

Ramasseuses-presses à grosses balles L1524, L1533 et L1534



LIVRET D'ENTRETIEN

Ramasseuses-presses à grosses balles L1524, L1533 et L1534

OMFH323225 ÉDITION F7 (FRENCH)

John Deere Ottumwa Works
Édition européenne
PRINTED IN U.S.A.



Introduction

Avant-propos



E77599—UN—18DEC14

LIRE ATTENTIVEMENT LE PRÉSENT LIVRET afin d'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 livret sont exprimées en unités métriques et leurs équivalents US habituels. N'utiliser que les pièces de rechange et les éléments de boulonnerie appropriés. Les éléments de boulonnerie métrique et US nécessitent l'emploi de clés métriques et US correspondantes.

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

NOTER LES NUMÉROS D'IDENTIFICATION DE PRODUIT (N.I.P.) dans la section Caractéristiques. Noter correctement tous les chiffres 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. La garantie est expliquée sur le certificat ou la déclaration de garantie qui a dû être remis(e) 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. Le réglage de l'alimentation en carburant au-delà des limites spécifiées ou toute autre manœuvre visant à accroître la puissance des machines aura les mêmes conséquences.

Si vous n'êtes pas le premier propriétaire de cette machine, il est de votre intérêt de contacter le concessionnaire John Deere et de lui communiquer le numéro de série du tracteur. John Deere sera ainsi en mesure d'informer le client en cas de problèmes ou d'améliorations de produit.

CS12167,00006E4 -28-15DEC14-1/1

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
Lire les livrets d'entretien concernant les contrôleurs ISOBUS	05-2
Utilisation du marchepied et des mains courantes	05-2
Ne pas transporter de passagers sur la machine.....	05-3
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.....	05-4
Sécurité en matière de manipulation des produits chimiques agricoles	05-5
Manipulation des couteaux.....	05-5
Sécurité de la machine.....	05-6
Rester à l'écart des arbres de transmission en rotation	05-6
Utiliser les équipements d'éclairage et de signalisation de sécurité.....	05-7
Utiliser une chaîne de sûreté.....	05-7
Observer les vitesses de transport maximales.....	05-8
Contrôle du lest, de l'écartement des roues et de la pression des pneus	05-8
Consignes de sécurité - Entretien de la machine.....	05-8
Pression de service hydraulique maximum	05-8
Sécurité de l'entretien.....	05-9
Enlever la peinture des surfaces à souder ou à réchauffer	05-10
Éviter toute chaleur intense près de conduites sous pression.....	05-10
Attention aux fuites de liquides sous pression ..	05-11
Précautions à prendre pour l'entretien des systèmes avec accumulateur(s) de pression.....	05-11
Monter les pneus avec précaution.....	05-12
Déclassement — élimination et recyclage corrects des fluides et composants.....	05-13
Ne pas diriger de jets d'eau sous haute pression sur les autocollants de sécurité	05-13
Éviter les jets à haute pression sur les vérins ..	05-14

	Page
Évitage de jet haute pression sur les composants électroniques	05-14

Autocollants de sécurité

Autocollants de sécurité illustrés	10-1
Autocollants de sécurité	10-2

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 la barre d'attelage Utilisation.....	15-7
Utilisation d'un rétroviseur à extension	15-7

Préparation de la ramasseuse-presse

Ouverture des portes et du capot de la soufflante.....	20-1
Arbre de transmission télescopique	20-2
Réglage de la barre d'attelage de la ramasseuse-presse (ancien type).....	20-3
Réglage de la barre d'attelage de la ramasseuse-presse (nouveau type).....	20-5
Réglage de la longueur de l'arbre de transmission	20-7
Réglage de la hauteur de travail du ramasseur ..	20-9
Réglage du flottement du ramasseur	20-10
Dépose ou repose des couteaux du dispositif de coupe (dispositif de coupe à 10 couteaux).....	20-11
Dépose ou repose des couteaux du dispositif de coupe (dispositif de coupe à 15 couteaux).....	20-13

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
Dépose ou repose des couteaux du dispositif de coupe (dispositif de coupe à 23 couteaux).....	20-19
Remplacement des couteaux du dispositif de coupe par les plaques d'obturation pour passage de couteau.....	20-26
Choix de la ficelle	20-26
Schémas d'acheminement de la ficelle	20-27
Mise en place de la ficelle	20-28
Contrôle de la pression des pneus.....	20-36
Contrôle du couple de serrage des écrous de roue	20-37
Vérification du Niveau D'huile du Circuit Hydraulique.....	20-37
Préparation du pré-broyeur (suivant équipement)	
Réglage du contre-couteau supérieur	25-1
Réglage du contre-couteau inférieur	25-1
Réglage du rouleau avant	25-2
Réglage de la hauteur du pré-broyeur.....	25-3
Accrochage et décrochage de la ramasseuse-presse	
Utilisation du frein du volant-moteur	30-1
Accrochage de la ramasseuse-presse au tracteur.....	30-2
Repose de l'arbre de transmission télescopique	30-4
Raccordement au circuit hydraulique du tracteur.....	30-4
Raccordement au circuit de freinage du tracteur.....	30-6
Raccordement au circuit électrique du tracteur	30-8
Fixation de l'attache de frein de secours — Freins hydrauliques seulement.....	30-8
Décrochage de la ramasseuse-presse du tracteur.....	30-9
Accrochage et décrochage du pré-broyeur (suivant équipement)	
Accrochage et décrochage du pré-broyeur de la ramasseuse-presse	35-1
Transport de la ramasseuse-presse	
Transport en toute sécurité.....	40-1
Préparation de la ramasseuse-presse pour le transport.....	40-2
Utilisation d'un rétroviseur à extension	40-4
Respect des consignes de sécurité pour le transport.....	40-4
Transport de passagers interdit.....	40-5
Utilisation de l'application ramasseuse-presse	
Affichage de l'application ramasseuse-presse	45-1
Modification des unités de mesure (système impérial ou métrique).....	45-2
Soudage sur les ramasseuses-presses à balles rectangulaires avec moniteur-contrôleur ISOBUS	45-3
Description de l'affichage de base de la ramasseuse-presse.....	45-4
Page du mode de fonctionnement.....	45-6
Page des fonctions utilisateur.....	45-14
Page des registres sur terrain	45-20
Page du menu de diagnostic.....	45-24
Page du menu du concessionnaire	45-30
Page du menu d'entretien	45-31
Utilisation de la ramasseuse-presse	
Description du ramasseur et du rotor	50-1
Formage de balle.....	50-2
Préparation de la ramasseuse-presse pour l'utilisation sur le terrain.....	50-5
Système de pesage.....	50-5
Rodage de la ramasseuse-presse.....	50-5
Utilisation de la ramasseuse-presse—Généralités	50-6
Augmentation de la taille des balles et indicateur d'éjection des balles	50-7
Réglage de la longueur des balles	50-8
Système de pesage de balle	50-10
Remise à zéro de la plate-forme de pesage.....	50-10
Utilisation du liage électrique (suivant équipement)	50-11
Réglage du déflecteur de rouleau	50-12
Réglage de la hauteur de travail du ramasseur	50-13
Réglage du contrôle de densité de la préchambre	50-14
Régulation de la densité	50-17
Utilisation de l'éjecteur de la dernière balle	50-20
Utilisation du vireur de balles.....	50-21
Utilisation des couteaux du dispositif de coupe—suivant équipement.....	50-23
Après l'utilisation sur le terrain.....	50-24
Utilisation du pré-broyeur (suivant équipement)	50-25
Lubrifiants et contenances	
Graisse	55-1
Graisse Multiluber.....	55-1
Utilisation de graisse	55-2
Huile de transmission	55-2
Utilisation d'huile de transmission	55-3
Huile hydraulique et de transmission.....	55-5
Utilisation de l'huile hydraulique et de transmission	55-6
Lubrification et entretiens périodiques	
Sécurité lors de la lubrification et des entretiens périodiques	60-1
Respect des intervalles d'entretien.....	60-1

Suite, voir page suivante

Page	Page
Procédures de lubrification et d'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	60-2
Intervalle d'entretien	60-4
Entretien selon le besoin	60-6
Début de chaque saison	60-9
Tous les jours	60-10
Après les 3 premières heures	60-13
Toutes les 4 heures de service	60-13
Entretien toutes les 10 heures ou 400 balles ..	60-14
Entretien toutes les 50 heures ou 2000 balles ..	60-22
Entretien toutes les 150 heures ou 6000 balles	60-31
Entretien toutes les 250 heures ou 10 000 balles	60-35
Entretien toutes les 500 heures ou 20000 balles	60-45
Entretien annuel	60-46
Pannes et remèdes	
Codes d'erreur et pannes et remèdes de la ramasseuse-presse	65-1
Codes d'erreur et pannes et remèdes du système de pesage (suivant équipement)	65-6
Protections contre les surcharges des composants de la ramasseuse-presse	65-7
Problèmes d'arbre de transmission	65-11
Problèmes d'écoulement de la récolte	65-12
Problèmes de piston	65-14
Problèmes hydrauliques	65-15
Problèmes de pressage	65-17
Problèmes d'aiguille	65-19
Problèmes de noueur	65-21
Problèmes du système de graissage automatique	65-26
Problèmes du dispositif de coupe	65-28
Problèmes de ramasseur	65-30
Problèmes d'éjecteur de balles	65-31
Problèmes de pré-broyeur (suivant équipement)	65-31
Entretien	
Entretien en toute sécurité	70-1
Décapage des surfaces peintes avant soudure ou chauffage	70-1
Éviter toute chaleur intense près des conduites de liquide sous pression	70-2
Attention aux liquides sous haute pression	70-2
Phares de travail et feux d'entretien	70-3
Réglage de l'embrayage à friction	70-4
Réglage des vérins de verrouillage de direction	70-4
Réglage de la hauteur du ramasseur	70-5
Réglage des ressorts de flottement du ramasseur	70-6
Réglage du déflecteur de rouleau	70-6
Réglage de la tension de chaîne de ramasseur ..	70-7
Réglage de la tension de la chaîne d'entraînement du rotor	70-8
Affûtage des couteaux — Suivant équipement ..	70-8
Réglage des passages de couteau—Dispositif de coupe à 15 couteaux	70-10
Réglage de l'alignement des passages de couteau—Dispositif de coupe à 23 couteaux	70-11
Réglage du calage de la fourche d'amenage ..	70-12
Réglage de l'axe de verrouillage	70-14
Réglage de la densité de la chambre de précompression	70-15
Réglage du couteau	70-16
Réglage du racleur de rouleau	70-17
Réglage du racleur du piston	70-18
Réglage du rouleau	70-19
Vue éclatée des rouleaux de piston, racleurs et chenille	70-20
Réglage du bloc de guidage	70-21
Réglage de l'éjecteur de balles	70-22
Réglage de la tension de la ficelle	70-23
Réglage du bras de secteur	70-24
Réglage du calage entre les aiguilles et le piston	70-25
Réglage de l'aiguille	70-26
Réglage de la course de l'aiguille	70-27
Acheminement de flexible du frein hydraulique	70-28
Purge du système de freinage hydraulique	70-29
Réglage des freins hydrauliques	70-30
Réinitialisation du frein de secours	70-31
Contrôle et réglage de la synchronisation de crochet	70-32
Contrôle et réglage du mécanisme de levage à crochet	70-34
Contrôle et remise en état de l'usure du mécanisme de levage à crochet	70-36
Vue éclatée du mécanisme de levage à crochet	70-37
Contrôle et réglage du jeu des roulements de roue	70-40
Dépose et repose des roues	70-41
Remplacement du boulon de cisaillement du volant d'inertie — L1533 seulement (suivant équipement)	70-42
Remplacement des boulons de cisaillement de l'entraînement du berceau d'aiguilles	70-43
Schémas du système de graissage automatique	70-43
Amorçage du système de graissage	70-47

Suite, voir page suivante

	Page
Purge du système de graissage automatique ..	70-48
Réglage du ressort du doigt pousse-ficelle	70-48
Réglage du frein de l'arbre des noueurs	70-49
Réglage du noueur	70-49
Remplacement des couteaux du pré-broyeur (suivant équipement)	70-54
Réglage de la tension de courroie du pré-broyeur (suivant équipement)	70-55
Remplacement des courroies du pré-broyeur (suivant équipement)	70-57
Réglage des bras de relevage du pré-broyeur (suivant équipement)	70-61

Remisage

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

Caractéristiques

Déclaration de conformité CE.....	80-1
Ramasseuse-presse à grosses balles L1524.....	80-2
Ramasseuse-presse à grosses balles L1533.....	80-4
Ramasseuse-presse à grosses balles L1534.....	80-6
Couples de serrage de la boulonnerie métrique	80-8
Couples de serrage de la boulonnerie U.S.....	80-9

Numéros de série

Plaque constructeur.....	85-1
Description de la plaque constructeur	85-1
Enregistrement du numéro de série de la ramasseuse-presse	85-1
Conserver les titres de propriété	85-2
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

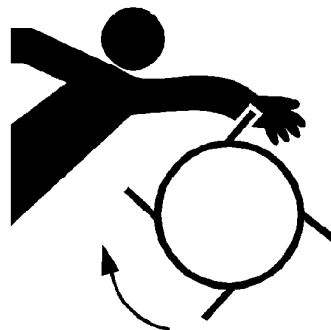
Sécurité de l'utilisation de la machine

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

Lire les livrets d'entretien concernant les contrôleurs ISOBUS

En plus des applications GreenStar™, cet affichage peut servir de dispositif d'affichage pour n'importe quel contrôleur ISOBUS conforme à la norme ISO 11783. Cela inclut la capacité à commander des équipements ISOBUS. Lorsque l'affichage est utilisé de cette façon, les informations et les fonctions de commande affichées sont fournies par le contrôleur ISOBUS et relèvent de la responsabilité du fabricant du contrôleur ISOBUS.

GreenStar est une marque commerciale de Deere & Company

Certaines de ces fonctions peuvent mettre en danger le conducteur ou les personnes se tenant aux alentours. Avant l'utilisation, lire le livret d'entretien fourni par le fabricant du contrôleur ISOBUS et respecter toutes les consignes de sécurité contenues dans le livret et sur le contrôleur ISOBUS.

NOTE: ISOBUS correspond à la norme ISO 11783

DX,WW,ISOBUS -28-15JUL15-1/1

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.



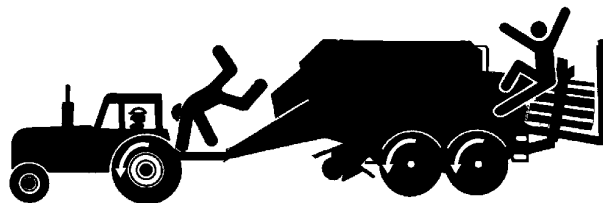
T6981AN — UN — 15JUN89

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

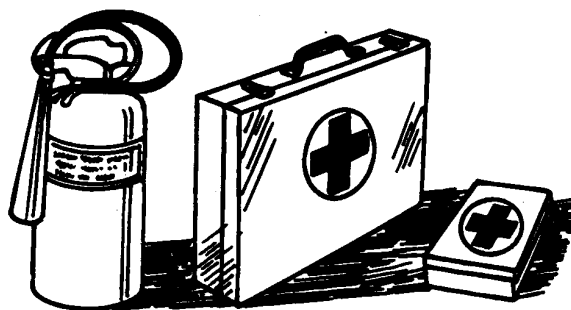
FX,ROAD -28-01MAY91-1/1

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

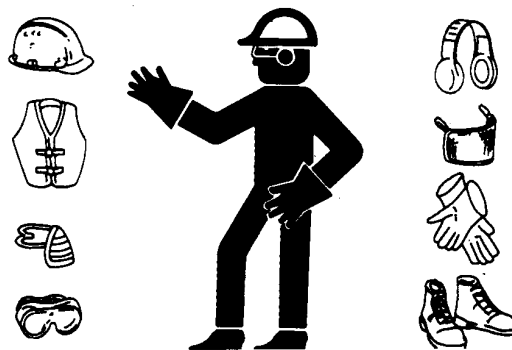
Porter des vêtements de protection

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

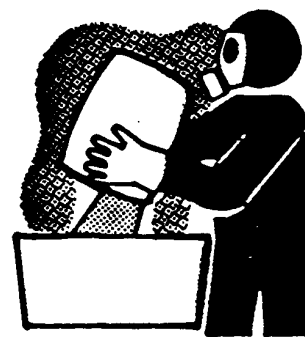
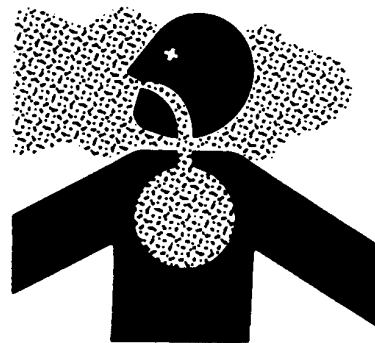
Les produits chimiques utilisés dans les applications agricoles (fongicides, désherbants, insecticides, pesticides, rodenticides et engrais) peuvent être dangereux pour la santé ou l'environnement, s'ils ne sont pas utilisés avec précaution.

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 **Avertissement** 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



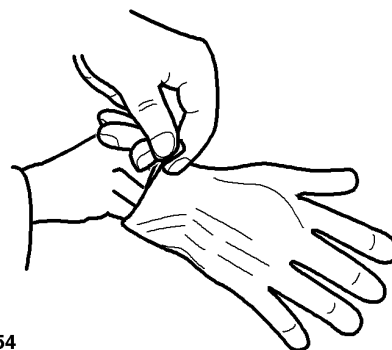
vêtements. Laver les vêtements avant de les porter de nouveau.

- 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 rebut.

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

Manipulation des couteaux

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



CC1026954

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

TS220 —UN—15APR13

A34471 —UN—11OCT88

CC1026928 —UN—26JAN05

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.

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

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

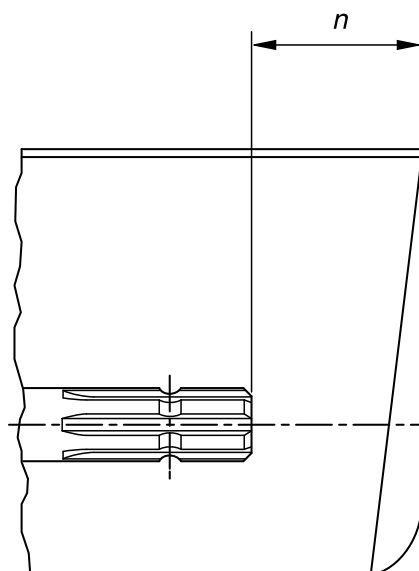
Ne pas poser de dispositif adaptateur entre le tracteur et l'arbre d'entraînement de prise de force de l'équipement primaire, qui permettrait à l'arbre du tracteur tournant à 1000 tr/min d'entraîner un équipement tournant à 540 tr/min à un régime supérieur à 540 tr/min.

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

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

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

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



TS1644 —UN—22AUG95

H96219 —UN—29APR10

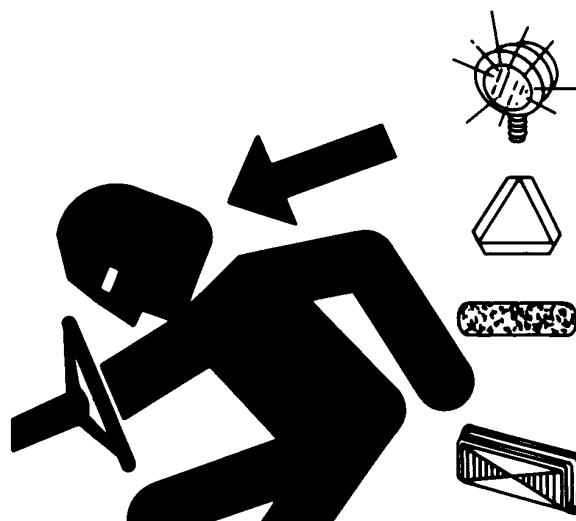
Type de prise de force	Diamètre	Canne-lures	$n \pm 5 \text{ mm (0.20 in)}$
1	35 mm (1.378 in)	6	85 mm (3.35 in)
2	35 mm (1.378 in)	21	85 mm (3.35 in)
3	45 mm (1.772 in)	20	100 mm (4.00 in)
4	57,5 mm (2.264 in)	22	100 mm (4.00 in)

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

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.



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

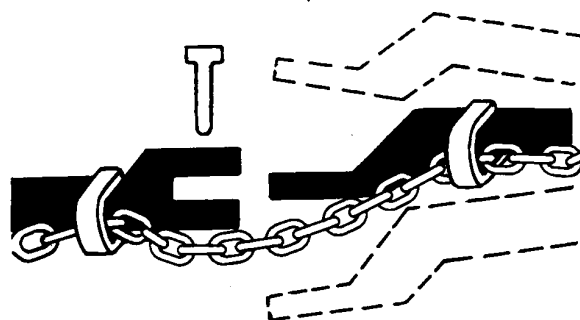
TS951 —UN—12APR90

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.



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

TS217 —UN—23AUG88

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.

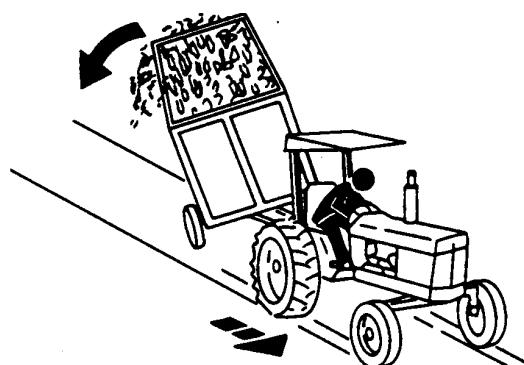
Toujours respecter la réglementation en vigueur pour circuler sur la voie publique.

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.

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

TS216 —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

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

CC1031622 —UN—23MAY09

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.

OUCC002,000366B -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).

OUCC020,0002775 -28-12SEP12-1/1

Sécurité de l'entretien

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

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

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

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

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

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

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



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

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

TS218 —UN—23AUG88

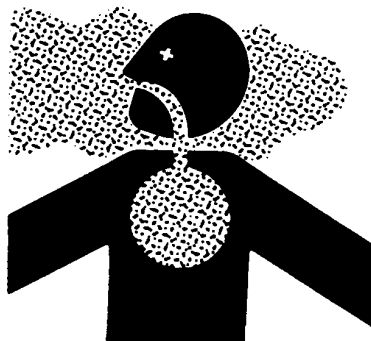
Enlever la peinture des surfaces à souder ou à réchauffer

Éviter la formation de vapeurs et poussières toxiques.

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

Enlever la peinture avant de réchauffer des surfaces peintes:

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



TS220 — UN — 15APR13

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

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

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

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

Éviter toute chaleur intense près de conduites sous pression

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



TS953 — UN — 15MAY90

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

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.

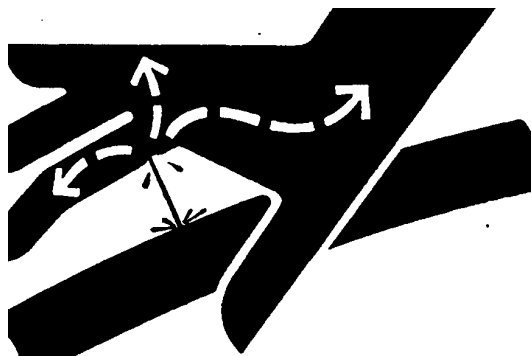
Remplacer immédiatement les flexibles usés ou endommagés par des pièces de rechange John Deere.

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

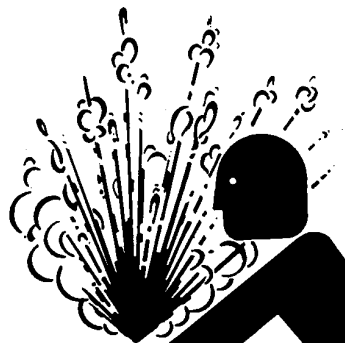
X9811 —UN—23AUG88

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

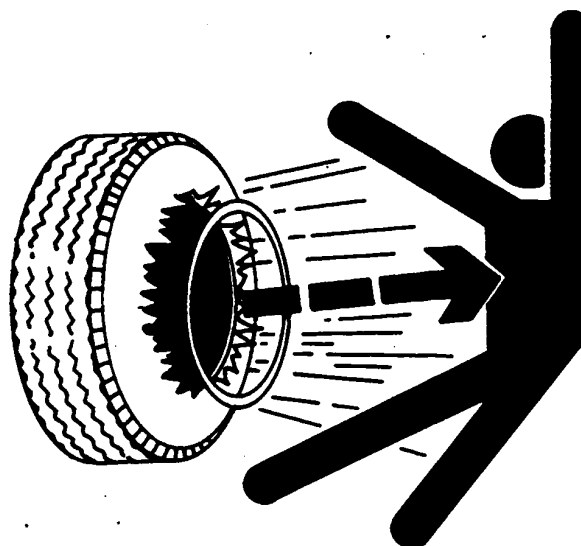
L'éclatement d'un pneu et la projection des éléments de jante en résultant peuvent provoquer des blessures graves, voire mortelles.

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.



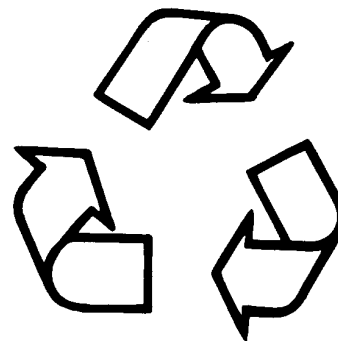
TS211 — UN — 15APR13

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.

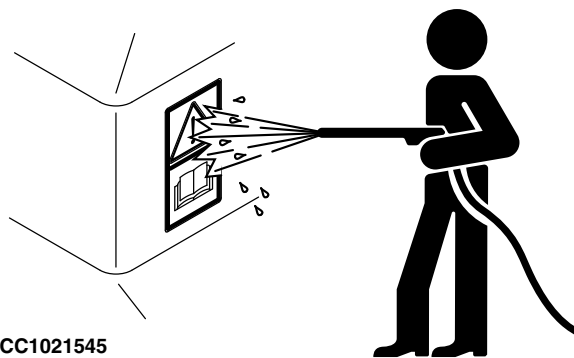
DX, DRAIN -28-01JUN15-1/1

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.



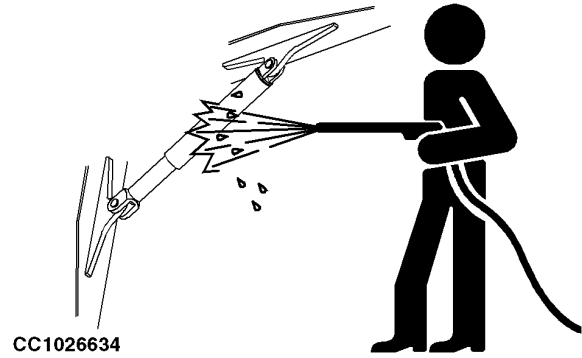
CC1021545

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.

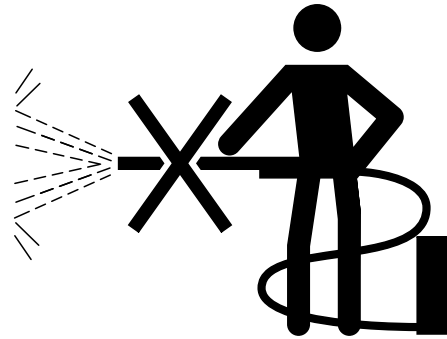


CC1026634 —UN—03DEC04

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

Évitage de jet haute pression sur les composants électroniques

IMPORTANT: Diriger de l'eau sous pression sur les composants électriques/électroniques ou les connecteurs peut entraîner des dysfonctionnements du produit. Réduire la pression de l'eau et diriger le jet à un angle de 45 à 90 degrés.



E80015 —UN—25SEP15

MR67966,000188D -28-24SEP15-1/1

Autocollants de sécurité

Autocollants de sécurité illustrés

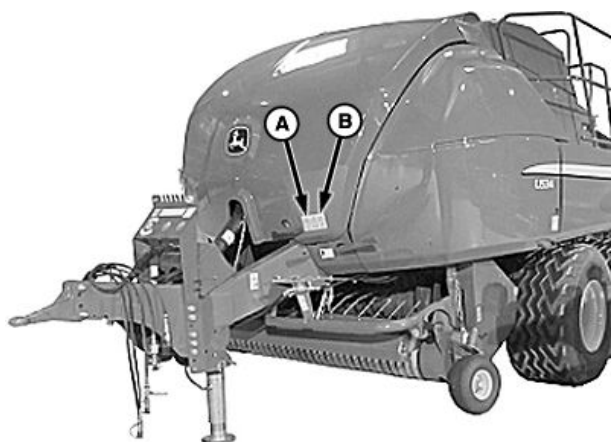
Des autocollants de sécurité sont apposés à différents endroits importants sur cette machine pour avertir des dangers potentiels. Chaque danger est identifié par un pictogramme dans un triangle d'avertissement. L'illustration adjacente indique les mesures à prendre pour éviter les blessures. Vous trouverez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



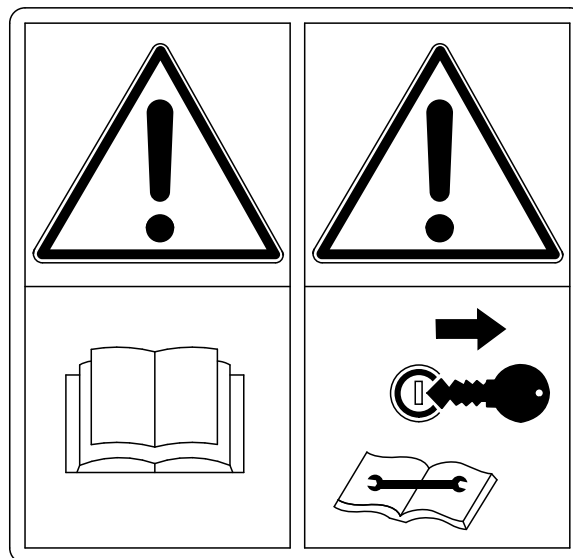
TS231 —28—20MAR98

SF04007,00009C9 -28-16DEC15-1/1

Autocollants de sécurité



E77742 —UN—18DEC14



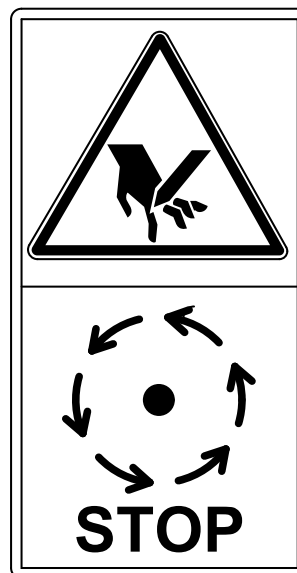
SSK9A067CE —UN—18DEC14

(A)

(A)—Ce livret d'entretien contient toutes les informations importantes nécessaires pour un fonctionnement de la machine en toute sécurité. Respecter scrupuleusement toutes les consignes de sécurité pour éviter les accidents.

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

(B)—Ne pas toucher les pièces mobiles de la machine. Attendre que toutes les pièces mobiles et le tracteur soient arrêtés.

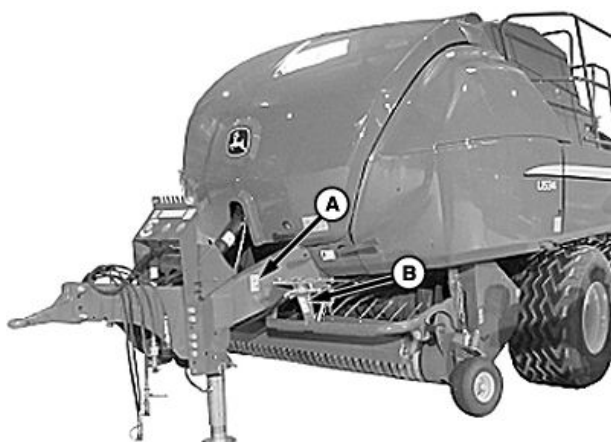


SSK9A117CE —UN—18DEC14

(B)

Suite, voir page suivante

OUO6064,00018FF -28-06OCT16-1/15

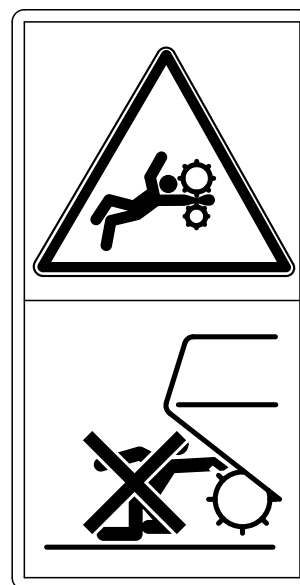


Deux côtés

E77741 —UN—18DEC14



(A)



(B)

(A)—Rester à l'écart de l'arbre de transmission rotatif 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.

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

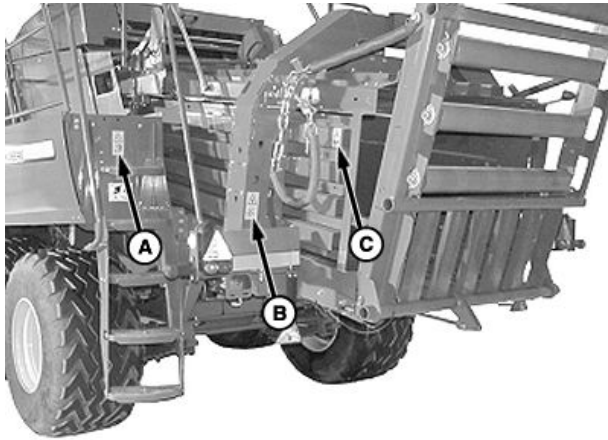
Rester à l'écart du ramasseur en mouvement, sous peine de blessures graves, voire mortelles.

Suite, voir page suivante

OUC6064,00018FF -28-06OCT16-2/15

SSK9A071CE1 —UN—18DEC14

SSK9A059CE —UN—18DEC14



Deux côtés

E77750 —UN—18DEC14



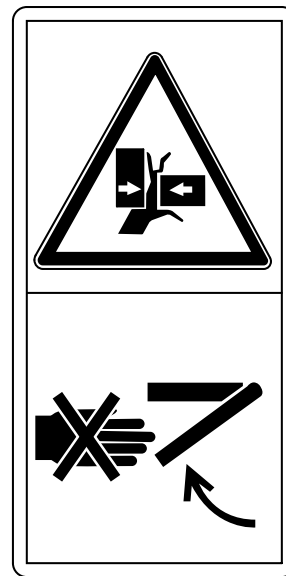
(A)

SSK9A121CE —UN—18DEC14



(B)

SSK9A109CE —UN—18DEC14



(C)

SSK9A069CE —UN—18DEC14

(A)—Éviter tout risque de blessures graves en tombant.
Ne pas monter sur la machine.

(B)—Ne pas permettre à qui que ce soit de marcher ou de travailler sous un 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.

(C)—Rester à l'écart de la zone dangereuse lorsque les pièces sont en mouvement.

Suite, voir page suivante

OUO6064.00018FF -28-06OCT16-3/15



E81607 —UN—06OCT16

Deux côtés



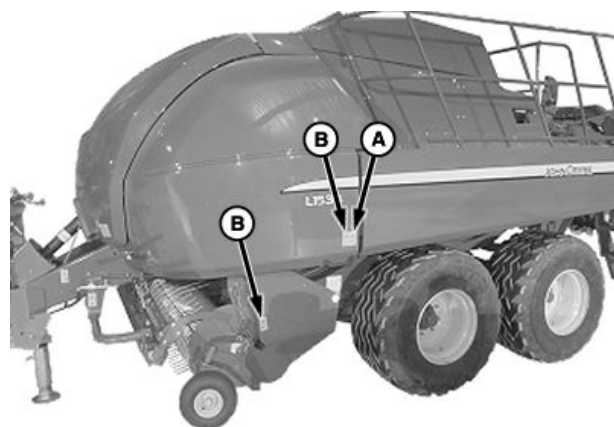
(A)

E81608 —UN—13OCT16

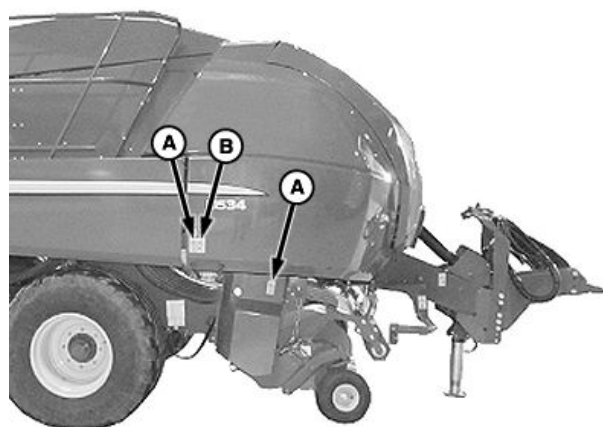
(A)—Toujours placer des cales si la machine est garée sur une surface non horizontale.

Suite, voir page suivante

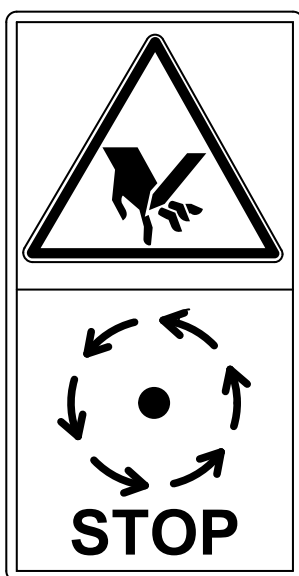
OUO6064,00018FF -28-06OCT16-4/15



E77751 —UN—18DEC14



E77752 —UN—18DEC14



(A)

SSK9A117CE —UN—18DEC14



(B)

SSK9A065CE —UN—18DEC14

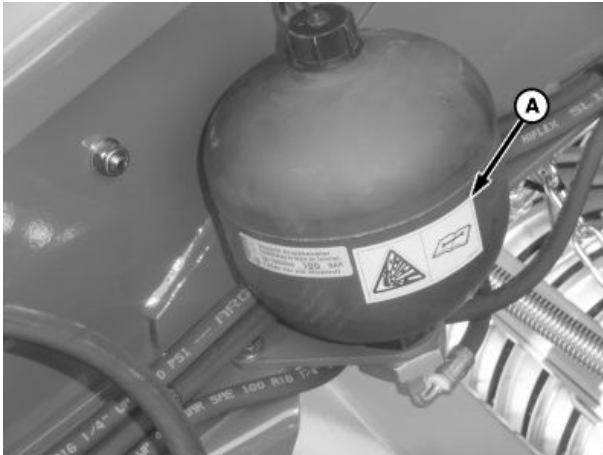
(A)—Ne pas toucher les pièces mobiles de la machine. Attendre que toutes les pièces mobiles et le tracteur soient arrêtés.

(B)—Ne pas ouvrir ou retirer le garant lorsque la ramasseuse-presse fonctionne.

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

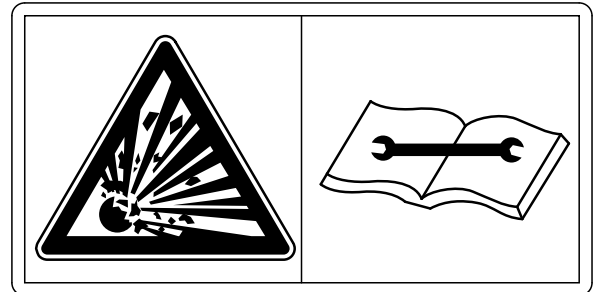
Suite, voir page suivante

OOU6064,00018FF -28-06OCT16-5/15



Si le tracteur est équipé de freins hydrauliques

E80012 —UN—18SEP15



SS599013001 —UN—18DEC14

(A)

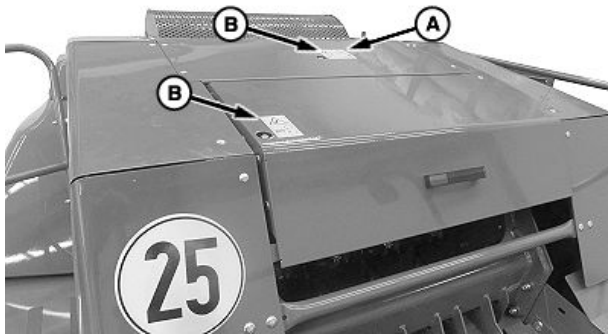
(A)—L'accumulateur hydraulique contient du gaz ou de l'huile sous pression

Tout entretien ou remise en état doit être effectué(e) par un technicien qualifié

Il s'agit d'une situation dangereuse qui, si pas évitée, pourrait entraîner des blessures graves ou mortelles.

Suite, voir page suivante

OUO6064,00018FF -28-06OCT16-6/15



E80027 —UN—28SEP15



(A)

SSK9A071CE1 —UN—18DEC14

(A)—Le happement par un équipement rotatif peut provoquer des blessures graves ou mortelles.

Maintenir tous les garants en place jusqu'à ce que la machine soit complètement immobile avant de commencer l'entretien.

Éviter tout contact avec les pièces rotatives.

(B)—Ne pas ouvrir ni déposer les garants lorsque la machine est en service.

Arrêter le tracteur avant d'accéder à la soufflerie ou aux noueurs, ou de faire leur entretien.

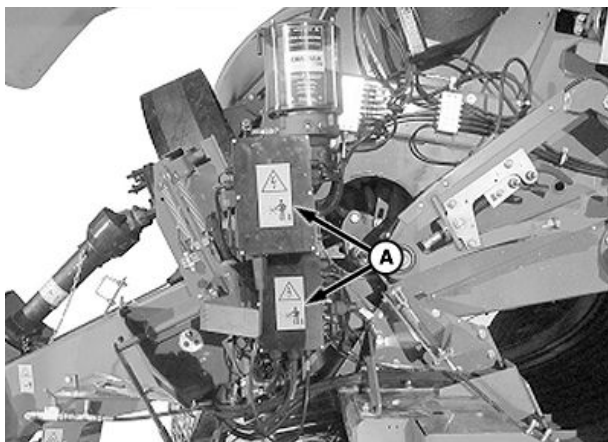


(B)

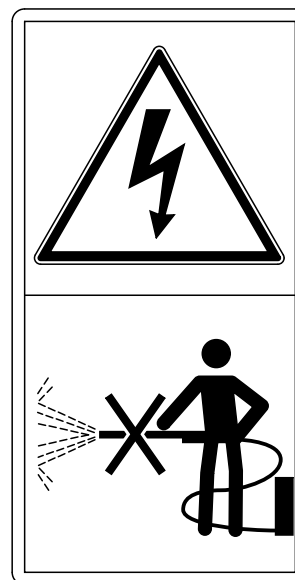
SSK9A065CE —UN—18DEC14

Suite, voir page suivante

OOU6064,00018FF -28-06OCT16-7/15



E77727 —UN—18DEC14



(A)

(A)—Ne pas utiliser de nettoyeur haute pression ou de l'eau sur les parties électriques, pour éviter les dommages et les blessures graves.

Suite, voir page suivante

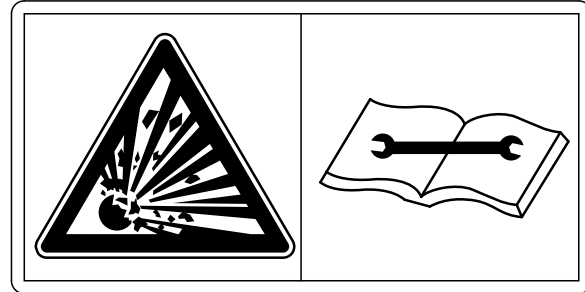
OUO6064,00018FF -28-06OCT16-8/15

SSK9A143CE —UN—18DEC14



Dispositif de coupe à 23 couteaux seulement

E77746 —UN—18DEC14



SS599013001 —UN—18DEC14

(A)

(A)—L'accumulateur hydraulique contient du gaz ou de l'huile sous pression

Tout entretien ou remise en état doit être effectué(e) par un technicien qualifié

Il s'agit d'une situation dangereuse qui, si pas évitée, pourrait entraîner des blessures graves ou mortelles.

Pré-broyeur (suivant équipement)

(A)—Ce livret d'entretien contient toutes les informations importantes nécessaires pour un fonctionnement de la

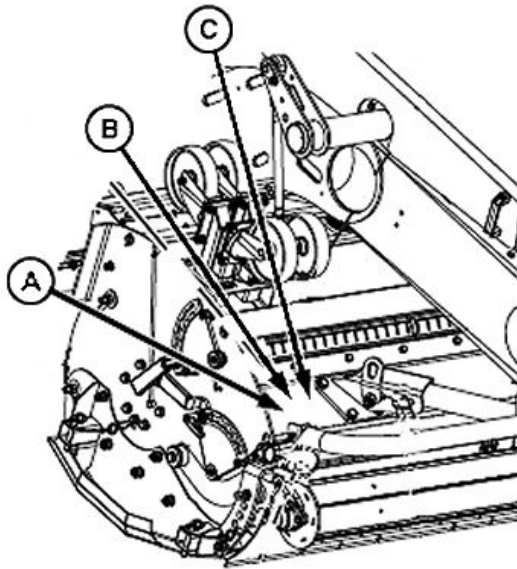
machine en toute sécurité. Respecter scrupuleusement toutes les consignes de sécurité pour éviter les accidents.

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

(C)—Ne pas toucher les pièces mobiles de la machine. Attendre que toutes les pièces mobiles et le tracteur soient arrêtés.

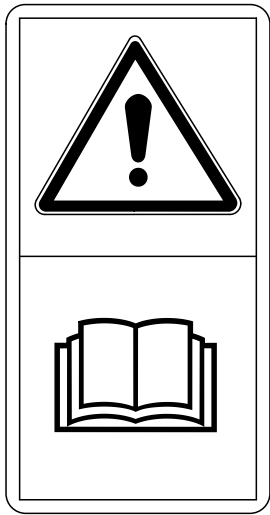
Suite, voir page suivante

OUO6064,00018FF -28-06OCT16-9/15



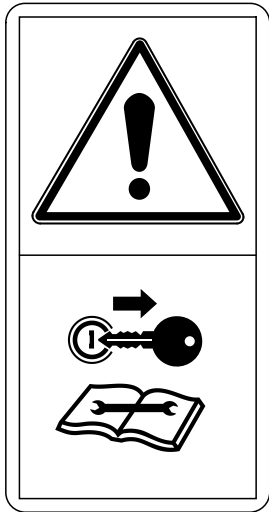
E80907 —UN—22DEC15

Pré-broyeur (suivant équipement)



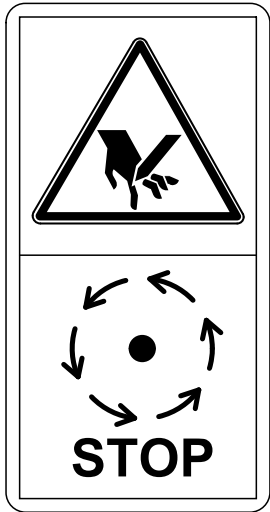
(A)

E80896 —UN—17DEC15



(B)

E80897 —UN—17DEC15



(C)

E80898 —UN—17DEC15

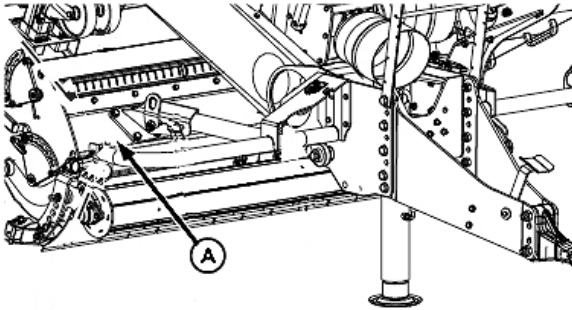
A—Autocollant de sécurité

B—Autocollant de sécurité

C—Autocollant de sécurité

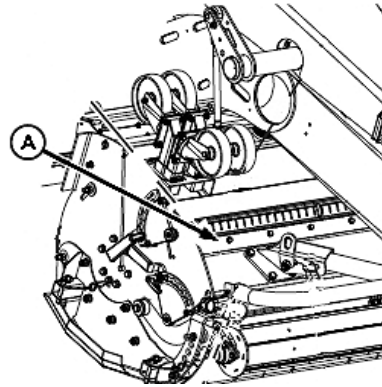
Suite, voir page suivante

OOU6064.00018FF -28-06OCT16-10/15



Pré-broyeur (suivant équipement)

E80595 —UN—17DEC15

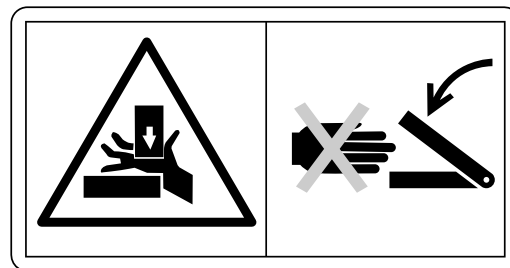


Pré-broyeur (suivant équipement)

E80588 —UN—21DEC15

Restez à l'écart de la zone dangereuse lorsque les pièces sont en mouvement.

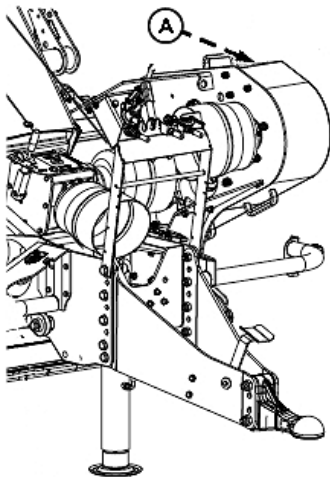
A—Autocollant de sécurité



(A)

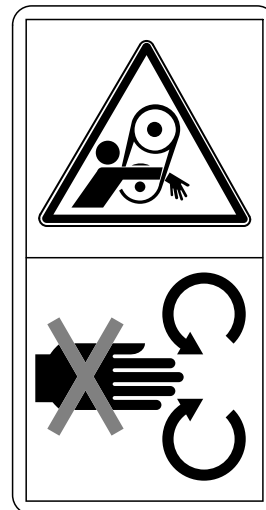
E80899 —UN—18DEC15

OUO6064,00018FF -28-06OCT16-11/15



Pré-broyeur (suivant équipement)

E80592 —UN—22DEC15



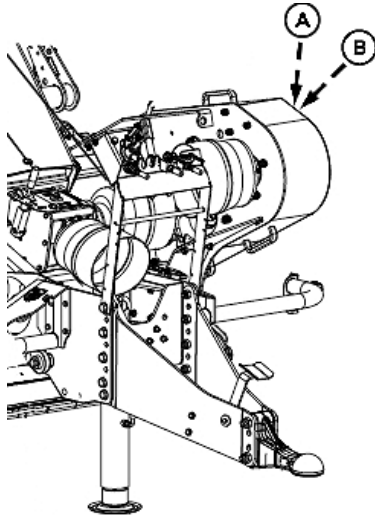
E80900 —UN—18DEC15

A—Autocollant de sécurité

Ne pas ouvrir ni déposer le garant lorsque le pré-broyeur est en service. Arrêter le tracteur avant d'accéder aux chaînes ou procéder à leur entretien.

Suite, voir page suivante

OUO6064,00018FF -28-06OCT16-12/15



Pré-broyeur (suivant équipement)

E80593 —UN—22DEC15

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.

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.

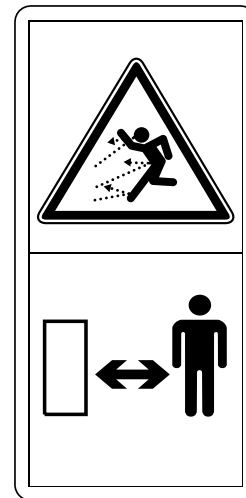
A—Autocollant de sécurité

B—Autocollant de sécurité



(A)

E80901 —UN—18DEC15

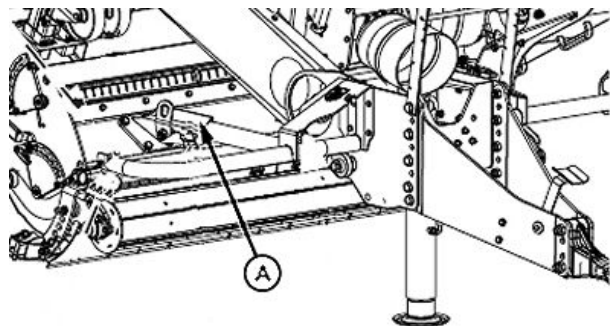


(B)

E80902 —UN—18DEC15

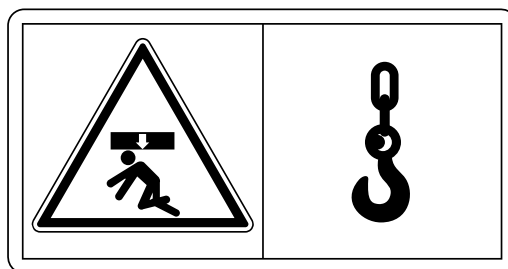
Suite, voir page suivante

OUC6064,00018FF -28-06OCT16-13/15



Pré-broyeur (suivant équipement)

E80596 —UN—17DEC15



(A)

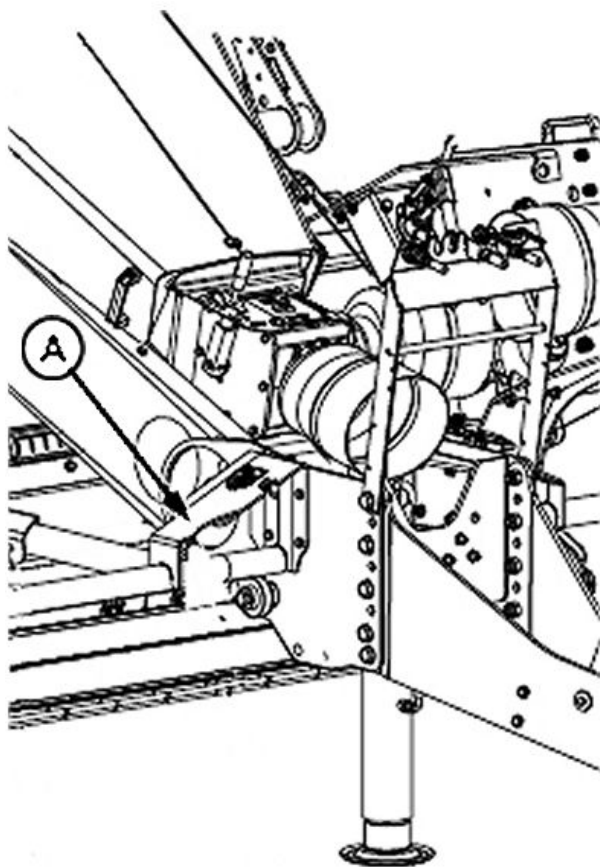
E80905 —UN—18DEC15

A—Autocollant de sécurité

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

Suite, voir page suivante

OUC6064,00018FF -28-06OCT16-14/15



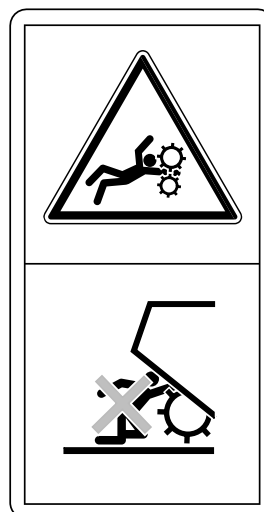
E80895 —UN—17DEC15

Pré-broyeur (suivant équipement)

A—Autocollant de sécurité

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.



(A)

E80906 —UN—21DEC15

OUO6064,00018FF -28-06OCT16-15/15

Préparation du tracteur

Réglage des roues du tracteur

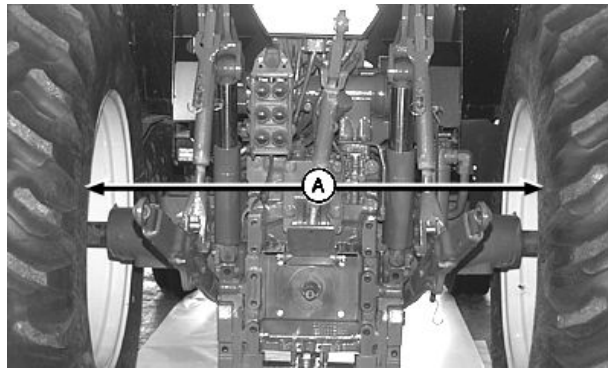
NOTE: Pour les procédures de réglage de l'écartement des roues et les pressions de gonflage des pneus du tracteur, consulter le livret d'entretien de ce dernier.

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

SF04007,0000A5F -28-06JAN16-1/1

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).

SF04007,0000A60 -28-06JAN16-1/1

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.

SF04007,0000A61 -28-06JAN16-1/1

Réglage du dispositif de remorquage du tracteur

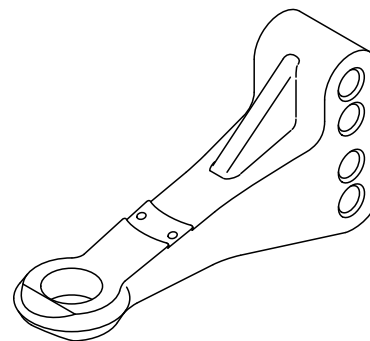
ATTENTION: Pour éviter les blessures, utiliser le dispositif de verrouillage pour maintenir l'attelage du tracteur fixe pendant le fonctionnement des équipements entraînés par la prise de force.

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.

SF04007,0000A62 -28-06JAN16-1/4

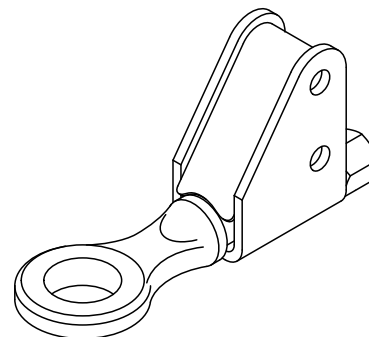
E80016 —UN—25SEP15

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.

Le 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.



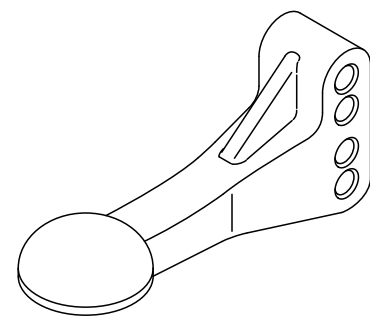
Attelage tournant (ISO 5692-1)

SF04007,0000A62 -28-06JAN16-2/4

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

SF04007,0000A62 -28-06JAN16-3/4

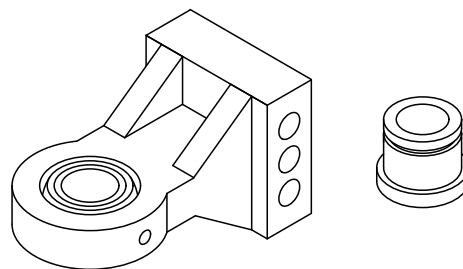
E80018 —UN—25SEP15

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

SF04007,0000A62 -28-06JAN16-4/4

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.

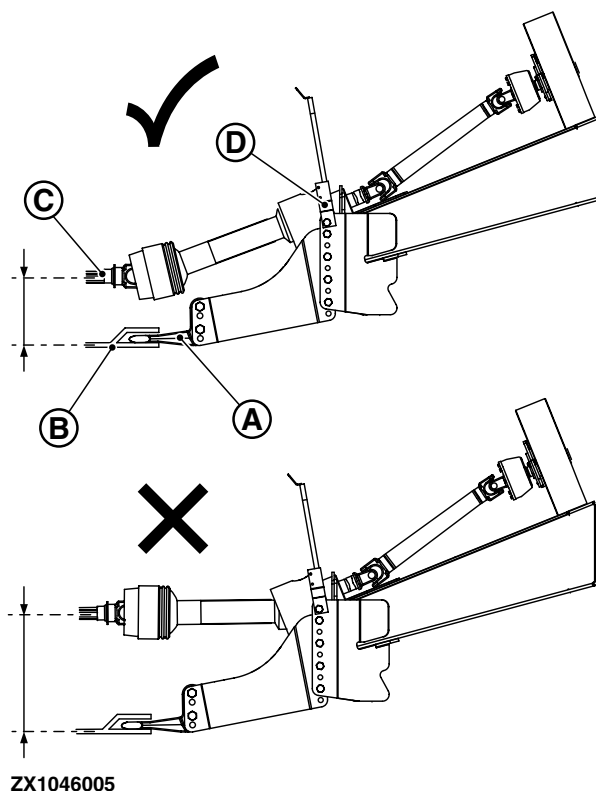
Avant que la machine puisse être fixée, il est nécessaire de déterminer la hauteur correcte de l'oeillet d'attelage (A) sur la barre d'attelage (B).

Régler la position de la barre d'attelage (B) de la manière suivante:

- 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 d'attelage (A) doit être aussi près que possible du joint d'angle large afin de réduire les vibrations et d'augmenter la durée de vie de l'arbre de 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 d'attelage (A) et la position du roulement intermédiaire (D), voir la section Préparation de la ramasseuse-presse.

SF04007,0000A63 -28-06JAN16-1/1

ZX1046005—UN—04/JAN12

Réglage des distributeurs auxiliaires du tracteur

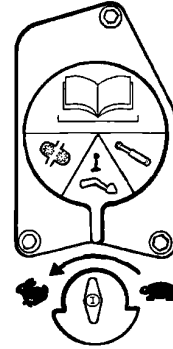
Le tracteur doit avoir:

- Une soupape de commande à simple effet pour le circuit de levage de la bécaille du ramasseur.
- Une soupape de commande à double effet pour le circuit d'éjection de la dernière balle du vireur de balles.
- Une soupape de commande à simple effet 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.

CC000833 — UN — 05APR95

SF04007,0000A64 -28-06JAN16-1/1

Sélection du régime de prise de force du tracteur

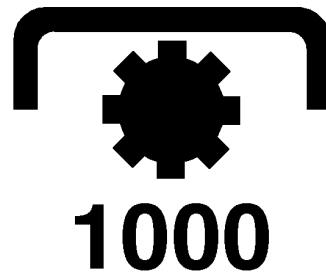
IMPORTANT: Il ne faut en aucun cas accrocher une ramasseuse-presse conçue pour une prise de force tournant à 1000 tr/min à un tracteur équipé d'une prise de force 540 ou 750 tr/min. Toujours faire fonctionner le tracteur à la vitesse nominale de rotation de la prise de force. Les sursrégimes endommagent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

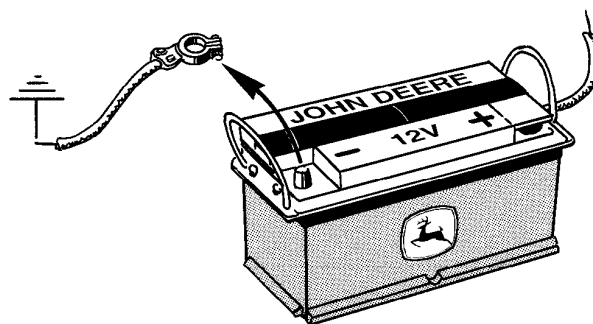
- 77 kW (105 hp) sur ramasseuse-presse L1533
- 88 kW (120 hp) sur ramasseuse-presse L1533 avec dispositif de coupe
- 103 kW (139 hp) sur ramasseuse-presse L1534
- 121 kW (163 hp) sur ramasseuse-presse L1534 avec dispositif de coupe

CC007602 — UN — 02OCT96

SF04007,0000A65 -28-06JAN16-1/1

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

SF04007,0000A66 -28-06JAN16-1/1

Repose du moniteur

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

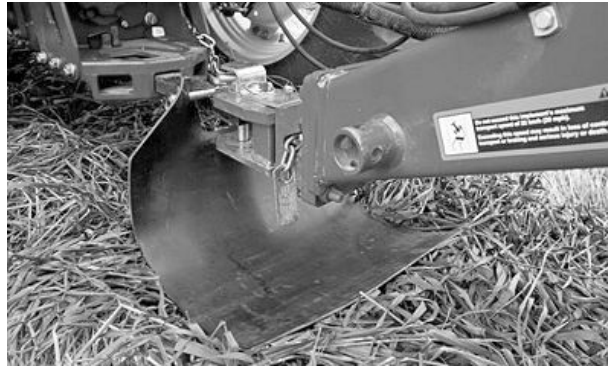
Deere. Les kits de montage particuliers et les pièces sont disponibles auprès du concessionnaire John Deere.

SF04007,0000A67 -28-06JAN16-1/1

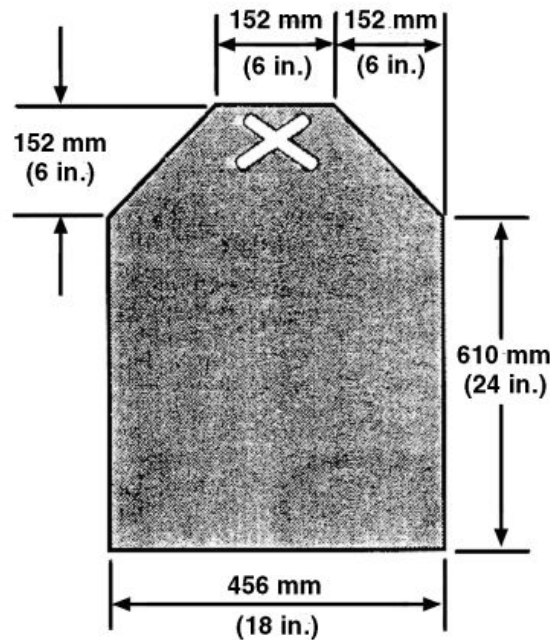
Utilisation d'une protection de barre d'attelage

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.



E80013—UN—21SEP15



E39660—UN—02FEB96

SF04007,0000A68 -28-06JAN16-1/1

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.

SF04007,0000A69 -28-06JAN16-1/1

Préparation de la ramasseuse-presse

Ouverture des portes et du capot de la soufflante

⚠ ATTENTION: Faire attention à ne pas se blesser en tirant la poignée captive vers le bas pour fermer les portes (B et C). Les portes papillon et le garant avant sont à ressort et conçus pour se fermer à la fin de la course. Des blessures peuvent en résulter.

Tourner le verrou (A) pour déverrouiller le garant avant (B) et les portes papillon (C).

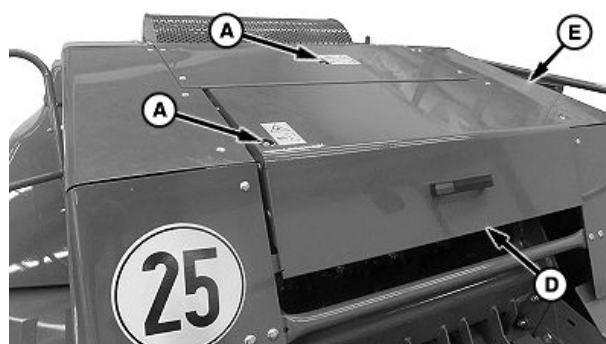
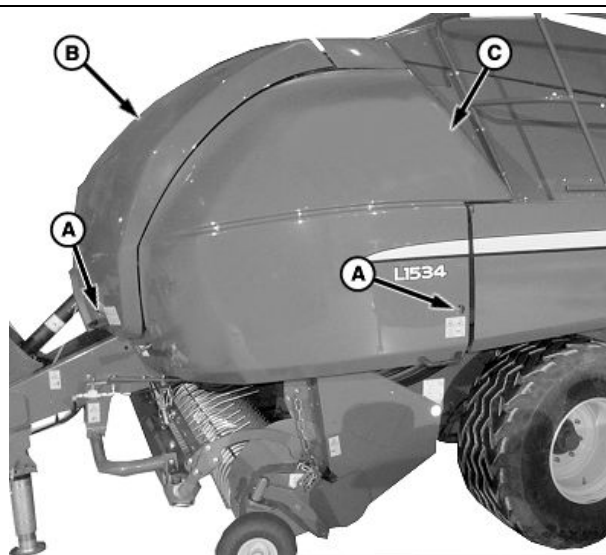
Tourner le verrou (A) pour déverrouiller la porte (D) du noueur et le capot (E) de la soufflante.

Tirer sur la poignée pour ouvrir les portes, le garant et le capot.

NOTE: Utiliser la poignée captive pour fermer les portes papillon (C) et le garant avant (B).

A—Verrou
B—Garant avant
C—Porte papillon (2)

D—Porte de noueur
E—Capot de soufflante



E77600 —UN—18DEC14

E80036 —UN—01OCT15

OUO6064.0001993 -28-29NOV16-1/1

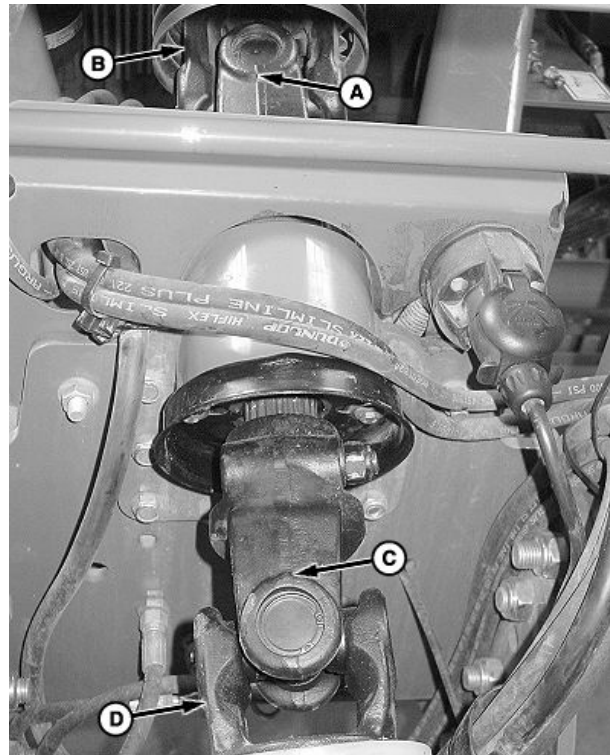
Arbre de transmission télescopique

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 endommager gravement la machine 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.

IMPORTANT: Installer l'arbre de transmission télescopique en l'orientant correctement. Pour un fonctionnement correct, la chape arrière (A) de l'arbre de transmission auxiliaire (B) doit être alignée sur la chape avant (C) de l'arbre de transmission (D). L'alignement incorrect des chapes réduit la durée de vie de la transmission.

1. S'assurer que la longueur de la barre d'attelage du tracteur est réglée correctement pour la PDF (voir Réglage de la barre d'attelage du tracteur dans la section Préparation du tracteur).
2. Raccorder la machine à la barre d'attelage du tracteur (voir la section Attelage et dételage).



Garants de prise de force déposés pour les besoins de l'illustration

A—Chape arrière
B—Chape d'arbre de transmission auxiliaire

C—Chape avant
D—Arbre de transmission principal

SF04007,0000A6B -28-06JAN16-1/2

E78707—UN—18AUG15

3. Poser l'arbre de transmission à l'aide du goujon fileté et de l'écrou de blocage (B).

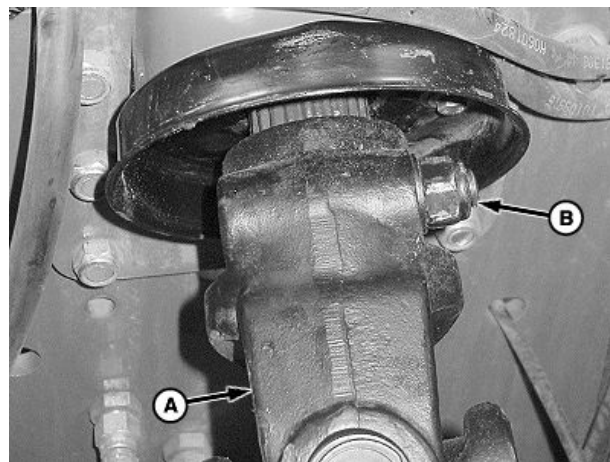
Serrer l'écrou de blocage au couple prescrit.

Valeur prescrite

Écrou de blocage—Couple de serrage.....	220 N·m (162 lb-ft)

A—Arbre de transmission

B—Goujon fileté et écrou de blocage, M16



SF04007,0000A6B -28-06JAN16-2/2

E78708—UN—18AUG15

Réglage de la barre d'attelage de la ramasseuse-presse (ancien type)

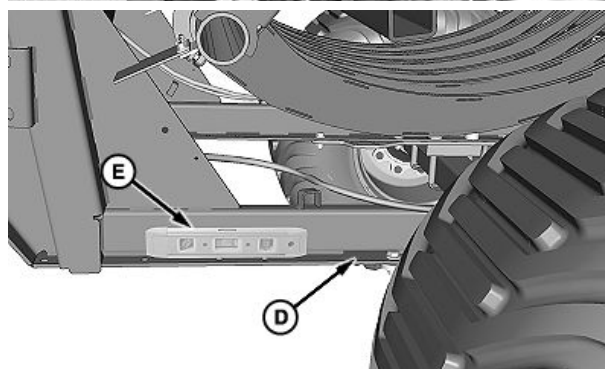
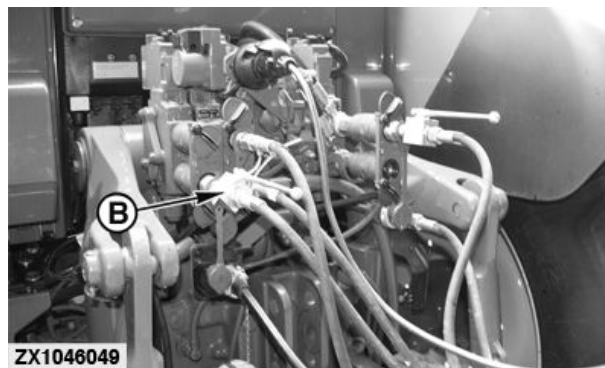
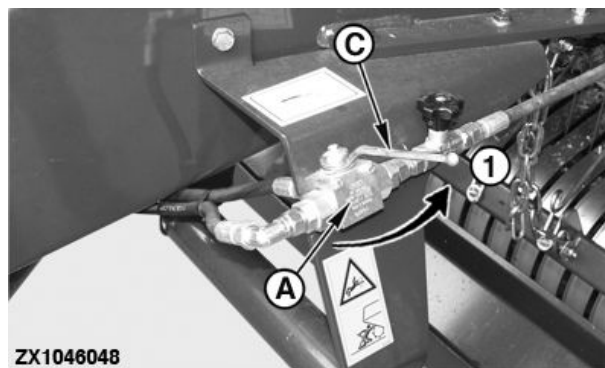
IMPORTANT: Avant d'atteler la ramasseuse-presse, veiller à régler la barre d'attelage et la position de l'oeillet d'attelage.

S'assurer que la machine est de niveau:

1. Relier le flexible hydraulique menant à la vanne (A) à la manette de distributeur auxiliaire adéquate du tracteur.
2. Ouvrir la vanne (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 jusqu'à ce que la barre d'attelage de la ramasseuse-presse soit de niveau. La mesure est prise au châssis (D) de l'essieu avec un niveau à bulle d'air (E) standard comme illustré.

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

D—Châssis de l'essieu
E—Niveau à bulle d'air
1— Position de la chandelle à
crémaillère



Suite, voir page suivante

OUC6064,0001900 -28-20OCT16-1/3

ZX1046048 —UN—03JAN12

ZX1046049 —UN—03JAN12

E77001 —UN—27AUG14

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

Sélectionner la position adaptée au tracteur de manière à ce que le tracteur et la machine soient alignés correctement (voir la section Préparation du tracteur).

Pour régler la barre d'attelage (A) et l'oeillet d'attelage (C), tourner la barre d'attelage (A) et l'oeillet d'attelage (C) pour un attelage haut ou bas.

La barre d'attelage (A) peut être réglée sur l'attelage haut ou bas, dans les plages suivantes:

- Attelage haut (1) — 0,84–1,15 m (2 ft 9 in–3 ft 9 in)
- Attelage bas (2) — 0,38–0,70 m (1 ft 3 in–2 ft 4 in)

- Verrouiller la barre d'attelage (A) à l'aide du palan adéquat.
- Desserrer les boulons et les écrous (B).
- Placer la barre d'attelage (A) dans la position souhaitée à l'aide du palan adéquat.

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 boulons et écrous (B) au couple prescrit.

Valeur prescrite

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

- Retirer le palan.

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

IMPORTANT: La distance minimale autorisée entre les vis de l'oeillet d'attelage est de 140 mm (5.5 in) sur les L1524 et L1534 uniquement. Utiliser uniquement les trous les plus éloignés pour atteindre la bonne distance.

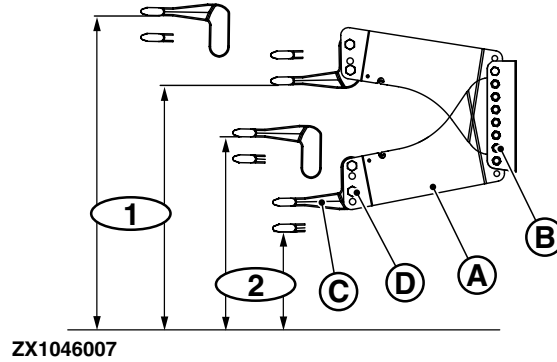
- Déposer les vis, les rondelles et les écrous (D) et les mettre de côté.
- Placer l'oeillet d'attelage (C) dans la position souhaitée.
- Remettre en place les vis, les rondelles et les écrous (D) retirés précédemment. Serrer les vis et écrous au couple prescrit.

Valeur prescrite

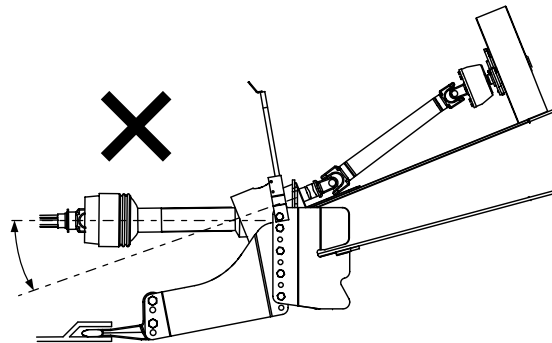
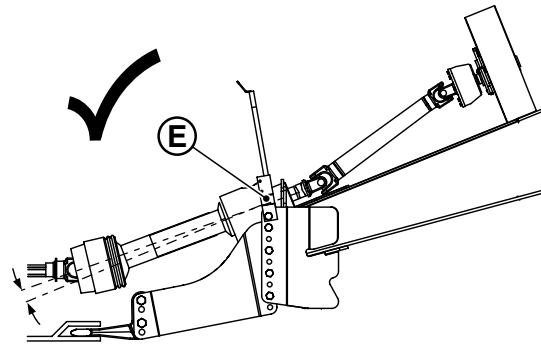
Vis, rondelles et écrous—Couple de serrage.....	700 N·m (517 lb·ft)

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

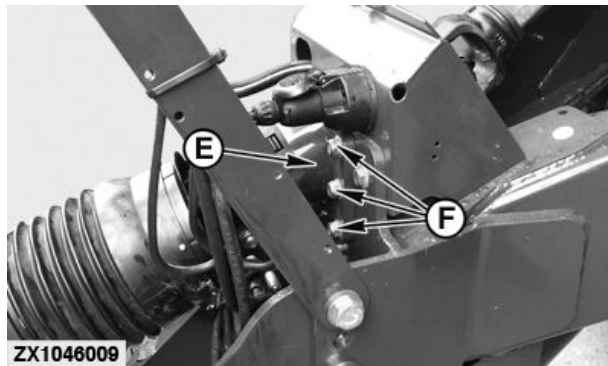
8. Régler la position intermédiaire du roulement:



ZX1046007



ZX1046008



ZX1046009

A—Barre d'attelage
B—Boulon et écrou, barre d'attelage
C—Oeillet d'attelage

D—Vis, rondelle et écrou (4)
E—Roulement intermédiaire
F—Boulon et écrou, roulement intermédiaire

Suite, voir page suivante

OUO6064,0001900 -28-20OCT16-2/3

ZX1046007 —UN—03JAN12

ZX1046008 —UN—04JAN12

ZX1046009 —UN—03JAN12

Afin d'obtenir l'angle optimal de l'arbre 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.

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

Valeur prescrite

Boulons et écrous	
(F)—Couple de serrage.....	85 N·m (63 lb·ft)

OUO6064,0001900 -28-20OCT16-3/3

Réglage de la barre d'attelage de la ramasseuse-presse (nouveau type)

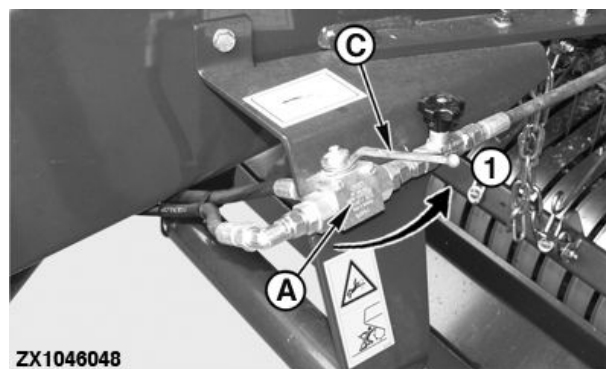
IMPORTANT: Avant d'atteler la ramasseuse-presse, veiller à régler la barre d'attelage et la position de l'oeillet d'attelage.

S'assurer que la machine est de niveau:

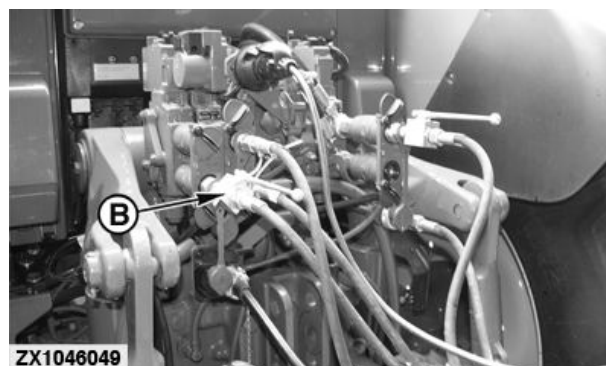
1. Relier le flexible hydraulique menant à la vanne (A) à la manette de distributeur auxiliaire adéquate du tracteur.
2. Ouvrir la vanne (B) à l'extrémité du flexible côté tracteur.
3. Verrouiller le levier (C) de la soupape sur la position (1) de la chandelle à crémaillère comme illustré.
4. Remonter ou abaisser la chandelle à crémaillère jusqu'à ce que la barre d'attelage de la ramasseuse-presse soit de niveau. La mesure est prise au châssis (D) de l'essieu avec un niveau à bulle d'air (E) standard comme illustré.

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

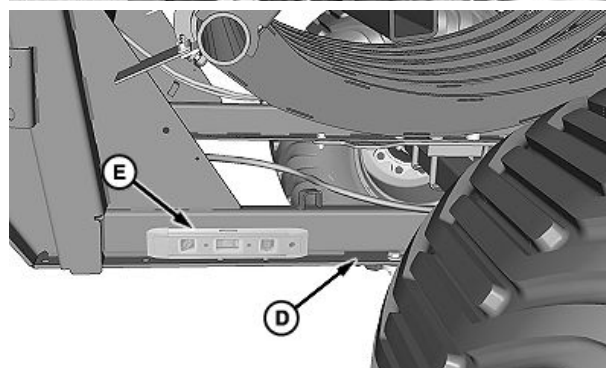
D—Châssis de l'essieu
E—Niveau à bulle d'air
1—Position de la chandelle à crémaillère



ZX1046048



ZX1046049



ZX1046048 —UN—03JAN12

ZX1046049 —UN—03JAN12

E77001 —UN—27AUG14

Suite, voir page suivante

OUO6064,0001901 -28-20OCT16-1/2

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

Sélectionner la position adaptée au tracteur de manière à ce que le tracteur et la machine soient alignés correctement (voir la section Préparation du tracteur).

Pour régler la barre d'attelage (A) et l'oeillet d'attelage (B), il est possible de retourner la barre d'attelage (A) pour obtenir un attelage haut ou bas.

La barre d'attelage (A) peut être réglée sur l'attelage haut ou bas, dans les plages suivantes:

- Attelage haut (C) — 0,84–1,15 m (2 ft 9 in–3 ft 9 in)
- Attelage bas (D) — 0,38–0,70 m (1 ft 3 in–2 ft 4 in)

- a. Verrouiller la barre d'attelage (A) à l'aide du palan adéquat.
- b. Déposer et conserver les vis et écrous (E).
- c. Placer la barre d'attelage (A) dans la position souhaitée à l'aide du palan adéquat et la retenir à l'aide des vis et écrous retirés précédemment.

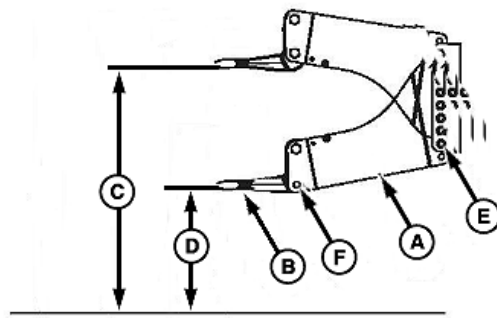
IMPORTANT: Toujours fixer la barre d'attelage (A) avec au moins quatre boulons et écrous (E) de chaque côté. Les vis et les écrous doivent être aussi loin les uns des autres que possible, avec un chevauchement minimal de cinq trous.

- d. Serrer les vis au couple prescrit.

Valeur prescrite

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

- e. Retirer le palan.



A—Barre d'attelage
B—Boulon à oeil d'attelage
C—Attelage haut

D—Attelage bas
E—Vis et écrous
F—Vis

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

- a. Déposer les vis, les rondelles et les écrous (F) et les mettre de côté.
- b. Placer l'oeillet d'attelage (B) à la position requise et le retenir à l'aide des vis, rondelles et écrous (F) retirés précédemment.
- c. Serrer les vis et les écrous au couple prescrit.

Valeur prescrite

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

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

OUC6064,0001901 -28-20OCT16-2/2

E81536—UN—24JUN16

Réglage de la longueur de l'arbre de transmission

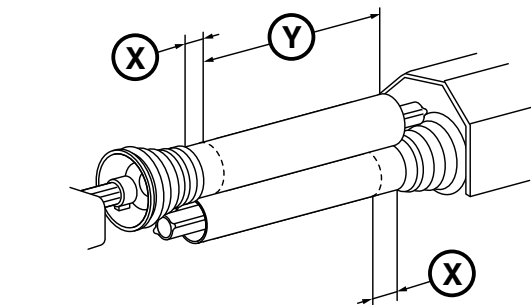
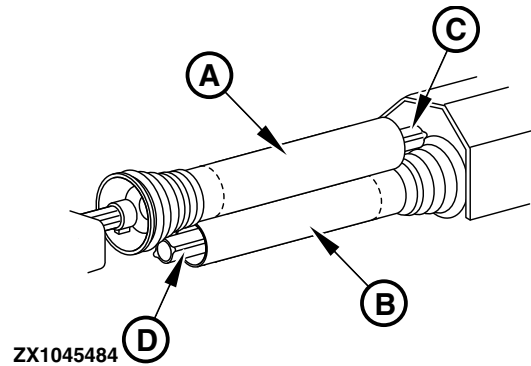
IMPORTANT: Pour éviter d'endommager l'arbre de transmission, **NE PAS** relier l'arbre de transmission à l'aide d'un marteau ou d'autres outils équivalents. Un arbre de prise de force endommagé peut endommager la machine et le tracteur.

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

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

- Avant le couplage de l'arbre de transmission, vérifier si les parties télescopiques de l'arbre de transmission ont besoin d'être raccourcies.
- S'assurer que l'arbre de prise de force du tracteur est propre et lubrifié.
- Raccorder l'arbre de transmission 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.
- Pour éviter que les couvercles de protection ne tournent avec l'arbre de transmission, s'assurer que la protection de prise de force est correctement montée côté machine.
- Raccourcir l'arbre de transmission si nécessaire.

1. Vérifier la longueur de l'arbre de transmission comme suit:
 - a. Bien aligner le tracteur et la machine.
 - b. Monter les deux moitiés de l'arbre d'entraînement de prise de force (non connectées).
 - c. Maintenir ensemble les deux moitiés de l'arbre d'entraînement de prise de force. S'assurer que les



ZX1045487

A—Tube de protection
B—Tube de protection
C—Tube d'entraînement

D—Tube d'entraînement
X—Distance, 50 mm (1.96 in)
Y—Distance, 270 mm (10.63 in)

tubes de protection (A et B) sont au moins 50 mm (1.96 in) plus courts (X). Le chevauchement des tubes d'entraînement (C et D) doit être d'au moins 270 mm (10.63 in) (Y).

- d. Si les dimensions (X et Y) ne sont pas atteintes, raccourcir l'arbre de transmission.

Suite, voir page suivante

OUC6064,0001956 -28-08NOV16-1/2

ZX1045484 —UN—03JAN12

ZX1045487 —UN—03JAN12

2. Raccourcir l'arbre de transmission comme suit:

IMPORTANT: Pour éviter d'endommager les conduites de graisse, NE PAS retirer plus de 100 mm (4 in) de l'arbre d'entraînement.

- Déterminer la longueur correcte de l'arbre de transmission.
- Déposer l'arbre de transmission des tubes de protection.
- Raccourcir les deux moitiés des tubes de protection.

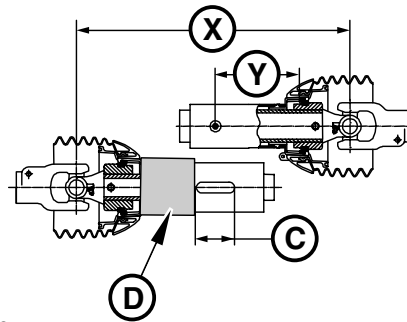
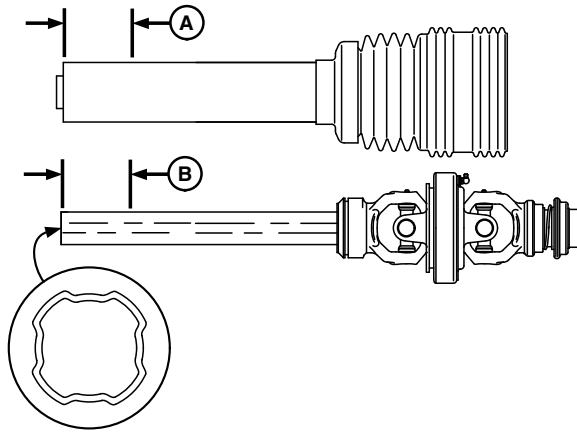
IMPORTANT: La longueur du matériau coupé des deux extrémités (A et B) doit être identique.

Pour éviter d'endommager le revêtement de l'arbre de transmission, couvrir l'arbre de transmission pour protéger le revêtement avant le serrage dans un étau.

- Fixer l'arbre de transmission dans un étau.
- Raccourcir les deux tubes de l'arbre de transmission.
- Vérifier que les conduites de graissage n'ont pas été endommagées lors du raccourcissement de l'arbre d'entraînement.

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

- Retirer les bavures et les arêtes vives du tube de protection et du tube d'arbre de transmission profilé jusqu'à ce qu'ils soient lisses et propres.
 - 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.
 - La longueur du trou oblong (C) doit être de 75 mm (2.95 in).
- Placer les parties télescopiques de la prise de force côte à côte dans la longueur de travail nominale (X) et marquer le trou oblong (C) pour pouvoir accéder au point de graissage.



ZX1045486

A—Tube de protection
B—Tube d'entraînement profilé
C—Trou oblong, 75 mm (2.95 in)

D—Couvercle
X—Longueur de l'arbre de transmission
Y—Emplacement des points de graissage

- Percer et scier ou fraiser la fente (C) dans le tube de protection.
- Placer le couvercle de protection (D) par-dessus le trou oblong (C) pour éviter la pénétration de saletés.

E81739 —UN—09NOV16

ZX1045486 —UN—03JAN12

OUC6064,0001956 -28-08NOV16-2/2

Réglage de la hauteur de travail du ramasseur

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:

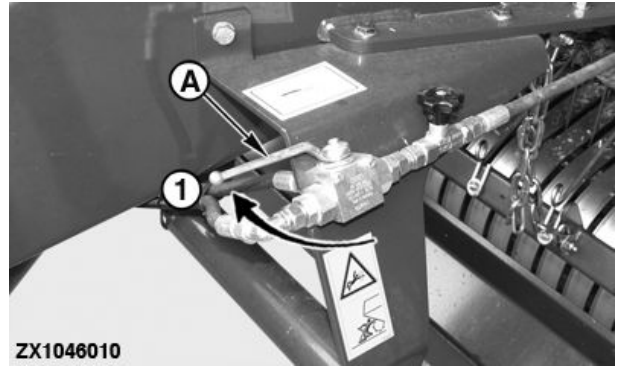
1. Relier le flexible hydraulique de la soupape au distributeur auxiliaire adéquat du tracteur.
2. Ouvrir la soupape à l'extrémité du flexible du côté du tracteur (non illustré).
3. Verrouiller le levier (A) de la soupape en position (1) comme illustré.
4. Lever complètement le ramasseur avec le levier du distributeur auxiliaire.
5. Retirer la goupille élastique (B) de l'axe.
6. Placer le support (C) pour soulever ou abaisser la roue de jauge (D) dans la position souhaitée.
7. Introduire la goupille élastique (B) dans l'axe.
8. Répéter les étapes 3 à 5 du côté opposé de la ramasseuse-presse.
9. 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: La dimension de 2030 mm (0.78–1.18 in) n'est qu'une recommandation puisque la valeur correcte dépend des conditions de récolte et du sol.

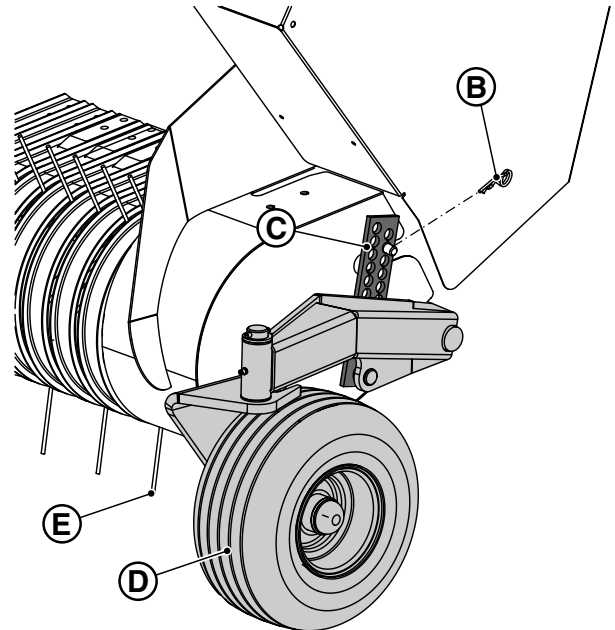
10. Répéter les étapes 3 à 7 si nécessaire.

A—Levier de la soupape
B—Goupille élastique
C—Support

D—Roue de jauge
E—Dent
1—Position du ramasseur



ZX1046010



ZX1046011

SF04007,0000A6E -28-06JAN16-1/1

ZX1046010 —UN—03JAN12

ZX1046011 —UN—03JAN12

Réglage du flottement du ramasseur

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

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

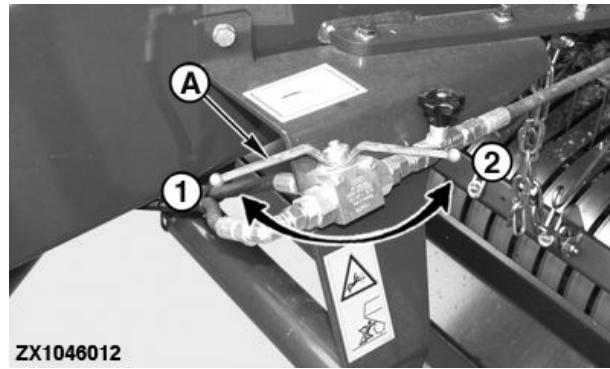
1. Verrouiller le levier (A) de la soupape en position de ramassage (ouvert) (1) comme illustré.
2. Lever complètement le ramasseur avec le levier du distributeur auxiliaire.
3. Verrouiller le levier (A) de la soupape en position de chandelle à crémaillère (fermé) (2).
4. Déplacer la plaque de blocage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

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

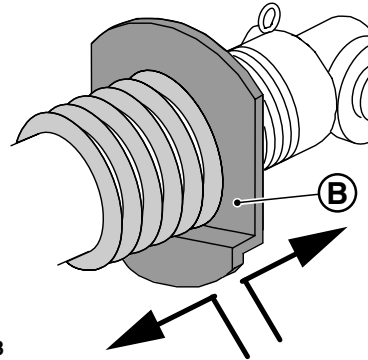
IMPORTANT: Le réglage du flottement du ramasseur est correct lorsque le ramasseur peut être soulevé à la main. Vérifier que la tension des ressorts est la même des deux côtés du ramasseur.

A—Lever de la soupape
B—Plaque de blocage

1—Position du ramasseur
2—Position fermée



ZX1046012



ZX1046013

ZX1046012 —UN—03JAN12

ZX1046013 —UN—03JAN12

SF04007,0000A6F -28-06JAN16-1/1

Dépose ou repose des couteaux du dispositif de coupe (dispositif de coupe à 10 couteaux)

⚠ ATTENTION: Éviter tout risque de blessure grave ou mortelle provenant des coupures de couteau. Toujours porter des gants pour manipuler les couteaux.

IMPORTANT: Se reporter à la section Utilisation de l'application ramasseuse-presse pour le fonctionnement du moniteur de commande.

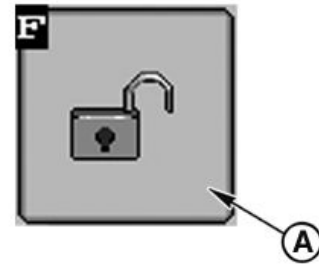
Les couteaux sont retirés pour changer la longueur de coupe ou pour l'affûtage.

Dépose des couteaux:

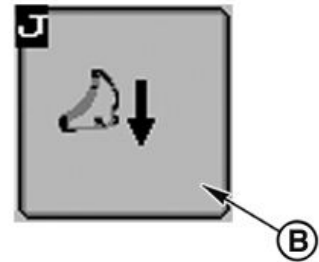
1. Engager la prise de force du tracteur.
2. Appuyer sur le bouton de déverrouillage (A) pour passer de l'affichage de base à l'affichage de fonctionnement (voir la section Utilisation de l'application ramasseuse-presse).
3. Appuyer sur le bouton de désengagement des couteaux (B) pour sortir les couteaux.
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 près du réservoir hydraulique.
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.

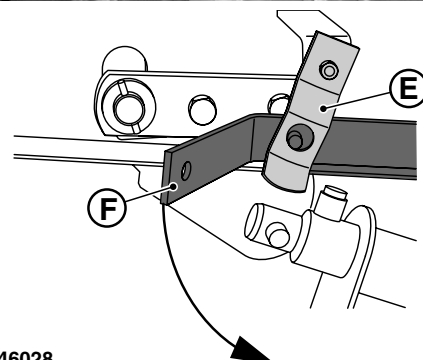
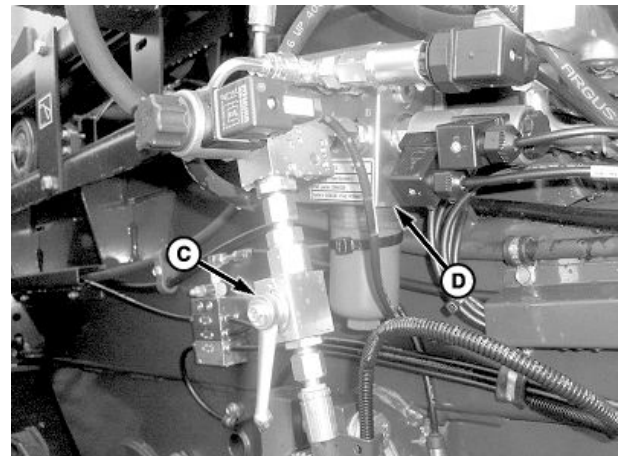
A—Bouton de déverrouillage	D—Bloc hydraulique
B—Bouton de désengagement des couteaux	E—Ressort à lame
C—Soupape	F—Poignée



ZX1046015



ZX1046016



ZX1046028

Suite, voir page suivante

SF04007.0000A70 -28-06JAN16-1/2

ZX1046015 —UN—03JAN12

ZX1046016 —UN—03JAN12

E77602 —UN—18DEC14

ZX1046028 —UN—03JAN12

Installer les couteaux:

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

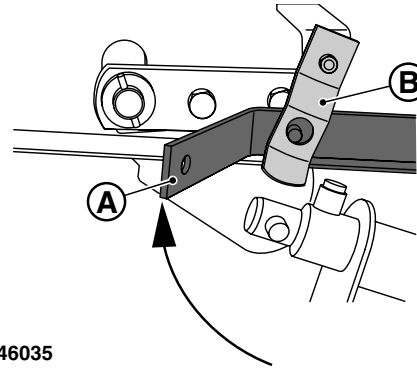
NOTE: La longueur de coupe minimale d'environ 75 mm (2.95 in) est obtenue en utilisant 10 couteaux uniquement.

Le nombre de couteaux et la longueur de coupe peuvent être choisis selon le besoin. Toutes les variations de zéro à dix couteaux sont possibles.

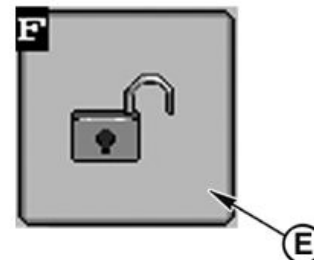
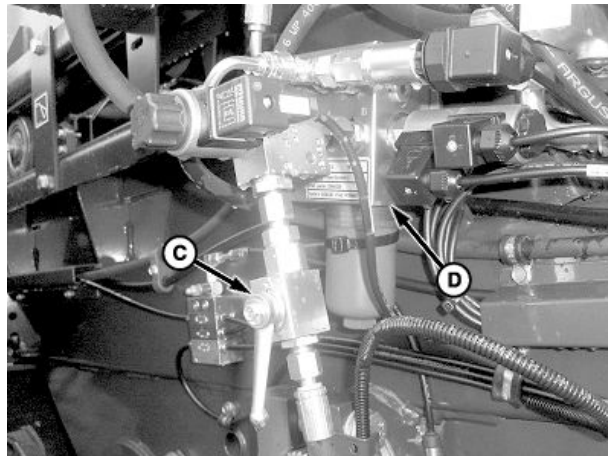
1. Faire glisser les couteaux au niveau des trous oblongs sur l'arbre de déplacement des couteaux.
2. Attraper les couteaux par leurs extrémités et pousser vers l'avant pour l'installation.
3. Tourner la poignée (A) vers le haut et verrouiller à l'aide du ressort à lame (B).
4. Desserrer le frein du 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 près du réservoir hydraulique.
7. Appuyer sur le bouton de déverrouillage (E) pour passer de l'affichage de base à l'affichage de fonctionnement (voir la section Utilisation de l'application ramasseuse-presse).
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

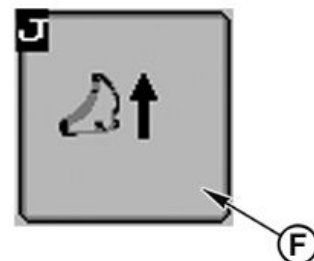
D—Bloc hydraulique
E—Bouton de déverrouillage
F—Bouton d'engagement des couteaux



ZX1046035



ZX1046036



ZX1046037

SF04007,0000A70 -28-06JAN16-2/2

ZX1046035 —UN—03JAN12

E77602 —UN—18DEC14

ZX1046036 —UN—03JAN12

ZX1046037 —UN—03JAN12

Dépose ou repose des couteaux du dispositif de coupe (dispositif de coupe à 15 couteaux)

⚠ ATTENTION: Les couteaux peuvent être tranchants.

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

Déposer les couteaux pour:

- Changer les longueurs de coupe
- Affûtage
- Remplacement
- Remplacement des couteaux par des obturateurs pour passage



E77215—UN—30SEP14

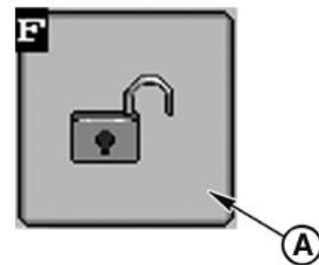
SF04007,0000A71 -28-06JAN16-1/9

Dépose des couteaux

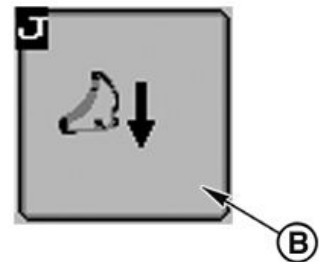
IMPORTANT: Se reporter à la section Utilisation de l'application ramasseuse-presse pour le fonctionnement du moniteur de commande.

