16-1/1

Numéros de série

Plaque signalétique

Le numéro de série identifiant la ramasseuse-presse est estampé sur la plaque constructeur.

Indiquer ces numéros lors de toute commande de pièces destinées à la ramasseuse-presse ou à ses équipements.

Noter ces numéros dans les cases prévues à cet effet afin qu'ils soient facilement disponibles.

OUC002,0003930 -28-14JAN12-1/1

Description de la plaquette signalétique

A—Modèle
B—Numéro de série
C—Charge remorquée maximale
D—Année-modèle

E—Année de fabrication
F—Charge maximale sur essieu
G—Poids total autorisé en charge

The diagram shows a manufacturer's plate for a John Deere tractor. It includes fields for:

- JOHN DEERE 2, Avenue Jean Jaurès 70100 ARC-LES-GRAY (FRANCE)
- Marque : JOHN DEERE (DEERE & COMPANY, ILLINOIS, USA)
- Type/Variante/Version
- Numéro de série
- PTAC
- Masses
- Maximales
- Admissibles
- Réceptionné par la DIRE de BESANCON le :
- Année de Fabrication
- Made in E.C.
- Année Modèle

 Labels A through G point to the following fields:

- A: Modèle
- B: Numéro de série
- C: Charge remorquée maximale
- D: Année-modèle
- E: Année de fabrication
- F: Charge maximale sur essieu
- G: Poids total autorisé en charge

CC1029241

CC1029241 —UN—20SEP07

OUC002,0003931 -28-14JAN12-1/1

Registre du numéro de série de la ramasseuse-presse

La plaque constructeur se trouve sur le côté droit de la ramasseuse-presse.

Noter le numéro de série dans le tableau ci-dessous.



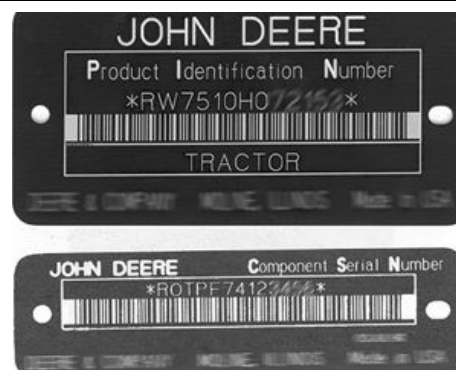
ZX1046447 —UN—17JAN12

Numéro de série															
*															*

OUC002,0003932 -28-14JAN12-1/1

Conserver les titres de propriété

- Tenir à jour un inventaire répertoriant toutes les machines et tous les numéros de série des composants. Conserver cette liste dans un lieu sûr.
- Vérifier régulièrement la présence des plaquettes signalétiques. Signaler toute falsification aux forces de police et commander des plaquettes de rechange.
- 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.