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.
3. Appuyer sur le bouton de désengagement des couteaux (B) pour faire passer les couteaux de la surface de coupe à la position de remisage.
4. Patienter jusqu'à ce que le symbole du couteau disparaisse de la zone des icônes de l'écran et que la flèche directionnelle arrête de clignoter.
5. Lever complètement le ramasseur à la hauteur maximum.
6. Arrêter la prise de force.
7. Engager le frein du volant-moteur.
8. Ouvrir le limiteur de débit hydraulique au tracteur pour l'éjecteur de balles, le vireur de balle et le tiroir à couteaux.

ZX1046015



ZX1046016



A—Bouton de déverrouillage

B—Bouton de désengagement des couteaux

Suite, voir page suivante

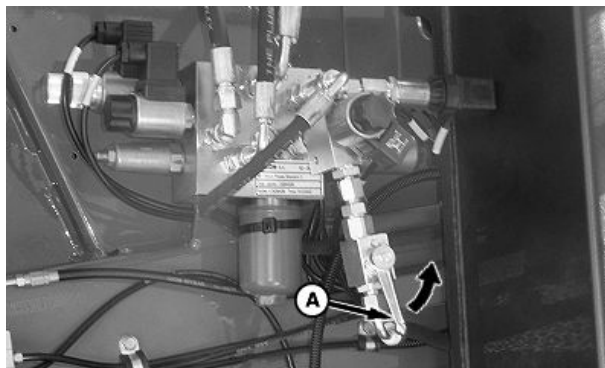
SF04007,0000A71 -28-06JAN16-2/9

ZX1046015—UN—03JAN12

ZX1046016—UN—03JAN12

9. Fermer la manette (A) du limiteur de débit au distributeur principal.

A—Lever de la soupape



E79877—UN—17SEP15

SF04007,0000A71 -28-06JAN16-3/9

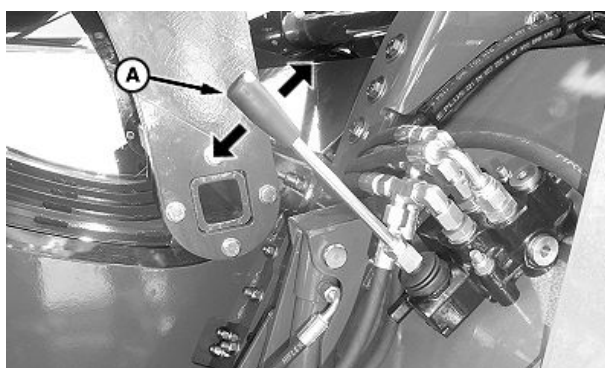
10. Pousser le levier hydraulique (A) du bloc hydraulique vers le haut pour relever le tiroir à couteaux à la hauteur maximum.

11. Tirer le levier de verrouillage (B) vers l'arrière et pousser le levier hydraulique (A) vers le bas jusqu'à ce que le tiroir à couteaux arrive à fond.

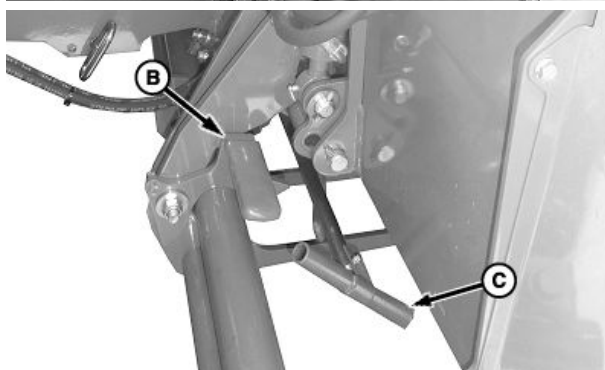
12. Tirer la poignée en T (C) vers l'arrière jusqu'à ce que le tiroir s'arrête.

A—Lever hydraulique
B—Lever de verrouillage

C—Poignée en T



E79879—UN—17SEP15



E79880—UN—17SEP15

Suite, voir page suivante

SF04007,0000A71 -28-06JAN16-4/9

13. Pour déverrouiller les couteaux du tiroir à couteaux:
Retirer la goupille (A), déconnecter le levier (B) de l'arbre de verrouillage des couteaux de l'axe de verrouillage et pousser vers le bas et vers l'avant jusqu'à ce qu'il s'arrête.

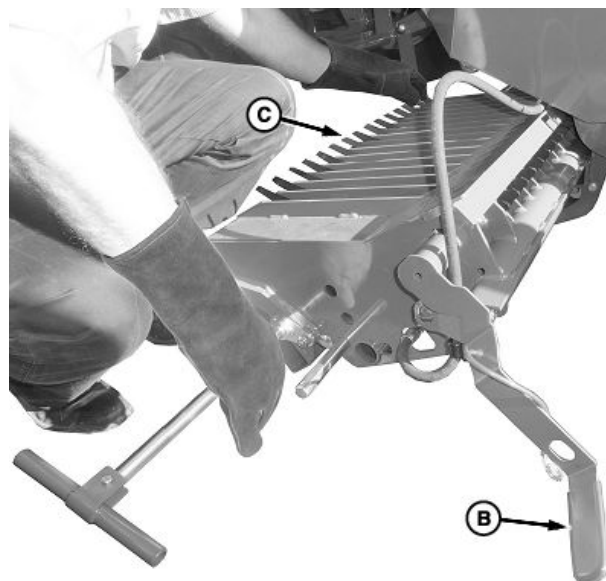
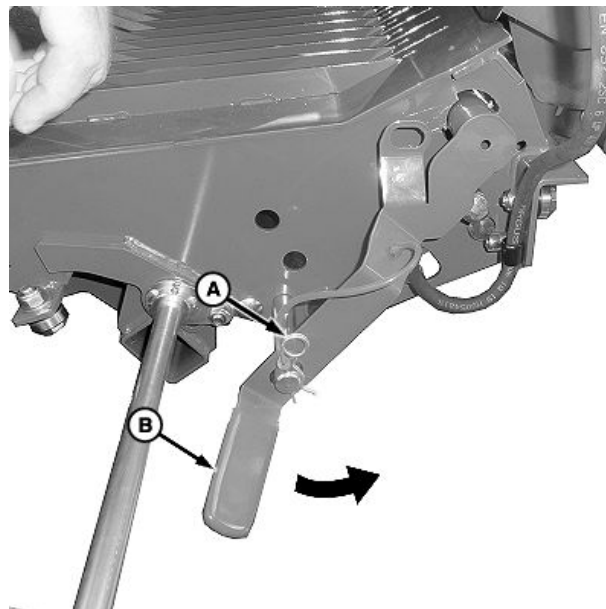
14. Saisir l'extrémité de couteau (C) et la faire pivoter vers le haut jusqu'à ce que le couteau puisse être retiré de l'arbre de verrouillage des couteaux.

IMPORTANT: Les couteaux du dispositif de coupe doivent toujours être affûtés. Des couteaux affûtés économisent de l'énergie et offrent une meilleure capacité. Voir la section Entretien.

- Affûter les couteaux, si nécessaire. (Voir la section Entretien.)
- Remplacer les couteaux selon le besoin.
- Remplacer les couteaux par des obturateurs pour passage de couteau pour aider à maintenir les fentes de couteau propres et pour assurer un bon flux de récolte sur le plancher de l'unité de coupe.

A—Axe
B—Lever

C—Extrémité de couteau
(jusqu'à 15 utilisées)



Suite, voir page suivante

SF04007.0000A71 -28-06JAN16-5/9

E79881 —UN—17SEP15

E79883 —UN—25SEP15

Pose des couteaux

La longueur de coupe est déterminée en variant la position des couteaux dans le tiroir.

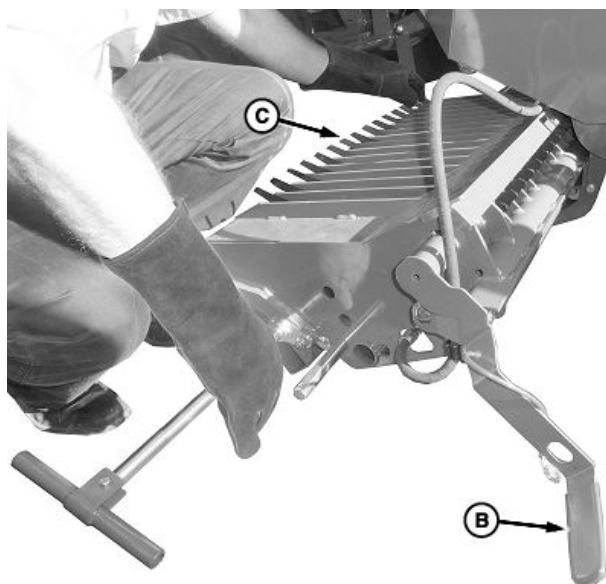
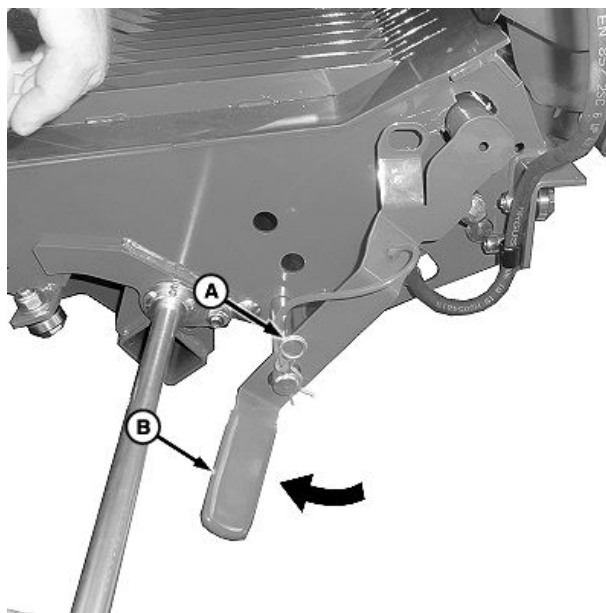
NOTE: La longueur de coupe minimale d'environ 45 mm (1.75 in) est obtenue en utilisant 15 couteaux uniquement.

Le nombre de couteaux et la longueur de coupe peuvent être choisis selon le besoin. Toutes les variations de zéro à 15 couteaux sont possibles.

1. Poser les couteaux (C) selon le besoin sur l'arbre de verrouillage des couteaux.
2. Pour verrouiller les couteaux du tiroir à couteaux: Tirer le levier (B) de l'arbre de verrouillage des couteaux vers l'arrière de la machine, engager le levier avec l'axe de sécurité, puis le fixer en place à l'aide de la goupille (A).

A—Axe
B—Lever

C—Couteaux (jusqu'à 15 utilisés)



E79882 —UN—17SEP15

E79883 —UN—25SEP15

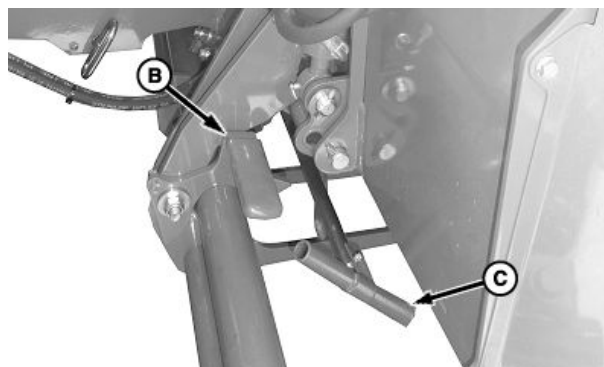
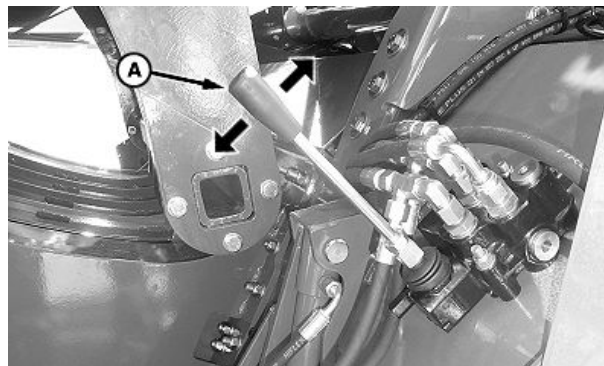
Suite, voir page suivante

SF04007,0000A71 -28-06JAN16-6/9

3. Fermer le tiroir à couteaux en poussant la poignée en T (C) vers le centre de la machine jusqu'à ce qu'elle s'arrête.
4. Pousser le levier hydraulique (A) du tiroir à couteaux vers le haut à la hauteur maximum.
5. Pousser le levier de verrouillage (B) vers l'avant pour engager le verrouillage.
6. Pousser le levier hydraulique (A) du tiroir à couteaux vers le bas pour verrouiller le tiroir.

A—Lever hydraulique
B—Lever de verrouillage

C—Poignée en T



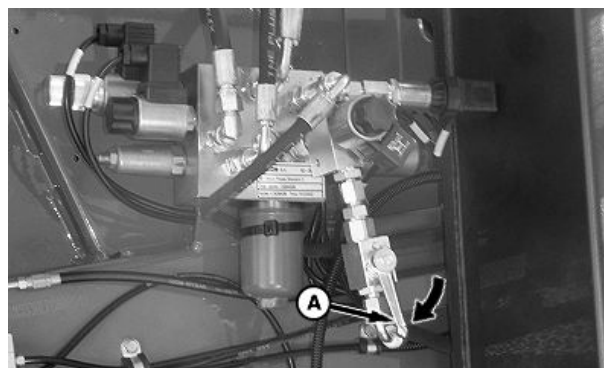
E79879 —UN—17SEP15

E79880 —UN—17SEP15

SF04007.0000A71 -28-06JAN16-7/9

7. Ouvrir la manette (A) du limiteur de débit au distributeur principal.
8. Fermer le limiteur de débit hydraulique au tracteur.
9. Désengager le frein du volant d'inertie.
10. Démarrer le moteur du tracteur.

A—Lever de la soupape



E79878 —UN—17SEP15

Suite, voir page suivante

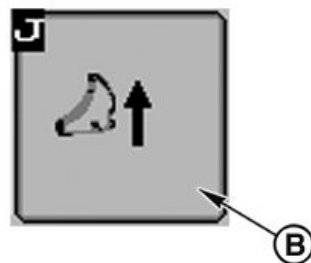
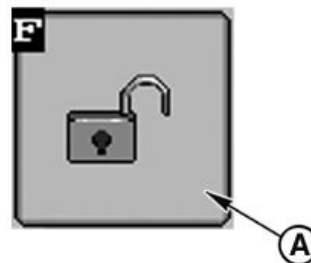
SF04007.0000A71 -28-06JAN16-8/9

11. Appuyer sur le bouton de déverrouillage (A) pour passer de l'affichage de base à l'affichage de fonctionnement (voir la section Utilisation de l'application ramasseuse-presse).
12. Engager la prise de force du tracteur.
13. Appuyer sur le bouton d'engagement des couteaux (B) pour mettre les couteaux en position de coupe. Patienter jusqu'à ce que le symbole du couteau apparaisse dans la zone des icônes de l'écran et que la flèche directionnelle arrête de clignoter.

A—Bouton de déverrouillage

B—Bouton d'engagement des couteaux

ZX1046015



ZX1046015 —UN—03JAN12

E79884 —UN—17SEP15

SF04007,0000A71 -28-06JAN16-9/9

Dépose ou repose des couteaux du dispositif de coupe (dispositif de coupe à 23 couteaux)

⚠ ATTENTION: Éviter tout risque de blessure grave ou mortelle provenant des coupures de couteau. Toujours porter des gants pour manipuler les couteaux.

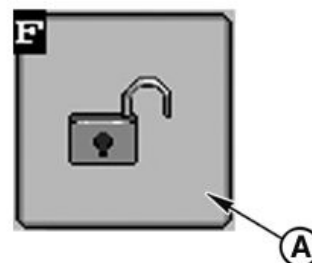
IMPORTANT: Se reporter à la section Utilisation de l'application ramasseuse-presse pour le fonctionnement du moniteur de commande.

Les couteaux sont 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.

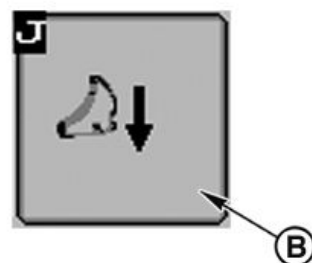
Dépose des couteaux:

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 Utilisation de l'application ramasseuse-presse).
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.

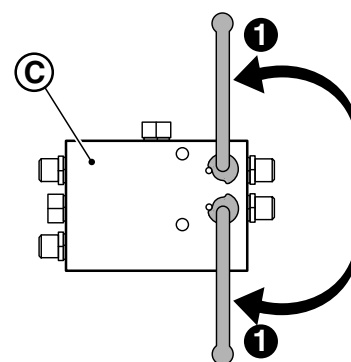
A—Bouton de déverrouillage
B—Bouton de désengagement des couteaux
C—Bloc hydraulique
1—Lever (position fermée)



ZX1046015



ZX1046016



ZX1046018

Suite, voir page suivante

SF04007,0000A72 -28-06JAN16-1/7

ZX1046015 —UN—03JAN12

ZX1046016 —UN—03JAN12

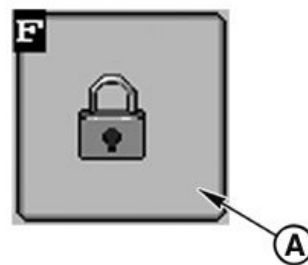
ZX1046017 —UN—03JAN12

ZX1046018 —UN—03JAN12

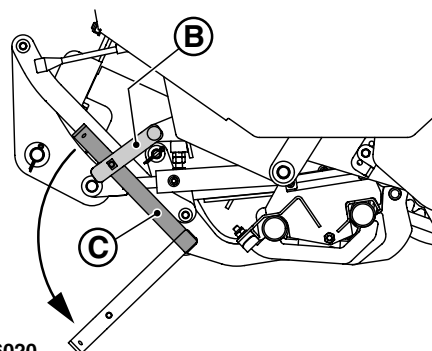
6. Appuyer sur le bouton de verrouillage (A) pour passer de l'affichage de fonctionnement à l'affichage de base (verrouillage) (voir la section Utilisation de l'application ramasseuse-presse).
7. Lever complètement le ramasseur (voir la section Utilisation de la ramasseuse-presse).
8. Désenclencher la 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 et 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

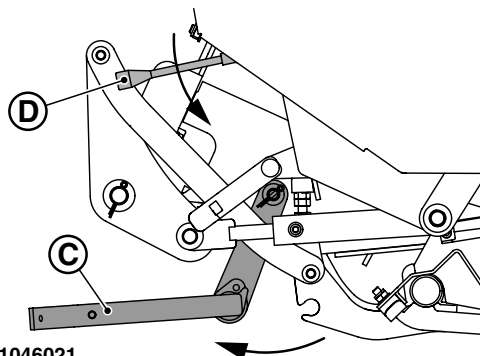
D—Lever
E—Ressort à lame
F—Poignée



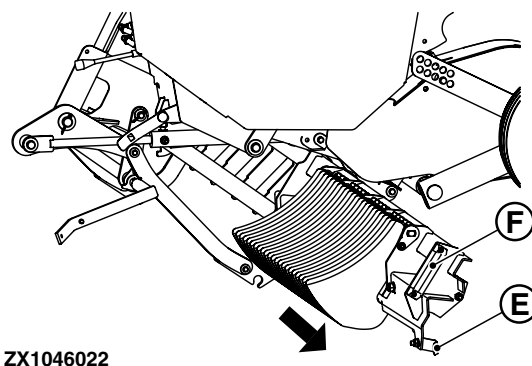
ZX1046019



ZX1046020



ZX1046021



ZX1046022

Suite, voir page suivante

SF04007,0000A72 -28-06JAN16-2/7

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 et le retirer.

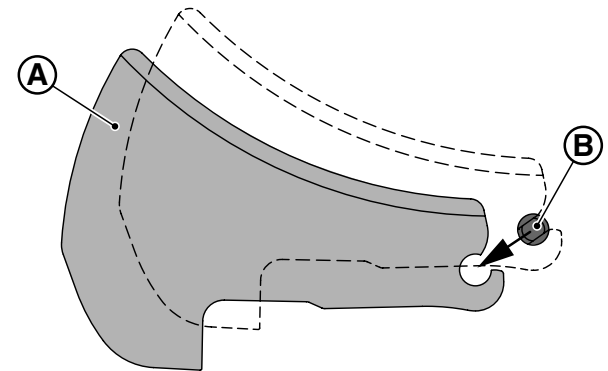
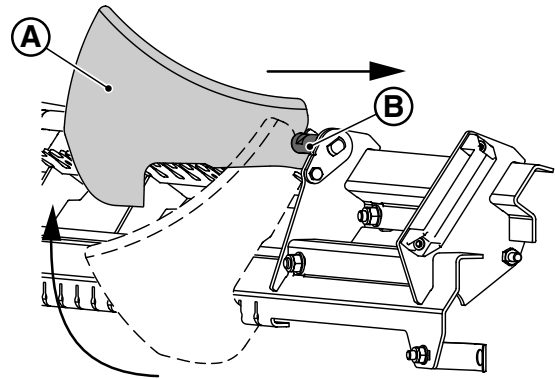
Repose des couteaux:

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—Lame

B—Tige



ZX1046023

Suite, voir page suivante

SF04007,0000A72 -28-06JAN16-3/7

ZX1046023—UN—03JAN12

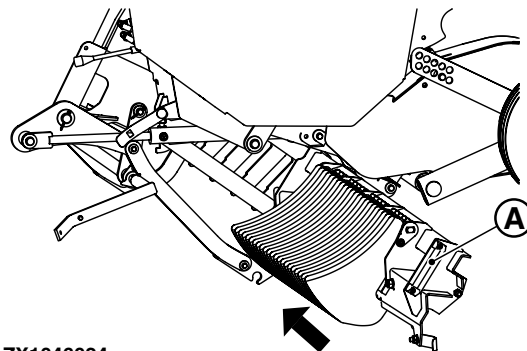
19. Insérer la cassette (A) en la poussant par la poignée jusqu'en bas.

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.

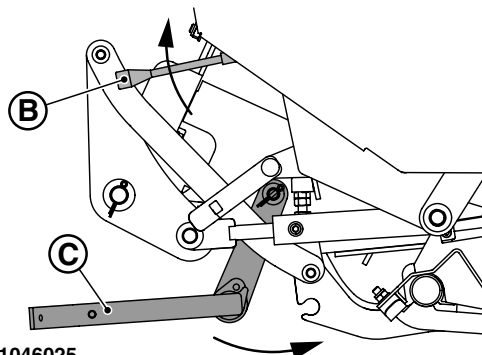
20. Pousser le levier (B) vers le haut sur le bloc hydraulique pour bouger la cassette vers le haut.
21. Faire pivoter le levier (C) vers l'avant de la machine jusqu'à ce que la tige tombe dans le trou de la cassette.
22. Tourner le levier (C) vers le haut jusqu'à ce que le ressort à lame (D) l'attrape.
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

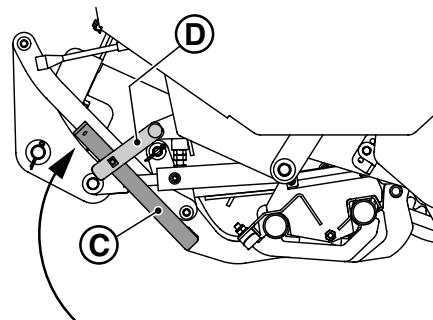
C—Lever
D—Ressort à lame



ZX1046024



ZX1046025



ZX1046026

Suite, voir page suivante

SF04007,0000A72 -28-06JAN16-4/7

ZX1046024 —UN—03JAN12

ZX1046025 —UN—03JAN12

ZX1046026 —UN—03JAN12

Réglage de la longueur de coupe:

Définir la longueur de coupe, en variant la quantité et la position des couteaux.

NOTE: La longueur de coupe minimale d'environ 45 mm (1.77 in) est obtenue en utilisant 23 couteaux uniquement.

Le nombre de couteaux et la longueur de coupe peuvent être choisis selon le besoin. Toutes les variations de zéro à 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.

ZX1046029

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
- le circuit de densité a atteint la valeur de pression prédéfinie

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

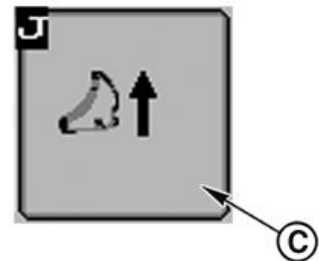
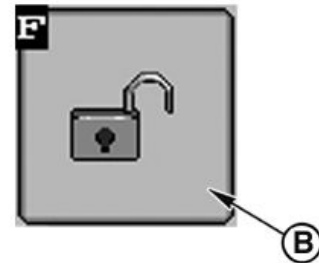
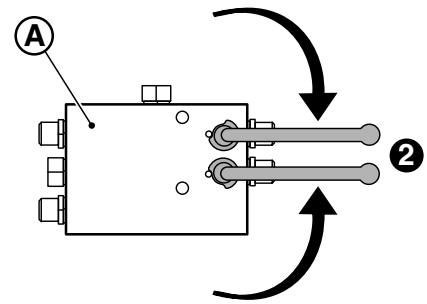
ZX1046030

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.

ZX1046031

A—Bloc hydraulique
B—Bouton de déverrouillage

C—Bouton d'engagement des couteaux
2—Lever (position ouverte)



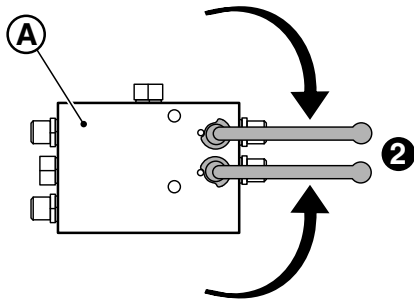
ZX1046029—UN—03JAN12

ZX1046030—UN—03JAN12

ZX1046031—UN—03JAN12

Suite, voir page suivante

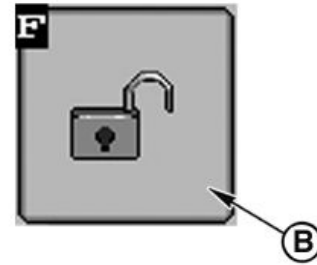
SF04007.0000A72 -28-06JAN16-5/7



ZX1046029

ZX1046029 —UN—03JAN12

ZX1046030



ZX1046030 —UN—03JAN12

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

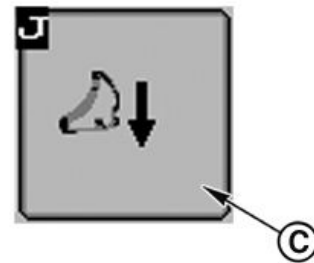
1. Ouvrir les deux soupapes (placer le levier en position 2) au niveau du bloc hydraulique (A) du côté gauche.
2. Engager la prise de force du tracteur.
3. Appuyer sur le bouton de déverrouillage (B) pour passer de l'affichage de base à l'affichage de fonctionnement (voir la section Utilisation de l'application ramasseuse-presse).
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.

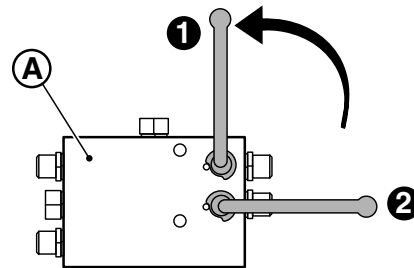
A—Bloc hydraulique
B—Bouton de déverrouillage
C—Bouton de désengagement des couteaux

D—Bouton d'engagement des couteaux
1—Lever (position fermée)
2—Lever (position ouverte)



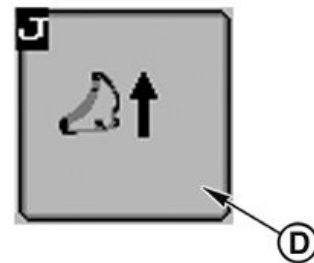
ZX1046032

ZX1046032 —UN—03JAN12



ZX1046033

ZX1046033 —UN—03JAN12



ZX1046034

ZX1046034 —UN—03JAN12

Suite, voir page suivante

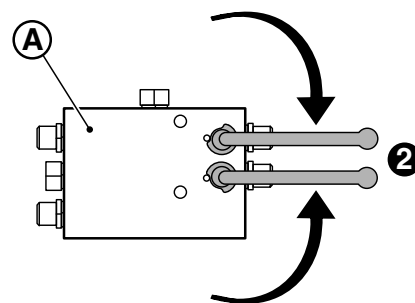
SF04007,0000A72 -28-06JAN16-6/7

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

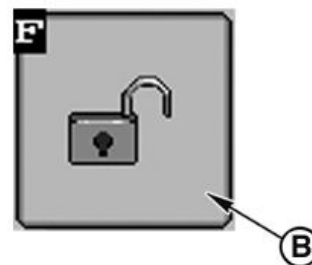
1. Ouvrir les deux soupapes (placer le levier en position 2) au niveau du bloc hydraulique (A) du côté gauche.
2. Engager la prise de force du tracteur.
3. Appuyer sur le bouton de déverrouillage (B) pour passer de l'affichage de base à l'affichage de fonctionnement (voir la section Utilisation de l'application ramasseuse-presse).
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

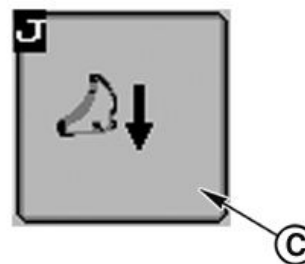
C—Bouton de désengagement
des couteaux
2— Levier (position ouverte)



ZX1046029



ZX1046030



ZX1046032

SF04007,0000A72 -28-06JAN16-7/7

ZX1046029 —UN—03JAN12

ZX1046030 —UN—03JAN12

ZX1046032 —UN—03JAN12

Remplacement des couteaux du dispositif de coupe par les plaques d'obturation pour passage de couteau

NOTE: Les couteaux et les plaques d'obturation pour passage de couteau inutilisés sont remisés à l'avant du coffre à ficelle de droite à l'emplacement (A). Retenir les couteaux ou les plaques d'obturation pour passage de couteau inutilisés à l'aide d'un axe de verrouillage.

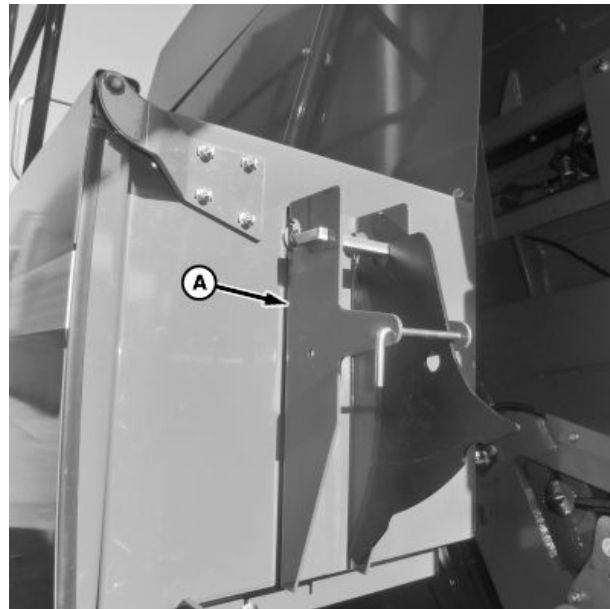
Lorsqu'un couteau n'est plus nécessaire, poser la plaque d'obturation pour passage de couteau dans le tiroir à couteaux.

Lorsque les couteaux sont déposés, les plaques d'obturation pour passage de couteau peuvent être installées à la place.

Les plaques d'obturation pour passage de couteau contribuent à maintenir propres les fentes pour couteau quand le dispositif de coupe n'est pas utilisé. Les plaques d'obturation pour passage de couteau garantissent un flux de récolte uniforme sur le plancher de l'unité de coupe.

Pour poser les plaques d'obturation pour passage de couteau:

- DÉSACTIVER le processus de nettoyage du guide-couteaux. (Voir la section Utilisation de l'application ramasseuse-presse.)
- Poser les plaques d'obturation pour passage de couteau de la même manière que les couteaux sont déposés et posés. (Voir Dépose ou repose des couteaux du dispositif de coupe [dispositif de coupe à 10, 15 ou 23 couteaux] dans cette section.)
- Ranger les couteaux et plaques d'obturation inutilisés à l'emplacement de remisage (A). Poser l'axe de verrouillage pour retenir les couteaux et les plaques.



A—Emplacement de remisage

E80019—UN—25SEP15

ZX1046038—UN—03JAN12

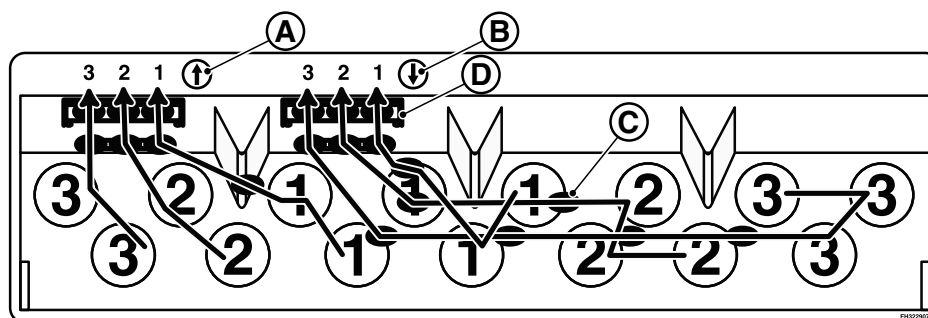
SF04007,0000A73 -28-06JAN16-1/1

Choix de la ficelle

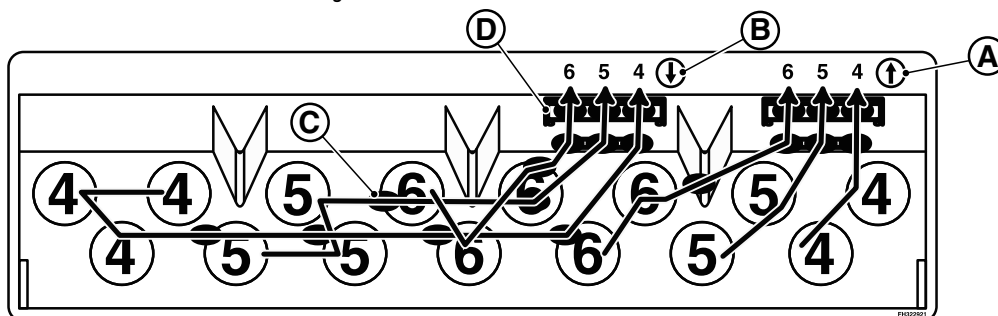
1. N'utiliser que de la ficelle de haute qualité pour une utilisation sur les ramasseuses-presses à grosses balles. De la ficelle de faible qualité ou un mauvais type de ficelle peut causer de gros problèmes au niveau des noueurs et des défaillances de ficelle.
2. Utiliser une ficelle de résistance au noeud cohérente sur un noeud. Déposer dans la ramasseuse-presse. Il est pratique courante d'utiliser de la ficelle de force supérieure sur les noueurs extérieurs pour améliorer la densité de balle. Un réglage est nécessaire lorsque la force de noeud de ficelle est modifiée.
3. Si une autre ficelle de résistance au noeud est nécessaire, changer toutes les pelotes de ficelle sur noeud en même temps. Surveiller la performance des noueurs attentivement pour les quelques premières balles et apporter des réglages mineurs sur les noueurs selon le besoin.

SF04007,0000A74 -28-06JAN16-1/1

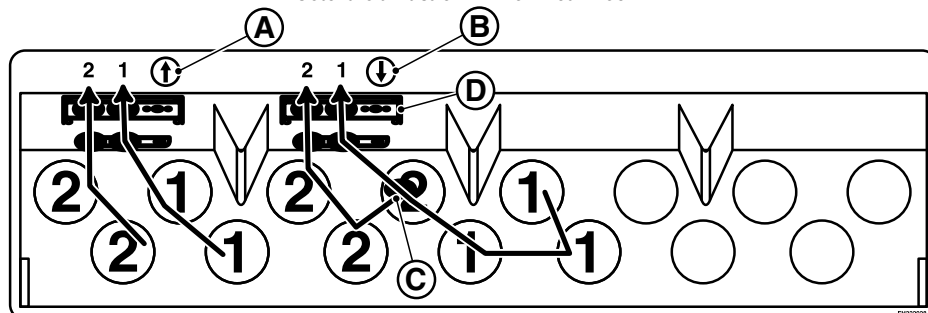
Schémas d'acheminement de la ficelle



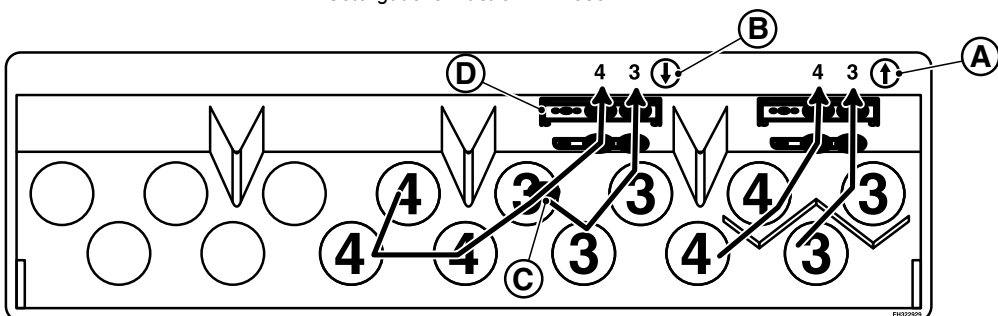
Côté gauche illustré — L1524 et L1534



Côté droit illustré — L1524 et L1534



Côté gauche illustré — L1533



Côté droit illustré—L1533

A—Flèche vers le haut

B—Flèche de défilement vers le bas

C—Guide-ficelle

D—Plaque de tension

1—Pelotes de ficelle vers aiguille

1

2—Pelotes de ficelle vers aiguille

2

3—Pelotes de ficelle vers aiguille

3

4—Pelotes de ficelle vers aiguille

4

5—Pelotes de ficelle vers aiguille

5

6—Pelotes de ficelle vers aiguille

6

NOTE: La flèche vers le haut (A) indique la ficelle étant fournie au tendeur supérieur. La flèche

vers le bas (B) indique la ficelle étant fournie au tendeur inférieur.

OUO6064,000192A -28-17OCT16-1/1

Mise en place de la ficelle

IMPORTANT: Pour travailler en toute sécurité sur les noueurs, utiliser le levier de verrouillage (A) pour **VERROUILLER** ou **DÉVERROUILLER** le mécanisme de déclenchement au niveau de l'entraînement des aiguilles.

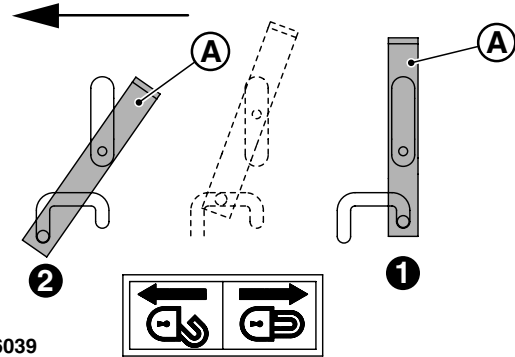
S'assurer que le mécanisme de déclenchement est en position **DÉVERROUILLÉ (2)** avant d'utiliser la machine.

NOTE: Procédure illustrée sur L1534. L1533 et L1524 sont similaires.

La flèche indique le sens de marche.

1. Désenclencher la prise de force du tracteur.
2. Arrêter le moteur du tracteur.
3. Retirer la clé de contact.
4. Serrer le frein du volant d'inertie.
5. Placer le levier de verrouillage (A) du mécanisme de déclenchement au niveau de l'entraînement des aiguilles en position **VERROUILLÉE (1)** comme illustré.

ZX1046039



A—Lever de verrouillage
1— Position verrouillée

2— Position déverrouillée

- 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).

Suite, voir page suivante

OUO6064,0001930 -28-31OCT16-1/10

ZX1046039 —UN—03JAN12

Remplissage des coffres à ficelle:

La ramasseuse-presse peut contenir jusqu'à 15 pelotes de ficelle de chaque côté de la machine. Jusqu'à trois pelotes de ficelle sont réunies pour fournir de la ficelle à un seul noueur.

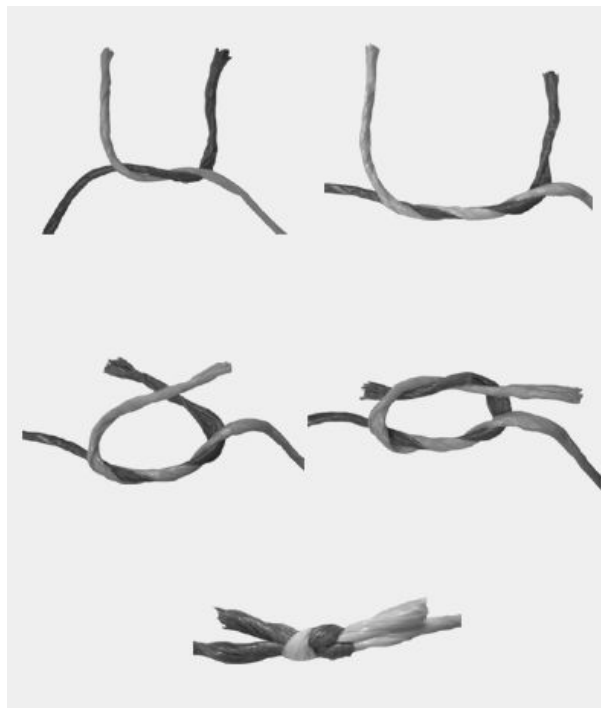
- Pelote de 1 x 9 kg (19.8 lb) (130 à 150 m/kg [193 à 223 ft lb]) pour des balles de 2.5 m (8.2 ft) de long; environ 200 balles.
- Pelote de 6 x 9 kg (19.8 lb) (130 à 150 m/kg [193 à 223 ft lb]) pour des balles de 2.5 m (8.2 ft) de long; environ 1200 balles.

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

1. Ouvrir la porte du coffre à ficelle.
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. Attacher la ficelle centrale de la pelote à la ficelle de la pelote suivante, comme illustré par la ligne solide dans le diagramme.
4. Couper les brins libres le plus près possible du noeud.
5. Insérer et tirer la ficelle à travers les guides-ficelle puis à travers les plaques de tension.



Ficelle en plastique (noeud de chirurgien)

6. Pour accéder à l'arrière du coffre à ficelle, ouvrir la porte de gauche et de droite.

OUC6064,0001930 -28-31OCT16-2/10

E73199 —UN—26FEB14

7. Déverrouiller le coffre à ficelle en tirant la poignée (A) vers le bas. Ouvrir le coffre à ficelle pour acheminer la ficelle.

A—Poignée



Suite, voir page suivante

OUC6064,0001930 -28-31OCT16-3/10

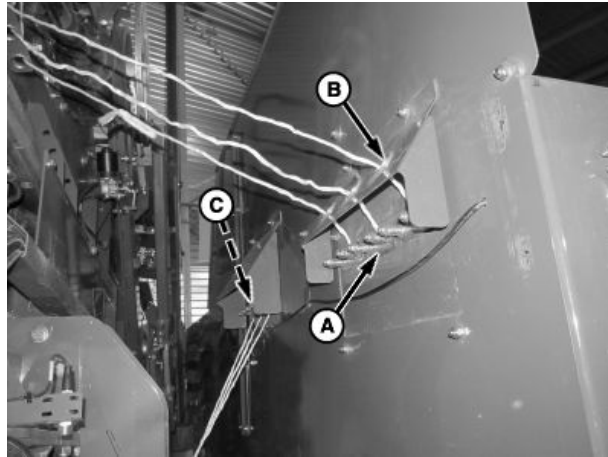
E75693 —UN—08MAY14

IMPORTANT: Régler tous les ressorts à 8.9–17.7 N (2–4 lbf) de traction dans le sens de circulation de la ficelle.

8. Faire passer la ficelle menant au tendeur supérieur à travers les plaques de tension (A) et à travers les guides-ficelle (B).
- La ficelle doit frotter les oeillets entre le tendeur du coffre à ficelle et le tendeur. La ficelle ne doit pas flotter dans l'oeillet.
- Lorsqu'il n'y a pas assez de tension de ficelle, la ficelle sort des roues des tendeurs supérieur et inférieur.
9. Faire passer la ficelle menant aux tendeurs inférieurs à travers le côté inférieur des plaques de tension (C).

A—Plaques de tension
B—Guides-ficelles

C—Plaques de tension



E77603—UN—18DEC14

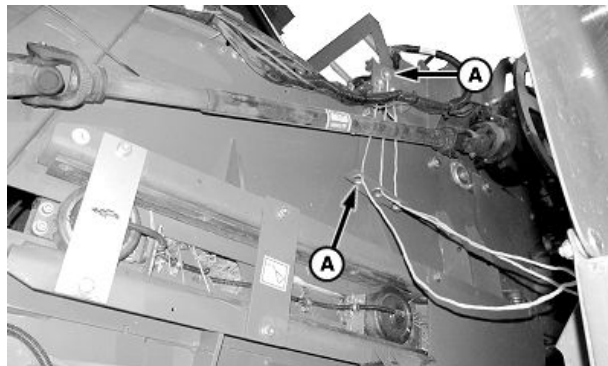
OUO6064.0001930 -28-31OCT16-4/10

Acheminement de la ficelle vers le tendeur supérieur:

NOTE: La procédure d'acheminement de ficelle est la même des DEUX côtés de la machine.

1. Faire passer la ficelle menant aux tendeurs supérieurs à travers les guides-ficelle (A).

A—Guides-ficelles



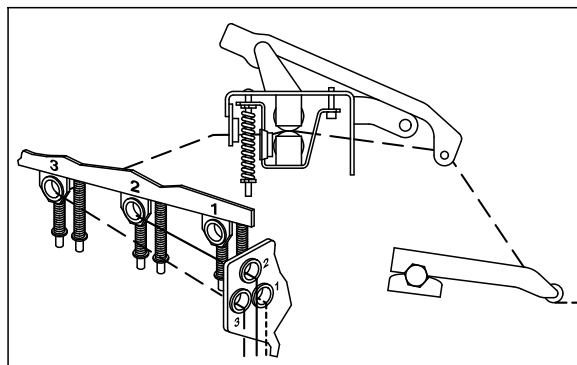
E77604—UN—18DEC14

Suite, voir page suivante

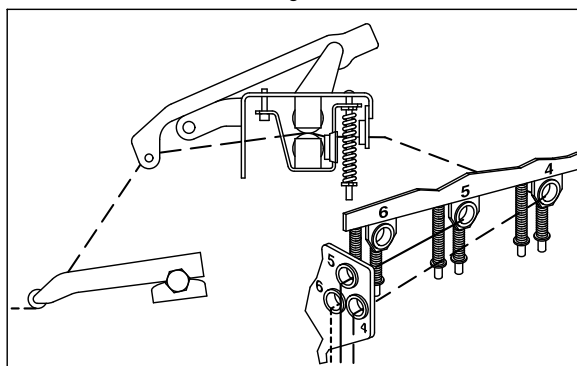
OUO6064.0001930 -28-31OCT16-5/10

2. Faire passer la ficelle à travers les guides-ficelle (A).

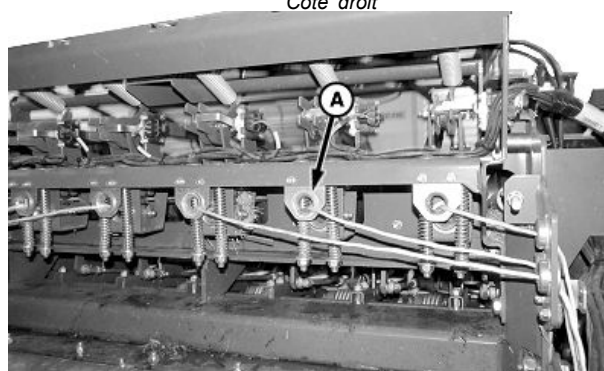
A—Guides-ficelles



Côté gauche



Côté droit



Suite, voir page suivante

OUC6064,0001930 -28-31OCT16-6/10

E81726 —UN—28OCT16

E81727 —UN—28OCT16

E77817 —UN—18DEC14

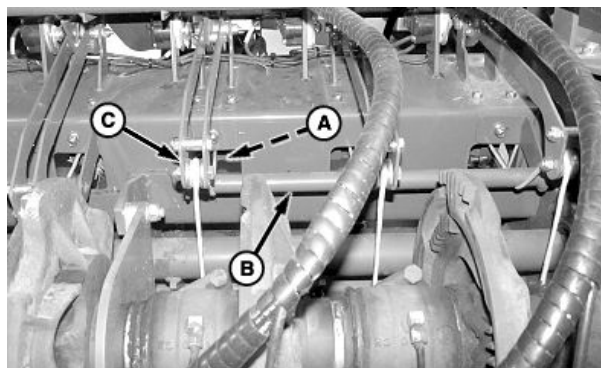
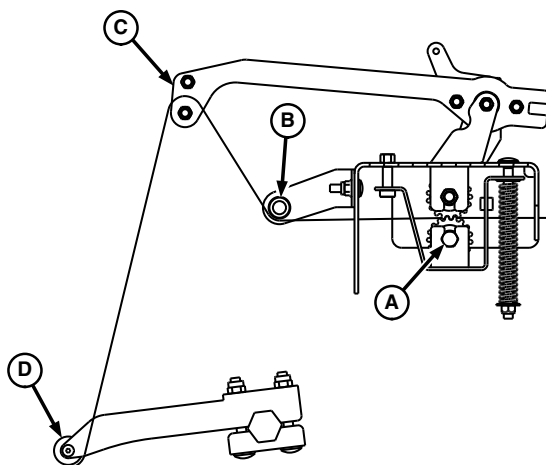
3. Faire passer la ficelle à travers le tendeur (A) de pignon, autour de la butée (B) du bras de mou, autour du bras de mou (C) supérieur et autour du bras (D) de placement de ficelle.

Régler initialement:

- a. Tirer la ficelle hors du tendeur de pignon, sous la butée du bras de mou, à travers le bras de mou supérieur et à travers le bras de placement de ficelle et dans la chambre à balles.
 - b. La tension de ficelle recommandée est une force de 44.5–71.2 N (10–16 lbf).
4. Répéter la procédure pour le tendeur supérieur sur le côté opposé.

A—Tendeur de pignon
B—Butée de bras de mou

C—Bras de mou supérieur
D—Bras de placement de ficelle



E73265 —UN—04MAR14

E77818 —UN—18DEC14

Suite, voir page suivante

OUC6064,0001930 -28-31OCT16-7/10

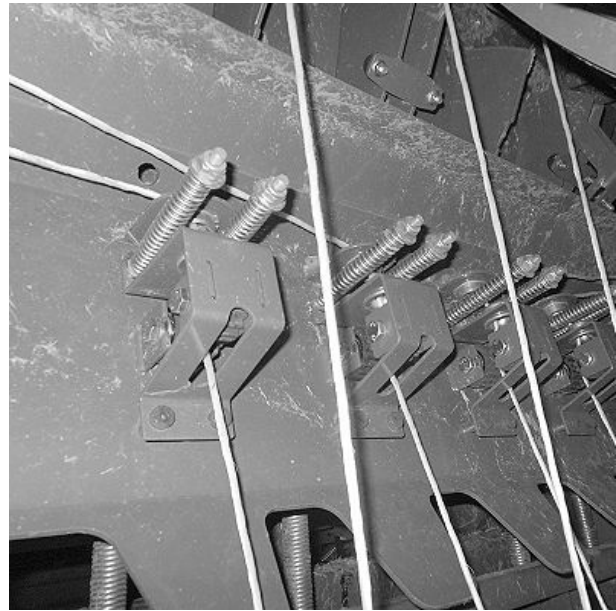
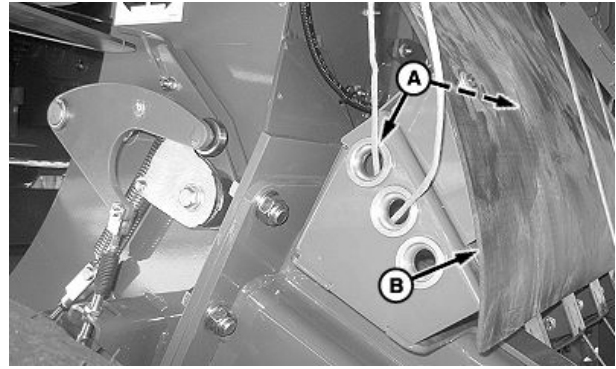
Acheminement de la ficelle vers le tendeur inférieur:

NOTE: La procédure d'acheminement de ficelle est la même des DEUX côtés de la machine.

1. Faire passer la ficelle menant aux tendeurs inférieurs à travers les guides-ficelle (A) des deux côtés de la machine et derrière le garant en caoutchouc (B) comme illustré.

A—Guides-ficelles

B—Garant en caoutchouc



Garant en caoutchouc déposé pour plus de clarté

Suite, voir page suivante

OUO6064,0001930 -28-31OCT16-8/10

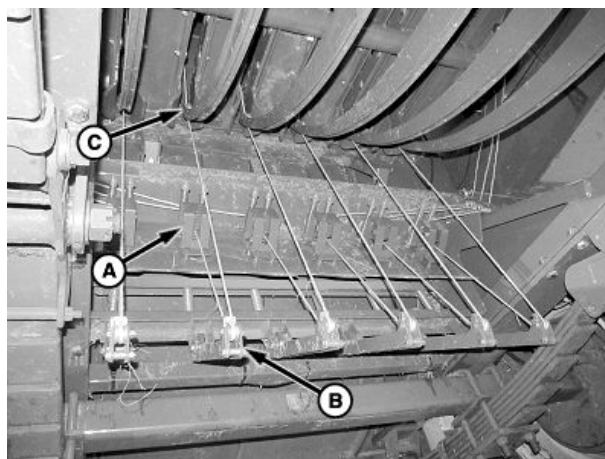
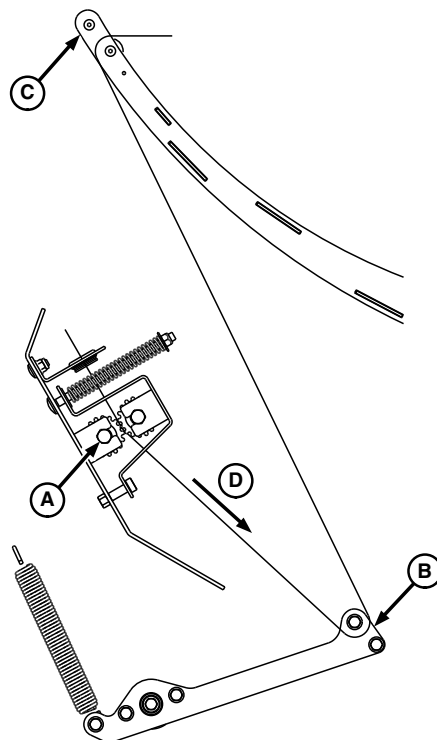
E80021 —UN—25SEP15

E80020 —UN—25SEP15

2. Faire passer la ficelle à travers le tendeur (A) de pignon, autour du bras de mou (B) inférieur, entre les rouleaux (C) d'aiguille et dans la chambre à balles.
3. Répéter la procédure pour les tendeurs inférieurs restants.
4. Attacher la ficelle supérieure et inférieure ensemble. Couper les brins libres le plus près possible du noeud.
5. Régler le tendeur de sorte que la ficelle tire à travers les pignons avec une force de 89–106.8 N (20–24 lbf). Mesurer avec un dynamomètre dans la direction indiquée (D).

A—Tendeur de pignon
B—Bras de mou inférieur

C—Rouleaux à aiguille
D—Flèche



E73264—UN—30SEP14

E77820—UN—18DEC14

Suite, voir page suivante

OUO6064.0001930 -28-31OCT16-9/10

6. Fermer les coffres à ficelle des deux côtés de la machine.

IMPORTANT: La ficelle sort du tendeur de ficelle de pignon si le mou n'est pas enlevé lorsque les coffres à ficelle sont fermés.

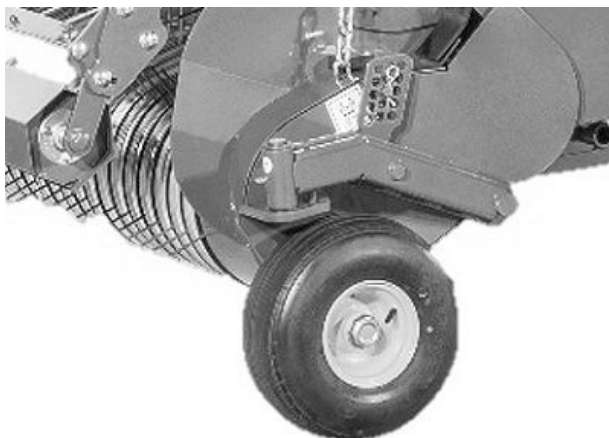
7. Pour se débarrasser du mou et pousser légèrement la ficelle dans les pelotes, retirer la ficelle à travers le tendeur du coffre à ficelle.
8. Fermer les portes du côté gauche et droit.
9. S'assurer que le mécanisme de déclenchement est déverrouillé avant l'utilisation de la machine.



E77856—UN—08JAN15

OUO6064,0001930 -28-31OCT16-10/10

Contrôle de la pression des pneus



Contrôle de la pression des pneus—roues de jauge



Contrôle de la pression des pneus—roues d'essieu

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
bar (kPa) (psi)

Monte en pneus	Pression
15X6.00-6	1,75 (175) (25)

Pression de gonflage des pneus de roues d'essieu
bar (kPa) (psi)

Type de pneu	Régime				
	25 km/h (16 mph)	30 km/h (18 mph)	40 km/h (25 mph)	50 km/h (31 mph)	60 km/h (38 mph)
600/55-22.5 TL 168 A8 Flotation + (essieu simple)	1,95 (195) (28)	2,10 (210) (30)	2,45 (245) (35)	Non autorisé	Non autorisé
710/40-R22.5 TL 161 D Flotation Pro (essieu simple)	2,50 (250) (36)	2,65 (265) (38)	3,00 (300) (43)	3,50 (350) (51)	Non autorisé
550/45-22.5 648 Flotation 16TL (essieu tandem)	1,20 (120) (18)	1,20 (120) (18)	1,50 (150) (22)	1,80 (180) (27)	Non autorisé
Flotation Pro 560/45-R22.5 TL 146D (essieu tandem)	1,65 (165) (24)	1,75 (175) (25)	2,05 (205) (29)	2,40 (240) (34)	2,80 (280) (40)
620/50-R22.5 TL 154D Flotation Pro (essieu tandem)	1,20 (120) (17)	1,25 (125) (18)	1,45 (145) (21)	1,75 (175) (25)	1,85 (185) (27)

Pression des pneus de roues d'essieu pour modèle à pré-broyeur
bar (kPa) (psi)

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	1,8 (180) (26)	2,0 (200) (29)	2,3 (210) (34)	2,9 (290) (42)
620/50-22.5	1,4 (140) (20)	1,7 (170) (25)	1,7 (210) (25)	2,2 (220) (32)

OUC6064,0001902 -28-29NOV16-1/1

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.

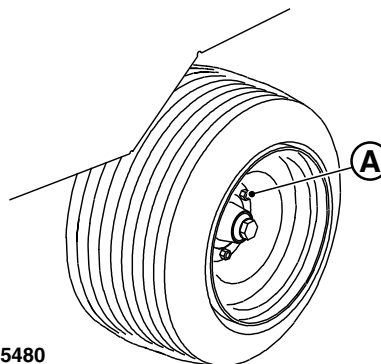
Chaque fois qu'une roue est déposée et réinstallée, vérifier le couple de serrage après 10 heures de fonctionnement. Serrer les écrous de roue (A) au couple prescrit.

Valeur prescrite

(8) écrous de roue	
M18—Couple de serrage.....	270 N·m (200 lb-ft)
(10) écrous de roue	
M22—Couple de serrage.....	450 N·m (332 lb-ft)

ZX1045480

A—Écrou de roue



ZX1045480 —UN—03JAN12

OUO6064,0001903 -28-20OCT16-1/1

Vérification du Niveau D'huile du Circuit Hydraulique

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

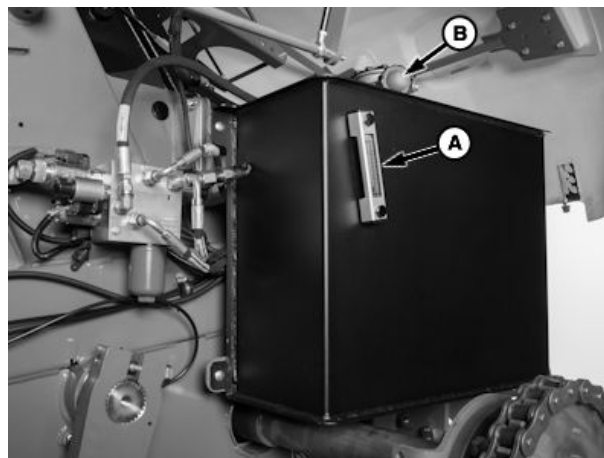
- Avec une pression de 0 bar (0 psi)
- Avec les vérins de la chambre à balles rétractés
- Après que la machine a fonctionné pendant 5 minutes

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).

A—Regard

B—Élément filtrant



E75699 —UN—08MAY14

SF04007,0000A79 -28-06JAN16-1/1

Préparation du pré-broyeur (suivant équipement)

Réglage du contre-couteau supérieur

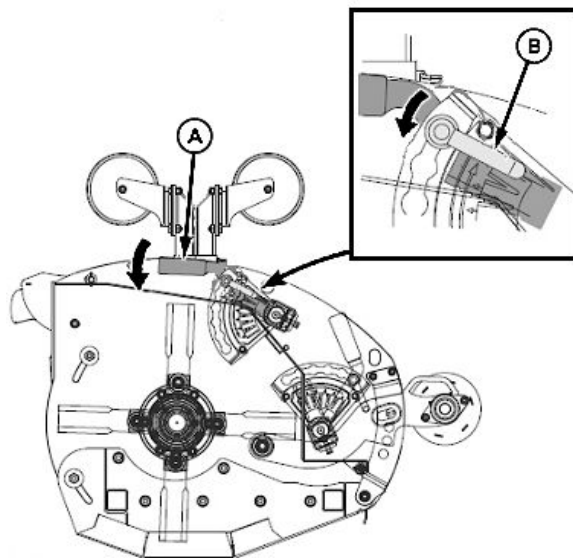
1. Tourner le levier (B) dans le sens antihoraire jusqu'à ce que la rondelle soit libérée du guide.

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



OUO6064,000197C -28-28NOV16-1/1

E81728—UN—25OCT16

Réglage du contre-couteau inférieur

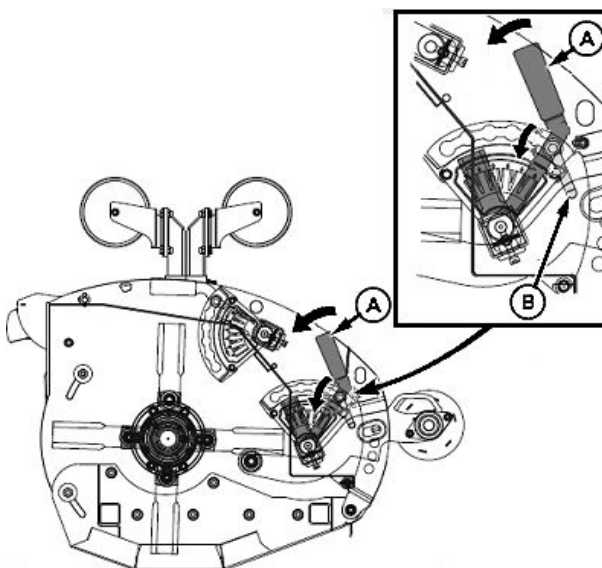
1. Tourner le levier (B) dans le sens antihoraire jusqu'à ce que la rondelle soit libérée du guide.

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



OUO6064,000197D -28-28NOV16-1/1

E81729—UN—25OCT16

Réglage du rouleau avant

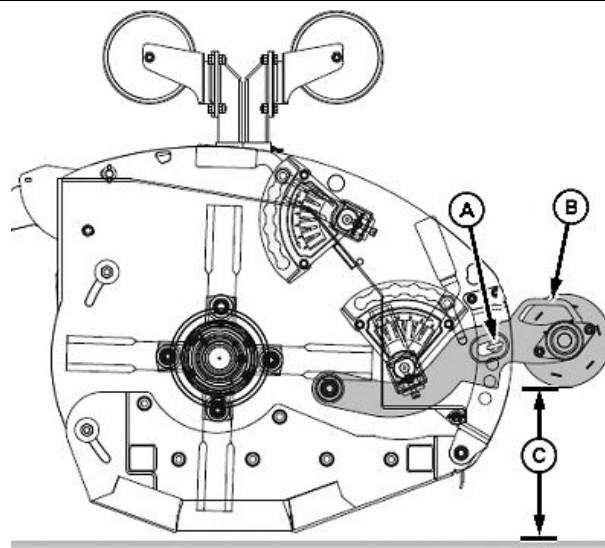
1. Déposer l'axe (A).
2. Positionner le rouleau à la hauteur (C) désirée.

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. Remettre l'axe (A) en place.
4. Procéder de la même manière de l'autre côté.

A—Axe
B—Poignée

C—Hauteur



E81730 —UN—25OCT16

OUO6064,000197E -28-28NOV16-1/1

Réglage de la hauteur du pré-broyeur

IMPORTANT: Pour éviter d'user inutilement les patins de pré-broyeur, **NE PAS** régler la hauteur du pré-broyeur de façon à ce que les patins touchent constamment le sol.

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

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

NOTE: Un dégagement minimum de 150 mm (C) de l'extrémité de la lame de rotor au sol est conseillé.

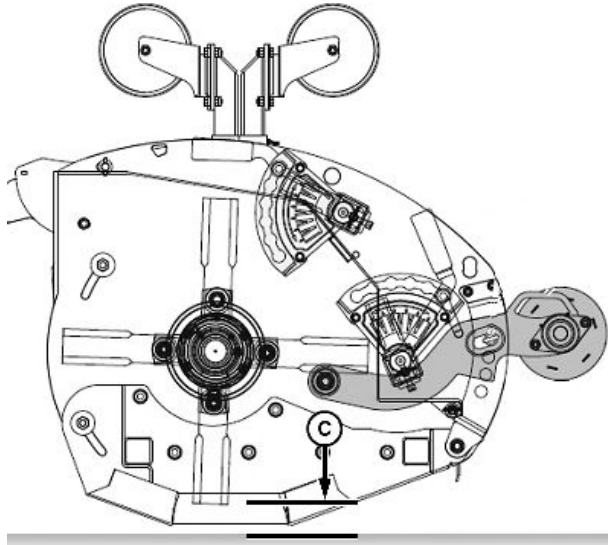
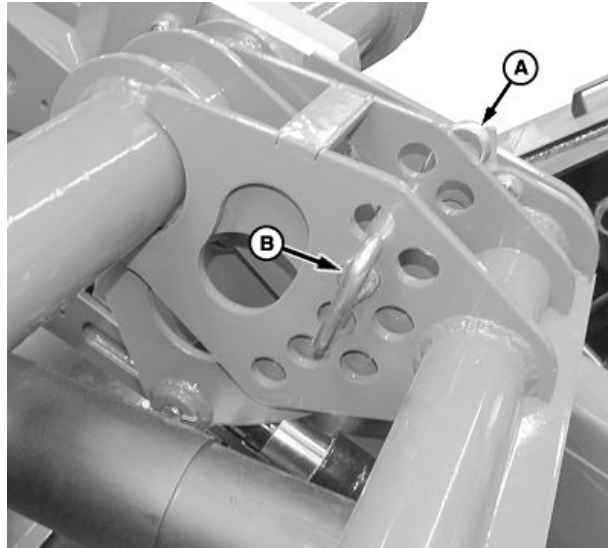
4. Mettre l'axe à la position désirée.

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

5. Reposer la goupille élastique (A) et fermer la porte avant.

A—Goupille élastique
B—Axe

C—150 mm, garde au sol



E81495 —UN—09JUN16

E81731 —UN—25OCT16

OUO6064,000197F -28-28NOV16-1/1

Accrochage et décrochage de la ramasseuse-presse

Utilisation du frein du volant-moteur

⚠ 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-moteur, tourner le levier (A) vers le bas en position de verrouillage.

Pour désengager le frein du volant-moteur, tourner le levier (A) vers le haut en position de déverrouillage, comme illustré.

A—Lever



E81722 —UN—14OCT16

OUO6064,000192D -28-17OCT16-1/1

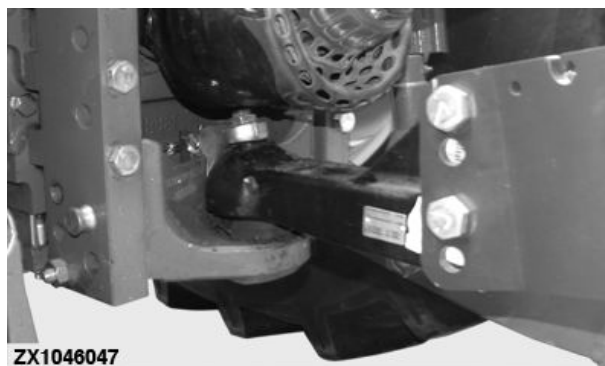
Accrochage de la ramasseuse-presse au tracteur

⚠ 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.

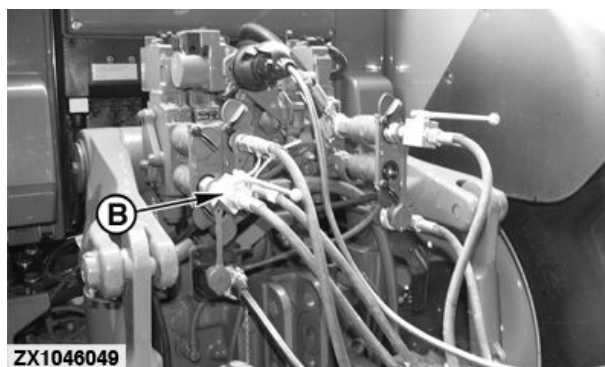
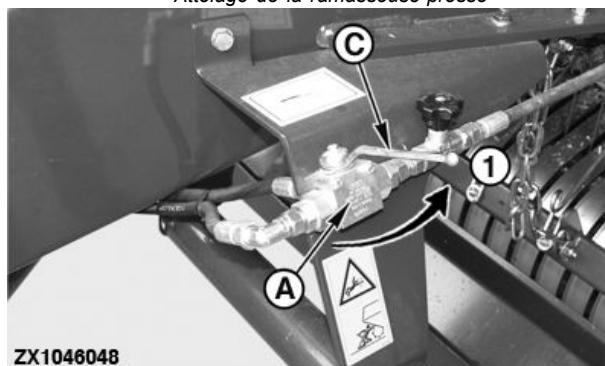
IMPORTANT: Ne pas utiliser sur la barre d'attelage du tracteur dont le diamètre de l'axe d'attelage est supérieur à 40 mm (1-5/8 in) afin d'éviter tout dommage.

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 l'anneau de remorque.
 2. Mettre le levier de vitesses en position de STATIONNEMENT et serrer le frein de stationnement.
 3. Relier le flexible hydraulique menant à la soupape (A) au distributeur auxiliaire adéquat du tracteur.
 4. Ouvrir la soupape (B) à l'extrémité du flexible côté tracteur.
 5. Verrouiller le levier (C) de la soupape sur la position (1) de la chandelle à crémaillère comme illustré.
 6. Remonter ou abaisser la chandelle à crémaillère jusqu'à ce que la barre d'attelage du tracteur soit alignée avec la flèche de la ramasseuse-presse pour atteler celle-ci. S'assurer que la machine est de niveau. (Voir "Réglage de la barre d'attelage" à la section "Préparation du tracteur" et "Réglage de la barre d'attelage de la ramasseuse-presse" à la section "Préparation de la ramasseuse-presse".)



Attelage de la ramasseuse-presse



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

C—Lever
1—Position de la chandelle à crémaillère

Suite, voir page suivante

SF04007,0000A7B -28-06JAN16-1/2

ZX1046047 —UN—03JAN12

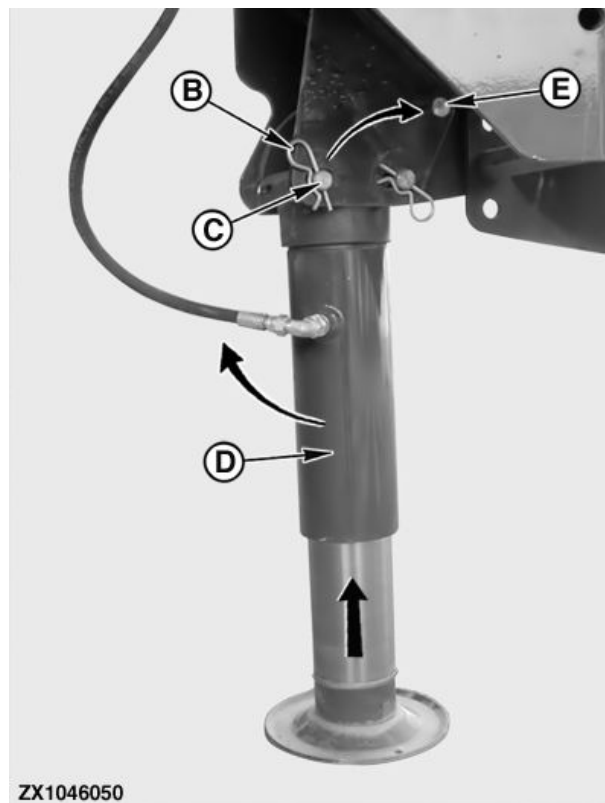
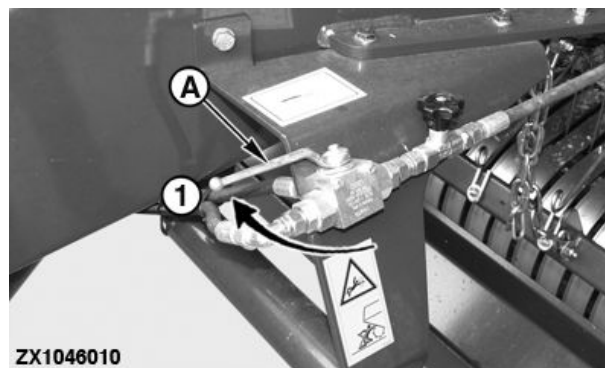
ZX1046048 —UN—03JAN12

ZX1046049 —UN—03JAN12

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

A—Lever
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

SF04007,0000A7B -28-06JAN16-2/2

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.

Vérifier les points suivants avant d'installer la 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).

SF04007,0000A7C -28-06JAN16-1/1

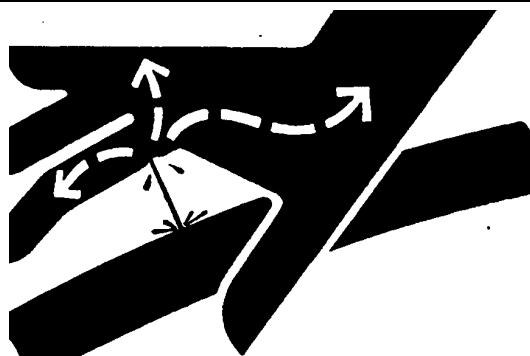
Raccordement au circuit hydraulique du tracteur

ATTENTION: Du liquide s'échappant sous pression peut avoir une force suffisante pour pénétrer sous la peau et causer des blessures graves. 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



X9811 —UN—23AUG88

raccords hydrauliques. Poser des capuchons de protection sur les orifices d'échappement de liquides jusqu'à ce que le branchement puisse être effectué. Le circuit hydraulique risque d'être contaminé par des corps étrangers.

Consulter toujours le livret d'entretien du tracteur pour faire fonctionner les manettes de commande du distributeur auxiliaire 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

SF04007,0000A7D -28-06JAN16-1/2

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 (A).
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 flottante).

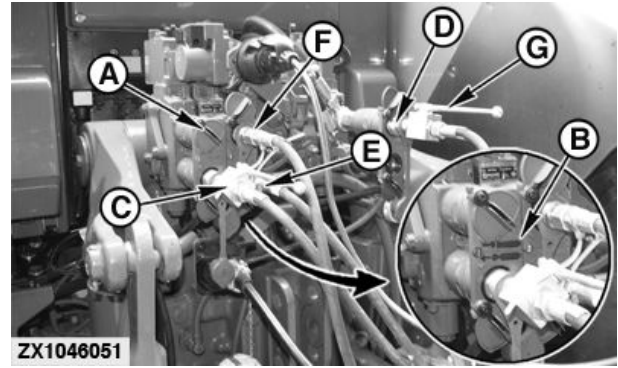
4. Brancher le flexible hydraulique de l'essieu directeur (D) avec anneau VERT dans la prise du distributeur auxiliaire à action unique, si la machine est équipée d'un essieu tandem.

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

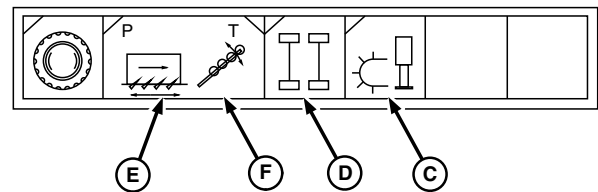
NOTE: Sur le tracteur avec distributeur auxiliaire à double action: Brancher le flexible hydraulique avec essieu directeur (D) avec anneau VERT à la prise côté extension ou rétraction (opérer avec la manette de commande en position de flottement).

5. 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



Tracteur John Deere série 6000 illustré



A—Capuchons pare-poussière
B—Symboles
C—Ramasseur — Anneau jaune

D—Essieu directeur — Anneau vert
E—Éjecteur de balle, vireur de balles et dispositif de coupe — Anneau bleu
F—Éjecteur de balle, vireur de balles et dispositif de coupe — Anneau blanc

anneau BLANC à la prise côté RÉTRACTION du même distributeur auxiliaire à double action.

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

SF04007,0000A7D -28-06JAN16-2/2

ZX1046051 —UN—03JAN12

E77821 —UN—17DEC14

Raccordement au circuit de freinage du tracteur

⚠ ATTENTION: Du liquide s'échappant sous pression peut avoir une force suffisante pour pénétrer sous la peau et causer des blessures graves. 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.

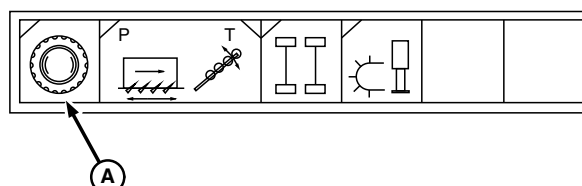
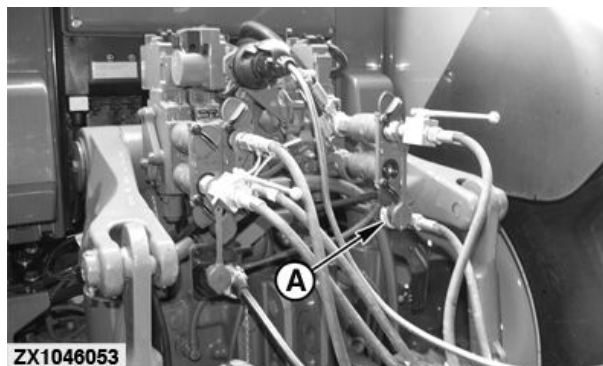
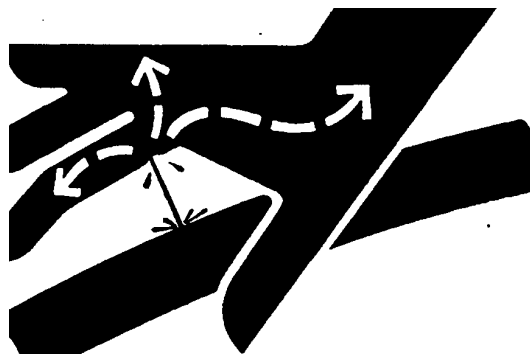
IMPORTANT: Il ne doit y avoir de trace de déchet, de poussière ou de sable sur aucun des raccords hydrauliques. Poser des capuchons de protection sur les orifices d'échappement de liquides jusqu'à ce que le branchement puisse être effectué. Le circuit hydraulique risque d'être contaminé par des corps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

Consulter toujours le livret d'entretien du tracteur pour faire fonctionner les manettes de commande du distributeur auxiliaire 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



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

SF04007,0000A7E -28-06JAN16-1/2

X9811 —UN—23AUG88

ZX1046053 —UN—03JAN12

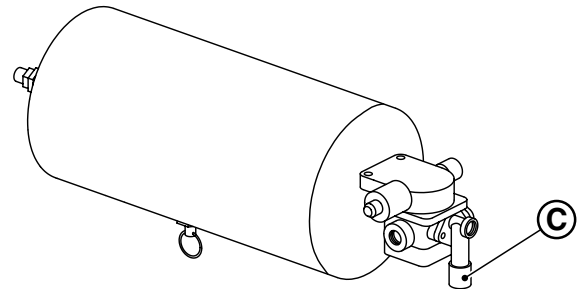
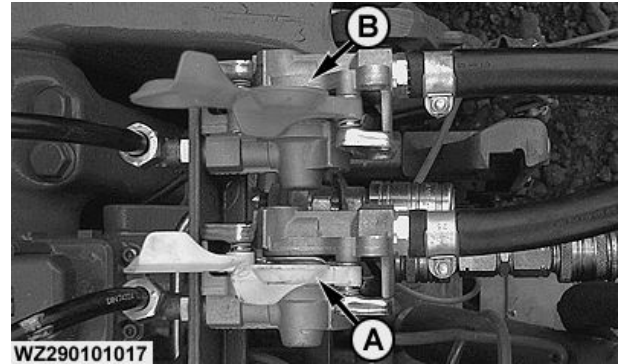
E77822 —UN—17DEC14

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 avec accouplement jaune
B—Conduite d'alimentation en air avec accouplement rouge

C—Bouton de commande de la soupape d'évacuation

SF04007,0000A7E -28-06JAN16-2/2

WZ290101017 —UN—20OCT00

ZX1046055 —UN—03JAN12

Raccordement au circuit électrique du tracteur

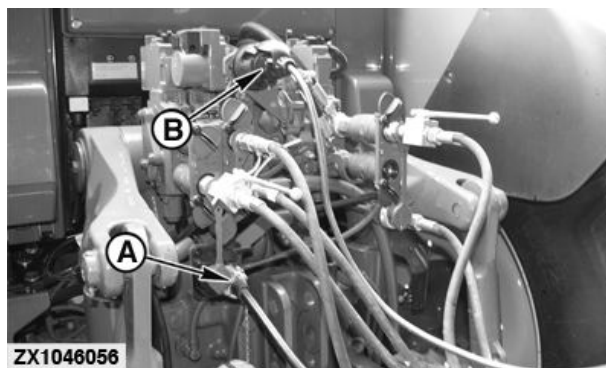
⚠ ATTENTION: Inspecter les câbles et connexions. Avant tout branchement, inspecter tous les câbles électriques. Après le branchement, contrôler les raccords des câbles électriques. Des connecteurs endommagés ou mal raccordés peuvent être à l'origine de mouvements imprévisibles de la machine et provoquer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



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.

SF04007,0000A7F -28-06JAN16-1/1

ZX1046056 —UN—03JAN12

Fixation de l'attache de frein de secours — Freins hydrauliques seulement

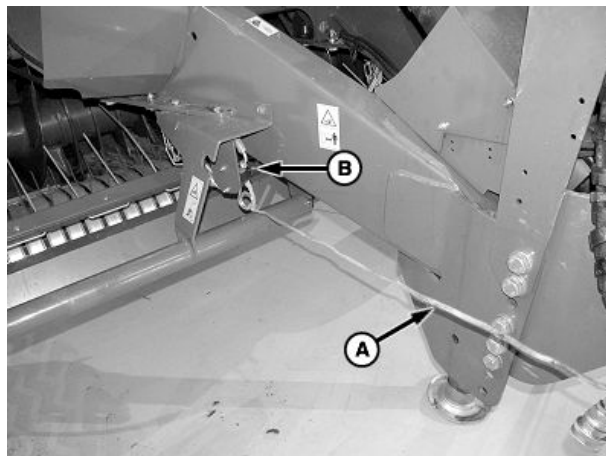
IMPORTANT: Avant de faire fonctionner la ramasseuse-presse, accrocher la corde d'attache du frein de secours à la structure du tracteur.

NOTE: Non applicable sur les machines avec freins pneumatiques.

En cas de dételage pendant l'utilisation sur le terrain ou le transport sur route, la corde est tendue et retire la goupille élastique du distributeur de frein. La pression est appliquée alors au circuit de freinage et les freins se serrent.

Réinitialiser le frein de secours et charger l'accumulateur. (Voir Réinitialisation du frein de secours — suivant équipement à la section Entretien.)

Accrocher la corde (A) venant de la soupape (B) jusqu'à un point fixe sur le tracteur.



A—Corde d'attache

B—Soupape

SF04007,0000A80 -28-06JAN16-1/1

E77824 —UN—18DEC14

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. Enclencher le frein de stationnement du tracteur ou mettre la transmission en position de **STATIONNEMENT**.
3. Engager le frein du volant-moteur de la machine.
4. Serrer le frein de stationnement de la machine. Utiliser des cales d'immobilisation, suivant équipement.

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.

1. Débrancher l'arbre de transmission de l'arbre de prise de force du tracteur.
2. Sortir la chandelle à crémaillère de sa position de rangement et l'abaisser jusqu'au sol. Étendre la



chandelle à crémaillère selon le besoin à l'aide des fonctions hydrauliques pour détacher la flèche de la machine de la barre d'attelage du tracteur.

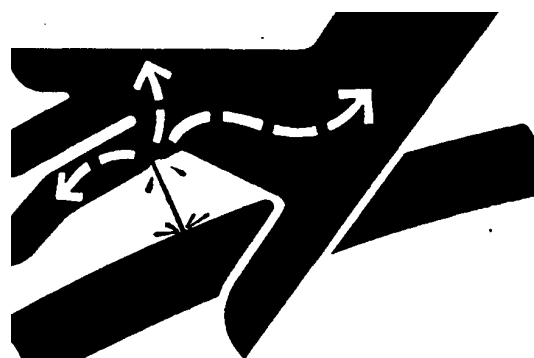
3. Décrocher la ramasseuse-presse de la barre d'attelage du tracteur, du dispositif d'attelage ou de la chape d'attelage.
4. Décrocher du tracteur la corde d'attache du frein de secours.

SF04007,0000A81 -28-06JAN16-1/2

ATTENTION: Du liquide s'échappant sous pression peut avoir une force suffisante pour pénétrer sous la peau et causer des blessures graves. 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.

5. Débrancher les flexibles hydrauliques et les faisceaux électriques des raccords du tracteur.



6. Débrancher le flexible des freins hydrauliques ou les flexibles des freins pneumatiques.
7. Ranger tous les flexibles et faisceaux sur le support de la flèche.
8. Éloigner le tracteur de la ramasseuse-presse avec précaution.

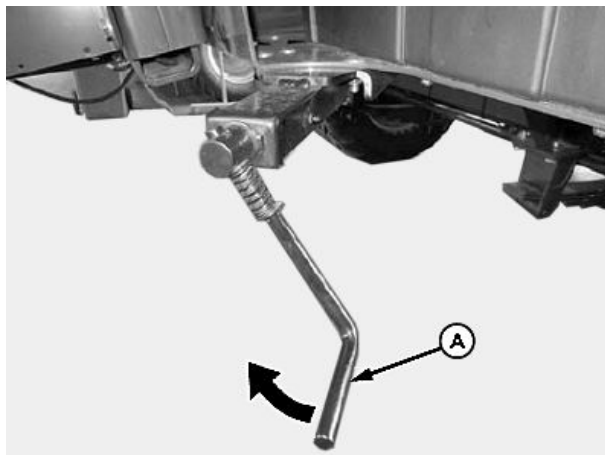
SF04007,0000A81 -28-06JAN16-2/2

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—Bride de fixation



OUC6064,0001980 -28-28NOV16-1/17

E80558 —UN—13NOV15

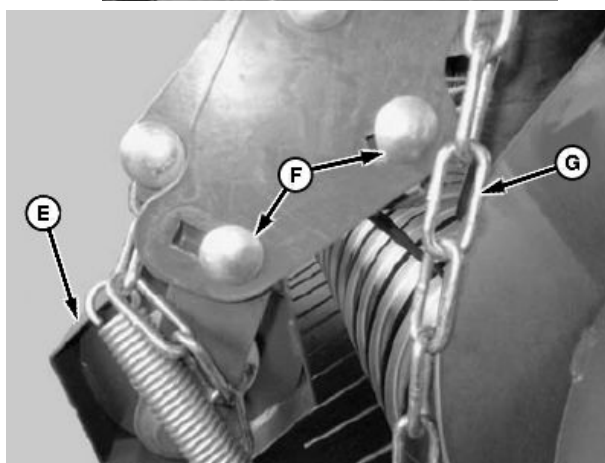
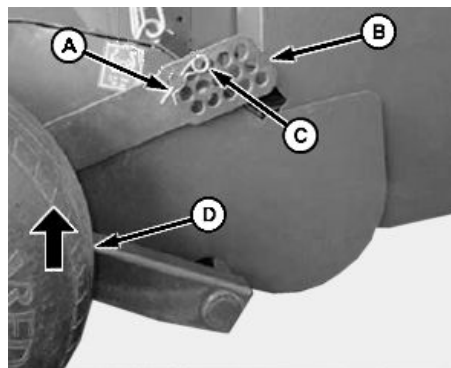
3. Déposer la goupille élastique (C).
4. Retirer l'axe (A) du support (B) et relever complètement la roue de jauge (D).
5. Reposer l'axe (A) dans le support (B).
6. Procéder de la même manière de l'autre côté.

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

OUC6064,0001980 -28-28NOV16-2/17

E80559 —UN—13NOV15

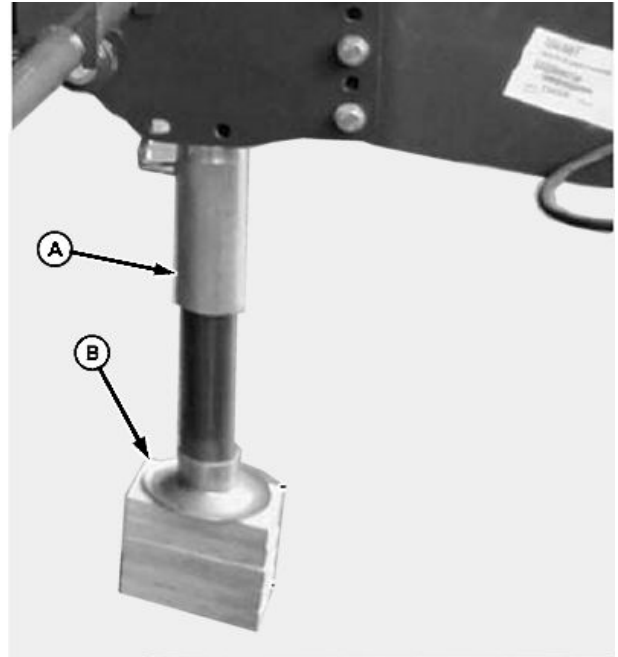
E80560 —UN—13NOV15

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

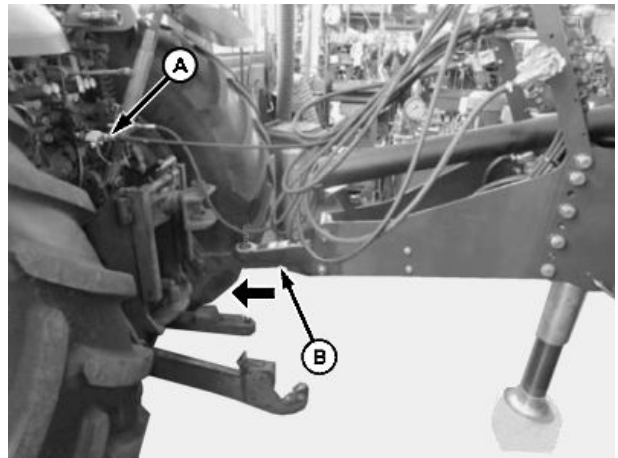
OUC6064,0001980 -28-28NOV16-3/17

10. Débrancher le relevage (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—Flexibles hydrauliques

B—Attelage



E80562 —UN—13NOV15

Suite, voir page suivante

OUC6064,0001980 -28-28NOV16-4/17

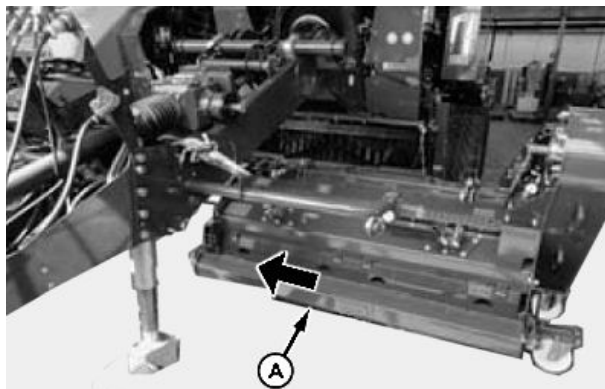
12. Déplacer le pré-broyeur (A) sous la barre d'attelage de gauche à droite.

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

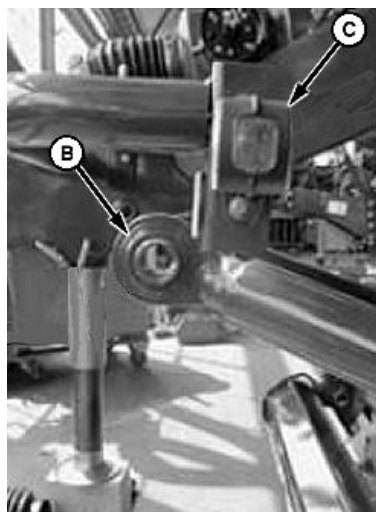
A—Pré-broyeur

C—Barre de sécurité

B—Bras de connexion (1 de chaque)



E80563 —UN—16NOV15



E80564 —UN—16NOV15

OUC6064,0001980 -28-28NOV16-5/17

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

OUC6064,0001980 -28-28NOV16-6/17

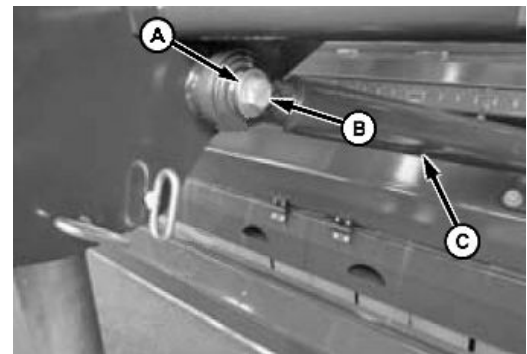
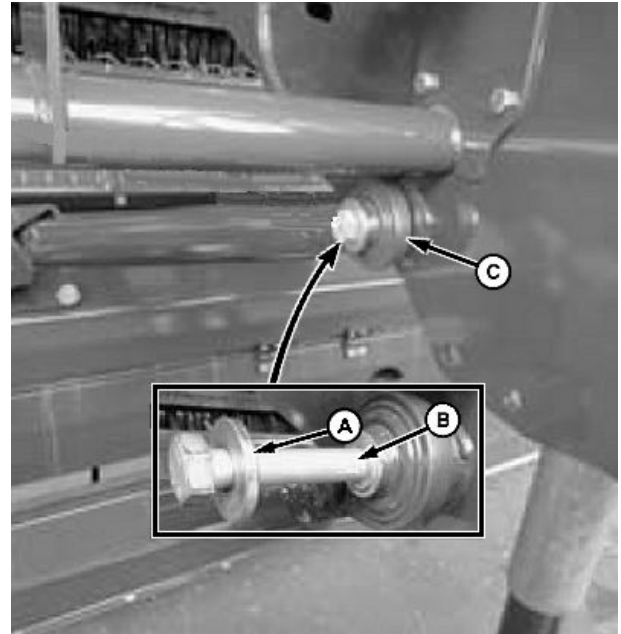
14. Poser les rondelles (A) et axes-pivots (B) des bras de connexion (C) du broyeur des deux côtés. Serrer au couple prescrit.

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



OUO6064,0001980 -28-28NOV16-7/17

E80566 —UN—16NOV15

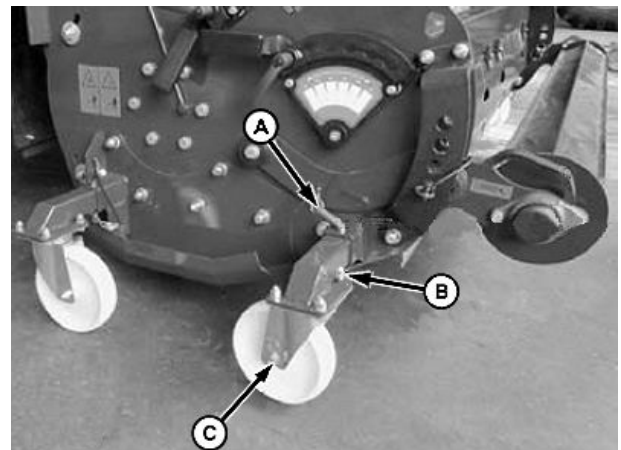
E80567 —UN—16NOV15

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

17. Retirer et conserver l'axe (A).

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

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



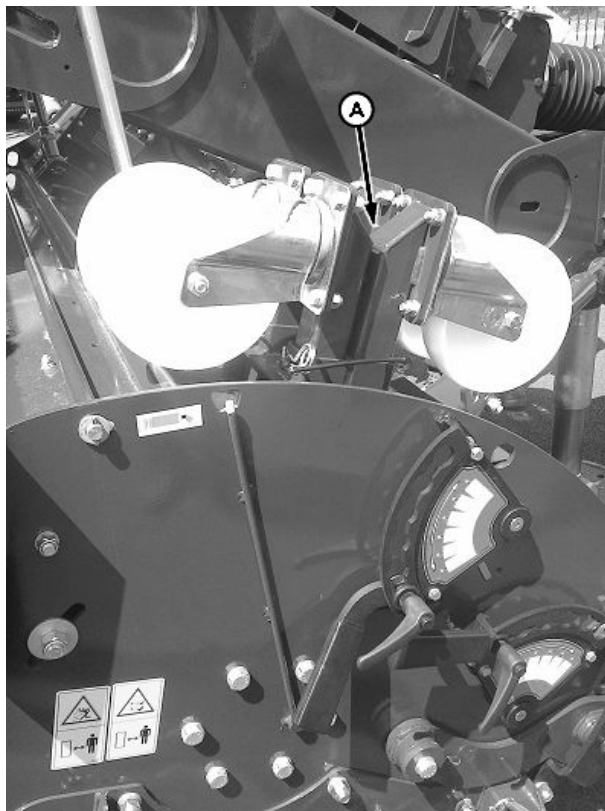
Suite, voir page suivante

OUO6064,0001980 -28-28NOV16-8/17

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

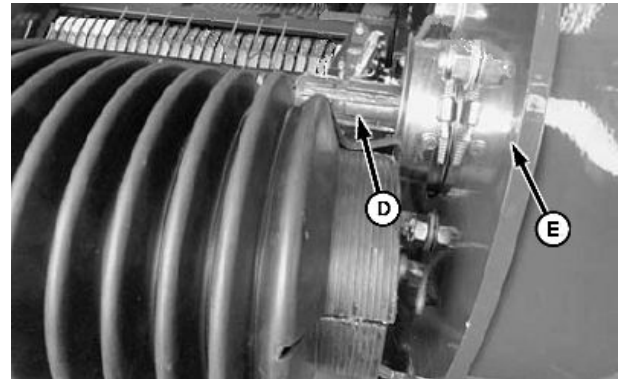
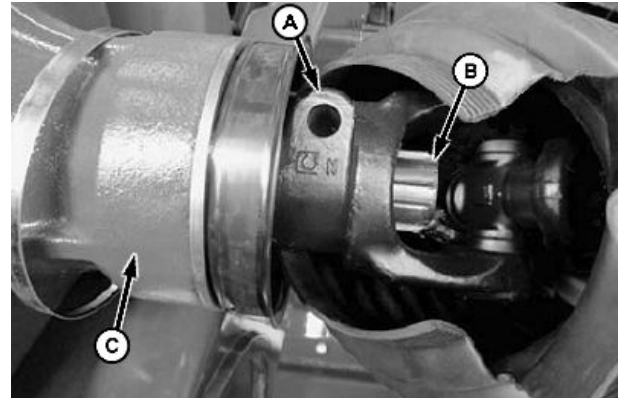
Suite, voir page suivante

OUC6064,0001980 -28-28NOV16-9/17

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

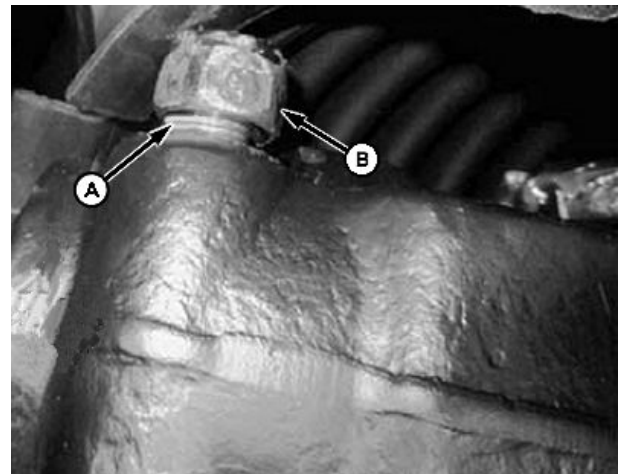
E80571 —UN—18NOV15

OUC6064,0001980 -28-28NOV16-10/17

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

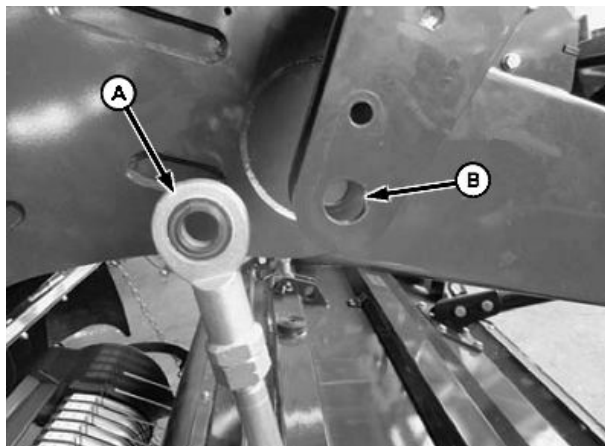
Suite, voir page suivante

OUC6064,0001980 -28-28NOV16-11/17

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 (1 de chaque côté)



E80573 —UN—18NOV15

OUC6064,0001980 -28-28NOV16-12/17

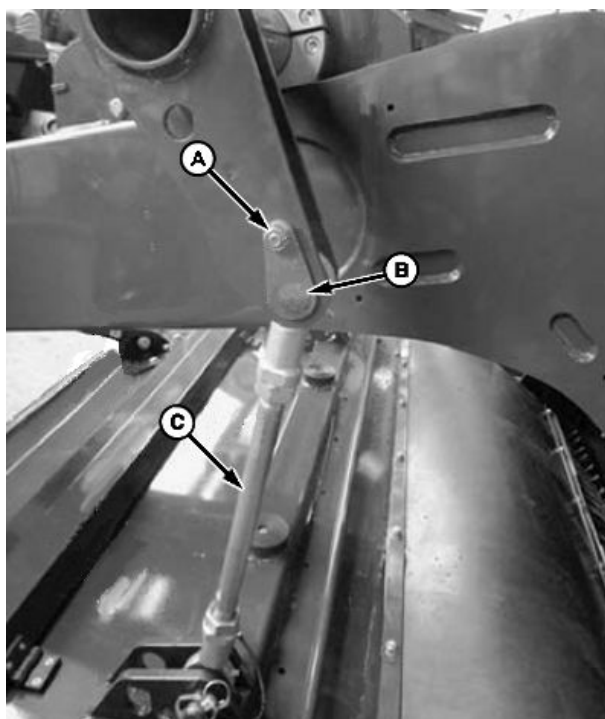
26. Raccorder le bras de relevage (C) au mécanisme de levage à l'aide de l'axe (B).

27. Poser la vis et l'écrou (A). Procéder de la même manière de l'autre côté.

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

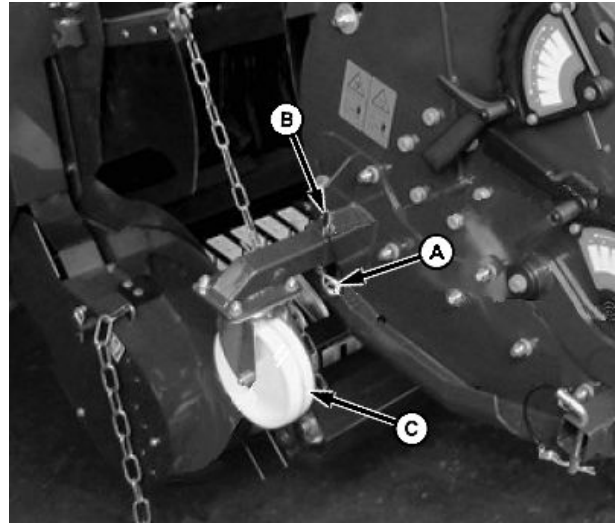
Suite, voir page suivante

OUC6064,0001980 -28-28NOV16-13/17

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. Reposer la goupille élastique et l'axe (A et B).
Procéder de la même manière de l'autre côté.
33. Abaisser le pré-broyeur.

A—Goupille élastique
B—Axe

C—Ensemble de roue arrière
D—Ensemble deux roues



Suite, voir page suivante

OUO6064,0001980 -28-28NOV16-14/17

E80575—UN—18NOV15

E80576—UN—18NOV15

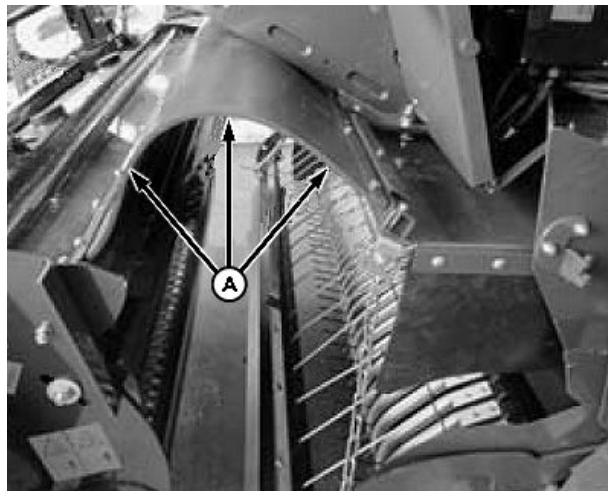
34. Installer la plaque en caoutchouc (A) du pré-broyeur sur la ramasseuse-presse aux emplacements indiqués sur l'illustration.

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

A—Plaque en caoutchouc



E80577 —UN—18NOV15



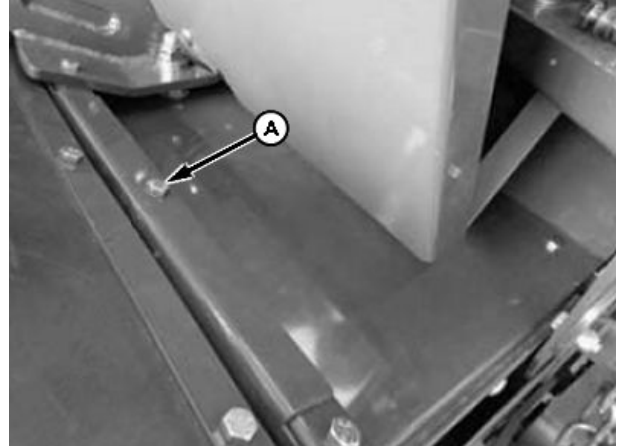
E80578 —UN—18NOV15

Suite, voir page suivante

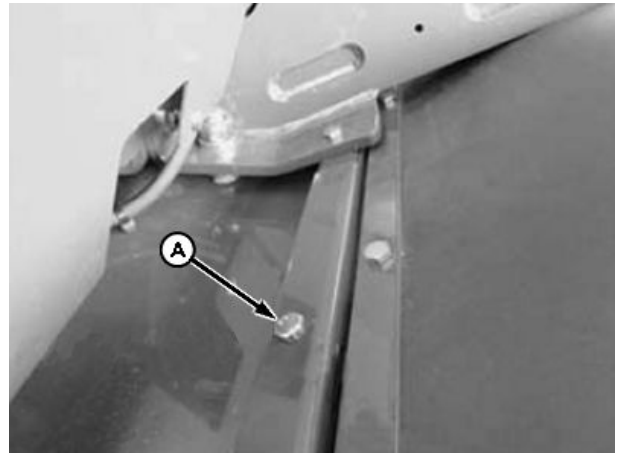
OUC6064,0001980 -28-28NOV16-15/17

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

OUC6064,0001980 -28-28NOV16-16/17

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

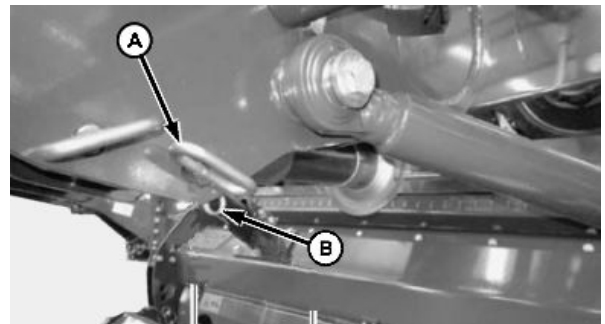
37. Accrocher la barre d'attelage au tracteur.

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

OUC6064,0001980 -28-28NOV16-17/17

Transport de la ramasseuse-presse

Transport en toute sécurité

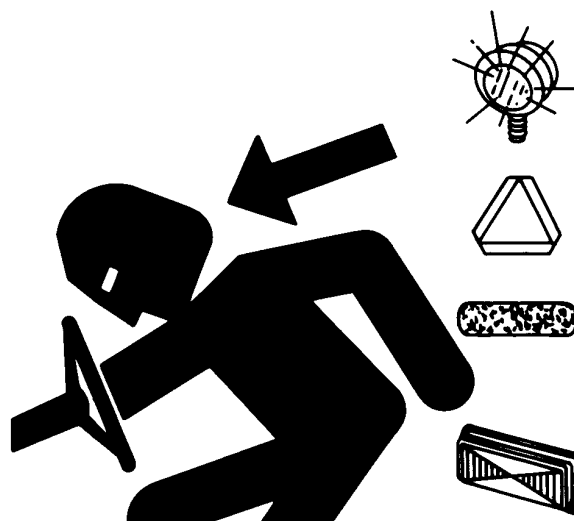
⚠ ATTENTION: Éviter tout risque de collision entre les autres usagers de la route, les tracteurs munis d'équipements ou d'accessoires tractés se déplaçant lentement et les machines automotrices circulant sur la voie publique. Observer régulièrement la circulation à l'arrière, surtout avant de changer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



TS951 —UN—12APR90

- Replier le vireur de balles. Le fixer avec des chaînes des deux côtés.
- 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.

SF04007,0000A82 -28-06JAN16-1/1

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 côté tracteur.
 - b. Fixer le ramasseur en position la plus élevée en serrant les chaînes du dispositif de retenue de part et d'autre de la machine.
2. Éjecter la dernière balle. Dégager le vireur de balles pour se conformer aux restrictions de poids locales concernant les voies publiques et les ponts.

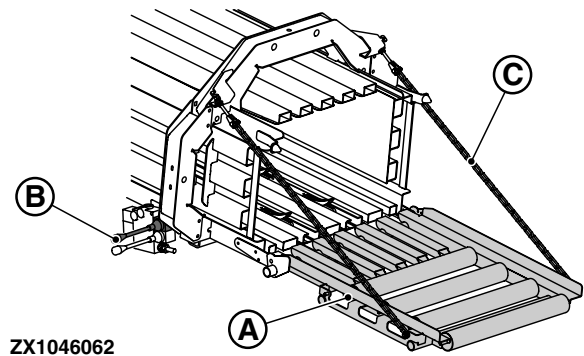
NOTE: Voir sur la plaque constructeur le poids maximal en charge de la machine.

3. Relever complètement le vireur de balles et le verrouiller.

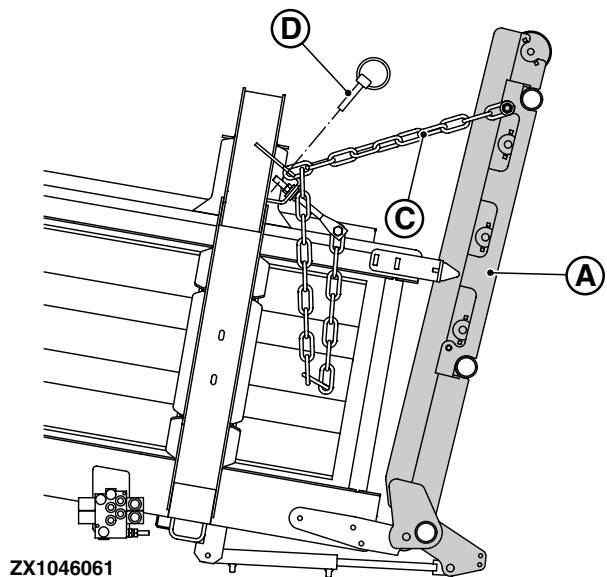
⚠ ATTENTION: Le vireur de balles est lourd. Pour éviter les blessures, veiller à ce que personne ne s'approche du vireur durant son relevage.

- 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).
- d. Éliminer le mou de la chaîne en relâchant la pression dans le circuit hydraulique du vérin de levage du vireur de balles.

NOTE: S'assurer que les chaînes de chaque côté du vireur de balles sont tendues. Les chaînes sont prévues pour soutenir tout le poids du vireur de balles durant le transport au lieu du vérin de levage.



ZX1046062



ZX1046061

A—Vireur de balles
B—Lever

C—Chaîne
D—Axe de verrouillage

Suite, voir page suivante

OUO6064,0001935 -28-29NOV16-1/5

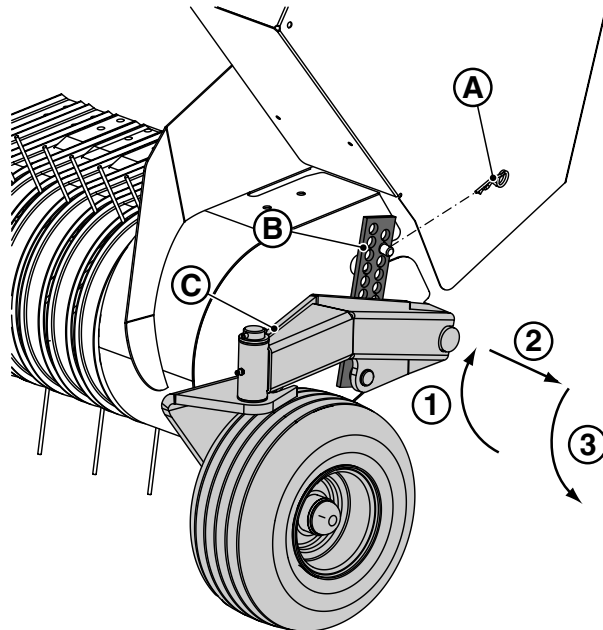
ZX1046062 —UN—14JAN12

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

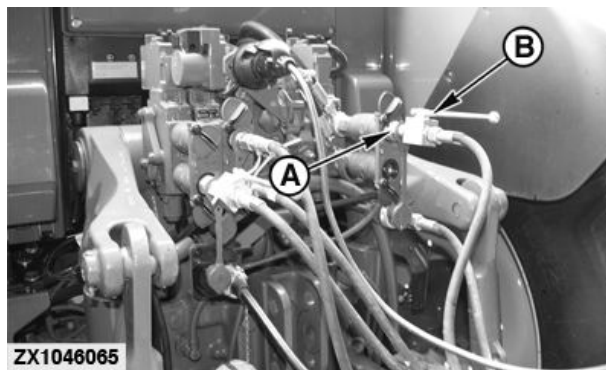
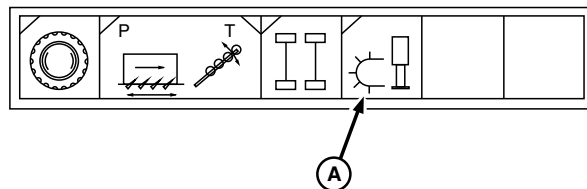
ZX1046063 —UN—03JAN12

OUO6064,0001935 -28-29NOV16-2/5

5. Verrouiller l'essieu tandem directeur.
 - a. Raccorder le flexible hydraulique, marqué vert (A) à un distributeur auxiliaire simple effet sur le tracteur ou au connecteur femelle "étendu" d'un distributeur auxiliaire double effet. Voir la section Accrochage et décrochage de ce livret d'entretien.
 - b. Ouvrir la vanne d'arrêt (B).
 - c. Enclencher le levier du distributeur auxiliaire pertinent.
 - d. Fermer la vanne d'arrêt (B).
 - e. Lâcher le levier du distributeur auxiliaire.

A—Flexible hydraulique —
Anneau vert

B—Vanne d'arrêt



ZX1046065

E77823 —UN—17DEC14

ZX1046065 —UN—03JAN12

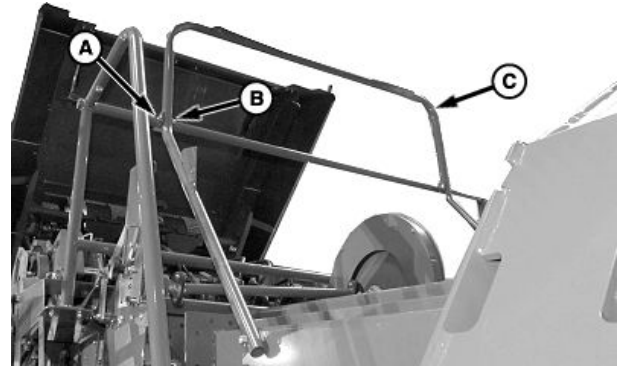
Suite, voir page suivante

OUO6064,0001935 -28-29NOV16-3/5

6. Quand la ramasseuse-presse est transportée sur une remorque, abaisser la main courante de la plate-forme.
 - a. Retirer et conserver les vis à collet carré (A) et les écrous (B) des deux côtés de la machine.
 - b. Abaisser la main courante (C).

A—Vis à collet carré (2)
B—Écrou (2)

C—Main courante



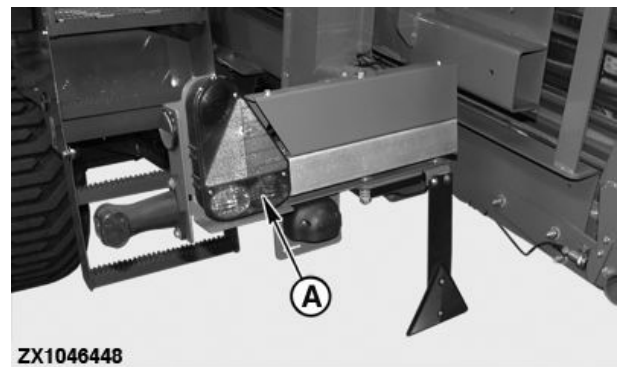
E77825—UN—18DEC14

OUO6064,0001935 -28-29NOV16-4/5

7. Les phares principaux doivent être reliés correctement au tracteur (voir la section Accrochage et décrochage).

IMPORTANT: Pour les déplacements sur la voie publique, les supports (A) d'éclairage arrière sur les deux côtés doivent être écartés pour se conformer aux dispositions légales.

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.



A—Support d'éclairage arrière

ZX1046448—UN—17JAN12

OUO6064,0001935 -28-29NOV16-5/5

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.

SF04007,0000A84 -28-06JAN16-1/1

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.

SF04007,0000A85 -28-06JAN16-1/1

Transport de passagers interdit

⚠ ATTENTION: Le transport de passagers est interdit. Les passagers sont exposés à des risques de blessures causées par des objets étrangers ou encore le risque de tomber hors de la machine. Ils limitent également le champ de vision du conducteur et rendent la conduite dangereuse.



E41255 —UN—31JAN97

SF04007,0000A86 -28-06JAN16-1/1

Utilisation de l'application ramasseuse-presse

Affichage de l'application ramasseuse-presse

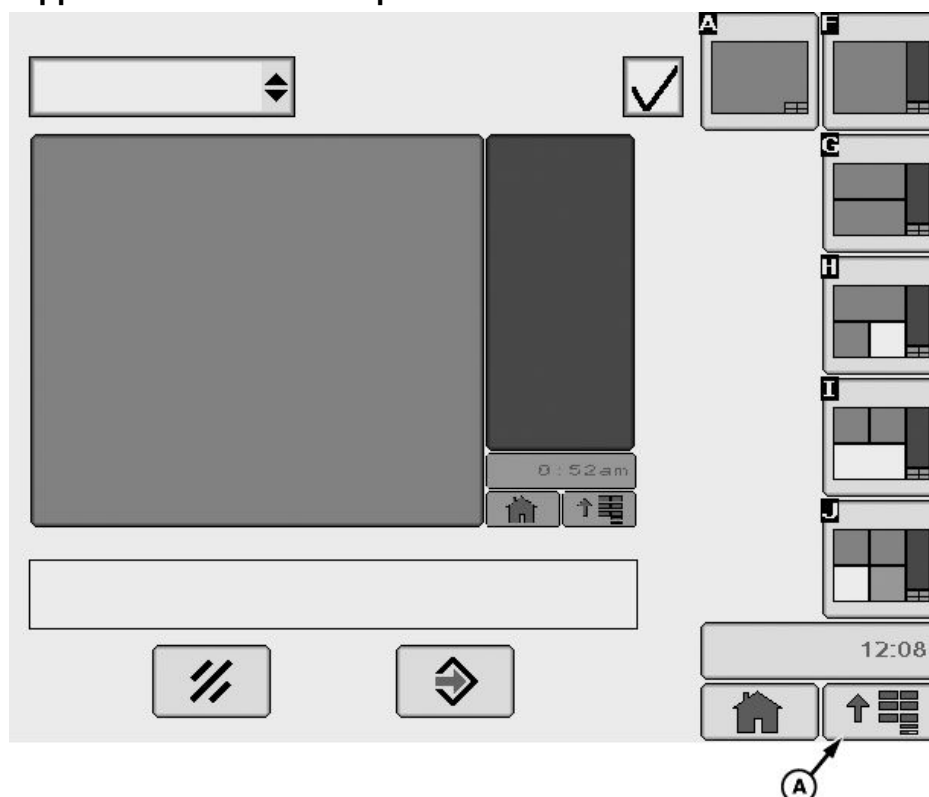


Illustration de la console GreenStar™ 3 2630

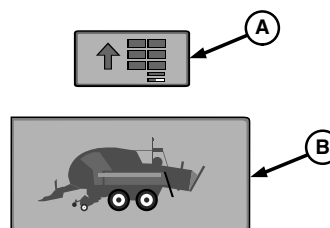
NOTE: Les moniteurs John Deere sont mis automatiquement sous tension lorsque la clé de contact est mise en position MARCHE.

NOTE: Les graphiques sont les mêmes entre les unités d'affichage des consoles GreenStar™ 2 1800, GreenStar™ 2 2600 et GreenStar™ 3 2630. On accède à l'unité d'affichage GreenStar™ 2 1800 par l'intermédiaire des touches programmables et de la molette de défilement. On accède aux consoles d'affichage GreenStar™ 2 2600 et GreenStar™ 3 2630 par l'intermédiaire de l'écran tactile.

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 (5 à 10 minutes).

Si la ramasseuse-presse est connectée à un autre tracteur ou à un autre moniteur, il est nécessaire d'attendre (5 à 10 minutes) que l'application ramasseuse-presse soit chargée.

Si l'application ramasseuse-presse n'est pas affichée automatiquement, appuyer sur la touche programmable



A—Touche programmable ou bouton du menu d'affichage

B—Touche programmable de l'application ramasseuse-presse

ou le bouton du menu d'affichage (A), puis sélectionner la touche programmable de l'application ramasseuse-presse (B).

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

SF04007,0000A87 -28-06JAN16-1/1

E64573 —UN—11MAY12

E76887 —UN—15OCT14

Modification des unités de mesure (système impérial ou métrique)

PC8663 —UN—29APR15



Touche programmable MENU

Dans l'application ramasseuse-presse, les unités de mesure et la langue choisie pour la console dépendent des réglages du moniteur.

Choix des unités de mesures souhaitées (impérial ou métrique) et de la langue pour la console du tracteur:

1. Sélectionner et activer la touche programmable Menu de la console.

SF04007,0000A88 -28-06JAN16-1/3

2. Sélectionner et activer la touche programmable Affichage.

PC11392 —UN—14OCT08



Touche programmable AFFICHAGE

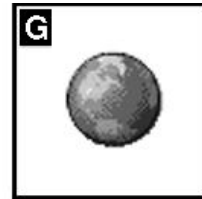
SF04007,0000A88 -28-06JAN16-2/3

3. Sélectionner et activer la touche programmable Réglages.
4. La touche programmable Réglages contient un onglet régional avec des listes déroulantes permettant à l'opérateur de sélectionner le pays, la langue, le format numérique et les unités de mesure (impérial ou métrique) souhaités.

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

5. Suivre toutes les étapes ci-dessus pour choisir la langue et les unités de mesure de la console. La langue pour l'application ramasseuse-presse doit

PC8690 —UN—09AUG05



Touche programmable RÉGLAGES

être choisie. (Voir CHANGEMENT DE LA LANGUE SUR LE MONITEUR dans la section Entretien de l'application ramasseuse-presse.)

SF04007,0000A88 -28-06JAN16-3/3

Soudage sur les ramasseuses-presses à balles rectangulaires avec moniteur-contrôleur ISOBUS

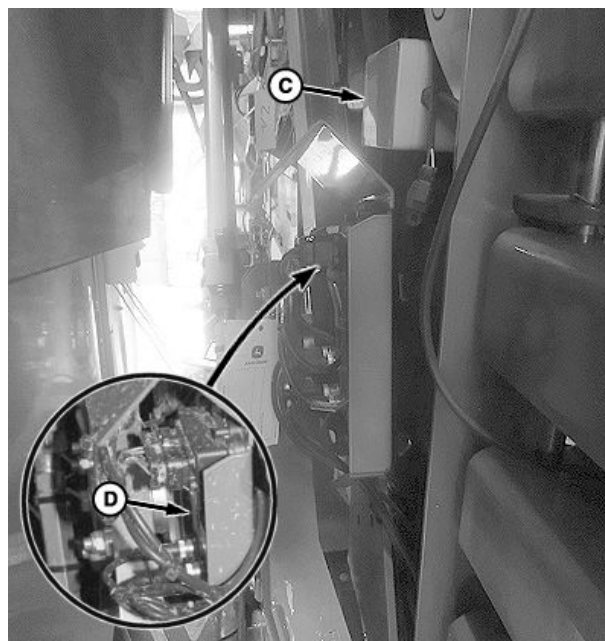
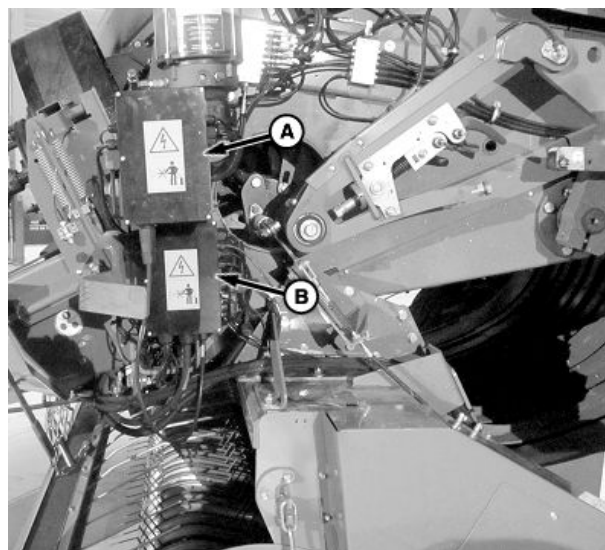
IMPORTANT: Les courants vagabonds résultant du processus de soudage peuvent endommager les composants électroniques. Pour éviter d'endommager ces composants, suivre les consignes suivantes avant toute opération de soudage sur la ramasseuse-presse:

1. Pour éviter d'endommager les systèmes électroniques du tracteur, déconnecter le tracteur de la ramasseuse-presse (faisceau des phares 7 broches, prise de force, flexibles hydrauliques, chaîne de sûreté et attelage).
2. Débrancher le faisceau de la ramasseuse-presse du connecteur ISOBUS se trouvant sur le tracteur.
3. Si les faisceaux sont à proximité de la zone à souder, les déplacer pour éviter qu'ils soient endommagés par la chaleur.
4. Ne pas souder à proximité des contrôleurs électroniques (A-D). Si un soudage s'impose à proximité, déposer le contrôleur de la ramasseuse-presse.
5. Ne pas fixer le câble de masse du poste de soudure à un arbre rotatif ou de l'autre côté des roulements. Ceci risque d'endommager les roulements avec l'arc électrique.
6. Brancher le câble de masse de soudage au châssis de la ramasseuse-presse à proximité du point à souder.

Une fois l'opération de soudage terminée, rebrancher ou remettre les composants en place.

A—Contrôleur électronique
secondaire
B—Contrôleur électronique
primaire

C—Contrôleur d'humidité
D—Contrôleur du système de
pesage

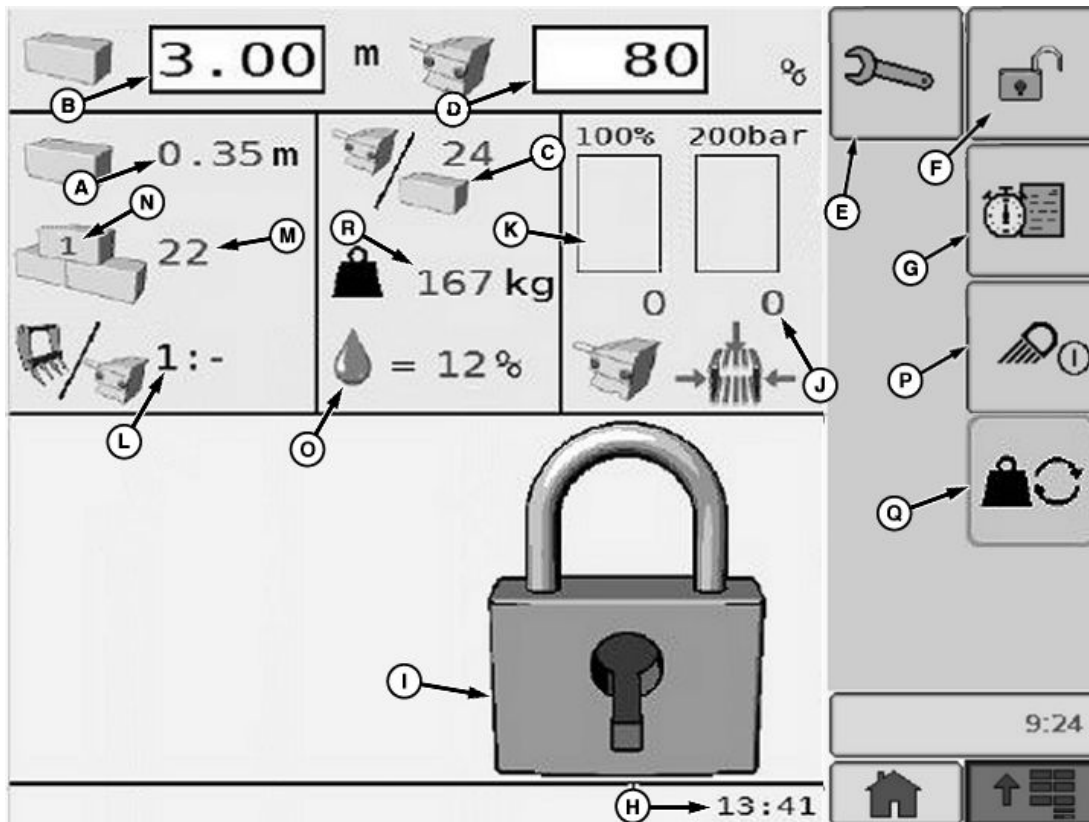


E81740 —UN—08NOV16

E81743 —UN—09NOV16

OUC064.0001936 -28-09NOV16-1/1

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



A—Longueur réelle des balles
B—Longueur prédéfinie des balles
C—Course de piston par balle
D—Réglage de la pression de la chambre à balles
E—Touche d'accès aux fonctions utilisateur

F—Touche d'accès à l'affichage d'utilisation
G—Touche d'accès aux enregistrements sur le terrain
H—Heure réelle
I—Pictogramme de verrouillage du système
J—Pression réelle de la chambre à balles

K—Charge réelle du piston
L—Rapport fourche d'amenage-piston
M—Nombre de balles constituées
N—Compteur de champ actif
O—Degré d'humidité des balles
P—Bouton marche/arrêt des phares de travail

Q—Bouton du système de pesage de balle
R—Poids de la balle

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. Sur cette page, les valeurs ou les paramètres ne peuvent pas être saisis ou modifiés. Si nécessaire, il est possible d'accéder aux réglages utilisateur, au mode de fonctionnement ou aux activations de certaines fonctions de la façon suivante:

- Appuyer sur la touche **Fonctions utilisateur** (E) pour accéder à la page des fonctions utilisateur (voir Page des fonctions utilisateur dans cette section).

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).

- Appuyer sur la touche d'accès à l'**Affichage d'utilisation** (F) pour mettre le système en mode de

fonctionnement (voir Page du mode de fonctionnement dans cette section).

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

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

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

- Appuyer sur le bouton **marche/arrêt des phares de travail** (P) pour allumer ou éteindre les phares de travail de la ramasseuse-presse.

Suite, voir page suivante

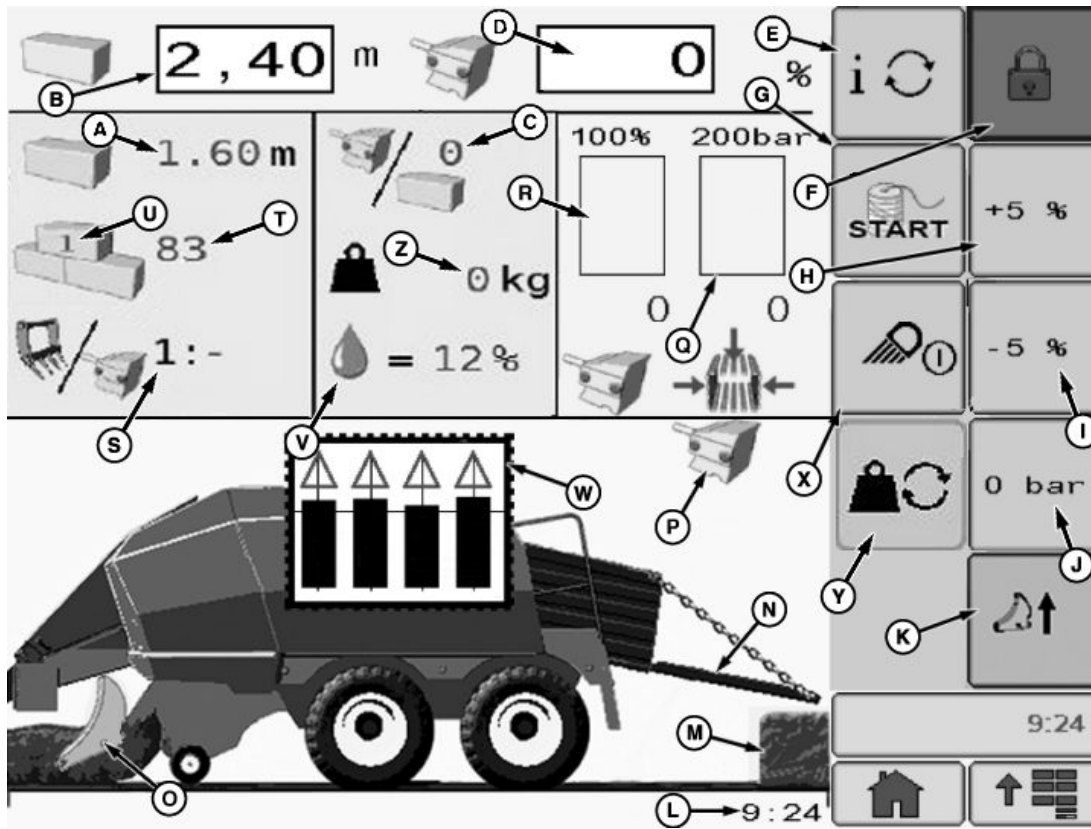
OUO6064,00018F4 -28-20OCT16-1/2

E81598 — UN — 06OCT16

- Appuyer sur le bouton **système de pesage de balle** (Q) pour alterner entre le poids réel de la balle actuelle, le poids de la dernière balle et la moyenne du poids des balles.

OUO6064,00018F4 -28-20OCT16-2/2

Page du mode de fonctionnement



A—Longueur réelle des balles
 B—Longueur prédéfinie des balles
 C—Course de piston par balle ou balles par heure¹
 D—Réglage de la pression de la chambre à balles ou réglage de la charge de la machine²
 E—Bouton à bascule de l'affichage balles par heure — course de piston par balle
 F—Touche d'accès à l'affichage de base
 G—Touche de démarrage du liage électrique — suivant équipement

H—Bouton d'augmentation de la pression de la chambre à balles ou de la charge de la machine³
 I—Bouton de réduction de la pression de la chambre à balles ou de la charge de la machine⁴
 J—Bouton de réglage de la pression de la chambre à balles ou réglage de la charge de la machine sur 0⁵

K—Bouton Engagement — rétraction des couteaux du dispositif de coupe — suivant équipement
 L—Heure réelle
 M—Indicateur d'éjection des balles — suivant équipement
 N—Indicateur de position du vireur de balles
 O—Indicateur d'engagement des couteaux du dispositif de coupe — suivant équipement
 P—Indicateur de mode de commande de densité réelle de balle⁶
 Q—Pression réelle de la chambre à balles

R—Charge réelle de la machine
 S—Rapport fourche d'amenage — piston
 T—Nombre de balles constituées
 U—Compteur de champ actif
 V—Indicateur du degré d'humidité des balles
 W—Panneau de ficelle
 X—Bouton marche/arrêt des phares de travail
 Y—Bouton du système de pesage de balle
 Z—Poids de la balle

IMPORTANT: Pour utiliser le moniteur et préparer la machine pour le travail dans le champ, voir la section Utilisation de la ramasseuse-presse.

la chambre à balles et celui de la zone de saisie de la charge prédéfinie de la machine (D), voir la Page des fonctions utilisateur dans cette section.

NOTE: La pression prédéfinie de la chambre à balles est utilisée par défaut comme mode de contrôle de la densité des balles (P). Pour basculer entre l'affichage de la zone de saisie de la pression prédéfinie de

À partir de la **Page du mode de fonctionnement**, il est possible d'effectuer les réglages suivants ou d'accéder aux fonctions suivantes:

¹Course de piston par balle illustrée

²Réglage de la charge de la machine illustré

³Augmentation de la charge de la machine illustrée.

⁴Réduction de la charge de la machine illustrée.

⁵Réglage de la charge de la machine sur 0 illustré.

⁶Charge de la machine illustrée.

Suite, voir page suivante

OUC0604,00018F5 -28-27OCT16-1/13

E81599 — UN — 06OCT16

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. Ensuite, appuyer sur la zone de saisie (A) pour entrer la même valeur de longueur.

Plage de réglage: 0,5–3,0 m (1.64 ft—9.8 ft)

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:

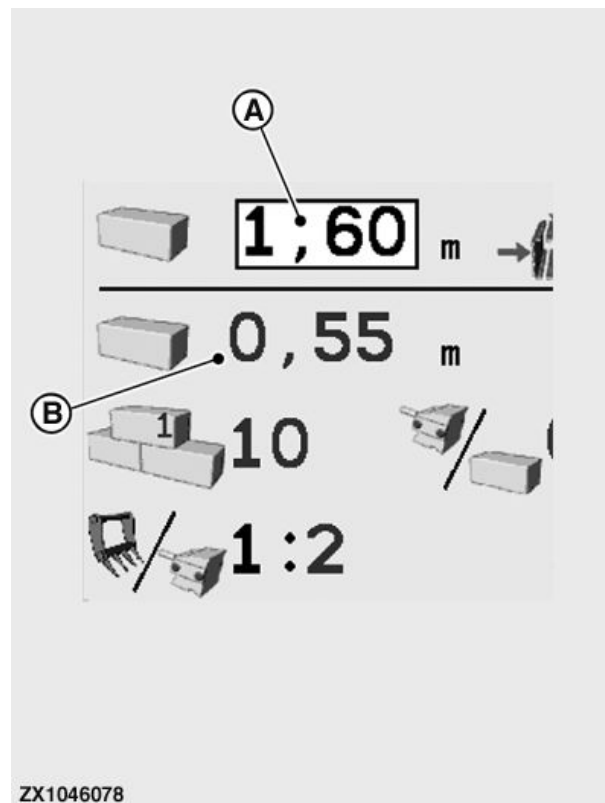
Appuyer sur la zone de saisie (A) pour entrer la valeur de longueur de balles souhaitée.

Plage de réglage: 0,5–3,0 m (1.64–9.8 ft)

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

A—Champ de saisie de longueur des balles

B—Longueur réelle des balles



ZX1046078

ZX1046078 —UN—07 JAN12

Suite, voir page suivante

OU06064,00018F5 -28-27OCT16-2/13

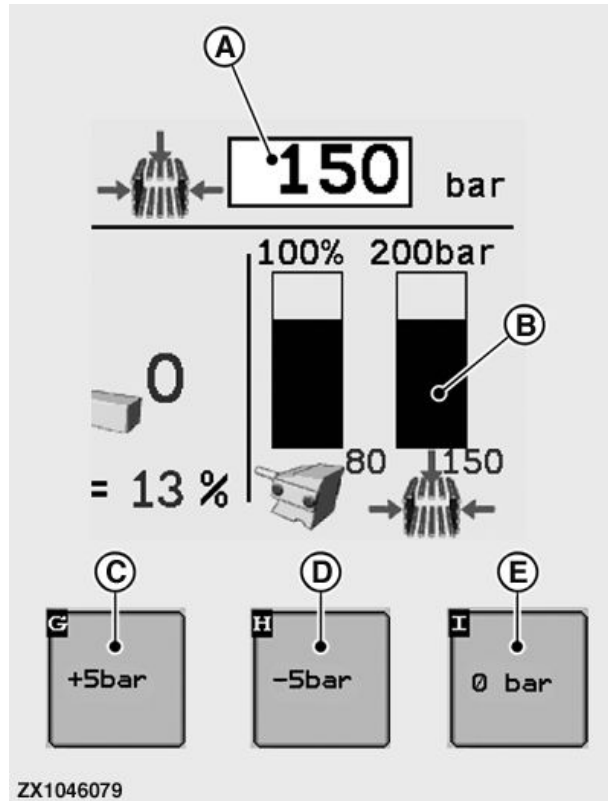
Réglage de la pression de la chambre à balles:

IMPORTANT: Le réglage de la pression de la chambre à balles fait partie de la Régulation de la densité des balles 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).

- Appuyer sur la zone de saisie (A) pour entrer la valeur de pression de la chambre à balles souhaitée.
Plage de réglage: 0–180 bar (0–18000 kPa)(0–2610 psi).
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 (C) pour augmenter la valeur de pression de la chambre à balles.
- Appuyer sur la touche (D) pour diminuer la valeur de pression de la chambre à balles.
- Appuyer sur la touche (E) de réglage de la pression prédéfinie sur zéro pour régler la valeur de la pression de la chambre à balles sur 0 bar.

La pression prédéfinie de la chambre à balles peut être réinitialisée à partir de zéro à l'aide du bouton d'augmentation de la pression. Appuyer deux fois sur la touche de réglage de la pression prédéfinie sur zéro règle la pression prédéfinie de la chambre à balles sur zéro.



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

OUC6064,00018F5 -28-27OCT16-3/13

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 Fonctionnement 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).

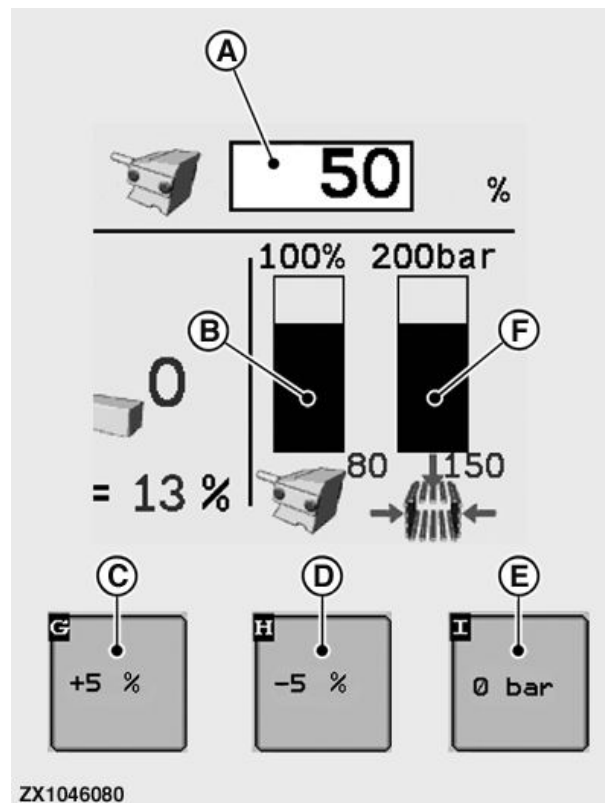
Appuyer sur la zone de saisie (A) pour entrer la valeur de charge souhaitée de la machine.

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.

- Appuyer sur la touche (C) pour augmenter la valeur de charge de la machine.
- Appuyer sur la touche (D) pour réduire la valeur de charge de la machine.
- Appuyer sur la touche (E) de réglage de la pression prédéfinie sur zéro pour régler la valeur de la pression de la chambre à balles sur 0 bar. La valeur (A) de charge de la machine est alors réglée sur 0% (voir la section Utilisation de la ramasseuse-presse).

La valeur prédéfinie de charge de la machine peut être réinitialisée à partir de zéro à l'aide du bouton d'augmentation de la charge. Appuyer deux fois sur la touche de réglage de la pression prédéfinie sur zéro règle la valeur prédéfinie de charge de la machine sur zéro.



A—Champ de saisie 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

OUC6064,00018F5 -28-27OCT16-4/13

ZX1046080 —UN—07 JAN12

Engagement-rétraction des couteaux du dispositif de coupe — suivant équipement:

IMPORTANT: Régler le nombre de couteaux utilisés comme décrit à la rubrique Dépose ou repose des couteaux du dispositif de coupe (dispositif de coupe à 10, 15 ou 23 couteaux) dans la section Préparation de la ramasseuse-presse.

- 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.

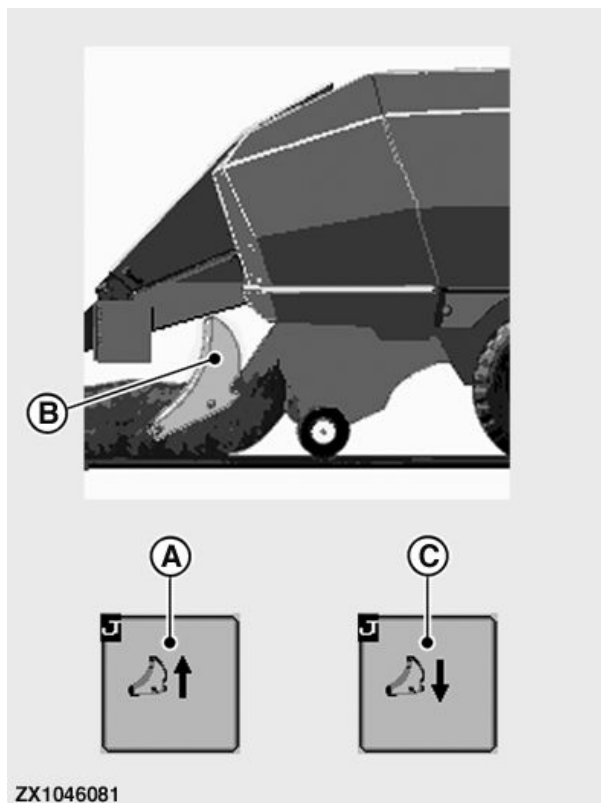
NOTE: La touche de rétraction des couteaux (C) apparaît uniquement si les couteaux ont été engagés au préalable.

- Appuyer sur le bouton de rétraction des couteaux (C) pour sortir les couteaux. L'indicateur d'engagement des couteaux du dispositif de coupe disparaît.

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

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

C—Touche de rétraction des couteaux du dispositif de coupe



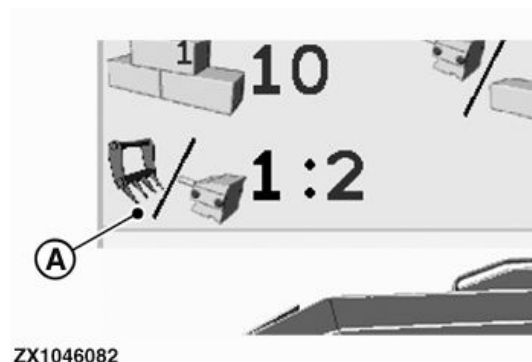
ZX1046081 —UN—07 JAN12

OUO6064,00018F5 -28-27OCT16-5/13

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

OUO6064,00018F5 -28-27OCT16-6/13

Affichage Courses de piston par balle ou balles par heure:

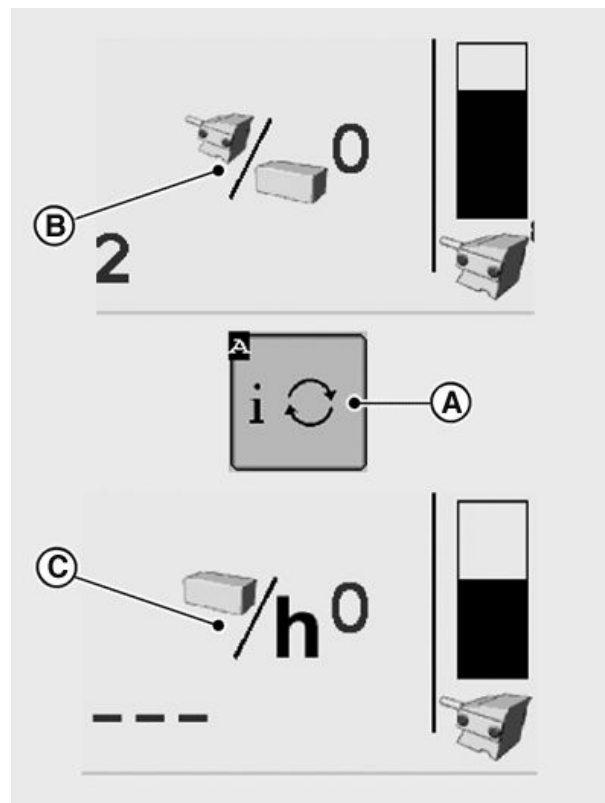
Appuyer sur le bouton (A) pour passer de l'affichage courses de piston par balle (B) à l'affichage balles par heure (C).

Courses 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)
Courses/balle	16	24	32	36	44	52

A—Bouton à bascule

C—Balles par heure

B—Courses de piston par balle



E81732 —UN—27OCT16

OUC6064,00018F5 -28-27OCT16-7/13

Affichage du système de pesage de balle:

Système de pesage de balle — Appuyer sur les boutons (A) pour alterner entre les options de données de pesage de balle suivantes:

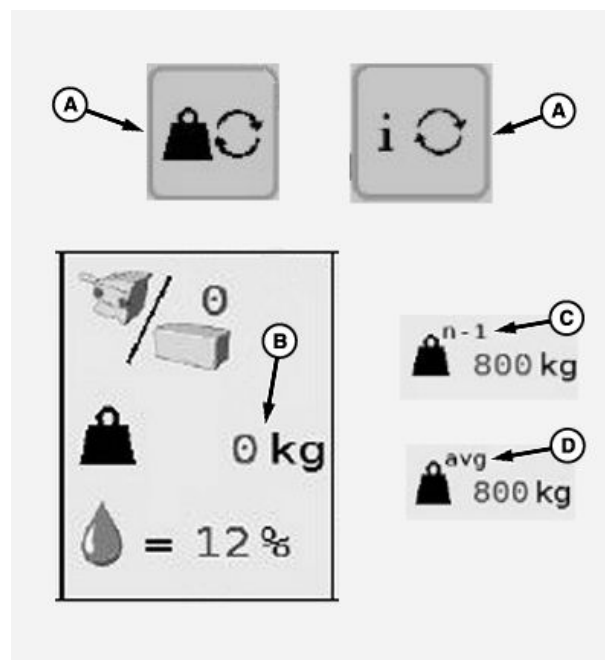
- Poids de la balle actuelle — La valeur actuelle (B) du poids est actualisée en continu et représente le poids détecté actuellement sur la plate-forme de pesage.
- Poids de la dernière balle — Le poids de la dernière balle (C), indiqué par **n-1** à côté du symbole de poids.
- Poids moyen des balles — 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—05OCT16

Suite, voir page suivante

OUC6064,00018F5 -28-27OCT16-8/13

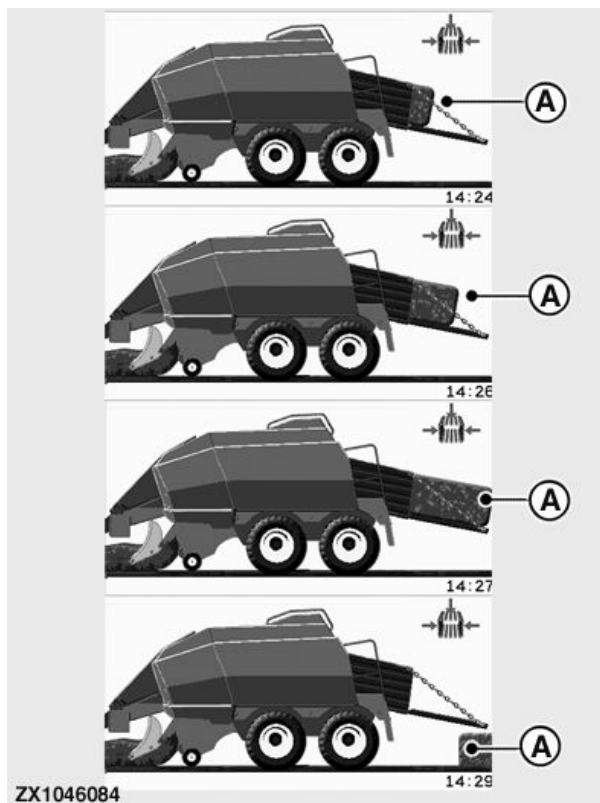
Affichage indicateur d'éjection des balles — suivant équipement:

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, et 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 —UN—07 JAN12

OUC6064,00018F5 -28-27OCT16-9/13

Affichage indicateur du degré d'humidité des balles—suivant équipement:

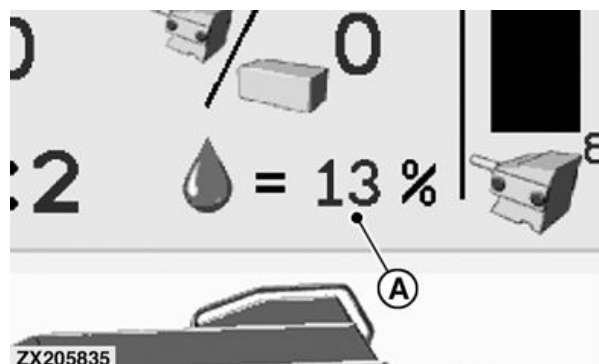
Lorsque le capteur d'humidité des balles est installé et activé dans le menu du concessionnaire, l'affichage (A) indique le degré d'humidité des balles.

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

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

Lorsque ">34%" est affiché, le degré d'humidité est supérieur à 34%.

A—Indicateur du degré d'humidité des balles



ZX205835 —UN—03 NOV13

Suite, voir page suivante

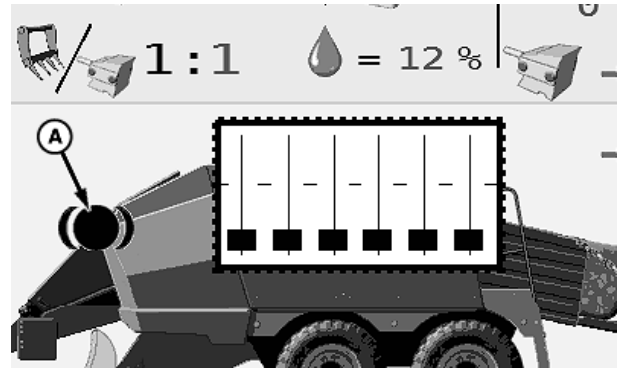
OUC6064,00018F5 -28-27OCT16-10/13

Indicateur de frein du volant d'inertie

IMPORTANT: Désengager le frein du volant d'inertie avant d'engager la prise de force de la machine.

L'indicateur de frein du volant d'inertie (A) est affiché lorsque le frein du volant d'inertie est engagé tout en utilisant la page mode de fonctionnement.

A—Indicateur de frein du volant d'inertie



E77590 —UN—24NOV14

OUO6064,00018F5 -28-27OCT16-11/13

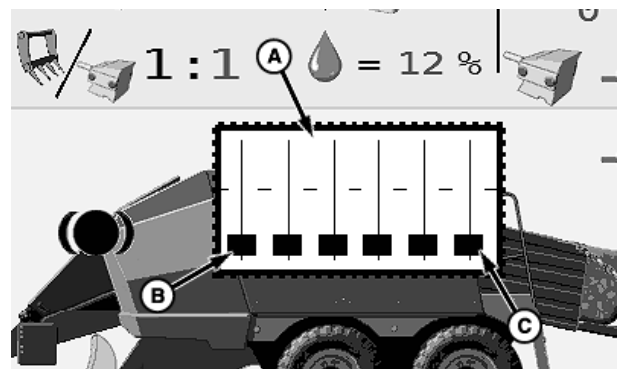
Panneau de ficelle

NOTE: Le panneau de ficelle n'est pas affiché si la surveillance de la ficelle est désactivée dans le menu concessionnaire.

Le panneau de ficelle (A) affiche l'état du processus de nouage. Chaque barre sur le panneau représente un noeud. Le niveau de la barre indique la position du bras de tension de ficelle supérieur.

La barre (B) de gauche représente le noeud le plus à gauche sur la machine. La barre (B) de droite représente le noeud le plus à droite sur la machine.

- Une barre non illustrée indique une tension de ficelle complète.
- Une barre complète illustrée indique une tension de ficelle nulle.



A—Panneau de ficelle
B—Indicateur de noeud gauche

C—Indicateur de noeud droit

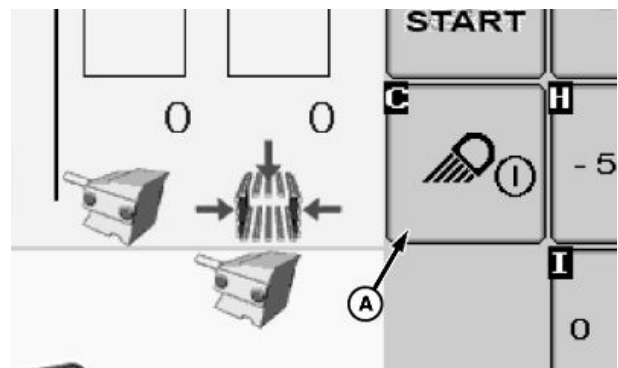
E77591 —UN—24NOV14

OUO6064,00018F5 -28-27OCT16-12/13

Allumer/éteindre les phares de travail

Appuyer sur le bouton marche/arrêt des phares de travail (A) pour allumer ou éteindre les phares de travail. Appuyer sur le bouton de nouveau pour éteindre les phares de travail.

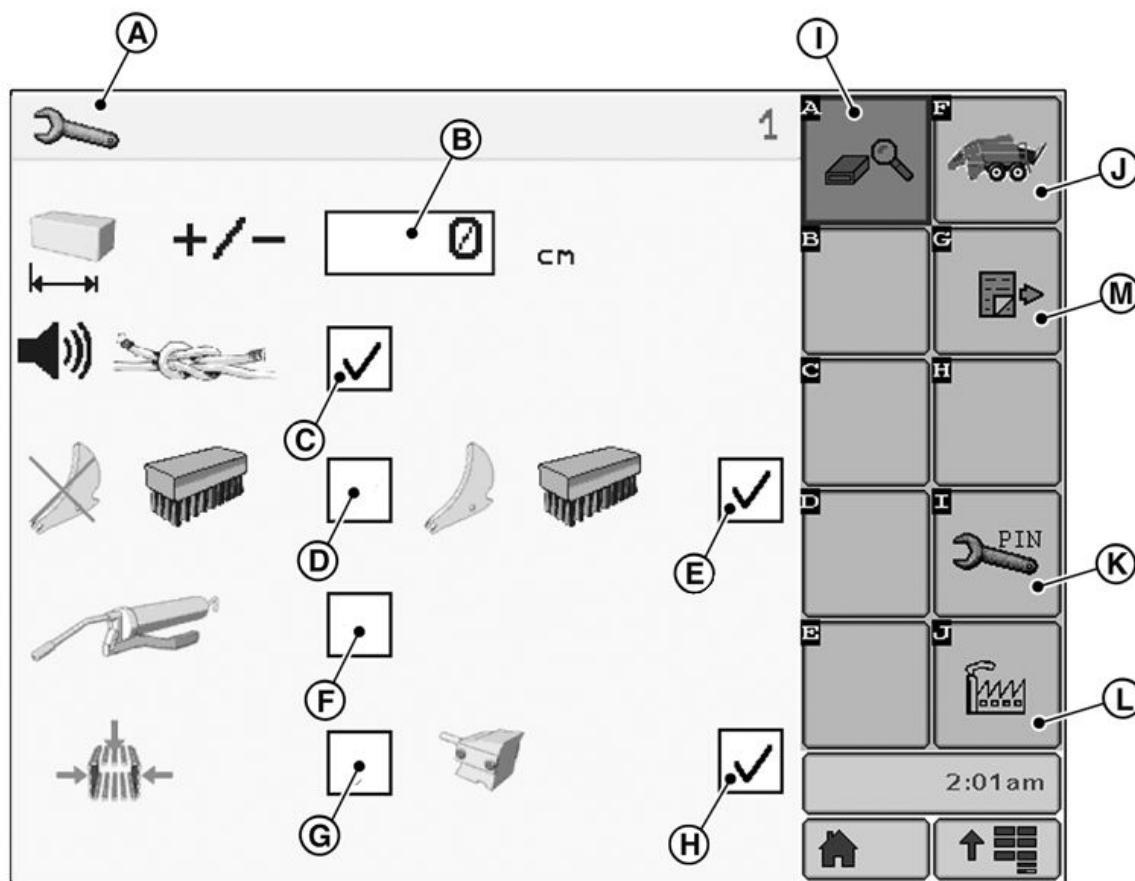
A—Bouton marche/arrêt des phares de travail



E77592 —UN—25NOV14

OUO6064,00018F5 -28-27OCT16-13/13

Page des fonctions utilisateur



A—Page des fonctions utilisateur
 B—Correction de la longueur des balles
 C—Alarme de 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—Bouton de 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 la ramasseuse-presse, les fonctions ou options suivantes sont disponibles:

- Correction de la longueur des balles (B)
- Signal sonore au début du processus de liage — alarme de liage (C)
- Nettoyage des guides des couteaux (D) — suivant équipement
- Nettoyage des couteaux (E)—suivant équipement
- Système de graissage automatique (F)
- Pression de densité (G)
- Charge de la machine (H)

Appuyer sur le bouton des diagnostics (I) 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 de l'afficheur de base (J) pour revenir à l'affichage de base (voir Description de l'affichage de base de la ramasseuse-presse dans cette section).

Appuyer sur le bouton Menu concessionnaire (K) pour accéder aux pages du menu du concessionnaire (voir Page du menu du concessionnaire dans cette section).

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

Suite, voir page suivante

OU06064,00018F6 -28-20OCT16-1/9

E80022 —UN—28SEP15

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

Selon la case fonction/option cochée, le bouton Page suivante (M) apparaît. Pour accéder à la page 2 des fonctions utilisateur, appuyer sur le bouton Page suivante.

OUO6064,00018F6 -28-20OCT16-2/9

Correction de la longueur des balles:

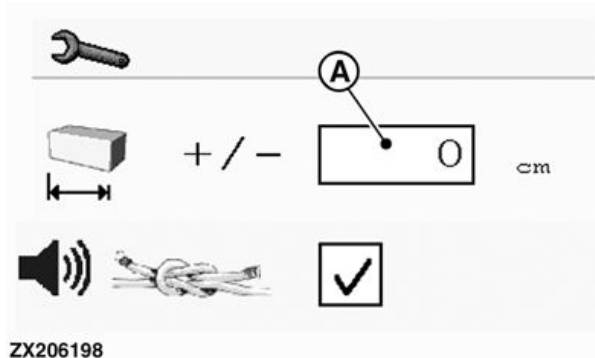
Le capteur de longueur des balles lance des impulsions pour une augmentation de balle donnée et mesure la longueur réelle des balles obtenues.

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 de longueur des balles (A) est comprise entre -25 cm et +25 cm (-10 et +10 in).

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

NOTE: Exemple: Si la longueur réelle des balles est de 2.6 m (8.5 ft) et la longueur de balle prédéfinie



A—Correction de la longueur des balles

est de 2.4 m (7.9 ft), alors modifier la correction de longueur de balle sur 20 cm (+8 in).

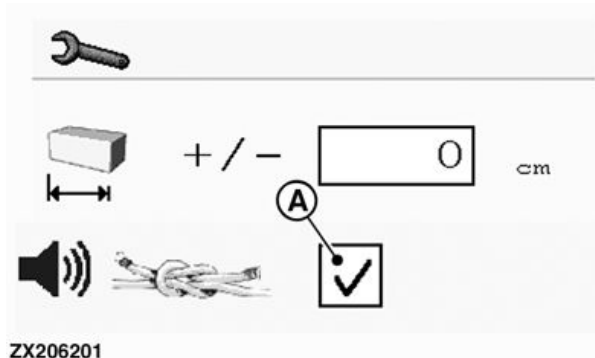
ZX206198 —UN—03NOV13

OUO6064,00018F6 -28-20OCT16-3/9

Alarme de liage:

Cocher la case alarme de liage (A) pour activer l'émission d'un double signal sonore au début du cycle de liage.

A—Alarme de liage



Suite, voir page suivante

OUO6064,00018F6 -28-20OCT16-4/9

ZX206201 —UN—03NOV13

Nettoyage des guides des couteaux—suivant équipement:

Lorsque les couteaux ne sont pas utilisés (verrouillés en position inférieure) pendant longtemps, les rainures de guidage de couteau deviennent sales. Nettoyer les rainures de guidage de couteau régulièrement.

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

Le temps entre les nettoyages est réglable.

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

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

NOTE: Le réglage par défaut est de 30 minutes.

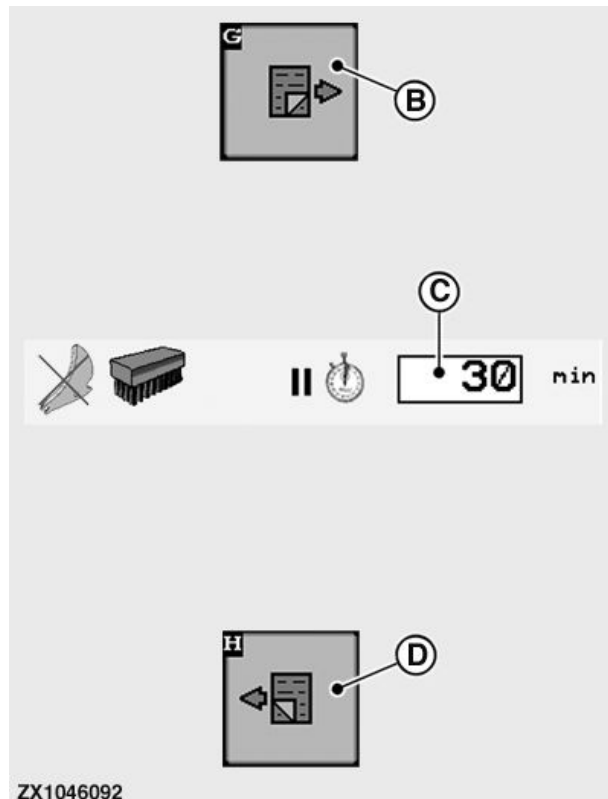
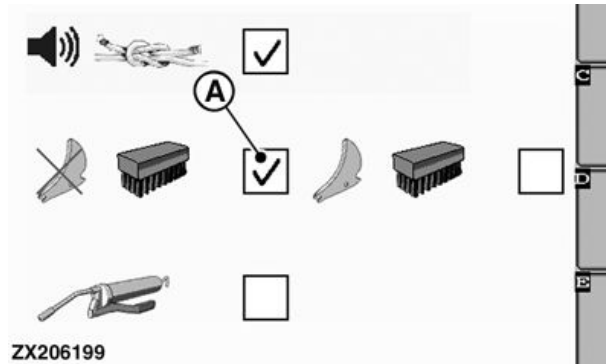
4. Appuyer sur la touche Page précédente (D) pour revenir à la page 1 des fonctions utilisateur.

A—Nettoyage des guides des couteaux

B—Bouton Page suivante

C—Réglage de l'intervalle de nettoyage

D—Bouton Page précédente



ZX206199 —UN—03NOV13

ZX1046092 —UN—07JAN12

Suite, voir page suivante

OUC6064,00018F6 -28-20OCT16-5/9

Nettoyage des couteaux—suivant équipement:

Lorsque les couteaux sont utilisés (verrouillés en position supérieure) pendant longtemps, ils deviennent sales. Nettoyer les couteaux régulièrement.

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

Le temps entre les nettoyages est réglable.

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

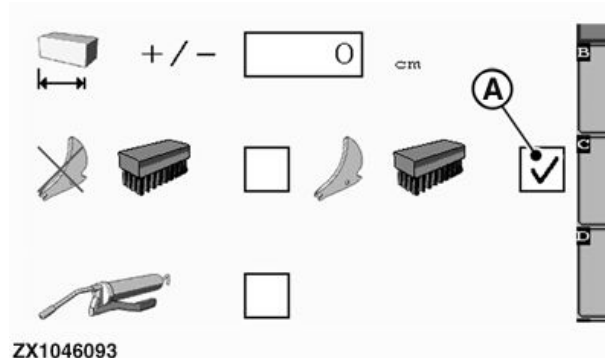
1. Cocher la case nettoyage des couteaux (A).
2. Appuyer sur la touche Page suivante (B) pour accéder à la page 2 des fonctions utilisateur.
3. Si nécessaire, modifier le réglage de l'intervalle de nettoyage (C) sur la valeur souhaitée entre 0 et 99 minutes.

NOTE: Le réglage par défaut est de 30 minutes.

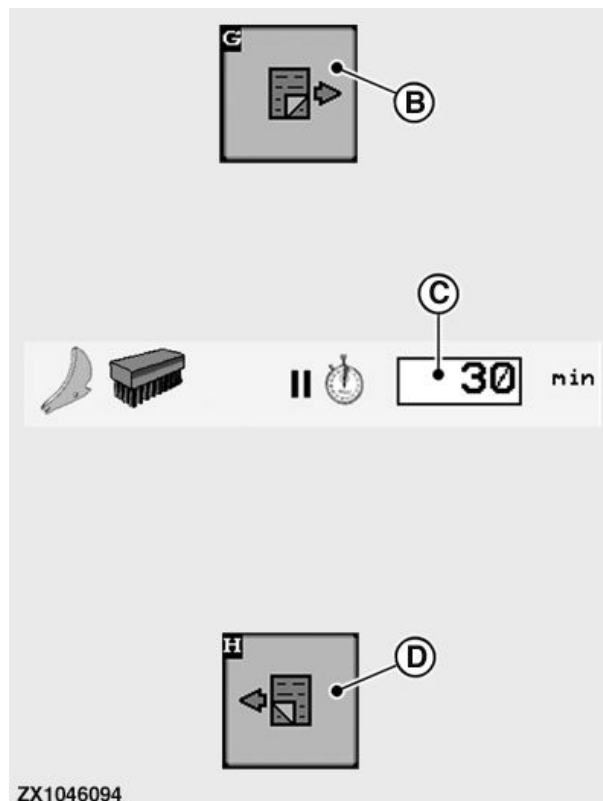
4. Appuyer sur la touche Page précédente (D) pour revenir à la page 1 des fonctions utilisateur.

A—Nettoyage des couteaux
B—Bouton Page suivante

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



ZX1046093



ZX1046094

Suite, voir page suivante

OUO6064,00018F6 -28-20OCT16-6/9

ZX1046093 —UN—07JAN12

ZX1046094 —UN—07JAN12

Système de graissage automatique:

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. Appuyer sur la touche Page suivante (B) pour accéder à la page 2 des fonctions utilisateur.
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.

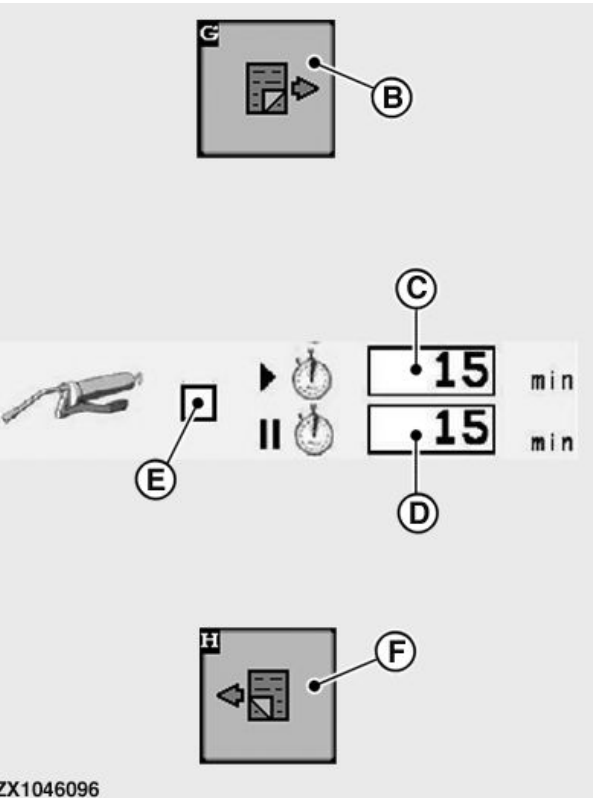
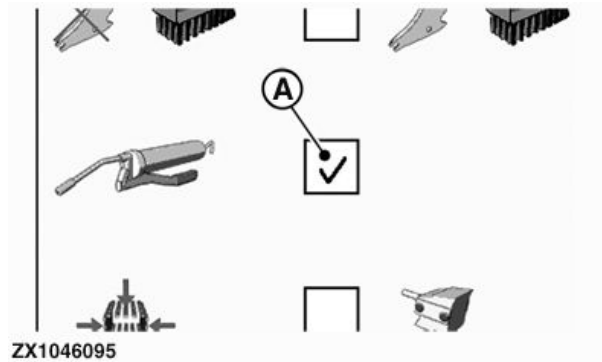
NOTE: Le réglage par défaut est de 15 minutes.

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

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—Système 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



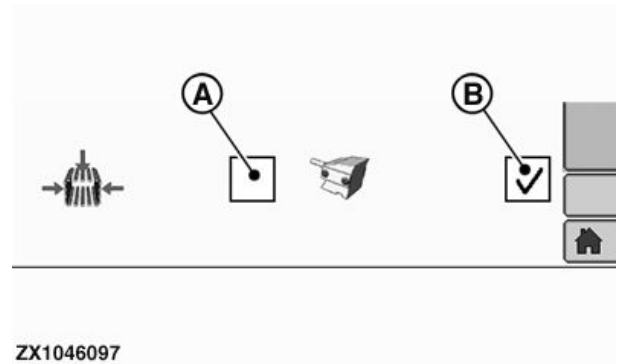
Suite, voir page suivante

OUO6064,00018F6 -28-20OCT16-7/9

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

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

- 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) pour activer ce paramètre sur l'affichage du mode de fonctionnement (voir Page du mode de fonctionnement dans cette section).



A—Pression de la chambre à balles

B—Charge de la machine

OUO6064,00018F6 -28-20OCT16-8/9

ZX1046097 —UN—07JAN12

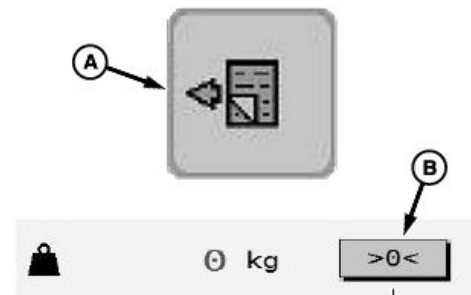
Système de pesage de balle et remise à zéro de la plate-forme:

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.

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

A—Bouton Page suivante

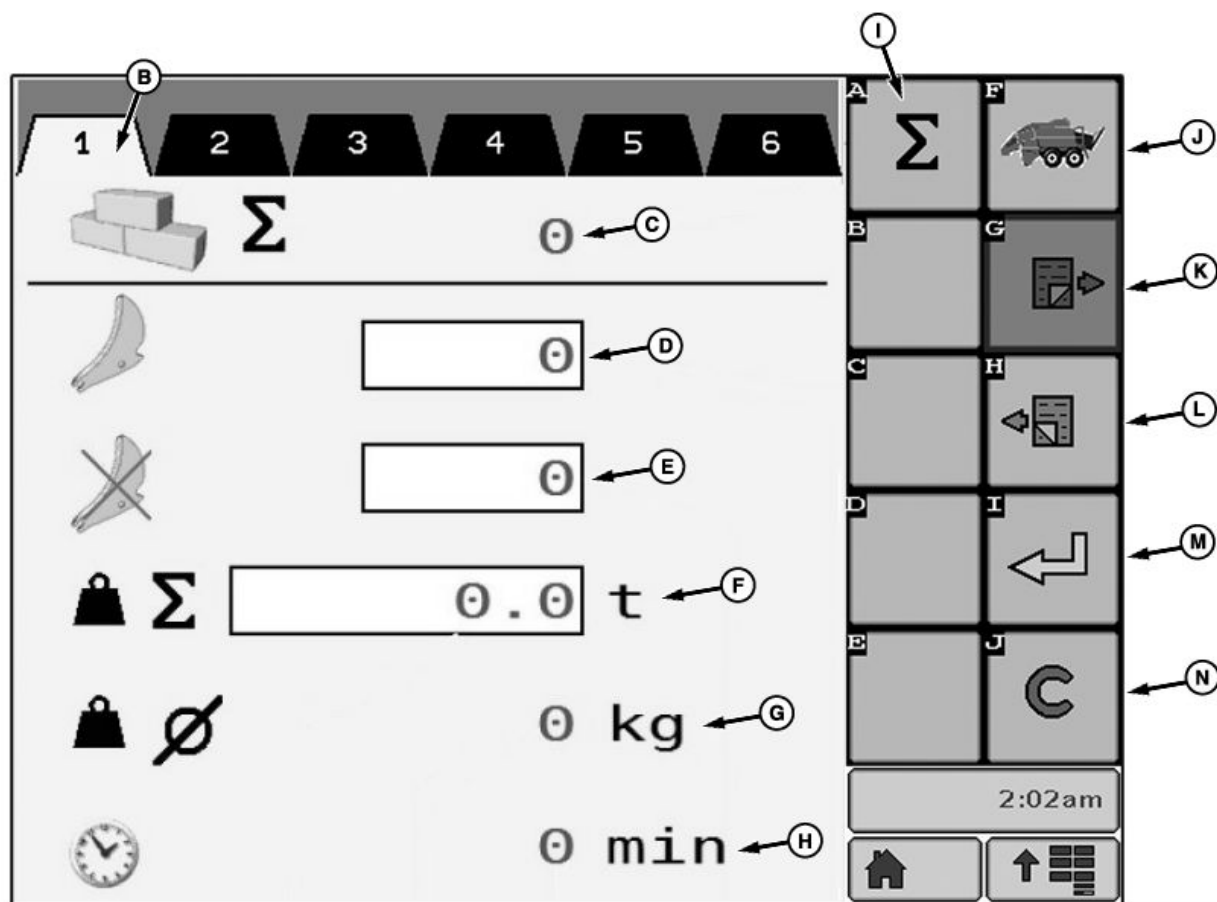
B—Bouton de remise à zéro de la plate-forme



OUO6064,00018F6 -28-20OCT16-9/9

E81602 —UN—05OCT16

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 couteaux engagés

E—Compteur — Nombre de balles constituées avec les couteaux 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.

Suite, voir page suivante

OUC6064,00018F7 -28-21OCT16-1/4

E81603—UN—05OCT16

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:

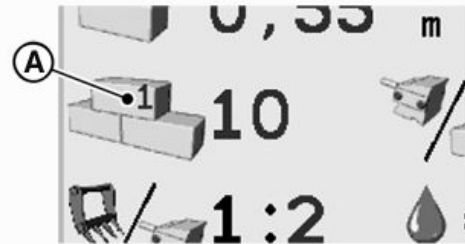
- Nombre de balles constituées, couteaux non activés (E)
- Balles constituées, couteaux activés (D)
- Nombre total de balles constituées (C)
- Durée totale du pressage en minutes (H)

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.

NOTE: Cette action ne peut être annulée.

- Appuyer sur le bouton d'annulation (N) pour remettre les compteurs (C, D et E) à 0.
- Appuyer sur le bouton de retour à l'affichage de base (J) pour revenir à l'affichage de base (voir Affichage de base dans cette section).



ZX1046086

- Appuyer sur le bouton Page suivante (K) ou le bouton Page précédente (L) pour sélectionner l'onglet (B) à afficher.
- Appuyer sur le bouton d'activation (M) 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 compteur du nombre total de balles (I) pour accéder aux compteurs réinitialisables et non réinitialisables du nombre total de balles.

Suite, voir page suivante

OUO6064,00018F7 -28-21OCT16-2/4

ZX1046086 —UN—07JAN12

Compteurs réinitialisables du nombre total de balles:

Affichages du compteur réinitialisable du nombre total de balles (A):

- Compteur du nombre total de balles constituées, couteaux pas activés (B)
- Compteur du nombre total de balles constituées, couteaux activés (C)
- Compteur du nombre total de balles constituées (D)
- Compteur de la durée totale du pressage en heures (E)

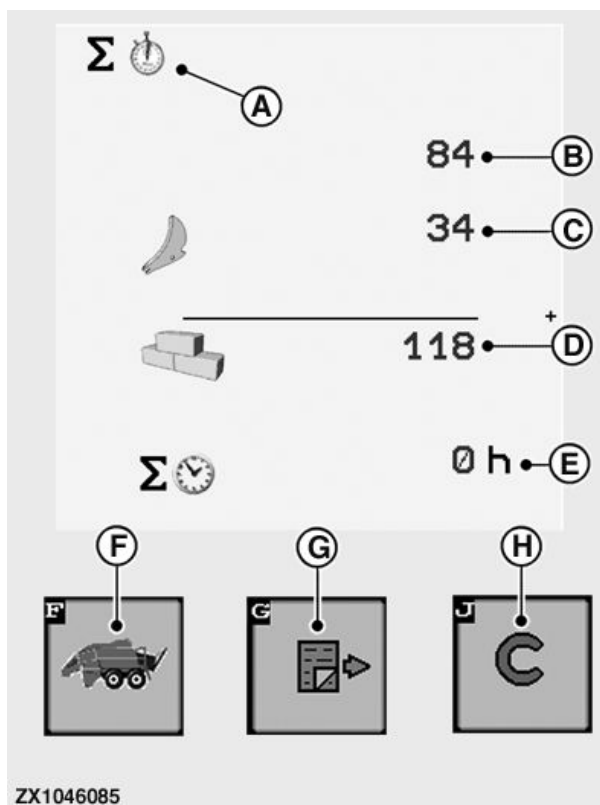
Appuyer sur le bouton de retour à l'affichage de base (F) pour revenir à l'affichage de base (voir Affichage de base dans cette section).

Appuyer sur le bouton d'annulation (H) pour réinitialiser les valeurs de tous les compteurs.

NOTE: Cette action ne peut être annulée.

Appuyer sur le bouton Page suivante (G) pour accéder à la page compteurs non réinitialisables du nombre total de balles.

A—Compteur réinitialisable de balles	E—Compteur — Durée totale du pressage
B—Compteur — Nombre de balles constituées avec les couteaux rétractés	F—Bouton de retour à l'affichage de base
C—Compteur — Nombre de balles constituées avec les couteaux engagés	G—Bouton Page suivante
D—Compteur — Nombre total de balles	H—Bouton d'annulation (réinitialisation)



Suite, voir page suivante

OUO6064,00018F7 -28-21OCT16-3/4

ZX1046085 —UN—07 JAN12

Compteurs non réinitialisables du nombre total de balles:

Affichages du compteur non réinitialisable du nombre total de balles (A):

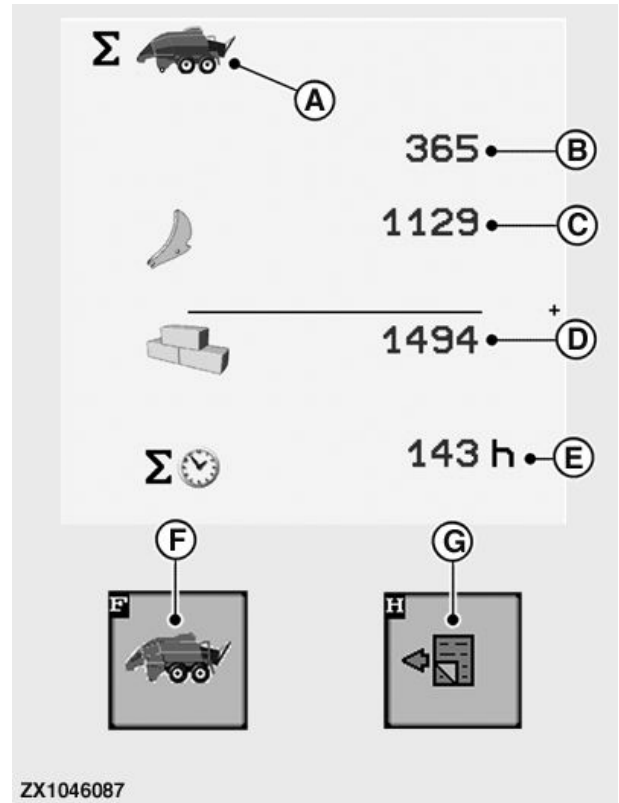
- Compteur du nombre total de balles constituées, couteaux pas activés (B)
- Compteur du nombre total de balles constituées, couteaux activés (C)
- Compteur du nombre total de balles constituées (D)
- Compteur de la durée totale du pressage en heures (E)

Appuyer sur le bouton de retour à l'affichage de base (F) pour revenir à l'affichage de base (voir Affichage de base dans cette section).

Appuyer sur le bouton Page précédente (G) pour revenir à la page compteurs réinitialisables du nombre total de balles.

- 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

OUC6064,00018F7 -28-21OCT16-4/4

Page du menu de diagnostic

DIAGNOSTICS 1

● PCB ID: 1349005130 IsoLsbDtk 0.01

ACT-PWR 12,1 V 5V-OUT 5,0 V
 12V-OUT 12,2 V T= 25

Pressure 2 cnt Machine Load 169 cnt

Filling 0 Feeder fork 0 0 ppm 0 rpm
 OC knife 0 Balechute 1 Binding 0
 Flyw brake 1 Greasing 0 Starwheel 0 1
 Fan switch 0 Needle Bolt 1 Rotor 0 0 ppm 0 rpm
 Bale drop 0 Electric binding 1

Page 1 des diagnostics

A—ID de la carte de circuits imprimés
 B—Version logicielle
 C—ACT-PWR
 D—12 V en sortie
 E—5 V en sortie
 F—T=
 G—Pression
 H—Charge de la machine
 I— Remplissage
 J— Fourche d'amenage
 K—Couteau OC
 L—Vireur de balles
 M—Liage
 N—Frein du volant-moteur
 O—Capteur de graisse
 P—Roue
 Q—Contacteur de la soufflante
 R—Boulon d'aiguille
 S—Rotor
 T—Éjecteur des balles
 U—Liage électrique
 V—Bouton de l'affichage de base
 W—Bouton Page suivante
 X—Bouton Page précédente

Système de commande principal

Les Pages du menu de diagnostic affichent plusieurs informations qui aident à dépanner la ramasseuse-presse, comme:

- Version du logiciel
- Fonctions de lecture
- Journaux des événements et des erreurs

Utiliser la page du menu Diagnostic lors des communications avec le concessionnaire John Deere.

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 relevés suivants sont disponibles:

- **ID de la carte de circuits imprimés (A):** Numéro de la carte de circuit imprimé
- **Version du logiciel (B):** Affiche la version actuelle du logiciel utilisé
- **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

Suite, voir page suivante

OU06064,00018F8 -28-21OCT16-1/6

- **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
- **Remplissage (I):** 0 = pas de signal, 1 = signal
- **Fourche d'amenage (J):** 0 = pas de signal, 1 = signal
- **Couteau OC** (dispositif de coupe) (K): 0 = pas de signal, 1 = signal
- **Vireur de balles (L):** 0 = pas de signal, 1 = signal
- **Liage (M):** 0 = pas de signal, 1 = signal
- **Frein du volant d'inertie (N):** 0 = pas de signal, 1 = signal
- **Capteur de graisse (O):** 0 = pas de signal, 1 = signal
- **Roue (P):** 0 = pas de signal, 1 = signal
- **Contacteur de la soufflante (Q):** 0 = pas de signal, 1 = signal

- **Boulon d'aiguille (R):** 0 = pas de signal, 1 = signal
- **Rotor (S):** 0 = pas de signal, 1 = signal
- **Éjecteur des balles (T):** 0 = pas de signal, 1 = signal
- **Liage électrique (U):** 0 = pas de signal, 1 = signal

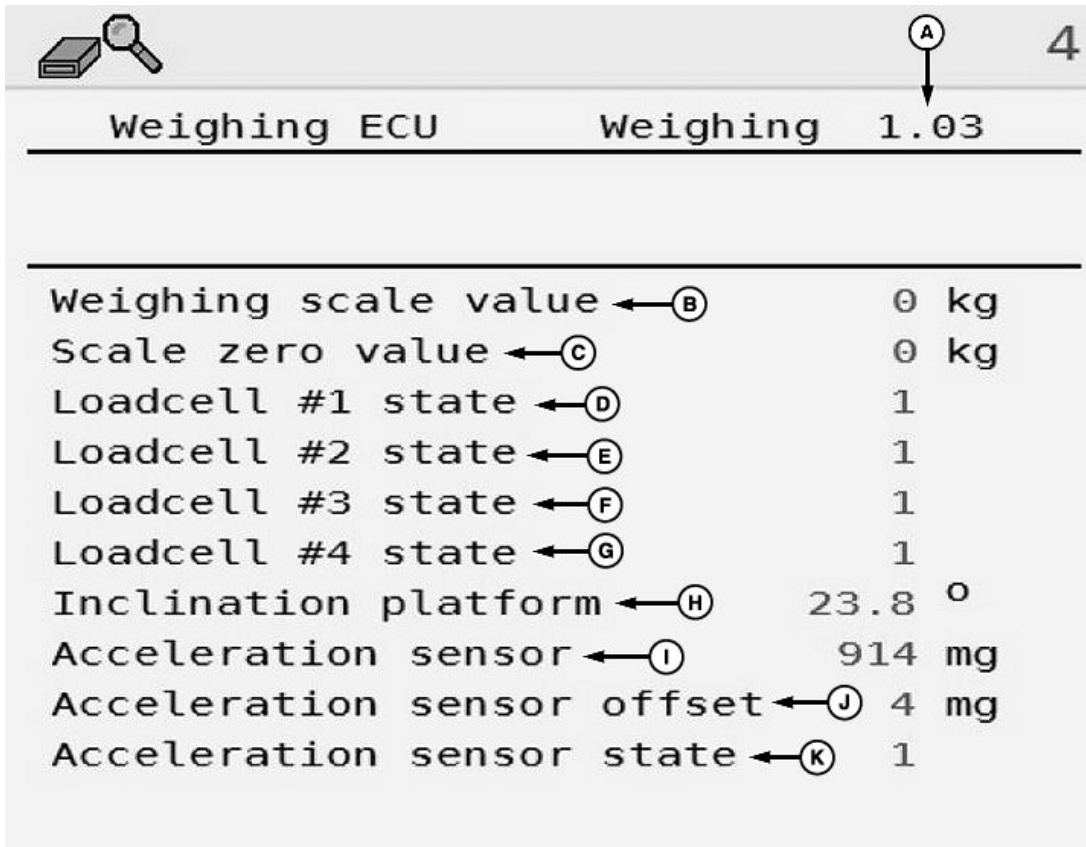
Appuyer sur le bouton de l'affichage de base (V) pour revenir à l'affichage de base (voir Affichage de base dans cette section).

Appuyer sur le bouton Page suivante (W) pour accéder à la page suivante des diagnostics.

Appuyer sur le bouton Page précédente (X) pour accéder à la page précédente des diagnostics.

Suite, voir page suivante

OUC6064,00018F8 -28-21OCT16-2/6



E81604 — UN — 05OCT16

A—Version du logiciel
 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

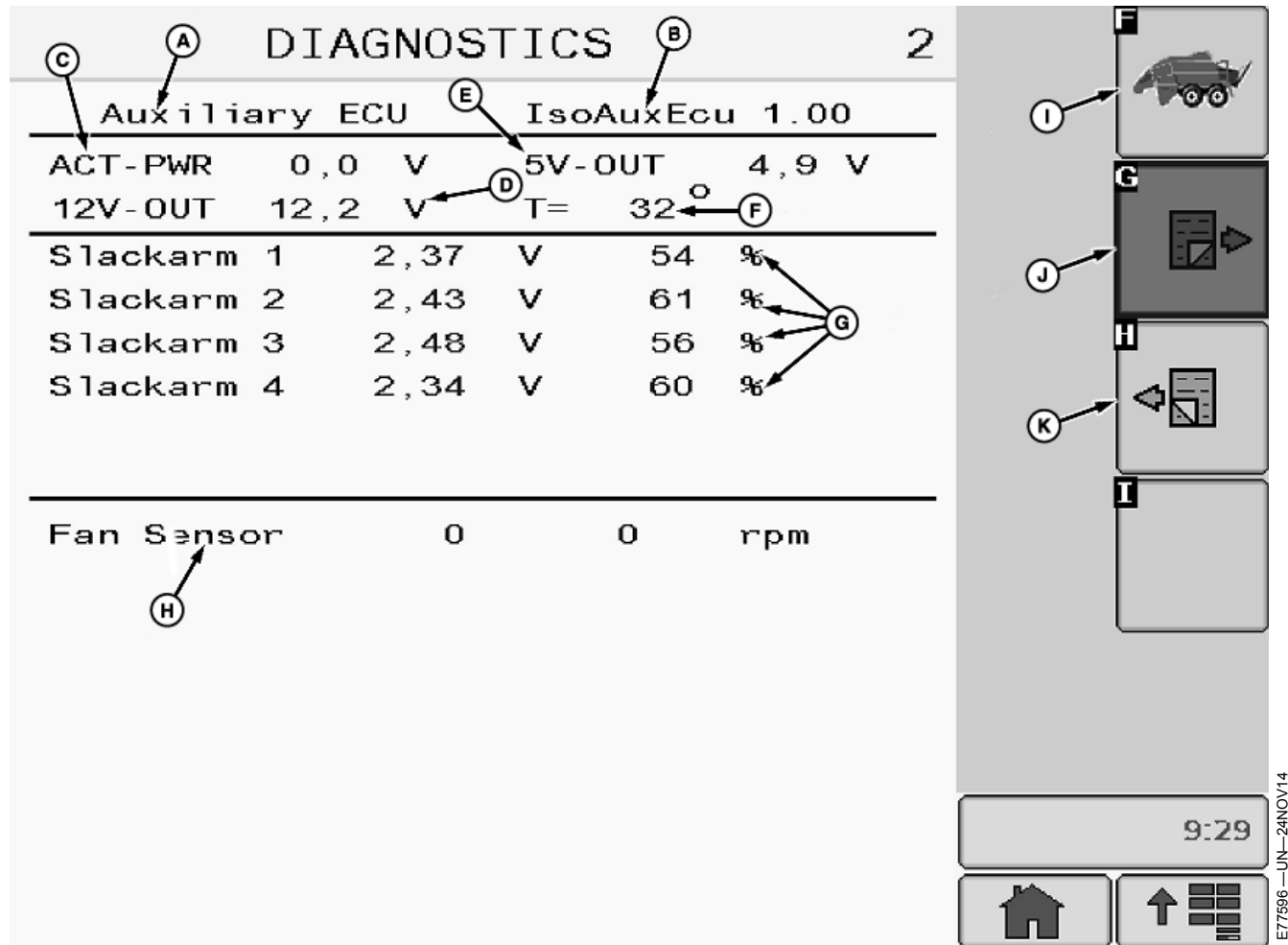
Contrôleur de pesage

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 et 120 kg.
- **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.

Suite, voir page suivante

OOU6064,00018F8 -28-21OCT16-3/6



Page 2 des diagnostics

A—Nom du système
B—Version logicielle
C—ACT-PWR
D—12 V en sortie

E—5 V en sortie
F—T=
G—Relevés des bras de mou
H—Capteur de ventilateur

I— Bouton de l'affichage de base
J— Bouton Page suivante
K—Bouton Page précédente

Système de commande secondaire

Les relevés suivants sont disponibles sur le système secondaire:

- **Nom du système (A):** Circuit auxiliaire
- **Version du logiciel (B):** Affiche la version actuelle du logiciel utilisé
- **ACT-PWR (C):** Tension de la vanne hydraulique
- **12 V en sortie (D):** Tension pour les capteurs 12 V
- **5 V en sortie (E):** Tension pour les capteurs 5 V analogiques
- **T= (F):** Température à l'intérieur du boîtier du contrôleur
- **Relevés des bras de mou (G):** La tension indiquée est la sortie provenant de chaque capteur de bras de mou.

La tension de la ficelle est indiquée en pourcentage. Les pourcentages vont de zéro à 100. Zéro indique une tension de ficelle maximale et 100 indique aucune tension de ficelle.

- **Capteur de ventilateur (H):** 0 = pas de signal, 1 = signal

Appuyer sur le bouton de l'afficheur de base (I) pour revenir à l'affichage de base (voir Affichage de base dans cette section).

Appuyer sur le bouton Page suivante (J) pour se rendre à la page suivante des diagnostics.

Appuyer sur le bouton Page précédente (K) pour se rendre à la page précédente des diagnostics.

Suite, voir page suivante

OUO6064.00018F8 -28-21OCT16-4/6

DIAGNOSTICS				3
● PCB ID: 1349005130 IsoLsbDtk 0.01				
ACT-PWR	12,4 V	5V-OUT	5,0 V	
12V-OUT	12,2 V	T= 25 °		
V1 Pump	☐			
V2 Knives A	☐			
V3 Knives B	☐			
V5 Prop Bar/cnts	☐	0	0	
Pressure Bar/cnts		0	2	
V6 Knives	☐	V7 Lock	☐	
Greasing	☐			
Pneumatic	☐			
TMO +	☐	Lights	☐	

A

B

C

I

9:29

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.

Appuyer sur le bouton de l'afficheur de base (A) pour revenir à l'affichage de base (voir Affichage de base dans cette section).

Appuyer sur le bouton Page suivante (B) pour se rendre à la page suivante des diagnostics.

Appuyer sur le bouton Page précédente (C) pour se rendre à la page précédente des diagnostics.

Suite, voir page suivante

OU06064,00018F8 -28-21OCT16-5/6

E77697 — UN — 24NOV14

DIAGNOSTICS				4
IsoLsbDtk	0.01	2014-05-07		
Service Acc.	1	2014-05-28	7:08:26	
Last bale	208	2014-06-25	19:42:08	
Bale 25	1	2014-06-19	15:53:18	
Bale 250	0	0,000	h	
Bale 2500	0	0,000	h	
12V-PWR	72	0,000	h	
12V-OUT	0	2014-05-28	7:08:52	
5V-OUT	0	2014-05-28	7:08:52	
OUT-err	0	2014-05-28	7:08:52	
Over load	0	2014-05-28	7:08:52	
No ML Sensor	0	2014-05-28	7:08:52	
0 ML <> 170	0	2014-05-28	7:08:52	
Bale long	7	2014-06-25	15:06:48	
Bale chute	0	2014-05-28	7:08:52	
Flyw brake	0	2014-05-28	7:08:52	
Grease stuck	0	2014-05-28	7:08:52	

9:29
 E77598 — UN—24NOV14

Page 4 des diagnostics

A—Bouton de l'affichage de base B—Bouton Page suivante D—Bouton Annuler
 C—Bouton Page précédente

Affichages du journal des événements:

NOTE: Écran quatre illustré. Les écrans 5, 6 et 7 sont similaires.

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.

Appuyer sur le bouton de l'afficheur de base (A) pour revenir à l'affichage de base (voir Affichage de base dans cette section).

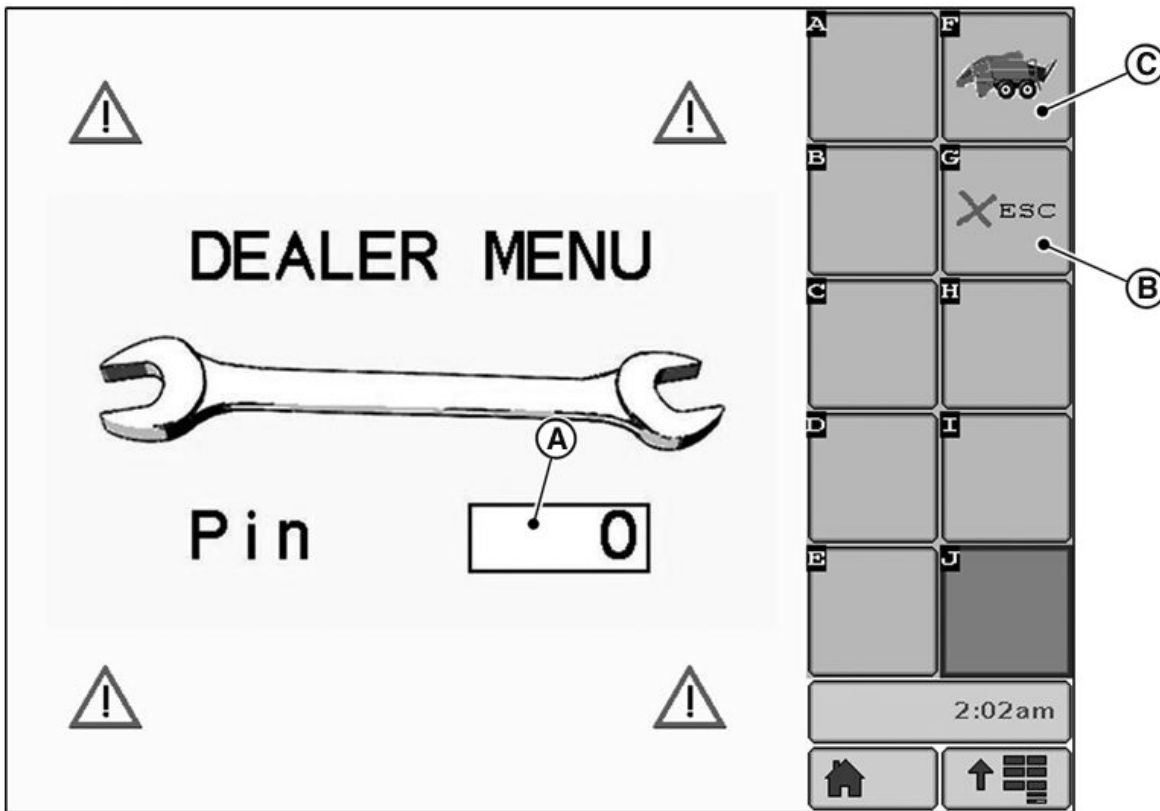
Appuyer sur le bouton Page suivante (B) pour se rendre à la page suivante des diagnostics.

Appuyer sur le bouton Page précédente (C) pour se rendre à la page précédente des diagnostics.

Appuyer sur le bouton d'annulation (D) pour effacer les informations stockées dans les journaux des événements.

OUO6064,00018F8 -28-21OCT16-6/6

Page du menu du concessionnaire



ZX1046099

A—Champ de saisie de code PIN B—Touche Échap
C—Bouton 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. S'adresser au concessionnaire John Deere.

IMPORTANT: L'accès à la page du menu du concessionnaire nécessite un code PIN (A). S'adresser au concessionnaire John Deere.

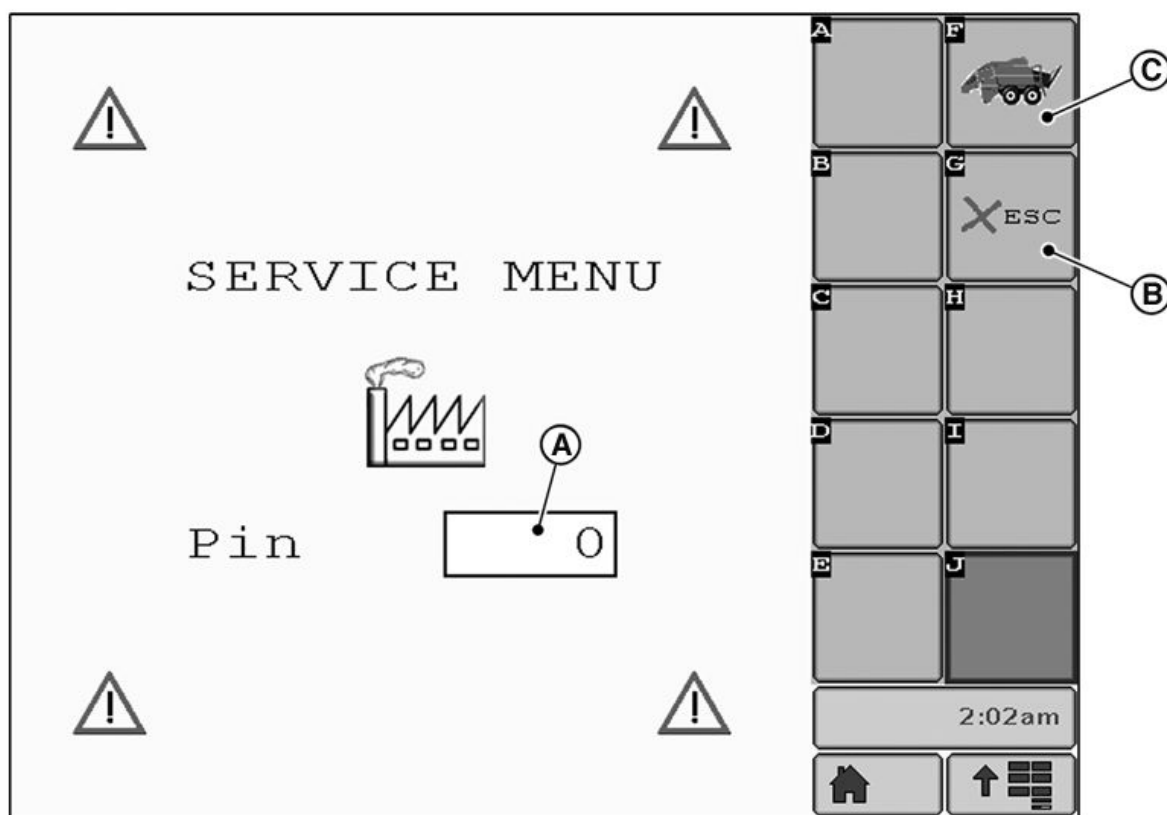
Appuyer sur la touche **Échap** (B) pour revenir à la page des fonctions utilisateur (voir Page des fonctions utilisateur dans cette section).

Appuyer sur le bouton de l'**afficheur de base** (C) pour revenir à l'affichage de base (voir Affichage de base dans cette section).