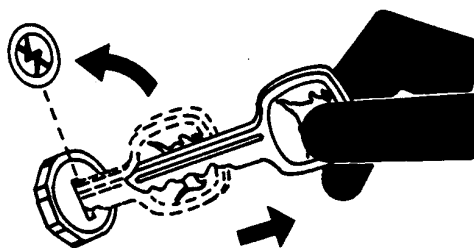


TS1680 —UN—09DEC03

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		Contrôle	
Accrochage et décrochage		Écartement des roues, (tracteur)	15-1
Pré-broyeur déposé de la ramasseuse-presse	35-1	Lest, (tracteur).....	15-1
Accrochage et décrochage du pré-broyeur		Niveau d'huile hydraulique	20-30, 20-31
de la ramasseuse-presse	35-1	Pression des pneus, (tracteur).....	15-1
Après les 3 premières heures de service		Contrôle de densité de la préchambre	50-10
(Pré-broyeur, suivant équipement)	60-9	Contrôle du couple de serrage des écrous de roue..	20-30
Arbre de transmission télescopique	20-2	Couples de serrage de la boulonnerie	
Accrochage de la ramasseuse-presse au tracteur..	30-4	Boulonnerie US.....	80-10
Augmentation de la taille des balles	50-3	Système métrique	80-9
Autocollants de sécurité	10-1	Couples de serrage pour boulonnerie métrique	80-9
B		Couples de serrage standard pour	
Barre d'attelage		boulonnerie US	80-10
Accrochage de la ramasseuse-presse au tracteur..	30-2	Couteaux du dispositif de coupe	20-10, 20-12, 50-19
Protection, (utilisation)	15-7	Couteaux du pré-broyeur (suivant	
Réglage.....	15-4, 20-4	équipement)	
Bras de relevage du pré-broyeur (suivant		Remplacement.....	70-36
équipement)			
Réglage.....	70-44	D	
C		Début de chaque saison (Pré-broyeur,	
Calage des aiguilles par rapport au piston	70-18	suivant équipement)	60-6
Réglage.....	70-18	Déclaration de conformité CE.....	80-11
Calage du système d'amenage	70-1	Dégagement du doigt pousse-ficelle	
Capteurs		Réglage.....	70-20
Réglage.....	70-35	Dispositif de coupe	
Caractéristiques		Dépose des couteaux	20-10, 20-12, 20-19
Charge de la barre d'attelage du tracteur	80-8	Dispositif de remorquage du tracteur	
Déclaration de conformité CE	80-11	Anneau d'attelage à rotule	
Ramasseuse-presse à grosses balles		Préparation du tracteur.....	15-2
1424/1424C.....	80-3, 80-5	Attelage fixe (ISO 5692-2)	
Ramasseuse-presse à grosses balles		Préparation du tracteur.....	15-2
1433/1433C.....	80-1	Attelage tournant (ISO 5692-1)	
Ramasseuse-presse à grosses balles		Préparation du tracteur.....	15-2
1434/1434C.....	80-7	Rotule d'attelage (ISO 24347)	
Cassette des couteaux (1424C et 1434C		Préparation du tracteur.....	15-2
uniquement)		E	
Réglage.....	70-34	Éjecteur de la dernière balle.....	50-16
Charge de la barre d'attelage du tracteur	80-8	Réglage.....	70-33
Circuit électrique		Emplacements des boulons de cisaillement.....	70-31
Accrochage de la ramasseuse-presse au tracteur..	30-6	Emplacements des fusibles	70-36
Codes d'erreur du système de pesage		En début de saison.....	75-2
(suivant équipement)	65-8	Entretien	
Compresseur d'air		Accrochage et décrochage du pré-broyeur	
Réservoir, vidange de l'eau.....	20-30	de la ramasseuse-presse	35-1
Console		Calage des aiguilles par rapport au piston.....	70-18
Description de la page de base de la		Calage du système d'amenage	70-1
ramasseuse-presse.....	45-4	Emplacements des boulons de cisaillement.....	70-31
Contre-couteau inférieur		Emplacements des fusibles	70-36
Réglage.....	25-1	Phare de travail d'entretien (suivant équipement) ..	70-1
Contre-couteau supérieur		Réglage de l'éjecteur de la dernière balle.....	70-33
Réglage.....	25-1	Réglage de la cassette des couteaux	
		(1424C et 1434C uniquement).....	70-34

Suite, voir page suivante

	Page		Page
Réglage de la patte antiretour.....	70-9	Transmission, Huile	55-3
Réglage de la position de l'aiguille dans le noueur.....	70-13	Huile hydraulique.....	55-6
Réglage de la tension de courroie du pré-broyeur (suivant équipement)	70-37	Hydraulique	
Réglage des bras de relevage du pré-broyeur (suivant équipement)	70-44	Accrochage de la ramasseuse-presse au tracteur..	30-4
Réglage des capteurs	70-35	Niveau d'huile, contrôle.....	20-30, 20-31
Réglage des noueurs.....	70-22		
Réglage du dégagement du doigt pousse-ficelle..	70-20	I	
Réglage du frein du berceau d'aiguilles	70-19	Indicateur d'éjection des balles	50-3
Réglage du jeu du rouleau de piston	70-25	Installation de la ficelle	20-20, 20-24
Réglage du levier de déclenchement de longueur des balles	70-8		
Réglage du limiteur de couple de l'entraînement principal	70-28	J	
Réglage du système de relâchement de la tension.....	70-21	Jeu du rouleau de piston	
Remplacement des couteaux du pré-broyeur (suivant équipement)	70-36	Réglage.....	70-25
Schéma du circuit hydraulique embarqué.....	70-45	Jeu entre le pignon intermittent et le bâti des noueurs	
Toutes les 10 heures de service	60-10	Réglage.....	70-22
Toutes les 150 heures de service	60-35		
Toutes les 250 heures de service	60-43	L	
Toutes les 50 heures de service	60-24	Lest, (tracteur)	15-1
Toutes les 500 heures de service	60-46	Levier de déclenchement de longueur des balles	
		Réglage.....	70-8
F		Liage électrique	50-7
Ficelle		Limiteur de couple de l'entraînement principal	
Choix.....	20-19	Réglage.....	70-28
Fin de saison	75-1	Longueur des balles	50-4
Frein du berceau d'aiguilles		Lubrifiant	
Réglage.....	70-19	Mélange	60-2
Frein du volant d'inertie		Lubrifiants et contenances	
Utilisation	30-1	Transmission par engrenages du pré-broyeur (suivant équipement)	55-5
Frein, volant d'inertie, utilisation	30-1	Lubrifiants, sécurité	
		Sécurité, lubrifiants	60-1
G		Lubrification et entretiens périodiques	
Graisse	55-1	Après les 3 premières heures de service (Pré-broyeur, suivant équipement).....	60-9
Boîte d'engrenages		Codes d'erreur du système de pesage (suivant équipement).....	65-8
Limiteur de la fourche d'aménagement	55-2	Début de chaque saison (Pré-broyeur, suivant équipement).....	60-6
Graisse Multiluber		Lubrification et entretiens périodiques	60-1
Multiluber, graisse	55-1	Quotidiennement (Pré-broyeur, suivant équipement)	60-7
H		Réservoir du système de graissage automatique (suivant équipement).....	60-4
Hauteur de travail du ramasseur	50-9	Respect des intervalles d'entretien	60-1
Hauteur du pré-broyeur		Sécurité lors de la lubrification et des entretiens périodiques.....	60-1
Réglage.....	25-3	Système de graissage automatique (suivant équipement).....	60-2
Huile		Toutes les 4 heures de service	60-9
Niveau d'huile du circuit hydraulique, contrôle	20-30, 20-31		
Transmission.....	55-6		
Huile de transmission	55-6		
Boîtes d'engrenages	55-4		

Suite, voir page suivante

	Page		Page
M		Phare de travail d'entretien (suivant équipement)	70-1
Mélange de lubrifiants	60-2	Pneu	
Messages d'erreur	65-2, 65-3, 65-9	Pression, contrôle (tracteur).....	15-1
Moniteur		Position d'attelage	
Page des fonctions utilisateur	45-13	Trois points	15-1
Page des registres sur terrain	45-19	Position de l'aiguille dans le noueur	
Page du menu d'entretien	45-29	Réglage.....	70-13
Page du menu de diagnostic	45-22	Position de l'attelage trois points	15-1
Page du menu du concessionnaire.....	45-28	Pré-broyeur déposé de la ramasseuse-	
Page du mode de fonctionnement	45-6	presse	
Repose.....	15-6	Accrochage et décrochage	35-1
N		Préparation de la ramasseuse-presse	
Numéro de série		Arbre de transmission télescopique.....	20-2
Plateau.....	85-1	Choix de la ficelle.....	20-19
Numéros de série		Contrôle du couple de serrage des écrous	
Numéro d'identification de la machine	85-1	de roue.....	20-30
Plaque constructeur	85-1	Couteaux du dispositif de coupe.....	20-10, 20-12
O		Installation de la ficelle.....	20-20, 20-24
Obturbateur pour passage de couteau.....	20-19	Niveau d'huile du circuit hy-	
Opération		draulique	20-30, 20-31
Lubrification et entretiens périodiques	60-1	Obturbateur pour passage de couteau du	
P		dispositif de coupe	20-19
Page de base		Panneaux latéraux.....	20-1
Description de l'affichage	45-4	Réglage de la barre d'attelage.....	20-4
Page de base de la ramasseuse-presse		Réglage de la hauteur de travail du ramasseur	20-7
Description de l'affichage	45-4	Réglage de la tension de la ficelle	20-28
Pannes et remèdes		Réglage de la vitesse de relevage du ramasseur...	20-9
Aiguilles et noueurs.....	65-18	Réglage du flottement du ramasseur.....	20-9
Arbre de transmission.....	65-15	Vérifier la pression des pneus.....	20-29
Bras du peigne.....	65-21	Vidange de l'eau du réservoir du compresseur.....	20-30
Capteurs	65-2	Préparation du pré-broyeur	
Circuit hydraulique	65-17	Réglage de la hauteur du pré-broyeur	25-3
Composants électroniques	65-1	Réglage du contre-couteau inférieur.....	25-1
Dispositif de coupe.....	65-25	Réglage du contre-couteau supérieur.....	25-1
Écoulement de la récolte	65-16	Réglage du rouleau avant.....	25-2
Messages d'erreur	65-2, 65-3, 65-9	Préparation du tracteur	
Noueurs	65-19	Réglage de la barre d'attelage.....	15-4
Parasites électromagnétiques.....	65-1	Réglage des distributeurs auxiliaires	15-5
Piston	65-16	Sélection du régime de prise de force du tracteur ..	15-5
Problèmes de pré-broyeur (suivant équipement) ..	65-26	Pression de service hydraulique maximum	05-7
Problèmes de pressage	65-17	Pression des pneus	20-29
Protections contre les surcharges.....	65-10	Problèmes de pré-broyeur (suivant équipement)	65-26
Ramasseur.....	65-26	Q	
Système de gestion électronique..... 65-2,		Quotidiennement (Pré-broyeur, suivant	
65-3, 65-9		équipement).....	60-7
Système de graissage automatique.....	65-22	R	
Parasites électromagnétiques	65-1	Ramasseur	
Patte antiretour		Réglage de la hauteur de travail	20-7
Réglage.....	70-9	Réglage de la vitesse de relevage.....	20-9
		Réglage du flottement.....	20-9
		Ramasseuse-presse	
		Accrochage de la barre d'attelage au tracteur	30-2
		Accrochage des freins au tracteur	30-6, 30-8