SF04007,0000A8F -28-06JAN16-1/1

ZX1046099 —UN—07JAN12

Page du menu d'entretien



ZX1046098

A—Champ de saisie de code PIN B—Touche Échap
C—Bouton 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. S'adresser au concessionnaire John Deere.

IMPORTANT: L'accès à la page du menu d'entretien nécessite un code PIN (A). S'adresser au 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).

SF04007,0000A90 -28-06JAN16-1/1

ZX1046098 —UN—07JAN12

Utilisation de la ramasseuse-presse

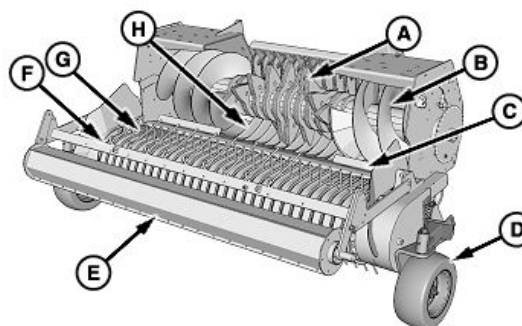
Description du ramasseur et du rotor

Tandis que la ramasseuse-presse avance, le ramasseur recueille la culture en andains du sol dans la machine formant une grosse balle rectangulaire. L'andain est comprimé et contrôlé par le déflecteur (E) de rouleau et le râtelier de compression (F). Cela maintient la culture contre les racleurs et les dents du ramasseur, gardant un flux positif de matériau dans le rotor. La récolte est alimentée dans le système de rotor et s'harmonise à la largeur de la chambre de précompression avec des vols de la vis d'alimentation (B) du rotor. Les fléaux du rotor réalimentent la récolte dans la chambre de précompression où le système de la fourche d'amenage fonctionne pour terminer d'alimenter la culture dans la chambre à balles.

Suivant équipement, les ramasseurs avec dispositifs de coupe coupent la culture en longueurs plus courtes à l'aide des couteaux (H) tandis que la culture est alimentée dans la chambre de précompression par les fléaux du rotor.

La hauteur du ramasseur est déterminée en réglant les roues de jauge du ramasseur des deux côtés du ramasseur. Les roues de jauge peuvent être réglées sur plusieurs positions verticales à l'aide du support de montage sur chaque roue. Une hauteur moyenne de jeu entre les dents et le sol est environ 20—30 mm (0,75—1,2 in.). Le réglage correct dépend du terrain, du type de culture et des conditions de culture.

Le rotor est protégé par un limiteur de couple de type came et le rabatteur du ramasseur est protégé par un limiteur de couple de type radial.



A—Fléaux du rotor
B—Vis d'alimentation du rotor
C—Racleur de rotor (2 utilisés)
D—Roue de jauge (2 utilisées)

E—Déflecteur de rouleau
F—Râtelier de compression
G—Rabatteur et racleurs du ramasseur
H—Couteaux du dispositif de coupe (suivant équipement)

La suspension du ramasseur est réglée au niveau de chaque vérin de levage du ramasseur à l'aide d'une plaque de verrouillage sur les ressorts de flottement. Une force d'environ 445 N (100 lb.-force) est nécessaire pour lever le ramasseur.

Un système de graissage automatique lubrifie les roulements et les chaînes sur le ramasseur en cours de fonctionnement.

SF04007,00009EE -28-22DEC15-1/1

E75957—UN—30MAY14

Formage de balle

IMPORTANT: Éviter une surcharge du système d'alimentation. La fourche d'amenage a deux courses pour chaque course de piston.

La fourche d'amenage ne peut faire qu'une course de remplissage étendue sur la deuxième course de fourche d'amenage de chaque cycle de course de piston.

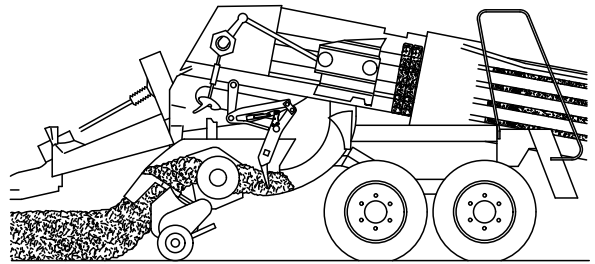
Après l'activation du "déclenchement", la fourche d'amenage peut prendre une à deux courses de collecte supplémentaires avant de lever la culture collectée dans la chambre de formage de balle. Une surcharge peut se produire au niveau du limiteur de la fourche d'amenage lorsque trop de culture est poussée dans la chambre de formage de balle.

La récolte coupée est collectée en andains par le ramasseur et introduite dans la chambre de précompression par deux vis d'alimentation convergentes et fléaux du rotor.

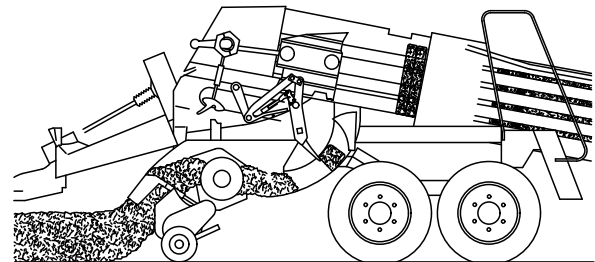
Lorsque la chambre de précompression est vide, elle est prête à former un nouveau "pli" de récolte pour la chambre de formage de balle.

Lors du fonctionnement en mode automatique (normal), les plaques de mesure sont complètement déployées dans la chambre de précompression tandis que les "plis" sont formés à l'aide d'une série de courses de collecte.

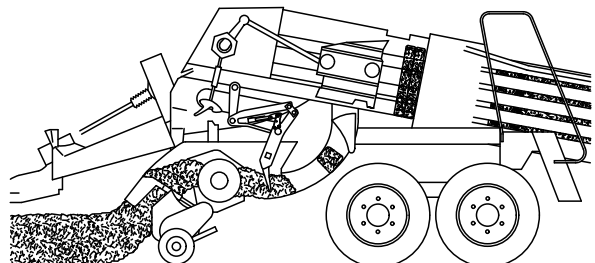
Chaque course de la fourche d'amenage collecte des sections de culture et tasse la culture contre le bas du piston.



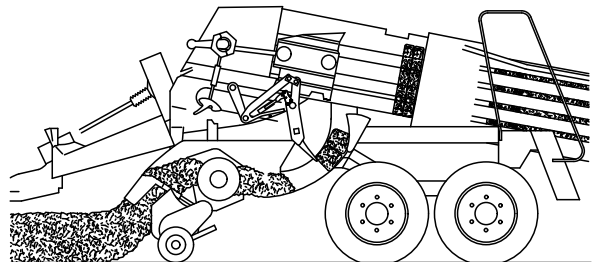
E76229 —UN—11JUL14



E76230 —UN—11JUL14



E76231 —UN—11JUL14



E76232 —UN—11JUL14

Suite, voir page suivante

SF04007,00009EF -28-22DEC15-1/3

Tandis que la chambre de précompression se remplit de sections de culture, les plaques de mesure commencent à se rétracter.

Une fois que la densité suffisante est atteinte dans la chambre de précompression, les plaques de mesure sont pressées hors de la chambre.

Les plaques de mesure enclenchent le mécanisme de la fourche d'amenage pour exécuter une course de remplissage tandis que les fourches sont complètement déployées et poussent les "plis" de récolte dans la chambre à balles.

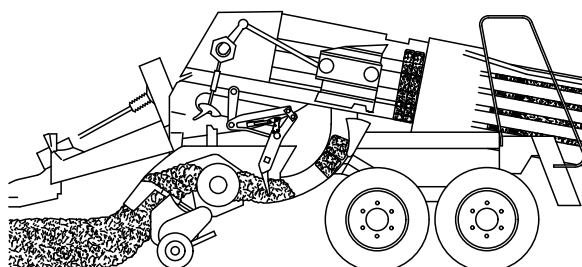
Lorsque les fourches d'amenage reviennent de leur course de remplissage et que la chambre de précompression est propre, les plaques de mesure reviennent en position "initiale" pour commencer à former le "pli" suivant.

Une fois que la balle atteint une longueur prédéterminée, les noueurs à double noeud sont activés et la balle est terminée.

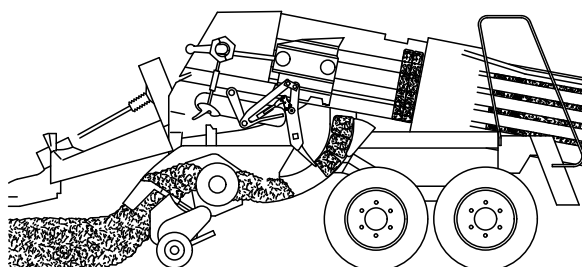
Pressage en mode 1:1

En mode 1:1, la fourche d'amenage prendra une course de collecte et une deuxième collecte avec une course de remplissage. La course de remplissage lèvera la culture dans la chambre de formage de balle pour être pressée à la balle suivante. Ce processus est répété pour former chaque balle à la longueur désirée.

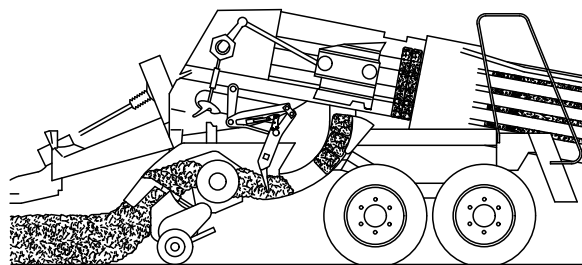
Pour l'ensilage (culture humide) et les tiges de maïs, le mode 1:1 est recommandé.



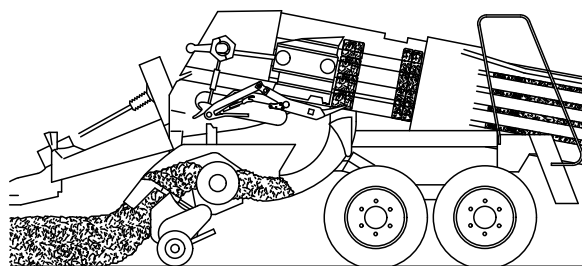
E76233 —UN—11JUL14



E76234 —UN—11JUL14



E76235 —UN—11JUL14

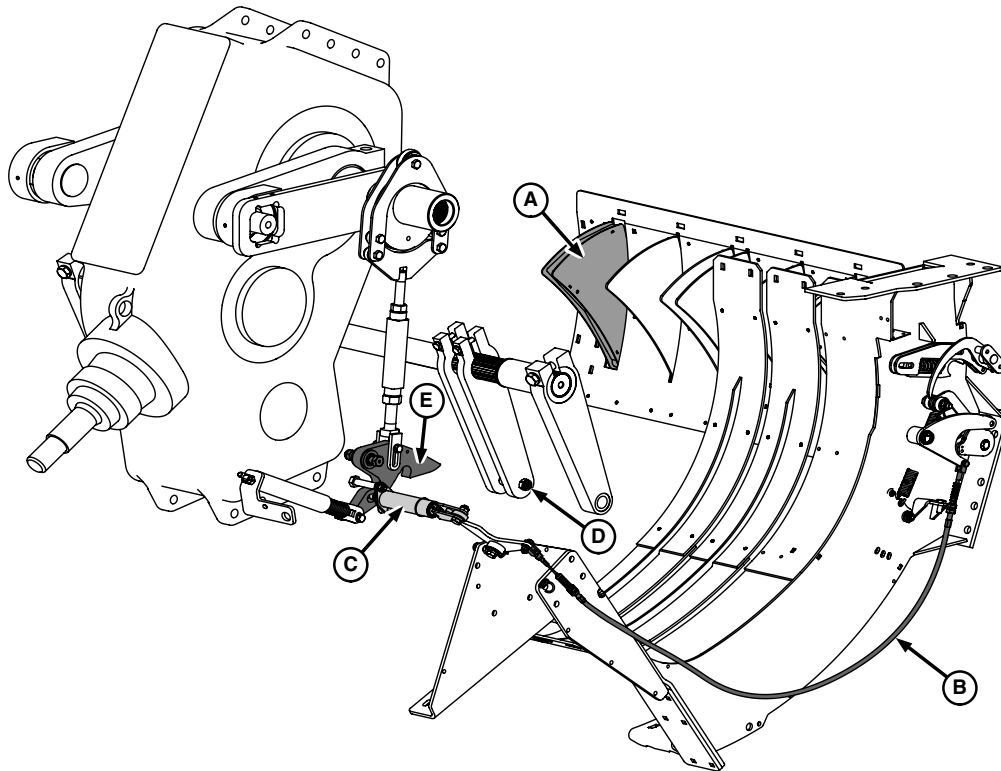


E76236 —UN—11JUL14

Suite, voir page suivante

SF04007,00009EF -28-22DEC15-2/3

Fonction de plaque de mesure



A—Plaques de mesure

B—Câble

C—Axe de verrouillage

D—Axe

E—Crochet

Les plaques de mesure (A) sont maintenues dans la chambre de précompression par tension de ressort. Lorsque la culture repousse les plaques de mesure (A), le câble (B) tire sur l'axe de verrouillage (C). Cela

permet au crochet (E) d'être abaissé au bon moment et d'attraper l'axe (D). Lorsque l'axe (D) est attrapé, la fourche d'amenage fera une course de remplissage au lieu d'une course de collecte.

SF04007,00009EF -28-22DEC15-3/3

E73351 —UN—07MAR14

Préparation de la ramasseuse-presse pour l'utilisation sur le terrain

Avant toute utilisation sur le terrain, s'assurer que les étapes suivantes ont été effectuées:

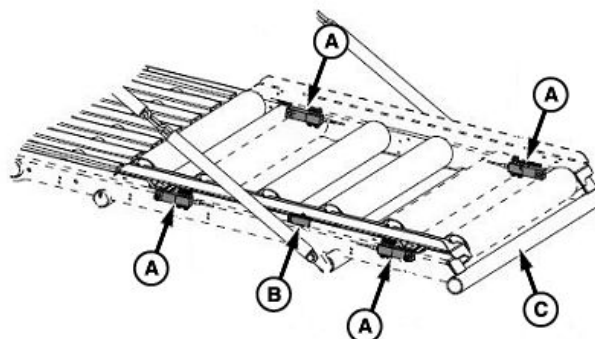
1. Chargement et acheminement de la ficelle (voir la section Préparation de la ramasseuse-presse)
2. Réglage de la longueur des balles (voir Réglage de la longueur des balles dans cette section)
3. Réglage du déflecteur de rouleau (voir Réglage du déflecteur de rouleau dans cette section)
4. Hauteur de travail du ramasseur (voir Réglage de la hauteur de travail du ramasseur dans cette section)
5. Réglage de la densité de balle (voir Mode de commande de pression dans cette section)
6. Vireur de balles en position inférieure (voir Utilisation du vireur de balles dans cette section)
7. 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)
8. Éjecteur de la dernière balle en position de repos (voir Utilisation de l'éjecteur de dernière balle dans cette section)
9. Engagement des couteaux du dispositif de coupe, suivant équipement (voir Utilisation des couteaux du dispositif de coupe dans cette section)
10. Branchement des circuits hydraulique et électrique de la ramasseuse-presse (voir la section Attelage et dételage)
11. Desserrage du frein du volant-moteur (voir la section Attelage et dételage)
12. Prise de force du tracteur à 1000 tr/min (voir le livret d'entretien du tracteur)

OUO6064,00018F9 -28-12OCT16-1/1

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

OUO6064,0001981 -28-28NOV16-1/1

Rodage de la ramasseuse-presse

Au cours des 50—100 premières balles, la peinture s'use dans la chambre à balles et sur toutes les autres surfaces d'engagement de culture. Les ressorts de tendeur de ficelle se rodent également.

IMPORTANT: Les tendeurs de ficelle ont besoin d'être serrés occasionnellement pendant la

période de rodage pour maintenir une tension adéquate sur le système de liage. Avant d'effectuer davantage de diagnostics sur le noueurs, vérifier et régler la tension de la ficelle pendant la période de rodage.

SF04007,00009F1 -28-22DEC15-1/1

Utilisation de la ramasseuse-presse—Généralités

IMPORTANT: Éviter d'arrêter la machine lors d'un cycle de liage. Des dommages au niveau des aiguilles et des noueurs pourraient survenir.

Reformation des balles

Lors de la reformation des balles:

- Retirer toute la ficelle de la balle.
- Étaler le matériau pour éviter de surcharger le ramasseur, le rotor et la fourche d'amenage.
- Rétracter les couteaux du dispositif de coupe s'ils sont utilisés.
- Conduire lentement dans le matériau, permettre à la ramasseuse-presse de ne prendre que des petites quantités de culture à la fois. Si une grande quantité de culture est ramassée, attendre jusqu'à ce qu'elle soit alimentée par le rotor et la chambre de précompression avant de prendre une autre culture.
- Se souvenir qu'une culture reformée est beaucoup plus dense qu'une culture vierge. Ce qui semble être un faible volume de récolte entrant dans la ramasseuse-presse peut créer des charges très élevées.

Conduite

IMPORTANT: Ne pas désenclencher la PDF tout en introduisant la culture dans la machine. Toujours faire fonctionner la machine à la vitesse de PDF nominale (1000 tr/min). Lorsque cela est possible, laisser la machine tourner pendant 3—5 courses de piston sans alimenter de matériau avant d'arrêter la prise de force, cela permettra d'avoir un couple inférieur au prochain démarrage.

Choisir une vitesse de conduite qui alimente la culture en douceur et de manière cohérente à travers le rotor et dans la chambre de précompression. Une vitesse excessive peut entraîner le bouchage du rotor ou de la chambre de

précompression; un mauvais nettoyage de terrain peut également survenir.

Pour obtenir une densité maximale des balles, les plis de la balle ne doivent pas être plus épais que 50 mm (1,96 in).

Faire fonctionner la machine à un rapport 1:1 entre la course de remplissage et le piston maximise la capacité de la machine.

NOTE: Le rapport entre la course de remplissage et le piston est affiché sur le moniteur comme le rapport de la fourche d'amenage (voir Page principale de la ramasseuse-presse dans la section Utilisation de l'application ramasseuse-presse).

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.
- Désenclencher la prise de force du tracteur.
- Éjecter la dernière balle (voir Utilisation de l'éjecteur de dernière balle dans cette section).
- Replier le vireur de balles (voir Utilisation du vireur de balles dans cette section).

SF04007,00009F2 -28-22DEC15-1/1

Augmentation de la taille des balles et indicateur d'éjection des balles

Lors d'un pressage avec le moniteur en mode d'affichage d'utilisation, la longueur réelle des balles (A) est affichée.

NOTE: Pendant le processus de liage, la longueur réelle des balles (A) sur l'affichage 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.

Quand le capteur d'éjection des balles est installé et activé dans le menu du concessionnaire (voir la section Utilisation de l'application ramasseuse-presse). L'augmentation de la balle est affichée et indique le moment où la balle est éjectée du vireur de balles derrière la machine.

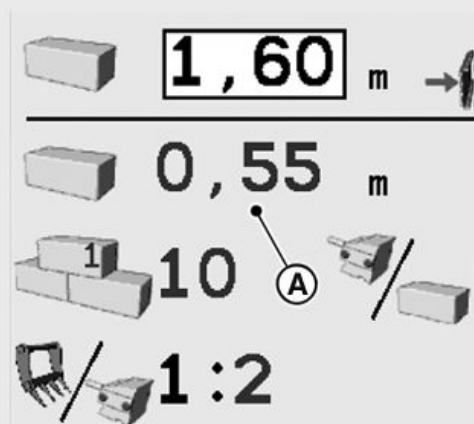
Pendant l'utilisation sur le terrain, l'affichage indique les quatre positions différentes de la balle sur le vireur de balles:

1. Lorsque la balle précédente a été éjectée et qu'une augmentation de la balle d'environ 0,25 m (10 in) a été détectée, l'affichage montre une balle courte sur le vireur de balles.
2. Lorsque la balle présente une augmentation de taille d'environ 0,5 m (20 in), l'affichage montre une balle au milieu du vireur de balles.
3. Si la balle se trouve à la fin du vireur de balles, une plaque à ressort active le capteur du vireur de balles et l'affichage indique une balle complète sur le vireur de balles.
4. Lorsque la balle est éjectée du vireur, l'écran indique une balle à l'arrière du vireur.

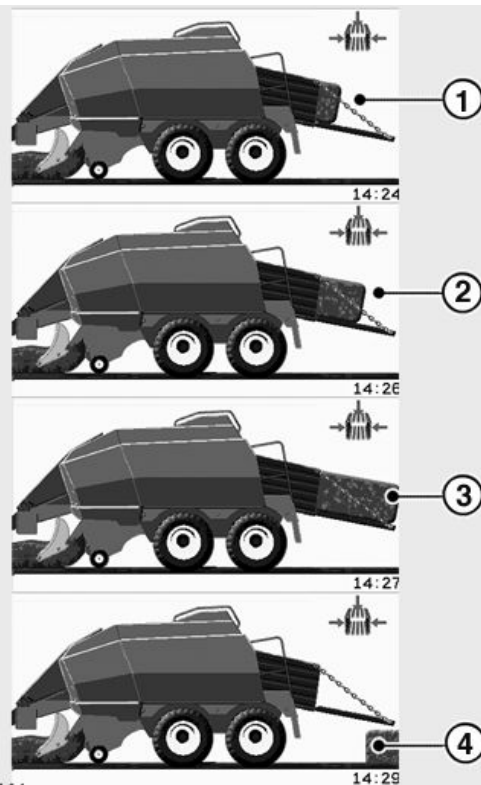
Lorsque la taille de la balle augmente de 0,25 m (10 in), l'indicateur d'augmentation de taille (1) s'affiche de nouveau.

A—Longueur des balles

1—4— Indicateurs d'éjection des balles



ZX1046440



ZX1046441

ZX1046440 —UN—17JAN12

ZX1046441 —UN—17JAN12

OU06064,00018FB -28-21OCT16-1/1

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.

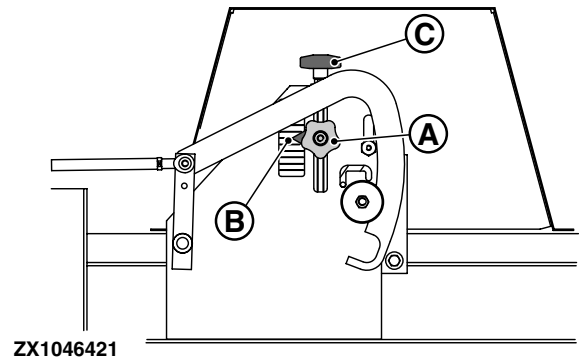
Ramasseuse-presse sans fonction de liage électrique:

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 (23.6–118.1 in).

Régler la longueur de balle souhaitée comme suit:

1. Desserrer le bouton de verrouillage (A).
2. Pour déplacer le curseur (B), tourner le bouton de réglage (C) jusqu'à obtenir la longueur de balle souhaitée.
3. Déplacer le curseur (B) vers le haut pour diminuer la longueur des balles.
4. Déplacer le curseur (B) vers le bas pour augmenter la longueur des balles.



A—Bouton de verrouillage
B—Curseur

C—Bouton de réglage

Suite, voir page suivante

OUC6064,0001937 -28-27OCT16-1/2

ZX1046421 —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 (23.6–118.1 in).

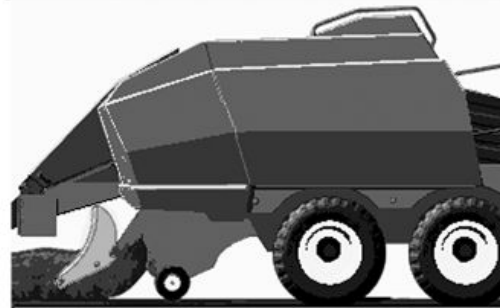
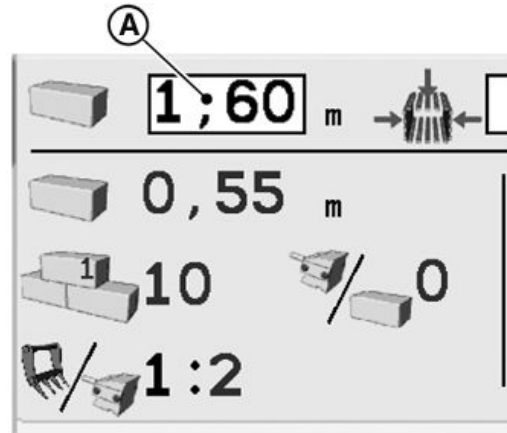
Régler la longueur de balle souhaitée comme suit:

1. Mettre l'affichage en mode de fonctionnement (voir Affichage de base dans la section Utilisation de l'application ramasseuse-presse).
2. Entrer la longueur de balle souhaitée dans la zone de saisie de longueur des balles (A). Voir Page du mode de fonctionnement dans la section Utilisation de l'application ramasseuse-presse.
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.

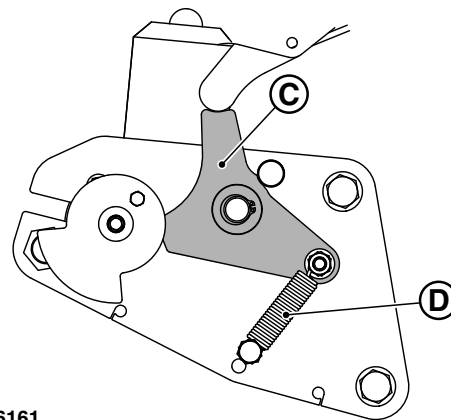
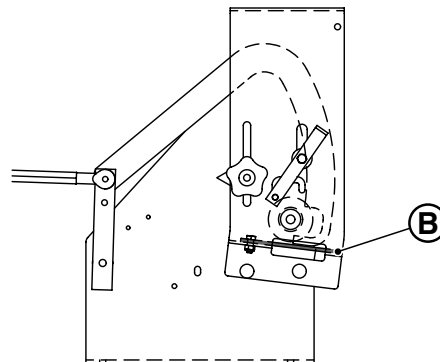
IMPORTANT: Le dispositif de déclenchement du liage mécanique doit être désactivé.

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

OUO6064,0001937 -28-27OCT16-2/2

Système de pesage de balle

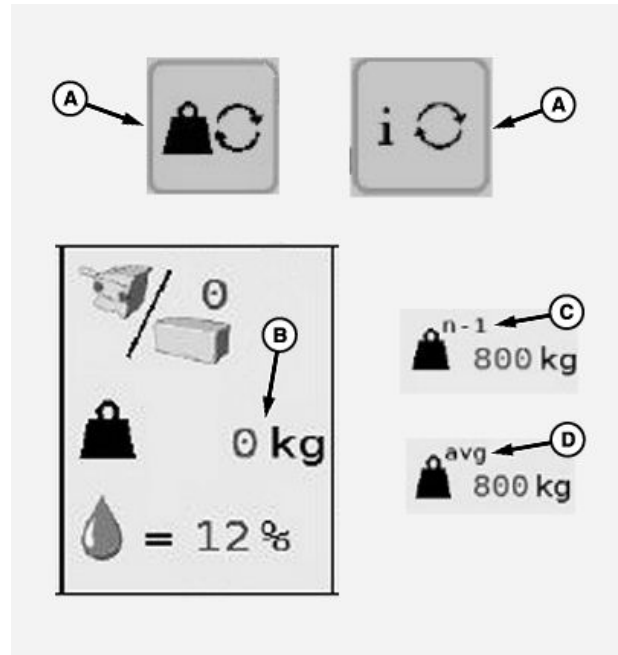
Quand le système de pesage de balle est installé et réglé dans le menu du concessionnaire 2, le poids (B) de la balle sur la plate-forme de pesage est affiché. Ce poids est affiché à la fois sur l'affichage de base et l'affichage d'utilisation.

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

OUO6064,0001982 -28-28NOV16-1/1

Remise à zéro de la plate-forme de pesage

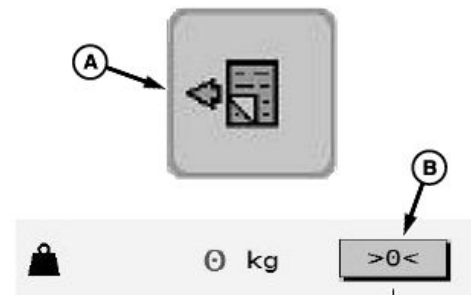
S'assurer que la plate-forme est en position de travail.

S'assurer que la plate-forme est vide.

1. Appuyer sur le bouton Page suivante (A) pour accéder au menu du concessionnaire 2.
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

OUO6064,0001983 -28-28NOV16-1/1

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 bar (5000 kPa) (72.5 psi).
- Contacteur 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 sont remplies et que la longueur réelle des balles (A) a atteint le réglage souhaité de longueur des balles (B), le liage électrique démarre.

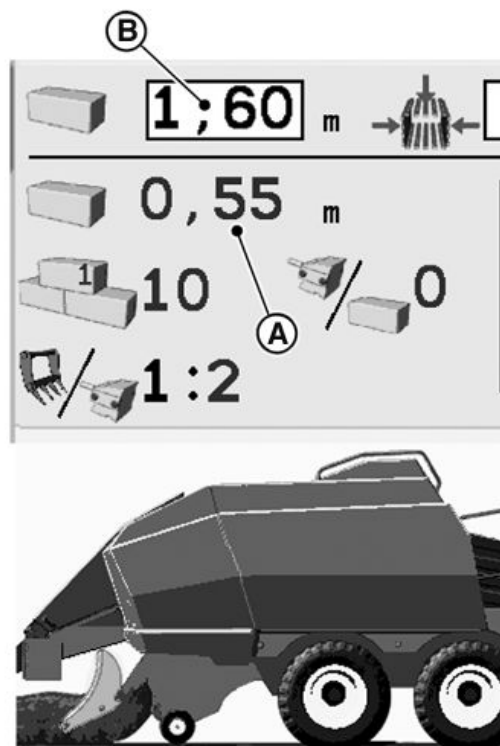
NOTE: Un signal sonore retentit deux fois lors du démarrage du cycle de liage.

Si nécessaire, et si toutes les conditions nécessaires sont remplies, le liage électrique peut être démarré immédiatement. Avec l'affichage en mode de fonctionnement, appuyer sur la touche de **démarrage du liage électrique** (C) pour enclencher un cycle de liage immédiatement (pour mettre la ficelle dans les noueurs (première fois), ou pour finir la dernière balle du terrain).

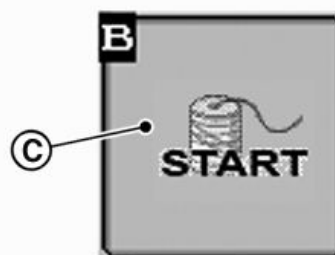
IMPORTANT: Si nécessaire, le liage électrique peut être désactivé. S'adresser au concessionnaire John Deere.

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

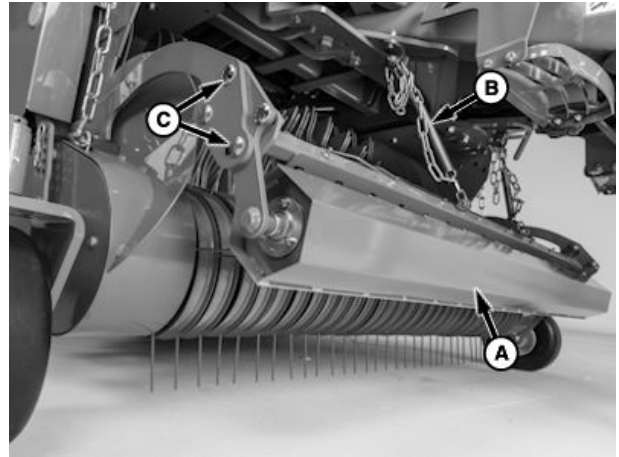
Réglage du déflecteur de rouleau

Pour le réglage initial, régler la position du déflecteur (A) de rouleau à l'aide de la chaîne (B) de sorte qu'il touche le haut de l'andain.

- Régler le déflecteur (A) de rouleau plus près du rabatteur du ramasseur dans des récoltes glissantes, plus courtes.
- Régler le déflecteur (A) de rouleau plus loin du rabatteur du ramasseur dans des récoltes plus longues ou qui s'enroulent sur elles-mêmes.

Utiliser les boulons de réglage (C) pour définir la distance du déflecteur de rouleau aux dents du ramasseur.

A—Rouleau du compresseur C—Boulons de réglage (4)
B—Chaîne (2)



E75760 —UN—09MAY14

OUO6064,000192E -28-17OCT16-1/1

Réglage de la hauteur de travail du ramasseur

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:

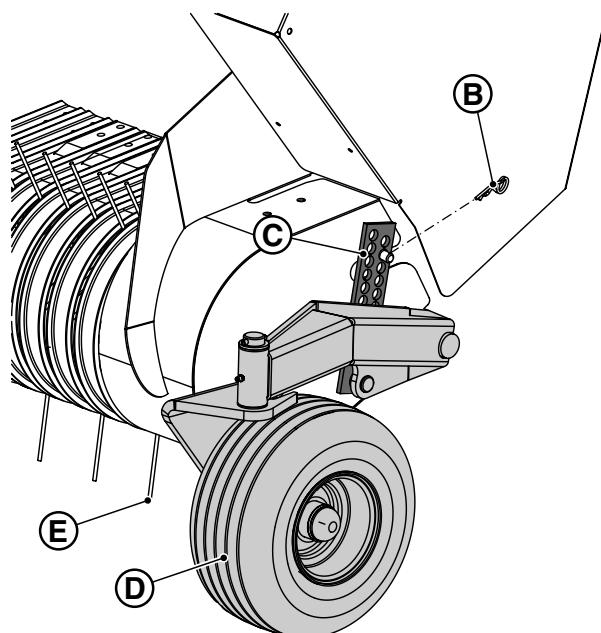
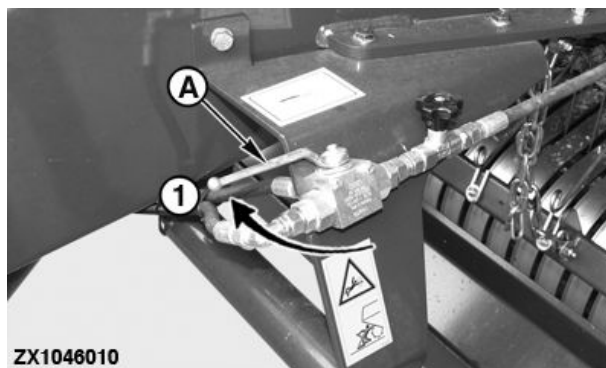
1. Verrouiller le levier (A) du distributeur en position (1) comme illustré.
2. Lever complètement le ramasseur avec la manette de commande du distributeur auxiliaire.
3. Retirer la goupille élastique (B) de l'axe.
4. Verrouiller le support (C) pour soulever ou abaisser la roue de jauge (D) dans la position souhaitée.
5. Introduire la goupille élastique (B) dans l'axe.
6. 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.
7. Répéter la procédure, si nécessaire.

Sur des terrains accidentés ou rocailleux, régler les roues de la jauge (D) à leur hauteur maximale, puis régler la hauteur de travail du ramasseur à l'aide de la chaîne de maintien (F).

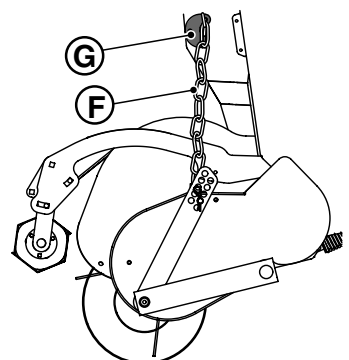
Relier les chaînes (F) à la hauteur de travail requise de part et d'autre du support (G).

A—Levier de la soupape
B—Goupille élastique
C—Support
D—Roue de jauge

E—Dent
F—Chaîne
G—Support
1—Position du ramasseur



ZX1046011



ZX1046427

ZX1046010 —UN—03JAN12

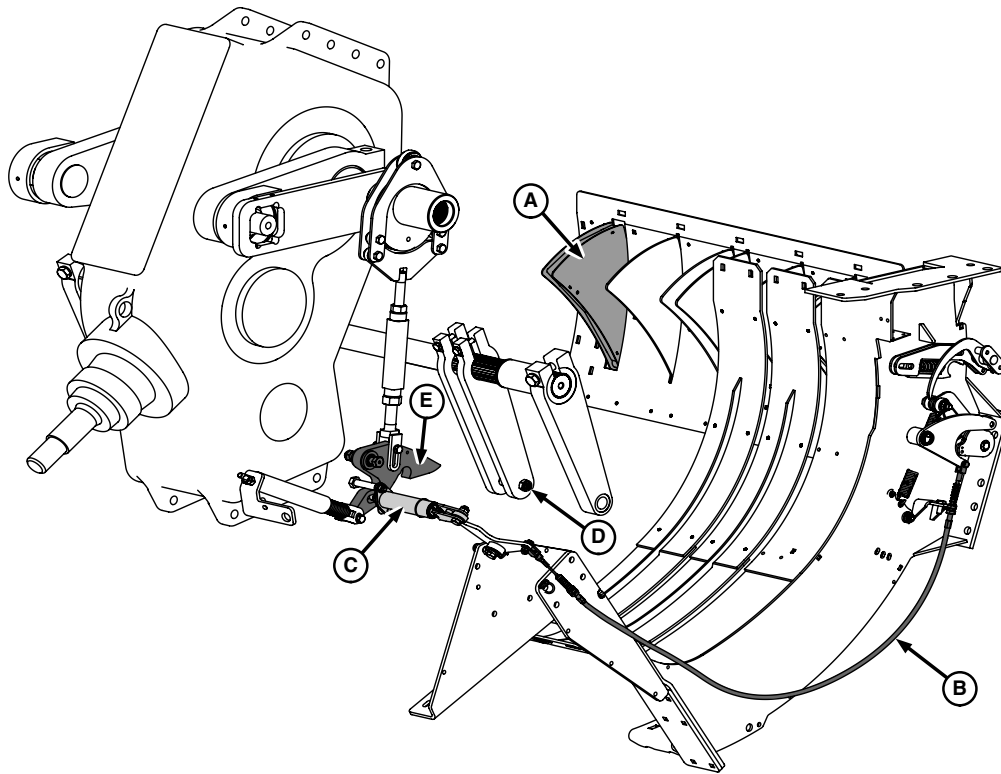
ZX1046011 —UN—03JAN12

ZX1046427 —UN—11JAN12

SF04007,00009F7 -28-22DEC15-1/1

Réglage du contrôle de densité de la préchambre

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.

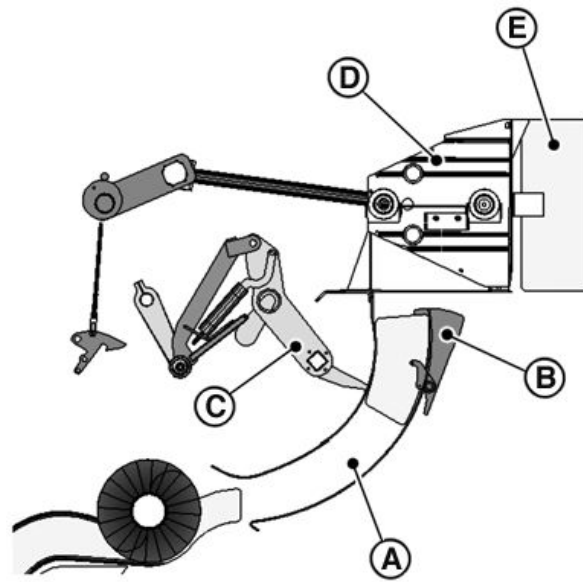
Suite, voir page suivante

OUC6064.0001904 -28-21OCT16-1/4

E73351 —UN—07MAR14

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 dans la préchambre (A) déterminent quand les fourches (C) du système d'amenage amènent 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.

A—Préchambre	E—Paquet de récolte
B—Plaque de mesure	F—Lever de réglage
C—Fourche du système d'amenage	G—Position automatique
D—Piston	H—Position 1:1



ZX1046428

Suite, voir page suivante

OUC6064,0001904 -28-21OCT16-2/4

ZX1046428 —UN—11 JAN12

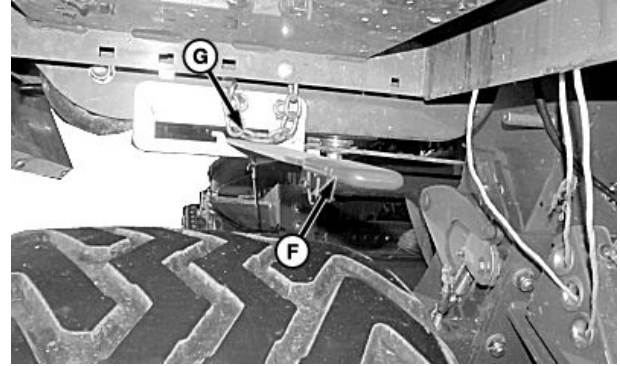
Le levier de réglage (F) a deux positions:

- En position automatique (G), 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.

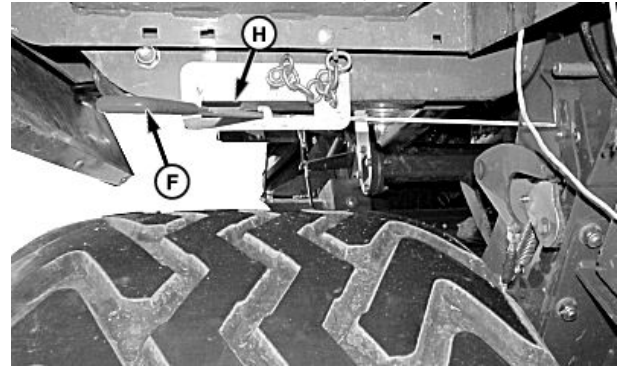
NOTE: La position automatique est le réglage standard.

- En position 1:1 (H), les plaques de mesure (B) se déplacent vers l'arrière et se verrouillent dans cette position. À chaque course de piston correspond une course de remplissage.

NOTE: La densité de la préchambre ne peut pas être réglée avec le levier en position 1:1.



Position automatique illustrée



Position 1:1 illustrée

OUO6064,0001904 -28-21OCT16-3/4

E77828—UN—18DEC14

E77827—UN—18DEC14

Pour régler la densité de la préchambre, procéder comme suit:

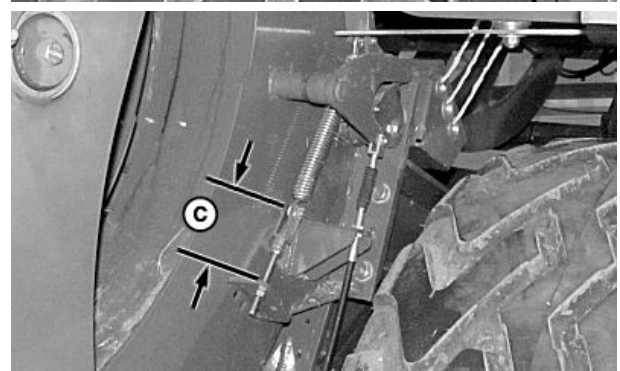
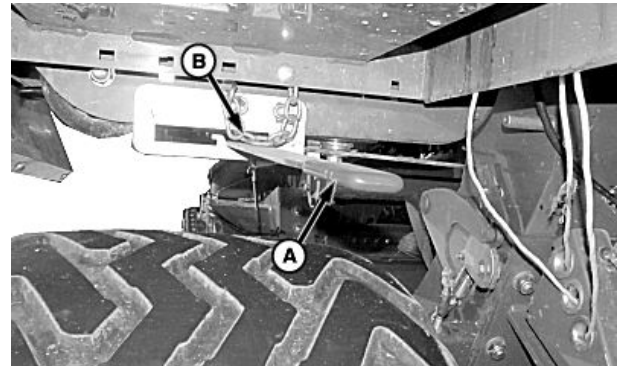
1. Désenclencher la prise de force.
2. Mettre le levier (A) en position automatique (B).
3. Réglage recommandé pour la densité de la préchambre: Régler la dimension (C) sur 120 mm (4.72 in).

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 (C) pour réduire la densité.

NOTE: Si nécessaire, raccourcir la dimension (C) pour augmenter la densité de la récolte.

A—Lever
B—Position automatique

C—Cote, 120 mm (4.72 in)



OUO6064,0001904 -28-21OCT16-4/4

E77829—UN—18DEC14

E77830—UN—18DEC14

Régulation de la densité

IMPORTANT: La pression de densité maximale autorisée est de 180 bars (18000 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, 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:

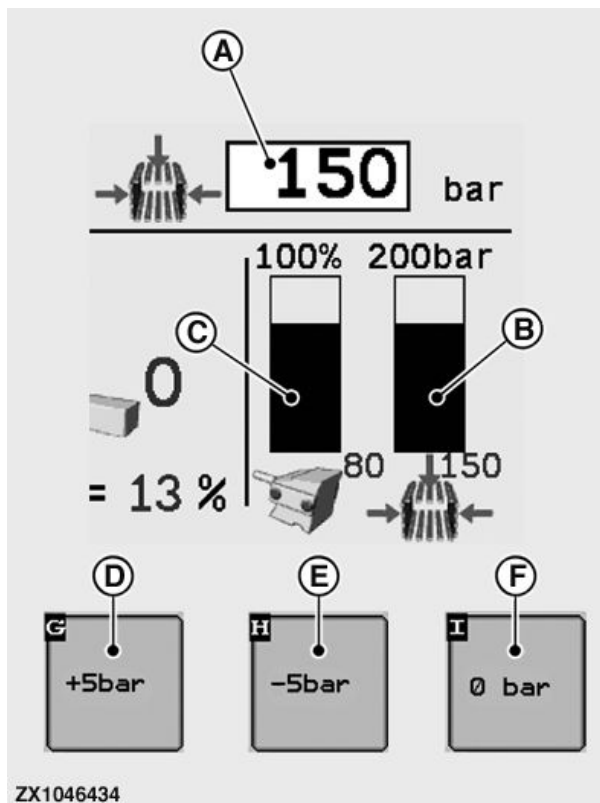
- **Ensilage:** 5–40 bar (500–4000 kPa)(72,5–580 psi)
- **Paille:** 100–180 bar (10000–18000 kPa)(1450–2610 psi)
- **Foin:** 60–150 bar (6000–15000 kPa)(870–2175 psi)

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.

Plage de réglage: 0–180 bar (0–18000 kPa)(0–2610 psi).

3. La valeur de pression souhaitée de la chambre à balles (A) est réglée par incréments de plus ou moins 5 bar (50 kPa) (72,5 psi) ou être réglée rapidement sur zéro.



A—Champ de saisie de la pression dans la chambre à balles
B—Pression réelle de la chambre à balles
C—Charge du piston

D—Bouton d'augmentation de la pression
E—Bouton de réduction de la pression
F—Bouton Réglage de la pression sur zéro

- Appuyer sur la touche (D) pour augmenter la valeur prédéfinie de pression de la chambre à balles (A).
- Appuyer sur la touche (E) pour réduire la valeur prédéfinie de pression de la chambre à balles (A).
- Appuyer une fois sur la touche (F) de réglage de la pression prédéfinie sur zéro pour réinitialiser la valeur prédéfinie de pression de la chambre à balles (A) 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 prédéfinie sur zéro (F) ou appuyer sur la touche (E) et la maintenir enfoncée. La pression du vérin tombe à zéro mais la valeur prédéfinie (A) est gardée. 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). L'accumulation de pression commence lorsque la prise de force du tracteur est enclenchée.

Suite, voir page suivante

SF04007,00009F9 -28-22DEC15-1/4

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

SF04007,00009F9 -28-22DEC15-2/4

Régulation de la charge de la machine:

IMPORTANT: La pression (F) est contrôlée automatiquement et dépend de la charge mesurée de la machine (B).

La charge de la machine doit être réglée entre 30% et 100% de la charge maximale.

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).

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 des balles augmente, la pression régulée de la chambre à balles (F) augmente automatiquement. Ceci est fait pour atteindre la bonne densité dans la balle aussi vite que possible (la pression régulée maximale est de 180 bar (18000 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 (en raison de la variation d'épaisseur d'andain, la variation de récolte ou le changement des conditions météorologiques), la pression (F) varie.

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.

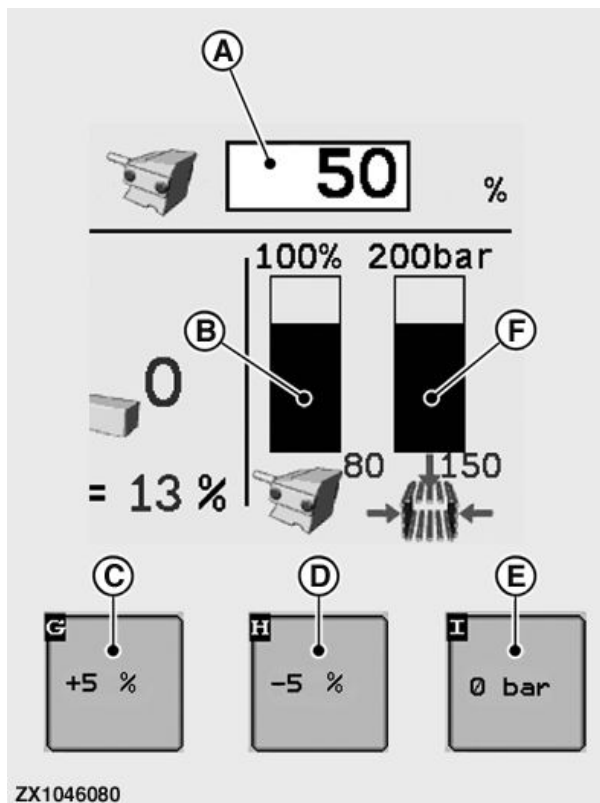
Charges de machine recommandées en fonction du type de récolte:

- **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 (A) de la charge prédéfinie de la machine est affichée. Si ce n'est pas le cas, se référer à la Page des fonctions



- A—Champ de saisie 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

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) est 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 (E) de réglage de la pression prédéfinie sur zéro 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 gardée. 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). L'accumulation de pression commence lorsque la prise de force du tracteur est 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.

SF04007,00009F9 -28-22DEC15-4/4

Utilisation de l'éjecteur de la dernière balle

À la fin, éjecter la dernière balle. Procéder de la manière suivante:

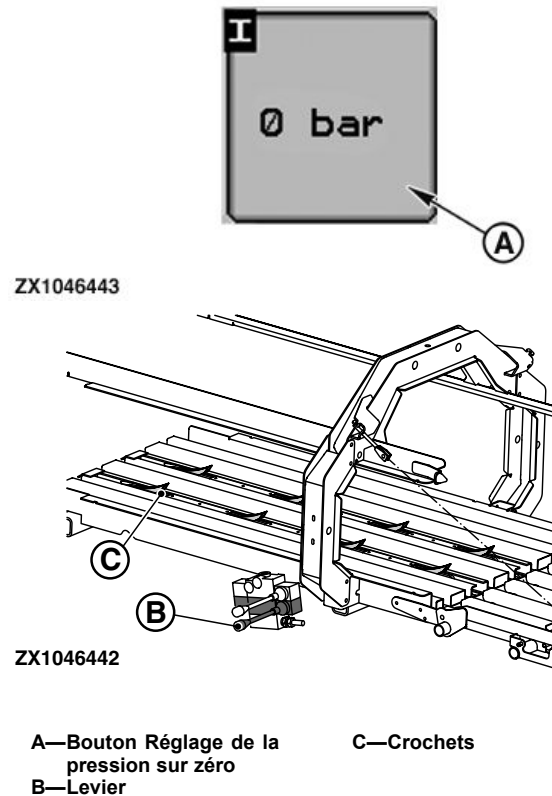
1. Engager la PDF et la faire tourner à 1000 tr/min.
2. Lancer l'opération de nouage.
3. Réduire la vitesse de la PDF à 500 tr/min.
4. Appuyer sur le bouton de réglage de la pression à zéro (A) pour relâcher la pression hydraulique du cylindre du guide de la chambre de presse.
5. Désenclencher la prise de force.

IMPORTANT: Patienter jusqu'à ce que les guides supérieurs et latéraux de la chambre de presse soient sortis.

6. Actionner la manette de commande du distributeur auxiliaire adéquat (voir la section Accrochage et décrochage).
7. Il est également possible de pousser et tirer le levier inférieur (D) pour éjecter la balle.

IMPORTANT: Avancer les crochets de l'éjecteur (C) au maximum à chaque course.

8. À près l'éjection de la balle, placer les crochets de l'éjecteur (C) 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

SF04007,00009FA -28-22DEC15-1/1

Utilisation du vireur de balles

Pour l'utilisation sur le terrain, abaisser totalement le vireur de balles (A) et le placer à l'horizontale.

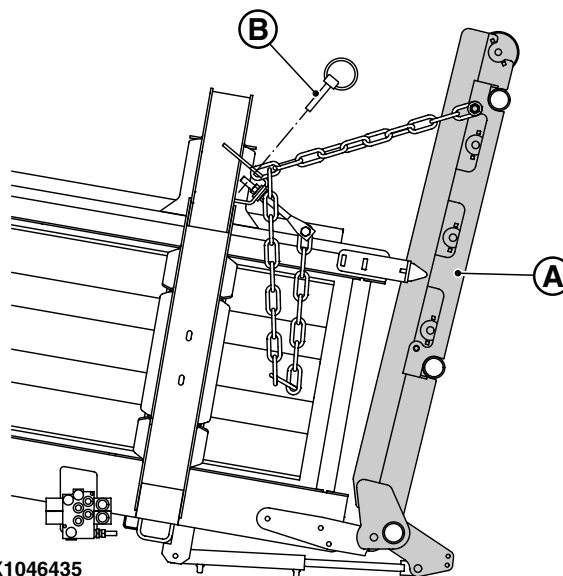
⚠ ATTENTION: Le vireur de balles est lourd. Pour éviter les blessures, veiller à ce que personne ne s'approche du vireur durant son abaissement.

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.

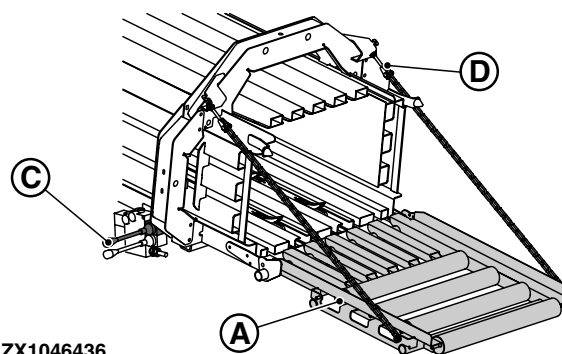
1. Retirer les goupilles à anneau (B) de chaque côté.
2. Actionner le distributeur auxiliaire adéquat du tracteur (voir la section Attelage et dételage).
3. Replier le vireur de balles (A). Utiliser le levier (C) pour abaisser le vireur de balles.
4. Si nécessaire, aligner le vireur de balles et le bas de la chambre à balles à l'aide des étriers de réglage des chaînes (D).

A—Vireur de balles
B—Axe de verrouillage
C—Lever

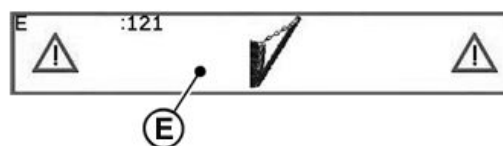
D—Chape
E—Message E121 (vireur de balles relevé)



ZX1046435



ZX1046436



ZX1046439

Suite, voir page suivante

SF04007,00009FB -28-22DEC15-1/2

ZX1046435 —UN—12JAN12

ZX1046436 —UN—14JAN12

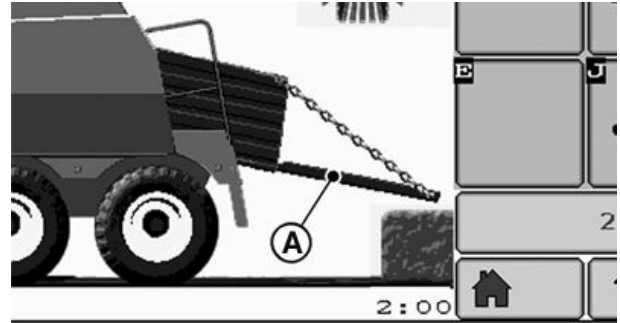
ZX1046439 —UN—12JAN12

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.

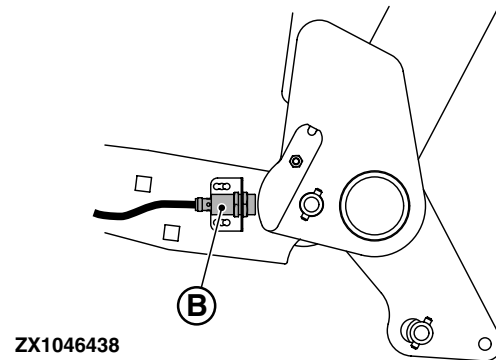
Si ce n'est pas le cas, contrôler le capteur (B) du vireur de balles.

A—Indicateur de vireur de balles

B—Capteur



ZX1046437



ZX1046438

SF04007,00009FB -28-22DEC15-2/2

ZX1046437 —UN—12/JAN12

ZX1046438 —UN—12/JAN12

Utilisation des couteaux du dispositif de coupe—suivant équipement

IMPORTANT: Régler le nombre de couteaux utilisés comme décrit à la rubrique Dépose ou repose des couteaux du dispositif de coupe (dispositif de coupe à 10, 15 ou 23 couteaux) dans la section Préparation de la ramasseuse-presse.

NOTE: Sur les dispositifs de coupe à 23 couteaux, la longueur de coupe dépend du nombre de couteaux engagés. Si tous les 23 couteaux sont engagés, la récolte est coupée à une longueur de 45 mm (1.77 in).

Engagement/rétraction des couteaux du dispositif de coupe:

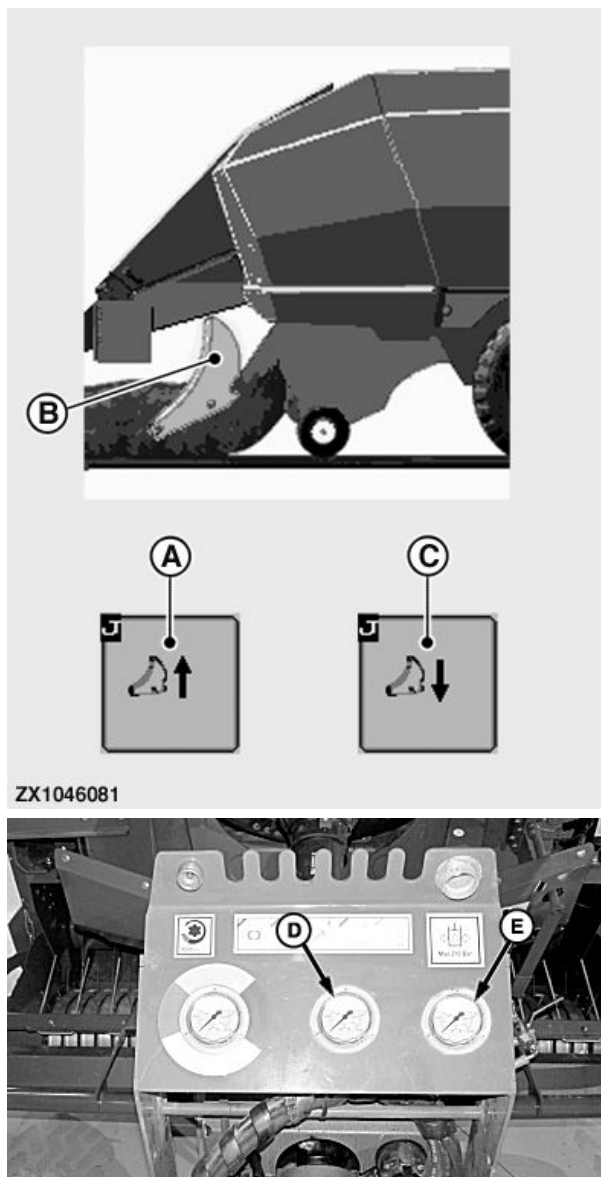
1. Engager la PDF et la faire tourner à 1000 tr/min.
2. Patienter jusqu'à ce que la pression souhaitée du circuit hydraulique soit atteinte.
 - Appuyer sur le bouton d'engagement des couteaux (A) pour insérer les couteaux. L'indicateur d'engagement des couteaux du dispositif de coupe (B) apparaît à l'écran.
 - 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. Dispositif de coupe à 23 couteaux seulement:

Vérifier au niveau des jauges de pression (D) ou (E) que le groupe de couteaux souhaité est engagé.

- Une pression d'environ 12500 kPa (125 bar) (1958 psi) sur le manomètre (D) indique que le groupe de 12 couteaux est engagé.
- Une pression d'environ 12500 kPa (125 bar) (1958 psi) sur le manomètre (E) indique que le groupe de 11 couteaux est engagé.
- Une pression d'environ 12 500 kPa (125 bar) (1958 psi) sur les manomètres (D) et (E) indique que les 23 couteaux sont engagés.



A—Touche d'engagement des couteaux du dispositif de coupe
B—Indicateur d'engagement des couteaux du dispositif de coupe
C—Touche de rétraction des couteaux du dispositif de coupe

D—Manomètre d'un groupe de 12 couteaux
E—Manomètre d'un groupe de 11 couteaux

OUC6064,0001905 -28-28OCT16-1/1

ZX1046081 —JUN—07JAN12

E77831 —JUN—18DEC14

Après l'utilisation sur le terrain

⚠ ATTENTION: Éviter tout risque de blessure grave ou mortelle. 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 que la machine ne soit transportée sur la route, avant de changer de terrain ou de culture, la préchambre et la chambre de presse doivent être nettoyées.

Nettoyage de la préchambre:

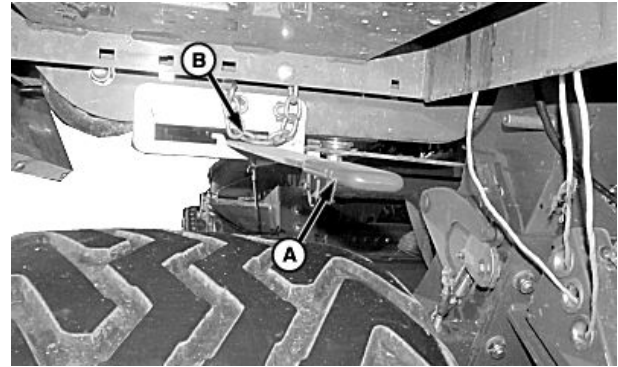
Nettoyer la préchambre comme suit:

1. Mettre le levier (A) en position 1:1 (C).
2. Désengager le frein du volant d'inertie.
3. Engager la prise de force du tracteur. Le système d'amenage vide la préchambre.
4. Désengager la prise de force et serrer le frein du volant d'inertie.
5. Remettre le levier (A) en position automatique (B).

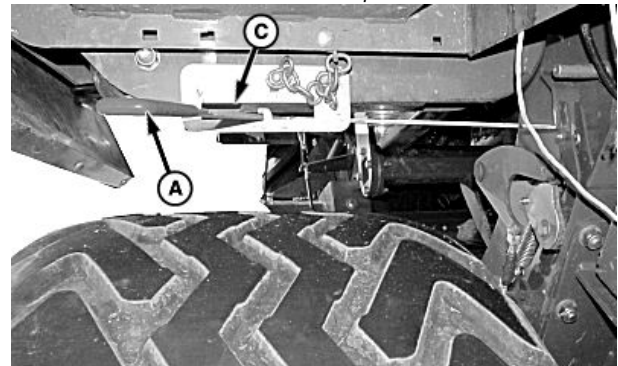
A—Levier

C—Position 1:1

B—Position automatique



Position automatique illustrée



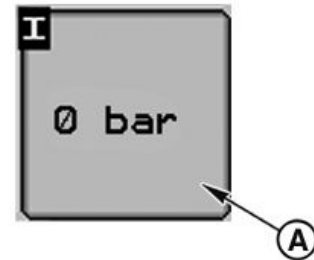
Position 1:1 illustrée

OUC6064,0001906 -28-28OCT16-1/2

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 de la chambre de presse.
4. Éjecter la dernière balle avec l'éjecteur de balle (voir Utilisation de l'éjecteur de dernière balle dans cette section).
5. Désengager la prise de force et arrêter le moteur du tracteur.
6. Retirer la clé de contact et patienter jusqu'à ce que la ramasseuse-presse soit totalement immobilisée.
7. Mettre le levier du mécanisme de déclenchement en position verrouillée (voir sous Mise en place de la



ZX1046443

A—Bouton Réglage de la pression sur zéro

ficelle (L1533 uniquement) ou sous Mise en place de la ficelle (L1534 uniquement) dans la section Préparation de la ramasseuse-presse).

8. Nettoyer la chambre de presse.

OUC6064,0001906 -28-28OCT16-2/2

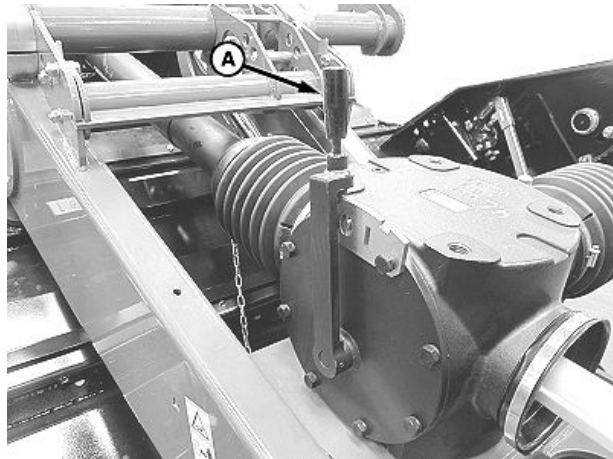
Utilisation du pré-broyeur (suivant équipement)

1. DÉSACTIVER la prise de force du tracteur.

NOTE: S'assurer que toutes les pièces rotatives sont complètement immobiles.

2. Mettre le levier (A) en position MARCHÉ ou ARRÊT.

A—Lever



E81551—JUN—28JUL16

OUO6064,0001984 -28-28NOV16-1/1

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 Grease 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:

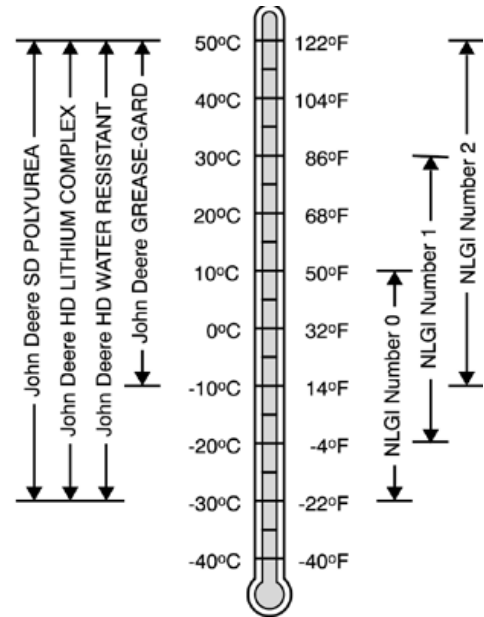
- Norme NLGI GC-LB

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

SF04007,0000A91 -28-06JAN16-1/1

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

SF04007,0000A92 -28-06JAN16-1/1

Utilisation de graisse

Limiteur de la fourche d'amenage

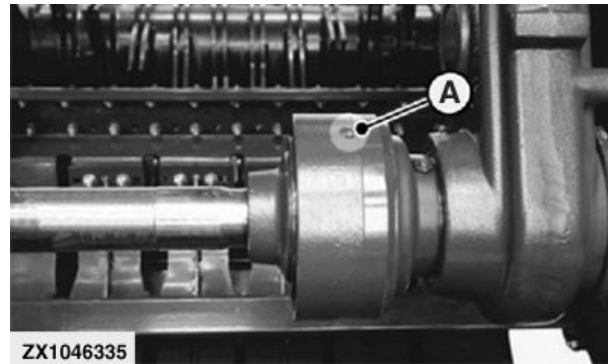
Contenance: 0,2 kg (7.05 oz)

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 —UN—12JAN12

SF04007,0000A93 -28-06JAN16-1/1

Huile de transmission

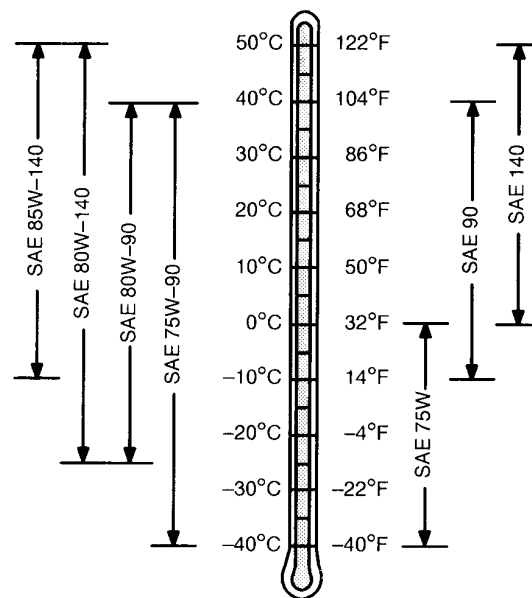
Choisir la viscosité de l'huile en fonction de la température ambiante probable jusqu'à la prochaine vidange.

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

TS1653 —UN—14MAR96

SF04007,0000A94 -28-06JAN16-1/1

Utilisation d'huile de transmission

Boîte d'engrenages principale

Ramasseuse-presse à grosses balles L1533—Contenance:

26 l (7 gal)

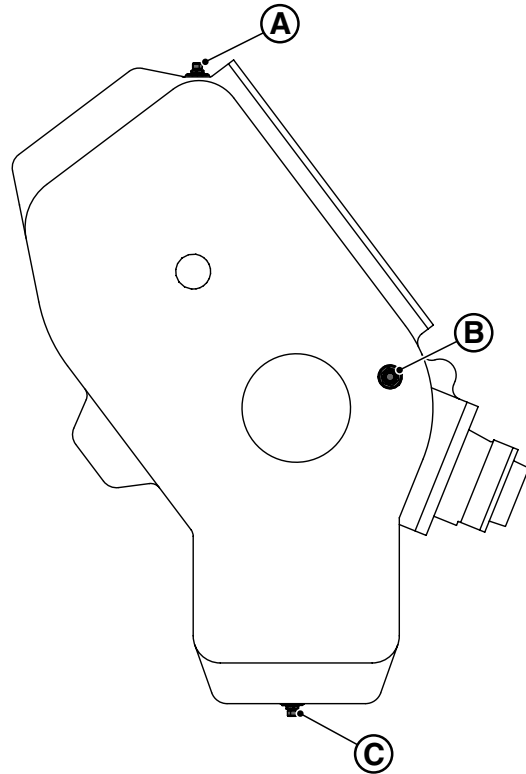
Ramasseuses-presses à grosses balles L1524 et L1534 — capacité:

42 l (11 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 C—Bouchon de vidange d'huile
B—Regard



ZX1046336

OUO6064,0001907 -28-08NOV16-1/5

ZX1046336 —UN—12JAN12

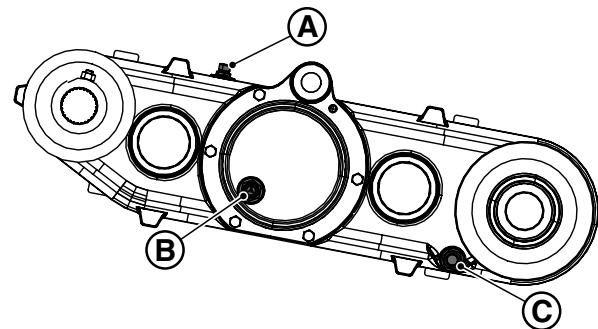
Boîte d'engrenages du système d'amenage

Capacité: 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 C—Bouchon de vidange d'huile
B—Regard



ZX1046337

Suite, voir page suivante

OUO6064,0001907 -28-08NOV16-2/5

ZX1046337 —UN—12JAN12

Boîte d'engrenages de noueur inférieur

Ramasseuses-presses à grosses balles L1524 et L1534 — capacité:

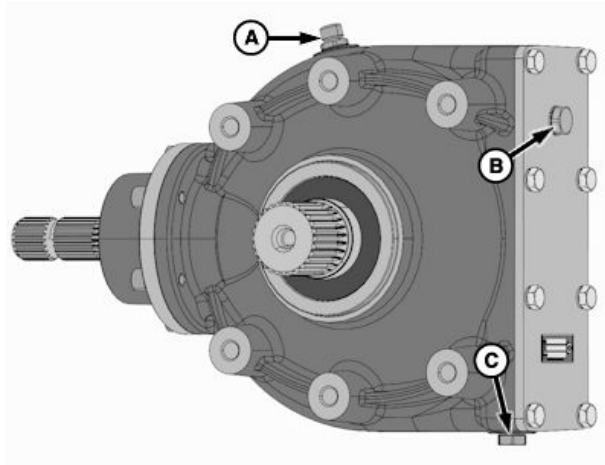
Capacité: 3,6 l (1.0 gal)

Ramasseuse-presse à grosses balles L1533 — capacité:

Capacité: 3.3 l (0.9 gal)

Ajouter de l'huile par le bouchon de remplissage (A) jusqu'à ce que le niveau d'huile atteigne le bas de l'orifice du bouchon de contrôle (B). Vidanger l'huile au bouchon de vidange (C).

A—Bouchon de remplissage
B—Bouchon de contrôle
C—Bouchon de vidange d'huile



E73476 — UN — 19MAR14

OOU6064,0001907 -28-08NOV16-3/5

Boîte d'engrenages de noueur supérieur

Ramasseuses-presses à grosses balles L1524 et L1534 — capacité:

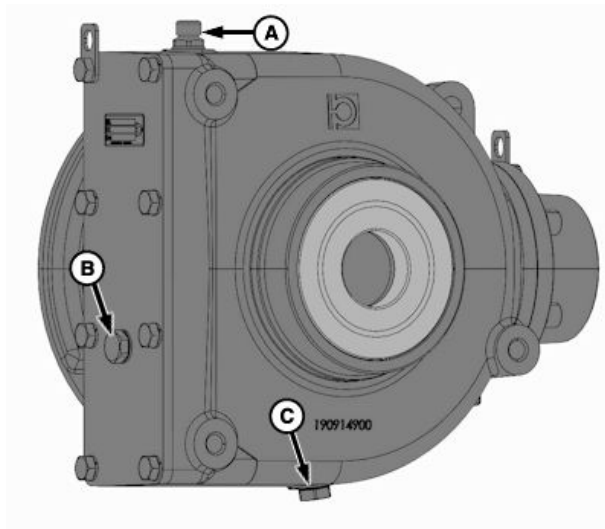
Capacité: 2.1 l (0.6 gal)

Ramasseuse-presse à grosses balles L1533 — capacité:

Capacité: 0,8 kg (1.8 lb)

Ajouter de l'huile par le bouchon de remplissage (A) jusqu'à ce que le niveau d'huile atteigne le bas de l'orifice du bouchon de contrôle (B). Vidanger l'huile au bouchon de vidange (C).

A—Bouchon de remplissage
B—Bouchon de contrôle
C—Bouchon de vidange d'huile



E73472 — UN — 19MAR14

Suite, voir page suivante

OOU6064,0001907 -28-08NOV16-4/5

Transmission par engrenages du pré-broyeur (suivant équipement)

Contrôler le niveau d'huile.

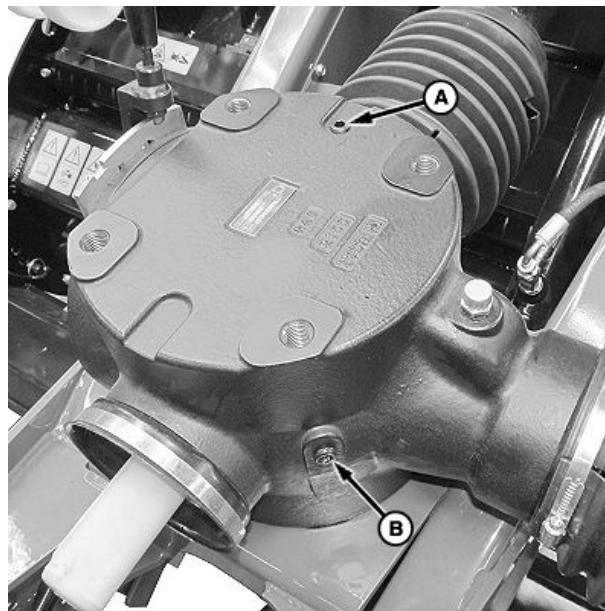
1. Retirer et conserver le bouchon de contrôle (B) du niveau d'huile.

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:
 - a. Retirer et conserver le bouchon de remplissage (A).
 - b. Retirer et conserver le bouchon de contrôle (B) du niveau d'huile.
 - c. Faire l'appoint d'huile jusqu'à ce qu'un peu d'huile sorte du trou.
 - d. Reposer le bouchon de contrôle (B) du niveau d'huile.
 - e. Reposer le bouchon de remplissage (A).

A—Bouchon de remplissage

B—Bouchon de contrôle du niveau d'huile



E81427 —UN—02JUN16

OUO6064.0001907 -28-08NOV16-5/5

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:

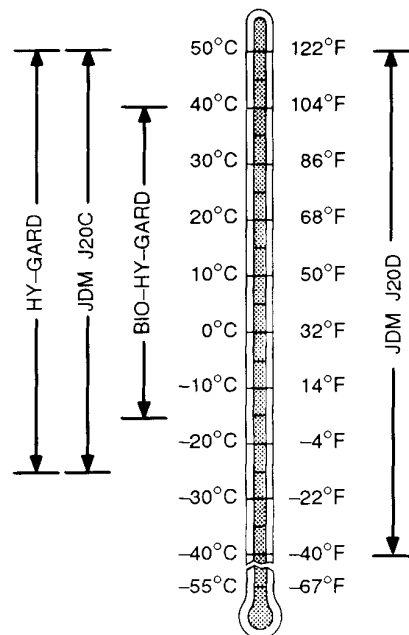
- John Deere HY-GARD™

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).



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

ZX1050789 —UN—17SEP12

SF04007.0000A96 -28-06JAN16-1/1

Utilisation de l'huile hydraulique et de transmission

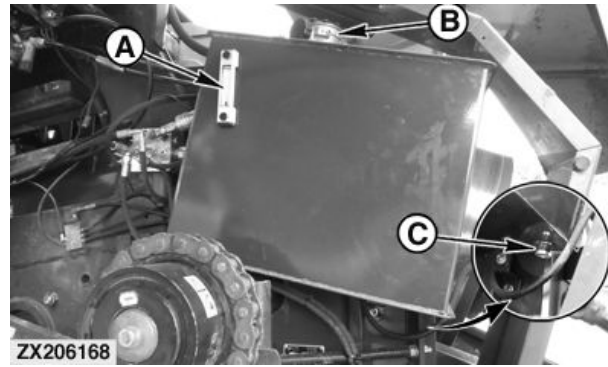
Réservoir hydraulique

Contenance: 60 l (15,8 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—JUN—06NOV13

SF04007,0000A97 -28-06JAN16-1/1

Lubrification et entretiens périodiques

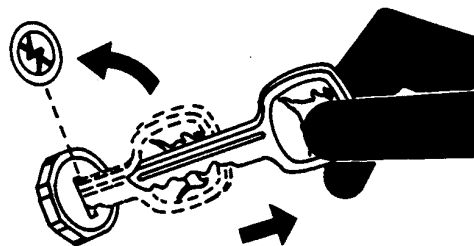
Sécurité lors de la lubrification et des entretiens périodiques

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 dételée du tracteur, caler les roues pour empêcher tout mouvement.



SF04007,0000A47 -28-05JAN16-1/1

TS230 —UN—24MAY89

Respect des intervalles d'entretien

Se servir du compteur total de balles comme guide pour effectuer toutes les opérations d'entretien aux intervalles horaires ou de balles indiqués sur les pages suivantes.

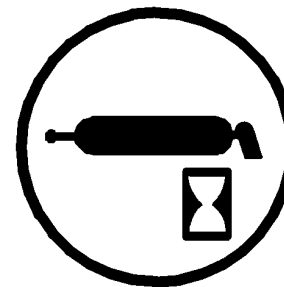
IMPORTANT: Les intervalles d'entretien recommandés sont valables pour des conditions de travail normales. Effectuer l'entretien **PLUS SOUVENT** si la ramasseuse-presse fonctionne dans des conditions difficiles.

Avant tout entretien périodique, les conditions suivantes doivent être remplies:

- Ne jamais travailler sur la machine pendant son fonctionnement.
- La PDF doit être désenclenchée.

CC 000934

- Le moteur du tracteur doit être **ARRÊTÉ** et la clé de contact retirée.
- Serrer le frein du volant-moteur.
- Nettoyer la machine.



SF04007,0000A48 -28-04JAN16-1/1

CC000934 —UN—05APR95

Procédures de lubrification et d'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.

SF04007,0000A49 -28-05JAN16-1/1

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.

SF04007,0000A4A -28-04JAN16-1/1

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.

SF04007,0000A4B -28-04JAN16-1/1

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.

SF04007,0000A4C -28-04JAN16-1/1

Système de graissage automatique

IMPORTANT: Selon le modèle, certains points de graissage ne sont pas reliés au système de graissage automatique. Cette section montre 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 le système de graissage automatique, voir PAGE DES



E60599—JUN—16JAN12

FONCTIONS UTILISATEUR dans la section Système de gestion électronique).

Suite, voir page suivante

SF04007,0000A4D -28-04JAN16-1/3

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.

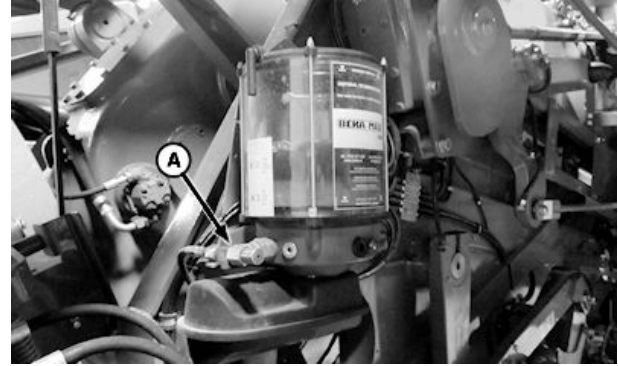
Graissage intermédiaire

Déclencher manuellement un cycle de graissage automatique à l'aide du moniteur:

- Pour une première durée de 2 minutes au début de chaque nouvelle saison.
- 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.

SF04007,0000A4D -28-04JAN16-2/3

EG0800 —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.

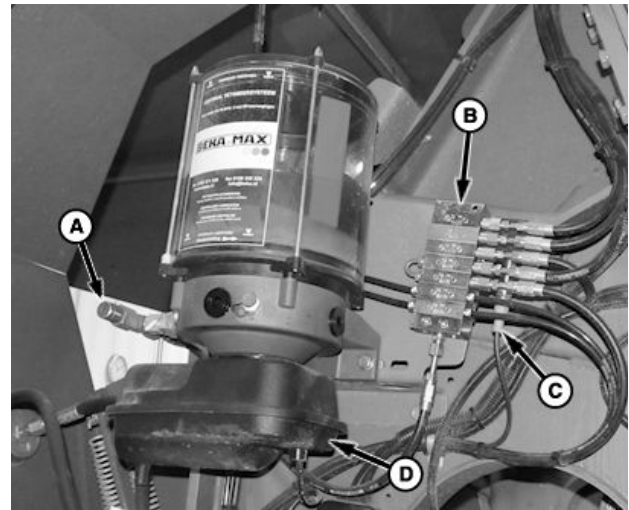
Le système de lubrification automatique est commandé par le système de gestion électronique.

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, conformément aux indications figurant sur ce récipient.



A—Soupape d'évacuation de la pression
B—Bloc séparateur principal
C—Capteur de graisse
D—Pompe à graisse

SF04007,0000A4D -28-04JAN16-3/3

EG0840 —UN—25JAN12

Intervalles d'entretien

D'ENTRETIEN	PÉRIODICITÉ					
	Toutes les 10 heures ou 400 balles ^a	Toutes les 50 heures ou 2000 balles ^a	Toutes les 150 heures ou 6000 balles ^a	Toutes les 250 heures ou 10 000 balles ^a	Toutes les 500 heures ou 20 000 balles ^a	Tous les ans
• Intervalle d'entretien requis						
Contrôle de la tension de la chaîne du rotor	•					
Contrôle de la tension de la chaîne du ramasseur	•					
Lubrification du limiteur de roue libre du ramasseur	•					
Lubrification du limiteur à cames du ramasseur ^b	•					
Lubrification de l'arbre de prise de force avant	•					
Lubrification de l'arbre de prise de force arrière	•					
Lubrification de la fourche d'amenage	•					
Lubrification du roulement de l'arbre principal du système d'amenage (à gauche)	•					
Lubrification du roulement du rouleau d'entraînement de matière mené (suivant équipement)	•					
Contrôle de la chaîne du rouleau d'entraînement de matière mené (suivant équipement)	•					
Contrôle du niveau d'huile de la boîte d'engrenages de noueur avant		•				
Contrôle du niveau d'huile de la boîte d'engrenages de noueur arrière		•				
Contrôler le niveau d'huile de la boîte d'engrenages principale		•				
Remplacement de l'huile de boîte d'engrenages du pré-broyeur		•				
Contrôle du niveau d'huile de la boîte d'engrenages du système d'amenage		•				
Contrôle du niveau d'huile hydraulique		•				
Contrôle des fentes de l'aiguille de piston		•				
Contrôle du calage de chevauchement de l'aiguille par rapport au piston		•				
Contrôle des noueurs		•				
Contrôle du blocage de la fourche d'amenage		•				
Contrôle du système de graissage automatique		•				
Lubrification des roues-pivots du ramasseur		•				
Lubrification des pivots d'essieu		•				
Lubrification des articulations d'essieux		•				
Lubrification des leviers de frein		•				
Lubrification de l'arbre d'entraînement du rotor		•				
Lubrification de la tige de raccordement de guide d'aiguille		•				
Lubrification de l'axe et du rouleau de la roue à rochet		•				
Contrôle du mécanisme de déclenchement de noueur			•			

Suite, voir page suivante

OUC6064,0001E21 -28-12JUN17-1/2

D'ENTRETIEN	PÉRIODICITÉ					
	Toutes les 10 heures ou 400 balles ^a	Toutes les 50 heures ou 2000 balles ^a	Toutes les 150 heures ou 6000 balles ^a	Toutes les 250 heures ou 10 000 balles ^a	Toutes les 500 heures ou 20 000 balles ^a	Tous les ans
Contrôle du câble de la plaque de mesure			.			
Contrôle de la course de l'aiguille			.			
Contrôle du frein de l'arbre du noueur			.			
Contrôle du disque du dispositif de retenue de la ficelle			.			
Lubrification de l'arbre d'entraînement des noueurs			.			
Lubrification du boîtier du boulon de cisaillement			.			
Lubrification du limiteur de surcharge de l'entraînement principal ^b			.			
Contrôle du dégagement de couteau de piston				.		
Contrôle du réglage du piston				.		
Purge du circuit hydraulique du dispositif de coupe à 23 couteaux				.		
Lubrification du limiteur de la fourche d'amenage				.		
Lubrification du limiteur de couple de la fourche d'amenage ^b				.		
Lubrification du limiteur à cames du rotor ^b				.		
Vidange de l'huile de la boîte d'engrenages principale				.		
Vidange de l'huile de la boîte d'engrenages de noueur arrière				.		
Vidange de l'huile de la boîte d'engrenages de noueur avant				.		
Vidange de l'huile de la boîte d'engrenages du système d'amenage				.		
Remplacement de l'huile hydraulique et du filtre					.	
Contrôle du ressort du doigt pousse-ficelle						.
Contrôle du jeu entre l'aiguille et le noueur						.
Contrôle du ressort de bras de placement de ficelle						.
Contrôle du chemin de ficelle						.
Contrôler le couple de serrage des écrous de roue ^c						.
Contrôle de l'embrayage à friction						.

^aSelon la première des éventualités.
^bNe lubrifier que si le limiteur a glissé.
^cVérifier le couple de serrage des écrous de roue après les 10 et 50 premières heures de service, puis tous les ans ou de nouveau toutes les 10 et 50 heures quand une roue est déposée.

OUO6064,0001E21 -28-12JUN17-2/2

Entretien selon le besoin

Remplissage du réservoir du système de graissage automatique

IMPORTANT: Observer la plus grande propreté lors du remplissage du système.

Remplir le réservoir de graisse selon le besoin. Utiliser uniquement de la graisse indiquée dans la section Lubrifiants et contenances.

Valeur prescrite

Réservoir de graisse—Capacité.....	1,9 kg
	(4.2 lb)



E75766—UN—12MAY14

OUC6064,0001938 -28-28OCT16-1/4

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 maximal du réservoir.
3. S'assurer que le tube de dégazage (B) à l'extérieur du réservoir n'est pas bouché.
4. Mettre tous les chiffons gras au rebut conformément aux réglementations locales et nationales en vigueur.

A—Raccord de remplissage B—Tube de dégazage



E77389—UN—14OCT14

Suite, voir page suivante

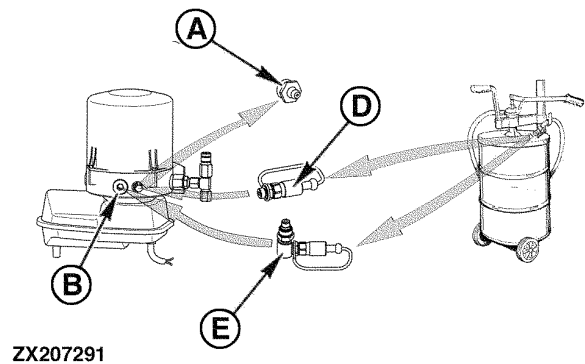
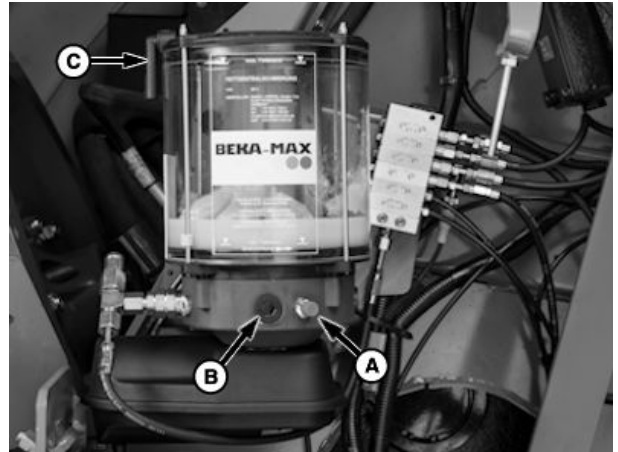
OUC6064,0001938 -28-28OCT16-2/4

Remplissage à l'aide d'une douille de remplissage 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 maximal du réservoir.
3. S'assurer que le tube (C) de dégazage à l'extérieur du réservoir n'est pas bouché.
4. Mettre tous 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

Suite, voir page suivante

OUO6064.0001938 -28-28OCT16-3/4

E75768 —UN—12MAY14

ZX207291 —UN—08NOV13

Remplissage à l'aide d'un kit de remplissage rapide

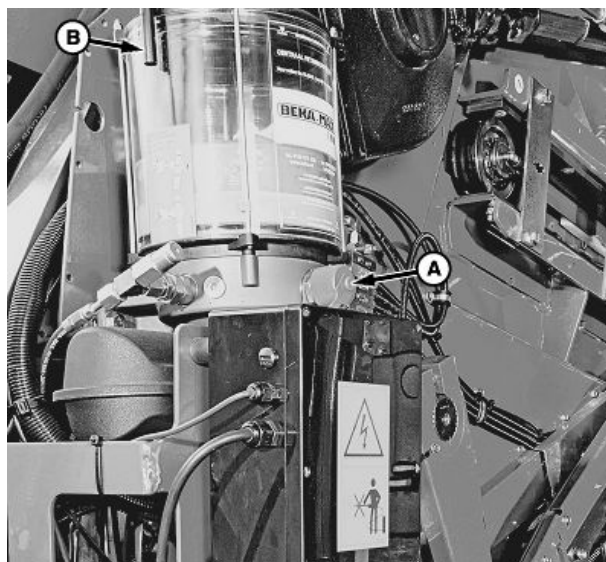
1. Retirer le bouchon de remplissage (A) et le remplacer par un joint droit de remplissage (C).
2. Remplir le système à l'aide du kit de remplissage rapide (D). Ne pas dépasser le repère maximal du réservoir.
3. S'assurer que le tube de dégazage (B) à l'extérieur du réservoir n'est pas bouché.
4. Mettre tous les chiffons graisseux au rebut conformément aux réglementations locales et nationales en vigueur.

A—Bouchon de remplissage

B—Tube de dégazage

C—Joint droit de remplissage

D—Kit de remplissage rapide



E81734 —UN—28OCT16

E77391 —UN—14OCT14

OUC6064,0001938 -28-28OCT16-4/4

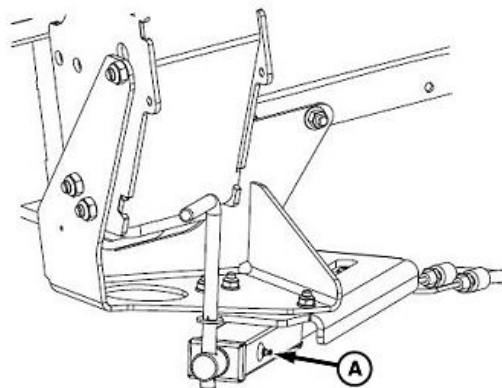
Début de chaque saison

Lubrification du frein de stationnement

Au début de chaque saison, lubrifier le frein de stationnement.

Le frein de stationnement comporte un graisseur (A).

A—Graisseur



E83177 —UN—05JUN17

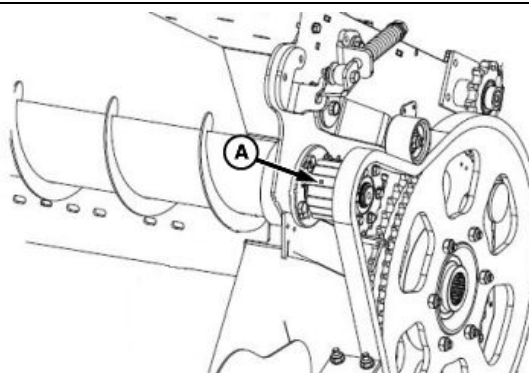
OUO6064,0001E01 -28-05JUN17-1/4

Lubrification du limiteur de surcharge du rouleau d'entraînement de matière mené—Suivant équipement

Au début de chaque saison, lubrifier le limiteur de surcharge du rouleau d'entraînement de matière mené.

Le limiteur de surcharge de rouleau d'entraînement de matière mené comporte un graisseur (A).

A—Graisseur



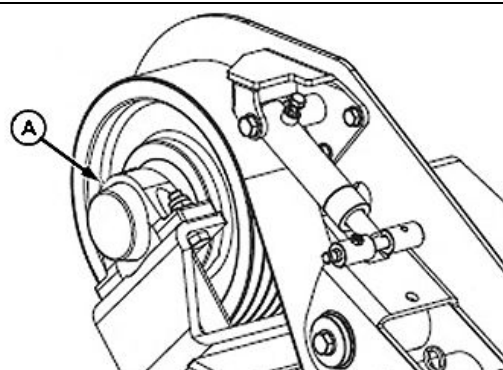
E81616 —UN—07OCT16

OUO6064,0001E01 -28-05JUN17-2/4

Lubrification du roulement de poulie supérieur—Modèles avec pré-broyeur

Lubrifier avec la graisse recommandée au niveau du point de lubrification (A).

A—Point de lubrification



E80491 —UN—10NOV15

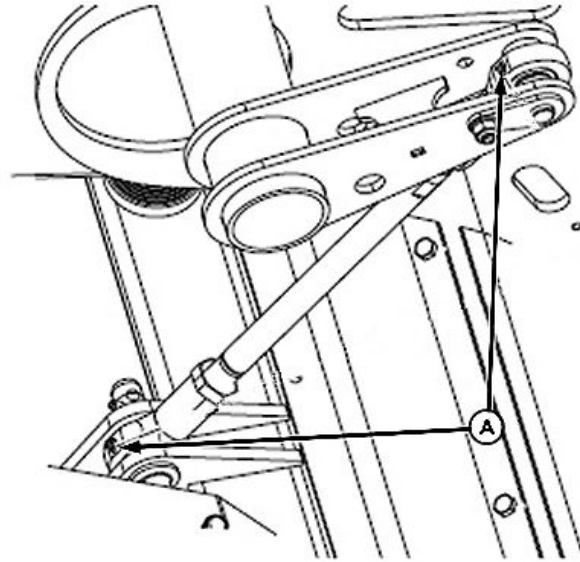
Suite, voir page suivante

OUO6064,0001E01 -28-05JUN17-3/4

Lubrification des roulements de bras de relevage à gauche et à droite—Modèles avec pré-broyeur

Lubrifier avec la graisse recommandée au niveau du point de lubrification (A).

A—Point de lubrification



E80554 —UN—10NOV15

OUC6064,0001E01 -28-05JUN17-4/4

Tous les jours

Contrôle des couteaux du pré-broyeur—Suivant équipement

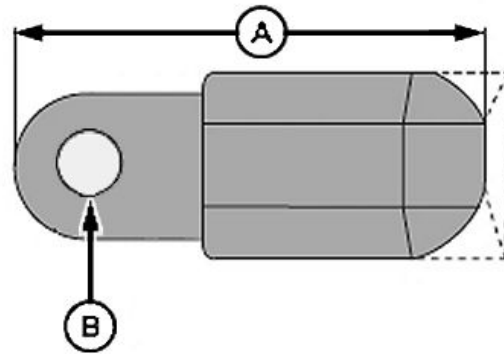
IMPORTANT: Vérifier les outils de coupe avant chaque utilisation pour assurer la qualité du déchiquetage, la sécurité d'utilisation et éviter les risques d'endommagement des éléments fixes. Remplacer les outils de coupe endommagés.

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—Trou de fixation

E80291 —UN—02NOV15

Suite, voir page suivante

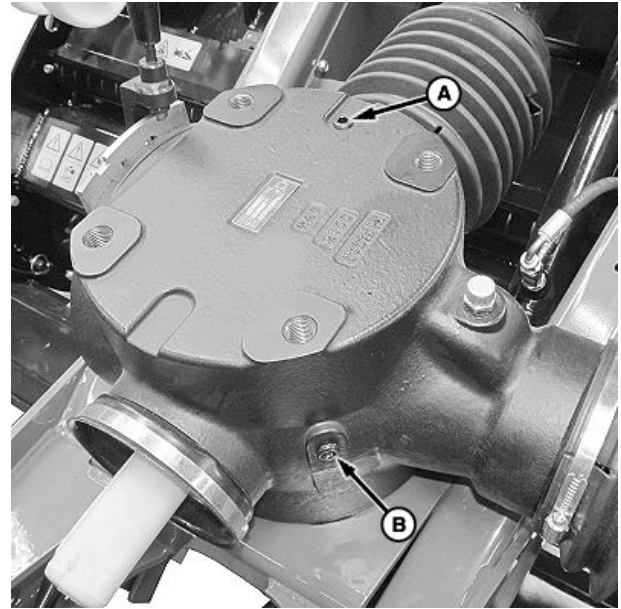
OUC6064,0001E04 -28-02JUN17-1/3

Contrôle de la boîte d'engrenages du pré-broyeur—Suivant équipement

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



Suite, voir page suivante

OUO6064,0001E04 -28-02JUN17-2/3

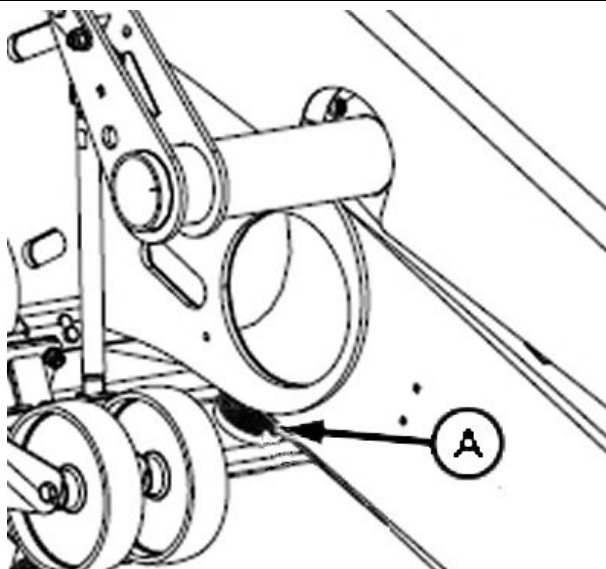
E81427 —UN—02JUN16

Contrôle de la longueur des bras de relevage—Suivant équipement

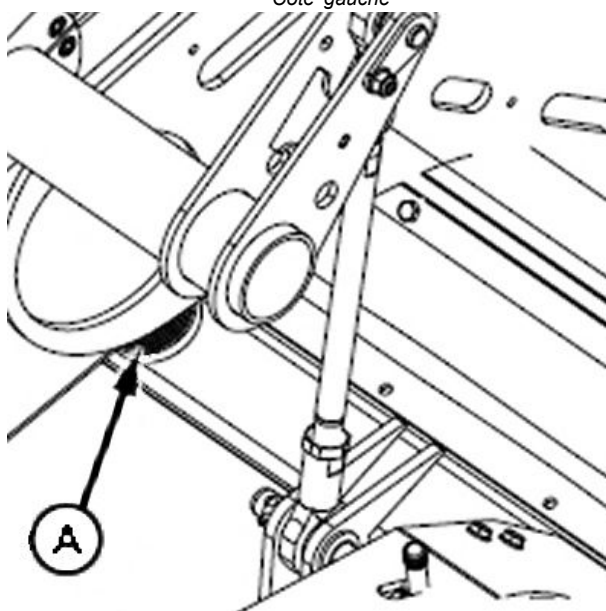
Contrôler la longueur des bras de relevage.

NOTE: Les deux buttoirs (A) en caoutchouc doivent toucher la barre d'attelage en même temps et doivent être légèrement enfoncés.

A—Buttoirs en caoutchouc



Côté gauche



Côté droit

E80293 —UN—02NOV15

E80294 —UN—02NOV15

OUC6064,0001E04 -28-02JUN17-3/3

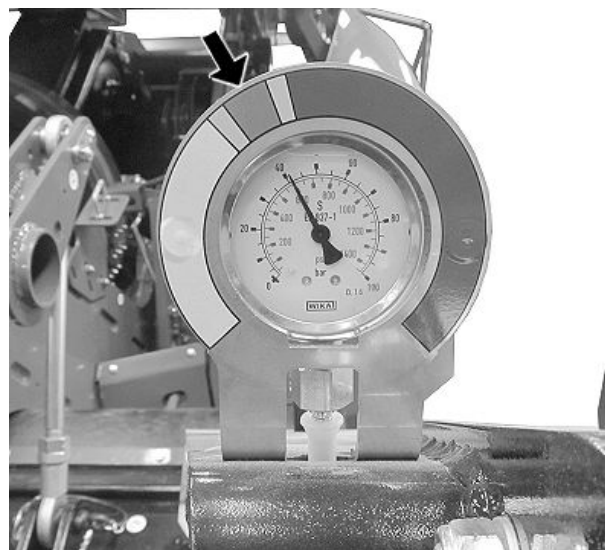
Après les 3 premières heures

Contrôle de la tension de courroie du 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 kPa (40 bar) (580 psi).



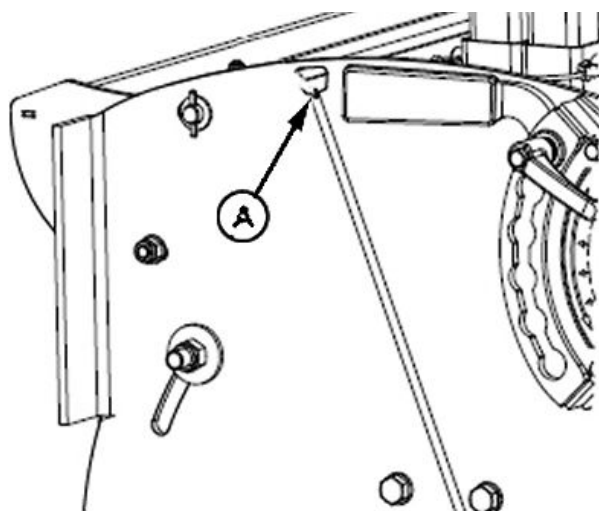
Manomètre illustré à la pression recommandée

OUO6064,0001E05 -28-05JUN17-1/1

E81291 —UN—03JUN16

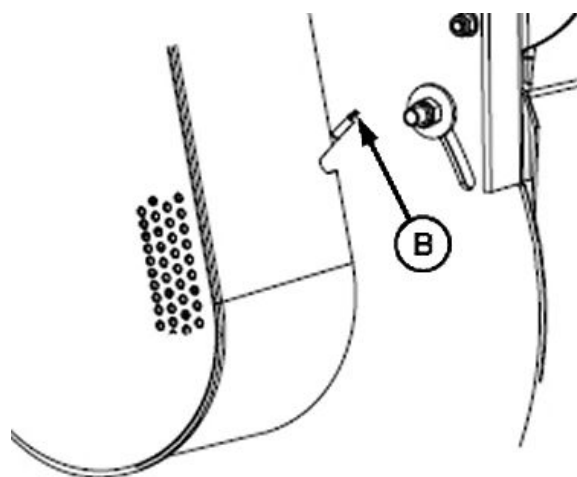
Toutes les 4 heures de service

Lubrification du roulement du rotor—Suivant équipement



Côté droit

E80288 —UN—02NOV15



Côté gauche

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).

OUO6064,0001E06 -28-05JUN17-1/1

Entretien toutes les 10 heures ou 400 balles

Contrôle de la tension de la chaîne du rotor

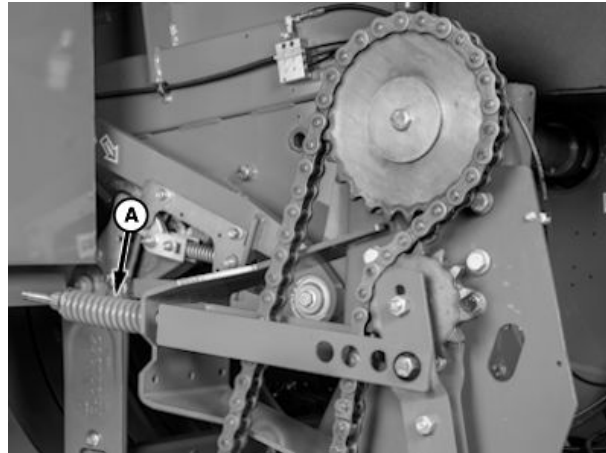
Toutes les 10 heures de service, contrôler la tension de la chaîne du rotor.

S'assurer que la longueur (A) du ressort est conforme à la valeur prescrite. Régler selon le besoin.

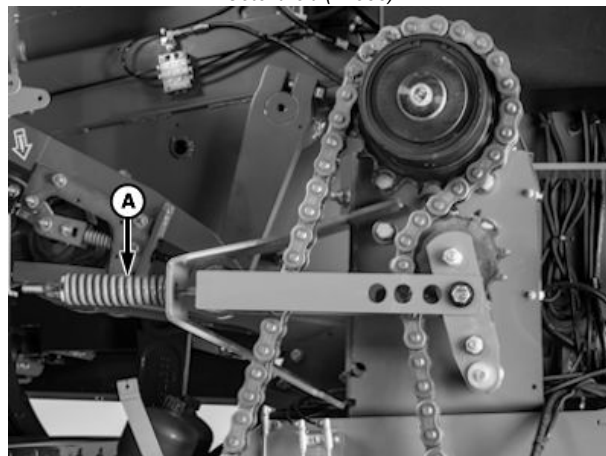
Valeur prescrite	
L1533—Longueur.....	154 mm (6.06 in)

Valeur prescrite	
L1524 et	
L1534—Longueur.....	160 mm (6.30 in)

A—Ressort de chaîne



Côté droit (L1533)



Côté droit (L1524 et L1534)

OUO6064,0001E0B -28-05JUN17-1/11

E75889 —UN—16MAY14

E75891 —UN—16MAY14

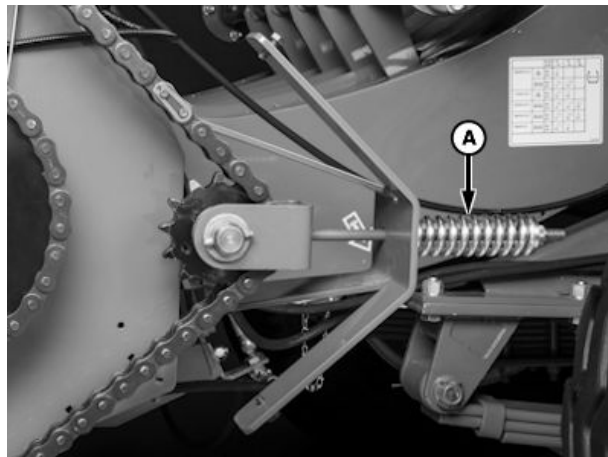
Contrôle de la tension de la chaîne du ramasseur

Toutes les 10 heures de service, contrôler la tension de la chaîne du ramasseur.

L1533: S'assurer que la longueur (A) du ressort est conforme à la valeur prescrite. Régler selon le besoin.

Valeur prescrite	
Ressort de la chaîne d'entraînement du ramasseur—Longueur.....	135 mm (5.31 in)

A—Ressort de chaîne



Côté gauche (L1533)

Suite, voir page suivante

OUO6064,0001E0B -28-05JUN17-2/11

E75894 —UN—16MAY14

L1524 et L1534: S'assurer que la longueur (A) du ressort est conforme à la valeur prescrite.

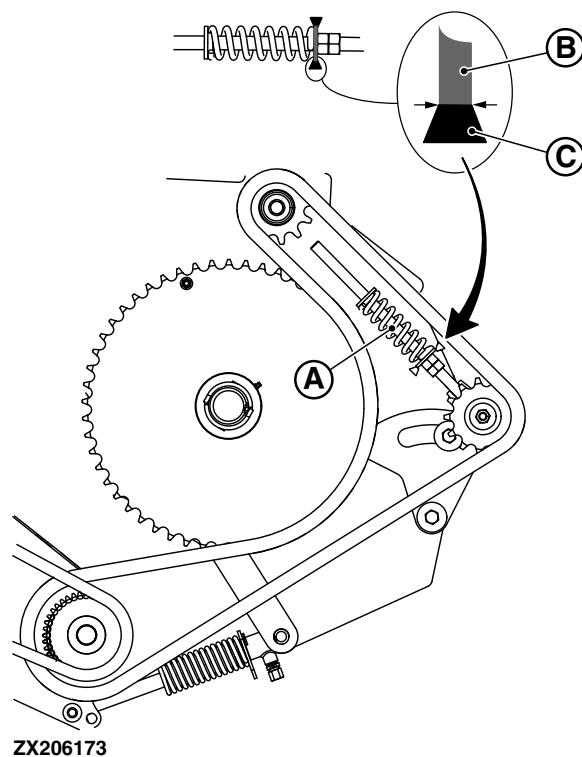
Valeur prescrite

Ressort 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—Ressort de chaîne
B—Rondelle

C—Marqueur



Côté gauche (L1524 et L1534)

Suite, voir page suivante

OU06064,0001E0B -28-05JUN17-3/11

ZX206173 —UN—03NOV13

Lubrification du limiteur de roue libre du ramasseur

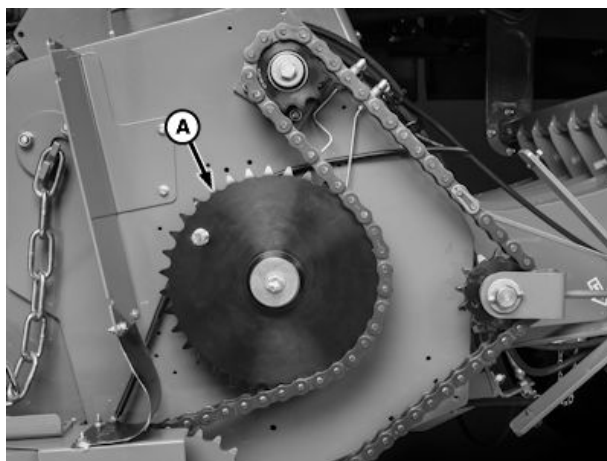
Toutes les 10 heures de service, lubrifier le limiteur de roue libre du ramasseur.

Le limiteur (A) de roue libre du ramasseur comporte un graisseur (B).

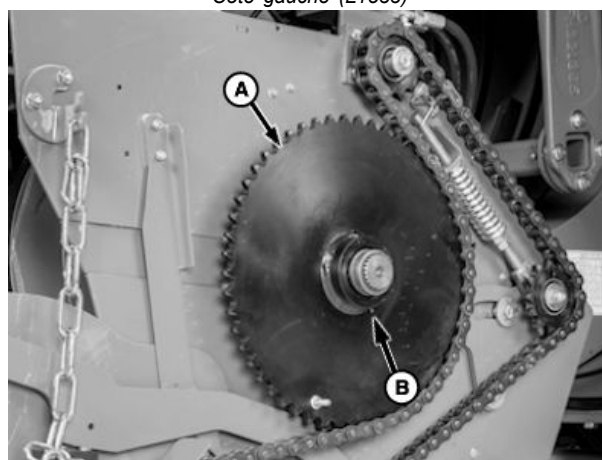
Lubrifier avec une graisse recommandée.

A—Limiteur de roue libre du ramasseur

B—Graisseur



Côté gauche (L1533)



Côté gauche (L1524 et L1534)

Suite, voir page suivante

OUO6064,0001E0B -28-05JUN17-4/11

E75774 —UN—16MAY14

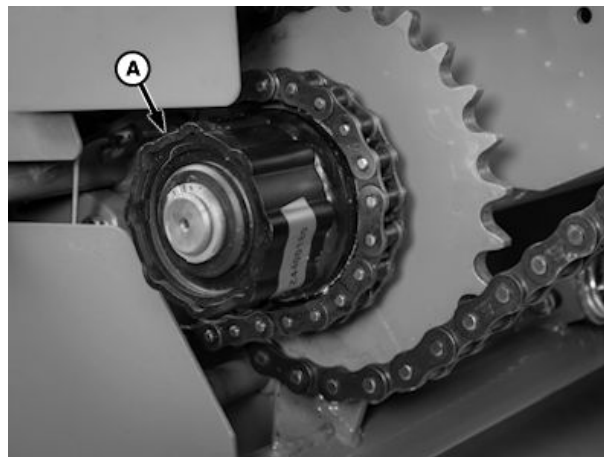
E75689 —UN—16MAY14

Lubrification du limiteur à cames du ramasseur

Toutes les 10 heures de service, lubrifier le limiteur de couple du ramasseur s'il a glissé.

Le limiteur (A) de couple du ramasseur comporte un graisseur. Lubrifier avec une graisse recommandée.

A—Limiteur de couple du ramasseur



Côté gauche (L1533)



Côté gauche (L1524 et L1534)

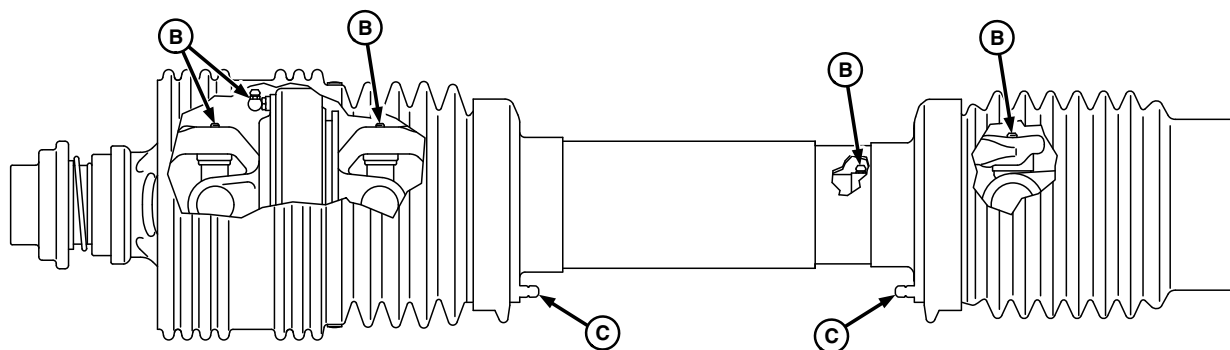
Suite, voir page suivante

OU06064,0001E0B -28-05JUN17-5/11

E75870 —UN—16MAY14

E77392 —UN—14OCT14

Lubrification de l'arbre de prise et des tubes de protection de force avant



E81725 —UN—23NOV16

Toutes les 10 heures de service, lubrifier l'arbre de prise et les tubes de protection de force avant.

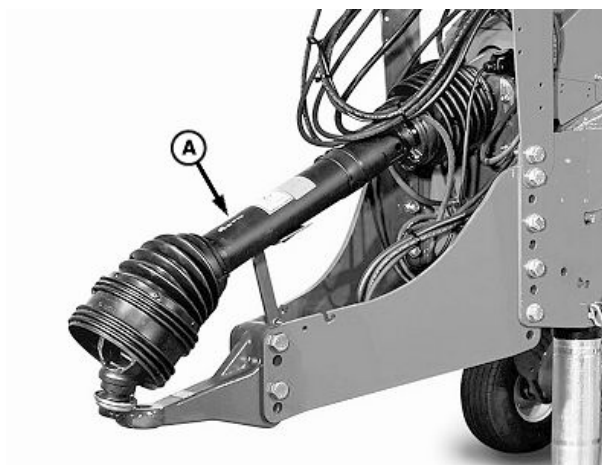
L'arbre de prise de force avant (A) est équipé de cinq graisseurs (B).

Les tubes de protection de prise de force avant sont équipés de deux graisseurs (B).

Lubrifier avec une graisse recommandée.

A—Arbre de prise de force
B—Graisseur (5)

C—Graisseur (2)

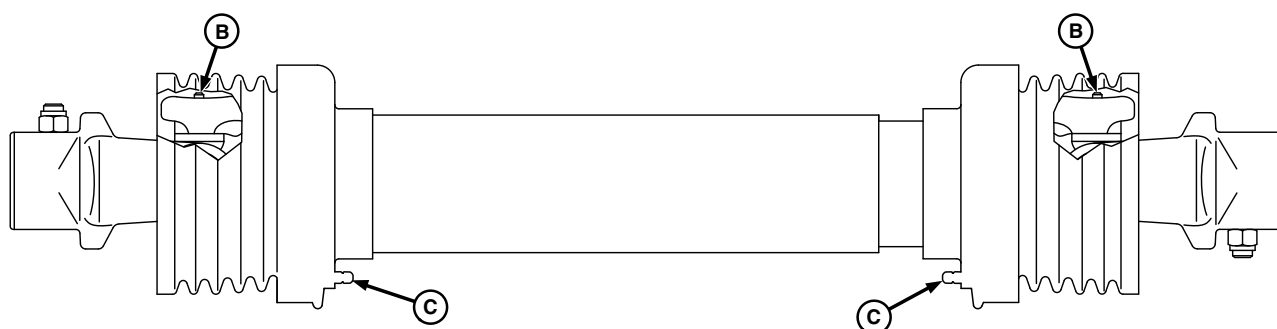


E81724 —UN—24OCT16

Suite, voir page suivante

OUO6064,0001E0B -28-05JUN17-6/11

Lubrification de l'arbre de prise et des tubes de protection de force arrière



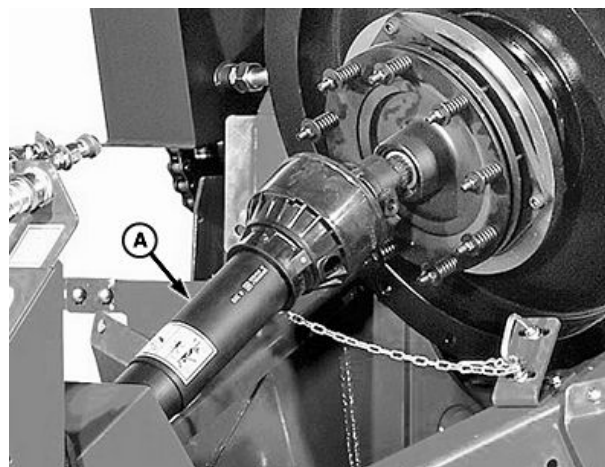
Toutes les 10 heures de service, lubrifier l'arbre de prise et les tubes de protection de force arrière.

L'arbre de prise de force arrière (A) est équipé de deux graisseurs (B).

Les tubes de protection de prise de force arrière sont équipés de deux graisseurs (C).

Lubrifier avec une graisse recommandée.

A—Arbre de prise de force C—Graisseur (2)
B—Graisseur (2)



Suite, voir page suivante

OUO6064,0001E0B -28-05JUN17-7/11

E81735 —UN—23NOV16

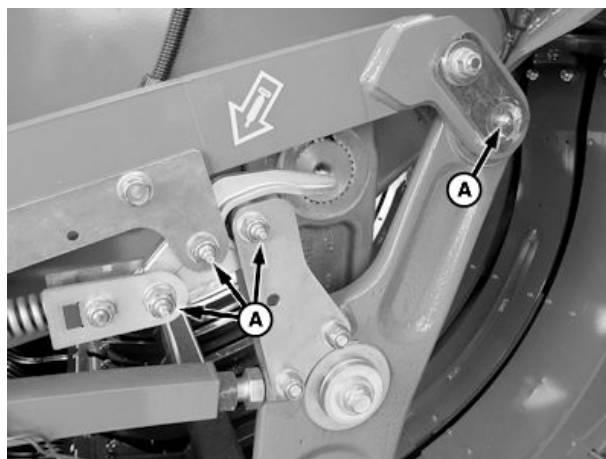
E81736 —UN—31OCT16

Lubrification de la fourche d'amenage

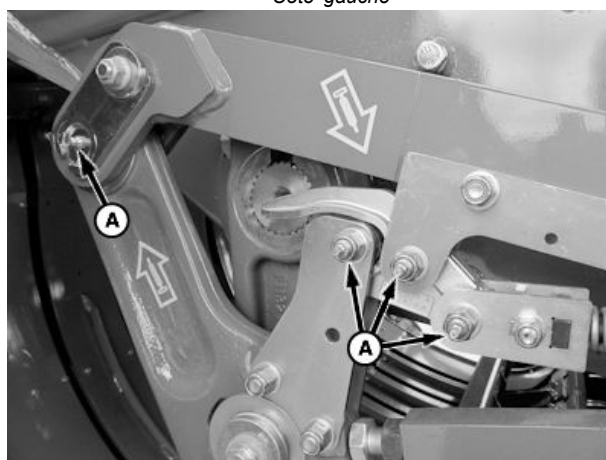
Toutes les 10 heures de service, lubrifier la fourche d'amenage.

La fourche d'amenage comporte quatre graisseurs (A) par côté.

A—Graisseur (4 par côté)



Côté gauche



Côté droit

OUO6064,0001E0B -28-05JUN17-8/11

E76533 —UN—16JUL14

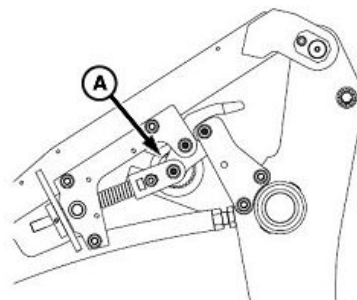
E76534 —UN—16JUL14

Lubrification du roulement de l'arbre principal du système d'amenage—À gauche

Toutes les 10 heures de service, lubrifier le roulement de l'arbre principal du système d'amenage.

Le roulement de l'arbre principal du système d'amenage comporte un graisseur (A) du côté gauche.

A—Graisseur



Côté gauche

Suite, voir page suivante

OUO6064,0001E0B -28-05JUN17-9/11

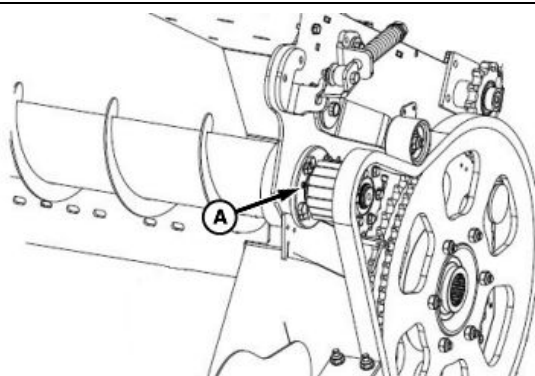
E83175 —UN—05JUN17

Lubrification des roulements de rouleau d'entraînement de matière mené (suivant équipement)

Toutes les 10 heures de service, lubrifier les roulements de rouleau à récolte mené.

Le rouleau à récolte mené comprend deux graisseurs (A), un de chaque côté.

A—Graisseur (1 par côté)



Deux côtés

OUC6064,0001E0B -28-05JUN17-10/11

E81615 —UN—07OCT16

Contrôle de la chaîne du rouleau à récolte mené (suivant équipement)

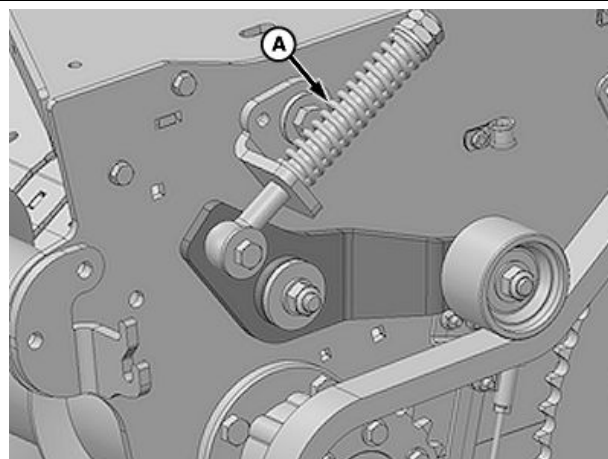
Toutes les 10 heures de service, contrôler la chaîne du rouleau d'entraînement de matière mené.

S'assurer que la longueur (A) du ressort mené est conforme à la valeur prescrite. Régler selon le besoin.

Valeur prescrite

Ressort—Longueur.....	120 mm (4.72 in)

A—Longueur de ressort



OUC6064,0001E0B -28-05JUN17-11/11

E81745 —UN—29NOV16

Entretien toutes les 50 heures ou 2000 balles

Contrôle du niveau d'huile de boîte d'engrenages de noueur inférieur

Toutes les 50 heures de service, contrôler le niveau d'huile de la boîte d'engrenages inférieure.

Déposer le bouchon (B). Si l'huile sort de l'orifice, le niveau est correct.

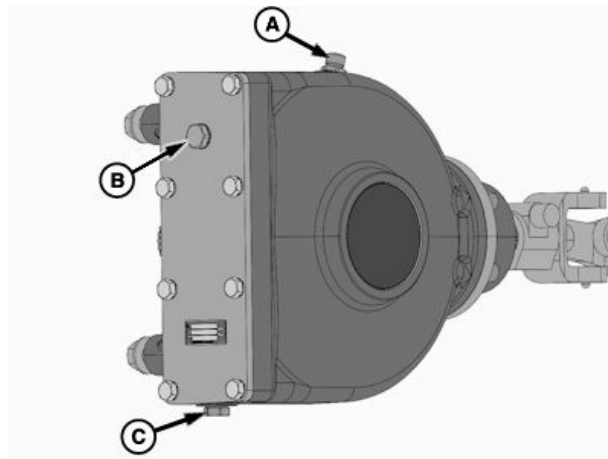
Poser le bouchon. Si l'huile ne sort pas, la boîte d'engrenages doit être remplie.

Remplissage de la boîte d'engrenages de noueur inférieur:

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 (B).

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.



A—Bouchon de remplissage
B—Bouchon de contrôle du niveau d'huile

C—Bouchon de vidange d'huile

5. Remettre en place le bouchon de remplissage (A).

OUO6064,0001E02 -28-05JUN17-1/19

E75920 —UN—19MAY14

Contrôle du niveau d'huile de la boîte d'engrenages de noueur supérieur

Toutes les 50 heures de service, contrôler le niveau d'huile de la boîte d'engrenages supérieure.

Déposer le bouchon de contrôle (B) du niveau d'huile. Si l'huile sort de l'orifice, le niveau est correct.

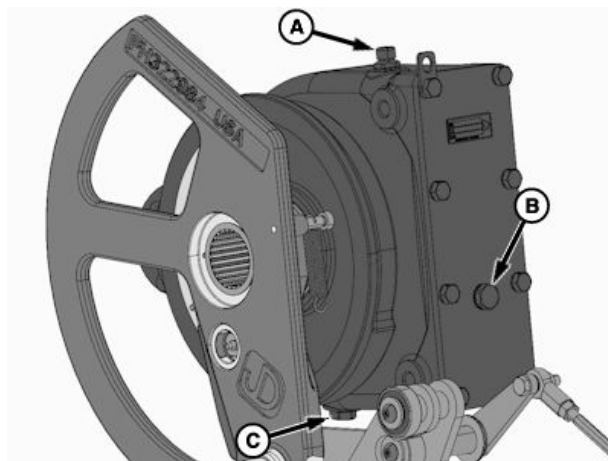
Poser le bouchon. Si l'huile ne sort pas, la boîte d'engrenages doit être remplie.

Remplissage de la boîte d'engrenages de noueur supérieur:

1. Déposer le bouchon (B).
2. Déposer 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 (B).

Utiliser une huile répondant aux spécifications dans la section Lubrifiants et contenances.

4. Remettre en place le bouchon (B).
5. Remettre en place le bouchon de remplissage (A).



A—Bouchon de remplissage
B—Bouchon de contrôle du niveau d'huile

C—Bouchon de vidange d'huile

Suite, voir page suivante

OUO6064,0001E02 -28-05JUN17-2/19

E76535 —UN—16JUL14

Contrôle du niveau d'huile de la boîte d'engrenages principale

Toutes les 50 heures de service, contrôler le niveau d'huile de la boîte d'engrenages principale.

Si l'huile est visible à travers le regard du bouchon (B), 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:

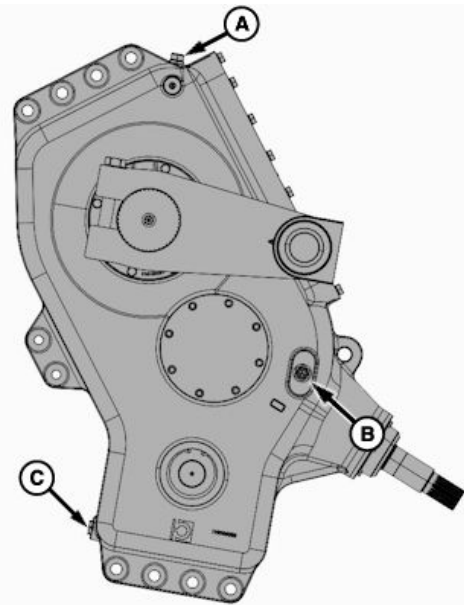
1. Déposer le bouchon de remplissage (A).
2. Faire l'appoint d'huile par l'ouverture du bouchon de remplissage (A), jusqu'à ce que l'huile soit visible à travers le regard du bouchon (B).

Utiliser une huile répondant aux spécifications dans la section Lubrifiants et contenances.

3. Poser le bouchon (A).

A—Bouchon de remplissage
B—Bouchon de contrôle du niveau d'huile

C—Bouchon de vidange d'huile



E75922 —UN—19MAY14

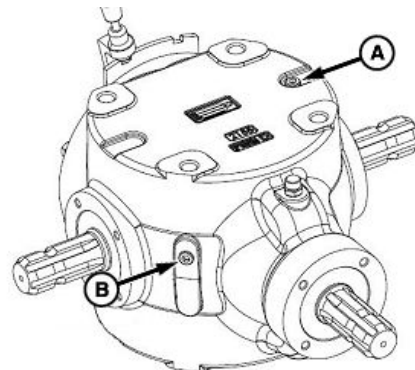
OOU6064,0001E02 -28-05JUN17-3/19

Boîte d'engrenages du pré-broyeur (suivant équipement)

1. Changer l'huile de la boîte d'engrenages en déposant le bouchon (B), 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

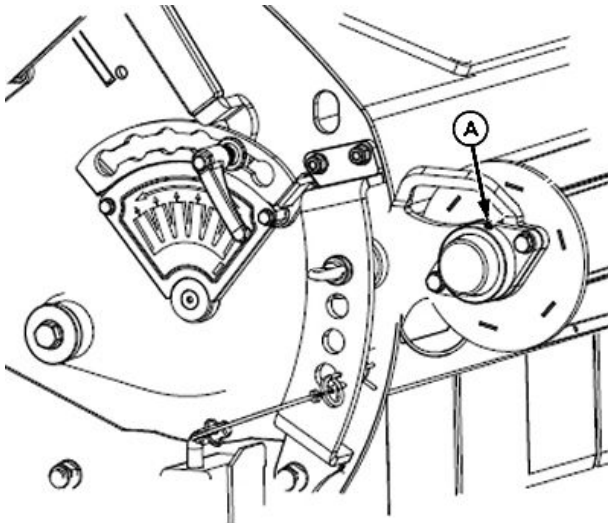
B—Bouchon de contrôle du niveau d'huile



E81622 —UN—14OCT16

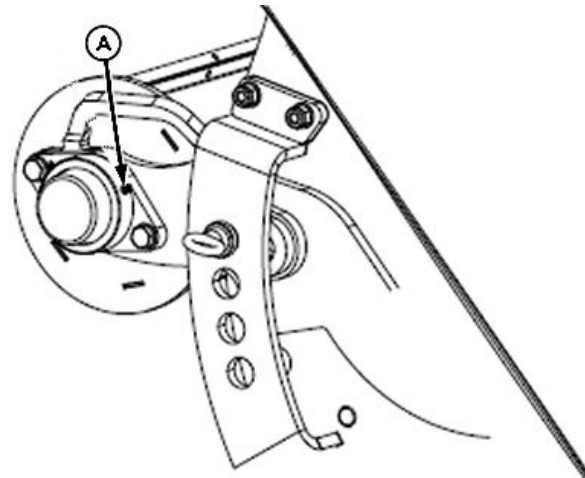
Suite, voir page suivante

OOU6064,0001E02 -28-05JUN17-4/19



Côté droit

E80295 —UN—02NOV15



Côté gauche

E80296 —UN—02NOV15

A—Point de lubrification

2. Lubrifier les roulements à rouleaux du côté droit et du côté gauche au niveau des points de lubrification (A).

OUO6064,0001E02 -28-05JUN17-5/19

Contrôle du niveau d'huile de la boîte d'engrenages du système d'amenage

Toutes les 50 heures de service, contrôler le niveau d'huile de la boîte d'engrenages du système d'amenage.

Si l'huile est visible à travers le regard du bouchon (B), cela signifie que le niveau est correct.

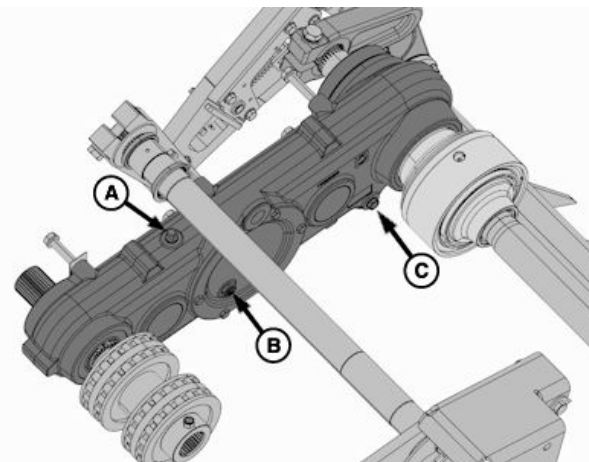
Si l'huile ne sort pas, la boîte d'engrenages doit être remplie.

Remplissage de la boîte d'engrenages du système d'amenage:

1. Déposer 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 (B).

Utiliser une huile répondant aux spécifications dans la section Lubrifiants et contenances.

3. Remettre en place le bouchon de remplissage (A).



A—Bouchon de remplissage
B—Bouchon de contrôle du niveau d'huile

C—Bouchon de vidange d'huile

E75921 —UN—20MAY14

Suite, voir page suivante

OUO6064,0001E02 -28-05JUN17-6/19

Contrôle du niveau d'huile hydraulique

Toutes les 50 heures de service, contrôler le niveau d'huile hydraulique.

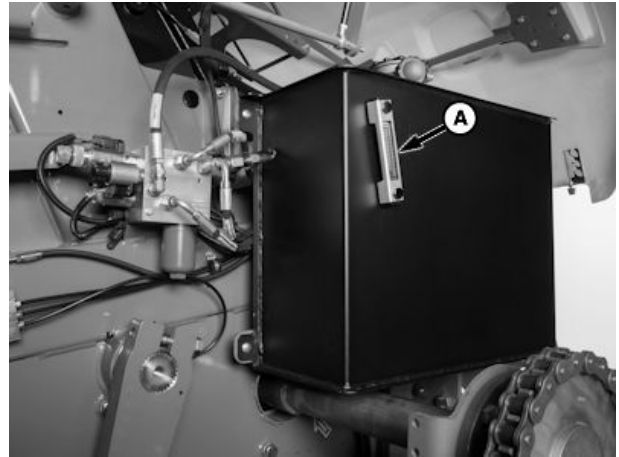
Vérifier le niveau d'huile hydraulique à l'aide du regard (A):

- Avec une pression de 0 kPa (0 bar) (0 psi).
- Avec les vérins de la chambre à balles rétractés.
- Après que la ramasseuse-presse a fonctionné pendant 5 minutes (huile chaude).

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

Utiliser une huile recommandée répondant aux spécifications dans la section Lubrifiants et contenances.

A—Regard



E75923 —UN—20MAY14

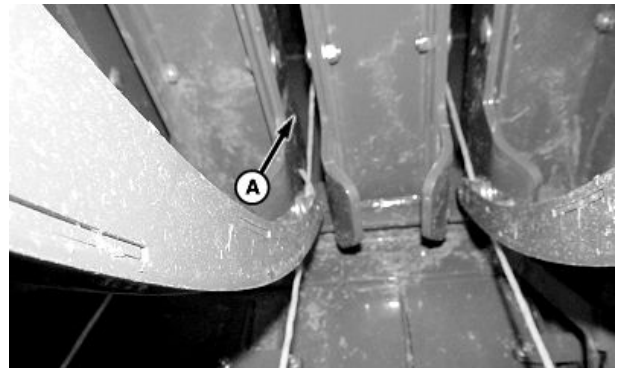
OUC6064,0001E02 -28-05JUN17-7/19

Contrôle des fentes de l'aiguille de piston

Toutes les 50 heures de service, contrôler les fentes de l'aiguille de piston.

Enlever l'accumulation de culture ou de débris des fentes (A) de l'aiguille.

A—Fentes de l'aiguille

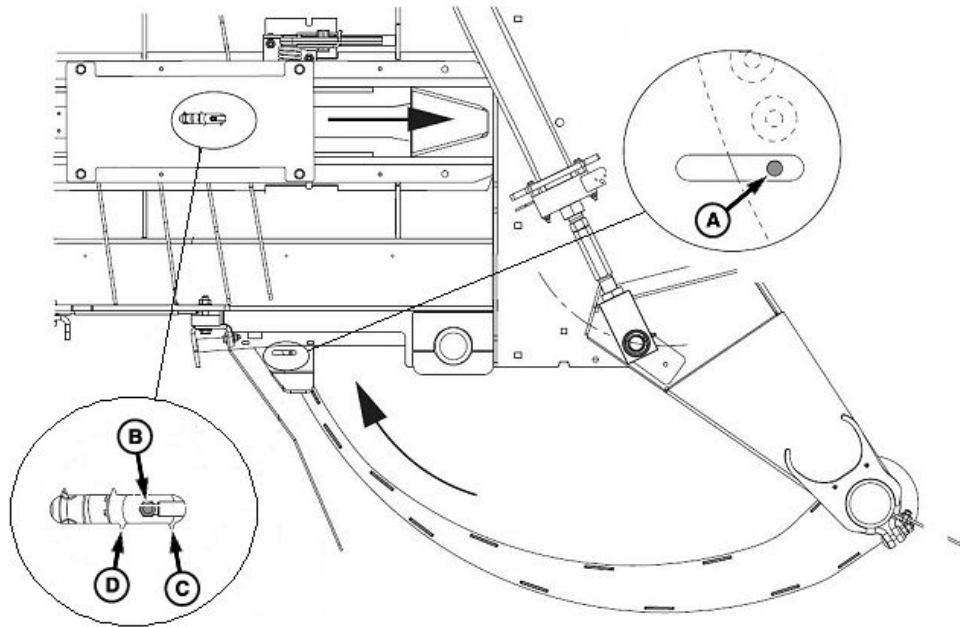


E77833 —UN—18DEC14

Suite, voir page suivante

OUC6064,0001E02 -28-05JUN17-8/19

Contrôle du calage de chevauchement de l'aiguille par rapport au piston



A—Marqueur d'aiguille
B—Centre, rouleau de piston arrière
C—Marqueur, plaque latérale
D—Marqueur, plaque latérale

Toutes les 50 heures de service, contrôler le calage de chevauchement de l'aiguille par rapport au piston.

Contrôle du calage de chevauchement de l'aiguille par rapport au piston:

- Lancer le mécanisme de liage.

IMPORTANT: En tournant le volant d'inertie, le marqueur d'aiguille peut dépasser le trou fendu. En cas de dépassement du trou, terminer le cycle complet et recommencez. NE PAS tourner le volant d'inertie vers la gauche.

Le fait de tourner le volant d'inertie vers la gauche provoque un désalignement.

- Tourner le volant d'inertie vers la droite jusqu'à ce que le marqueur (A) d'aiguille soit visible dans le trou fendu au niveau du dispositif de retenue.
- Vérifier que le centre (B) du rouleau de piston arrière se trouve entre les deux marqueurs (C et D) dans la plaque latérale. Si le centre (B) ne se trouve pas entre les marqueurs (voir Réglage du calage entre les aiguilles et le piston dans la section Entretien).

Suite, voir page suivante

OUC6064,0001E02 -28-05JUN17-9/19

E83164 —UN—02JUN17

Contrôle des noueurs

Toutes les 50 heures de service, contrôler les noueurs.

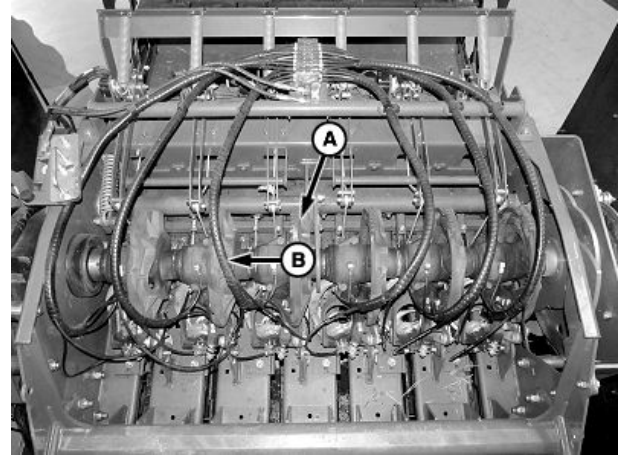
Les noueurs (A) sont lubrifiés automatiquement. S'assurer que les conduites de graissage (B) fonctionnent correctement.

Contrôle du calage de la fourche d'amenage

Toutes les 50 heures de service, contrôler le calage de la fourche d'amenage. Voir Réglage du calage de la fourche d'amenage dans la section Entretien.

A—Noueurs

B—Conduites de graissage

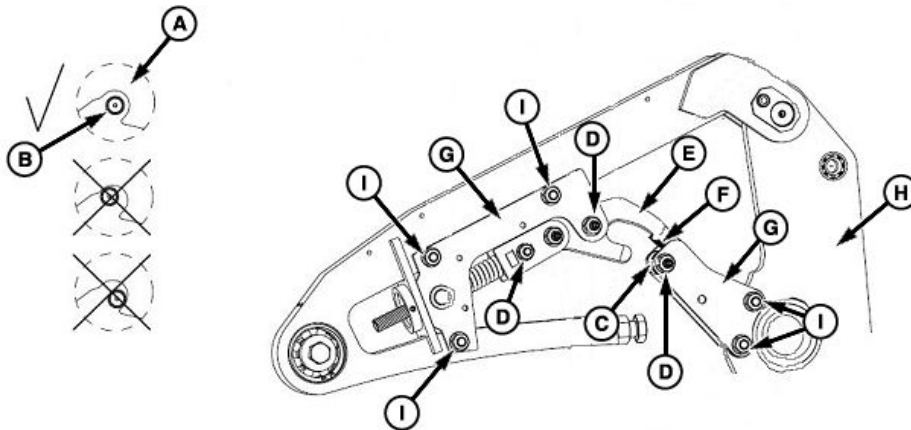


L1534 illustré

OUO6064,0001E02 -28-05JUN17-10/19

E77834 —UN—18DEC14

Contrôle du blocage de la fourche d'amenage



A—Crochet
B—Axe
C—Rouleau
D—Boulon (3)

E—Crochet
F—Surface de contact

G—Ensemble fourchette
H—Bras

I— Boulon (5)

Toutes les 50 heures de service, contrôler le blocage de la fourche d'amenage.

- Mettre le levier de verrouillage AUTO/1:1 en position 1:1.
- Tourner le volant d'inertie dans le sens horaire jusqu'à ce que le crochet (A) soit au-dessus de l'axe (B).
- Vérifier que le rouleau (C) tourne librement.
- Si le rouleau (C) ne tourne pas librement, vérifier s'il y a contamination et vérifier le couple de serrage des boulons (D).

- Vérifier que le rouleau (C) touche le crochet (E) dans la zone de contact (F).
- Si le rouleau (C) ne touche pas le crochet (E) dans la zone correcte, régler la position des ensembles (G) à l'aide de boulons (H) dans les bras (I) de fourche d'amenage.

Suite, voir page suivante

OUO6064,0001E02 -28-05JUN17-11/19

E83178 —UN—05JUN17

Contrôle du système de graissage automatique

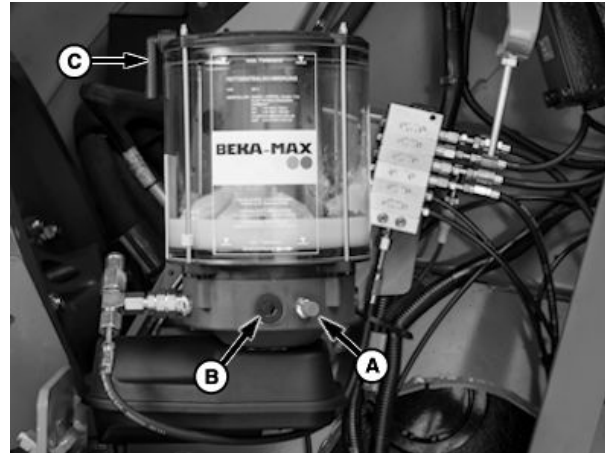
Toutes les 50 heures de service, contrôler le système de graissage automatique.

Remplir le système de graissage avec une graisse recommandée et contrôler l'étanchéité.

Le circuit peut être rempli à l'aide d'une pompe à graisse manuelle ou pneumatique, d'une presse haut débit ou d'un kit de remplissage rapide. Utiliser le raccord (A) ou le bouchon (B) pour remplir le système de graissage.

S'assurer que le tube de dégazage (C) n'est pas bouché. Mettre les chiffons graisseux au rebut conformément aux réglementations locales et nationales en vigueur.

A—Raccord de remplissage C—Tube d'orifice de dégazage
B—Bouchon de remplissage



E76537 —UN—16JUL14

OOU6064,0001E02 -28-05JUN17-12/19

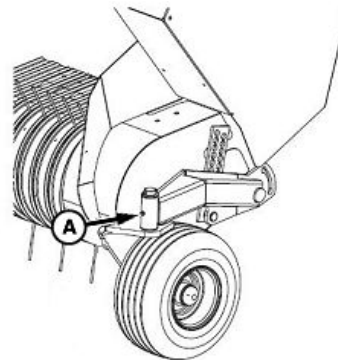
Lubrification des roues-pivots du ramasseur

Toutes les 50 heures de service, lubrifier les roues-pivots du ramasseur.

Les graisseurs (A) sont situés de chaque côté de la machine.

Lubrifier avec une graisse recommandée.

A—Graisseur



E83174 —UN—05JUN17

OOU6064,0001E02 -28-05JUN17-13/19

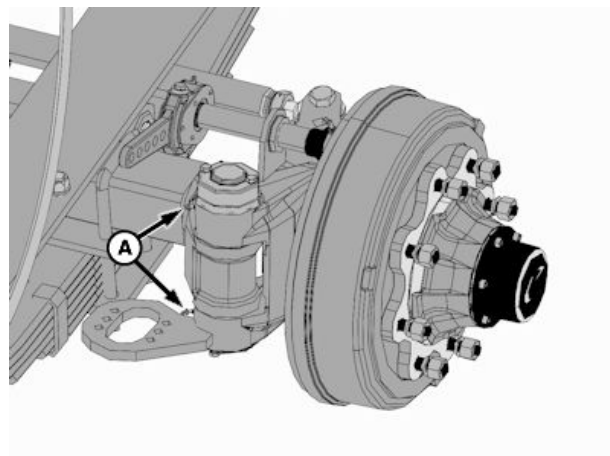
Lubrification des pivots d'essieu (essieu tandem uniquement)

Toutes les 50 heures de service, lubrifier les pivots d'essieu.

Les graisseurs (A) sont situés de chaque côté de la machine.

Lubrifier avec une graisse recommandée.

A—Graisseur



E76925 —UN—20MAY14

Suite, voir page suivante

OOU6064,0001E02 -28-05JUN17-14/19

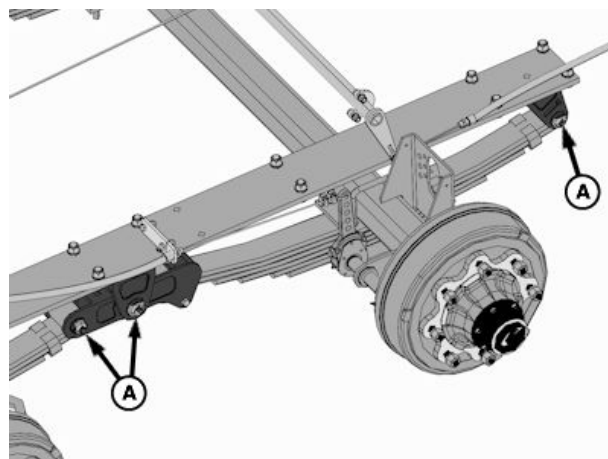
Lubrification des articulations d'essieux (essieu tandem uniquement)

Toutes les 50 heures de service, lubrifier les articulations d'essieux.

Les graisseurs (A) sont situés de chaque côté de la machine.

Lubrifier avec une graisse recommandée.

A—Graisseurs



E75924 —UN—20MAY14

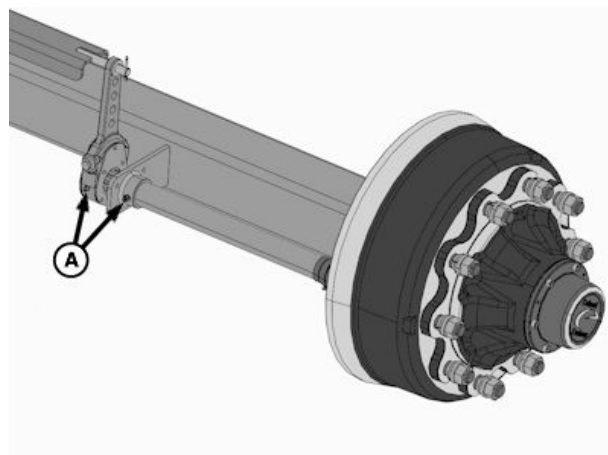
OUC6064,0001E02 -28-05JUN17-15/19

Lubrification des leviers de frein

Toutes les 50 heures de service, lubrifier le levier de frein.

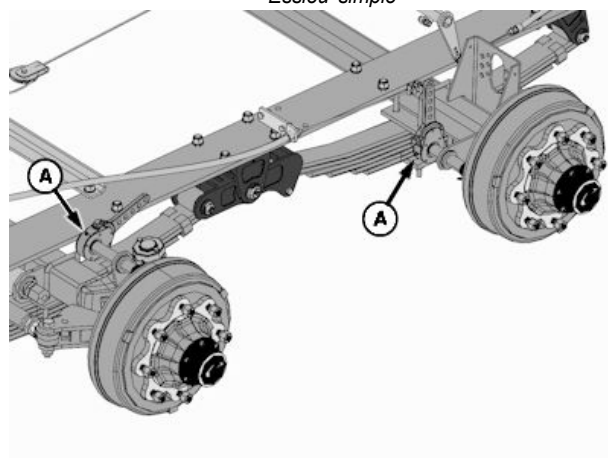
Graisser les graisseurs (A) avec la graisse recommandée.

A—Graisseur



E75926 —UN—20MAY14

Essieu simple



E75927 —UN—20MAY14

Essieu tandem

Suite, voir page suivante

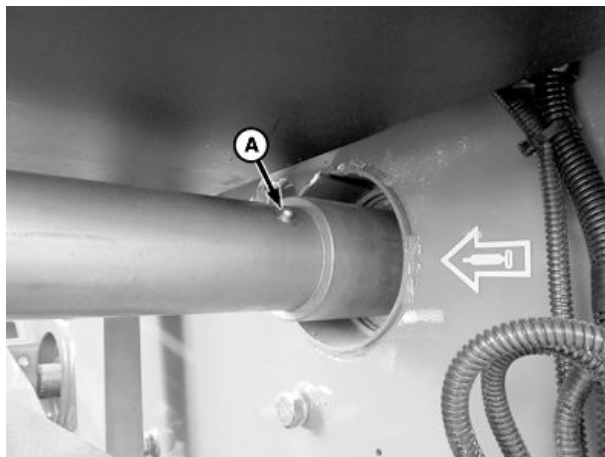
OUC6064,0001E02 -28-05JUN17-16/19

Lubrification de l'arbre d'entraînement du rotor

Toutes les 50 heures de service, lubrifier le roulement d'entraînement du rotor.

Lubrifier le raccord (A) avec la graisse recommandée.

A—Graisseur



E77395 —UN—14OCT14

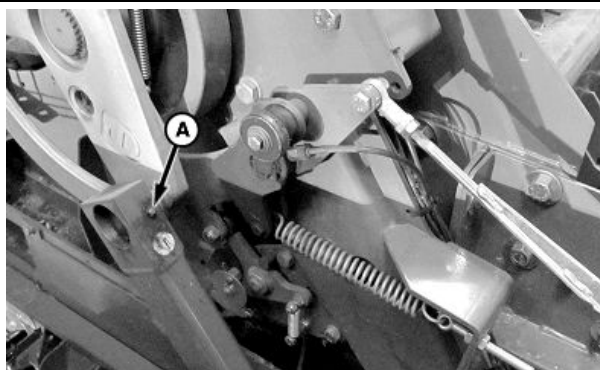
OUC6064,0001E02 -28-05JUN17-17/19

Lubrification de la tige de raccordement de guide d'aiguille

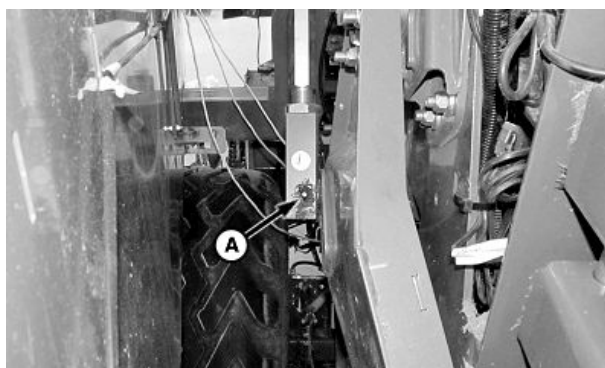
Toutes les 50 heures de service, lubrifier la tige de raccordement de guide d'aiguille.

Lubrifier avec une graisse recommandée.

A—Graisseurs



E77835 —UN—18DEC14



E77836 —UN—18DEC14

Suite, voir page suivante

OUC6064,0001E02 -28-05JUN17-18/19

Lubrification de l'axe et du rouleau de la roue à rochet

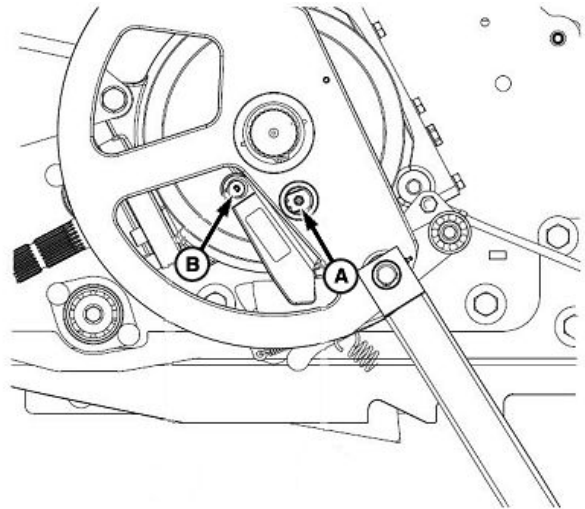
Toutes les 50 heures de service, lubrifier l'axe et le rouleau de la roue à rochet.

Lubrifier le raccord (A) avec la graisse recommandée.

Lubrifier le raccord (B) avec la graisse recommandée.

A—Graisseur

B—Graisseur



E83176 —UN—05JUN17

OUO6064,0001E02 -28-05JUN17-19/19

Entretien toutes les 150 heures ou 6000 balles

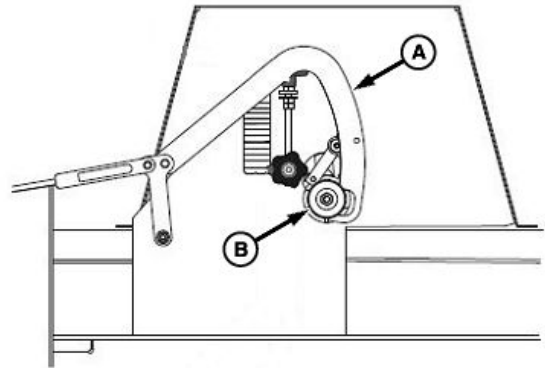
Contrôle du mécanisme de déclenchement de noueur

Toutes les 150 heures de service, contrôler le mécanisme de déclenchement de noueur.

La distance entre le bras de secteur (A) et le rouleau (B) doit se situer entre 3 et 5 mm (0.11—0.19 in) lorsque le levier de déclenchement est réinitialisé et qu'il descend. (Voir Réglage du bras de secteur dans la section Entretien.)

A—Bras de secteur

B—Rouleau



E81623 —UN—14OCT16

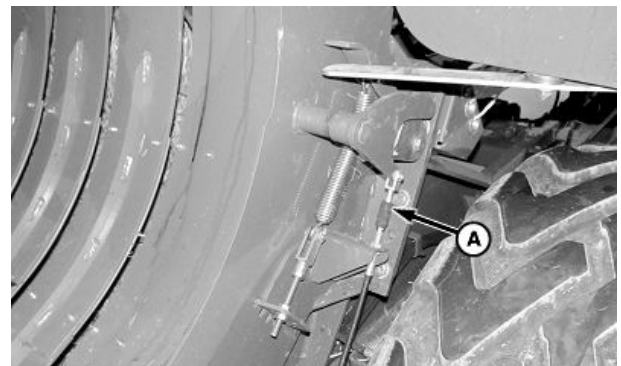
OUO6064,0001E09 -28-05JUN17-1/8

Contrôle du câble de la plaque de mesure

Toutes les 150 heures de service, contrôler les deux extrémités du câble (A) de la plaque de mesure.

Contrôler l'usure du câble, tout coincement et l'emplacement correct des joints.

A—Câble



E77837 —UN—18DEC14

Suite, voir page suivante

OUO6064,0001E09 -28-05JUN17-2/8

Contrôle de la course de l'aiguille

Toutes les 150 heures de service, contrôler la course de l'aiguille.

Pour placer les aiguilles (A) dans la position supérieure, procéder comme suit:

- Activer le mécanisme de nouage.

NOTE: En position de repos, la manivelle (B) et la tige (C) doivent être alignées.

- Tourner le volant d'inertie à la main vers la droite jusqu'à ce que la manivelle (B) soit dans la position supérieure et alignée avec la tige (C) d'entraînement de l'aiguille.
- Vérifier la distance (D) entre le disque du dispositif de retenue de la ficelle et le centre du rouleau d'aiguille comme illustré.

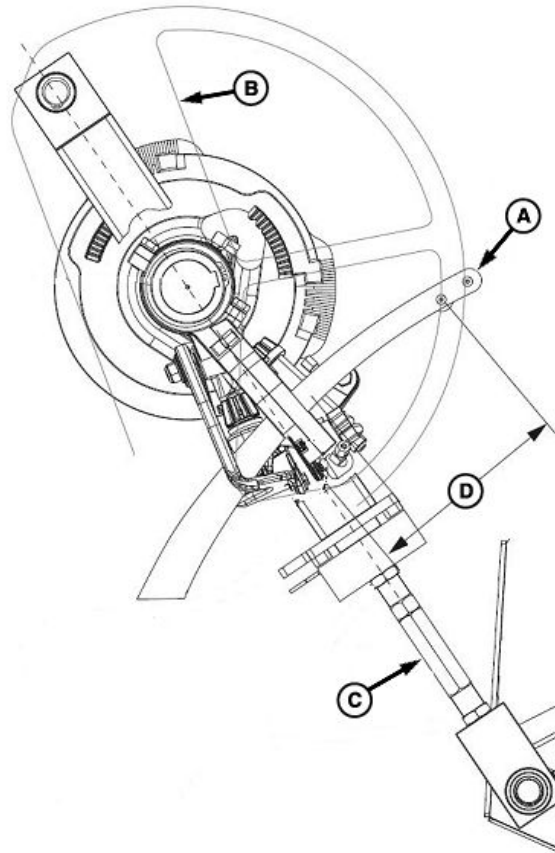
Valeur prescrite

Entre le disque et le
rouleau—Distance.....120—130 mm
(4.72—5.12 in)

Pour régler la course de l'aiguille (voir Réglage de la course de l'aiguille dans la section Entretien).

A—Aiguille
B—Manivelle

C—Tige d'entraînement de
l'aiguille
D—Distance, entre le disque et
le rouleau



E83173—JUN—02/JUN17

OUO6064,0001E09 -28-05JUN17-3/8

Contrôle du frein de l'arbre du noueur

Toutes les 150 heures de service, contrôler le frein de l'arbre du noueur.

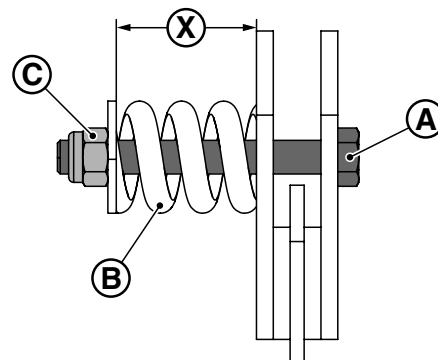
IMPORTANT: Vérifier régulièrement la tension du ressort. Remplacer les garnitures de frein aux premiers signes d'usure. Ne jamais graisser le rotor de frein.

Régler à l'aide des vis (A) et conserver les ressorts (B) à des longueurs égales. (X) = 45 mm (1,75 in)

1. Pour régler la tension du ressort, desserrer ou serrer l'écrou (C).
2. Utiliser les boulons encastrés pour vérifier le parallélisme des garnitures.

A—Vis
B—Ressort

C—Écrou
X—45 mm (1.75 in)



ZX1050759—JUN—06AUG12

Suite, voir page suivante

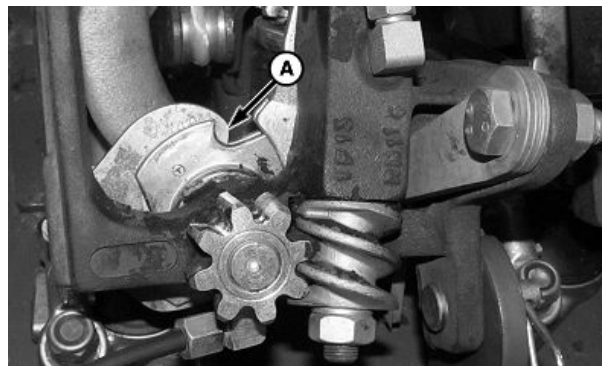
OUO6064,0001E09 -28-05JUN17-4/8

Contrôle du disque du dispositif de retenue de la ficelle

Toutes les 150 heures de service, contrôler le disque du dispositif de retenue de la ficelle.

Contrôler l'usure et le calage du disque (A) du dispositif de retenue.

A—Disque du dispositif de retenue



E77843 —UN—18DEC14

OUC6064,0001E09 -28-05JUN17-5/8

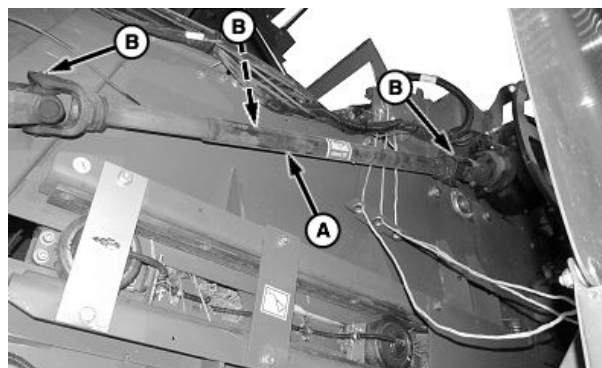
Lubrification de l'arbre d'entraînement des noueurs

Toutes les 150 heures de service, lubrifier l'arbre d'entraînement des noueurs.

L'arbre d'entraînement des noueurs (A) comporte trois graisseurs (B).

Lubrifier avec une graisse recommandée.

A—Arbre d'entraînement des noueurs **B**—Graisseur (3)



Côté gauche

E77844 —UN—18DEC14

Suite, voir page suivante

OUC6064,0001E09 -28-05JUN17-6/8

Lubrification du boîtier du boulon de cisaillement—suivant équipement

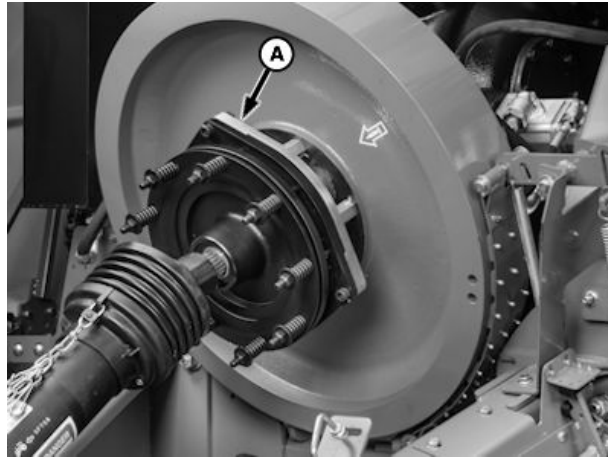
Toutes les 150 heures de service, lubrifier le boîtier du boulon de cisaillement.

L1533: L'embrayage (A) à boulon de cisaillement protège le boîtier d'entraînement principal. Le boîtier du boulon de cisaillement comporte un graisseur (B).

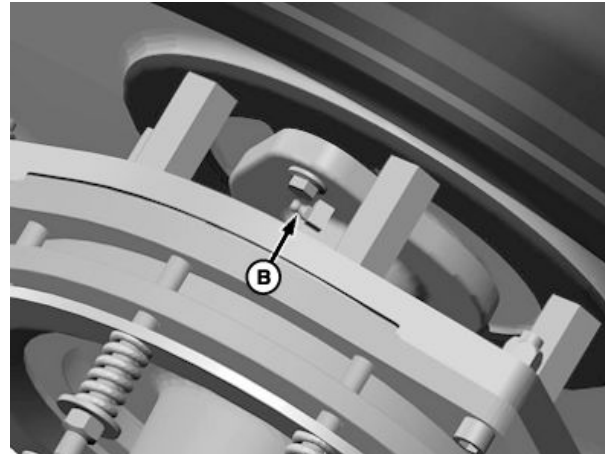
Lubrifier avec une graisse recommandée.

A—Embrayage à boulon de cisaillement

B—Graisseur



E76546 —JUN—17JUL14



E76547 —JUN—12NOV14

OUC6064,0001E09 -28-05JUN17-7/8

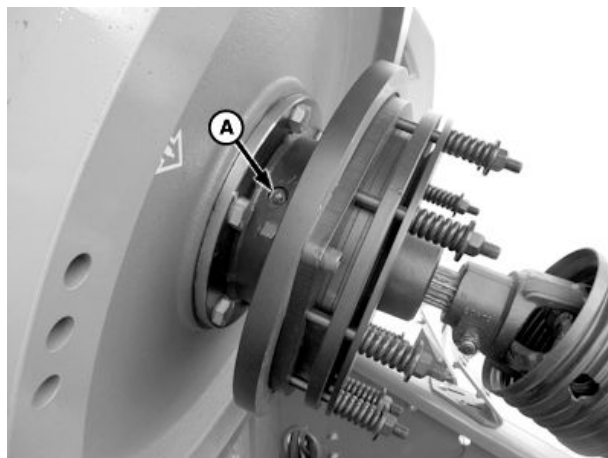
Lubrification du limiteur de surcharge

Toutes les 150 heures de service, lubrifier le limiteur de surcharge s'il a glissé.

Le limiteur de surcharge comporte trois graisseurs (A).

Lubrifier avec une graisse recommandée.

A—Graisseur (3)



E75913 —JUN—19MAY14

OUC6064,0001E09 -28-05JUN17-8/8

Entretien toutes les 250 heures ou 10 000 balles

Contrôle du dégagement de couteau de piston

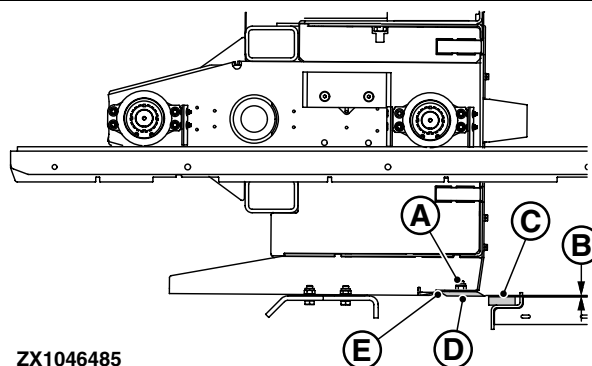
Toutes les 250 heures de service, vérifier le dégagement du couteau de piston.

1. Vérifier que l'écartement entre le contre-couteau (C) et le couteau (D) de piston est conforme aux valeurs prescrites.

Valeur prescrite

Entre contre-couteau et piston—Distance..... 1—2 mm
(0.039—0.079 in)

2. Pour régler l'écartement du couteau du piston, procéder comme suit:
 - a. Immobiliser le volant d'inertie à l'aide du frein.
 - b. Bloquer le piston contre le contre-couteau.
 - c. Desserrer les écrous (A).
 - d. Ajouter ou retirer des cales (E) selon le besoin.



ZX1046485

A—Écrous
B—Écartement des couteaux
C—Contre-couteau

D—Couteau de piston
E—Cales

- e. Serrer les écrous.

ZX1046485 —UN—01FEB12

Suite, voir page suivante

OU06064,0001E22 -28-12JUN17-1/14

Contrôle du réglage du piston

Toutes les 250 heures de service, vérifier le réglage du 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.

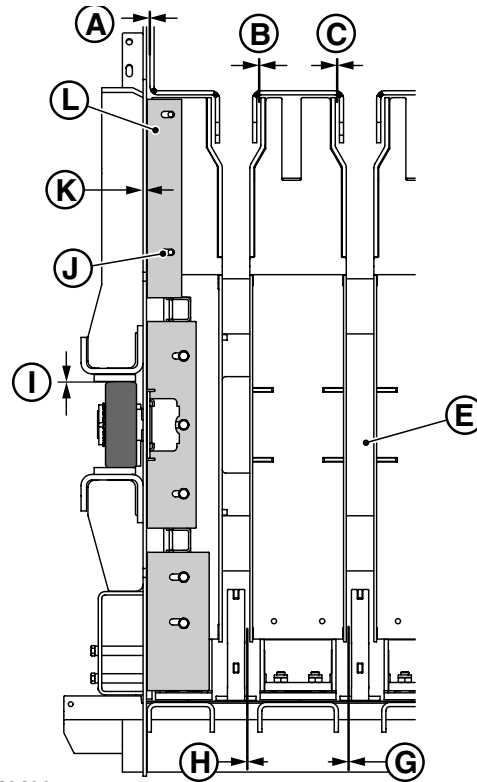
Valeur prescrite

Entre racleurs et intérieur
de la chambre à
balles —Distance..... 2 ± 1 mm
(0.079 ± 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. S'assurer 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 valeurs prescrites 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 ± 0.039 in)

Suite, voir page suivante

OUO6064,0001E22 -28-12JUN17-2/14

ZX1046481—UN—01FEB12

7. Réglage des blocs de guidage de piston

Régler l'écartement des blocs 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.

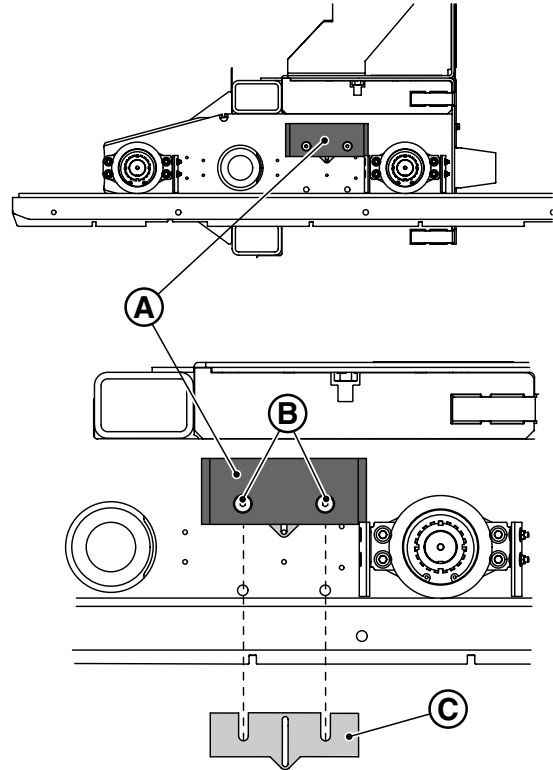
NOTE: Les cales (C) sont disponibles en plusieurs épaisseurs.

- 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



Bloc de guidage de piston

OUO6064,0001E22 -28-12JUN17-3/14

ZX1046483 —UN—01FEB12

- 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

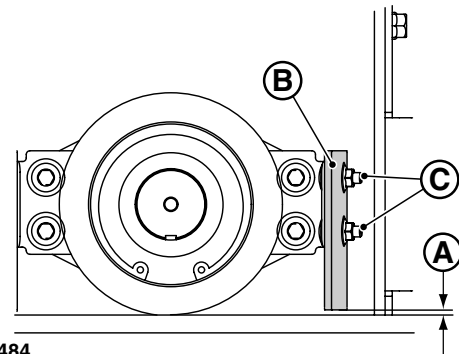
Entre racleur et rail de chambre à balles—Distance.....	0,2 ± 0,1 mm (0.0079 ± 0.0039 in)

- 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



Suite, voir page suivante

OUO6064,0001E22 -28-12JUN17-4/14

ZX1046484 —UN—01FEB12

10. Réglage des couteaux de piston

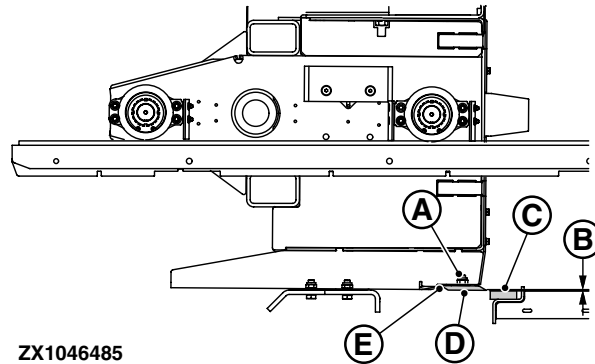
Vérifier que l'écartement entre le contre-couteau (C) et le couteau piston (D) est conforme aux valeurs prescrites.

Valeur prescrite

Entre le couteau fixe et la tête de 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

ZX1046485—UN—01FEB12

OUO6064,0001E22 -28-12JUN17-5/14

12. Réglage de la tôle de compression du piston

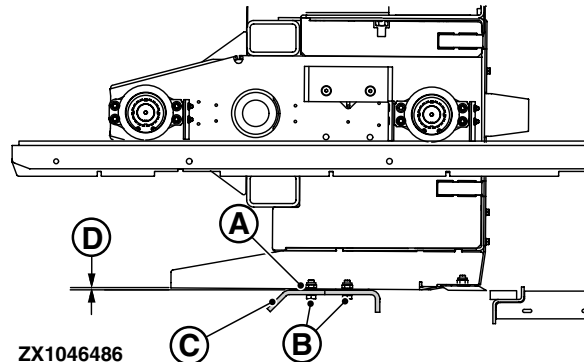
S'assurer que l'écartement (D) entre le piston et la traverse (C) est conforme aux valeurs prescrites.

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

Suite, voir page suivante

OUO6064,0001E22 -28-12JUN17-6/14

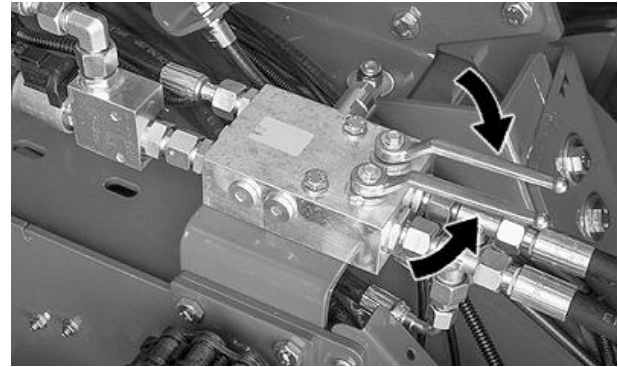
Purge du circuit hydraulique du dispositif de coupe à 23 couteaux

Toutes les 250 heures de service, purger le circuit hydraulique du dispositif de coupe à 23 couteaux.

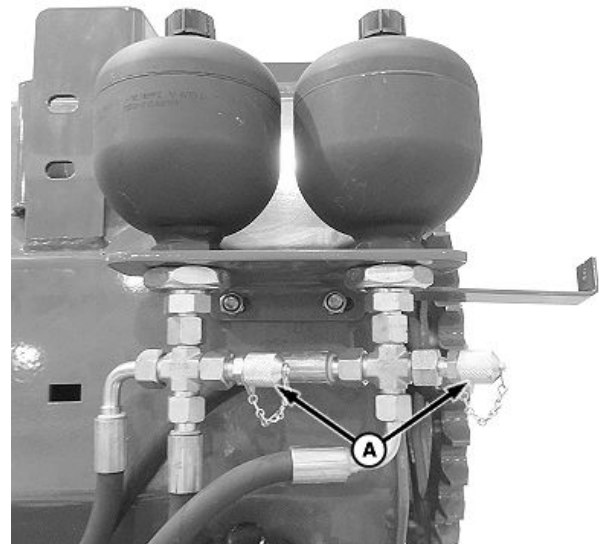
ATTENTION: Du liquide s'échappant sous pression peut avoir suffisamment de force pour pénétrer sous la peau et causer des blessures graves. Afin de prévenir tout accident, éliminer la pression avant de débrancher des conduites hydrauliques ou autres. Serrer tous les raccords avant de rétablir la pression. Rechercher les fuites à l'aide d'un morceau de carton. Se protéger les mains et le corps des liquides sous haute pression. En cas d'accident, consulter immédiatement un médecin. 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 peuvent s'adresser au Service médical Deere & Company de Moline, Illinois, États-Unis, ou à toute autre autorité médicale compétente.

IMPORTANT: Le système d'accumulateur du dispositif de coupe doit être purgé après que les remises en état ont été effectuées et que l'huile a été changée.

1. Vérifier le niveau d'huile dans le réservoir, il doit atteindre le repère Full (plein).
 2. Ouvrir les deux soupapes sur le distributeur hydraulique du côté gauche du ramasseur.
 3. Engager la PDF et réduire la pression de densité à 0 kPa (0 bar) (0 psi) et abaisser les couteaux à l'aide du moniteur de commande ISOBUS.
 4. Laisser tourner la prise de force pendant une minute après que les couteaux sont complètement tombés du ramasseur.
 5. Enlever les garants selon le besoin.
 6. Retirer les capuchons (A) et raccorder un flexible de purge à une connexion de purge d'un groupe de couteaux.
- Maintenir l'extrémité ouverte du flexible de purge dans un récipient approprié.
7. Engager la PDF et soulever les couteaux à l'aide de la console ISOBUS. Faire tourner la ramasseuse-presse à environ 800 tr/min.



Distributeurs hydrauliques représentés en position OUVRETE



A—Capuchons (2)

De l'huile et de l'air sortent du flexible de purge.

Lorsque l'huile s'écoule du flexible de purge, désengager la prise de force.

8. Mettre le flexible de purge au niveau de l'autre groupe de couteaux et répéter l'étape 7.
9. Remettre les couvercles (A) en place.
10. Remplir le réservoir hydraulique avec l'huile recommandée et installer les garants déposés.

Suite, voir page suivante

OUC6064,0001E22 -28-12JUN17-7/14

E75731—UN—12MAY14

E75732—UN—12MAY14

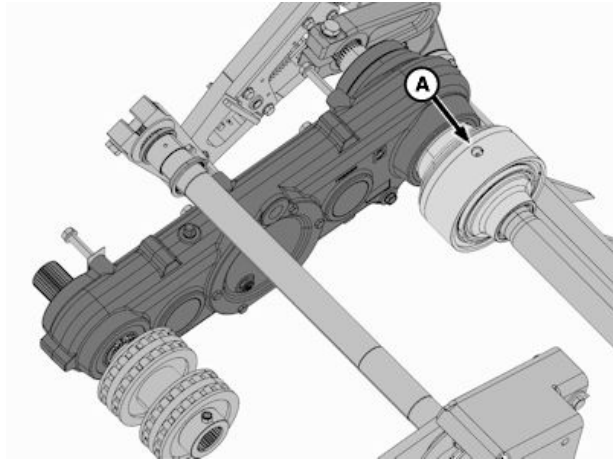
Lubrification du limiteur de la fourche d'amenage

Toutes les 250 heures de service, lubrifier le limiteur de la fourche d'amenage s'il a glissé.

Le limiteur de la fourche d'amenage comporte un graisseur (A).

Lubrifier avec une graisse recommandée.

A—Graisseur



E76548 —UN—17JUL14

OUC6064,0001E22 -28-12JUN17-8/14

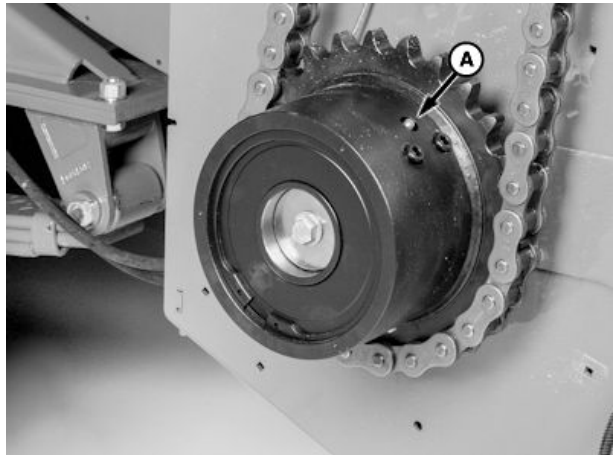
Lubrification du limiteur à cames du rotor (machines sans dispositif de coupe)

Toutes les 250 heures de service, lubrifier le limiteur à cames du rotor s'il a glissé.

Le limiteur à cames du rotor comporte un graisseur (A).

Lubrifier avec une graisse recommandée.

A—Graisseur



E76971 —UN—20MAY14

OUC6064,0001E22 -28-12JUN17-9/14

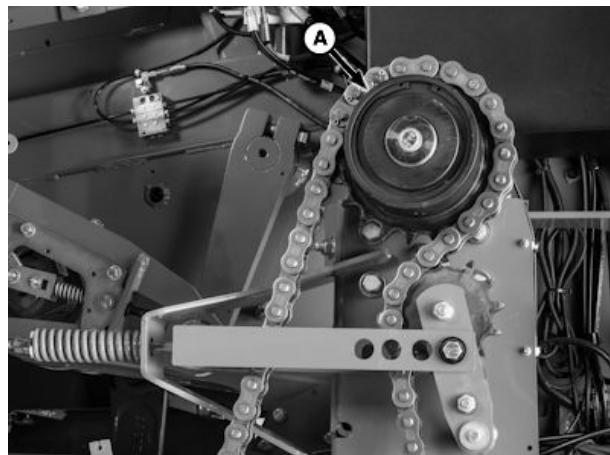
Lubrification du limiteur à cames du rotor (machines avec dispositif de coupe)

Toutes les 250 heures de service, lubrifier le limiteur à cames du rotor s'il a glissé.

Le limiteur à cames du rotor comporte un graisseur (A).

Lubrifier avec une graisse recommandée.

A—Graisseur



E76976 —UN—21MAY14

Suite, voir page suivante

OUC6064,0001E22 -28-12JUN17-10/14

Remplacement de l'huile de la boîte d'engrenages principale

Toutes les 250 heures de service, remplacer l'huile de la boîte d'engrenages principale.

Garer la machine sur un sol horizontal dur et caler les roues pour empêcher que la machine ne roule.

Contrôler et surveiller le niveau d'huile sur le regard (B). L'huile doit être visible dans 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.

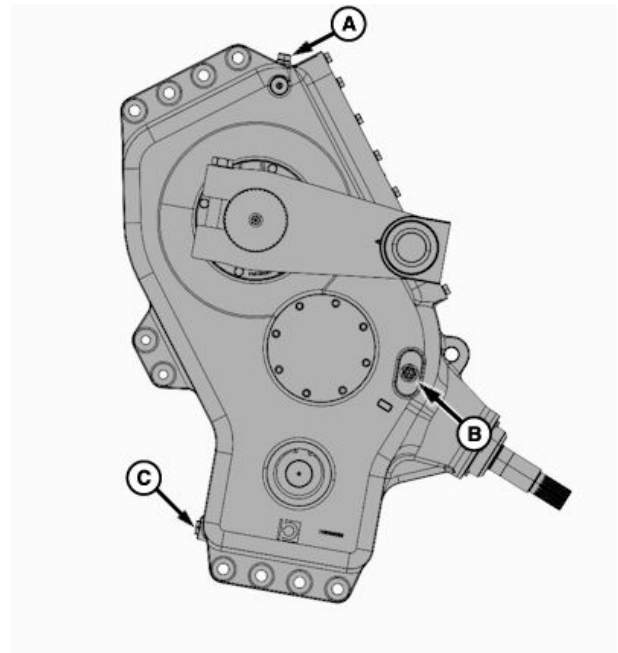
IMPORTANT: Mettre l'huile usagée au rebut conformément aux réglementations environnementales locales et régionales en vigueur.

3. Une fois l'huile vidangée, nettoyer et remettre le bouchon de vidange.

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 de rechange 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).



A—Bouchon de remplissage
B—Regard

C—Bouchon de vidange

Valeur prescrite

L1524 et
L1534—Capacité..... 42 l
(11 gal)

Valeur prescrite

L1533—Capacité..... 26,3 l
(7 gal)

Suite, voir page suivante

OUC6064.0001E22 -28-12JUN17-11/14

E75922 —UN—19MAY14

Remplacement de l'huile de la boîte d'engrenages de noueur supérieur

Toutes les 250 heures de service, remplacer l'huile de la boîte d'engrenages supérieure.

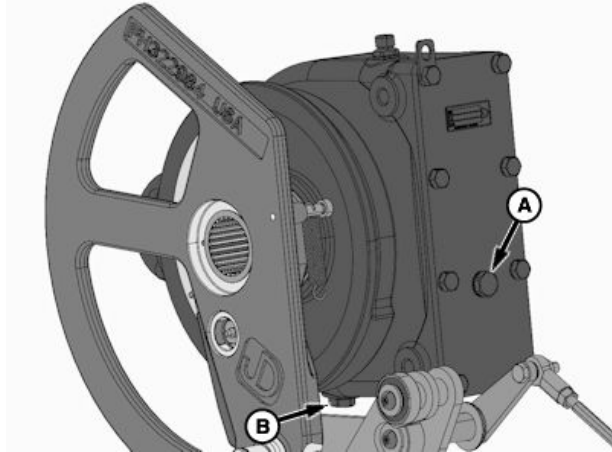
Garer la machine sur un sol horizontal dur et caler les roues pour empêcher que la machine ne roule.

Contrôler et surveiller le niveau d'huile en ouvrant le bouchon de remplissage (A). L'huile doit se trouver au niveau du trou.

1. Nettoyer la zone autour de la boîte d'engrenages afin d'éliminer les débris et les saletés susceptibles de contaminer la boîte d'engrenages. La zone autour du bouchon de remplissage (A) doit être propre.
2. Déposer le bouchon de remplissage (A).
3. Mettre un récipient adéquat sous le bouchon de vidange (B) et vidanger l'huile.

NOTE: Mettre les produits usagés au rebut conformément aux réglementations environnementales locales et régionales en vigueur.

4. Une fois l'huile vidangée, nettoyer et remettre le bouchon de vidange (B).
5. Verser lentement l'huile de rechange par le bouchon de remplissage (A) jusqu'à ce qu'elle commence à sortir de l'orifice de contrôle. Utiliser une huile répondant aux spécifications dans la section Lubrifiants et contenances.



E75974 —UN—20MAY14

A—Bouchon de remplissage B—Bouchon de vidange

6. Installer le bouchon de remplissage ou de contrôle.

Valeur prescrite

L1524 et
L1534—Capacité..... 2,1 l
(0.6 gal)

Valeur prescrite

L1533—Capacité..... 0,8 kg
(1.8 lb)

Suite, voir page suivante

OOU6064,0001E22 -28-12JUN17-12/14

Remplacement de l'huile de la boîte d'engrenages de noueur inférieur

Toutes les 250 heures de service, remplacer l'huile de la boîte d'engrenages inférieure.

Garer la machine sur un sol horizontal dur et caler les roues pour empêcher que la machine ne roule.

Contrôler et surveiller le niveau d'huile en ouvrant le bouchon de niveau d'huile (B). L'huile doit s'écouler ou se trouver au niveau du trou.

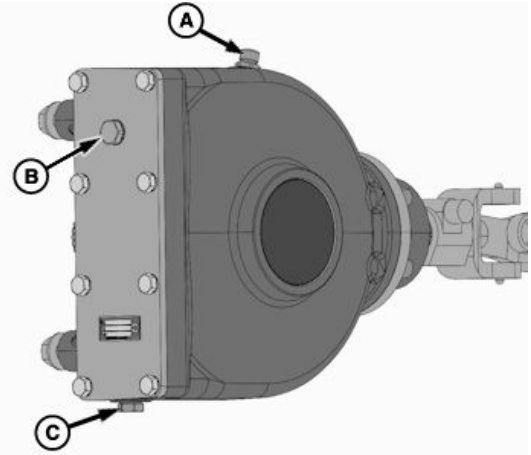
1. Nettoyer la zone autour de la boîte d'engrenages afin d'éliminer les débris et les saletés susceptibles de contaminer la boîte d'engrenages. La zone autour du bouchon de remplissage (A) doit être propre.
2. Nettoyer la zone autour du bouchon de contrôle du niveau d'huile (B) et retirer le bouchon.
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.

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 de rechange par le bouchon de remplissage (A) jusqu'à ce qu'elle commence à sortir de l'orifice (B) de contrôle. Utiliser une



A—Bouchon de remplissage
B—Bouchon de contrôle de niveau d'huile

C—Bouchon de vidange

huile répondant aux spécifications dans la section Lubrifiants et contenances.

6. Remettre en place le bouchon de contrôle d'huile (B).
7. Remettre en place le bouchon de remplissage (A).

Valeur prescrite

L1524 et
L1534—Capacité..... 3,6 l
(1 gal)

Valeur prescrite

L1533—Capacité..... 3,3 l
(0.9 gal)

Suite, voir page suivante

OUO6064,0001E22 -28-12JUN17-13/14

E75920 —UN—19MAY14

**Remplacement de l'huile de la boîte d'engrenages
du système d'amenage**

Toutes les 250 heures de service, remplacer l'huile de la
boîte d'engrenages.

Garer la machine sur un sol horizontal dur et caler les
roues pour empêcher que la machine ne roule.

Contrôler et surveiller le niveau d'huile sur le regard (B).
L'huile doit être visible dans le regard.

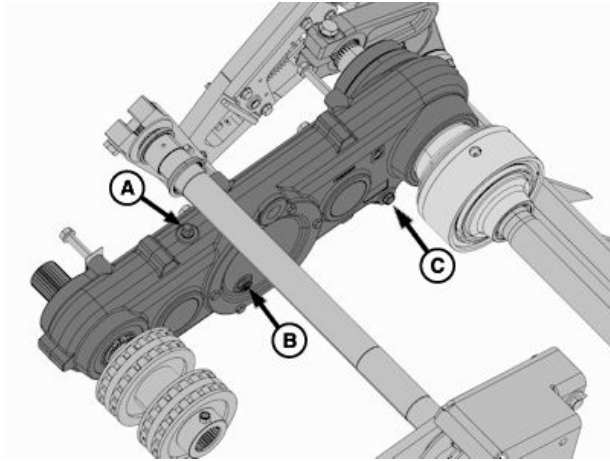
1. Nettoyer la zone autour des bouchons afin d'éliminer
les débris et les saletés susceptibles de contaminer la
boîte d'engrenages. La zone autour du bouchon de
remplissage (A) doit être propre.
2. Placer un récipient adéquat sous le bouchon de
vidange (C) et vidanger l'huile usagée.

**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 (C).

*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 de rechange par le bouchon
de remplissage (A) jusqu'à ce que le niveau soit visible
à travers le regard (B). Utiliser une huile répondant



E75921 —UN—20MAY14

A—Bouchon de remplissage C—Bouchon de vidange
B—Regard

aux spécifications dans la section Lubrifiants et
contenances.

5. Remettre en place le bouchon de remplissage (A).

Valeur prescrite

Tous les modèles,
huile de boîte
d'engrenages du système
d'amenage—Capacité..... 4,0 l
(1.06 gal)

OOU6064,0001E22 -28-12JUN17-14/14

Entretien toutes les 500 heures ou 20000 balles

Remplacement de l'huile hydraulique et du filtre

Toutes les 500 heures de service, remplacer l'huile hydraulique et le filtre.

1. Garer la machine sur un sol horizontal dur et caler les roues pour empêcher que la machine ne roule.
2. Nettoyer 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. Retirer le joint torique (C).
5. Déposer le bouchon de vidange (D).
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 la totalité de l'huile vidangée, appliquer une couche d'huile propre sur le joint plat du filtre à huile hydraulique (F) de rechange et le joint torique.
9. Installer le filtre hydraulique (F) de rechange à la main.
10. Remplir le réservoir hydraulique jusqu'en haut du regard (A) avec l'huile de rechange.

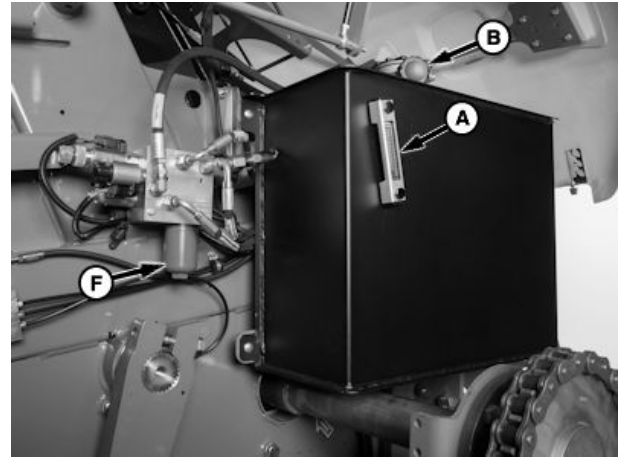
Capacité: 60 l (15,85 gal)

Utiliser l'huile hydraulique recommandée dans la section Lubrifiants et contenances.

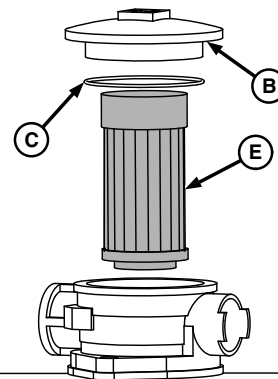
11. Installer le filtre (E) du réservoir hydraulique de rechange avec le joint torique (C).
12. Fermer le bouchon de remplissage (B) hydraulique.
13. Démarrer le moteur. Laisser tourner la machine à 700—800 tr/min pendant plusieurs minutes. Contrôler l'étanchéité.

IMPORTANT: Mettre l'huile et les filtres usagés au rebut conformément aux réglementations environnementales locales et régionales en vigueur.

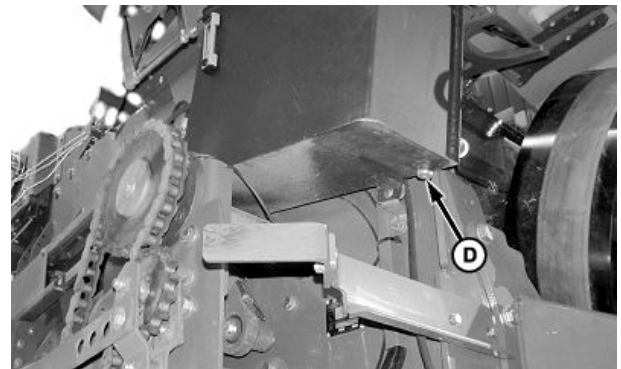
NOTE: Le regard (A) comporte un thermomètre. Utiliser ce thermomètre pour contrôler la température de l'huile.



E75933 —UN—20MAY14



E75934 —UN—20MAY14



E77845 —UN—18DEC14

A—Regard
B—Capuchon de remplissage
C—Joint torique

D—Bouchon de vidange
E—Filtre de réservoir
F—Filtre à huile

OUO6064,0001E23 -28-12JUN17-1/1

Entretien annuel

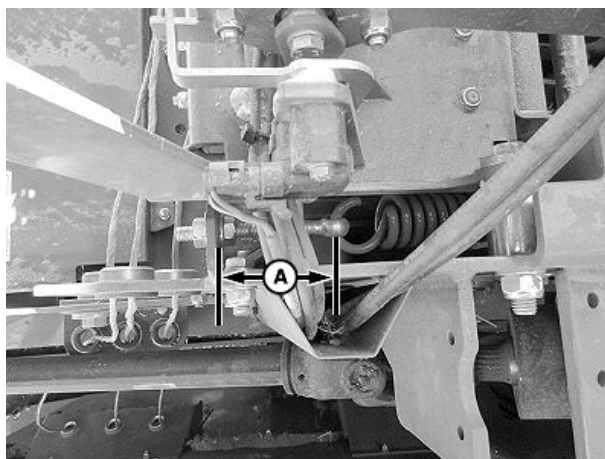
Contrôle du ressort du doigt pousse-ficelle

Chaque année de service, contrôler la longueur de tension du ressort du doigt pousse-ficelle.

S'assurer que la longueur (A) du ressort du doigt pousse-ficelle est conforme à la valeur prescrite. Régler selon le besoin.

Valeur prescrite

Tension du ressort du doigt pousse- ficelle—Longueur.....	50 mm (2 in)



E81737—UN—31OCT16

Suite, voir page suivante

OUO6064,0001E07 -28-05JUN17-1/6

Contrôle du jeu entre l'aiguille et le noueur

Chaque année de service, contrôler le jeu entre l'aiguille et le noueur.

NOTE: Avant de contrôler le jeu, l'aiguille doit être vers la contrepoinTE supérieure.

Contrôler le jeu entre l'aiguille et le noueur:

- Lancer le mécanisme de nouage.
- Pour faire monter les aiguilles vers la contrepoinTE supérieure, tourner le volant d'inertie à la main vers la droite.
- La distance entre le côté de l'aiguille (A) et le bâti du noueur doit être conforme à la distance (B) (les deux éléments se touchant à peine).

Valeur prescrite

Entre l'aiguille et le bâti
du noueur—Distance..... 0 mm
(0 in)

- La force (C) pour libérer l'aiguille (A) (déplacement vers le côté gauche), du bâti du noueur doit être réglée selon les valeurs prescrites.

Valeur prescrite

Entre l'aiguille et le bâti
du noueur—Force..... 0—20 N
(0—2 kg)
(0—4.4 lbf)

- La hauteur (D) entre le bas de l'aiguille et le haut du dispositif de retenue de la ficelle doit être réglée selon les valeurs prescrites.

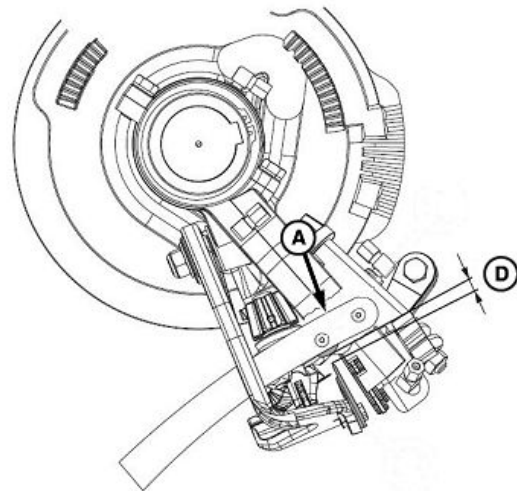
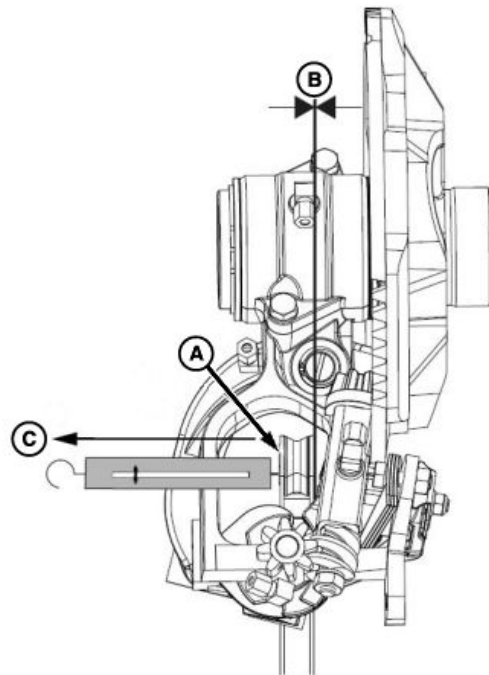
Valeur prescrite

Aiguille—Hauteur..... 2—3 mm

Pour régler la position des aiguilles sur le bâti du noueur, forcer contre le bâti du noueur et la hauteur (voir la section Réglage de l'aiguille dans la section Entretien).

A—Aiguille
B—Distance, 0 mm (0 in)

C—Force, 0—20 N (0—2 kg)
(0—4.4 lbf)
D—Hauteur, 2—3 mm



Suite, voir page suivante

OUC6064,0001E07 -28-05JUN17-2/6

E83167 —UN—02JUN17

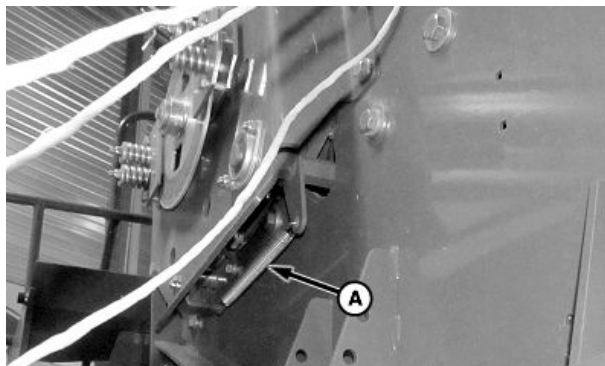
E83170 —UN—02JUN17

Contrôle du ressort de bras de placement de ficelle

Chaque année de service, contrôler le ressort de bras de placement de ficelle.

Contrôler et s'assurer que le ressort (A) de bras de placement de ficelle est fixé et contrôler l'usure. Remplacer le ressort selon le besoin.

A—Ressort de bras de placement de ficelle



E77849—UN—18DEC14

Suite, voir page suivante

OUO6064,0001E07 -28-05JUN17-3/6

Contrôle du chemin de ficelle

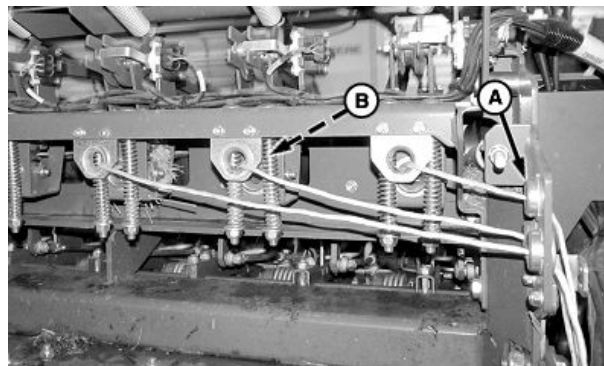
Chaque année de service, contrôler le chemin de ficelle.

NOTE: Il peut être nécessaire de déplacer le garant en caoutchouc flexible (C) pour pouvoir inspecter les tendeurs de ficelle inférieurs.

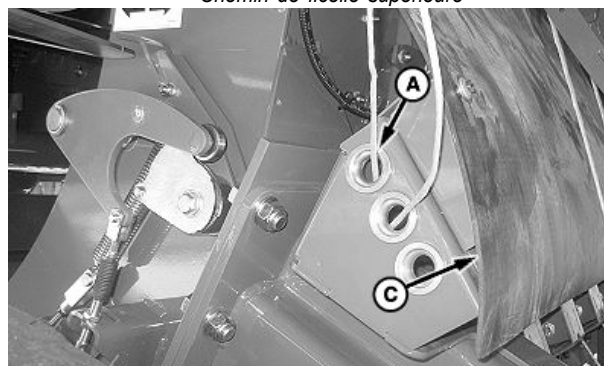
Vérifier la présence de débris ou de composants en contact avec la ficelle dans sa trajectoire normale. Vérifier les oeillets (A) et les tendeurs (B) pour voir s'il y a usure au niveau de la gorge.

A—Oeillets
B—Tendeurs

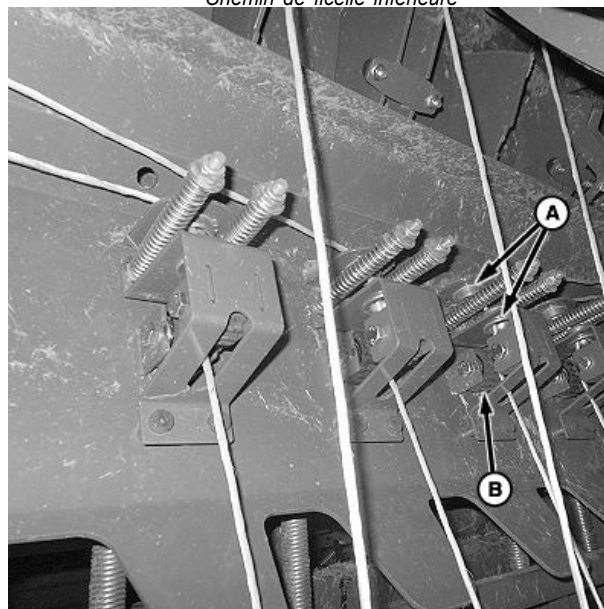
C—Garant en caoutchouc



Chemin de ficelle supérieure



Chemin de ficelle inférieure



Chemin de ficelle inférieure

Suite, voir page suivante

OUC6064,0001E07 -28-05JUN17-4/6

E77850 —UN—18DEC14

E80038 —UN—01OCT15

E80037 —UN—01OCT15

Contrôle du couple de serrage des écrous de roue

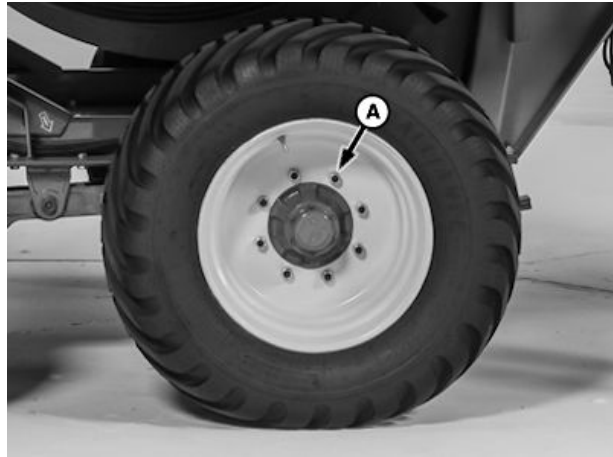
Chaque année de service, contrôler le couple de serrage des écrous de roue.

IMPORTANT: Contrôler le couple de serrage des écrous de roue après les 10 premières heures et après 50 heures de service.

Chaque fois qu'une roue est déposée et réinstallée, vérifier le couple de serrage après 10 heures et 50 heures de fonctionnement. Serrer les écrous (A) de roue 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.....	450 N·m (332 lb-ft)



A—Écrou de roue

E75698 —UN—08MAY14

OUC6064,0001E07 -28-05JUN17-5/6

Contrôle de l'embrayage à friction

Chaque année de service, contrôler l'embrayage à friction.

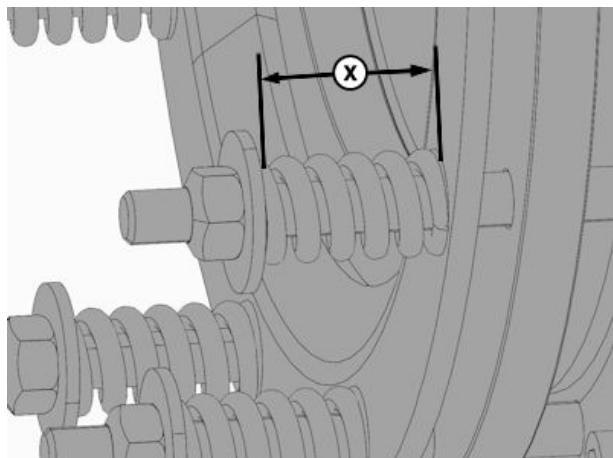
1. Desserrer les écrous (A).
2. Faire tourner le limiteur de couple à la main.
Réparer ou remplacer le limiteur de couple s'il ne tourne pas librement ou s'il est endommagé.
3. Régler les écrous de serrage (A) du limiteur de couple jusqu'à obtention de la distance (X) prescrite.

Valeur prescrite

Longueur du ressort—Distance.....	42,8 mm (1.69 in)

A—Écrous

X—42,8 mm (1.69 in)



E76550 —UN—17JUL14

E76549 —UN—17JUL14

OUC6064,0001E07 -28-05JUN17-6/6

Pannes et remèdes

Codes d'erreur et pannes et remèdes de la ramasseuse-presse

1	E :0 	15	E :169 	27	E :192 
2	E :120 OUTPUT ERROR !	16	E :170 1:05,5  STOP	28	E :193 
3	E :121 	17	E :171  STOP	29	E :194 
4	E :140 12V-PWR 8.0V	18	E :172  STOP	30	E :195 
5	E :141 12V-PWR 8.0V	19	E :173  > 1.6 n	31	E :201 
6	E :143 MEMORY DEFAULT	20	E :174 	32	E :210 
7	E :145 	21	E :175 	33	E :212 
8	E :147 5V -OUT 3.5V	22	E :176  > 1150 rpm	34	E :214 
9	E :149 VERSION MISMATCH IsoAuxEcu 0.01 X IsoAuxEcu 1.00 V	23	E 1: :178  STOP	35	E :215 
10	E :149 VERSION MISMATCH Moisture 0.01 X Moisture 1.00 V	24	E :179  170		
11	E :160 	25	E :185 		
12	E :162 				
13	E :166  STOP				
14	E :167 MAX	26	E :190 		

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.

Suite, voir page suivante

OUC6064.0001A46 -28-05JUN17-1/5

■Problème	■Cause	■Solution
Terminal CCI / VT50		
Les boutons ne réagissent plus ou ne sont pas activés en permanence.	Les boutons sont pollués, aucun film protecteur présent sur l'avant du terminal. Pollution derrière le film protecteur, le film protecteur est endommagé ou rayé. Le terminal ou l'écran tactile est cassé.	Remplacer le film protecteur. Remplacer le film protecteur endommagé ou rayé. Consulter le concessionnaire.
Composants électroniques		
Pas de message au niveau du boîtier de commande électronique.	Pas d'alimentation au niveau du boîtier de commande électronique.	Allumer le boîtier de commande électronique. Vérifier si le boîtier de commande électronique est raccordé à l'alimentation 12 V au niveau du tracteur. Contrôler tous les câbles électriques. Vérifier les fusibles. Avant de remplacer un fusible, savoir ce qui a causé le fusible fondu. Résoudre d'abord ce problème.
Signes ou messages non identifiants au boîtier de commande électronique.	La machine ou le boîtier de commande électronique est trop près d'un champ électromagnétique fort. Problème interne.	ÉTEINDRE immédiatement tous les appareils électroniques de la machine. Déplacer la machine loin de la source de rayonnement électromagnétique. (Ou déplacer la source de rayonnement électromagnétique loin de la machine). Allumer le boîtier de commande électronique. Si aucune erreur, aucun signe ou message non identifiable n'apparaît, le fonctionnement peut être continué. Consulter le concessionnaire.
Codes d'erreur avant et en cours		
(1) E:0 —Bouton "arrêt fonction" pressé.	Le bouton "arrêt fonction" est pressé sur le terminal.	Relâcher le bouton "arrêt fonction".
Codes d'erreur de la ramasseuse-presse		
(2) E:120 —Une ou plusieurs sorties n'ont pas pu être activées.	Les composants suivants peuvent causer ce problème: • Pompe hydraulique (pompe V1) • Actionneur d'ENGAGEMENT des couteaux (couteaux V2) • Actionneur de DÉSENGAGEMENT des couteaux (couteaux V3) • Soupape proportionnelle (pompe V5) • Système de lubrification automatique • Faisceau de la soufflerie de noueur • Moteur de liage électrique (TMO)	Activer et désactiver l'alimentation du boîtier de commande. Tester les fonctions individuellement.
(3) E:121 —Alarme de vireur de balles.	Le vireur de balles est fermé lorsque l'écran de fonctionnement est affiché et que le régime de la prise de force est supérieur au minimum de 100 tr/min.	Arrêter la ramasseuse-presse et abaisser le vireur de balles.
(4) E:140 —La tension à l'actionneur ou aux sorties est inférieure à 8,9 V.	La charge exercée sur l'alternateur du tracteur est trop élevée (feux, etc.).	Réduire la charge exercée sur l'alternateur.
	Mauvaise batterie sur le tracteur.	Mesurer la tension de la batterie.
	Mauvais câbles ou connexions sur le tracteur.	Inspecter les câbles et connexions.
	Fusible grillé.	Contrôler les fusibles et les remplacer, si nécessaire.
(5) E:141 —L'alimentation du capteur et du microcontrôleur est en dessous du minimum de 9,0 V.	Court-circuit dans la bobine de la vanne hydraulique.	Contrôler les bobines de la vanne hydraulique.
	Le terminal est activé pendant le démarrage du tracteur.	ÉTEINDRE le terminal. Vérifier que le moteur du tracteur tourne et ALLUMER le terminal.
	La tension du tracteur est insuffisante.	Réduire la consommation électrique du tracteur. Vérifier dans le livret d'entretien du tracteur.
	Mauvaises connexions électriques.	Contrôler les connexions et le câblage de la sortie 12 V (fil de 2,5 mm²).
	Fusible grillé dans le boîtier de la machine.	Débrancher toutes les sorties du boîtier de commande de la machine allant au bloc électrovannes hydrauliques. Remplacer le fusible. Brancher les sorties au bloc électrovannes hydrauliques une par une pour trouver le problème. Résoudre le problème et/ou réparer la machine.
	Le fusible du câble d'alimentation du contrôleur ECU est grillé.	Trouver la cause du problème et/ou réparer la machine.

Suite, voir page suivante

OUC6064,0001A46 -28-05JUN17-2/5

■Problème	■Cause	■Solution
(6) E:143 —Les paramètres par défaut de la mémoire ont été restaurés.	Lorsque le système est réglé sur les paramètres par défaut (paramètres d'usine).	Régler tous les paramètres spécifiques de la machine.
(7) E:145 —Alarme de moteur de ficelle. Capteur hors de la position INITIALE.	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 est déplacé ou défectueux.
	Le moteur électrique n'est pas alimenté en électricité.	Vérifier les fils électriques et le moteur électrique. Vérifier le fusible (10 A) dans le fil d'alimentation du TMO dans le boîtier de commande électronique.
(8) E:147 —La tension de sortie 5 V est inférieure à 4,5 V.	Court-circuit dans un capteur 5 V (analogique).	Débrancher séquentiellement les capteurs analogiques jusqu'à ce que le code d'erreur disparaisse du moniteur.
(9) E:149 —Incompatibilité de version de système secondaire.	La version du système secondaire a une édition du logiciel incorrecte.	Mettre à jour le logiciel du système secondaire à la version du logiciel correcte.
	Détection de la ficelle et surveillance de la vitesse de la soufflante ne fonctionnent pas correctement.	
(10) E:149 —Incompatibilité de version de capteur d'humidité.	La version du logiciel du capteur d'humidité a une édition du logiciel incorrecte	Mettre à jour le logiciel du capteur d'humidité à la version correcte.
(11) E:160 —Alarme de capteur de graissage.	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 bouché.
(12) E:162 —Capteur de charge de la machine pas connecté.	Pas de capteur de charge de la machine.	Vérifier le capteur de charge de la machine et le faisceau.
	Capteur de charge de la machine hors service.	
	Câble du capteur de charge de la machine sectionné.	
(13) E:166 —Alarme de boulon de cisaillement d'aiguille.	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.
		Contrôler les capteurs. Vérifier le boulon de cisaillement du berceau d'aiguilles. Remplacer le boulon de cisaillement si nécessaire.
	L'extracteur d'aiguille ne peut pas repousser le berceau d'aiguilles.	Retirer les obstacles du piston et du noueur. Activer le processus de liage.
	Dimension de balle incorrecte activée dans le menu du concessionnaire.	Saisir la dimension correcte dans le menu du concessionnaire.
(14) E:167 —Alarme de charge de la machine trop élevée. 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.
(15) E:169 —Frein de volant d'inertie engagé.	Le frein mécanique du volant d'inertie est en position de freinage lorsque la ramasseuse-presse fonctionne. Le terminal est en affichage de fonctionnement.	Désengager le frein du volant d'inertie. Le frein du volant d'inertie peut être reconnu mais devient de nouveau actif lorsque: • La prise de force est sur MARCHE. • L'affichage de fonctionnement est activé à nouveau.
(16) E:170 —Alarme: La fourche d'amenage alimente en continu.	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 l'axe de verrouillage.

Suite, voir page suivante

OUC064,0001A46 -28-05JUN17-3/5

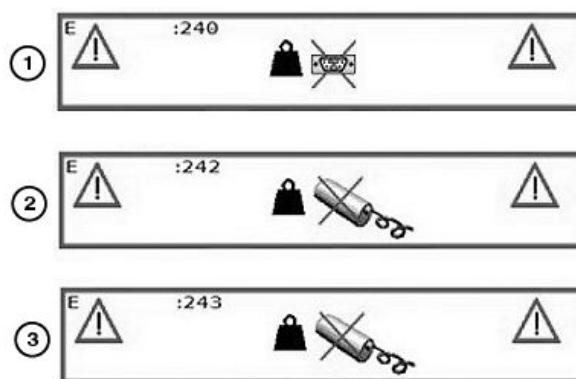
■Problème	■Cause	■Solution
(17) E:171 —Alarme: Surcharge de la fourche d'amenage; la fourche d'amenage fonctionne trop lentement. IMPORTANT: Durant cette alarme, la pression de la balle chute automatiquement afin d'éviter tout problème de démarrage du tracteur. Après augmentation de taille de la balle, 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: DÉSENCLANCHER 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 du concessionnaire	Vérifier et régler le régime du rotor.
(18) E:172 —Alarme de surcharge du rotor ou rotor fonctionnant trop lentement.	Cause: Le rotor est bloqué.	Arrêt immédiat. Réduire le régime de la prise de force jusqu'à ce que le blocage soit éliminé.
	L'embrayage de surcharge du rotor est activé.	Si le blocage ne peut pas être éliminé: DÉSENCLANCHER 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.	Vérifier et régler le régime du rotor.
(19) E:173 —Alarme de longueur de balle incorrecte.	La longueur de balle est supérieure de +0,40 m (16 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.
	Lors d'un cycle de liage, le signal du capteur de liage est manqué.	Régler la position du capteur de liage. Remplacer le capteur de liage.
	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 atteint la valeur définie de +0,40 m (16 in).	
	Au démarrage de l'écran de fonctionnement, la longueur réelle de la balle est supérieure à la longueur de balle prédéfinie.	Vérifier la longueur réelle de la balle dans la chambre à balles et démarrer le premier liage à l'aide du bouton à la longueur souhaitée.
	Durant l'utilisation de l'éjecteur de balles, la longueur réelle de la balle a dépassé la longueur de balle prédéfinie.	
(20) E:174 —Alarme: couteaux rétractés alors qu'ils sont engagés.	Les couteaux ne rentrent dans la minute qui suit l'engagement. Le bouton des couteaux a été activé ou les couteaux sont sortis alors qu'ils sont rentrés, 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.
	Couteaux sales.	Nettoyer les couteaux.
	Défaillance du capteur.	Contrôler le capteur.

■Problème	■Cause	■Solution
(21) E:175 —Alarme: couteaux engagés alors qu'ils sont rétractés.	Les couteaux ne sortent dans la minute qui suit l'activation de la rétraction des couteaux. Le bouton des couteaux a été activé ou les couteaux sont rentrés alors qu'ils sont sortis, 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.
(22) E:176 —Alarme de régime de prise de force trop élevé.	Le régime de la prise de force est supérieur à 1150 tr/min. Une augmentation du risque d'endommagement de la machine.	Réduire le régime moteur du tracteur. Contrôler le capteur de la fourche d'alimentation et le rotor.
(23) E:178 —Alarme de remplissage.	La balle grandit sans courses de remplissage de la fourche d'amenage. Perte de récolte entre le canal d'alimentation et la chambre à balles.	Contrôler les plaques de mesure. Voir si du matériau s'échappe par les plaques de mesure dans la chambre à balles.
	Capteur de remplissage incorrectement réglé ou défectueux.	Vérifier 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.
(24) E:179 —Alarme de charge de la machine hors plage.	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.
(25) E:185 —Alarme: communication avec le contrôleur ECU auxiliaire perdue.	Le contrôleur ECU auxiliaire n'est pas en cours de fonctionnement.	Vérifier que le contrôleur ECU auxiliaire est en cours de fonctionnement (DEL clignotante).
	Le câblage entre les deux contrôleurs ECU est défectueux	Vérifier le câblage entre les deux contrôleurs ECU.
(26) E:190 —Alarme de capteur de liage électrique (TMO).	Le capteur de liage électrique n'est pas actif lorsque l'écran de fonctionnement est activé.	Vérifier le capteur de liage électrique.
(27) E:192 —Alarme: La prise de force de liage électrique (TMO) est 0.	Le liage électrique ne peut pas démarrer car la prise de force est ARRÊTÉE.	Démarrer la prise de force et faire fonctionner la ramasseuse-presse.
	Aucun signal provenant du capteur de la fourche d'alimentation et du rotor.	Contrôler le capteur de la fourche d'alimentation et le rotor. <i>NOTE: Une fois le problème résolu, la touche programmable de liage manuel clignote.</i> <i>L'action de liage manuel doit être activée avant que le liage électrique ne démarre automatiquement.</i>
(28) E:193 —Alarme de pression 0 de liage électrique.	La pression est réglée sur 0.	Augmenter la pression ou le réglage de charge de la machine. <i>NOTE: Une fois le problème résolu, la touche programmable de liage manuel clignote.</i> <i>L'action de liage manuel doit être activée avant que le liage électrique ne démarre automatiquement.</i>
(29) E:194 —Alarme de verrouillage de liage électrique (TMO).	Le liage électrique souhaite démarrer un processus de liage en raison de la longueur réelle de balle, mais l'affichage n'est pas en mode de fonctionnement.	Activer le mode de fonctionnement de l'affichage. IMPORTANT: Une fois le problème résolu, la touche programmable de liage manuel clignote. L'action de liage manuel doit être activée avant que le liage électrique ne démarre automatiquement de nouveau.
(30) E:195 —Alarme de verrouillage de fonctionnement.	La ramasseuse-presse est en marche (PDF) et la taille des balles est détectée alors que l'affichage n'est pas en mode de fonctionnement.	Activer le mode de fonctionnement de l'affichage.
(31) E:201-E:206 —Erreur de capteur de tension de ficelle 1 à 6.	Le capteur ou la connexion est défectueux.	Contrôler la connexion et le capteur, remplacer si nécessaire.
	Les capteurs ont besoin d'être calibrés	Calibrer les capteurs.

■Problème	■Cause	■Solution
(32) E:210 —Ficelle coincée dans le noueur Erreur CRITIQUE, ARRÊTER le pressage.	La ficelle est coincée dans les noueurs. Elle peut apparaître: - Après 5 cm (2 in) de l'augmentation de la taille des balles, lorsque coincée pendant le premier noeud. - Après 40 cm (6 in) de l'augmentation de la taille des balles, lorsque coincée pendant le deuxième noeud.	Vérifier la ficelle et le noueur en question causant le problème.
(33) E:212 —Tension de ficelle faible.	Le bras de mou est relevé ou se relève après 70 cm (28 in), avant que la balle suivante ne soit liée.	
	Tension de la ficelle faible	Augmenter la tension de la ficelle.
	Plus de ficelle ou la ficelle est cassée	Mettre de la ficelle neuve ou réparer la ficelle cassée.
(34) E:214 —Régime du ventilateur trop faible.	Le régime de la soufflante (ventilateur) est trop faible.	Vérifier le fonctionnement de la soufflante, le débit d'huile, etc. Contrôle: - Niveau d'huile - Fuite d'huile
(35) E:215 —Le régime du ventilateur est trop élevé.	Le régime de la soufflante (ventilateur) est trop élevé.	Contrôler le fonctionnement de la soufflante de noueur, le débit d'huile, etc.

OUO6064,0001A46 -28-05JUN17-6/5

Codes d'erreur et pannes et remèdes du système de pesage (suivant équipement)



E81606—UN—05OCT16

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.

■Problème	■Cause	■Solution
(1) E:240 — Erreur de communication	Connexion avec le système de pesage perdue ou interrompue.	Vérifier les câbles et les connexions du système de pesage. Remettre en état et remplacer, si nécessaire.
(2) E:242 — Échec de l'essai de cellule de charge	Échec de l'essai de cellule de charge: Après le passage de l'affichage de base à l'affichage d'utilisation. Après chaque éjection de balle détectée.	Contrôler les cellules de charge à l'aide des pages de diagnostic, remplacer si nécessaire.
(3) E:243 — Échec de l'essai du capteur d'accélération	Échec de l'essai du capteur d'accélération: Après le passage de l'affichage de base à l'affichage d'utilisation. Après chaque éjection de balle détectée.	Contrôler le capteur d'accélération à l'aide des pages de diagnostic, remplacer si nécessaire.

OUO6064,000198A -28-28NOV16-1/1

Protections contre les surcharges des composants de la ramasseuse-presse

⚠ ATTENTION: Avant toute intervention sur la machine:

1. Désenclencher la prise de force.
2. Arrêter le moteur du tracteur et retirer la clé de contact.
3. 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 défectueuse ou non sécurisée entraîne des blessures graves et d'importants dégâts matériels.

IMPORTANT: Pour éviter d'endommager la machine, vérifier et régler l'embrayage à friction (A). (Voir Réglage de l'embrayage à friction dans la section Entretien.)

L'embrayage à friction (A) protège l'arbre de transmission secondaire.

Causes possibles de l'activation de l'embrayage à friction:



A—Embrayage à friction

- L'activation du frein de volant.
- 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-moteur.
2. Réduire la pression du système de tension.
3. Démarrer à un régime de prise de force peu élevé, et augmenter lentement le régime de prise de force.

Suite, voir page suivante

OUO6064.000190C -28-21OCT16-1/7

E75975—UN—21MAY14

Protection de la boîte d'engrenages principale—L1533 (standard):

L'embrayage (A) à boulon de cisaillement protège le boîtier d'entraînement principal.

Si l'entraînement principal s'est arrêté en raison d'une surcharge et que le boulon de cisaillement est rompu:

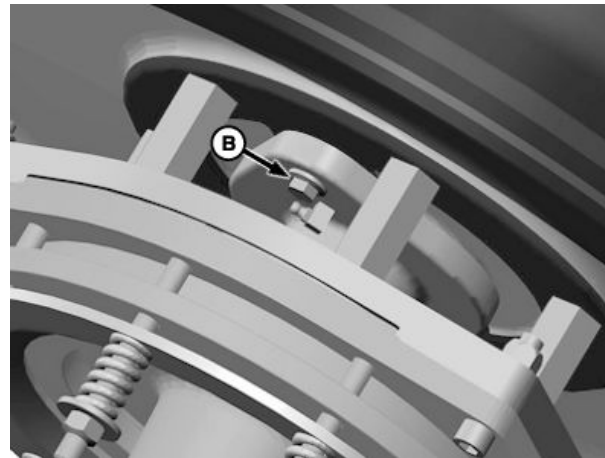
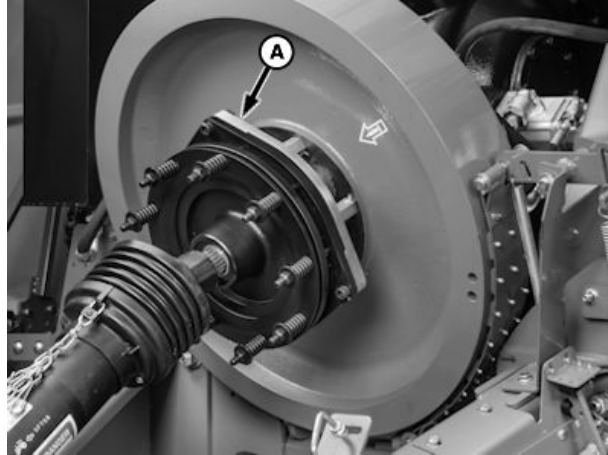
1. Arrêter la prise de force.
2. Remplacer le boulon de cisaillement (B) par un boulon de cisaillement de rechange d'origine.

IMPORTANT: Ne pas utiliser un boulon d'une catégorie supérieure à 10.9, cela endommagerait la machine. Utiliser uniquement un boulon de cisaillement d'origine (contacter le concessionnaire John Deere).

3. Éliminer tout objet étranger ou bouchage de récolte du ramasseur, du rotor et de la chambre de précompression.
4. Si nécessaire, vider la pression du système de tension avec le moniteur ISOBUS.
5. Démarrer la machine.
6. Continuer le pressage.

A—Boulon de cisaillement

B—Boulon de cisaillement



OUO6064,000190C -28-21OCT16-2/7

E75995 —UN—22MAY14

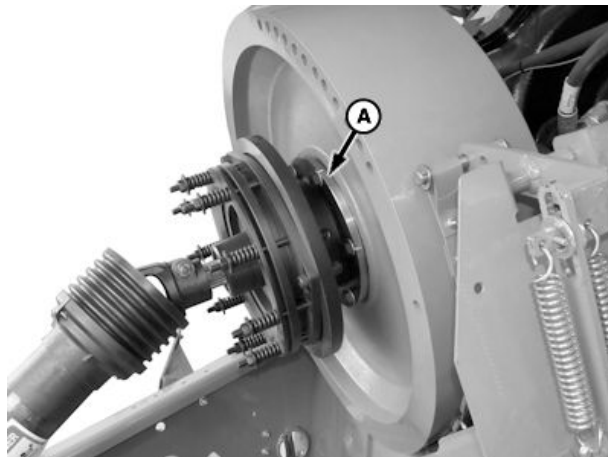
E75997 —UN—12NOV14

Protection de la boîte d'engrenages principale — L1533 (en option), et L1524 et L1534 (standard):

L'embrayage à cames (A) protège la boîte d'engrenages principale de toute surcharge. L'embrayage à cames se désengage lorsque la charge de la culture devient trop élevée ou lorsqu'un objet étranger bloque le piston.

Réduire le régime de la prise de force pour réengager l'embrayage automatique à came.

- Réengager la prise de force dès que l'embrayage à cames s'engage pour éviter un démarrage difficile de la machine.
- Si l'embrayage à cames ne s'engage pas, vider la pression du système de tension et tenter un redémarrage.
- Si nécessaire, éliminer la culture de la chambre de précompression et l'avant du piston.



A—Embrayage à cames

Suite, voir page suivante

OUO6064,000190C -28-21OCT16-3/7

E75996 —UN—22MAY14

Protection du rotor:

⚠ ATTENTION: Ne redémarrer la machine qu'après avoir identifié et résolu la cause de la défaillance. L'utilisation d'une machine défectueuse ou non sécurisée entraîne des blessures graves et d'importants dégâts matériels.

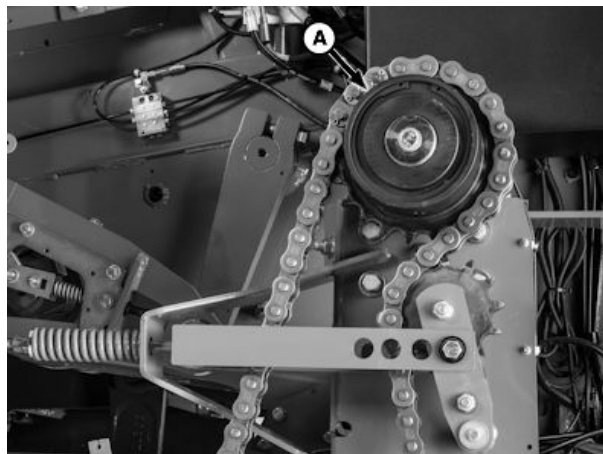
L'embrayage à cames (A) protège le rotor d'entrée.

Réduire le régime de la prise de force pour réengager l'embrayage 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 à cames



E75976 —UN—21MAY14

OUC6064,000190C -28-21OCT16-4/7

Protection de la fourche d'amenage:

⚠ ATTENTION: La surcharge résulte d'une charge excessive sur la fourche d'amenage (par exemple vitesse de déplacement trop élevée, présence de corps étrangers, etc.).

Se tenir à l'écart de la porte de visite durant l'ouverture. Du matériau comprimé peut provoquer l'ouverture soudaine de la porte et causer des blessures.

Ne redémarrer la machine qu'après avoir identifié et résolu la cause de la défaillance. L'utilisation d'une machine défectueuse ou non sécurisée entraîne des blessures graves et d'importants dégâts matériels.

L'embrayage à cames (A) progressif protège la fourche d'amenage.

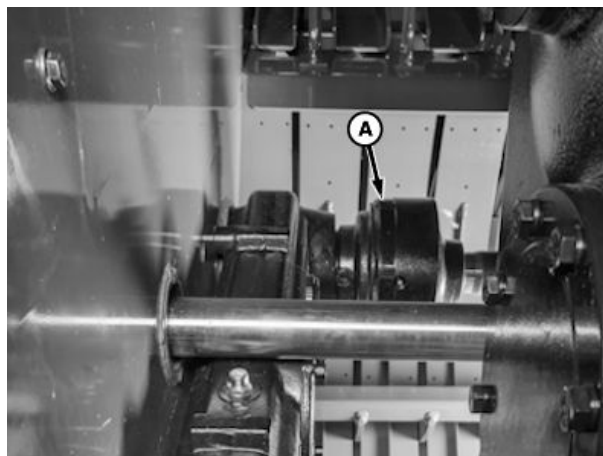
Réduire le régime de la prise de force pour réengager l'embrayage automatique à came.

L'embrayage de la fourche d'amenage ne se réengage pas:

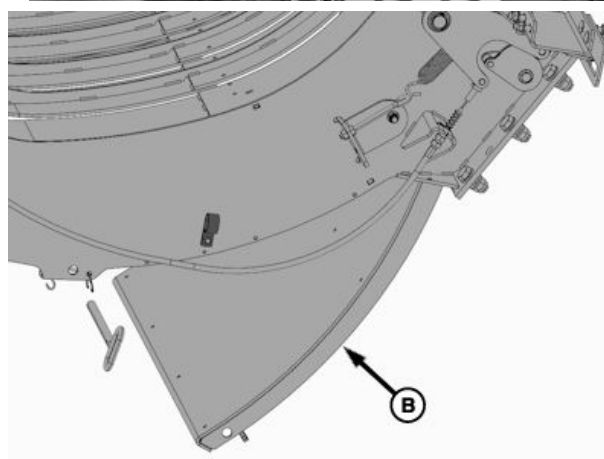
1. Arrêter la machine.
2. Arrêter la prise de force.
3. Ouvrir la porte de visite (B) sous la chambre de précompression et éliminer tout objet étranger ou bouchage de récolte.

A—Embrayage à cames

B—Porte de visite



E75977 —UN—21MAY14



E75978 —UN—21MAY14

Suite, voir page suivante

OUC6064,000190C -28-21OCT16-5/7

Protection du ramasseur:

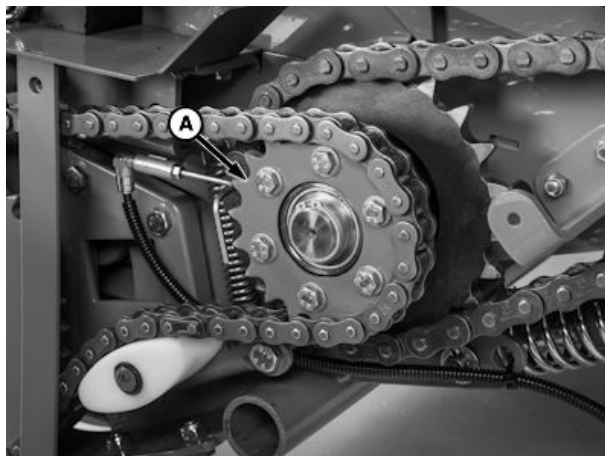
ATTENTION: Ne redémarrer la machine qu'après avoir identifié et résolu la cause de la défaillance. L'utilisation d'une machine défectueuse ou non sécurisée entraîne des blessures graves et d'importants dégâts matériels.

L'embrayage à rochet (A) protège l'entraînement du ramasseur.

Causes possibles de l'activation de l'embrayage automatique:

- Une charge excessive sur le ramasseur.
- Ramasseur trop bas par rapport au sol.
- Objets étrangers dans le rabatteur de ramassage.

Arrêter le tracteur, arrêter le moteur, engager le frein du volant-moteur et attendre l'arrêt de tout mouvement. Éliminer tout bouchage au niveau du ramasseur et redémarrer la ramasseuse-presse.



A—Embrayage à rochet

OUO6064,000190C -28-21OCT16-6/7

E75979 —UN—21MAY14

Protection des aiguilles:

ATTENTION: Ne redémarrer la machine qu'après avoir identifié et résolu la cause de la défaillance. L'utilisation d'une machine défectueuse ou non sécurisée entraîne des blessures graves et d'importants dégâts matériels.

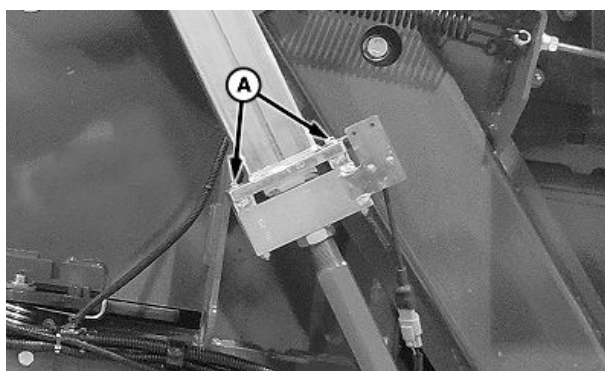
S'il y a une surcharge, les deux boulons de cisaillement (A) protègent les aiguilles.

IMPORTANT: Les boulons de cisaillement ont été conçus pour céder sous une charge prédéterminée. Toujours remplacer les boulons de cisaillement par des boulons de la même classe:

- Boulons de cisaillement 1/4 x 3-1/4 in. classe 8
- Écrous de blocage, classe 9

Utiliser uniquement des boulons de cisaillement d'origine (contacter le concessionnaire John Deere).

Remplacer les boulons de cisaillement (A) par des pièces d'origine. Serrer les écrous au couple prescrit.



A—Boulon de cisaillement (2)

Valeur prescrite

Boulon de cisaillement—Couple de serrage.....	5,4 N·m (48 lb·in + 1/2 tour)

OUO6064,000190C -28-21OCT16-7/7

E77745 —UN—18DEC14

Problèmes d'arbre de transmission

⚠ ATTENTION: Ne jamais travailler sur la machine pendant son fonctionnement. L'arbre de transmission peut continuer après le désenclenchement de la prise de force. Se tenir à l'écart de la machine jusqu'à ce qu'elle soit totalement immobilisée. Arrêter le moteur,

retirer la clé de l'allumage, serrer le frein de stationnement et serrer le frein de volant-moteur avant toute réparation ou entretien.

Ne redémarrer la machine qu'après avoir identifié et résolu la cause. L'utilisation d'une machine non sécurisée peut entraîner des blessures graves et des dégâts matériels.

Symptôme	Problème	Solution
L'embrayage à friction glisse trop souvent.	Réglage incorrect.	Contrôler la longueur du ressort du limiteur. (Voir Réglage de l'embrayage à friction dans la section Entretien.)
	Disques d'embrayage surchauffés et usés.	Remplacer les disques de friction et les disques d'embrayage.
Le limiteur de couple automatique du volant se déclenche trop fréquemment (suivant équipement).	Densité de balle trop élevée.	Réduire la pression hydraulique.
	Accumulation de saletés dans la chambre à balles.	Vider et nettoyer la chambre à balles. Réduire le point de consigne de charge de la machine.
Le boulon de cisaillement du volant se rompt trop souvent.	Densité de balle trop élevée.	Réduire la pression hydraulique.
	Accumulation de saletés dans la chambre à balles.	Vider et nettoyer la chambre à balles. Réduire le point de consigne de charge de la machine.
Vibration de l'arbre de transmission primaire ou secondaire.	Palier du volant-moteur usé.	Remplacer les roulements. Voir le concessionnaire John Deere.
	Paliers à chapeau usés.	Remplacer les roulements. Voir le concessionnaire John Deere.
	Jeu dans l'arbre de prise de force. La longueur de l'arbre de transmission est telle qu'il est prêt à se séparer et à toucher le fond lors de l'articulation.	Vérifier la longueur de la barre d'attelage du tracteur et la longueur de transmission démontée par tableau. (Voir Arbre de transmission télescopique dans la section Préparation de la ramasseuse-presse.) Installer un arbre de transmission différent si nécessaire.

SF04007,0000A3C -28-04JAN16-1/1

Problèmes d'écoulement de la récolte

⚠ ATTENTION: Ne jamais travailler sur la machine pendant son fonctionnement. L'arbre de transmission peut continuer après le désenclenchement de la prise de force. Se tenir à l'écart de la machine jusqu'à ce qu'elle soit totalement immobilisée. Arrêter le moteur,

retirer la clé de l'allumage, serrer le frein de stationnement et serrer le frein de volant-moteur avant toute réparation ou entretien.

Ne redémarrer la machine qu'après avoir identifié et résolu la cause. L'utilisation d'une machine non sécurisée peut entraîner des blessures graves et des dégâts matériels.

Symptôme	Problème	Solution
Rupture des doigts du ramasseur.	Hauteur du ramasseur trop basse.	Relever la hauteur du ramasseur. (Voir Réglage de la hauteur du ramasseur dans la section Entretien.)
	Flottement du ramasseur mal réglé.	Tendre les ressorts de flottement. (Voir Réglage des ressorts de flottement du ramasseur dans la section Entretien.)
	Racleurs de récolte manquants ou endommagés. Ficelle enroulée autour des barres porte-dents.	Remplacer les racleurs. Enlever la ficelle du rabatteur de ramassage.
Ramasseur bruyant.	Rouleau de came cassé ou manquant.	Remplacer le rouleau de came. Voir le concessionnaire John Deere.
	Racleurs de récolte mal alignés ou endommagés.	Corriger l'alignement des racleurs de récolte. Remplacer les racleurs.
	Ficelle enroulée autour des barres porte-dents.	Enlever la ficelle du rabatteur de ramassage.
L'embrayage de la fourche d'aménagement se désengage fréquemment.	Une quantité excessive de récolte entre dans la machine.	Réduire la vitesse en marche avant.
	Andains inégaux.	Régler la faucheuse-andaineuse ou l'andaineur.
	Corps étranger dans la machine.	Nettoyer la machine et éliminer le corps étranger.
	Densité de la préchambre trop élevée.	Réduire la densité de la préchambre. (Voir Réglage de la densité de la chambre de précompression dans la section Entretien.)
L'embrayage du rotor se désengage fréquemment.	Une quantité excessive de récolte entre dans la machine.	Réduire la vitesse en marche avant.
	Andains inégaux.	Régler la faucheuse-andaineuse ou l'andaineur.
	Corps étranger dans la machine.	Nettoyer la machine et éliminer le corps étranger.

Suite, voir page suivante

SF04007,0000A3D -28-04JAN16-1/2

Symptôme	Problème	Solution
Fonctionnement bruyant de la fourche d'amenage, même lorsque la machine est vide.	Fourches pliées, mal calées, ou boulonnerie desserrée.	Vérifier l'état des fourches et voir si elles sont droites, le calage de la fourche d'amenage et l'ajustement des boulons.
L'andain n'est pas ramassé.	Ramasseur en position relevée.	Abaisser le ramasseur.
	Hauteur du ramasseur trop haute.	Régler les roues de jauge ou les chaînes de butée basse pour abaisser la hauteur de fonctionnement du ramasseur.
	Limiteur de couple du ramasseur désengagé.	Contrôler la présence d'objets étrangers ou de matériau excessif dans le ramasseur. Les retirer de la machine et la redémarrer.
	La chaîne d'entraînement est cassée ou les pignons sautent.	Remplacer la chaîne, contrôler l'embout d'arbre d'embrayage et le roulement.
	Vitesse de déplacement excessive.	Réduire la vitesse de déplacement.
	Andain trop petit et trop fin.	Préparer des andains plus larges ou plus épais.
	Dents du ramasseur pliées ou cassées.	Remplacer les dents. Voir le concessionnaire John Deere.
Récolte enroulée autour du rotor.	Dégagement excessif du racleur du rotor.	Régler les racleurs du rotor.
Le ramasseur est bloqué.	Une quantité excessive de récolte entre dans la machine.	Retirer la culture et vérifier la présence d'objets étrangers avant le redémarrage.
	Corps étranger dans la machine.	Retirer la culture et vérifier la présence d'objets étrangers avant le redémarrage.

SF04007,0000A3D -28-04JAN16-2/2

Problèmes de piston

⚠ ATTENTION: Ne jamais travailler sur la machine pendant son fonctionnement. L'arbre de transmission peut continuer après le désenclenchement de la prise de force. Se tenir à l'écart de la machine jusqu'à ce qu'elle soit totalement immobilisée. Arrêter le moteur,

retirer la clé de l'allumage, serrer le frein de stationnement et serrer le frein de volant-moteur avant toute réparation ou entretien.

Ne redémarrer la machine qu'après avoir identifié et résolu la cause. L'utilisation d'une machine non sécurisée peut entraîner des blessures graves et des dégâts matériels.

Symptôme	Problème	Solution
Piston bruyant.	Écartement entre rail et rouleau de piston trop important.	Régler l'écartement conformément aux limites prescrites. (Voir Réglage du rouleau dans la section Entretien.)
	Couteaux manquants.	Installer des sections de couteau de piston neuves. (Voir Réglage des couteaux dans la section Entretien.)
	Couteaux émoussés.	Affûter les couteaux.
	Écartement des couteaux trop important.	Régler l'écartement des couteaux. (Voir Réglage des couteaux dans la section Entretien.)
Chauffage des rouleaux du piston.	Absence d'écartement entre les rails et les rouleaux du piston.	Régler l'écartement conformément aux limites prescrites. (Voir Réglage du rouleau dans la section Entretien.)
	Accumulation de récolte.	Nettoyer les rouleaux du piston.
	Usure du roulement à rouleaux.	Remplacer les rouleaux. Voir le concessionnaire John Deere.

SF04007,0000A3E -28-04JAN16-1/1

Problèmes hydrauliques

! ATTENTION: Ne jamais travailler sur la machine pendant son fonctionnement. L'arbre de transmission peut continuer après le désenclenchement de la prise de force. Se tenir à l'écart de la machine jusqu'à ce qu'elle soit totalement immobilisée. Arrêter le moteur,

retirer la clé de l'allumage, serrer le frein de stationnement et serrer le frein de volant-moteur avant toute réparation ou entretien.

Ne redémarrer la machine qu'après avoir identifié et résolu la cause. L'utilisation d'une machine non sécurisée peut entraîner des blessures graves et des dégâts matériels.

Symptôme	Problème	Solution
La pression hydraulique n'augmente pas.	Distributeur non connecté.	Brancher le distributeur.
	Prise de force non enclenchée.	Embrayer la prise de force.
	Niveau d'huile bas.	Au besoin, faire l'appoint avec l'huile recommandée. (Voir la rubrique Utilisation de l'huile de transmission/hydraulique dans la section Lubrifiants et contenances.)
	Présence d'air dans le circuit hydraulique.	Purger le circuit hydraulique. Contrôler tous les flexibles et les raccords.
	Surchauffe de la pompe.	Contrôler la présence d'accumulation de matériau excessif dans les conduites et le réservoir.
		Contrôler la présence d'accumulation de matériau dans les refroidisseurs (circuit de ventilateur).
		Arrêter la machine et attendre que l'huile refroidisse.
		Remplacer la pompe si nécessaire. Voir le concessionnaire John Deere.
	Huile encrassée.	Vidanger, rincer le système, remplir d'huile neuve et remplacer le filtre.
	Électrovanne de commande individuelle manuelle ne fonctionnant pas correctement.	Remplacer l'électrovanne de commande individuelle manuelle.
	La pompe ne fonctionne pas correctement.	Contrôler le débit.
		Remettre en état ou remplacer la pompe si nécessaire. Voir le concessionnaire John Deere.
	Anomalie du capteur du rotor.	Remplacer le capteur de régime du rotor. Voir le concessionnaire John Deere.

Suite, voir page suivante

SF04007.0000A3F -28-04JAN16-1/2

Pannes et remèdes

Symptôme	Problème	Solution
	Capteur de pression défectueux.	Remplacer le capteur. Voir le concessionnaire John Deere.
La pression hydraulique chute à chaque course du piston.	Surcharge du piston.	Réduire la pression du système de tension ou réduire le réglage de charge de la machine.

SF04007,0000A3F -28-04JAN16-2/2

Problèmes de pressage

⚠ ATTENTION: Éviter les blessures graves voire mortelles. Ne jamais travailler sur la machine pendant son fonctionnement. L'arbre de transmission peut continuer après le désenclenchement de la prise de force. Se tenir à l'écart de la machine jusqu'à ce qu'elle

soit totalement immobilisée. Arrêter le moteur, retirer la clé de l'allumage, serrer le frein de stationnement et serrer le frein de volant d'inertie avant toute réparation ou entretien.

Ne redémarrer la machine qu'après avoir identifié et résolu la cause.

Symptôme	Problème	Solution
Balle en forme de banane.	L'écoulement de récolte dans la machine n'est pas régulier.	Régler l'équipement de formage d'andain (andaineur ou faucheuse) pour qu'il fasse des andains d'environ 70 % aussi larges que la largeur du ramasseur. Faire des allers et venues de la ramasseuse-presse en zigzag pour alimenter des andains légers de manière égale à travers le ramasseur.
	Pression hydraulique inégale sur les panneaux de tension de balles.	Remettre à zéro la pression du système de tension. Purger le système de tension. Reprendre le pressage au réglage souhaité du système de tension.
Remplissage incomplet de la chambre à balles (haut des balles mou).	Le réglage de la chambre de précompression est 1:1 et un petit échantillon.	Régler le réglage de la chambre de précompression. (Voir Réglage de la densité de la chambre de précompression dans la section Entretien.)
	Récolte humide.	Régler le réglage de la chambre de précompression. (Voir Réglage de la densité de la chambre de précompression dans la section Entretien.) Monter le kit d'ensilage.
	Calage de la fourche d'amenage incorrect.	Régler le calage de la fourche d'amenage. (Voir Réglage du calage de la fourche d'amenage dans la section Entretien.)
	Accumulation de matériaux bloqués dans la chambre de précompression ou la chambre à balles. Perte du racleur du piston.	Vider et nettoyer la chambre à balles et la chambre de précompression. Remplacer le racleur et régler le dégagement conformément à la valeur prescrite. (Voir Réglage du racleur du piston dans la section Entretien.)

Suite, voir page suivante

OUC6064.0001A47 -28-05JUN17-1/2

Symptôme	Problème	Solution
La balle ne sort pas de la chambre à balles avec le système d'éjection de dernière balle.	Densité de la chambre de précompression trop basse.	Augmenter la tension de la plaque de mesure. (Voir Réglage de la densité de la chambre de précompression dans la section Entretien.)
	Régime de la prise de force incorrect.	Faire fonctionner la prise de force à 1000 tr/min uniquement.
	Les crochets de l'éjecteur de balles ne sont pas correctement réglés.	Régler les crochets de l'éjecteur de balles. (Voir Réglage de l'éjecteur de balles dans la section Entretien.)
	La pression dans la chambre à balles est supérieure à 0 kPa (0 bar) (0 psi).	Remettre à zéro la pression du système de tension.
	Les dents de l'éjecteur n'engagent pas la dernière balle.	Les dents de l'éjecteur de balles doivent bouger en effectuant des courses complètes vers l'avant et vers l'arrière pour acheminer la dernière balle vers le vireur de balles. Vérifier visuellement que le cylindre se déplace de sa gamme complète de mouvement à chaque course.

OUC6064,0001A47 -28-05JUN17-2/2

Problèmes d'aiguille

⚠ ATTENTION: Éviter les blessures graves voire mortelles. Ne jamais travailler sur la machine pendant son fonctionnement. L'arbre de transmission peut continuer à tourner après le désenclenchement de la prise de force. Se tenir à l'écart de la machine jusqu'à ce qu'elle

soit totalement immobilisée. Arrêter le moteur, retirer la clé de l'allumage, serrer le frein de stationnement et serrer le frein de volant d'inertie avant toute réparation ou entretien.

Ne redémarrer la machine qu'après avoir identifié et résolu la cause.

Symptôme	Problème	Solution
Rupture fréquente du boulon de cisaillement du berceau d'aiguilles.	Boulon de cisaillement incorrect utilisé.	Installer le boulon de cisaillement adéquat. (Voir Remplacement des boulons de cisaillement de l'entraînement des aiguilles dans la section Entretien.)
	Force de ficelle trop élevée.	Régler les freins du dispositif de ficelle dans le coffre à ficelle.
	Corps étranger dans la machine.	Nettoyer la machine et localiser l'obstruction.
	Mauvais réglage des aiguilles.	Contrôler les réglages des aiguilles. (Voir Réglage des aiguilles sur le bâti du noueur et Réglage du calage entre les aiguilles et le piston dans la section Entretien.)
	Mauvais réglage du frein de l'arbre des noueurs.	Régler le frein de l'arbre des noueurs à la valeur prescrite. (Voir Réglage du frein de l'arbre des noueurs dans la section Entretien.)
	Mauvais réglage du calage de l'aiguille par rapport au piston.	Voir si l'arbre d'entraînement des noueurs est tordu. Régler le calage des aiguilles par rapport au piston. (Voir Réglage du calage entre les aiguilles et le piston dans la section Entretien.)
	Bobines de ficelle emmêlées.	Contrôler les bobines de ficelle et les plaques de tension de ficelle.
Déclenchement irrégulier du système de liage.	Ficelle inférieure trop tendue.	Réduire la tension de ficelle inférieure.
	Le bras de secteur ne retombe pas librement.	Vérifier l'espacement entre le bras de secteur et la roue de secteur. (Voir Réglage du bras de secteur dans la section Entretien.)
Absence de déclenchement du système de liage.	Mécanisme grippé.	Nettoyer et lubrifier le mécanisme de déclenchement.
	Bras de secteur en position verrouillée.	Mettre le bras en position de travail.

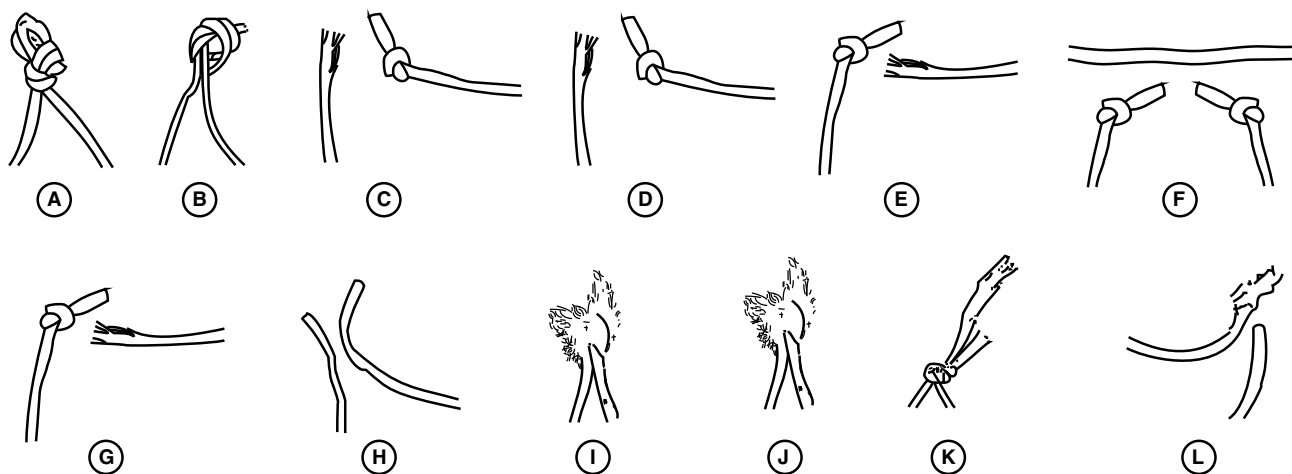
Suite, voir page suivante

OUO6064.0001A48 -28-05JUN17-1/2

Symptôme	Problème	Solution
Casse d'aiguilles.	Dents du bras de secteur et/ou roue de secteur usées.	Le remplacer si nécessaire. Voir le concessionnaire John Deere.
	Mauvais réglage du calage de l'aiguille par rapport au piston.	Voir si l'arbre d'entraînement des noueurs est tordu. Régler le calage des aiguilles par rapport au piston. (Voir Réglage du calage entre les aiguilles et le piston dans la section Entretien.

OUO6064,0001A48 -28-05JUN17-2/2

Problèmes de noueur



A—Les deux extrémités de la ficelle sont repassées dans le noeud

B—Extrémités de la ficelle courtes, le noeud se défait (typiquement le deuxième noeud)

C—Noeud dans la ficelle supérieure, seulement le premier noeud

D—Noeud dans la ficelle supérieure, seulement le deuxième noeud

E—Noeud dans la ficelle supérieure, seulement le deuxième noeud

F—Seules les ficelles inférieures ont des noeuds, la ficelle supérieure n'est pas coupée entre les balles (ficelle supérieure autour de deux balles)

G—Noeud à l'extrémité d'une ficelle et pas de noeud à l'extrémité de l'autre ficelle sur les 6 noeuds

H—Aucun noeud dans la ficelle, sur les 6 noeuds

I—Noeud effiloché

J—Les extrémités de la ficelle sont effilochées

K—Les extrémités de la ficelle ne sont pas égales

L—La ficelle est cassée à la base du noeud

Problème	Cause	Bouillie
Noeuds		
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.
Coupure de la chambre à balles.	Surface vive ou points dans la chambre à balles qui coupent ou attrapent la ficelle.	Retirer les surfaces vives et les points dans la chambre à balles.

Suite, voir page suivante

SF04007.0000A42 -28-04JAN16-1/4

Problème	Cause	Bouillie
Nouveurs		
Les noeuds restent trop longtemps sur le bec noueur (bec noueur suspendu).	La tension des freins de ficelle (supérieure ou inférieure) est trop faible.	Régler le frein de ficelle supérieure et inférieure. (Voir Réglage de la tension de la ficelle dans la section Entretien.)
	Le rouleau du bras de débouillage est usé ou manquant.	Remplacer le rouleau du bras de débouillage.
	La came du rouleau du bras de débouillage dans le disque du noueur est usée ou endommagée.	Remplacer le disque du noueur.
	Le bras de débouillage n'est pas assez près du bec noueur.	Régler le bras de débouillage: - Faire pivoter le noueur vers le haut jusqu'à ce que le bras de débouillage soit au-delà du bec noueur. - Utiliser un marteau pour régler le bras de débouillage avec précision de sorte que le couteau du noueur soit plus près du bec noueur. (Voir Réglage du bras de débouillage dans la section Entretien.) Lors du balancement du noueur, une légère résistance doit être perceptible lorsque le bras de débouillage passe par-dessus le stylo à noueur.
	Le bras de débouillage ne se déplace pas assez loin au-delà de l'extrémité du bec noueur.	Régler le bras de débouillage, voir ci-dessus. Remplacer le rouleau sur le bras de débouillage. (Voir Réglage du noueur dans la section Entretien.)
	Couteau du noueur émoussé ou endommagé.	Affûter le couteau du noueur, le remplacer si nécessaire.
	Mauvais calage du dispositif de retenue de la ficelle.	Régler le disque de la bride de maintien de la ficelle. (Voir Réglage du noueur dans la section Entretien.)
	La force de serrage du dispositif de retenue de la ficelle est trop faible.	Régler la force de serrage. (Voir Réglage du noueur dans la section Entretien.)
	Bec noueur rugueux ou usé.	Remplacer le bec noueur si nécessaire
	La tension de la partie supérieure du bec noueur est trop élevée.	Régler la tension de la partie supérieure du bec noueur. (Voir Réglage du noueur dans la section Entretien.)
(A)—Les extrémités de la ficelle des deux ficelles sont repassées dans le noeud.	Le bras de mou supérieur ne peut pas tourner librement.	Vérifier la présence de toute obstruction et/ou dommage, éliminer l'obstruction et remettre en état si nécessaire.
	Le bras de mou inférieur ne peut pas tourner librement.	
	Le ressort ou d'autre pièces du bras de mou supérieur sont cassées ou manquantes.	Remettre en état ou remplacer les pièces endommagées ou manquantes.
	Le ressort ou d'autre pièces du bras de mou inférieur sont cassées ou manquantes.	
	Le bras de débouillage ne se déplace pas assez loin au-delà de l'extrémité du bec noueur.	Régler le bras de débouillage, voir ci-dessus. Remplacer le rouleau sur le bras de débouillage ou le disque du noueur.
	Couteau du noueur émoussé ou endommagé.	Affûter le couteau du noueur, le remplacer si nécessaire
	La force de serrage du dispositif de retenue de la ficelle est trop faible.	Régler la force de serrage. (Voir Réglage du noueur dans la section Entretien.)
(B)—Extrémités de la ficelle courtes, le noeud se défait (typiquement le deuxième noeud)	La tension des freins de ficelle (supérieure ou inférieure) est trop faible.	Régler le frein de ficelle supérieure et/ou inférieure.
	La tension des freins de ficelle (supérieure ou inférieure) est trop élevée.	
	La force de serrage du dispositif de retenue de la ficelle est trop élevée.	Régler la force de serrage. (Voir Réglage de la tension de la ficelle dans la section Entretien.)
	La tension de la partie supérieure du bec noueur est trop faible.	Régler la tension de la partie supérieure du bec noueur. (Voir Réglage du noueur dans la section Entretien.)
(C)—Noeud dans la ficelle supérieure, seulement le premier noeud.	Le doigt pousse-ficelle n'a pas attrapé la ficelle de l'aiguille et bougé à la position correcte pour le liage.	Régler les doigts pousse-ficelle.
	Le doigt pousse-ficelle et/ou l'arbre du doigt pousse-ficelle ne tourne(nt) pas librement.	Vérifier la présence de toute obstruction et/ou dommage, éliminer l'obstruction et remettre en état si nécessaire.
	Le ressort de la came du doigt pousse-ficelle est cassé ou n'apporte pas assez de tension.	Vérifier le ressort de la came du doigt pousse-ficelle et le remplacer si nécessaire.

Suite, voir page suivante

SF04007,0000A42 -28-04JAN16-2/4

Problème	Cause	Bouillie
Nouveaux		
(D)—Noeud dans la ficelle supérieure, seulement le deuxième noeud	L'enfilage de la ficelle inférieure n'est pas correct.	Vérifier l'enfilage de la ficelle inférieure.
	Le ressort ou d'autres pièces du bras de mou inférieur sont cassées ou manquantes.	Remettre en état ou remplacer les pièces endommagées ou manquantes.
	Le bras de mou inférieur ne peut pas tourner librement.	Vérifier la présence de toute obstruction et/ou dommage, éliminer l'obstruction et remettre en état si nécessaire.
(E)—Noeud dans la ficelle inférieure, seulement le deuxième noeud	L'enfilage de la ficelle supérieure n'est pas correct.	Vérifier l'enfilage de la ficelle supérieure.
	L'aiguille est endommagée ou pliée.	Redresser l'aiguille si possible ou la remplacer si nécessaire.
	Le bras de mou supérieur ne peut pas tourner librement.	Vérifier la présence de toute obstruction et/ou dommage, éliminer l'obstruction et remettre en état si nécessaire.
	Le ressort ou d'autres pièces du bras de mou supérieur sont cassées ou manquantes.	Remettre en état ou remplacer les pièces endommagées ou manquantes.
	Le doigt pousse-ficelle n'est pas réglé correctement par rapport au bras de placement de ficelle.	Régler les doigts pousse-ficelle.
	Le rouleau du bras de came du doigt pousse-ficelle est cassé ou n'entre pas en contact avec la came.	Vérifier le ressort de la came du doigt pousse-ficelle et le remplacer si nécessaire.
(F)—Seules les ficelles inférieures ont des noeuds, la ficelle supérieure n'est pas coupée entre les balles (ficelle supérieure autour de deux balles).		Vérifier le rouleau et le remplacer si nécessaire.
	L'aiguille et le bras de placement de ficelle ne sont pas alignés, ce qui fait que l'aiguille ne parvient pas à attraper la ficelle supérieure.	Aligner le bras de placement de ficelle par rapport à l'aiguille.
La ficelle est liée sur la partie supérieure du bec noueur, le premier et deuxième noeud sont connectés.	L'aiguille ne place pas les deux ficelles correctement dans le disque pince-ficelle.	Régler l'aiguille.
	La ficelle sort du côté droit du rouleau du bras de placement de ficelle.	Vérifier que la ficelle est sur le rouleau, réparer si nécessaire.
	L'aiguille et le bras de placement de ficelle ne sont pas alignés, ce qui fait que l'aiguille ne parvient pas à attraper la ficelle supérieure.	Aligner le bras de placement de ficelle par rapport à l'aiguille.
La ficelle est liée sur la partie supérieure du bec noueur sur le deuxième noeud.	La tension des freins de ficelle (supérieure ou inférieure) est trop faible.	Régler le frein de ficelle supérieure et/ou inférieure.
	Le bras de mou inférieur ne peut pas tourner librement.	Vérifier la présence de toute obstruction et/ou dommage, éliminer l'obstruction et remettre en état si nécessaire.
	Le ressort ou d'autres pièces du bras de mou inférieur sont cassées ou manquantes.	Remettre en état ou remplacer les pièces endommagées ou manquantes.
	L'aiguille et le bras de placement de ficelle ne sont pas alignés, ce qui fait que l'aiguille ne parvient pas à attraper la ficelle supérieure.	Aligner le bras de placement de ficelle par rapport à l'aiguille.

Problème	Cause	Bouillie
Nouveurs		
La ficelle inférieure est au-dessus du rouleau de la partie supérieure du bec noueur (arrière du bec noueur)	Balle pas assez dense.	Augmenter la densité de la balle
	La tension des freins de ficelle (supérieure ou inférieure) est trop faible.	Régler le frein de ficelle supérieure et inférieure.
	Le couteau du noueur n'est pas assez près du bec noueur.	Régler le bras de débouillage: - Faire pivoter le noueur vers le haut jusqu'à ce que le bras de débouillage soit au-delà du bec noueur. - Utiliser un marteau pour régler le bras de débouillage avec précision de sorte que le couteau du noueur soit plus près du bec noueur. Lors du balancement du noueur, une légère résistance doit être perceptible lorsque le bras de débouillage passe par-dessus le stylo à noueur
	Le bras de débouillage ne se déplace pas assez loin au-delà de l'extrémité du bec noueur.	Régler le bras de débouillage, voir ci-dessus. Remplacer le rouleau sur le bras de débouillage.
	Mauvais calage du dispositif de retenue de la ficelle.	Réglage du disque de la bride de maintien de la ficelle. (Voir Réglage du noueur dans la section Entretien.)
	Bec noueur rugueux ou usé.	Remplacer le bec noueur si nécessaire. Effectuer une vérification du chemin de la ficelle inférieure et corriger si nécessaire.
	La tension de la partie supérieure du bec noueur est trop élevée.	Régler la tension de la partie supérieure du bec noueur.
(G)—Un noeud à l'extrémité d'une ficelle et pas de noeud à l'extrémité de l'autre ficelle sur les 6 nouveurs.	Un ou plusieurs doigt(s) pousse-ficelle dépasse(nt) le centre, cela empêche le fonctionnement correct de tous les doigts pousse-ficelle.	Régler les doigts pousse-ficelle.
	Le doigt pousse-ficelle et/ou l'arbre du doigt pousse-ficelle ne tourne(nt) pas librement.	Vérifier la présence de toute obstruction et/ou dommage, éliminer l'obstruction et remettre en état si nécessaire.
	Le ressort de la came du doigt pousse-ficelle est cassé ou n'apporte pas assez de tension.	Vérifier le ressort de la came du doigt pousse-ficelle et le remplacer si nécessaire.
	Le rouleau du bras de came du doigt pousse-ficelle est cassé ou n'entre pas en contact avec la came.	Vérifier le ressort de la came du doigt pousse-ficelle et le remplacer si nécessaire. Vérifier le rouleau et le remplacer si nécessaire
(H)—Aucun noeud dans la ficelle, sur les 6 nouveurs	L'acheminement de la ficelle (supérieure et inférieure) n'est pas correct.	Corriger l'acheminement de la ficelle (supérieure et inférieure). (Voir Mise en place de la ficelle dans la section Préparation de la ramasseuse-presse.)
	Le doigt pousse-ficelle ne fonctionne pas correctement.	Vérifier le fonctionnement du doigt pousse-ficelle, régler si nécessaire.
	Le rouleau du bras de came du doigt pousse-ficelle est cassé ou n'entre pas en contact avec la came.	Vérifier le ressort de la came du doigt pousse-ficelle et le remplacer si nécessaire. Vérifier le rouleau et le remplacer si nécessaire
	La force de serrage du dispositif de retenue de la ficelle est trop élevée.	Régler la force de serrage. Force de serrage du ressort du dispositif de retenue de la ficelle, voir page 251.
	Mauvais calage du dispositif de retenue de la ficelle.	Réglage du disque de la bride de maintien de la ficelle. (Voir Réglage du noueur dans la section Entretien.)
	La ficelle est cassée dans le dispositif de retenue de la ficelle.	Contrôler la présence de ficelle dans le dispositif de retenue de la ficelle, éliminer les résidus de ficelle.
	La tension de la partie supérieure du bec noueur est trop faible.	Régler la tension de la partie supérieure du bec noueur. (Voir Réglage du noueur dans la section Entretien.)
	Le bec noueur est endommagé.	Vérifier le bec noueur, le remettre en état ou le remplacer si nécessaire.
	Le bec noueur ne tourne pas.	Vérifier le pignon du bec noueur, le remettre en état ou le remplacer si nécessaire.

Problème	Cause	Bouillie
Noueurs		
(I)—Noeud effiloché	La tension des freins de ficelle (supérieure ou inférieure) est trop élevée.	Régler le frein de ficelle supérieure et inférieure. (Voir Réglage du frein de l'arbre des noueurs dans la section Entretien.)
	Un bras de débouillage rugueux ou usé.	Vérifier le bras de débouillage, le remplacer si nécessaire.
	Couteau du noueur émoussé ou endommagé.	Affûter le couteau du noueur, le remplacer si nécessaire.
	Dispositif de retenue de la ficelle ou élément de fixation endommagé.	Vérifier le dispositif de retenue de la ficelle et l'élément de fixation, remplacer si nécessaire.
	Bec noueur rugueux ou usé.	Remplacer le bec noueur si nécessaire. Effectuer une vérification du chemin de la ficelle inférieure et corriger si nécessaire.
(J)—Les extrémités de la ficelle sont effilochées.	La base du couteau du noueur tient les ficelles.	Vérifier le couteau du noueur, le remplacer si nécessaire.
	Couteau du noueur émoussé ou endommagé.	Affûter le couteau du noueur, le remplacer si nécessaire.
(K)—Les extrémités de la ficelle ne sont pas égales	Couteau du noueur émoussé ou endommagé.	Affûter le couteau du noueur, le remplacer si nécessaire.
	La force de serrage du dispositif de retenue de la ficelle est trop faible.	Régler la force de serrage. (Voir Réglage du noueur dans la section Entretien.)
(L)—La ficelle est cassée à la base du noeud	La densité de balle est trop élevée.	Réduire la densité de balle.
	La force de la ficelle n'est pas suffisante.	Utiliser une ficelle de meilleure qualité. Caractéristiques de la machine.
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 mise en balles trop élevée.	Réduire la pression de pressage. (Voir la section Utilisation de la ramasseuse-presse.)
	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 ou l'arbre.
Bras de débouillage		
La ficelle reste accrochée sur le bec noueur.	Usure du rouleau de commande ou peigne de commande.	Remplacer le bras de débouillage.
	Bras de débouillage tordu.	
	Défaillance des roulements du point d'articulation du bras de débouillage.	

SF04007,0000A42 -28-04JAN16-5/4

Problèmes du système de graissage automatique

⚠ ATTENTION: Ne jamais travailler sur la machine pendant son fonctionnement. L'arbre de transmission peut continuer après le désenclenchement de la prise de force. Se tenir à l'écart de la machine jusqu'à ce qu'elle soit totalement immobilisée. Arrêter le moteur, retirer la clé de l'allumage, serrer le frein de stationnement et serrer le frein de volant-moteur avant toute réparation ou entretien.

Ne redémarrer la machine qu'après avoir identifié et résolu la cause. L'utilisation d'une machine non sécurisée peut entraîner des blessures graves et des dégâts matériels.

IMPORTANT: Si les points de lubrification ont été à sec pendant une période prolongée, purger le système à l'aide d'un raccord de lubrification de dérivation au bloc diviseur principal ou à chaque bloc diviseur secondaire jusqu'à ce qu'une lubrification suffisante apparaisse.

Système de graissage automatique		
Problème	Cause	Bouillie
La pompe ne fonctionne pas.	Faisceau électrique cassé.	Remettre en état ou remplacer le faisceau électrique.
	Moteur électrique hors service.	Remplacer le moteur.
	Fusible grillé.	Localiser la cause et remplacer le fusible.
La pompe fonctionne, mais ne délivre pas de graisse.	Bulle d'air dans le piston de la pompe.	Purger la pompe. (Voir Purge du système de graissage automatique dans la section Entretien.)
	Niveau de graisse dans le réservoir inférieur au niveau minimum.	Remplir le réservoir avec la graisse recommandée. (Voir Graisse Multiluber dans la section Lubrification et contenances.)
	Piston de pompe cassé.	Remplacer le piston de pompe. Voir le concessionnaire John Deere.
	Le moteur tourne dans la mauvaise direction (voir la flèche sur le réservoir).	Inverser la polarité des fils du moteur de pompe.
	Le tube de trop-plein est bloqué.	Si le réservoir a été trop rempli, un vide à l'intérieur du réservoir peut être présent et maintiendra la graisse dans le réservoir. Nettoyer le tube de trop-plein.
Tous les points de lubrification sont à sec.	La pompe ne fonctionne pas.	Remplacer le piston de pompe. Consulter le concessionnaire John Deere.
	Réglage du système de graissage trop bas.	Augmenter le réglage du système de graissage à l'aide de l'affichage ISOBUS.
	Le système est bloqué.	Contrôler la présence de graisse au niveau du limiteur de pression.
Plusieurs points de lubrification sont à sec.	Conduites allant aux blocs diviseurs arrachées ou non étanches.	Remettre en état les conduites selon le besoin.
	Les raccords de compression présentent une fuite.	Serrer ou remplacer les raccords de compression.
Plusieurs points dans une zone de la machine sont à sec.	La conduite partant du bloc diviseur primaire est rompue ou présente une fuite.	Déposer la conduite d'alimentation secondaire du bloc diviseur et faire fonctionner la pompe. Si aucune graisse n'est présente, remettre en état ou remplacer la conduite.
	Le raccord présente une fuite au niveau du bloc diviseur secondaire ou de l'entrée.	Vérifier s'il y a des fuites au niveau des raccords. Remplacer ou remettre en état le raccord selon le besoin.
Un point de lubrification est à sec.	La conduite est rompue ou présente une fuite.	Remettre en état les conduites selon le besoin.
	Un raccord de compression présente une fuite.	Serrer ou remplacer le raccord de compression.
Présence de graisse à la sortie du limiteur de pression.	La pression du circuit est trop élevée.	Contrôler le circuit.
	Diviseur bloqué.	Remettre en état ou remplacer le bloc séparateur. Voir le concessionnaire John Deere.
	Système bloqué.	Réparer les roulements bloqués ou défaillants.
	Le ressort situé dans le limiteur de pression est cassé.	Remplacer le limiteur de pression.

Suite, voir page suivante

SF04007,0000A43 -28-04JAN16-1/2

Système de graissage automatique

La pompe tourne lentement.	Pression élevée dans le système.	Vérifier la présence de graisse au niveau du clapet de décharge de pression. Si aucune graisse n'est présente, desserrer chaque raccord d'entrée de bloc diviseur secondaire un à la fois. Si la pression se libère au niveau du raccord, contrôler la présence d'obstructions au niveau des points individuels. Se débarrasser de l'obstruction de la conduite.
	Températures extrêmement froides.	Nettoyer le réservoir et le remplir de graisse basse température ou de graisse de classe NLGI inférieure. (Voir Graisse Multiluber dans la section Lubrification et contenances.)

Si l'alarme de graisse apparaît sur le moniteur, vérifier d'abord les éléments suivants:

- Présence de graisse dans le réservoir.
 - Remplir le réservoir avec la graisse recommandée. (Voir Graisse Multiluber dans la section Lubrification et contenances.)
 - Purger le circuit si nécessaire. (Voir Purge du système de graissage automatique dans la section Entretien.)
- Contrôler visuellement pour voir si la pompe est en marche. L'agitateur de graisse remuera constamment le contenu dans le réservoir pendant que la machine est en marche.
 - Vérifier les réglages de la graisse.
 - Contrôler les connexions de l'alimentation.
 - Contrôler la direction d'entraînement (flèche sur le récipient).

SF04007,0000A43 -28-04JAN16-2/2

Problèmes du dispositif de coupe

⚠ ATTENTION: Ne jamais travailler sur la machine pendant son fonctionnement. L'arbre de transmission peut continuer après le désenclenchement de la prise de force. Se tenir à l'écart de la machine jusqu'à ce qu'elle soit totalement immobilisée. Arrêter le moteur,

retirer la clé de l'allumage, serrer le frein de stationnement et serrer le frein de volant-moteur avant toute réparation ou entretien.

Ne redémarrer la machine qu'après avoir identifié et résolu la cause. L'utilisation d'une machine non sécurisée peut entraîner des blessures graves et des dégâts matériels.

Symptôme	Problème	Solution
Rotor bouché sur le côté avant.	La vitesse de déplacement est trop élevée.	Réduire la vitesse de déplacement.
	Régime de prise de force faible.	Augmenter le régime de la prise de force. Toujours faire fonctionner la ramasseuse-presse au régime nominal de la prise de force.
	Machine pas attelée à niveau.	Mettre la machine de niveau. (Voir Arbre de transmission télescopique dans la section Préparation de la ramasseuse-presse.)
	Écoulement de récolte irrégulier.	Régler le déflecteur de rouleau et/ou le râtelier de compression. (Voir Réglage du déflecteur de rouleau dans la section Entretien.)
		Régler la faucheuse-andaineuse ou l'andaineur.
Perte de récolte excessive.	Culture coupée trop fine.	Réduire le nombre de couteaux. (Voir Dépose et repose des couteaux du dispositif de coupe dans la section Préparation de la ramasseuse-presse.)
Rotor bouché sur le côté arrière.	Longueur de coupe trop courte.	Réduire le nombre de couteaux. (Voir Dépose et repose des couteaux du dispositif de coupe dans la section Préparation de la ramasseuse-presse.)
Récolte enroulée autour du rotor.	Les racleurs de rotor ou les racleurs de vis sans fin ont un dégagement excessif.	Régler les racleurs pour obtenir le dégagement correct.
Alimentation excessive nécessaire pour faire fonctionner la machine.	Couteaux émoussés.	Affûter les couteaux. (Voir Affûtage des couteaux dans la section Entretien.)
	Régime de prise de force faible.	Augmenter le régime de la prise de force. Toujours faire fonctionner la ramasseuse-presse au régime nominal de la prise de force.
	Vitesse de déplacement excessive.	Réduire la vitesse de déplacement.

Suite, voir page suivante

SF04007,0000A44 -28-04JAN16-1/2

Symptôme	Problème	Solution
Les couteaux ne peuvent pas être engagés.	Racleurs de rotor ou racleurs de vis sans fin obstrués ou encrassés.	Réduire le nombre de couteaux. (Voir Dépose et repose des couteaux du dispositif de coupe dans la section Préparation de la ramasseuse-presse.)
	Présence de saletés dans ou autour du mécanisme des couteaux, bloquant le mouvement des couteaux.	Nettoyer les fentes de couteau, les côtés de couteau et le mécanisme de couteau pour supprimer le blocage.
	Absence d'huile ou de pression dans le circuit de densité.	Vérifier le niveau d'huile dans le réservoir. Faire fonctionner la machine au régime nominal de la prise de force. Faire passer la ramasseuse-presse en mode de commande de pression sur le moniteur et réduire le point de consigne de pression.
	Le système de tension n'atteint pas la pression prédéfinie.	Faire fonctionner la machine au régime nominal de la prise de force jusqu'à ce que le système de tension atteigne la pression prédéfinie. Faire passer la ramasseuse-presse en mode de commande de pression sur le moniteur et réduire le point de consigne de pression.
Les couteaux ne peuvent pas être désengagés.	L'huile ne peut pas refluer.	Contrôler les vannes d'arrêt du circuit hydraulique. Réduire la pression du système de tension.
Les balles ne tiennent pas ensemble.	Culture coupée trop fine.	Réduire le nombre de couteaux. (Voir Dépose et repose des couteaux du dispositif de coupe dans la section Préparation de la ramasseuse-presse.)

SF04007,0000A44 -28-04.JAN16-2/2

Problèmes de ramasseur

⚠ ATTENTION: Éviter les blessures graves voire mortelles. Ne jamais travailler sur la machine pendant son fonctionnement. L'arbre de transmission peut continuer à tourner après le désenclenchement de la prise de force. Se tenir à l'écart de la machine jusqu'à ce qu'elle

soit totalement immobilisée. Arrêter le moteur, retirer la clé de l'allumage, serrer le frein de stationnement et serrer le frein de volant d'inertie avant toute réparation ou entretien.

Ne redémarrer la machine qu'après avoir identifié et résolu la cause.

Symptôme	Problème	Solution
L'andain n'est pas ramassé.	Ramasseur en position relevée.	Abaissier le ramasseur.
	Hauteur du ramasseur trop haute.	Régler les roues de jauge ou les chaînes de butée basse pour abaisser la hauteur de fonctionnement du ramasseur.
	Limiteur de couple du ramasseur désengagé.	Contrôler la présence d'objets étrangers ou de matériau excessif dans le ramasseur. Les retirer de la machine et la redémarrer.
	Ouverture de la porte de la chambre de précompression	Fermeture de la porte de la chambre de précompression
	La chaîne d'entraînement est cassée ou les pignons sautent.	Remplacer la chaîne, contrôler l'embout d'arbre d'embrayage et le roulement.
	Vitesse de déplacement excessive.	Réduire la vitesse de déplacement.
	Andain trop petit et trop fin.	Préparer des andains plus larges ou plus épais.
	Dents du ramasseur pliées ou cassées.	Remplacer les dents. Voir le concessionnaire John Deere.
Alimentation de récolte irrégulière.	Pression du garde-vent trop élevée.	Réduire la pression du garde-vent.
Le garde-vent tressaute.	Le garde-vent passe sur l'andain.	Déposer un ou plusieurs couteaux.
Récolte enroulée autour du rotor.	Dégagement excessif du racleur du rotor.	Régler les racleurs du rotor.
Le ramasseur est bloqué.	Une quantité excessive de récolte entre dans la machine.	Retirer la culture et vérifier la présence d'objets étrangers avant le redémarrage.
	Corps étranger dans la machine.	Retirer la culture et vérifier la présence d'objets étrangers avant le redémarrage.

OUO6064,0001A49 -28-05JUN17-1/1

Problèmes d'éjecteur de balles

Problèmes	Cause	Solution
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.
	La pression dans la chambre à balles est de 0 psi.	Enclencher la prise de force. Réduire la pression dans la chambre à balles à 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.

OUO6064,0001A4B -28-05JUN17-1/1

Problèmes de pré-broyeur (suivant équipement)

Problèmes	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.	
	Équilibrage du rotor incorrect.	
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.

OUO6064,000198B -28-28NOV16-1/1

Entretien

Entretien en toute sécurité

Avant de passer au travail, veiller à bien comprendre les instructions d'entretien. Tenir la zone de travail sèche et propre.

Ne jamais effectuer d'opérations de lubrification, d'entretien ou de réglage lorsque la machine est en mouvement. Tenir les mains, les pieds et les vêtements à l'écart des pièces mises en mouvement. Débrayer tous les entraînements et actionner les commandes pour éliminer la pression. Abaisser l'équipement au sol. Arrêter le moteur. Retirer la clé de contact. Laisser la machine refroidir.

Maintenir fermement tous les éléments de la machine qui doivent être relevés pour l'entretien.

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

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

Dans le cas d'équipements remorqués, débrancher les faisceaux du tracteur avant de travailler sur les composants de l'installation électrique ou de souder sur la machine.



TS218 —UN—23AUG88

SF04007,0000A09 -28-04JAN16-1/1

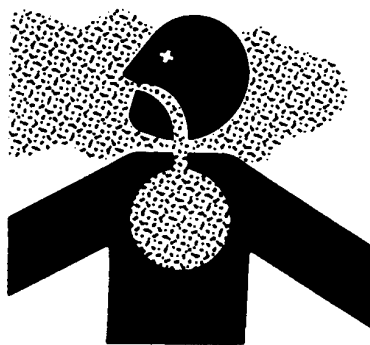
Décapage des surfaces peintes avant soudure ou chauffage

Éviter les vapeurs et poussières potentiellement dangereuses.

Des vapeurs dangereuses peuvent être produites lorsque la peinture est chauffée par soudage, brasage ou l'usage d'un chalumeau.

Décapier les surfaces peintes avant de chauffer :

- Décapier la peinture sur un rayon d'au moins 100 mm (4 in) autour de la zone à chauffer. Si la peinture ne peut pas être éliminée, porter un masque respiratoire agréé avant de commencer à chauffer ou à souder.
- Si la peinture est poncée ou meulée, éviter de respirer les poussières. Porter un masque respiratoire homologué.
- Si un solvant ou un décapant est utilisé, éliminer les résidus avec de l'eau savonneuse avant de souder. Éloigner les récipients de solvant ou décapant et tous matériaux inflammables de la zone de travail. Laisser les vapeurs se disperser pendant au moins 15 minutes avant de souder ou de chauffer.



TS220 —UN—15APR13

Ne pas utiliser de solvant chloré dans les zones où auront lieu des travaux de soudage.

Faire tous les travaux dans un endroit bien aéré de manière à chasser les vapeurs et poussières toxiques.

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

SF04007,0000A0A -28-04JAN16-1/1

Éviter toute chaleur intense près des conduites de liquide sous pression

Des brouillards inflammables peuvent se dégager si l'on chauffe près de conduites sous pression, présentant un risque de brûlures graves pour l'opérateur et les personnes se trouvant à proximité. Ne pas souder, braser ni utiliser de chalumeau à proximité des conduites de fluides ou d'autres matériaux inflammables. Les conduites sous pression peuvent accidentellement éclater si la chaleur se propage au-delà de la flamme.



TS953 —UN—15MAY90

SF04007,0000A0B -28-04JAN16-1/1

Attention aux liquides sous haute pression

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

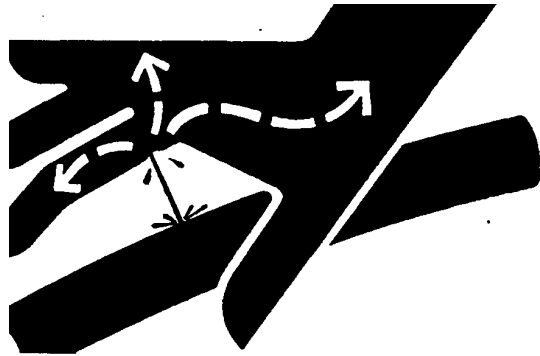
Remplacer immédiatement les flexibles usés ou endommagés par des pièces de rechange John Deere.

Du liquide s'échappant sous pression peut avoir une force suffisante pour pénétrer sous la peau et causer des blessures graves.

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



X9811 —UN—23AUG88

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, au numéro de téléphone suivant: 1-800-822-8262 ou +1 309-748-5636.

SF04007,0000A0C -28-04JAN16-1/1

Phares de travail et feux d'entretien



E77726 —UN—18DEC14



E77729 —UN—18DEC14

Feux d'entretien

La machine est équipée en standard de quatre feux d'entretien à DEL:

- Un dans chaque coffre à ficelle pour éclairer les rouleaux de ficelle.
- Un sous la chambre à balles pour éclairer les aiguilles.
- Un à l'intérieur du capot des noueurs, pour éclairer les noueurs.

Phares de travail

La machine peut avoir l'option de trois phares de travail à DEL:

- Un à l'avant sur le côté gauche pour éclairer le ramasseur.
- Deux sur la main courante arrière derrière le noueur pour éclairer l'environnement proche de la machine à l'arrière.



E77730 —UN—18DEC14

OUO6064,0001939 -28-08NOV16-1/2

Allumage et extinction des phares de travail et feux d'entretien

1. Sur la page principale de l'application ramasseuse-presse, sélectionner la touche programmable Feux de service appropriée pour activer les phares de travail de service.
2. Pour désactiver les phares de travail de service, sélectionner la touche programmable Feux de service appropriée.

NOTE: Il y a un fusible de 15 A dans le fil principal qui alimente la boîte de commutation pour les phares de travail et les feux d'entretien [+].

E77706 —UN—18DEC14



Activation des feux d'entretien

E77605 —UN—18DEC14



Désactivation des feux d'entretien

OUO6064,0001939 -28-08NOV16-2/2

Réglage de l'embrayage à friction

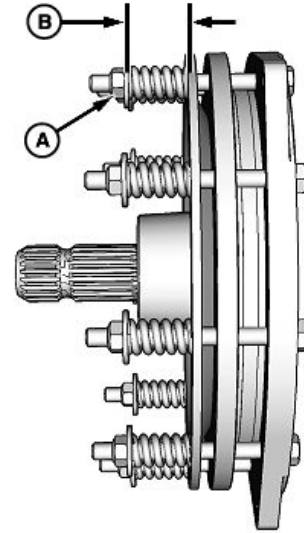
1. Desserrer les écrous (A).
2. Faire tourner l'embrayage à friction à la main.
Réparer ou remplacer l'embrayage à friction s'il ne tourne pas librement ou s'il est endommagé.
3. Régler les écrous (A) jusqu'à obtention de la distance (B) prescrite.

Valeur prescrite

Entre rondelles
d'embrayage à friction et
plaque—Distance..... 42,8 mm
(1.68 in)

A—Écrou (9 utilisés)

B—Distance



SF04007,0000A0E -28-04JAN16-1/1

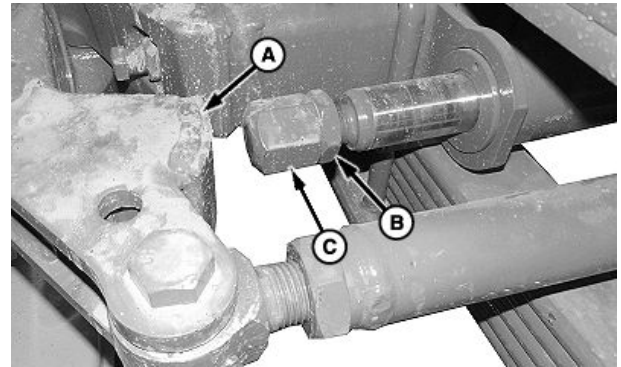
E76993 —UN—19AUG14

Réglage des vérins de verrouillage de direction

IMPORTANT: Le bras de vérin doit être exempt de débris en tout temps.

Les verrouillages de direction doivent être engagés lors de l'utilisation des voies publiques et lors du recul de la machine.

1. Aligner les roues d'essieu de direction.
2. Desserrer les écrous de blocage (B) et déplacer les écrous extérieurs (C) vers l'intérieur aussi loin que possible.
3. Sans faire fonctionner les vérins de verrouillage de direction, aligner l'essieu de direction avec la machine sur une surface plane et lisse.
4. Ajouter de la pression hydraulique aux vérins et tiges d'extension et maintenir la pression.
5. Déplacer l'écrou extérieur (C) vers l'extérieur jusqu'à ce qu'il entre en contact avec les butées (A) sans ajouter de force.



A—Butée (2 utilisées)
B—Écrou de blocage (2 utilisés)

C—Écrou extérieur (2 utilisés)

6. Serrer les écrous de blocage (B) contre les écrous extérieurs (C).
7. Revérifier l'alignement des roues.

SF04007,0000A0F -28-04JAN16-1/1

E73123 —UN—26FEB14

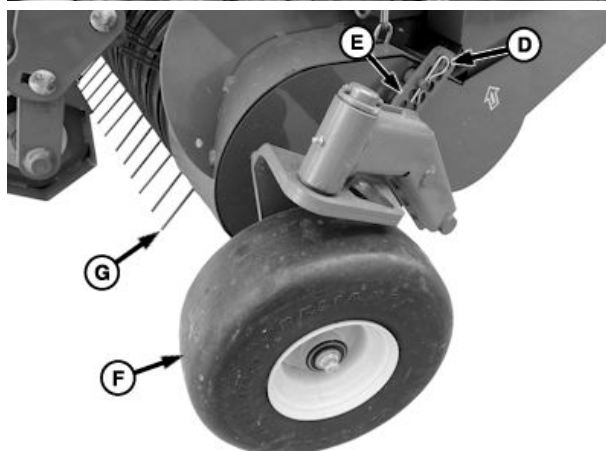
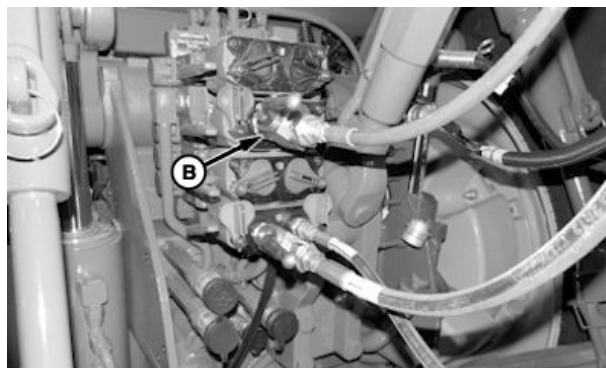
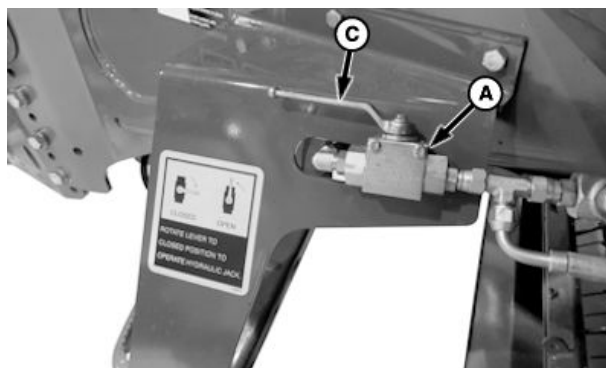
Réglage de la hauteur du ramasseur

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

1. Brancher le flexible hydraulique du ramasseur et le distributeur sélectif (A) de la chandelle à crémaillère au distributeur auxiliaire du tracteur.
2. Ouvrir la vanne à boisseau sphérique (B) à l'extrémité du flexible près du tracteur.
3. Tourner le levier (C) du distributeur sélectif en position ouverte comme illustré.
4. Lever le ramasseur au maximum.
5. Déposer la goupille élastique (D).
6. Déplacer le support (E) pour soulever ou abaisser la roue de jauge (F) dans la position souhaitée.
7. Poser la goupille élastique (D).
8. Répéter les étapes 5—7 du côté opposé de la ramasseuse-presse.
9. Abaisser le ramasseur et vérifier que l'extrémité des dents (G) du ramasseur est près de la hauteur recommandée de 20—30 mm (0.78—1.18 in.)¹ par rapport au sol.
10. Si nécessaire, répéter les étapes 4—7 jusqu'à ce que le réglage souhaité soit obtenu.

A—Distributeur auxiliaire
B—Vanne à boisseau sphérique
C—Lever
D—Goupille élastique (2 utilisées)

E—Support (2 utilisés)
F—Roue de jauge (2 utilisées)
G—Dents du ramasseur



¹La dimension de 20—30 mm (0.78—1.18 in.) est une recommandation puisque la valeur correcte dépend du sol et des conditions de récolte.

SF04007,0000A10 -28-04JAN16-1/1

E77106—UN—08SEP14

E77107—UN—08SEP14

E77108—UN—08SEP14

Réglage des ressorts de flottement du ramasseur

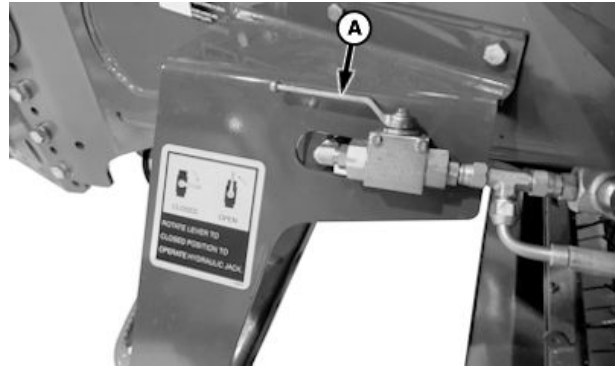
IMPORTANT: Le flottement du ramasseur est au réglage recommandé lorsqu'il peut être levé à la main avec environ 445 N (100 lb.-force). Vérifier que la tension du ressort est la même des deux côtés du ramasseur.

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

1. Tourner le levier (A) de la soupape en position ouverte comme illustré.
2. Lever le ramasseur au maximum.
3. Tourner le levier (A) de la soupape en position fermée.
4. Fermer la vanne à boisseau sphérique à l'extrémité du flexible près du distributeur auxiliaire du tracteur.
5. Réglage de la plaque de blocage:
 - Déplacer la plaque de blocage (B) vers la tige du vérin pour augmenter la tension de ressort.
 - Déplacer la plaque de blocage (B) vers la base du vérin pour diminuer la tension de ressort.

A—Lever de la soupape

B—Plaque de verrouillage



E77109 —UN—08SEP14

E77110 —UN—08SEP14

SF04007,0000A11 -28-04JAN16-1/1

Réglage du déflecteur de rouleau

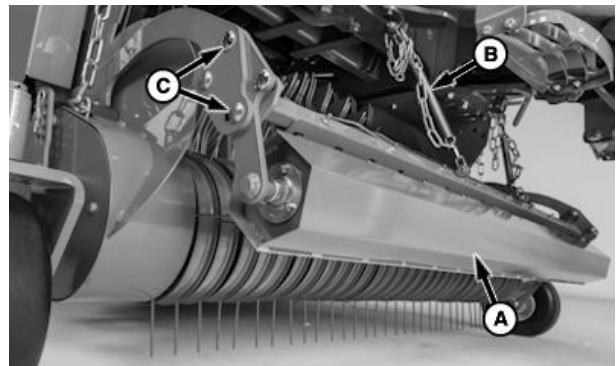
Hauteur du déflecteur de rouleau

Positionner le déflecteur (A) de rouleau à l'aide de la chaîne (B) jusqu'à ce qu'il touche le haut de l'andain pour des performances optimales.

- Régler le déflecteur (A) de rouleau plus près du rabatteur du ramasseur dans des récoltes glissantes, plus courtes.
- Régler le déflecteur (A) de rouleau plus loin du rabatteur du ramasseur dans des récoltes plus longues ou qui s'enroulent sur elles-mêmes.

Angle du déflecteur de rouleau

Ajuster l'angle du déflecteur (A) de rouleau pour les meilleures performances d'écoulement de récolte. Utiliser les vis à collet carré (C) pour définir l'angle.



A—Déflecteur de rouleau
B—Chaîne (2)

C—Vis à collet carré (4)

E77114 —UN—08SEP14

OUC6064,000192F -28-17OCT16-1/1

Réglage de la tension de chaîne de ramasseur

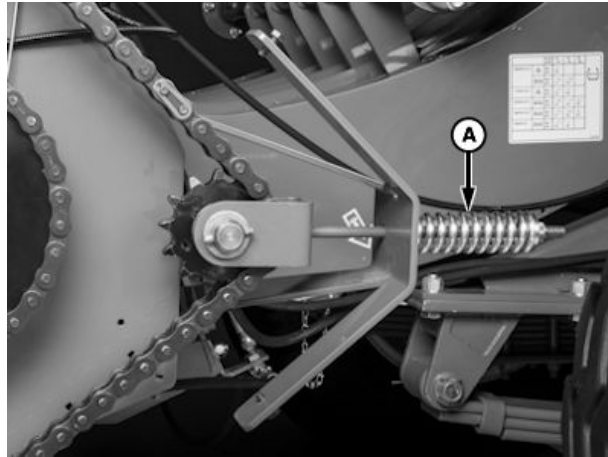
L1533

S'assurer que la tension (A) du ressort de la chaîne est conforme à la valeur prescrite. Régler selon le besoin.

Valeur prescrite

Ressort de la chaîne d'entraînement du ramasseur	
L1533—Écart.....	135 mm (5.31 in)

A—Tension de ressort



E75894 —UN—16MAY14

OUO6064,000190D -28-21OCT16-1/2

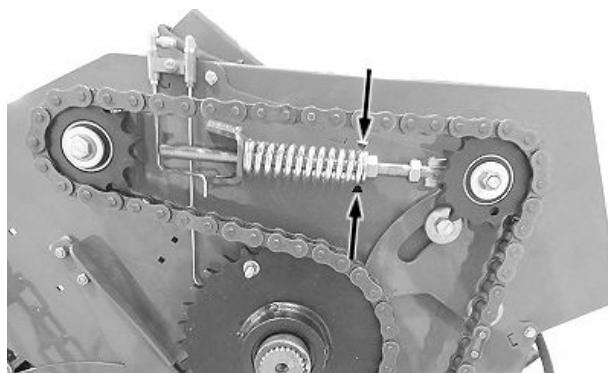
L1524 et L1534

S'assurer que la tension (A) du ressort de la chaîne est conforme à la valeur prescrite. Régler selon le besoin.

Valeur prescrite

Ressort de la chaîne d'entraînement du ramasseur L1524 et L1534—Écart.....	135 mm (5.31 in)

Le ressort est bien réglé lorsque la rondelle est alignée avec les indicateurs en forme de flèche comme illustré.



E71765 —UN—17OCT13

OUO6064,000190D -28-21OCT16-2/2

Réglage de la tension de la chaîne d'entraînement du rotor

1. Ouvrir la porte papillon de droite et retirer les garants si nécessaire.
2. Vérifier la valeur prescrite par mesure de la distance à travers les bobines des ressorts (A) ou (B).

Valeur prescrite

Ressort de tension
de la chaîne du rotor

L1533—Écart.....	155 mm (6.1 in)

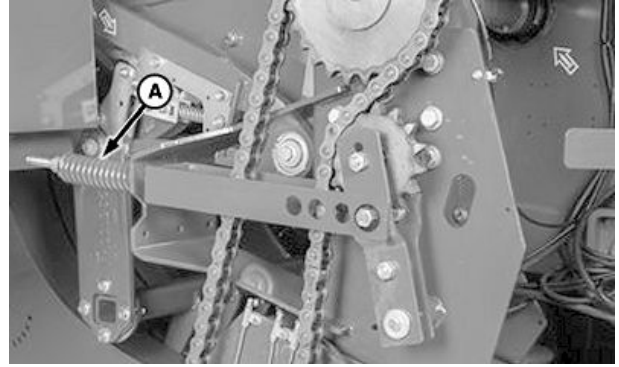
Ressort de chaîne
du rotor L1524 et
L1534—Écart.....

	160 mm (6.3 in)

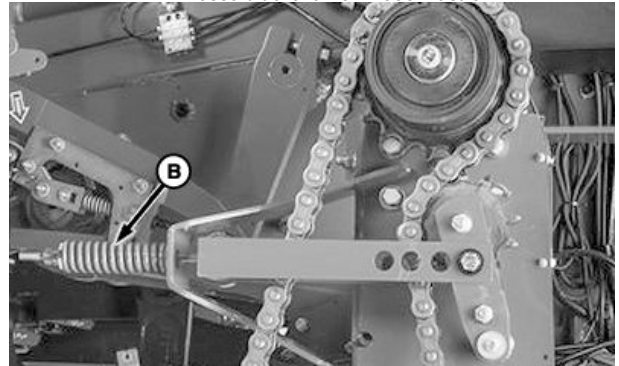
3. Régler si nécessaire:
 - Desserrer l'écrou de blocage
 - Régler la distance ressort bobine
 - Serrer l'écrou de blocage contre l'écrou de réglage
4. Remplacer les garants déposés.

A—Ressort L1533

B—Ressort L1524 et L1524



Ressort de chaîne L1533 illustré



Ressort de chaîne L1524 et L1534 illustré

OUO6064,000190E -28-12OCT16-1/1

E76242—UN—01JUL14

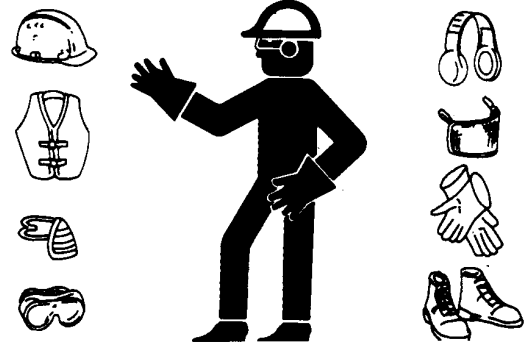
E76243—UN—01JUL14

Affûtage des couteaux — Suivant équipement

ATTENTION: Les couteaux peuvent être tranchants. Pour éviter tout risque de blessure, porter des gants appropriés pour manipuler les couteaux.

Protéger les yeux. Toujours porter une protection des yeux appropriée au moment d'affûter les couteaux. La projection de débris métalliques et les étincelles peuvent occasionner des blessures graves.

Affûter les couteaux toutes les 10 heures de service. Selon les conditions de récolte, un affûtage plus fréquent peut être nécessaire.



Suite, voir page suivante

SF04007,0000A15 -28-04JAN16-1/2

TS206—UN—15APR13

IMPORTANT: Éviter toute surchauffe du métal lors de l'affûtage. Garder la roue le long du bord de couteau et prendre de petites quantités de matériel à chaque passage pour éviter la surchauffe du côté tranchant. Si l'acier est bleui, cela diminue l'intégrité de la lame la laissant fragile et une arête de coupe qui ne durera pas.

NOTE: L'outil d'affûtage des couteaux (A) illustré est recommandé pour l'affûtage des couteaux.

Toujours garder les couteaux de coupe affûtés. Des couteaux affûtés économisent de l'énergie et offrent une meilleure capacité.

Procédure illustrée en utilisant un couteau de dispositif de coupe à 23 couteaux. Le couteau des dispositifs de coupe à 10 et 15 couteaux est similaire.

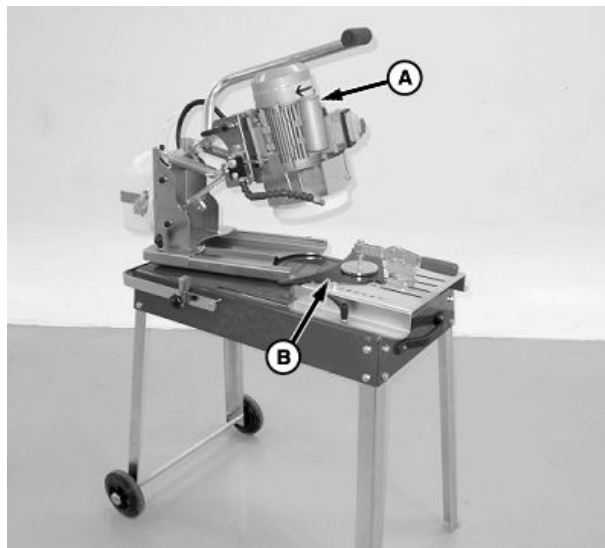
1. Retirer le couteau de la machine:

- (Voir Dépose ou pose des couteaux du dispositif de coupe [dispositif de coupe à 10 couteaux] à la section Préparation de la ramasseuse-presse).
- (Voir Dépose ou pose des couteaux du dispositif de coupe [dispositif de coupe à 15 couteaux] à la section Préparation de la ramasseuse-presse).
- (Voir Dépose ou pose des couteaux du dispositif de coupe [dispositif de coupe à 23 couteaux] à la section Préparation de la ramasseuse-presse).

2. Fixer le couteau (B) dans l'outil d'affûtage comme illustré.

3. Affûter les couteaux. Maintenir un angle de $12^\circ \pm 2^\circ$ sur le bord du couteau.

4. Maintenir un bord de meulage maximum de 10 mm (0,5 in).



Outil d'affûtage des couteaux

A—Outil d'affûtage des couteaux

B—Couteau

5. Reposer le couteau:

- (Voir Dépose ou pose des couteaux du dispositif de coupe [dispositif de coupe à 10 couteaux] à la section Préparation de la ramasseuse-presse).
- (Voir Dépose ou pose des couteaux du dispositif de coupe [dispositif de coupe à 15 couteaux] à la section Préparation de la ramasseuse-presse).
- (Voir Dépose ou pose des couteaux du dispositif de coupe [dispositif de coupe à 23 couteaux] à la section Préparation de la ramasseuse-presse).

SF04007,0000A15 -28-04JAN16-2/2

E77855 —UN—08JAN15

Réglage des passages de couteau—Dispositif de coupe à 15 couteaux

IMPORTANT: Éviter d'endommager le capteur.
Desserrer complètement le capteur du support
et reculer pour s'écarter complètement
du tiroir à couteaux.

1. Desserrer la boulonnerie de la vis (B) et du capteur (A).
2. Tout en poussant le tiroir à couteaux vers l'intérieur contre la tête de la vis (B), régler la profondeur de la vis jusqu'à ce que le réglage souhaité soit atteint.
3. Vérifier que tous les couteaux (C) sont à égale distance des côtés des passages du plancher, comme illustré.
4. Serrer la boulonnerie de la vis (B).
5. Régler l'extrémité de l'écart du capteur selon la valeur prescrite.

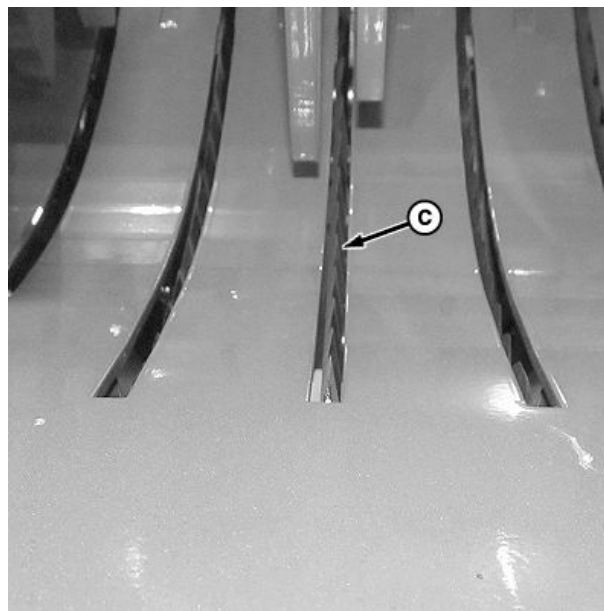
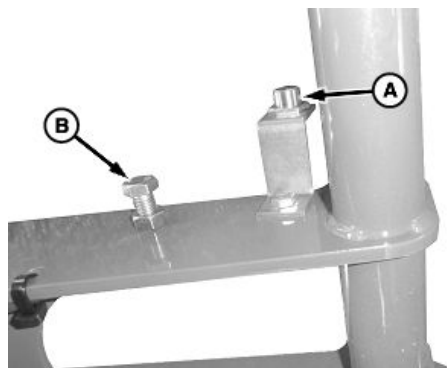
Valeur prescrite

Du capteur de position
des couteaux à la
cible—Écartement..... 2–4 mm
(0.079–0.157 in)

6. Serrer la boulonnerie pour le capteur (A).

A—Capteur
B—Vis

C—Couteau (jusqu'à 15
utilisés)



E80025—UN—28SEP15

E80026—UN—28SEP15

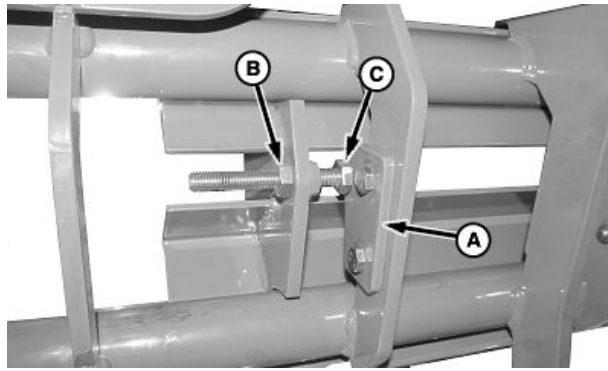
SF04007,0000A16 -28-04JAN16-1/1

Réglage de l'alignement des passages de couteau—Dispositif de coupe à 23 couteaux

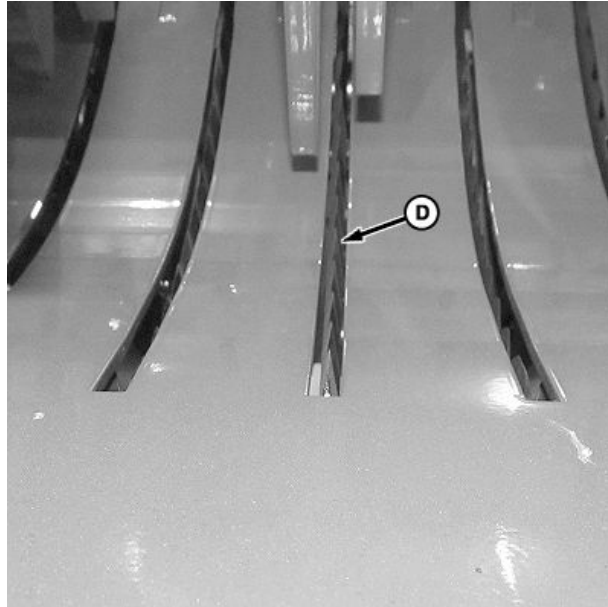
1. Desserrer l'écrou (B).
2. Tout en poussant le tiroir à couteaux vers l'intérieur contre la gâche (A), régler la vis (C) jusqu'à ce que le réglage souhaité soit atteint.
3. Vérifier que tous les couteaux (D) ont une égale distance des côtés des fentes dans le plancher.
4. Resserrer l'écrou (B).
5. Régler le loquet (E) si nécessaire.
 - Desserrer l'écrou de blocage
 - Pousser le tiroir vers la machine, contre la gâche
 - Aligner le loquet avec le trou
 - Serrage de l'écrou de blocage

A—Gâche
B—Écrou
C—Réglage de la vis

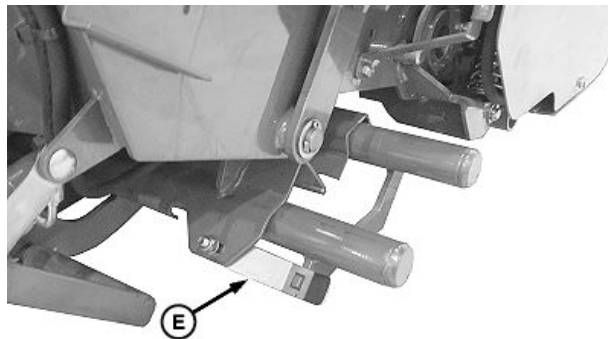
D—Lame
E—Loquet



E71934 —UN—03JAN14



E71935 —UN—29OCT13

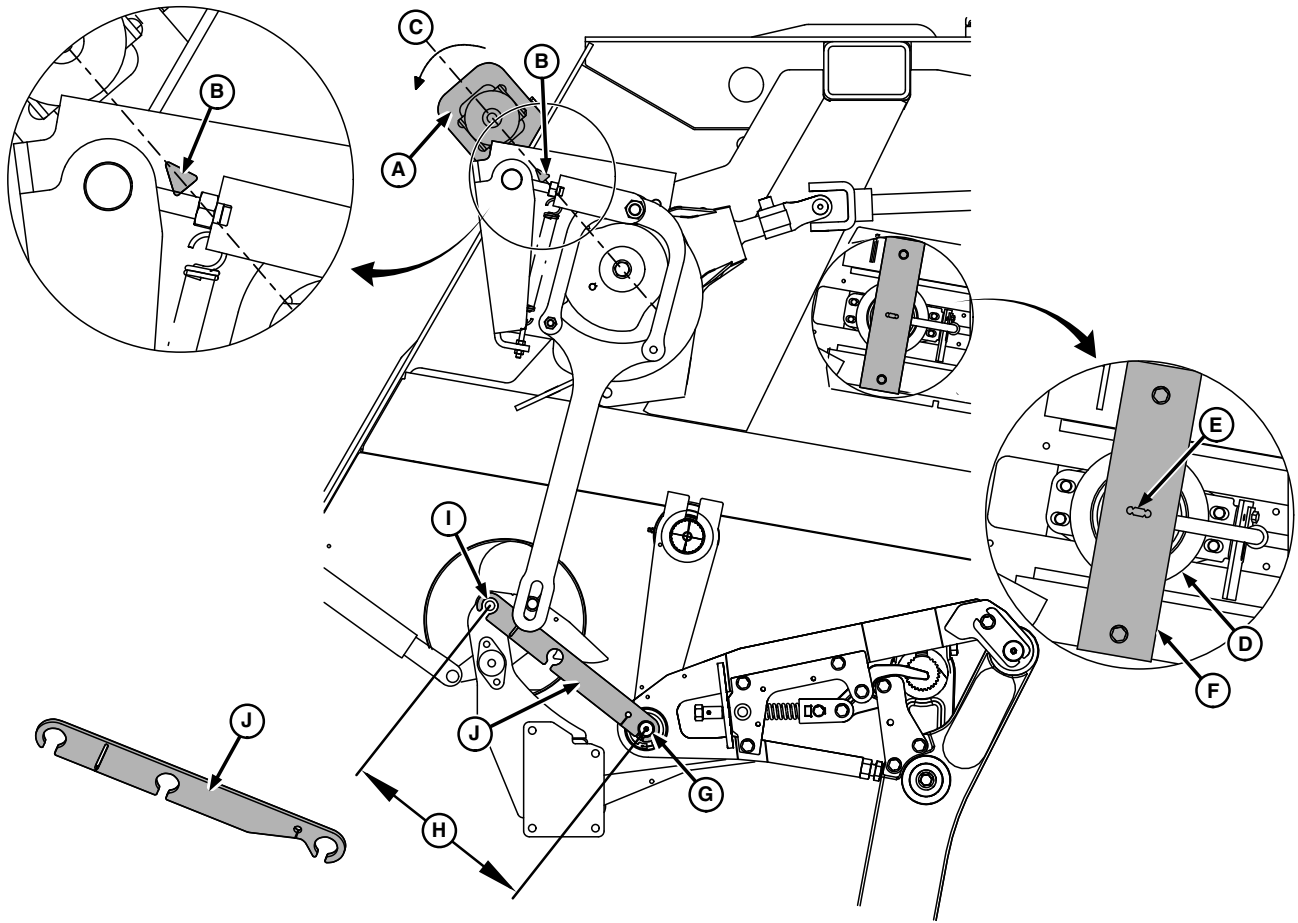


E71981 —UN—29OCT13

SF04007,0000A17 -28-04JAN16-1/1

Réglage du calage de la fourche d'amenage

NOTE: L'outil de calage (J) se situe à l'avant du coffre à ficelle de gauche.

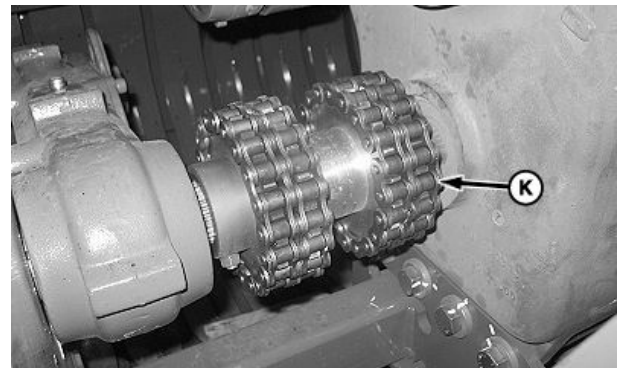


Contrôler le calage de la fourche d'amenage à l'aide de l'outil de calage. Si le centre du roulement du rouleau (D) de piston avant n'est pas visible dans le trou oblong (E), la machine est mal réglée.

1. Tourner le volant-moteur à la main dans le sens antihoraire jusqu'à ce que le bras principal (A) soit à la hauteur de la flèche (B) d'alignement située sur la tôle latérale. Le bras principal doit aussi s'aligner directement sur l'axe médian (C).
2. Placer les trous extérieurs de l'outil de calage (J) sur la vis (I) et l'écrou (G). L'outil maintient une distance (H) de 346,5 mm (13.64 in).
3. Engager le frein du volant-moteur.

NOTE: La ramasseuse-presse L1533 n'utilise qu'un jeu de chaînes.

Les ramasseuses-presses L1524 et L1534 utilisent deux jeux de chaînes et un pignon duplex. Seule la chaîne la plus proche du boîtier d'entraînement principal est retirée.



Ramasseuse-presse L1534 illustrée

A—Bras	G—Écrou
B—Flèche d'alignement	H—Écart
C—Axe médian	I—Vis
D—Rouleau de piston avant	J—Outil de calage
E—Trou oblong	K—Chaîne double
F—Plaque de calage	

Suite, voir page suivante

OUC6064,000190F -28-21OCT16-1/2

E77731—UN—17DEC14

E72592—UN—03FEB14

4. Retirer la chaîne duplex (K).
 5. Désengager le frein du volant d'inertie.
 6. Tourner le volant-moteur à la main dans le sens horaire ou antihoraire pour régler.
 7. Régler jusqu'à ce que le centre du roulement du rouleau (D) de piston avant soit au milieu du trou oblong (E) de la plaque de calage (F).
- NOTE: Une déviation angulaire entre les pignons est autorisée tant que le centre du roulement du rouleau de piston avant reste dans le trou oblong (E).*
8. Lorsque l'alignement du pignon est réglé, n'effectuer que des mouvements légers à l'aide du volant-moteur pour aligner les dents du pignon. Si les deux chaînes duplex (K) ont été déposées, installer d'abord la chaîne de boîte d'engrenages de la fourche d'amenage, puis la chaîne de boîte d'engrenages principale en dernier.
 9. Contrôler le mécanisme de levage. (Voir Contrôle et réglage du mécanisme de levage à crochet dans cette section.)
 10. Ramener la plaque (J) de l'outil de calage à l'avant du coffre à ficelle de gauche pour la prochaine utilisation ou la placer dans la boîte à outils de la machine.

OUC6064,000190F -28-21OCT16-2/2

Réglage de l'axe de verrouillage

L'axe de verrouillage est désengagé du crochet lorsque:

- Le levier de verrouillage 1:1 est engagé et verrouillé.
- Lorsque les plaques de mesure sont pressées hors de la chambre de précompression après que la densité prédéterminée est atteinte.

1. Engager le levier de verrouillage 1:1 (A) et le placer en position de verrouillage.
2. Vérifier la distance (D) spécifiée sur l'axe de verrouillage (C).

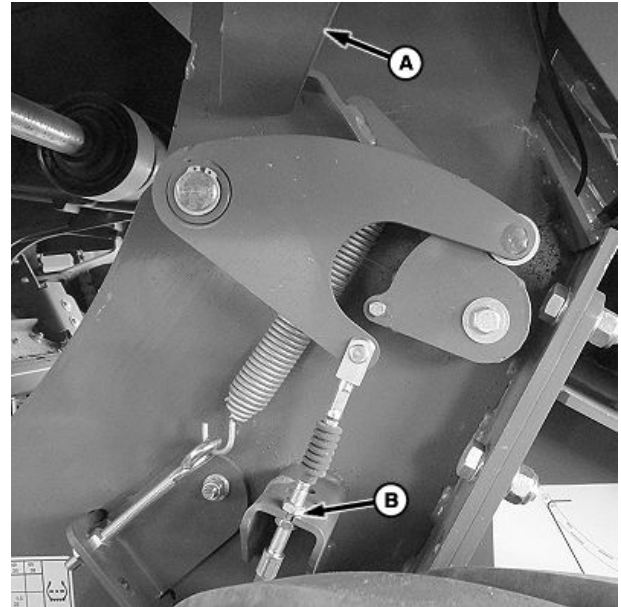
Valeur prescrite

Axe de verrouillage—Dis-
tance..... 34 mm
(1.33 in)

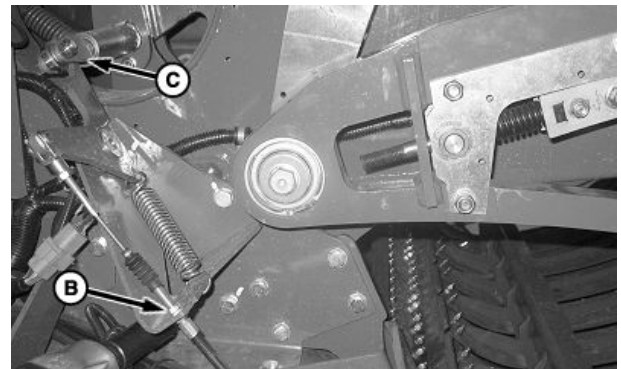
3. Si l'axe de verrouillage n'est pas conforme à la valeur prescrite, régler le câble à l'aide des écrous (B) jusqu'à ce que la valeur prescrite soit obtenue.
4. Serrer les écrous (B).
5. Désengager le levier de verrouillage 1:1.
6. Faire fonctionner la machine et vérifier le mouvement sans heurt entre le crochet et l'axe.

A—Lever de verrouillage 1:1
B—Écrous (4 utilisés)

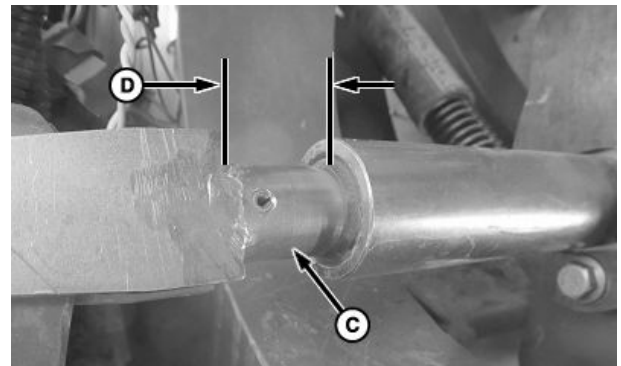
C—Axe de verrouillage
D—Distance



E76431 —UN—15SEP14



E76432 —UN—16JUL14



E76433 —UN—16JUL14

SF04007,0000A19 -28-04JAN16-1/1

Réglage de la densité de la chambre de précompression

La densité recommandée pour la chambre de précompression est la distance (A) sur le boulon à oeil.

Valeur prescrite

Boulon à oeil de la plaque
de mesure—Écart..... 120 mm
(4.8 in)

A—Écart



E75942—UN—15SEP14

OUC6064,000193A -28-28OCT16-1/1

Réglage du couteau

! ATTENTION: Éviter tout risque de blessures graves. Le port de l'équipement de protection individuelle (EPI) peut aider à réduire les risques de blessure grave. Tout au long de cette procédure, un technicien doit être à l'intérieur de la chambre à balles pour réaliser la tâche.

Éviter tout risque de blessures graves. Ne laisser aucune partie du corps se coincer entre le piston et la chambre de formage de balle. Des blessures graves peuvent survenir si le plongeur se déplace de façon inattendue. Vérifier que le frein du volant-moteur est engagé avant de travailler à l'intérieur de la chambre à balles.

1. Éjecter la dernière balle et enlever tout débris de la chambre à balles.
Vérifier que les dents de l'éjecteur sont complètement rétractées.
2. La distance entre le couteau (B) du piston et le contre-couteau (A) doit être conforme aux valeurs prescrites.

Valeur prescrite

Entre couteaux du piston et contre-couteau—Distance..... 1–2 mm
(0.039–0.078 in)

3. La distance est déterminée par les cales (E).
4. Avancer le volant-moteur à la main jusqu'à ce que les couteaux se situent entre le contre-couteau et la chambre de précompression comme illustré.
5. Retirer les racleurs inférieurs (C).
6. Retirer les contre-écrous (D), déposer le couteau (B) du piston et régler les cales (E) selon le besoin.
7. Installer le couteau (B) du piston à l'aide des écrous de blocage (D) et les serrer au couple prescrit.

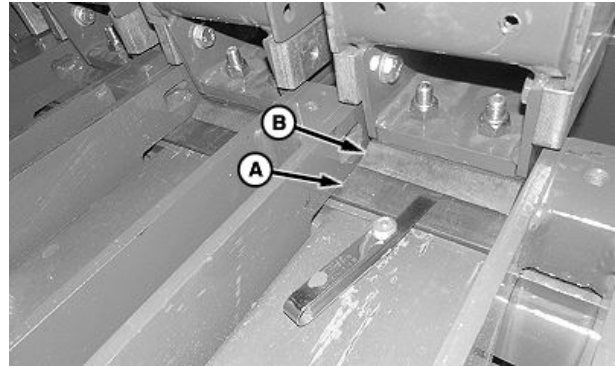
Valeur prescrite

Écrou de blocage de couteau du piston—Couple de serrage..... 144 N·m
(106 lb ft)

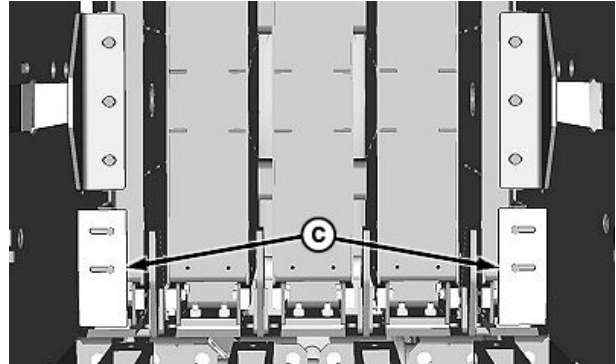
8. Installer les racleurs inférieurs (C). (Voir Réglage du racleur du piston dans cette section.)

A—Contre-couteau
B—Couteau du piston
C—Racleurs inférieurs (2 utilisés)

D—Écrous de blocage (2 utilisés, chaque couteau)
E—Cales (selon le besoin)



E72579 —UN—27JAN14

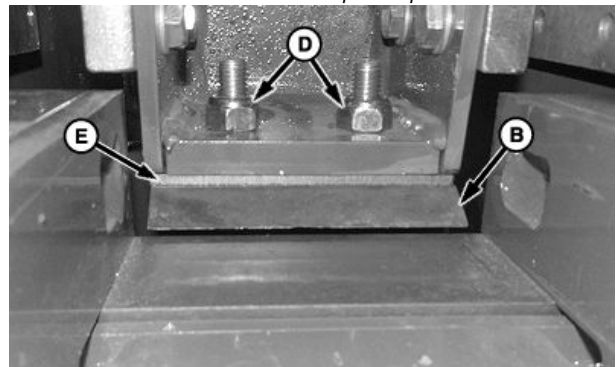


E76953 —UN—13AUG14



E72580 —UN—27JAN14

Couteaux centrés entre le contre-couteau et la chambre de précompression



E72581 —UN—13AUG14

SF04007,0000A1B -28-04JAN16-1/1

Réglage du racleur de rouleau

La distance (B) doit être conforme aux valeurs prescrites à travers toute la course du piston pour les six racleurs (C).

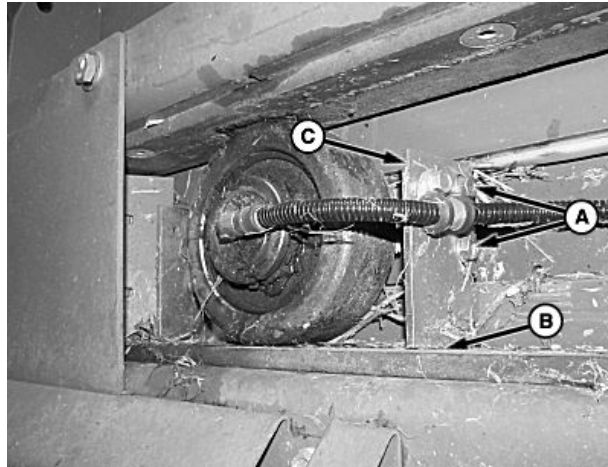
1. Desserrer les écrous de blocage (A).
2. Régler le racleur (C) sur le rail inférieur jusqu'à conformité avec les valeurs prescrites.

Valeur prescrite

Entre plaque du racleur
du rouleau de piston et
rail inférieur—Distance..... 0,1–0,3 mm
(0.004–0.012 in)

3. Resserrer les écrous de blocage (A).

A—Écrous de blocage (2 utilisés)
B—Distance
C—Racleur



E77747 —UN—19DEC14

SF04007,0000A1C -28-04JAN16-1/1

Réglage du racleur du piston

⚠ ATTENTION: Éviter tout risque de blessures graves. Le port de l'équipement de protection individuelle (EPI) peut aider à réduire les risques de blessure grave. Tout au long de cette procédure, un technicien doit être à l'intérieur de la chambre à balles pour réaliser la tâche.

Éviter tout risque de blessures graves. Ne laisser aucune partie du corps se coincer entre le piston et la chambre de formage de balle. Des blessures graves peuvent survenir si le plongeur se déplace de façon inattendue. Vérifier que le frein du volant-moteur est engagé avant de travailler à l'intérieur de la chambre à balles.

La distance (D) du bord des racleurs de piston (A—C) doit être conforme aux valeurs prescrites à la paroi de la chambre de formage de balle des deux côtés du piston à travers toute la course du piston.

1. Desserrer les vis sur les racleurs nécessitant un réglage.
2. À l'aide d'une jauge d'épaisseur, régler le racleur du piston conformément aux valeurs prescrites.

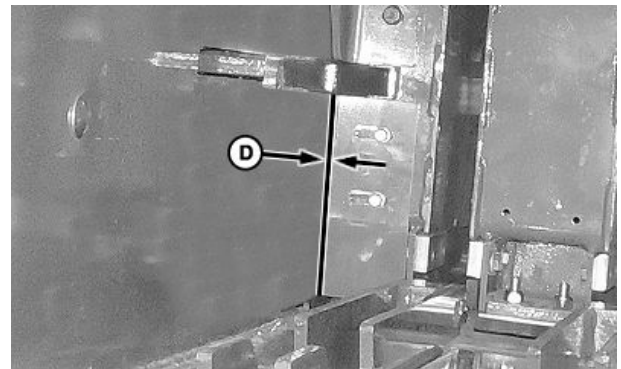
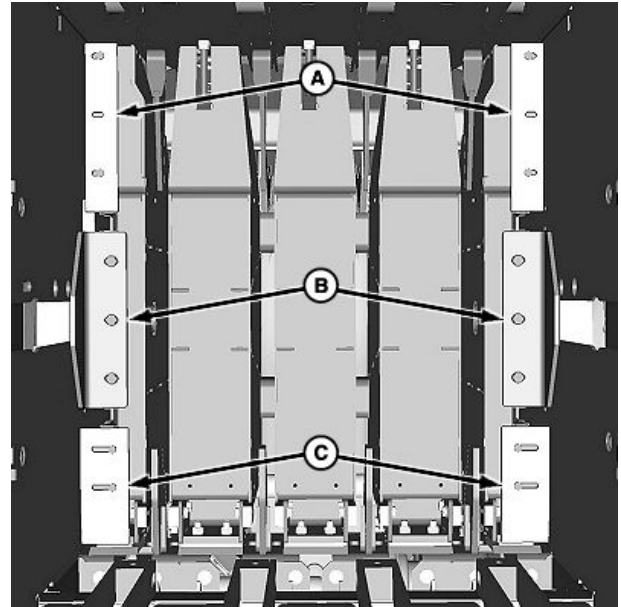
Valeur prescrite

Entre racleurs du piston
et paroi de la chambre à
balles—Distance..... 1–3 mm
(0.039–0.118 in)

3. Serrer les vis.

A—Plaques de racleur
supérieur
(2 utilisées)
B—Plaques (2 utilisées)

C—Plaques de racleur inférieur
(2 utilisées)
D—Distance



Racleur inférieur gauche illustré

E72583 —UN—30JAN14

E76954 —UN—13AUG14

SF04007,0000A1D -28-04JAN16-1/1

Réglage du rouleau

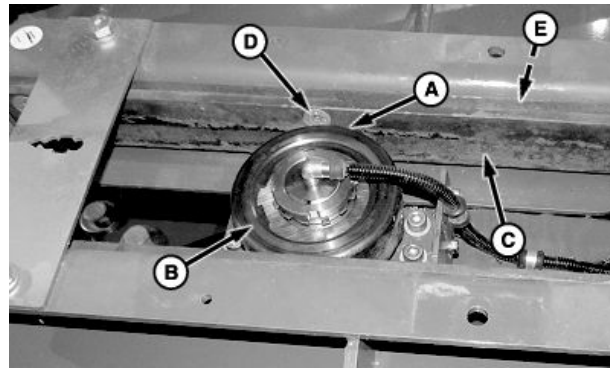
NOTE: Il peut être utile de se référer à la vue éclatée.
(Voir Vue éclatée des rouleaux de piston, racleurs
et chenille dans cette section.)

1. Vérifier que la distance (A) entre le haut des rouleaux (B) et le rail supérieur (C) est conforme aux valeurs prescrites pour toute la longueur de course du piston.

Valeur prescrite

Entre haut du rouleau
de piston et chenille
supérieure—Distance..... 0,2–0,5 mm
(0.008–0.02 in)

2. Pour régler la distance (A), desserrer les vis à tête fraisée au rail inférieur.
3. Ajouter ou retirer des cales (D) selon le besoin.
4. Serrer les vis et revérifier la valeur prescrite comme décrit à l'étape 1.



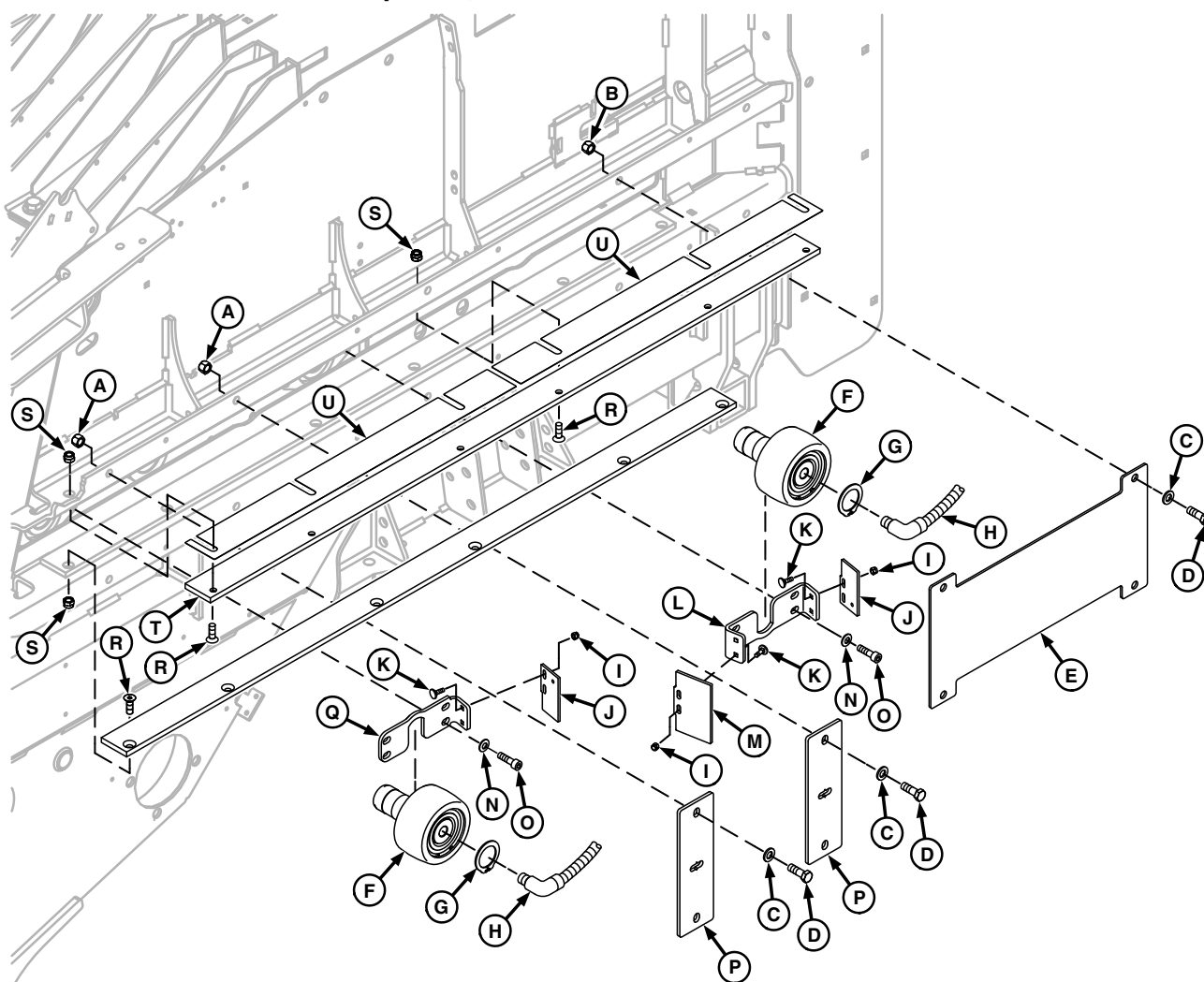
A—Distance
B—Rouleau (4 utilisés)

C—Rail supérieur (2 utilisés)
D—Cales (selon le besoin)

E77737—UN—18DEC14

SF04007,0000A1E -28-04JAN16-1/1

Vue éclatée des rouleaux de piston, racleurs et chenille



Côté gauche illustré

A—Écrous (4 utilisés)	H—Conduites de graissage (2 utilisées)	M—Plaque	R—Vis à tête fraisée (12 utilisées)
B—Écrou de blocage (4 utilisés)	I—Écrous de blocage (6 utilisés)	N—Rondelle élastique (8 utilisées)	S—Écrous de blocage (12 utilisés)
C—Rondelle (8 utilisées)	J—Racleur (2 utilisés)	O—Vis à tête creuse (8 utilisées)	T—Rail (2 utilisés)
D—Écrou (4 utilisés)	K—Vis à collet carré (6 utilisées)	P—Bandes d'alignement de rouleau (2 utilisées)	U—Cales (selon le besoin)
E—Plaque	L—Support de racleur arrière	Q—Support de racleur avant	
F—Rouleaux (2 utilisés)			
G—Circlips (2 utilisés)			

SF04007,0000A1F -28-04JAN16-1/1

E77732 —UN—17DEC14

Réglage du bloc de guidage

NOTE: Il existe deux blocs de guidage de chaque côté de la ramasseuse-presse le long du haut et du bas des rails de rouleau de piston.

1. Faire tourner le volant-moteur à la main pour déplacer le piston à l'intérieur de la chambre de formage de balle. Vérifier le jeu entre les blocs de guidage et le cadre de la ramasseuse-presse à l'aide d'une jauge d'épaisseur comme illustré. Vérifier le jeu aux positions avant, du milieu et arrière de la course du piston.

Pour ajuster le piston d'un côté à l'autre, retirer ou installer les cales entre les blocs de guidage et le piston des côtés gauche et droit selon le besoin.

- Tourner le volant-moteur à la main jusqu'à ce que les vis (A) du bloc de guidage soient visibles à travers les trous. Engager le frein du volant-moteur.
- Desserrer les vis sur les blocs de guidage.
- Ajouter ou retirer des cales (B) pour obtenir le jeu spécifié.

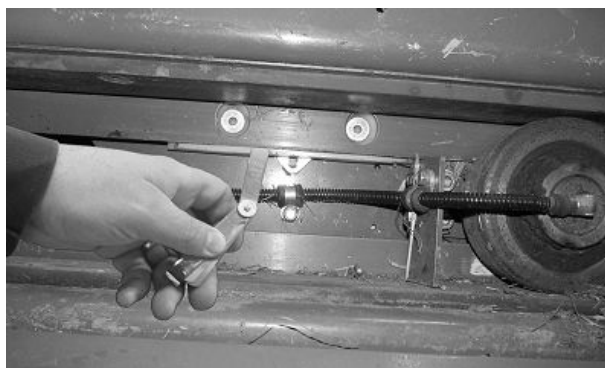
Valeur prescrite

Entre blocs de guidage et	
cadre de la ramasseuse-	
presse—Écartement.....	0–2 mm
	(0–0.079 in)

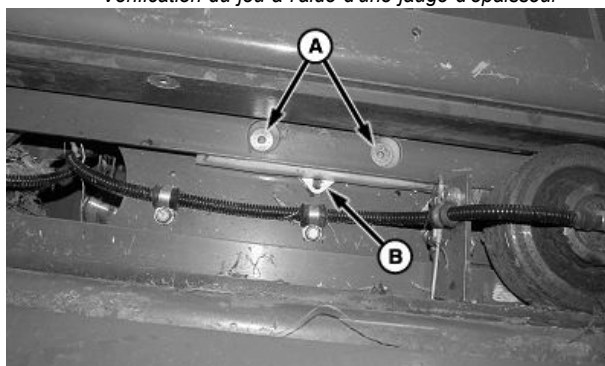
- Serrer les vis au couple spécifié.

Valeur prescrite

Vis du bloc de guidage	
de piston—Couple de	
serrage.....	80 N·m
	(59 lb-ft)



Vérification du jeu à l'aide d'une jauge d'épaisseur



A—Vis
(2 utilisées, de chaque côté)

B—Cales (selon le besoin)

E77733 —UN—18DEC14

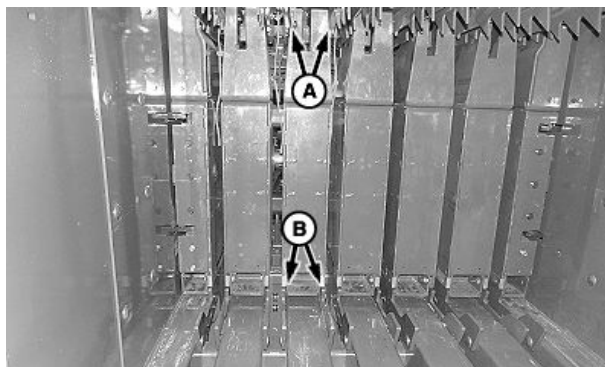
E77735 —UN—18DEC14

SF04007,0000A20 -28-04JAN16-1/2

2. Vérifier la distance égale du piston aux emplacements (A) du dispositif de retenue et aux emplacements (B) du racleur.
3. Vérifier le dégagement des plaques du racleur du piston et des racleurs et régler selon le besoin. (Voir Réglage du racleur du piston dans cette section.)

A—Emplacements des
dispositifs de retenue

B—Emplacements des racleurs



E72573 —UN—24JAN14

SF04007,0000A20 -28-04JAN16-2/2

Réglage de l'éjecteur de balles

Vérifier pour voir que le crochet de la plaque (C) à crochet est positionné sur l'axe (B) comme illustré.

Réglage du crochet sur l'axe

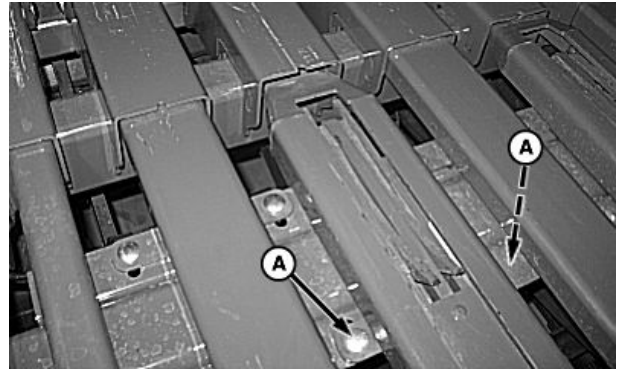
- Desserrer les vis à collet carré (A) sur le tube du plancher à balle.
- Desserrer l'écrou de blocage (E) et la vis de réglage (D).
- Ajuster le bâti de l'éjecteur jusqu'à ce que le crochet de la plaque (C) à crochet soit positionné sur l'axe (B) comme illustré.
- Serrer les vis à collet carré (A).
- Tourner le boulon de réglage (D) jusqu'à ce qu'il touche légèrement la section de butée de la plaque (C) à crochet. Serrer l'écrou de blocage (E).

Réglage de la plaque à rampe sur la plaque à crochet

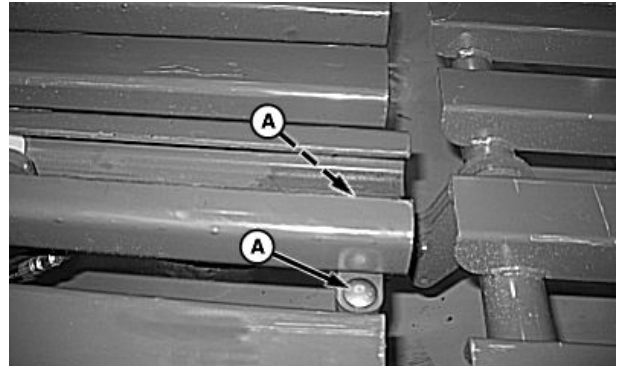
- Étendre le vérin de l'éjecteur de balles et regarder la plaque (F) à rampe interagir avec la plaque (C) à crochet tandis que l'éjecteur glisse vers l'arrière.
- Le haut de la plaque (F) à rampe doit être en contact et soulever le crochet de l'axe (B) avant que le vérin ne commence à pousser l'éjecteur vers l'arrière.
- Desserrer les vis (G) et ajuster la plaque (F) à rampe jusqu'à ce que le crochet soulève avant le mouvement de l'axe (B).
- Serrer les vis (G) lorsque la plaque à rampe est au réglage souhaité.

A—Vis à collet carré (4 utilisées)
B—Axe
C—Plaque crochet
D—Vis de réglage

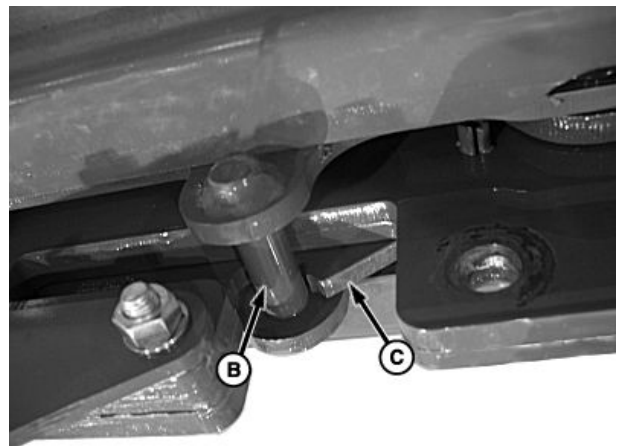
E—Écrou de blocage
F—Plaque à rampe
G—Vis (2 utilisées)



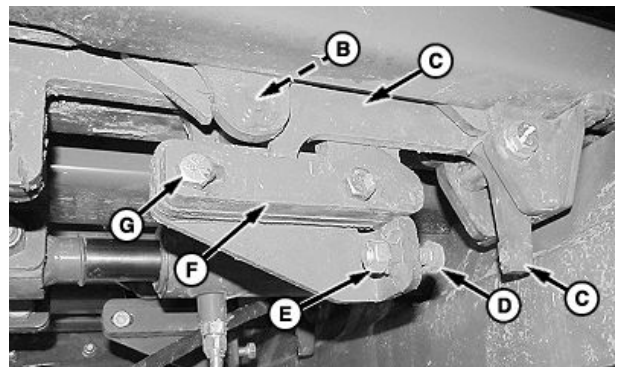
E72772 —UN—29JAN15



E72773 —UN—29JAN15



E72774 —UN—12FEB14



E72775 —UN—11NOV14

SF04007,0000A21 -28-04JAN16-1/1

Réglage de la tension de la ficelle

IMPORTANT: La quantité de tension de la ficelle utilisée repose en grande partie sur le type ou la condition de la culture étant récoltée.

La tension de bras de mou est maintenue par une distance sur les bobines des ressorts (A):

- Serrer les écrous de chaque bras de mou uniformément pour raccourcir la distance (B) des ressorts (A) pour augmenter la tension de la ficelle.
- Desserrer les écrous de chaque bras de mou uniformément pour allonger la distance (B) des ressorts (A) pour diminuer la tension de la ficelle.

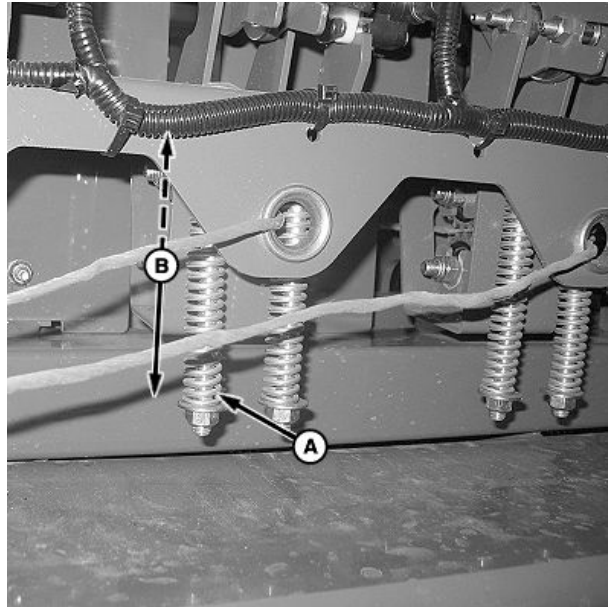
Régler la tension du bras de mou à la valeur prescrite souhaitée à l'aide d'un dynamomètre raccordé à l'extrémité du bras près du rouleau.

Valeur prescrite

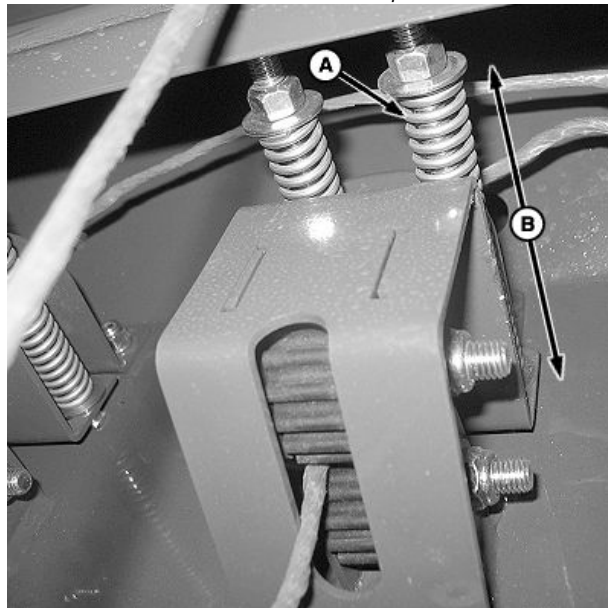
Tension de ficelle du bras de mou supérieur—Tension.....	45–72 N (10–16 lb.-force)
Tension de ficelle du bras de mou inférieur—Tension.....	80–107 N (18–24 lb.-force)

A—Ressort (2 utilisés par
tendeur)

B—Distance



Ressorts de bras de mou supérieur illustrés



Ressorts de bras de mou inférieur illustrés

E76428 —UN—11JUL14

E76429 —UN—11JUL14

SF04007,0000A22 -28-04JAN16-1/1

Réglage du bras de secteur

IMPORTANT: Un mauvais réglage du mécanisme de déclenchement peut entraîner:

- Une variation dans la longueur des balles
- Cycles de liage non intentionnels

La distance (A) entre le bras (B) de secteur et la roue (C) de secteur doit être conforme aux valeurs prescrites tandis que le bras réinitialise et retombe.

Valeur prescrite

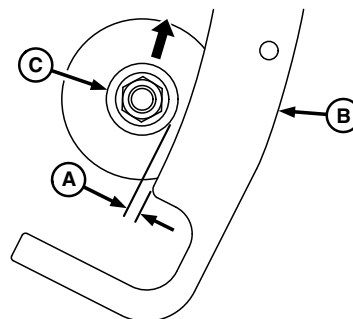
Entre roue de secteur et bras de secteur—Écart..... 3–5 mm
(0.11–0.19 in)

Réglage entre roue de secteur et bras de secteur

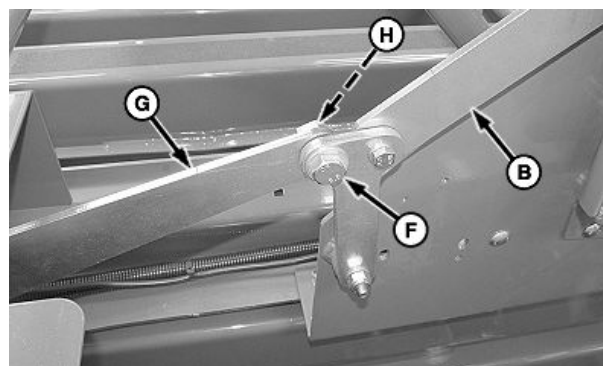
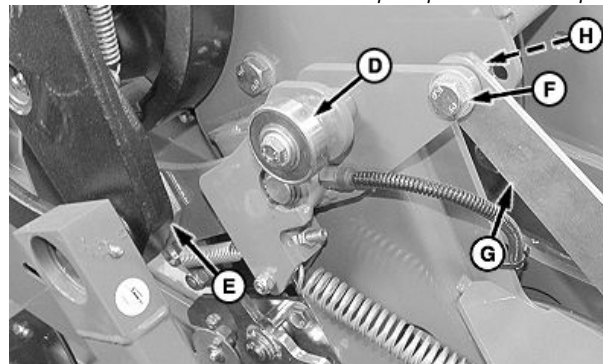
1. Engager le système de nouage en déplaçant le bras (A) de secteur VERS LE HAUT jusqu'à ce que la roue (C) de secteur soit dans l'encoche.
2. Tourner le volant-moteur à la main dans le sens antihoraire jusqu'à ce que le rouleau (D) soit contre la manivelle (E) de relevage d'aiguilles.
3. Desserrer les vis (F).
4. Régler la tige (D) de calage en tournant les écrous excentriques (H) jusqu'à ce que la distance entre la roue et le bras soit comprise dans la distance spécifiée (A).
5. Maintenir les écrous excentriques fermement en place lors du serrage des vis (F).

A—Écart
B—Bras de secteur
C—Roue de secteur
D—Galet

E—Manivelle de relevage d'aiguilles
F—Vis (2)
G—Tige de calage
H—Écrou excentrique (2)



Voile de roue de secteur extérieure déposé pour clarté de la photo



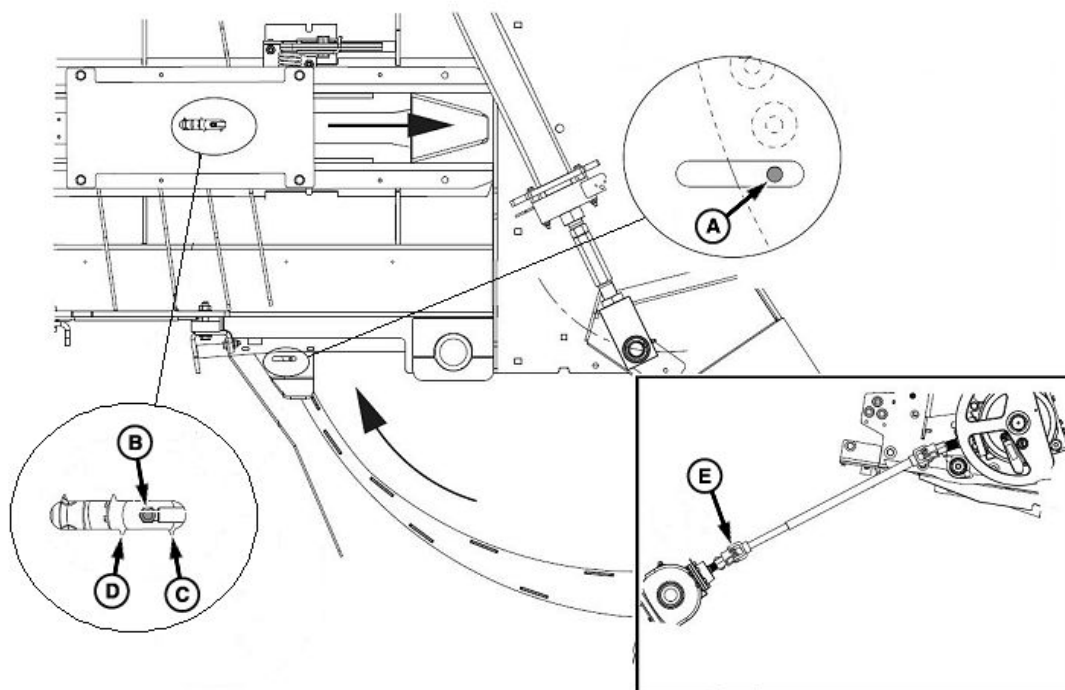
GW44282,0000681 -28-29JUL16-1/1

E77738—UN—17DEC14

E81552—UN—29JUL16

E81553—UN—29JUL16

Réglage du calage entre les aiguilles et le piston



A—Marqueur d'aiguille
B—Centre, rouleau de piston
arrière

C—Marqueur, plaque latérale
D—Marqueur, plaque latérale

E—Arbre d'entraînement, noueur

⚠ ATTENTION: Éviter les blessures graves voire mortelles. Avant de procéder au réglage du calage de l'aiguille par rapport au piston:

- La prise de force doit être désenclenchée
- Le moteur du tracteur doit être arrêté, le frein de stationnement serré et la clé de contact retirée
- La course de l'aiguille doit être réglée

Régler le calage des aiguilles par rapport au piston comme suit:

1. Enclencher le mécanisme de nouage.

IMPORTANT: En tournant le volant d'inertie, le marqueur d'aiguille peut dépasser le trou fendu. En cas de dépassement du trou, terminer le cycle complet et recommencez. NE PAS tourner le volant d'inertie vers la gauche. Le fait de tourner le volant d'inertie vers la gauche provoque un désalignement.

2. Tourner le volant d'inertie vers la droite jusqu'à ce que le marqueur (A) d'aiguille soit visible dans le trou fendu au niveau du dispositif de retenue.

3. Débrancher l'arbre d'entraînement (E) des noueurs au niveau du boîtier d'entraînement de noueur inférieur.
4. Tourner le volant d'inertie vers la droite. Arrêter lorsque le centre (B) du rouleau de piston arrière est visible entre les deux marqueurs (C et D) dans la plaque latérale.
5. Engager le frein du volant d'inertie.
6. Raccorder l'arbre d'entraînement (E) des noueurs.
7. Désengager le frein du volant d'inertie.

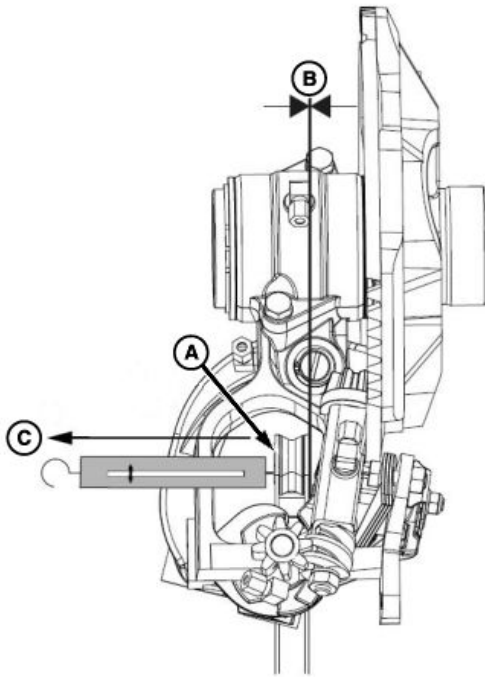
Tourner le volant d'inertie à la main dans le sens horaire pendant un cycle complet de la course du piston.

8. Contrôler de nouveau le calage de l'aiguille par rapport au piston.
9. Contrôler et régler les aiguilles sur le noueur si nécessaire. (Voir Réglage du noueur dans cette section.)

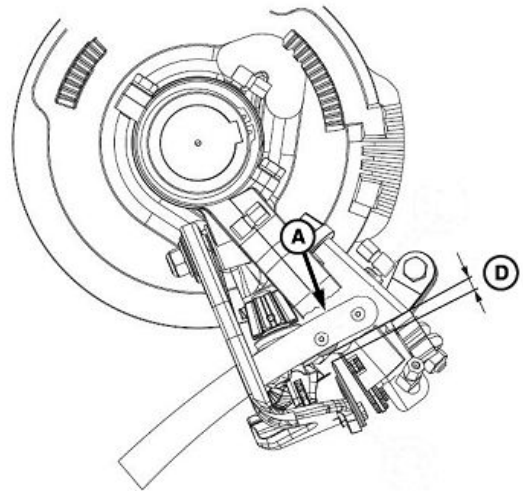
E83166 —UN—02JUN17

OUC6064,0001E03 -28-05JUN17-1/1

Réglage de l'aiguille



E83167 —UN—02JUN17



E83170 —UN—02JUN17

NOTE: Avant de régler, l'aiguille doit être vers la contrepointe supérieure.

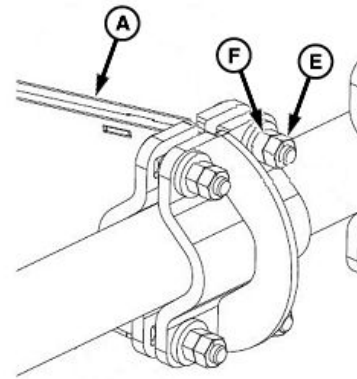
Régler l'aiguille:

- Lancer le mécanisme de nouage.
- Pour faire monter les aiguilles vers la contrepointe supérieure, tourner le volant d'inertie à la main vers la droite.
- Retirer et conserver les écrous de blocage (E) extérieurs des deux côtés.
- Desserrer les écrous de blocage (F) intérieurs des deux côtés.
- Déplacer l'aiguille (A) vers la gauche ou vers la droite ou vers le haut ou vers le bas selon le besoin pour obtenir la bonne position.
 - La distance (B) entre le côté de l'aiguille et le bâti du noueur (les deux éléments doivent se toucher à peine) doit être conforme à la valeur prescrite.

Valeur prescrite

Entre l'aiguille et le bâti
du noueur—Distance..... 0 mm
(0 in)

- Force (C) pour libérer l'aiguille (A) (déplacement vers le côté gauche), du bâti du noueur selon les valeurs prescrites.



E83169 —UN—02JUN17

A—Aiguille
B—Distance, 0 mm (0 in)
C—Force, 0—20 N (0—2 kg)
(0—4.4 lbf)

D—Hauteur, 2—3 mm
E—Écrous de blocage,
extérieurs (4)
F—Écrous de blocage,
intérieurs (4)

Valeur prescrite

Entre l'aiguille et le bâti
du noueur—Force..... 0—20 N
(0—2 kg)
(0—4.4 lbf)

Suite, voir page suivante

OUO6064.0001E08 -28-05JUN17-1/2

- Hauteur (D) entre le bas de l'aiguille et le haut du dispositif de retenue de la ficelle selon les valeurs prescrites.

Valeur prescrite

Aiguille—Hauteur.....2—3 mm

- Serrer les écrous de blocage (F) intérieurs.
- Poser les écrous de blocage (A) extérieurs déposés précédemment.
- Pour compléter le cycle, continuer à tourner le volant d'inertie vers la droite.

OUO6064,0001E08 -28-05JUN17-2/2

Réglage de la course de l'aiguille

NOTE: Ne régler la course de l'aiguille que lorsque la manivelle (B) et la tige (C) sont alignées.

Pour placer les aiguilles (A) dans la position supérieure, procéder comme suit:

- Activer le mécanisme de nouage.
- Tourner le volant d'inertie à la main vers la droite jusqu'à ce que la manivelle (B) soit dans la position supérieure et alignée avec la tige (C) d'entraînement de l'aiguille.
- Desserrer les écrous de blocage (D)
- Tourner la tige (C) d'entraînement de l'aiguille dans le sens horaire pour réduire ou dans le sens antihoraire pour augmenter sa longueur.
- Vérifier la distance (E) entre le disque du dispositif de retenue de la ficelle et le centre du rouleau d'aiguille comme illustré.

Valeur prescrite

Entre le disque et le
rouleau—Distance.....120—130 mm
(4.72—5.12 in)

- Serrer les écrous de blocage (D)
- Tourner le volant d'inertie jusqu'à ce que le berceau d'aiguilles soit en position de repos.

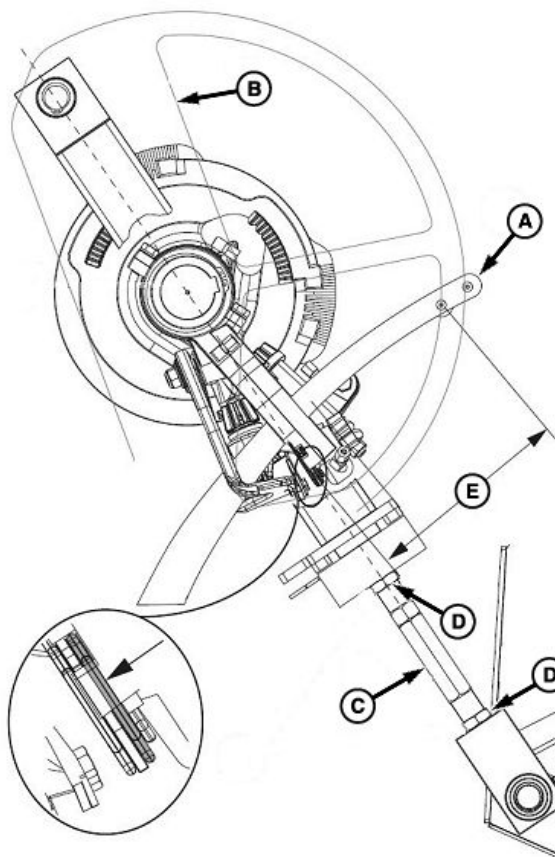
A—Aiguille

B—Manivelle

C—Tige d'entraînement de l'aiguille

D—Écrou de blocage (2)

E—Distance, entre le disque et le rouleau

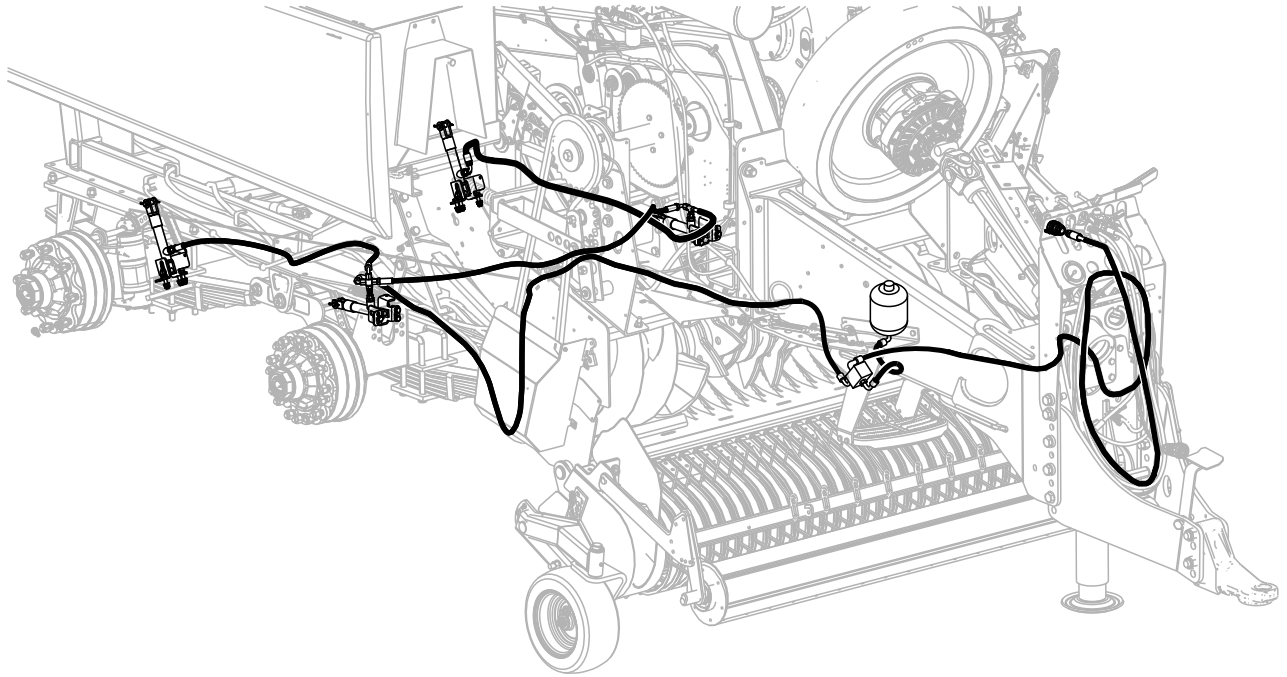


E83171—JUN—02JUN17

OUO6064,0001E0A -28-05JUN17-1/1

Acheminement de flexible du frein hydraulique

Acheminement de flexible du frein hydraulique
d'essieu tandem

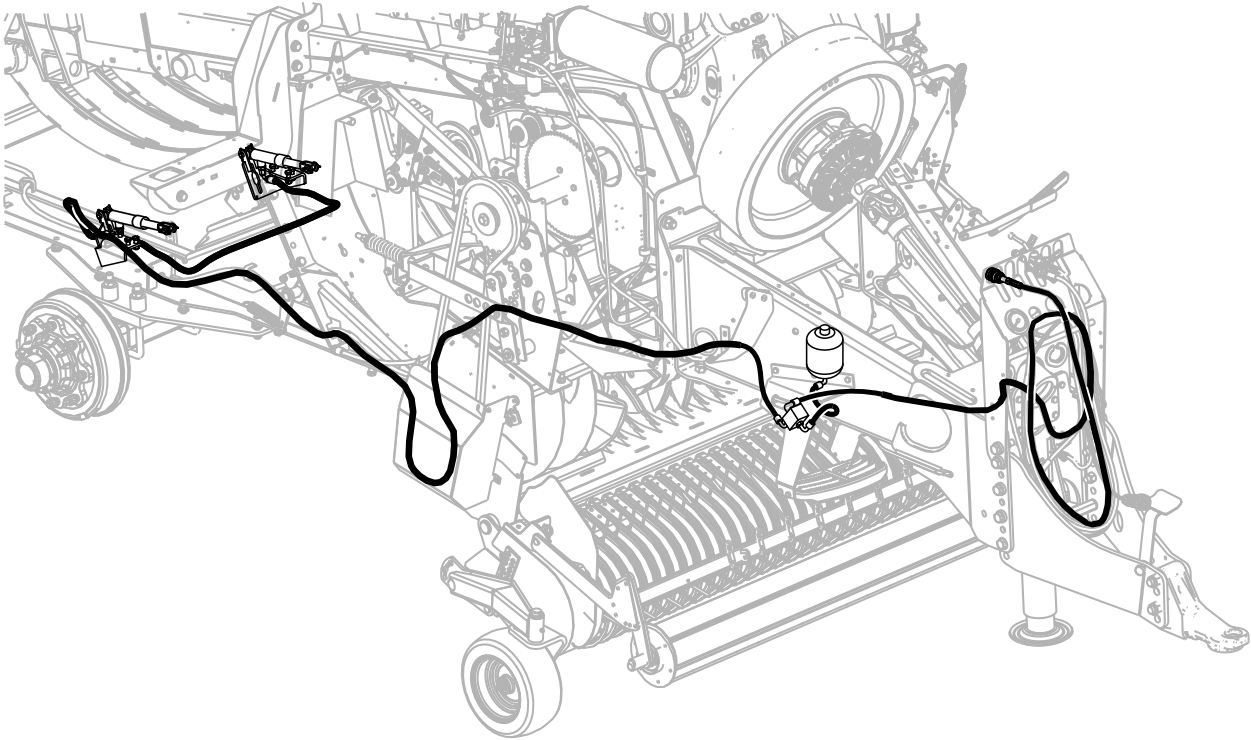


Suite, voir page suivante

SF04007,0000A25 -28-04JAN16-1/2

E77743 —UN— 17DEC14

Acheminement de flexible du frein hydraulique d'essieu simple



E77744 —UN—17DEC14

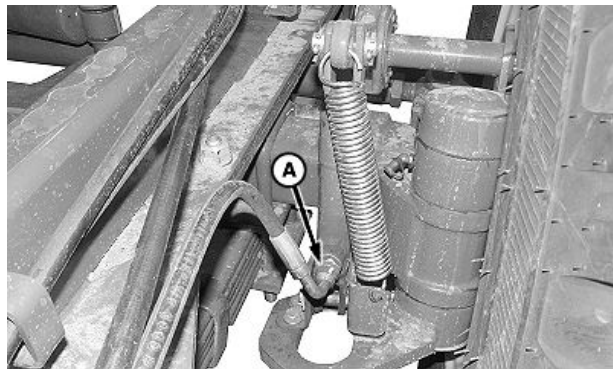
SF04007,0000A25 -28-04JAN16-2/2

Purge du système de freinage hydraulique

Le circuit de freinage est un système à simple effet relié par un flexible au tracteur avec un flexible de raccord rapide. Purger l'air du circuit comme suit:

- Desserrer l'accouplement (A) au cylindre de frein d'un tour
- Appuyer sur la pédale de frein du tracteur doucement
- Répéter jusqu'au moment où il n'y a plus d'air qui s'échappe de l'accouplement
- Serrer l'accouplement au cylindre de frein

A—Raccord



E72848 —UN—28FEB14

SF04007,0000A26 -28-04JAN16-1/1

Réglage des freins hydrauliques

IMPORTANT: Les mâchoires de frein doivent être remplacées dès que l'épaisseur de garniture minimale est détectée.

À l'aide d'un cric approprié, soulever la machine et soutenir l'essieu avec une chandelle à crémaillère appropriée. Caler les roues et relâcher les freins.

Vérifier et tester les freins avant une utilisation intensive, ou tous les trois mois.

NOTE: Si nécessaire, déposer le garant (D) pour accéder aux trous de contrôle (A).

Contrôler visuellement l'usure de la garniture de frein et le dégagement entre les garnitures de frein et le tambour au niveau des trous (A) de contrôle à l'avant et à l'arrière du tambour.

Régler les freins lorsque la course du vérin hydraulique atteint environ 2/3 du déplacement maximal, ce qui indique que les mâchoires de frein doivent être remplacées. Vérifier la valeur prescrite d'épaisseur minimale sur la garniture de mâchoire de frein. Remplacer les mâchoires de frein si nécessaire.

Valeur prescrite

Garniture de mâchoire de frein—Épaisseur minimale.....	2 mm
	(0.079 in)

Pour le réglage, pousser le verrou (B) vers l'INTÉRIEUR et tourner la vis de réglage (C) sur le levier pour régler la position de la came et du levier.

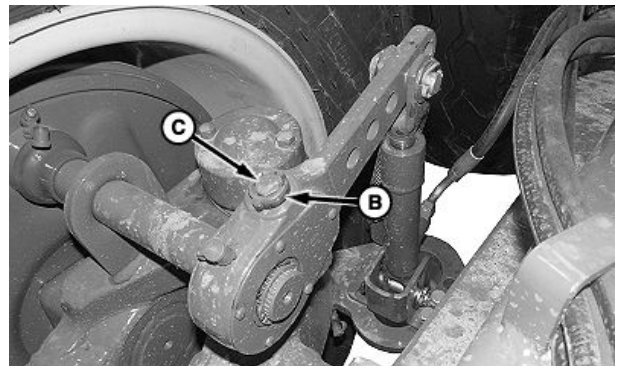
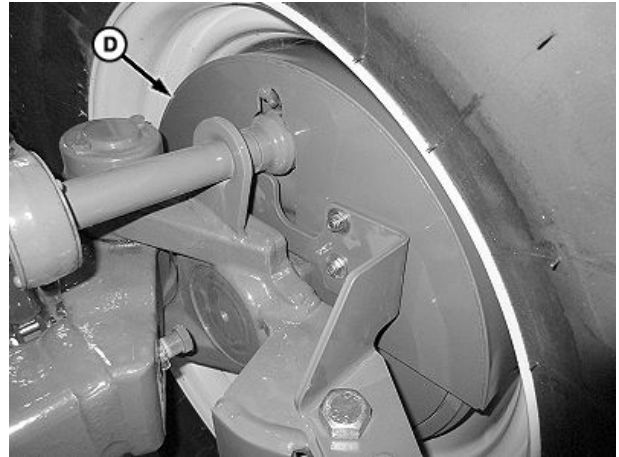
Tourner la vis de réglage pour déplacer la came de frein dans une direction qui élimine le mou.

Tourner la roue jusqu'à ce que les freins s'engagent tout en tournant la vis de réglage. Dévisser l'écrou jusqu'à ce que la roue commence à tourner sans interférence.

Retirer les béquilles et les crics de la machine.

A—Trou de contrôle
(2, par roue)
B—Verrou

C—Vis de réglage



E81742 —UN—08NOV16

E72879 —UN—21FEB14

E72880 —UN—21FEB14

OUO6064,000193B -28-08NOV16-1/1

Réinitialisation du frein de secours

NOTE: La machine ne roulera pas quand le frein de secours est activé et que les freins sont réglés correctement.

Quand le frein de secours a été activé, le frein et l'accumulateur doivent être réinitialisés avant d'utiliser la machine.

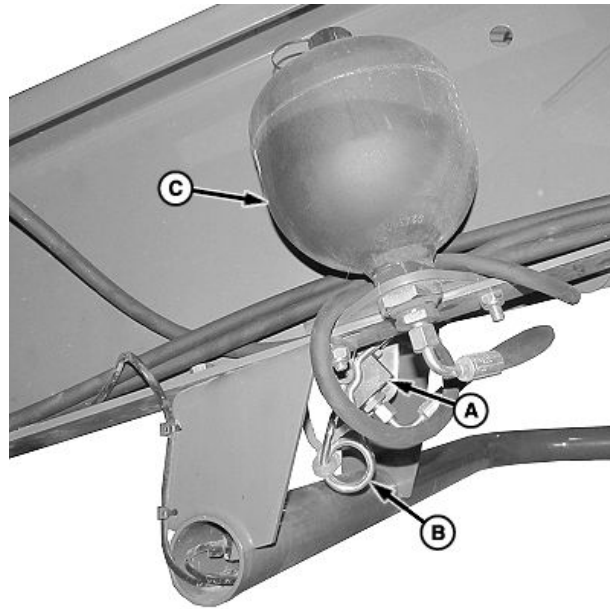
Remettre la goupille élastique (B) dans le distributeur (A) de frein de secours et tourner la goupille élastique à la verticale.

Démarrer le tr/min et serrer les freins du tracteur pendant environ 5 secondes pour recharger l'accumulateur (C).

- Position de fonctionnement: La goupille élastique est placée verticalement
- Position activée: La goupille élastique est retirée et le trou du distributeur est à l'horizontale

A—Distributeur de frein
B—Goupille élastique

C—Accumulateur



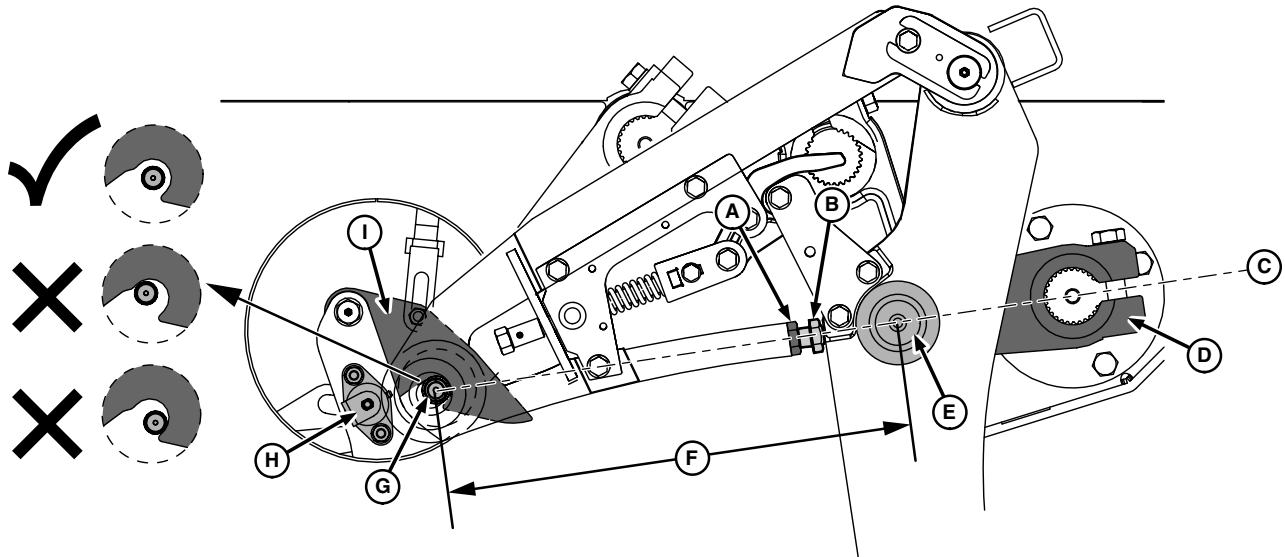
E79885—UN—18SEP15

SF04007,0000A28 -28-04JAN16-1/1

Contrôle et réglage de la synchronisation de crochet

NOTE: Afin de vérifier la distance (F), une course de remplissage doit être effectuée en déplaçant le

levier de verrouillage 1:1 (J) vers l'avant pour lancer une course de remplissage.

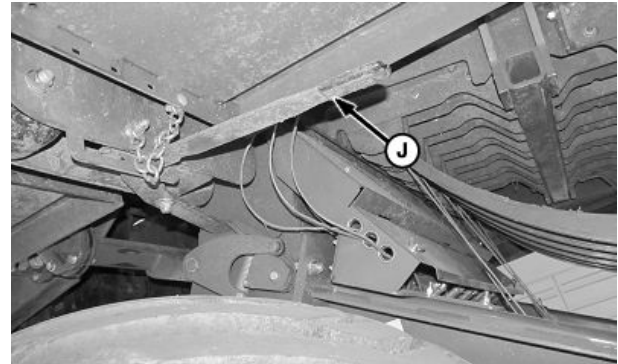


IMPORTANT: Contrôler la synchronisation de crochet seulement lorsque le système se trouve au début d'une course de remplissage, et lorsque le centre du bras (D) de manivelle, le roulement (E) et l'axe (G) sont alignés. Voir illustration.

1. Désengager le frein du volant d'inertie.
2. Tourner le volant-moteur à la main dans le sens antihoraire jusqu'à ce que le centre du bras (D) de manivelle, le roulement (E) et l'axe (G) soient alignés et le crochet soit en bas par-dessus l'axe (G).
3. Vérifier que les trois points sont alignés en maintenant une règle de précision à travers les points de centre.
4. L'axe (G) est désormais complètement vers l'avant et l'alignement avec le centre du crochet (I) est prêt à être vérifié.

NOTE: Une force importante est nécessaire pour l'emporter sur la force de ressort du crochet.

5. Utiliser un levier pour lever le crochet de l'axe (G). L'axe ne doit pas bouger vers l'avant ou vers l'arrière et le crochet doit se soulever franchement hors de l'axe.
6. Rabaisser le crochet sur l'axe et surveiller tout mouvement de l'axe ou la capture du crochet. L'axe doit être au milieu de la fente du crochet comme illustré.
7. Si le crochet ne tombe pas en douceur et complètement sur l'axe lorsque le levier est relâché, la position de l'axe doit être ajustée.



A—Écrou de blocage
B—Boulon
C—Ligne médiane
D—Bras
E—Roulement

F—Distance
G—Axe
H—Axe de verrouillage
I—Crochet
J—Levier de verrouillage 1:1

Réglage de la position de l'axe

IMPORTANT: Vérifier que le centre du bras (D) de manivelle, le roulement (E) et l'axe (G) sont toujours alignés l'un par rapport à l'autre.

1. Sur le côté droit:

- Desserrer l'écrou de blocage (A) et tourner le boulon (B) dans le sens horaire jusqu'à ce qu'il touche le fond.

2. Sur le côté gauche:

Suite, voir page suivante

SF04007.0000A29 -28-04JAN16-1/2

E72859 —UN—07MAR14

E72597 —UN—11NOV14

- Utiliser un levier pour lever le crochet hors et sur l'axe (G) tout en réglant l'axe par rapport au crochet.
 - Desserrer l'écrou de blocage (A).
 - Serrer le boulon de réglage (B) jusqu'à ce qu'une résistance se fasse ressentir dans le mouvement du crochet en raison d'un frottement du rouleau à l'arrière de la fente du crochet.
 - Compter les "méplats" du boulon de réglage jusqu'à ce qu'une résistance similaire se fasse ressentir dans le mouvement du crochet en raison d'un frottement du rouleau au niveau de la surface avant de la fente du crochet.
 - Diviser le nombre total de "méplats" par deux et serrer le boulon de réglage (B), ce nombre de "méplats" pour centrer la fente entre l'axe et le crochet.
 - Serrer l'écrou de blocage (A).
3. **Sur le côté droit**, régler le boulon (B) vers l'extérieur jusqu'à ce qu'il touche légèrement le bras puis serrer l'écrou de blocage (A).
 4. Faire fonctionner la machine pendant quelques minutes et engager le levier de verrouillage 1:1 plusieurs fois pour vérifier que le mouvement vers le bas du crochet est sans heurt.

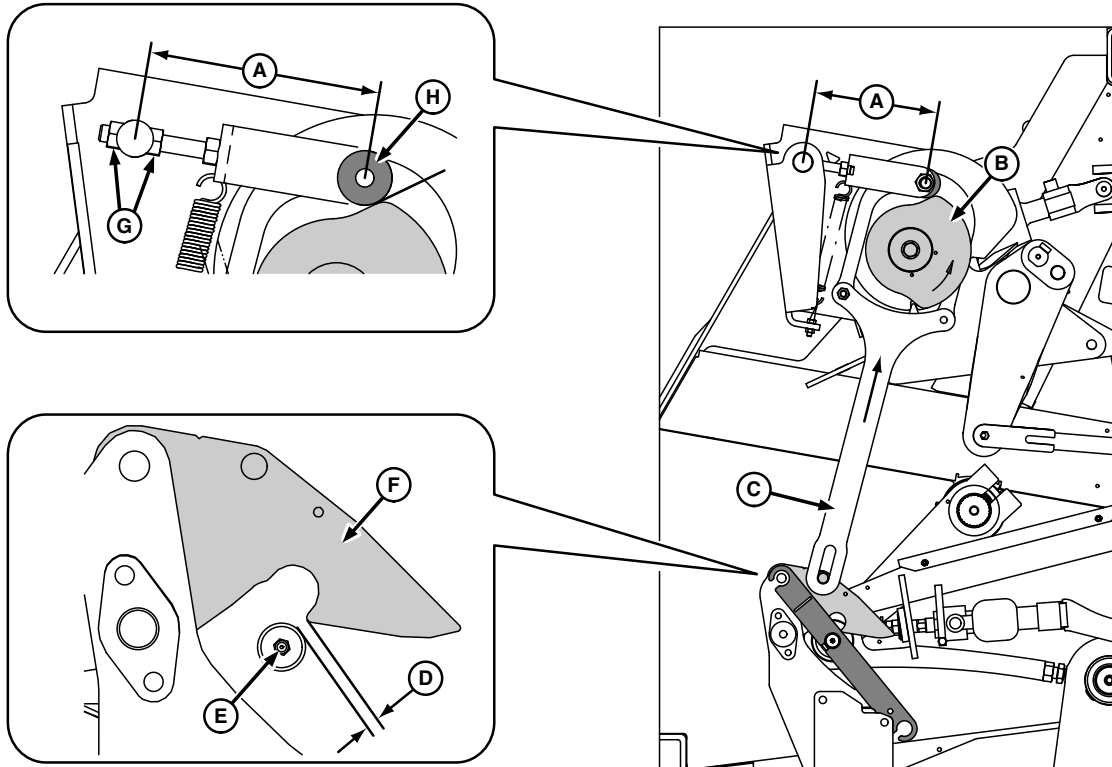
SF04007,0000A29 -28-04JAN16-2/2

Contrôle et réglage du mécanisme de levage à crochet

NOTE: Procédure illustrée en utilisant une ramasseuse-presse L1533 avec tige de réglage face à l'avant. La ramasseuse-presse L1534 est similaire, mais la tige de réglage fait face à l'arrière.

IMPORTANT: De graves dommages au mécanisme peuvent résulter d'une distance (D) incorrecte entre le crochet et le rouleau.

La distance (D) ne doit être vérifiée que lorsque le rouleau remonte la face d'attaque de la came comme illustré dans l'illustration.



Ramasseuse-presse L1533 illustrée

A—Distance entre le rouleau et l'écrou de blocage

B—Came

C—Plaque

D—Distance entre le crochet et le rouleau

E—Rouleau

F—Crochet

G—Écrous de blocage (2 utilisés)

H—Rouleau de came

1. Tourner le volant-moteur à la main jusqu'à ce que le crochet (F) commence à se soulever. Vérifier que le rouleau (H) de came remonte la face d'attaque de la came (B) comme illustré. Continuer à tourner le volant-moteur jusqu'à ce que le rouleau (E) soit centré sous la partie la plus basse du crochet (F) comme illustré.

NOTE: Si une plaque de 4 mm (3/16 in.) n'est pas disponible, un foret de la même taille peut être utilisé pour servir de jauge d'épaisseur.

2. Vérifier que la distance (D) entre le crochet (F) et le rouleau (E) est conforme à la valeur prescrite.

Valeur prescrite

Entre le crochet et le rouleau—Distance..... 4 ± 1 mm
(0.157 $\pm$ 0.04 in)

IMPORTANT: Si la distance (D) ne peut pas être atteinte avec le réglage de la distance (A), le mécanisme de levage à crochet a peut-être besoin d'être réparé. (Voir Contrôle et remise en état de l'usure du mécanisme de levage à crochet dans cette section.)

Régler le rouleau (H) de came comme suit:

- a. Desserrer les écrous de blocage (G).
- b. Régler la distance (A) entre le rouleau (H) de came et l'écrou jusqu'à ce que la distance (D) entre le crochet (F) et le rouleau (E) soit conforme à la valeur prescrite.

- Déplacer le rouleau (H) de came vers l'arrière **augmentera** la distance (D)
- Déplacer le rouleau (H) de came vers l'avant **diminuera** la distance (D)

Suite, voir page suivante

SF04007.0000A2A -28-04JAN16-1/3

E72858 —UN—08 OCT14

- c. Serrer les écrous de blocage.
3. Tourner le volant-moteur à la main et terminer un cycle de remplissage entier et observer un mouvement fluide du crochet (F).
4. Faire fonctionner la ramasseuse-presse à faible régime avec la fourche d'amenage en mode automatique et 1:1 pendant plusieurs minutes.
5. Désengager la prise de force, serrer le frein de stationnement du tracteur, arrêter le tracteur et retirer la clé.
6. Revérifier la distance (D) entre le crochet et le rouleau (E), réajuster selon le besoin.

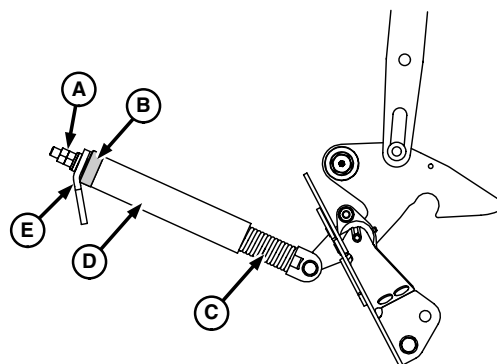
SF04007,0000A2A -28-04JAN16-2/3

7. Réglage du ressort du crochet

IMPORTANT: La partie supérieure du ressort (C) doit être contre la plaque (E). Vérifier que le ressort ne tourne pas lors du serrage des écrous (A).

Procéder comme suit pour régler le ressort du crochet:

- a. Resserrer les écrous (A).
- b. Poser le couvercle (D) étroitement sur le ressort (C).
- c. Serrer le collier de flexible (B).
8. Contrôler la synchronisation de crochet. (Voir Contrôle et réglage de la synchronisation de crochet dans cette section.)



A—Écrous
B—Collier de flexible
C—Ressort

D—Couvercle
E—Plaque

E72595—UN—14FEB14

SF04007,0000A2A -28-04JAN16-3/3

Contrôle et remise en état de l'usure du mécanisme de levage à crochet

Contrôle de l'usure

NOTE: Contrôle de l'usure en utilisant une ramasseuse-presse L1533. La ramasseuse-presse L1534 est similaire.

1. Engager le levier de verrouillage 1:1 (A) et le placer en position de VERROUILLAGE.

IMPORTANT: Vérifier que le rouleau est complètement abaissé sur la portion inférieure de la came.

2. Tourner le volant-moteur dans le sens antihoraire jusqu'à ce que le crochet se ferme complètement sur l'axe et les fourches d'amenage commencent un mouvement vers l'arrière dans une course de remplissage.
3. Enlever la goupille élastique (B) et la rondelle du haut du crochet.
4. Contrôler l'usure au niveau de l'axe (C) du crochet et le bas de la fente (D). Si une gorge est usée dans l'axe ou s'il y a prolifération et déformation de la fente, les pièces doivent être remplacées par des neuves.

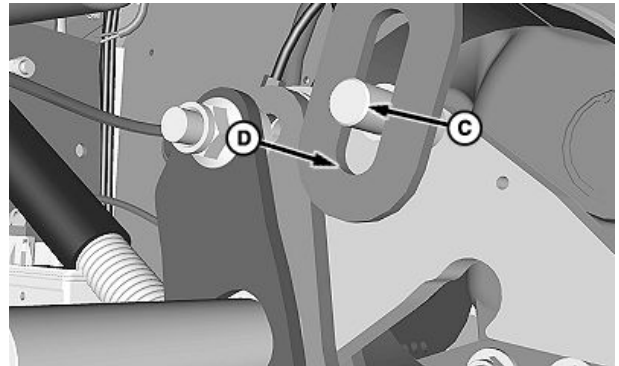
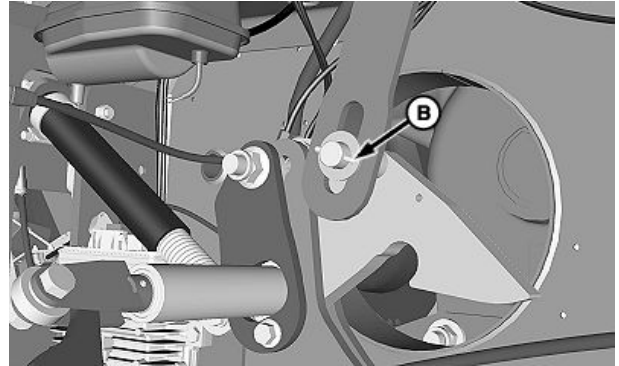
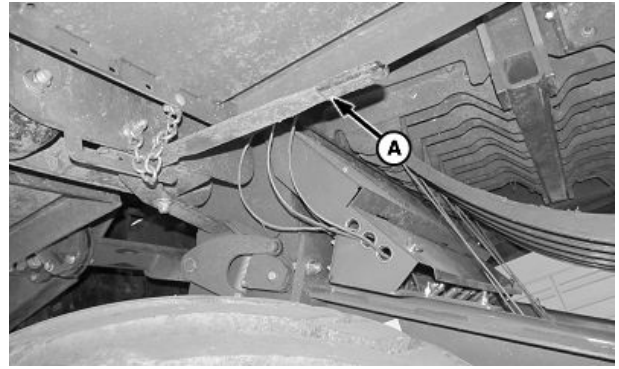
Remise en état du mécanisme de levage à crochet

Se reporter aux vues éclatées du mécanisme. (Voir Vue éclatée du mécanisme de levage à crochet dans cette section.)

- **Ramasseuse-presse L1533:** Remplacer les plaques de calage (3), les entretoises (12), le rouleau (13) et le bras de calage (18).
- **Ramasseuse-presse L1534:** Remplacer la plaque (10) de rouleau, les bagues (11), le rouleau (13), les plaques de calage (16) et les bras de calage (17).

A—Levier de verrouillage 1:1
B—Goupille élastique

C—Distance
D—Partie inférieure de la fente



E76997—UN—11NOV14

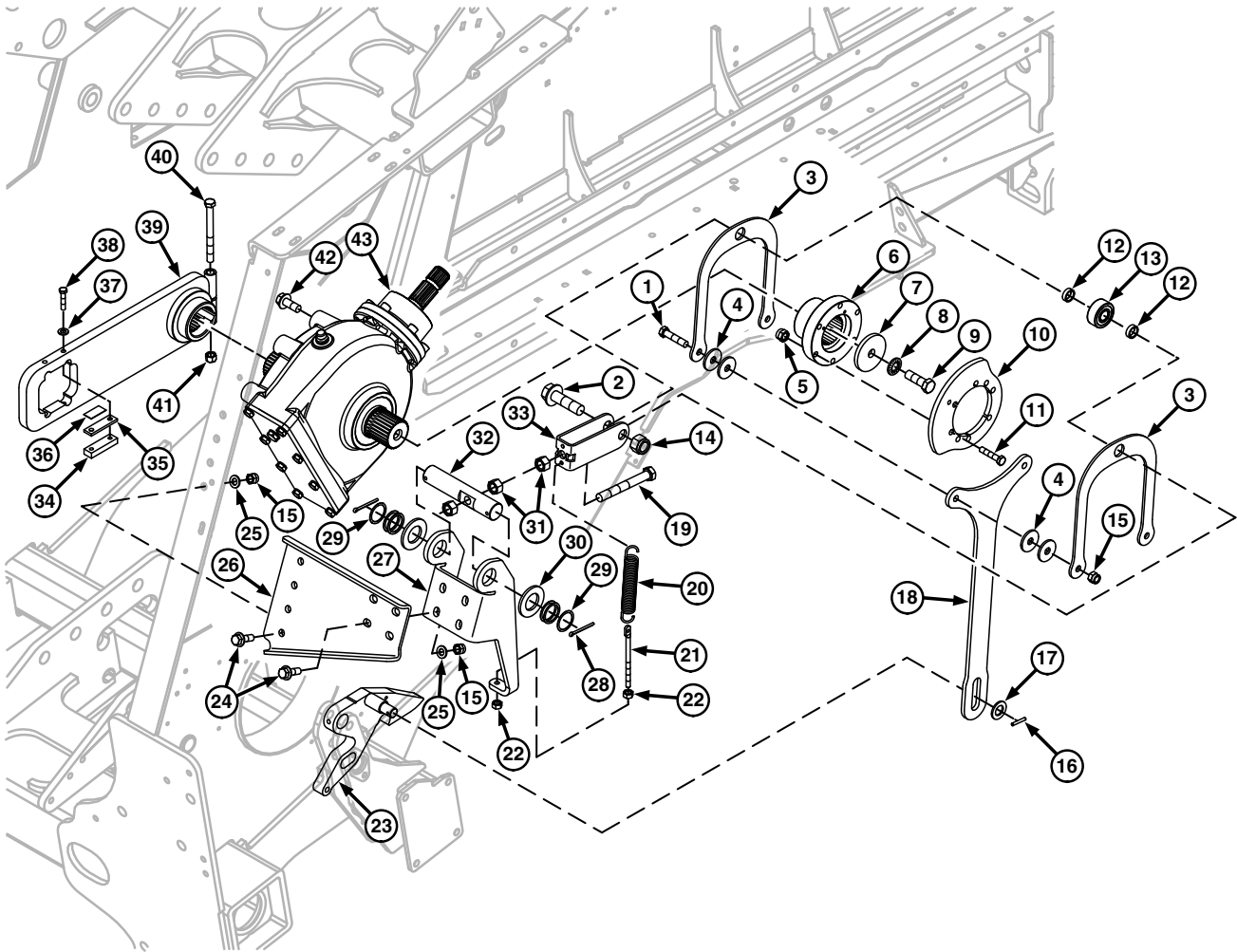
E76998—UN—22AUG14

E76999—UN—25NOV14

SF04007,0000A2B -28-04JAN16-1/1

Vue éclatée du mécanisme de levage à crochet

Ramasseuse-presse L1533



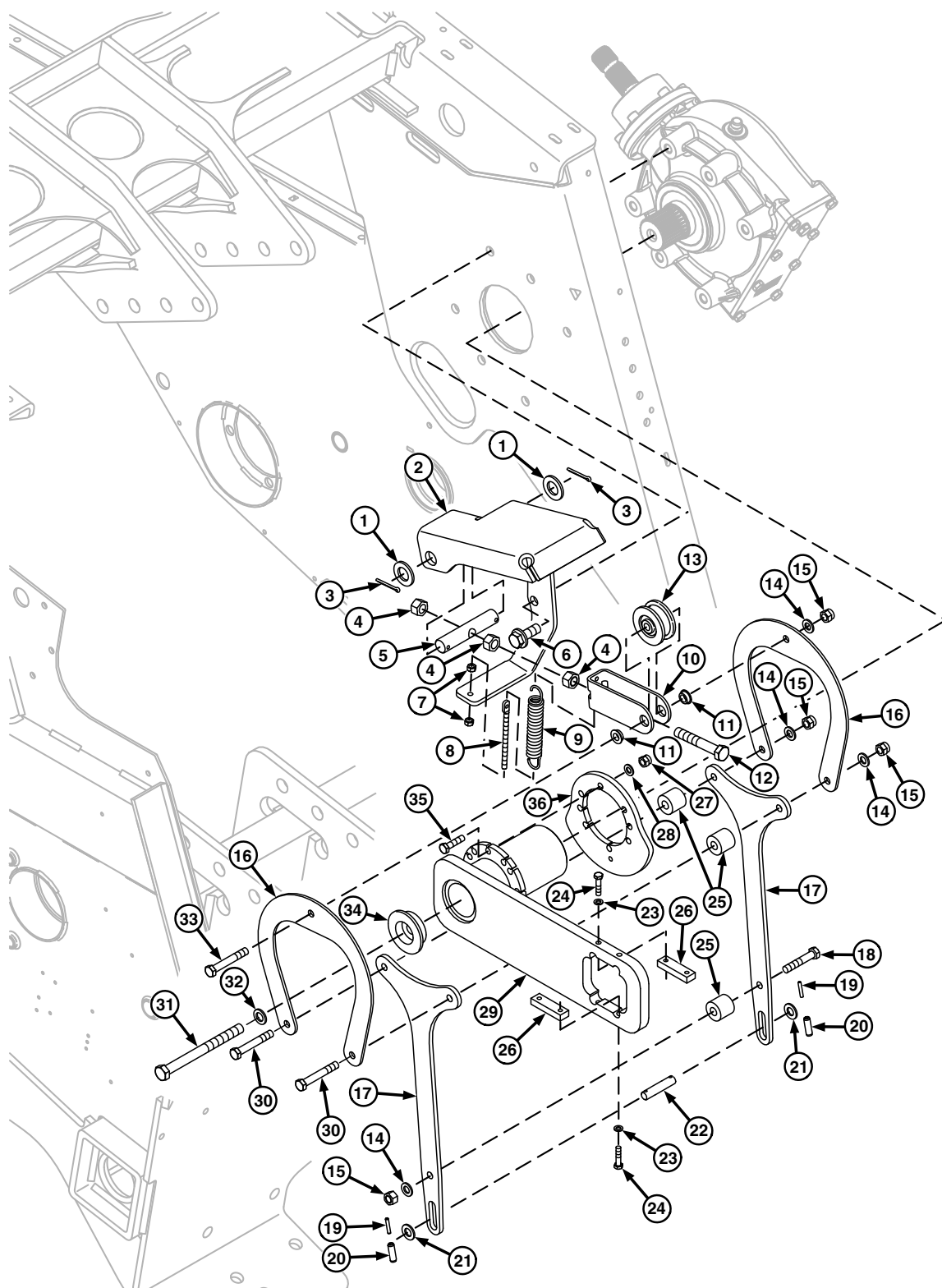
1— Vis (2 utilisées)	13— Rouleau	26— Support de came du système d'amenage	36— Cale (2 utilisées)
2— Vis	14— Écrou de blocage	27— Support de rouleau de came	37— Rondelles (4 utilisées)
3— Plaque de calage d'alimentation (2 utilisées)	15— Écrou de blocage (10 utilisés)	28— Goupille élastique (2 utilisées)	38— Vis (4 utilisées)
4— Rondelles (8 utilisées)	16— Goupille élastique	29— Cales (selon le besoin)	39— Bras d'entraînement
5— Écrou de blocage (6 utilisés)	17— Rondelle	30— Rondelle (2 utilisées)	40— Vis
6— Moyeu	18— Bras de calage	31— Écrous (3 utilisés)	41— Écrou de blocage
7— Rondelle	19— Vis	32— Axe	42— Vis (6 utilisées)
8— Rondelle élastique	20— Ressort	33— Plaque	43— Boîte d'engrenages de noueur inférieur
9— Vis	21— Boulon à oeil	34— Barre (2 utilisées)	
10— Came	22— Écrous (2 utilisés)	35— Plaques (2 utilisées)	
11— Vis (6 utilisées)	23— Crochet		
12— Entretoise (2 utilisées)	24— Vis (8 utilisées)		
	25— Rondelles (8 utilisées)		

Suite, voir page suivante

SF04007,0000A2C -28-04JAN16-1/3

E76227—UN—16JUL14

Ramasseuse-presse L1534



Suite, voir page suivante

SF04007.0000A2C -28-04JAN16-2/3

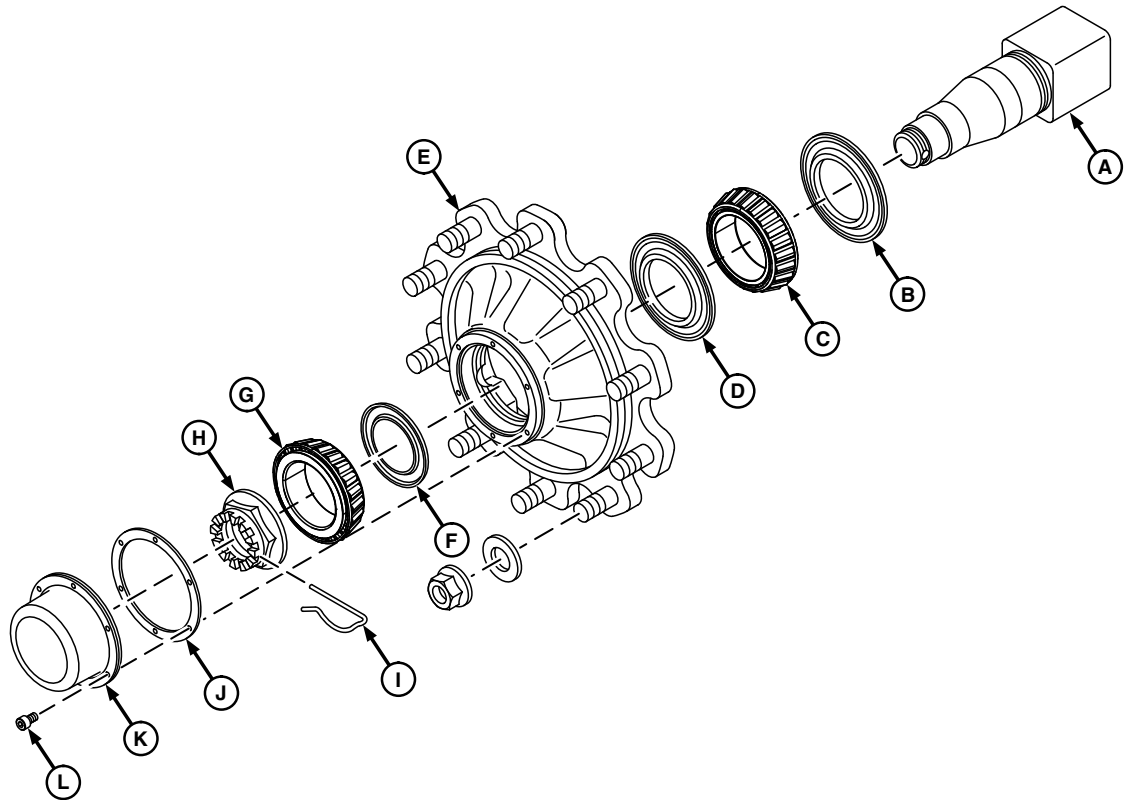
E76226 —UN—21JUL14

Entretien

1— Rondelle (2 utilisées)	10— Plaque de rouleau	18— Vis	27— Écrou de blocage (4 utilisés)
2— Couvercle de support de calage	11— Bague (2 utilisées)	19— Goupille élastique intérieure	28— Rondelle (4 utilisées)
3— Goupille fendue (2 utilisées)	12— Vis	20— Goupille élastique extérieure	29— Manivelle
4— Écrou (3 utilisés)	13— Rouleau	21— Rondelle (2 utilisées)	30— Vis (2 utilisées)
5— Axe	14— Rondelle (4 utilisées)	22— Axe	31— Vis
6— Vis (6 utilisées)	15— Écrou de blocage (4 utilisés)	23— Rondelle (4 utilisées)	32— Rondelle
7— Écrou (2 utilisés)	16— Plaque de calage (2 utilisées)	24— Vis (4 utilisées)	33— Vis
8— Boulon à oeil	17— Bras de calage (2 utilisés)	25— Entretoise (3 utilisées)	34— Bague
9— Ressort		26— Barre (2 utilisées)	35— Vis (4 utilisées)
			36— Came

SF04007,0000A2C -28-04JAN16-3/3

Contrôle et réglage du jeu des roulements de roue



A—Fusée
B—Joint
C—Cône de roulement
D—Plaque de retenue de graisse
E—Moyeu
F—Joint
G—Cône de roulement
H—Écrou à créneaux

I—Axe de verrouillage
J—Joint
K—Enjoliveur
L—Vis à tête creuse

Les roulements de roue sont soumis à l'usure et la durée de vie dépend des conditions de fonctionnement:

- Charge
- Régime
- Lubrification
- Réglage

Contrôle du jeu des roulements de roue

IMPORTANT: Si les roulements sont endommagés ou usés, les roulements et les joints doivent être remplacés.

1. Caler les roues et soulever la roue du sol à l'aide d'un cric approprié.
2. Faire tourner la roue à une vitesse lente dans les deux directions pour vérifier les aspérités ou la friction.
3. Faire tourner la roue à une vitesse élevée et vérifier des bruits inhabituels, comme des grincements.

IMPORTANT: Vérifier que le jeu ne vient pas de la suspension ou de la cheville ouvrière de l'essieu de direction, suivant équipement.

NOTE: Il peut être nécessaire d'utiliser un levier pour les grandes roues entre le pneu et le sol pour vérifier le jeu.

4. Agripper la roue en haut et en bas et vérifier le jeu dans les roulements en inclinant la roue.
5. Si un jeu est décelé, procéder au Réglage des roulements de roue.

Réglage des roulements de roue

1. Après avoir vérifié le jeu des roulements, abaisser la roue jusqu'à ce que le pneu entre en contact avec le sol.
2. Desserrer les écrous de roue.
3. À l'aide d'un cric approprié, soulever la machine et soutenir l'essieu avec une chandelle à crémaillère appropriée sur une surface ferme.
4. Caler les roues et retirer la roue de la machine.
5. Retirer l'enjoliveur (K).
6. Retirer l'axe de verrouillage (I) de l'écrou à créneaux (H).

Suite, voir page suivante

SF04007.0000A2D -28-04JAN16-1/2

E73118—UN—27FEB14

NOTE: Lorsque l'écrou à créneaux est serré entièrement, le technicien doit sentir une résistance dans la rotation du moyeu.

7. Serrer l'écrou à créneaux jusqu'à ce que le jeu interne soit supprimé.
8. Desserrer l'écrou à créneaux (B) jusqu'à ce qu'il n'y ait plus de friction entre l'écrou à créneaux et le roulement (G) extérieur.
9. Aligner les encoches de l'écrou à créneaux avec le trou de la fusée et installer l'axe de verrouillage (I).

IMPORTANT: Éviter de trop serrer le moyeu et d'avoir trop de précharge sur les roulements. Il est préférable d'avoir un moyeu qui est trop lâche au lieu d'être trop serré.

10. Vérifier que le moyeu tourne plus librement avec peu de résistance.
11. Installer l'enjoliveur (K) et la roue. (Voir Dépose et repose des roues dans cette section.)

SF04007,0000A2D -28-04JAN16-2/2

Dépose et repose des roues

IMPORTANT: Il est permis d'utiliser une clé pneumatique pour retirer les écrous de roue. Une clé dynamométrique doit être utilisée pour le processus de serrage pour éviter d'endommager la roue ou le moyeu.

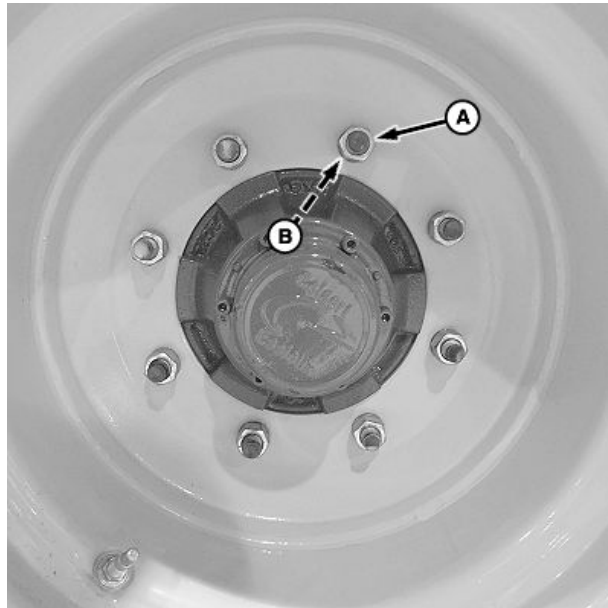
NOTE: Procédure illustrée avec une configuration à 8 boulons; la roue à 10 boulons est similaire.

Vérifier le couple de serrage des écrous de roue après les 10 et 50 premières heures.

1. Caler les roues et desserrer les écrous (A) de roue.
2. À l'aide d'un cric approprié, soulever la machine et soutenir l'essieu avec une chandelle à crémaillère appropriée sur une surface ferme.
3. Retirer les écrous (A) de roue et les rondelles biseautées (B).
4. Réparer ou remplacer la roue ou le pneu selon le besoin.
5. Installer la roue sur le moyeu avec la queue de soupape vers l'extérieur, avec les rondelles biseautées (B) et les écrous (A) de roue pour un ajustement parfait.
6. Abaisser la machine et serrer les écrous de roue, dans une séquence alternée, conformément à la valeur prescrite.

Valeur prescrite

Roue à 8	
boulons—Couple de serrage.....	270 N·m (200 lb-ft)



A—Écrou de roue

B—Rondelle biseautée

Roue à 10	
boulons—Couple de serrage.....	450 N·m (332 lb-ft)

7. Retirer les crics, les chandelles à crémaillère et les cales d'immobilisation.

OUO6064,0001910 -28-28OCT16-1/1

E73119—UN—24FEB14

Remplacement du boulon de cisaillement du volant d'inertie — L1533 seulement (suivant équipement)

IMPORTANT: Les aiguilles doivent être en position INITIALE lors du remplacement du boulon de cisaillement. L'utilisation d'un boulon de cisaillement substitut peut endommager la machine.

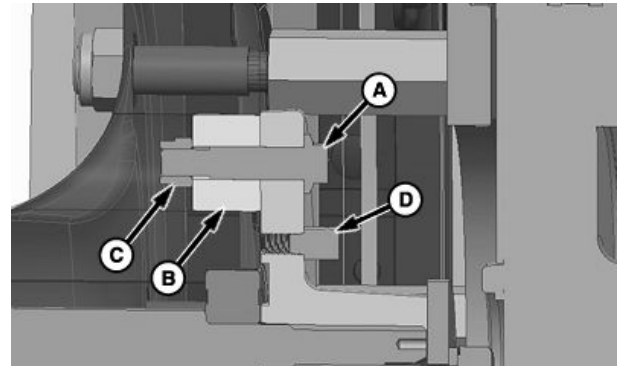
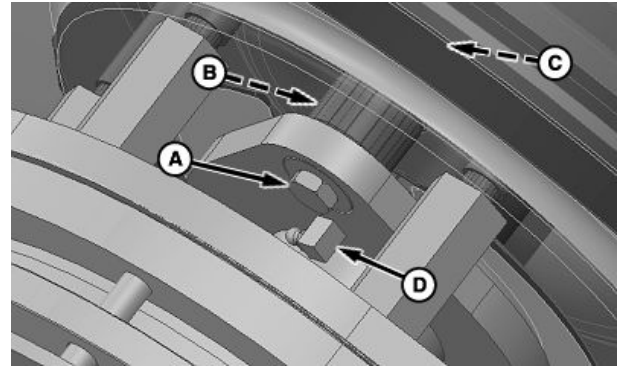
Les boulons de cisaillement ont été conçus pour céder sous une charge prédéterminée. Toujours remplacer les boulons de cisaillement par des pièces recommandées.

1. Arrêter la prise de force.
2. Mettre à zéro la pression hydraulique dans la machine.
3. Déterminer la cause du cisaillement et y remédier:
 - Le plan de cisaillement peut être séparé.
 - Le moyeu du boulon de cisaillement peut être endommagé autour du trou du boulon de cisaillement (les bords du trou doivent être coupants).
 - La bague peut être usée.
 - Obstruction dans la chambre à balles.
 - Aiguilles dans la chambre à balles.
 - Les aiguilles ou le système d'alimentation sont à contretemps.
4. Installer le nouveau boulon de cisaillement (A) de volant-moteur spécifié en alignant le moyeu du boulon de cisaillement avec la bague (B) arrière à l'arrière du volant-moteur. Installer l'écrou (C) sur le boulon de cisaillement (A) et le serrer au couple prescrit.

Valeur prescrite

Écrou de boulon de cisaillement du volant-moteur—Couple de serrage..... 15 N·m
(132 lb-in)

5. Si les aiguilles sont dans la chambre à balles lorsque le boulon cisaille, remettre les aiguilles en position INITIALE à la main en utilisant le volant-moteur.



A—Boulon de cisaillement
B—Bague

C—Écrou
D—Graisseur

6. Lubrifier au niveau du graisseur (D) sur le moyeu du boulon de cisaillement après le remplacement du boulon de cisaillement.
7. Démarrer la prise de force et laisser la machine accumuler de la pression de pressage hydraulique.

SF04007,0000A2F -28-04JAN16-1/1

E77559 —UN—16DEC14

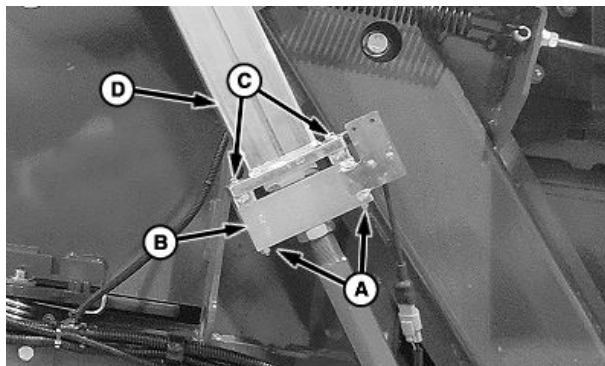
E77560 —UN—12NOV14

Remplacement des boulons de cisaillement de l'entraînement du berceau d'aiguilles

IMPORTANT: Les boulons de cisaillement ont été conçus pour céder sous une charge prédéterminée. Toujours remplacer les boulons de cisaillement par des boulons de la même classe:

- Boulons de cisaillement 1/4 x 3-1/4 in., classe 8,8
- Écrous de blocage, classe 9

1. Retirer les boulons de cisaillement des bielles du berceau d'aiguilles.
2. Installer les boulons de cisaillement (C) spécifiés à travers le cadre tubulaire supérieur (D) et la bielle (B) de barre inférieure.
3. Poser les écrous (A) spécifiés sur les boulons de cisaillement (C) et les serrer au couple prescrit.



A—Écrous (2 utilisés)
B—Bielle de barre inférieure

C—Boulons de cisaillement (2 utilisés)
D—Cadre tubulaire supérieur

Valeur prescrite

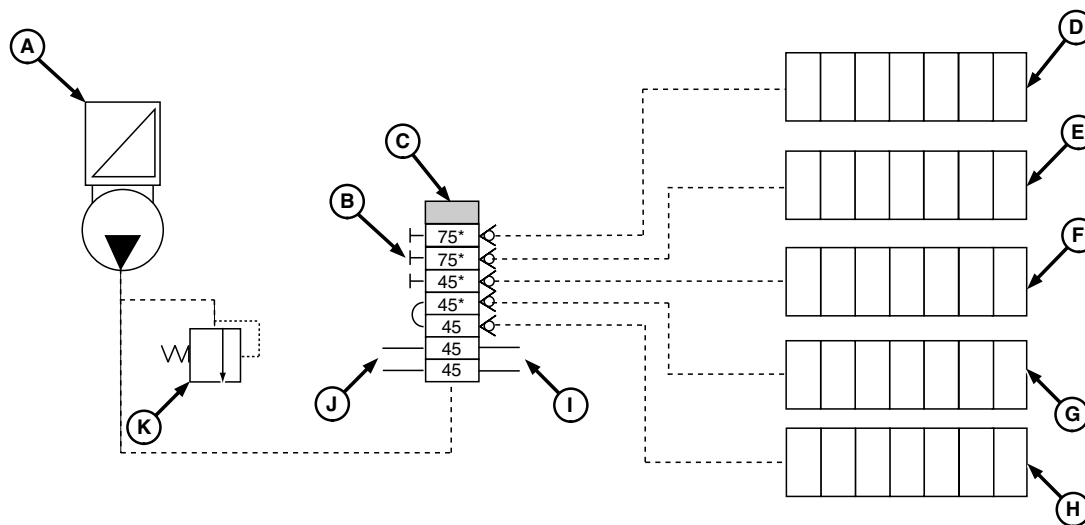
Boulons de cisaillement de l'entraînement du berceau d'aiguilles—Couple de serrage par rotation..... 5,4 N·m + 1/2 tour
(48 lb.-in. + 1/2 tour)

SF04007,0000A30 -28-04JAN16-1/1

E72895—UN—03MAR14

Schémas du système de graissage automatique

Circuit principal:



A—Pompe à graisse électrique
B—Bloc séparateur principal
C—Capteur de graisse
D—Bloc séparateur de noueur supérieur

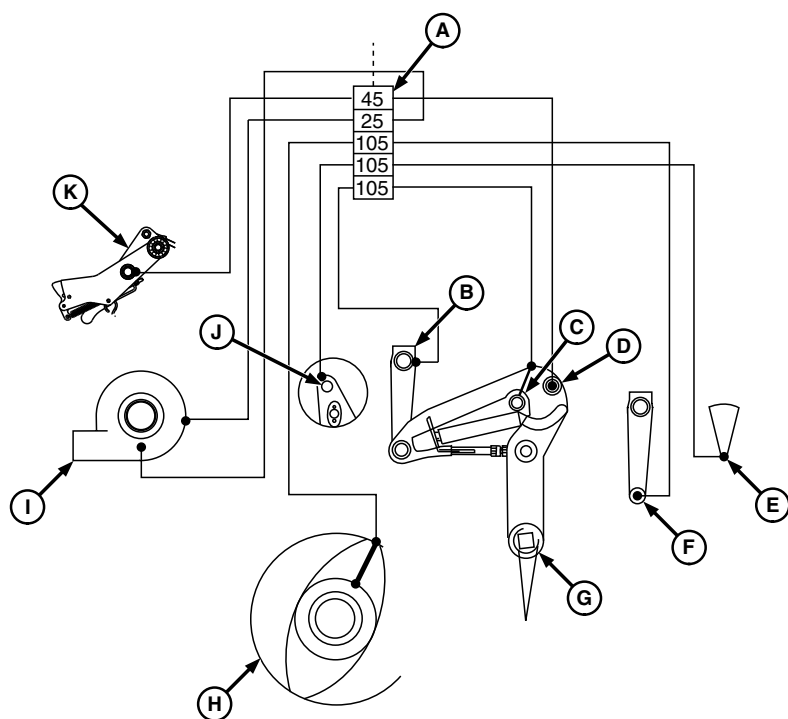
E—Bloc séparateur de noueur inférieur
F—Bloc séparateur, gauche
G—Tiges et rouleaux de piston de bloc séparateur

H—Bloc séparateur, droite
I—Chaîne, de droite
J—Chaîne, de gauche
K—Soupape d'évacuation de la pression

Suite, voir page suivante

SF04007,0000A31 -28-04JAN16-1/5

E77633—UN—13NOV14

Bloc séparateur, gauche:

A—Bloc séparateur, gauche
 B—Roulement d'essieu de pivotement
 C—Roulement d'essieu d'entraînement

D—Pivot, bras de fourche d'amenage
 E—Pivot, plaques de mesure
 F—Manivelle de pivotement de rouleau

G—Fourche d'amenage
 H—Roulement de rotor
 I—Soufflerie
 J—Pivot, crochet commutateur

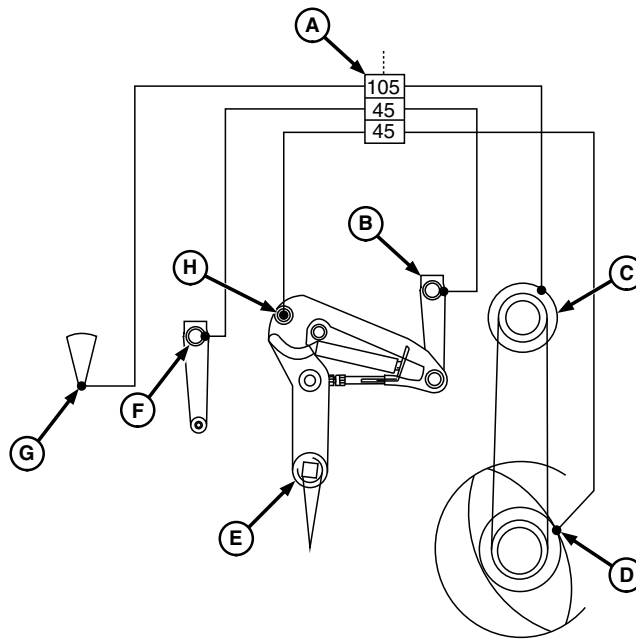
K—Levier de déclenchement

Suite, voir page suivante

SF04007,0000A31 -28-04JAN16-2/5

E77634 —UN—13NOV14

Bloc séparateur, droite:



A—Bloc séparateur, droite
B—Roulement d'essieu de pivotement
C—Roulement d'arbre d'entraînement du rotor

D—Roulement de rotor
E—Fourche d'amenage
F—Roulement d'essieu de pivotement central

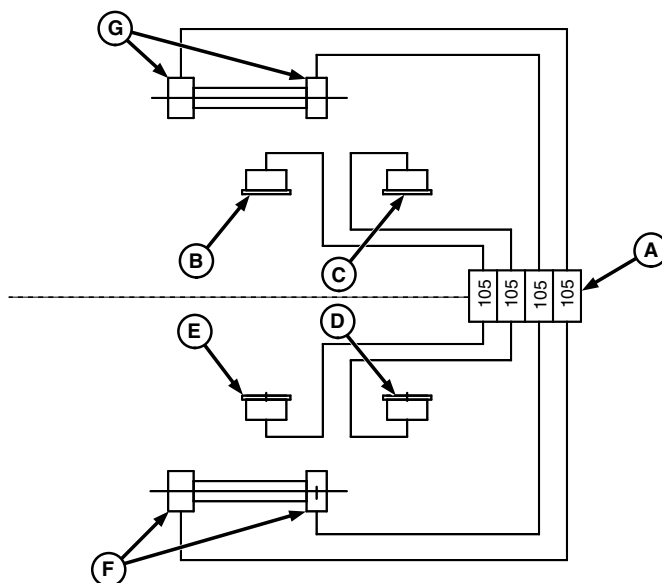
G—Pivot, plaques de mesure
H—Pivot, bras de fourche d'amenage

Suite, voir page suivante

SF04007,0000A31 -28-04JAN16-3/5

E77635 —UN—13NOV14

Bloc séparateur de piston:



A—Bloc séparateur de piston
B—Bras de piston arrière côté gauche

C—Bras de piston avant côté gauche
D—Bras de piston avant côté droit

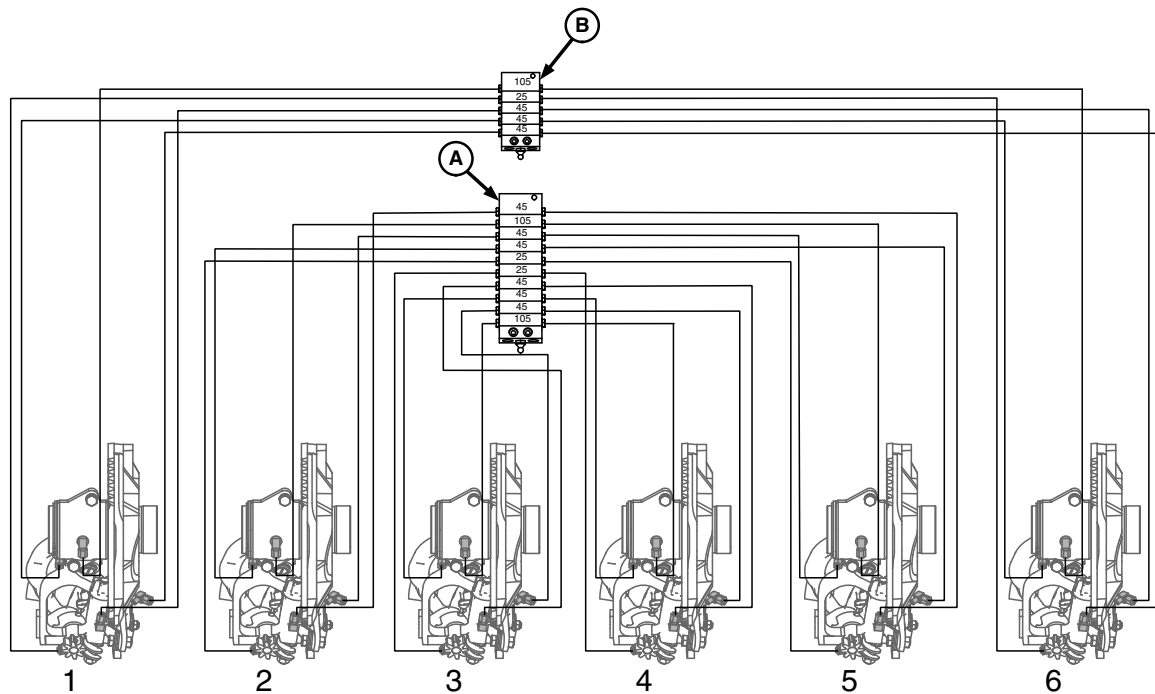
E—Bras de piston arrière côté droit
F—Rouleaux du piston côté gauche

G—Rouleaux du piston côté droit

Suite, voir page suivante

SF04007,0000A31 -28-04JAN16-4/5

E77636 —UN—18DEC14

Bloc séparateur de noueur:

A—Bloc séparateur de noueur supérieur
B—Bloc séparateur de noueur inférieur

K1—Noueur 1
K2—Noueur 2
K3—Noueur 3

K4—Noueur 4
K5—Noueur 5
K6—Noueur 6

E77637 —UN—13NOV14

SF04007,0000A31 -28-04JAN16-5/5

Amorçage du système de graissage

NOTE: Cela peut prendre jusqu'à 10 minutes pour pomper de la graisse à travers les conduites du bloc séparateur principal au point de graissage le plus éloigné.

1. Purger le système de graissage. (Voir Purge du système de graissage automatique dans cette section.)
2. Engager le système de graissage. (Voir la section Service de l'application ramasseuse-presse.)
3. Faire fonctionner le système de graissage automatique jusqu'à ce que de la graisse soit observée:
 - Au niveau de l'extrémité des conduites de graissage qui ont été remises en état ou remplacées
 - Au niveau de l'extrémité du flexible d'alimentation où le bloc séparateur a été remis en état ou remplacé

SF04007,0000A32 -28-04JAN16-1/1

Purge du système de graissage automatique

Si le réservoir de graisse est vide ou le piston de la pompe a été remplacé, il est nécessaire de purger le circuit de pompe pour qu'il soit exempt d'air. Procéder de la manière suivante:

1. Débrancher la conduite (A) de graissage principale de la pompe.
2. Engager le système de graissage. (Système de graissage automatique dans Utilisation de l'application Ramasseuse-presse).
3. Laisser la graisse s'écouler jusqu'à ce qu'il ne reste plus d'air dans le circuit de pompe.
4. Arrêter la pompe en appuyant sur le bouton marche/arrêt de graissage automatique sur l'écran des paramètres ou en quittant l'écran des paramètres de gestion de graissage.
5. Raccorder la conduite (A) de graissage principale à la pompe.



A—Conduite de graissage principale

6. Actionner la pompe à graisse

SF04007,0000A33 -28-04JAN16-1/1

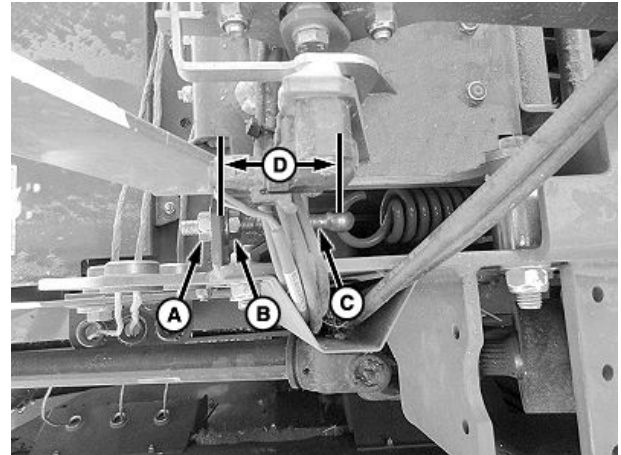
E73433—UN—18MAR14

Réglage du ressort du doigt pousse-ficelle

1. Desserrer les écrous (A et B).
2. Déplacer le boulon à oeil (C) à une distance de 50 mm (2 in) (D) en utilisant les écrous pour régler.
3. Serrer les écrous.

A—Écrou
B—Écrou

C—Boulon à oeil
D—Distance, 50 mm (2 in)



OUO6064,000198C -28-28NOV16-1/1

E81738—UN—31OCT16

Réglage du frein de l'arbre des noueurs

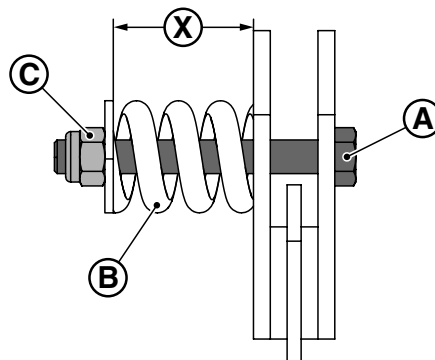
IMPORTANT: Vérifier régulièrement la tension du ressort. Remplacer les garnitures de frein aux premiers signes d'usure. Ne jamais graisser le rotor de frein.

Régler à l'aide des vis (A) et conserver les ressorts (B) à des longueurs égales. (X) = 45 mm (1.75 in.)

1. Serrer ou desserrer l'écrou (C) pour régler la tension du ressort.
2. Utiliser les boulons encastrés pour vérifier le parallélisme des garnitures.

A—Vis
B—Ressort

C—Écrou
X—45 mm (1.75 in)

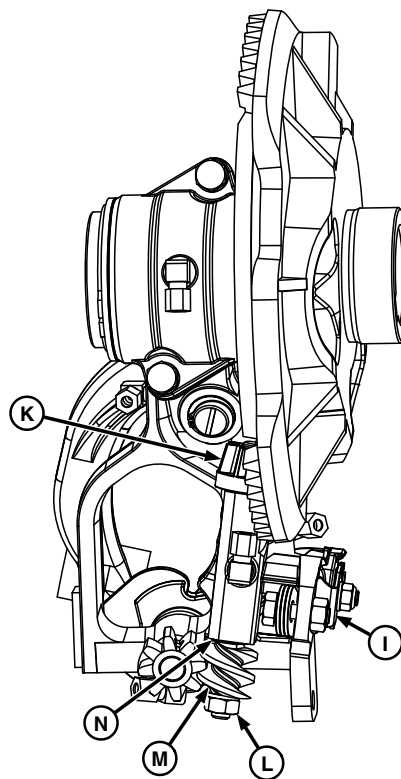
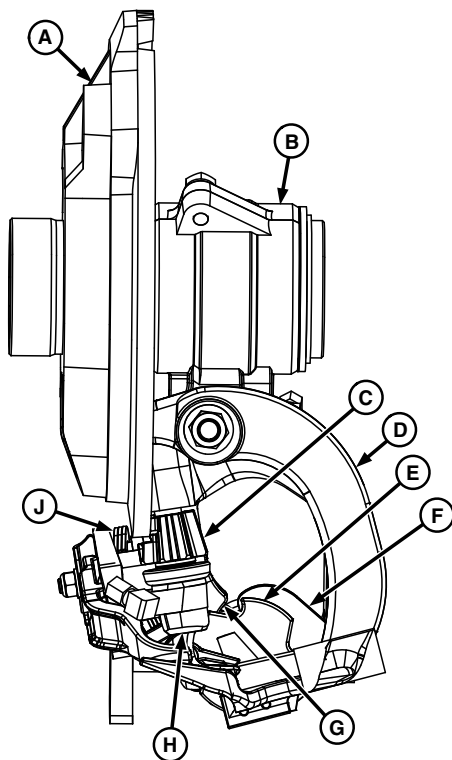


ZX1050759 —UN—06AUG12

OUO6064,000198D -28-28NOV16-1/1

Réglage du noueur

Présentation des noueurs



A—Disque du noueur
B—Corps du noueur
C—Pignon du bec noueur
D—Bras de débouillage

E—Dispositif de retenue de la ficelle
F—Plaque de racleur
G—Élément de fixation
H—Bec noueur

I—Bec noueur à ressort
J—Dispositif de retenue de la ficelle à ressort
K—Pignon de disque pince-ficelle

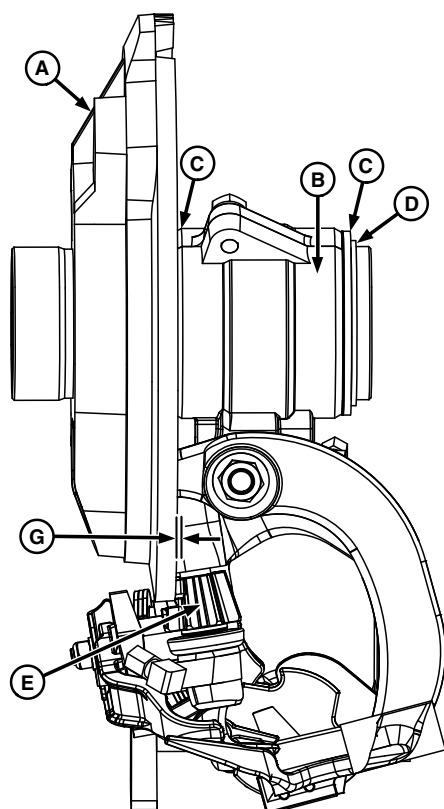
L—Écrou
M—Engrenage à vis sans fin
N—Pignon

Suite, voir page suivante

SF04007,0000A35 -28-04JAN16-1/10

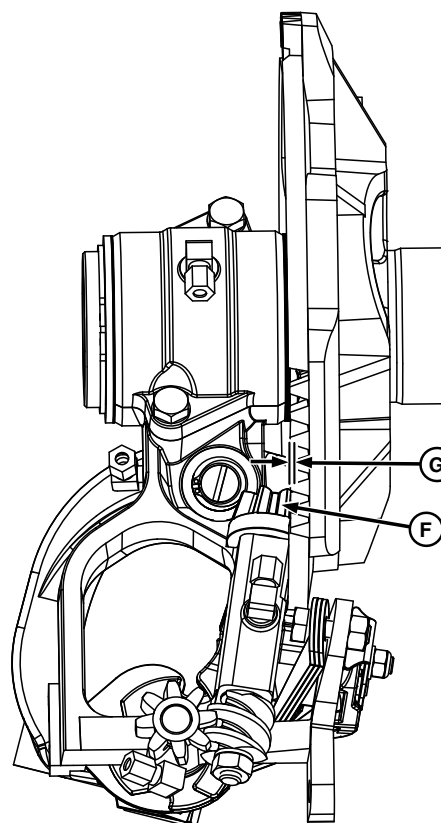
E77642 —UN—26NOV14

Régler le jeu entre le pignon intermittent et le bâti des noueurs



A—Disque du noueur
B—Corps du noueur
C—Cales

D—Circlip
E—Pignon du bec noueur
F—Pignon de disque pince-ficelle



G—Distance 0,2–0,4 mm
(0.080–0.160 in)

Régler le dégagement du disque (A) du noueur comme suit:

1. Pousser le bâti du noueur complètement vers la gauche sur l'arbre des noueurs.
2. À l'aide d'une jauge d'épaisseur. Vérifier le dégagement entre le disque (A) du noueur et la surface coulissante du pignon (E) du bec noueur et l'engrenage (F) de dispositif de retenue de la ficelle.

Valeur prescrite

Pignon du bec
noueur—Dégagement..... Max 0,2–0,4 mm (0.080–0.160 in)

Valeur prescrite

Engrenage de dispositif
de retenue de la
ficelle—Dégagement..... Max 0,2–0,4 mm (0.080–0.160 in)

3. Corriger la distance si nécessaire en ajoutant ou retirant des cales (C) entre le corps (B) du noueur et le disque (A) du noueur et le circlip (D).

Suite, voir page suivante

SF04007,0000A35 -28-04JAN16-2/10

E77643 —UN—28NOV14

Réglage du ressort de compression du bec noueur

En position de repos, la force (G) nécessaire pour ouvrir la partie supérieure (F) du bec noueur doit être de 50 N (11 lb.-force), en utilisant une balance à ressort.

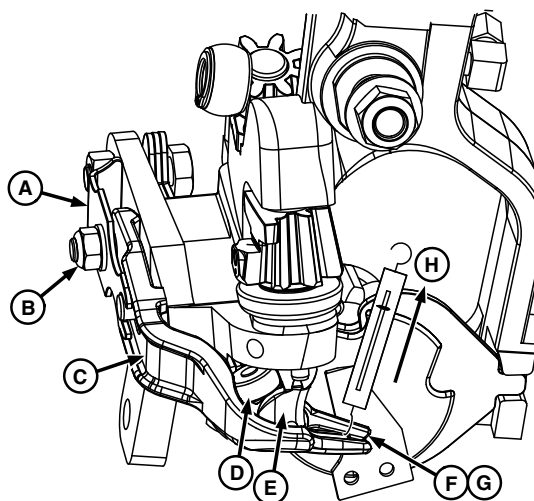
Pour régler le ressort du bec noueur:

1. Raccorder une balance à ressort sur la partie supérieure (F) du bec noueur.
2. Régler la force (G) en tournant l'écrou (B) dans le sens (anti)horaire.

Tandis que la tension du ressort à lame (A) augmente ou diminue, le guide (C) mettra plus ou moins de pression sur le rouleau (D) du bec noueur.

A—Ressort à lame
B—Écrou
C—Guide
D—Rouleau

E—Bec noueur
F—Partie supérieure du bec noueur
G—Force, 50 N (11 lb.-force)



SF04007.0000A35 -28-04JAN16-3/10

E77644 —UN—28NOV14

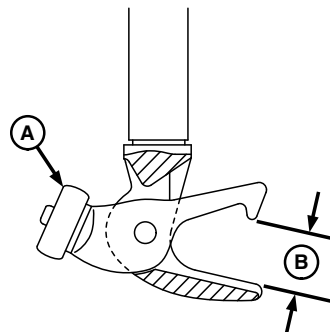
Ouverture du bec noueur

La distance (B) 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) au niveau du bec noueur soit au point le plus haut de la courbe.

A—Rouleau

B—Distance, 10 mm (0.39 in)



Suite, voir page suivante

SF04007.0000A35 -28-04JAN16-4/10

E77645 —UN—28NOV14

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:

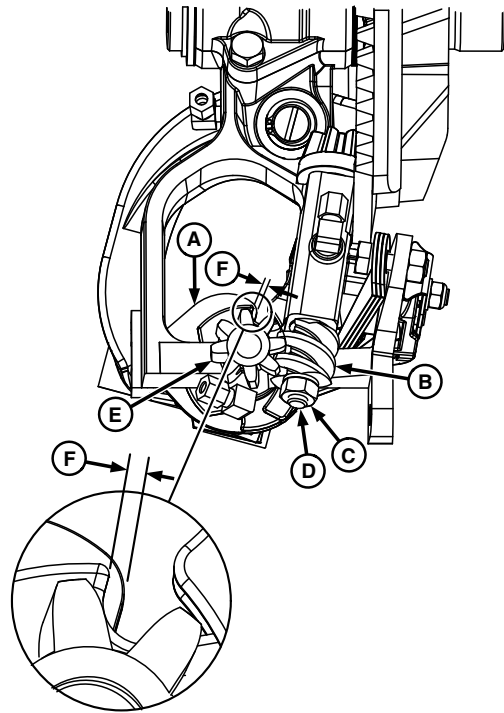
- Aucune ficelle dans le disque de la bride de maintien.
- Pousser la lame (A) de racleur au maximum vers la gauche.
- Le noeud doit être en position de repos.

La distance (F) entre les coins gauches des fentes de capture du dispositif de retenue de la ficelle et les lèvres de la lame du racleur doit être de 0–2 mm (0–0,080 in.). Régler de la façon suivante:

1. Desserrer l'écrou (C).
2. Dégager l'engrenage à vis sans fin (B) du cône de l'arbre en tapant avec précaution au niveau de l'extrémité (D) de l'arbre.
3. Faire tourner le pignon (E) du disque pince-ficelle jusqu'à ce que la distance soit de 0–2 mm (0–0,080 in.).
4. Serrer l'écrou (C) au couple prescrit.

Valeur prescrite

Écrou—Couple de serrage.....35 N·m
(26 lb.-ft.)



A—Lame de racleur
B—Engrenage à vis sans fin
C—Écrou

D—Extrémité de l'arbre
E—Pignon de disque pince-ficelle
F—Distance, 0–2 mm (0–0.080 in)

SF04007,0000A35 -28-04JAN16-5/10

E77646 —UN—28NOV14

Réglage de la force de serrage du ressort du dispositif de retenue de la ficelle

La force de serrage du dispositif de retenue de la ficelle doit être telle que la ficelle ne sorte pas du mécanisme de retenue de la ficelle lors de la réalisation du noeud.

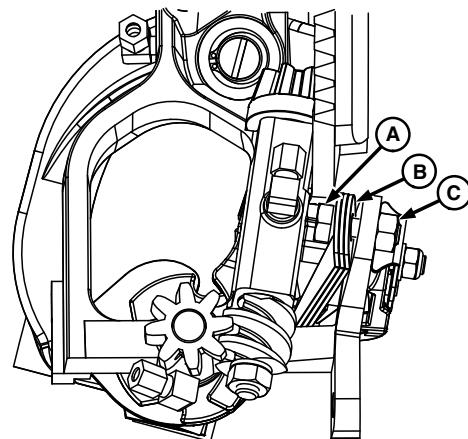
Lorsque la force de serrage est trop élevée, la ficelle peut se casser ou s'effiloche.

Régler de la façon suivante:

1. Desserrer l'écrou de blocage (C).
2. Tourner la vis (A) dans le sens horaire de sorte qu'elle touche le ressort (B) du dispositif de retenue de la ficelle.
3. Tourner la vis (A) dans le sens horaire d'une rotation supplémentaire de 1,5.
4. Serrer le contre-écrou (C).

A—Vis
B—Ressort du dispositif de retenue de la ficelle

C—Écrou de blocage



Suite, voir page suivante

SF04007,0000A35 -28-04JAN16-6/10

E77647 —UN—28NOV14

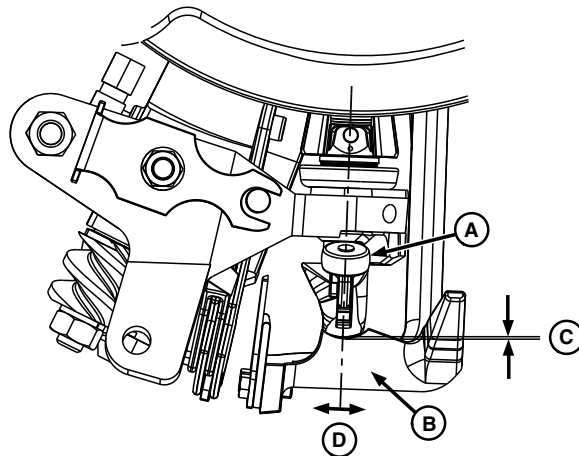
Réglage du bras de débouillage

Le bras de débouillage (B) doit être aligné (D) avec le bec noueur (A).

Le bras de débouillage doit être en contact (C) léger avec le bec noueur pour un retrait correct du noeud du bec noueur.

Plier légèrement le bras de débouillage pour remédier à cela.

- A—Bec noueur
B—Bras de débouillage
C—Léger contact
D—Aligné



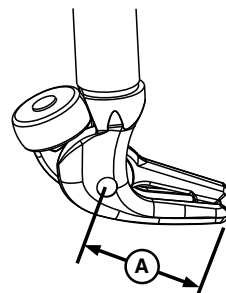
E77648—UN—26NOV14

SF04007,0000A35 -28-04JAN16-7/10

La longueur de course du bras de débouillage (A) au niveau de la partie inférieure du bec noueur doit être d'environ 15 mm (19/32 in.). Si ce n'est pas le cas, la ficelle sera endommagée.

Remplacer le bec noueur ou le bras de débouillage endommagé.

- A—Course du bras de débouillage



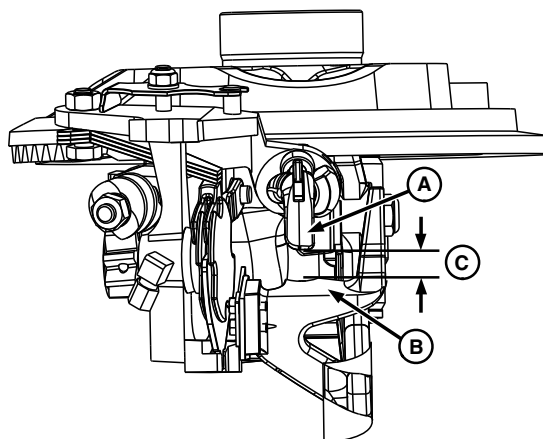
E77649—UN—01DEC14

SF04007,0000A35 -28-04JAN16-8/10

Lorsque le bras de débouillage est au point mort le plus haut, la distance (C) entre l'extrémité (A) du bec noueur et le peigne (B) du bras de débouillage doit être entre 15 mm (19/32 in.) et 20 mm (25/32 in.).

Si la distance (C) est inférieure à 15 mm (19/32 in.), vérifier ou remplacer le rouleau, le disque du noueur ou le roulement.

- A—Extrémité du bec noueur
B—Peigne du bras de débouillage
C—Distance



E77650—UN—26NOV14

Suite, voir page suivante

SF04007,0000A35 -28-04JAN16-9/10

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:

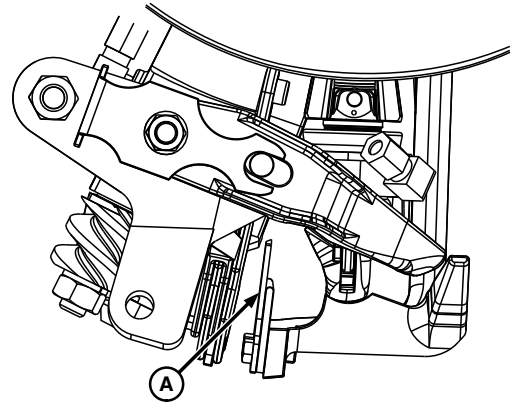
1. Détacher le noueur du cadre et faire pivoter légèrement pour exposer les boulons de couteau.
2. Déposer les deux boulons et l'ancien couteau.
3. Installer le nouveau couteau dans la même direction que l'ancien couteau.
4. Serrer les boulons.

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.

Pour que les aiguilles puissent être réglées, elles doivent se trouver dans la contrepointe supérieure.



A—Couteau du noueur

Régler de la façon suivante:

- Lancer le mécanisme de nouage.
- Tourner le volant-moteur à la main vers la droite pour faire monter les aiguilles vers la contrepointe supérieure.

(Voir Réglage du calage entre les aiguilles et le piston dans cette section.)

SF04007,0000A35 -28-04JAN16-10/10

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.

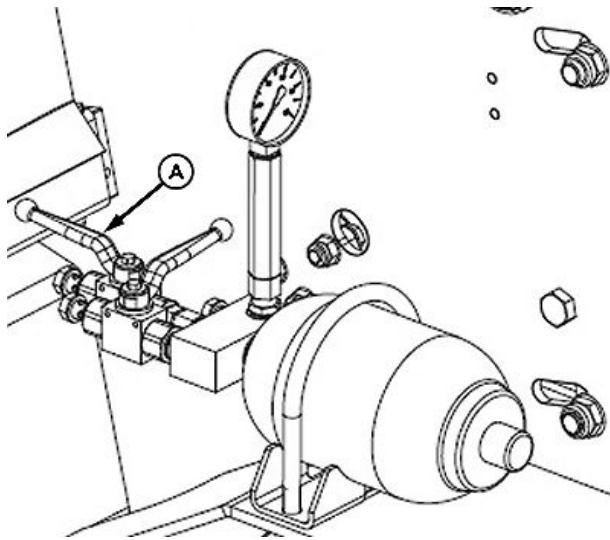
NOTE: Mettre les paires plus légères dans le centre du rotor et les paires plus lourdes sur les bords.

3. Vérifier qu'un jeu est toujours présent entre les paires de couteaux et les supports.

OOU6064,000198E -28-28NOV16-1/1

E77651 —UN—26NOV14

Réglage de la tension de courroie du pré-broyeur (suivant équipement)

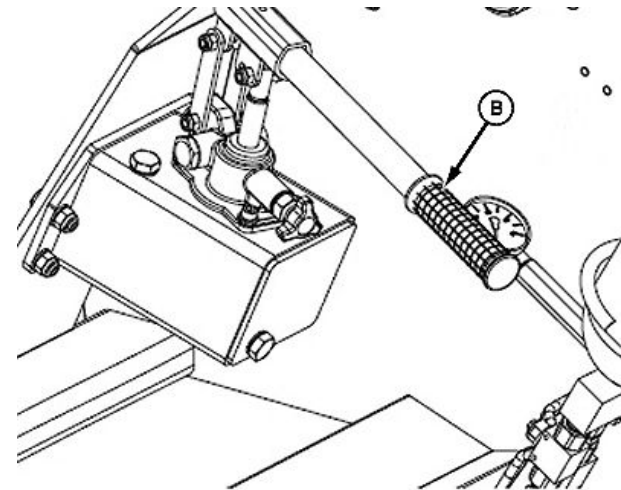


Distributeur ouvert

1. Mettre le levier (A) en position ouverte comme illustré.
2. Pomper la pression jusqu'à 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.

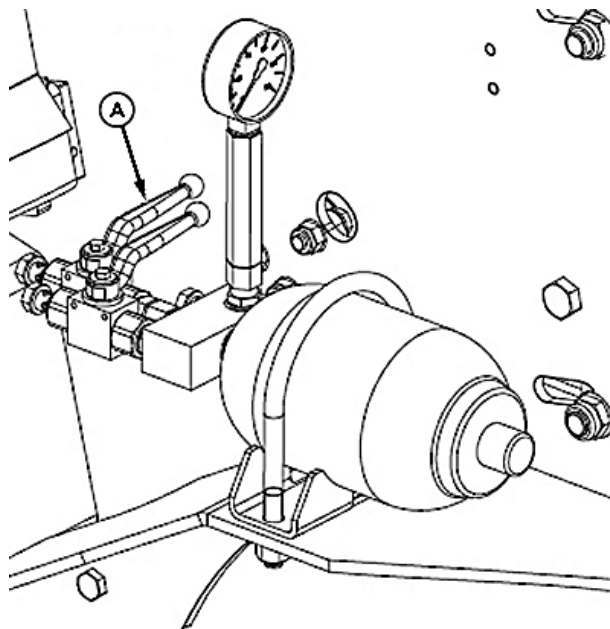
A—Levier

B—Poignée



E80297 —UN—03NOV15

E80298 —UN—03NOV15



E80299 —UN—03NOV15

Suite, voir page suivante

OUO6064,000198F -28-28NOV16-1/2

4. Déposer et conserver les vis (B) et les couvercles (A et C).
5. Contrôler la distance de l'allongement (D) de courroie.

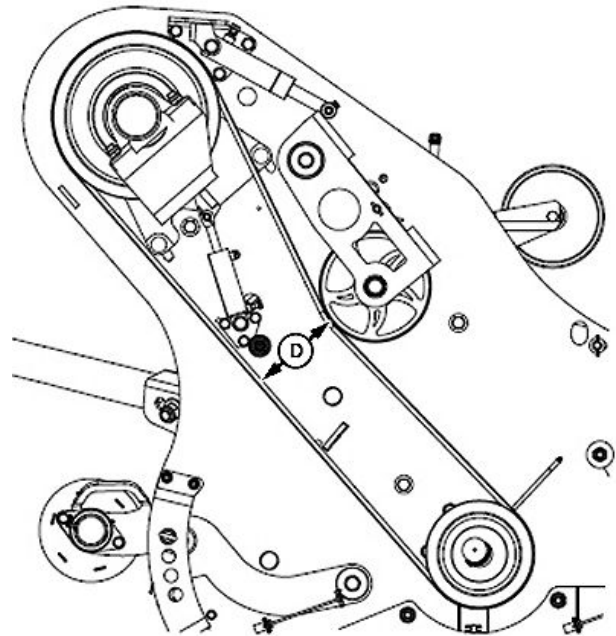
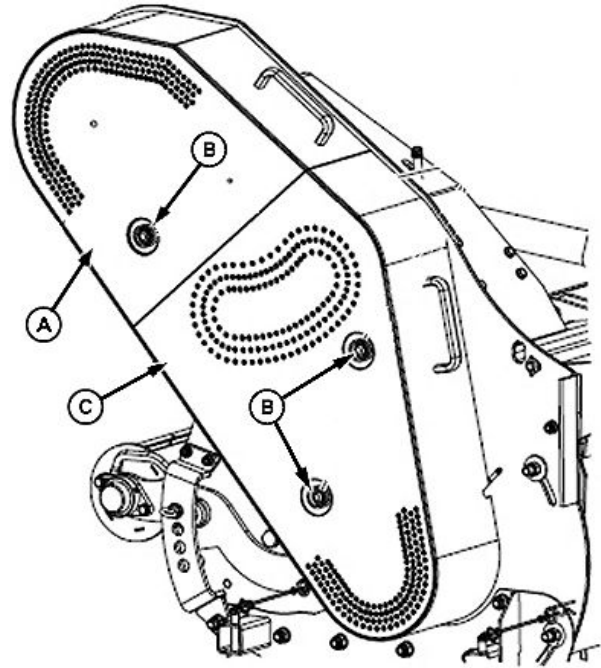
NOTE: S'assurer que la distance est supérieure à 98 mm (3-27/32 in).

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

OUO6064,000198F -28-28NOV16-2/2

Remplacement des courroies du pré-broyeur (suivant équipement)

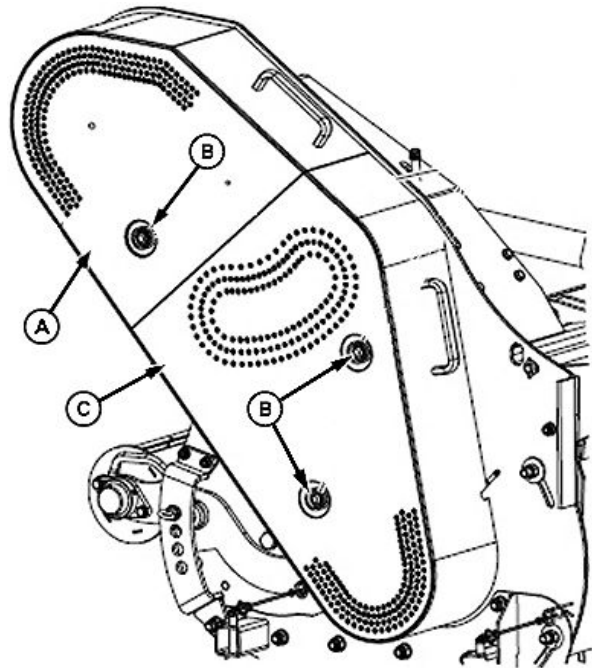
1. Déposer et conserver les vis (B) et les couvercles (A et C).
2. Tourner le bouton (A) dans le sens antihoraire pour ouvrir la soupape.
3. Aligner les leviers (B et C) avec les conduites hydrauliques, position ouverte.

NOTE: S'assurer que la pression sur le manomètre (D) est de 0 bar (0 psi).

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. Reposer la goupille de sécurité (C).
7. Desserrer les vis (A).

A—Couvercle
B—Vis (3)

C—Couvercle



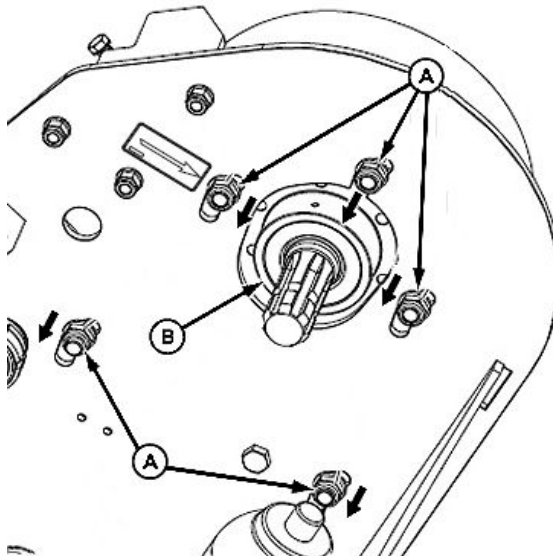
E80300—UN—03NOV15

OUC6064,0001990 -28-28NOV16-1/7

8. Abaisser le support (B) de poulie.

A—Vis (5)

B—Support de poulie



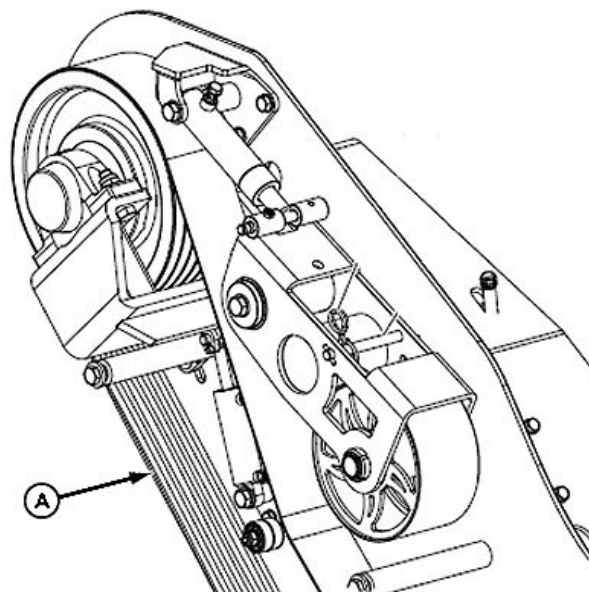
E80305—UN—04NOV15

Suite, voir page suivante

OUC6064,0001990 -28-28NOV16-2/7

9. Remplacer la courroie (A).
10. Tourner le bouton (E) dans le sens horaire pour fermer la soupape.

A—Courroie



E80306 —UN—03NOV15

OUC6064,0001990 -28-28NOV16-3/7

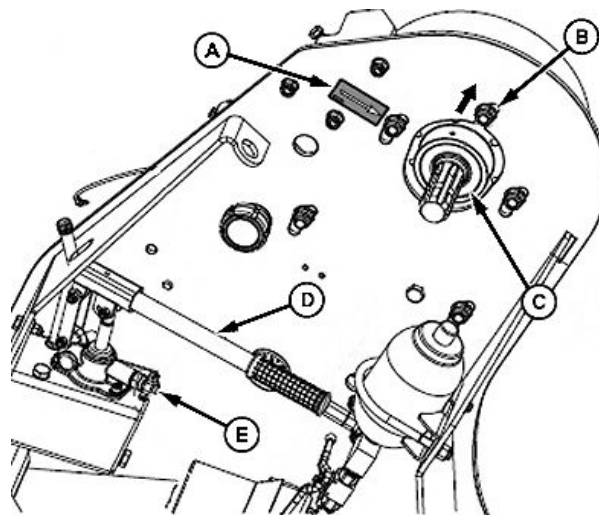
11. Déplacer la poignée (D) de haut en bas (mouvement de pompage) pour lever le support (C) de poulie jusqu'à la marque d'indication (A).
12. Serrer les vis (B) au couple prescrit.

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

OUC6064,0001990 -28-28NOV16-4/7

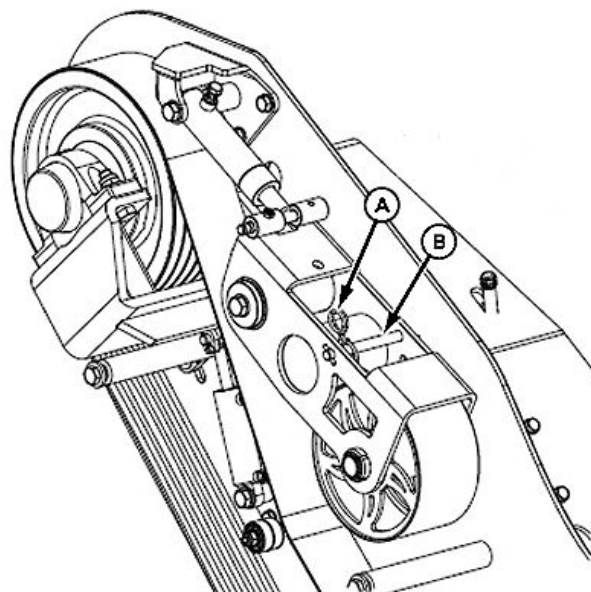
13. Retirer et conserver la goupille de sécurité (A) et l'axe (B).

14. Déplacer le tendeur (C) de courroie vers le bas et placer l'axe (B) dans le trou inférieur.

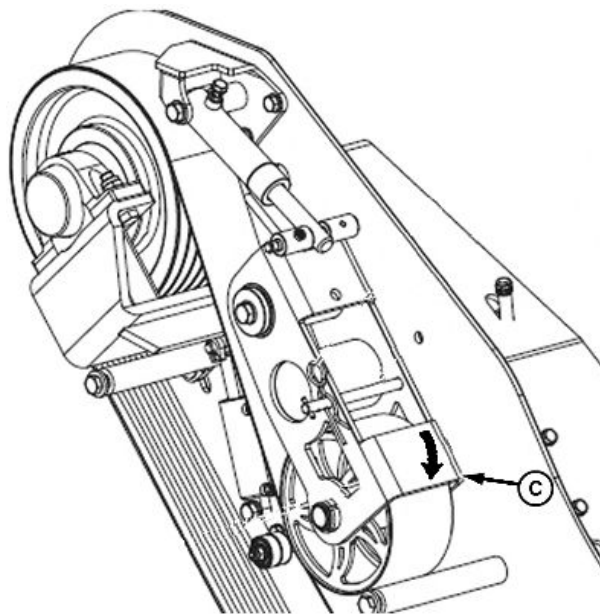
15. Reposer la goupille de sécurité (C).

A—Goupille de sécurité
B—Axe

C—Tendeur de courroie



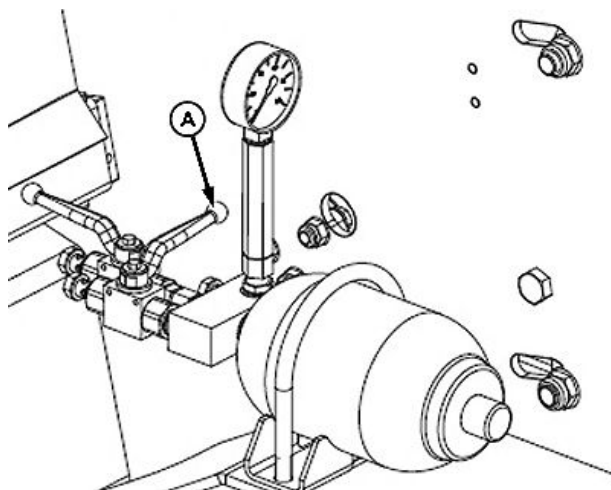
E80472—UN—09NOV15



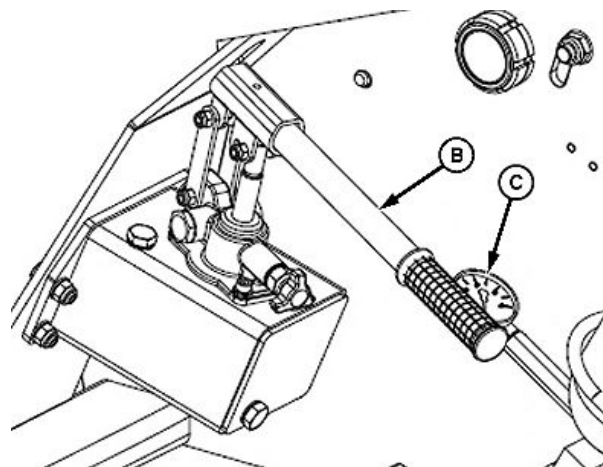
E80473—UN—09NOV15

Suite, voir page suivante

OUC6064,0001990 -28-28NOV16-5/7



E80474 —UN—09NOV15

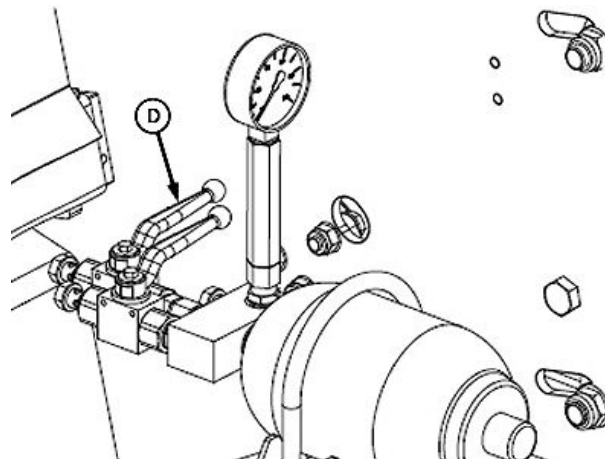


E80475 —UN—09NOV15

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

OUO6064,0001990 -28-28NOV16-6/7

19. Reposer les couvercles (A et C) et les vis (B). Serrer au couple prescrit.

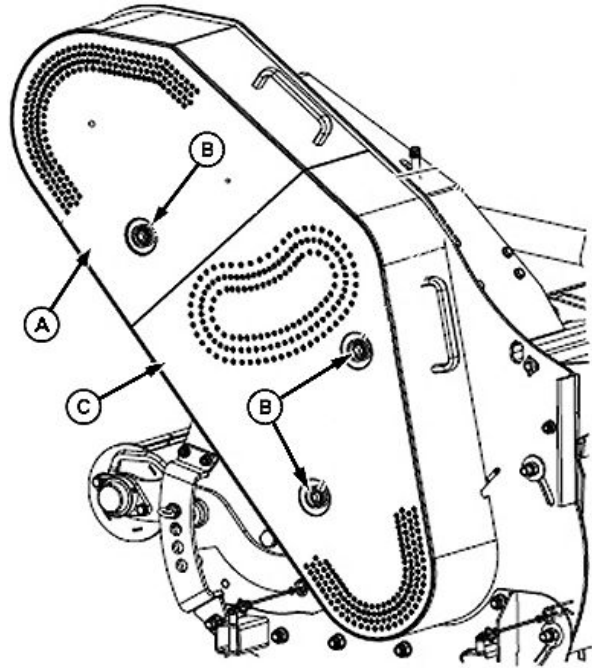
Valeur prescrite

Vis—Couple de serrage..... 135 N·m
(99 lb·ft)

A—Couvercle

B—Vis (3)

C—Couvercle



E80300—UN—03NOV15

OUC6064,0001990 -28-28NOV16-7/7

Réglage des bras de relevage du pré-broyeur (suivant équipement)

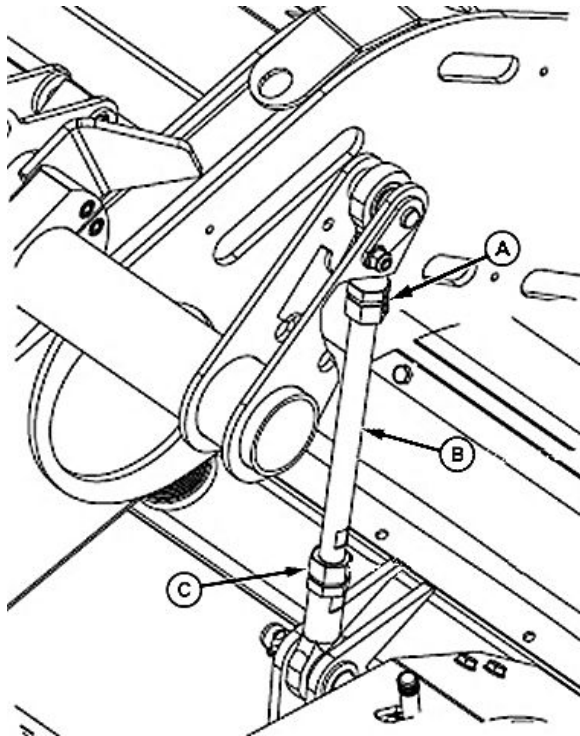
NOTE: La procédure de réglage est la même pour les deux côtés.

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

OUC6064,0001991 -28-28NOV16-1/1

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. RemPoser 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.

OUO6064,0001959 -28-21NOV16-1/1

Début de saison

1. S'assurer que le limiteur de couple principal peut patiner. Si le limiteur de couple ne patine pas, le groupe motopropulseur risque d'être endommagé. (Voir Réglage de l'embrayage à friction dans la section Entretien.)
2. Si un pré-broyeur est équipé, effectuer la procédure suivante:
 - Essuyer la graisse sur les tiges de vérin.
 - S'assurer que la machine est lubrifiée.
 - Contrôler tous les couteaux et éléments de fixation et remplacer si nécessaire.
 - S'assurer que tous les écrous et 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.
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 les machines avec 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.

OUO6064,000195A -28-23NOV16-1/1

Caractéristiques

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: L1524, L1533 et L1534

satisfait à toutes les prescriptions et exigences essentielles 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

Lieu de délivrance de la déclaration: Arc les
Gray

Date de délivrance de la déclaration: 18 août
2015

Unité de production: John Deere Ottumwa
Works, Ottumwa Iowa

DXCE01 —UN—28APR09



Matt Scott

Product Engineering Manager, Balers

E78709 —UN—19AUG15

OUC6064,00018F0 -28-13OCT16-1/1

Ramasseuse-presse à grosses balles L1524

NOTE: Les caractéristiques et la conception sont sujettes à modification sans préavis.

Dimensions et poids de la ramasseuse-presse

Largeur maximum (en fonction de la monte en pneus)	2,98 m (9.8 ft)
Longueur totale avec vireur de balles replié	8,0 m (26.2 ft)
Longueur totale avec vireur de balles replié avec système de pesage	8,2 m (26.9 ft)
Longueur totale avec vireur de balles replié avec pré-broyeur	9,38 m (30.8 ft)
Longueur totale avec vireur de balles déplié	9,05 m (29 ft)
Longueur totale avec vireur de balles déplié avec système de pesage ...	9,4 m (30.8 ft)
Longueur totale avec vireur de balles déplié avec pré-broyeur	10,23 m (33.6 ft)
Hauteur totale	3.36 m (11.0 ft)
Poids (à vide)	9050–10700 kg (19995–23593 lb)
Poids avec pré-broyeur (à vide)	10400–10900 kg (22880–23980 lb)

Taille de la balle

Hauteur x largeur	70 x 120 cm (27.56 x 47.25 in) ^a
Longueur (Réglable)	60–300 cm (23.6–118.1 in)

^aDépend des conditions de récolte.

Ramasseur

Largeur de travail	2.3 m (7.6 ft)
Nombre de barres porte-dents	5
Nombre de dents	160
Commande de relevage	Hydraulique
Flottement	Tension du ressort, réglable
Diamètre du rabatteur	330 mm (11.8 in)
Type de roues de jauge	Fixes et pivotantes

Piston

Régime	46 courses par minute
Longueur de course	695 mm (27.4 in)

Système d'alimentation

Alimentation primaire	Vis sans fin / rotor à dents d'alimentation
Alimentation de chambre de précompression secondaire	Fourche d'amenage intermittente avec 7 dents

Dispositif de liage

Type	Noueur à double lien
Nombre de noueurs	6
Noeuds par balle	12
Écartement	180 mm (7.1 in)
Capacité de ficelle	30 balles
Type de ficelle	John Deere XtraTwine™, type 150, type 130 ou type HD

Tension de la chambre à balles

Type	Panneaux de tension à 3 pressions contrôlées
Contrôle de la densité	Pression hydraulique réglable depuis le tracteur

Protection du train motopropulseur

Transmission principale	Friction avec embrayage de surcharge automatique
Ramasseur	Limiteur à cames radial automatique
Rotor	Limiteur à cames radial automatique
Fourche d'amenage	Limiteur à cames radial automatique
Aiguilles	Boulons de cisaillement

Suite, voir page suivante

OUO6064,0001992 -28-28NOV16-1/2

Caractéristiques

Essieu

Essieu simple.....	Freins hydrauliques ou pneumatiques
Essieu tandem	Freins hydrauliques ou pneumatiques Suiveur, essieu arrière verrouillable
Freins	Mâchoire sur tambour, système de freinage hydraulique ou pneumatique connecté au système de freinage du tracteur
Freins de stationnement.....	Câble activé avec manivelle
Freins de secours hydrauliques (suivant équipement).....	La corde tire la soupape d'activation du frein de secours en cas d'interruption du raccordement entre la ramasseuse-presse et le tracteur
Freins de secours pneumatiques (suivant équipement)	Les freins sont serrés quand le raccordement du flexible pneumatique est rompu Les freins de secours sont aussi serrés quand la pression pneumatique tombe en dessous d'une pression prédéterminée dans le réservoir d'air comprimé

Monte en pneus

Essieu simple.....	600/55-22.5 Flotation + Flotation Pro 710/40 R22.5
Essieu tandem	550/45-22.5 Flotation + 560/45-R22.5 Flotation Pro 620/50-R22.5 Flotation Pro

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

Contenances d'huile

Boîte d'engrenages principale	42 l (11 gal)
Boîte d'engrenages de noueur inférieur.....	3.6 l (1 gal)
Boîte d'engrenages de noueur supérieur	2.1 l (0.6 gal)
Boîte d'engrenages de fourche d'amenage	4,0 l (1.06 gal)
Réservoir hydraulique	60 l (15.8 gal)
Limiteur à cames du rotor	280 ml (9.5 oz)

Caractéristiques requises du tracteur

Puissance minimum à la prise de force	103 kW (139 hp) 121 kW (163 hp) avec dispositif de coupe 159 kW (213 hp) avec pré-broyeur
Régime de prise de force	1000 tr/min
1 sortie de soupape de commande à double effet	Vireur de balles / éjection de dernière balle
1 sortie de soupape de commande à simple effet	Chandelle à crémaillère / relevage du ramasseur
1 sortie de soupape de commande à simple effet	Essieu tandem directeur (suivant équipement)
1 sortie de soupape de commande à simple effet	Pré-broyeur (suivant équipement)
Freins hydrauliques	1 raccordement de frein — ISO 5676 (suivant équipement)
Freins pneumatiques.....	Systèmes de freinage à circuit double (suivant équipement)
Alimentation électrique, fonctionnement de la machine	Connecteur DEUTSCH mâle HD30 à 9 broches
Alimentation électrique, phares principaux	Connecteur à 7 bornes

*XtraTwine est une marque commerciale de Deere & Company
GreenStar est une marque commerciale de Deere & Company
CommandCenter est une marque commerciale de Deere & Company*

OUO6064,0001992 -28-28NOV16-2/2

Ramasseuse-presse à grosses balles L1533

NOTE: Les caractéristiques et la conception sont sujettes à modification sans préavis.

Dimensions et poids de la ramasseuse-presse

Largeur.....	2.81 m (9.2 ft)
Longueur totale avec vireur de balles replié	8,0 m (26.2 ft)
Longueur totale avec vireur de balles replié avec système de pesage	8,2 m (26.9 ft)
Longueur totale avec vireur de balles replié avec pré-broyeur	9,58 m (31.5 ft)
Longueur totale avec vireur de balles déplié	8,85 m (29 ft)
Longueur totale avec vireur de balles déplié avec système de pesage ...	9,25 m (30.3 ft)
Longueur totale avec vireur de balles déplié avec pré-broyeur	10,4 m (34.2 ft)
Hauteur totale	3.36 m (11 ft)
Poids (à vide)	8800–9500 kg (18522–20947 lb)
Poids avec pré-broyeur (à vide)	9600–10100 kg (21120–22220 lb)

Taille de la balle

Hauteur x largeur	80 x 90 cm (31.5 x 35.4 in) ^a
Longueur (Réglable)	60–300 cm (23.6–118.1 in)

^aDépend des conditions de récolte.

Ramasseur

Largeur de travail	2.3 m (7.5 ft)
Nombre de barres porte-dents	5
Nombre de dents	160
Commande de relevage	Hydraulique
Flottement	Tension du ressort, réglable
Diamètre du rabatteur	330 mm (13 in)
Type de roues de jauge	Fixes et pivotantes

Piston

Régime.....	46 courses par minute
Longueur de course	695 mm (27.4 in)

Système d'alimentation

Alimentation primaire	Vis sans fin / rotor à dents d'alimentation
Alimentation de chambre de précompression secondaire	Fourche d'amenage intermittente avec 5 dents

Dispositif de liage

Type	Noueur à double lien
Nombre de noueurs	4
Noeuds par balle.....	8
Écartement	180 mm (7.1 in)
Capacité de ficelle	30 balles
Type de ficelle	John Deere XtraTwine™, type 150, type 130 ou type HD
Lubrification	Système de graissage centralisé

Tension de la chambre à balles

Type	Panneaux de tension à 3 pressions contrôlées
Contrôle de la densité	Pression hydraulique réglable depuis le tracteur

Protection du train motopropulseur

Transmission principale	Boulon de cisaillement du volant d'inertie Friction avec embrayage de surcharge automatique (en option)
Ramasseur	Limiteur à cames radial automatique
Rotor	Limiteur à cames radial automatique

Suite, voir page suivante

OUO6064,00018F2 -28-28NOV16-1/2

Caractéristiques

Protection du train motopropulseur

Fourche d'amenage	Limiteur à cames radial automatique
Aiguilles	Boulons de cisaillement

Essieu

Essieu simple	Freins hydrauliques ou pneumatiques
Essieu tandem	Freins hydrauliques ou pneumatiques Suiveur, essieu arrière verrouillable
Freins	Mâchoire sur tambour, système de freinage hydraulique ou pneumatique connecté au système de freinage du tracteur
Freins de stationnement	Câble activé avec manivelle
Freins de secours hydrauliques (suivant équipement)	La corde tire la soupape d'activation du frein de secours en cas d'interruption du raccordement entre la ramasseuse-presse et le tracteur
Freins de secours pneumatiques (suivant équipement)	Les freins sont serrés quand le raccordement du flexible pneumatique est rompu Les freins de secours sont aussi serrés quand la pression pneumatique tombe en dessous d'une pression prédéterminée dans le réservoir d'air comprimé

Monte en pneus

Essieu simple	600/55-22.5 Flotation + Flotation Pro 710/40 R22.5
Essieu tandem	550/45-22.5 Flotation + 560/45-R22.5 Flotation Pro 620/50-22.5 Flotation Pro

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

Contenances d'huile

Boîte d'engrenages principale	26.3 l (7 gal)
Boîte d'engrenages de noueur inférieur	3,3 l (0.9 gal)
Boîte d'engrenages de noueur supérieur	0,8 kg (1.8 lb)
Boîte d'engrenages de fourche d'amenage	4,0 l (1.06 gal)
Réservoir hydraulique	50.0 l (13.25 gal)
Limiteur à cames du rotor	280 ml (9.5 oz)

Caractéristiques requises du tracteur

Puissance minimum à la prise de force	77 kW (105 hp) 88 kW (120 hp) avec dispositif de coupe 127 kW (170 hp) avec pré-broyeur
Régime de prise de force	1000 tr/min
1 sortie de soupape de commande à double effet	Vireur de balles / éjection de dernière balle
1 sortie de soupape de commande à simple effet	Chandelle à crémaillère / relevage du ramasseur
1 sortie de soupape de commande à simple effet	Essieu tandem directeur (suivant équipement)
Freins hydrauliques	1 raccordement de frein — ISO 5676 (suivant équipement)
Freins pneumatiques	Système de freinage à circuit double (suivant équipement)
Alimentation électrique	Connecteur DEUTSCH mâle HD30 à 9 broches
Alimentation électrique, phares principaux	Connecteur à 7 bornes

XtraTwine est une marque commerciale de Deere & Company
GreenStar est une marque commerciale de Deere & Company
CommandCenter est une marque commerciale de Deere & Company

OUO6064,00018F2 -28-28NOV16-2/2

Ramasseuse-presse à grosses balles L1534

NOTE: Les caractéristiques et la conception sont sujettes à modification sans préavis.

Dimensions et poids de la ramasseuse-presse

Largeur.....	2.98 m (9.7 ft)
Longueur totale avec vireur de balles replié	8,0 m (26.7 ft)
Longueur totale avec vireur de balles replié avec système de pesage	8,2 m (26.9 ft)
Longueur totale avec vireur de balles replié avec pré-broyeur	9,58 m (31.5 ft)
Longueur totale avec vireur de balles déplié	9,05 m (29 ft)
Longueur totale avec vireur de balles déplié avec système de pesage ...	9,4 m (30.8 ft)
Longueur totale avec vireur de balles déplié avec pré-broyeur	10,43 m (34.2 ft)
Hauteur totale	3.36 m (11.0 ft)
Poids (à vide)	9600–11100 kg (21168–24475 lb)
Poids avec pré-broyeur (à vide)	11000–11500 kg (24200–25300 lb)

Taille de la balle

Hauteur x largeur	90 x 120 cm (35.45 x 47.25 in) ^a
Longueur (Réglable)	60–300 cm (23.6–118.1 in)

^aDépend des conditions de récolte.

Ramasseur

Largeur de travail	2.3 m (7.5 ft)
Nombre de barres porte-dents	5
Nombre de dents	160
Commande de relevage	Hydraulique
Flottement	Tension du ressort, réglable
Diamètre du rabatteur	330 mm (11.8 in)
Type de roues de jauge	Pivotantes

Piston

Régime.....	46 courses par minute
Longueur de course	695 mm (27.4 in)

Système d'alimentation

Alimentation primaire	Vis sans fin / rotor à dents d'alimentation
Alimentation de chambre de précompression secondaire	Fourche d'amenage intermittente avec 7 dents

Dispositif de liage

Type	Noueur à double lien
Nombre de noueurs	6
Noeuds par balle.....	12
Écartement	180 mm (7.1 in)
Capacité de ficelle	30 balles
Type de ficelle	John Deere XtraTwine™, type 150, type 130 ou type HD
Lubrification	Système de graissage centralisé

Tension de la chambre à balles

Type	3 portes à commande hydraulique
Contrôle de la densité	Pression hydraulique réglable depuis le tracteur

Protection du train motopropulseur

Transmission principale	Friction avec embrayage de surcharge automatique
Ramasseur	Limiteur à cames radial automatique
Rotor	Limiteur à cames radial automatique
Fourche d'amenage	Limiteur à cames radial automatique
Aiguilles.....	Boulons de cisaillement

Suite, voir page suivante

OUC06064,00018F3 -28-28NOV16-1/2

Caractéristiques

Essieu

Essieu simple.....	Freins hydrauliques ou pneumatiques
Essieu tandem	Freins hydrauliques ou pneumatiques Suiveur, essieu arrière verrouillable
Freins	Mâchoire sur tambour, système de freinage hydraulique ou pneumatique connecté au système de freinage du tracteur
Freins de stationnement.....	Câble activé avec manivelle
Freins de secours hydrauliques (suivant équipement).....	La corde tire la soupape d'activation du frein de secours en cas d'interruption du raccordement entre la ramasseuse-presse et le tracteur
Freins de secours pneumatiques (suivant équipement)	Les freins sont serrés quand le raccordement du flexible pneumatique est rompu Les freins de secours sont aussi serrés quand la pression pneumatique tombe en dessous d'une pression prédéterminée dans le réservoir d'air comprimé

Monte en pneus

Essieu simple.....	600/55-22.5 Flotation + Flotation Pro 710/40 R22.5
Essieu tandem	550/45-22.5 Flotation + 560/45-R22.5 Flotation Pro 620/50-R22.5 Flotation Pro

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

Contenances d'huile

Boîte d'engrenages principale	42.0 l (11 gal)
Boîte d'engrenages de noueur inférieur.....	3.6 l (1 gal)
Boîte d'engrenages de noueur supérieur	2.1 l (0.6 gal)
Boîte d'engrenages de fourche d'amenage	4.0 l (1.06 gal)
Réservoir hydraulique	50.0 l (13.25 gal)
Limiteur à cames du rotor	280 ml (9.5 oz)

Caractéristiques requises du tracteur

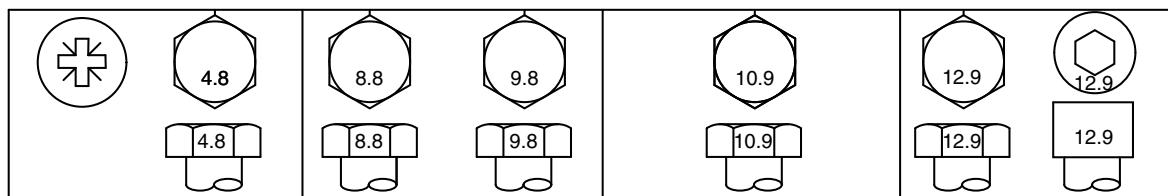
Puissance minimum à la prise de force	103 kW (139 hp) 121 kW (163 hp) avec dispositif de coupe 159 kW (213 hp) avec pré-broyeur
Régime de prise de force	1000 tr/min
1 sortie de soupape de commande à double effet	Vireur de balles / éjection de dernière balle
1 sortie de soupape de commande à simple effet	Chandelle à crémaillère / relevage du ramasseur
1 sortie de soupape de commande à simple effet	Essieu tandem directeur (suivant équipement)
1 sortie de soupape de commande à simple effet	Pré-broyeur (suivant équipement)
Freins hydrauliques	1 raccordement de frein — ISO 5676 (suivant équipement)
Freins pneumatiques.....	Systèmes de freinage à circuit double (suivant équipement)
Alimentation électrique, fonctionnement de la machine	Connecteur DEUTSCH mâle HD30 à 9 broches
Alimentation électrique, phares principaux	Connecteur à 7 bornes

*XtraTwine est une marque commerciale de Deere & Company
GreenStar est une marque commerciale de Deere & Company
CommandCenter est une marque commerciale de Deere & Company*

OUO6064,00018F3 -28-28NOV16-2/2

Couples de serrage de la boulonnerie métrique

TS1670 —UN—01MAY03



Dimensions de la boulonnerie	Classe 4,8				Classe 8,8 ou 9,8				Classe 10,9				Classe 12,9			
	Lubrifiée ^a		Sec ^b		Lubrifiée ^a		Sec ^b		Lubrifiée ^a		Sec ^b		Lubrifiée ^a		Sec ^b	
	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	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
									Nm	lb.-ft	Nm	lb.-ft	Nm	lb.-ft	Nm	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
			Nm	lb.-ft	Nm	lb.-ft	Nm	lb.-ft								
M10	23	204	29	21	43	32	55	40	63	46	80	59	75	55	95	70
	Nm	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 les pièces de boulonnerie en acier inoxydable ou pour les écrous des étriers filetés, se reporter aux instructions de serrage correspondant à l'application en question. Serrer les écrous de blocage à pièces rapportées plastiques ou sertis en acier au couple de serrage à sec indiqué dans le tableau, sauf indication contraire pour l'opération en question.

Les boulons de cisaillement ont été conçus pour céder sous une charge prédéterminée. Toujours remplacer les boulons de cisaillement par des pièces de classe identique. Remplacer les fixations par des fixations de la même catégorie ou d'une catégorie supérieure. Si des fixations d'une classe de résistance supérieure sont utilisées, les serrer au couple prescrit pour les fixations d'origine. S'assurer que le filetage des éléments de fixation est propre et veiller à bien engager le pas de vis. Dans la mesure du possible, lubrifier les fixations non revêtues ou zinguées autres que les écrous de blocage, les boulons et les écrous de roue, sauf si des instructions différentes sont données pour une application spécifique.

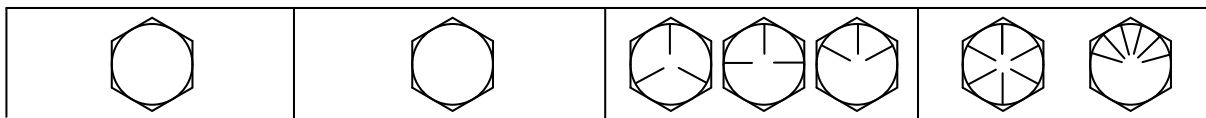
^a"Huilé" signifie enduit d'un lubrifiant tel que de l'huile moteur, ou pour les fixations, d'une couche d'huile et de phosphate, ou pour les fixations M20 et supérieures avec revêtement de zinc lamellaire JDM F13C, F13F ou F13J.

^b"À sec" signifie non revêtu ou zingué, sans aucune lubrification, ou désigne des pièces de fixation M6 à M18 avec revêtement de zinc lamellaire JDM F13B, F13E ou F13H.

SF04007,0000A05 -28-04JAN16-1/1

Couples de serrage de la boulonnerie U.S.

TS1671 —UN—01MAY03



Dimensions de la boulonnerie	Classe SAE 1				Classe SAE 2 ^a				Classe SAE 5, 5,1 ou 5,2				Classe SAE 8 ou 8,2			
	Lubrifiée ^b		Sec ^c		Lubrifiée ^b		Sec ^c		Lubrifiée ^b		Sec ^c		Lubrifiée ^b		Sec ^c	
	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	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
													Nm	lb.-ft	Nm	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
									Nm	lb.-ft	Nm	lb.-ft				
3/8	13,5	120	17,5	155	22	194	27	240	35	26	44	32,5	49	36	63	46
			Nm	lb.-ft	Nm	lb.-ft	Nm	lb.-ft								
7/16	22	194	28	20,5	35	26	44	32,5	56	41	70	52	80	59	100	74
	Nm	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 les écrous de blocage à pièces rapportées plastiques ou sertis en acier, les fixations en acier inoxydable et les écrous des étriers filetés, voir les consignes de serrage de l'application en question. 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 le filetage des éléments de fixation est propre et veiller à bien engager le pas de vis. Dans la mesure du possible, lubrifier les fixations non revêtues ou zinguées autres que les écrous de blocage, les boulons et les écrous de roue, sauf si des instructions différentes sont données pour une application spécifique.

^aLa catégorie 2 concerne les vis hexagonales (pas les boulons hexagonaux) d'une longueur inférieure ou égale à 152 mm (6 in). La classe 1 concerne les vis hexagonales d'une longueur supérieure à 152 mm (6 in) ainsi que tous les autres types de boulonnerie de quelque longueur que ce soit.

^b"Huilé" signifie enduit d'un lubrifiant tel que de l'huile moteur, ou pour les fixations, d'une couche d'huile et de phosphate, ou pour les fixations de 7/8 in. et supérieures avec revêtement de zinc lamellaire JDM F13C, F13F ou F13J.

^c"À sec" signifie non revêtu ou zingué, sans aucune lubrification, ou désigne des pièces de fixation de 1/4 à 3/4 in. avec revêtement de zinc lamellaire JDM F13B, F13E ou F13H.

SF04007,0000A06 -28-04JAN16-1/1

Numéros de série

Plaque constructeur

Le numéro de série identifiant la ramasseuse-presse est estampé sur la plaque constructeur.

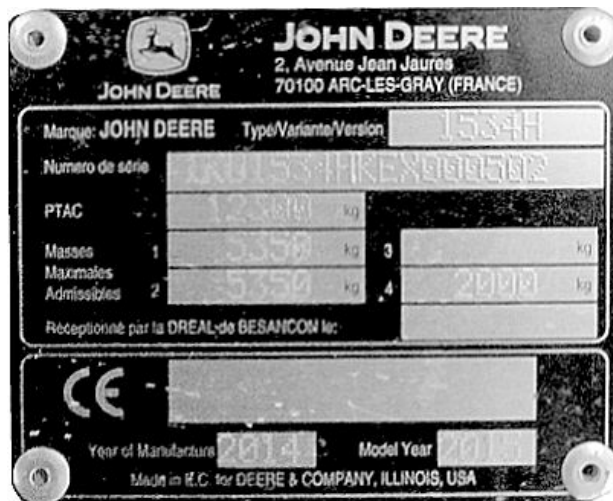
Indiquer ces numéros lors de toute commande de pièces destinées à la ramasseuse-presse ou à ses accessoires.

Noter le numéro approprié dans le tableau fourni sous l'illustration afin qu'il soit facilement disponible.

PP98408,00000B5 -28-29AUG14-1/1

Description de la plaque constructeur

Position	Utilisation	Exemple
1-3	Code d'usine	1KU
4-8	Modèle	1534H
9	Code de sécurité	K
10	Année de fabrication	E
11	Année modèle	X
13-17	Numéro de fabrication séquentiel	000502



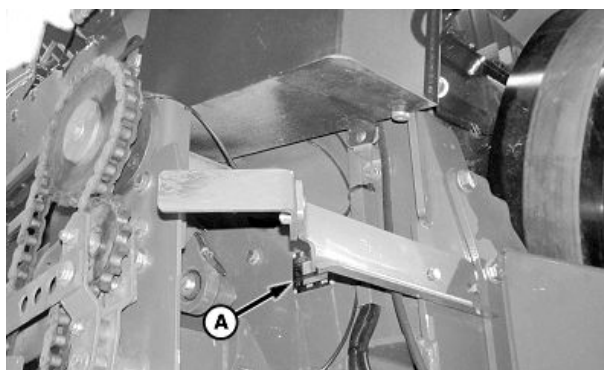
Exemple illustré

OUC6435,0002BDE -28-17DEC14-1/1

Enregistrement du numéro de série de la ramasseuse-presse

La plaque (A) constructeur se trouve du côté droit de la machine.

Noter le numéro de série dans le tableau ci-dessous.



A—Plaquette signalétique

Numéro de série															
*															*

OUC6435,0002BDF -28-17DEC14-1/1

Conserver les titres de propriété

1. Tenir à jour un inventaire répertoriant toutes les machines et tous les numéros de série des composants. Conserver cette liste dans un lieu sûr.
2. Vérifier régulièrement la présence des plaquettes signalétiques. Signaler toute falsification aux forces de police et commander des plaquettes de rechange.
3. Les mesures suivantes peuvent également être prises:
 - Marquer les machines d'un numéro d'identification personnel.
 - Prendre des clichés couleur de chaque machine, sous différents angles.

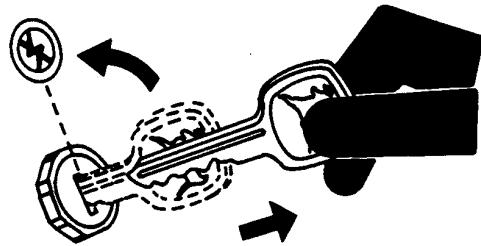


TS1680 —UN—09DEC03

DX,SECURE1 -28-18NOV03-1/1

Remiser les machines en toute sécurité

1. Installer des dispositifs d'alarme.
2. Quand la machine est remise:
 - Abaisser l'équipement au sol.
 - Élargir la voie de la machine au maximum pour entraver toute tentative d'enlèvement.
 - Enlever toutes les clés et les batteries.
3. Lorsque la machine est remise à l'intérieur, bloquer les issues du bâtiment au moyen d'équipements encombrants et verrouiller toutes les portes.
4. Lorsque la machine est remise à l'extérieur, la garer dans une enceinte bien éclairée.
5. Noter toute activité suspecte et signaler tout vol aux forces de police.
6. Prévenir aussi le concessionnaire John Deere en cas de disparition.



TS230 —UN—24MAY89

DX,SECURE2 -28-18NOV03-1/1

Index

	Page		Page
A		C	
Accrochage		Calage de la fourche d'amenage	
Pré-broyeur	35-1	Réglage.....	70-12
Accrochage du pré-broyeur	35-1	Calage entre les aiguilles et le piston	
Accrochage et décrochage		Réglage.....	70-25
Utilisation du frein du volant d'inertie	30-1	Caractéristiques	
Accrochage et décrochage du pré-broyeur	35-1	L1524	80-2
Acheminement de flexible du frein hydraulique	70-28	L1533	80-4
Affichage de l'application ramasseuse-presse	45-1	L1534	80-6
Affûtage des couteaux.....	70-8	Chenilles de rouleau de piston	
Alignement des passages de couteau		Vue éclatée	70-20
Réglage		Circuit électrique	
Dispositif de coupe à 15 couteaux	70-10	Accrochage de la ramasseuse-presse au tracteur..	30-6
Dispositif de coupe à 23 couteaux	70-11	Circuit hydraulique	
Application ramasseuse-presse		Niveau d'huile, contrôle.....	20-37
Unités de mesure.....	45-2	Codes d'alarme	
Arbre de transmission		Ramasseuse-presse	65-1
Réglage de la longueur.....	20-7	Système de pesage	65-6
Arbre de transmission télescopique	20-2	Codes d'erreur	
Accrochage de la ramasseuse-presse au tracteur..	30-4	Pannes et remèdes.....	65-1, 65-6
Réglage de la longueur.....	20-7	Ramasseuse-presse	65-1
Autocollants de sécurité	10-2	Système de pesage	65-6
Axe de verrouillage		Codes de diagnostic	
Réglage.....	70-14	Codes d'erreur	
		Ramasseuse-presse	65-1
B		Système de pesage.....	65-6
Balle		Ramasseuse-presse	65-1
Augmentation		Système de pesage	65-6
Réglage.....	50-7	Console	
Construction.....	50-2	Description de la page de base de la	
Formage.....	50-2	ramasseuse-presse.....	45-4
Généralités.....	50-6	Contre-couteau inférieur	
Indicateur d'éjection		Réglage.....	25-1
Réglage.....	50-7	Contre-couteau supérieur	
Longueur		Réglage.....	25-1
Réglage.....	50-8	Contrôle	
Utilisation sur le terrain	50-5	Boîte d'engrenages du pré-broyeur	60-10
Barre d'attelage		Bras de relevage du pré-broyeur	60-10
Accrochage de la ramasseuse-presse au tracteur..	30-2	Câble de la plaque de mesure	60-31
Protection, (utilisation)	15-7	Calage de la fourche d'amenage	60-27
Réglage.....	15-4, 20-3, 20-5	Chemin de ficelle	60-49
Bloc de guidage		Contrôle et réglage de la synchronisation	
Réglage.....	70-21	de crochet	70-32
Boulon de cisaillement du volant d'inertie		Couple de serrage des écrous de	
Remplacement		roue	20-37, 60-50
L1533 uniquement.....	70-42	Couteaux du pré-broyeur	60-10
Boulons de cisaillement de l'entraînement		Dégagement de couteau de piston	60-35
du berceau d'aiguilles		Disque du dispositif de retenue de la ficelle.....	60-33
Remplacement.....	70-43	Écartement des roues, (tracteur)	15-1
Bras de relevage du pré-broyeur		Embrayage à friction	60-50
Réglage.....	70-61	Fentes de l'aiguille de piston.....	60-25
		Frein de l'arbre du noueur.....	60-32
		Jeu des roulements de roue	70-40
		Jeu entre l'aiguille et le noueur	60-47
		Lestage, (tracteur).....	15-1

Suite, voir page suivante

	Page		Page
Mécanisme de déclenchement de noueur	60-31	Décrochage du pré-broyeur.....	35-1
Mécanisme de levage à crochet	70-34	Déflexeur de rouleau	
Niveau d'huile de la boîte d'engrenages		Réglage.....	50-12, 70-6
de noueur inférieur	60-22	Densité de la chambre de précompression	
Niveau d'huile de la boîte d'engrenages		Réglage.....	70-15
de noueur supérieur	60-22	Description de la plaque constructeur	85-1
Niveau d'huile de la boîte d'engrenages		Dispositif de coupe	
du système d'amenage	60-24	Dépose des couteaux et des plaques	
Niveau d'huile de la boîte d'engrenages		d'obturation	20-26
principale	60-23	Repose des couteaux et des plaques	
Niveau d'huile du circuit hydraulique	20-37	d'obturation	20-26
Niveau d'huile hydraulique	60-25	Dispositif de remorquage du tracteur	
Nouveurs	60-27	Anneau d'attelage à rotule	
Pression des pneus	20-36	Préparation du tracteur.....	15-2
Pression des pneus, (tracteur)	15-1	Attelage fixe (ISO 5692-2)	
Réglage du piston	60-36	Préparation du tracteur.....	15-2
Ressort de bras de placement de ficelle.....	60-48	Attelage tournant (ISO 5692-1)	
Ressort du doigt pousse-ficelle.....	60-46	Préparation du tracteur.....	15-2
Système de graissage automatique.....	60-28	Rotule d'attelage (ISO 24347)	
Tension de chaîne du ramasseur.....	60-14	Préparation du tracteur.....	15-2
Tension de la chaîne du rotor.....	60-14		
Contrôle de densité de la préchambre	50-14	E	
Contrôle et réglage de la synchronisation de		Effectuer la procédure	
crochet		Lubrification et entretiens périodiques	60-1
Contrôle	70-32	Éjecteur de balles	
Réglage.....	70-32	Réglage.....	70-22
Couple de serrage des écrous de roue		Éjecteur de la dernière balle.....	50-20
Contrôle	20-37	Embrayage à friction	
Couples de serrage de la boulonnerie		Réglage.....	70-4
Boulonnerie US, pouces	80-9	En début de saison	
Métrique	80-8	Remisage	75-2
Couples de serrage de la boulonnerie métrique.....	80-8	Enregistrement du numéro de série de la	
Couples de serrage de la boulonnerie US.....	80-9	ramasseuse-presse	85-1
Courroies du pré-broyeur		Entretien	
Remplacer.....	70-57	Affûtage des couteaux	70-8
Couteau		Amorçage du système de graissage.....	70-47
Réglage.....	70-16	Contrôle et réglage de la synchronisation	
Couteaux		de crochet	70-32
Affûtage.....	70-8	Contrôle et réglage du jeu des roulements	
Couteaux du dispositif de coupe	50-23	de roue	70-40
Dépose et repose		Contrôle et réglage du mécanisme de	
Dispositif de coupe à 10 couteaux	20-11	levage à crochet.....	70-34
Dispositif de coupe à 15 couteaux	20-13	Dépose et repose des roues.....	70-41
Dispositif de coupe à 23 couteaux	20-19	Feux d'entretien	70-3
Couteaux du pré-broyeur		Noueur	
Remplacer.....	70-54	Réglage	70-49
D		Phares de travail	70-3
Début de chaque saison		Purge du système de freinage hydraulique	70-29
Lubrification de roulement de poulie		Purge du système de graissage automatique.....	70-48
supérieur du pré-broyeur.....	60-9	Réglage de l'alignement des passages	
Lubrification des roulements de bras de		de couteau	
relevage à gauche et à droite.....	60-9	Dispositif de coupe à 15 couteaux	70-10
Lubrification du limiteur de surcharge du		Dispositif de coupe à 23 couteaux	70-11
rouleau d'entraînement de matière mené	60-9	Réglage de l'axe de verrouillage.....	70-14
Décrochage		Réglage de l'éjecteur de balles.....	70-22
Pré-broyeur	35-1	Réglage de l'embrayage à friction	70-4

Suite, voir page suivante

	Page		Page
Réglage de la densité de la chambre de précompression.....	70-15	Contrôle du disque du dispositif de retenue de la ficelle	60-33
Réglage de la hauteur du ramasseur.....	70-5	Contrôle du frein de l'arbre du noueur	60-32
Réglage de la tension de chaîne de ramasseur	70-7	Contrôle du mécanisme de déclenchement de noueur.....	60-31
Réglage de la tension de courroie du pré-broyeur.....	70-55	Lubrification de l'arbre d'entraînement des noueurs	60-33
Réglage de la tension de la chaîne d'entraînement du rotor.....	70-8	Lubrification du boîtier du boulon de cisaillement..	60-34
Réglage de la tension de la ficelle	70-23	Lubrification du limiteur de surcharge	60-34
Réglage des bras de relevage du pré-broyeur	70-61	Entretien toutes les 250 heures ou 10000 balles	60-35
Réglage des freins hydrauliques.....	70-30	Contrôle du dégagement de couteau de piston	60-35
Réglage des ressorts de flottement du ramasseur..	70-6	Contrôle du réglage du piston.....	60-36
Réglage des vérins de verrouillage de direction	70-4	Lubrification du limiteur à cames du rotor	60-40
Réglage du bloc de guidage	70-21	Lubrification du limiteur de la fourche d'amenage..	60-40
Réglage du bras de secteur.....	70-24	Purge du circuit hydraulique du dispositif de coupe à 23 couteaux.....	60-39
Réglage du calage de la fourche d'amenage	70-12	Remplacement de l'huile de la boîte d'engrenages de noueur inférieur	60-43
Réglage du calage entre les aiguilles et le piston..	70-25	Remplacement de l'huile de la boîte d'engrenages de noueur supérieur	60-42
Réglage du couteau.....	70-16	Remplacement de l'huile de la boîte d'engrenages du système d'amenage	60-44
Réglage du déflecteur de rouleau.....	70-6	Remplacement de l'huile de la boîte d'engrenages principale	60-41
Réglage du arbre des noueurs	70-49	Entretien toutes les 50 heures ou 2000 balles	60-22
Réglage du racleur de rouleau.....	70-17	Contrôle des fentes de l'aiguille de piston	60-25
Réglage du racleur du piston	70-18	Contrôle des noueurs.....	60-27
Réglage du ressort du doigt pousse-ficelle.....	70-48	Contrôle du calage de la fourche d'amenage	60-27
Réglage du rouleau.....	70-19	Contrôle du niveau d'huile de la boîte d'engrenages de noueur inférieur	60-22
Remplacement des boulons de cisaillement de l'entraînement du berceau d'aiguilles	70-43	Contrôle du niveau d'huile de la boîte d'engrenages de noueur supérieur	60-22
Remplacement des courroies du pré-broyeur.....	70-57	Contrôle du niveau d'huile de la boîte d'engrenages du système d'amenage	60-24
Remplacement des couteaux du pré-broyeur.....	70-54	Contrôle du niveau d'huile de la boîte d'engrenages principale	60-23
Remplacement du boulon de cisaillement du volant d'inertie L1533 uniquement.....	70-42	Contrôle du niveau d'huile hydraulique	60-25
Schémas du système de graissage automatique..	70-43	Contrôle du système de graissage automatique...	60-28
Entretien annuel	60-46	Lubrification de l'arbre d'entraînement du rotor	60-30
Contrôle de l'embrayage à friction	60-50	Lubrification de la tige de raccordement de guide d'aiguille	60-30
Contrôle du chemin de ficelle.....	60-49	Lubrification des articulations d'essieux.....	60-29
Contrôle du couple de serrage des écrous de roue	60-50	Lubrification des pivots d'essieu	60-28
Contrôle du jeu entre l'aiguille et le noueur.....	60-47	Lubrification du levier de frein	60-29
Contrôle du ressort de bras de placement de ficelle	60-48	Entretien toutes les 500 heures.....	60-45
Contrôle du ressort du doigt pousse-ficelle.....	60-46	Entretien toutes les 500 heures ou 20000 balles	
Entretien selon le besoin		Remplacement de l'huile hydraulique et du filtre ..	60-45
Remplissage du réservoir du système de graissage automatique.....	60-6		
Entretien toutes les 10 heures ou 400 balles	60-14		
Contrôle de la tension de la chaîne du ramasseur	60-14		
Contrôle de la tension du ressort de la chaîne du rotor.....	60-14		
Lubrification de l'arbre de prise de force arrière ...	60-19		
Lubrification de l'arbre de prise de force avant	60-18		
Lubrification de la fourche d'amenage	60-20		
Lubrification du limiteur à cames du ramasseur ...	60-17		
Lubrification du limiteur de roue libre du ramasseur	60-16		
Entretien toutes les 150 heures ou 6000 balles	60-31		
Contrôle du câble de la plaque de mesure	60-31		

F

Feux d'entretien	70-3
Ficelle	
Sélection	20-26
Fin de saison	
Remisage.....	75-1
Fonctionnement	
Pré-broyeur	50-25

Suite, voir page suivante

	Page		Page
Frein		Lubrifiants, sécurité	
Acheminement des flexibles	70-28	Sécurité, lubrifiants	60-1
Purge du circuit	70-29	Lubrification	
Réglage	70-30	Arbre d'entraînement des noueurs	60-33
Frein de l'arbre des noueurs		Arbre d'entraînement du rotor	60-30
Réglage	70-49	Arbre de prise de force arrière	60-18, 60-19
Frein de secours		Articulations d'essieux	60-29
Réinitialisation		Boîtier du boulon de cisaillement	60-34
Freins hydrauliques	70-31	Fourche d'aménage	60-20
Frein du volant d'inertie		Levier de frein	60-29
Utilisation	30-1	Limiteur à cames du ramasseur	60-17
Frein, volant d'inertie, utilisation	30-1	Limiteur à cames du rotor	60-40
Freins hydrauliques		Limiteur de la fourche d'aménage	60-40
Réglage	70-30	Limiteur de roue libre du ramasseur	60-16
		Limiteur de surcharge	60-34
G		Limiteur de surcharge du rouleau	
Graisse	55-1	d'entraînement de matière mené	60-9
Boîte d'engrenages		Pivots d'essieu	60-28
Limiteur de la fourche d'aménage	55-2	Pompe à graisse auto	
Graisse Multiluber		Purge	70-48
Graisse, Multiluber	55-1	Roulement de poulie supérieur du pré-broyeur	60-9
		Roulements de bras de relevage à gauche	
H		et à droite	60-13
Hauteur de travail du ramasseur	50-13	Roulements de bras de relevage à gauche	
Hauteur du pré-broyeur		et à droite de pré-broyeur	60-9
Réglage	25-3	Tige de raccordement de guide d'aiguille	60-30
Huile		Lubrification et entretiens	
Niveau du circuit hydraulique, contrôle	20-37	Système de graissage automatique	60-2
Transmission	55-5	Lubrification et entretiens périodiques	
Huile de transmission	55-5	Début de chaque saison	60-9
Boîtes d'engrenages	55-3	Entretien annuel	60-46
Transmission, huile	55-2	Entretien selon le besoin	60-6
Huile hydraulique	55-5, 55-6	Entretien toutes les 10 heures ou 400 balles	60-14
Hydraulique		Entretien toutes les 150 heures ou 6000 balles	60-31
Accrochage de la ramasseuse-presse au tracteur ..	30-4	Entretien toutes les 250 heures ou 10000 balles ..	60-35
		Entretien toutes les 50 heures ou 2000 balles	60-22
I		