Suite, voir page suivante

	Page		Page
Arbre de transmission télescopique, accrochage ...	30-4	Réglage du contre-couteau supérieur	25-1
Barre d'attelage	20-4	Réglage du dégagement du doigt pousse-ficelle	70-20
Circuit hydraulique au tracteur, accrochage	30-4	Réglage du dispositif de remorquage du tracteur	
Dételage du tracteur	30-9	Préparation du tracteur	15-2
Préparation pour le transport	40-1, 40-2	Réglage du frein du berceau d'aiguilles	70-19
Procédures de transport	40-5	Réglage du jeu du rouleau de piston	70-25
Raccordement du circuit électrique au tracteur	30-8	Réglage du jeu entre le pignon intermittent et le bâti des noueurs	70-22
Régime de prise de force		Réglage du levier de déclenchement de longueur des balles	70-8
Sélection	15-5	Réglage du limiteur de couple de l'entraînement principal	70-28
Réglage		Réglage du rouleau avant	25-2
Barre d'attelage	15-4, 20-4	Réglage du système de relâchement de la tension ..	70-21
Bras de relevage du pré-broyeur (suivant équipement)	70-44	Régulation de la densité	50-13
Calage des aiguilles par rapport au piston	70-18	Remisage	
Capteurs	70-35	En début de saison	75-2
Cassette des couteaux (1424C et 1434C uniquement)	70-34	Fin de saison	75-1
Contre-couteau inférieur	25-1	Remise à zéro de la plate-forme de pesage	50-6
Contre-couteau supérieur	25-1	Remplacement	
Contrôle de densité de la préchambre	50-10	Couteaux du pré-broyeur (suivant équipement) ...	70-36
Couteaux du dispositif de coupe	50-19	Remplacement des couteaux du pré-broyeur (suivant équipement)	70-36
Dégagement du doigt pousse-ficelle	70-20	Repose	
Éjecteur de la dernière balle	50-16, 70-33	Couteaux du dispositif de coupe	20-10, 20-12, 20-19
Flottement du ramasseur	20-9	Réservoir du système de graissage automatique (suivant équipement)	
Frein du berceau d'aiguilles	70-19	Selon le besoin	60-4
Hauteur de travail du ramasseur	20-7, 50-9	Respect	
Hauteur du pré-broyeur	25-3	Intervalles d'entretien	60-1
Jeu du rouleau de piston	70-25	Rétroviseur à extension, utilisation	15-7, 40-4
Jeu entre le pignon intermittent et le bâti des noueurs	70-22	Rodage	
Levier de déclenchement de longueur des balles ...	70-8	Rodage de la ramasseuse-presse	50-1
Liage électrique	50-7	Roue	
Limiteur de couple de l'entraînement principal	70-28	Écartement, tracteur	15-1
Longueur des balles	50-4	Réglage (tracteur)	15-1
Patte antiretour	70-9	Rouleau avant	
Position de l'aiguille dans le noueur	70-13	Réglage	25-2
Régulation de la densité	50-13	Rouleau compresseur du ramasseur	50-8
Roues du tracteur	15-1		
Rouleau avant	25-2		
Rouleau compresseur du ramasseur	50-8		
Système de relâchement de la tension	70-21		
Tension de courroie du pré-broyeur (suivant équipement)	70-37		
Tension de la ficelle	20-28		
Vireur de balles	50-17		
Vitesse de relevage du ramasseur	20-9		
Réglage de l'éjecteur de la dernière balle	70-33		
Réglage de la cassette des couteaux (1424C et 1434C uniquement)	70-34		
Réglage de la hauteur du pré-broyeur	25-3		
Réglage de la patte antiretour	70-9		
Réglage de la position de l'aiguille dans le noueur ..	70-13		
Réglage de la tension de courroie du pré-broyeur (suivant équipement)	70-37		
Réglage des bras de relevage du pré-broyeur (suivant équipement)	70-44		
Réglage des capteurs	70-35		
Réglage du contre-couteau inférieur	25-1		

S

Schéma du circuit hydraulique embarqué	70-45
Sécurité lors de la lubrification et des entretiens périodiques	60-1
Sécurité, attention aux fuites de liquides sous pression	
Attention aux fuites de liquides sous pression	05-9
Sélection	
Régime de prise de force du tracteur	15-5
Sélection du dispositif de remorquage du tracteur	
Préparation du tracteur	15-2
Stockage des lubrifiants	
Stockage, lubrifiant	60-2

Suite, voir page suivante

	Page		Page
Système de freinage		Liage électrique.....	50-7
Accrochage de la ramasseuse-presse au tracteur..	30-8	Préparation pour l'utilisation sur le terrain.....	50-1
Système de gestion électronique		Réglage de la hauteur de travail du ramasseur	50-9
Composants et fonctions	45-1	Réglage de la longueur des balles.....	50-4
Système de pesage.....	50-1	Réglage du rouleau compresseur du ramasseur....	50-8
Système de pesage de balle	50-6	Réglage du vireur de balles	50-17
Système de relâchement de la tension		Régulation de la densité	50-13
Réglage.....	70-21	Remise à zéro de la plate-forme de pesage	50-6
		Système de pesage	50-1
T		Système de pesage de balle.....	50-6
Tableau des couples de serrage		Utilisation du pré-broyeur (suivant équipement) ...	50-21
Boulonnerie US.....	80-10	Utilisation du pré-broyeur (suivant équipement).....	50-21
Système métrique	80-9		
Tension de courroie du pré-broyeur (suivant équipement)		V	
Réglage.....	70-37	Vidange de l'eau du réservoir du compresseur	20-30
Termes de mise en garde, compréhension	05-1	Vireur de balles.....	50-17
Toutes les 10 heures de service	60-10		
Toutes les 150 heures de service	60-35		
Toutes les 250 heures de service	60-43		
Toutes les 4 heures de service	60-9		
Toutes les 50 heures de service	60-24		
Toutes les 500 heures de service	60-46		
Tracteur			
Accrochage des freins à la ramasseuse-presse.....	30-6, 30-8		
Attelage de la barre d'attelage à la ramasseuse-presse.....	30-2		
Attelage trois points, position	15-1		
Barre d'attelage.....	15-4		
Circuit hydraulique à la ramasseuse-presse, accrochage.....	30-4		
Décrochage de la ramasseuse-presse	30-9		
Écartement des roues.....	15-1		
Gonflage des pneus.....	15-1		
Lest	15-1		
Raccordement du circuit électrique à la ramasseuse-presse.....	30-8		
Réglage des distributeurs	15-5		
Roues, réglage.....	15-1		
Transmission par engrenages du pré-broyeur (suivant équipement).....	55-5		
Transport			
Préparation de la ramasseuse-presse	40-1, 40-2		
Procédures.....	40-5		
Transport de passagers interdit	40-5		
Transport de passagers interdit.....	40-5		
U			
Utilisation de la ramasseuse-presse			
Après l'utilisation sur le terrain	50-20		
Contrôle de densité de la préchambre.....	50-10		
Couteaux du dispositif de coupe.....	50-19		
Éjecteur de la dernière balle	50-16		
Indicateur d'éjection des balles	50-3		
Instructions générales.....	50-2		

Nous vous aidons à faire votre travail

Pièces de rechange John Deere

Nous sommes en mesure de fournir dans les plus brefs délais les pièces de rechange John Deere d'origine nécessaires et ainsi de réduire au minimum les immobilisations.

Nous disposons d'un important stock de pièces en tout genre pour répondre sans délai à tous les besoins.



DX,IBC,A -28-04JUN90-1/1

TS100 —UN—23AUG88

Outillage adéquat

Nos techniciens disposent d'appareils de mesure et d'outils de précision leur permettant de détecter 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

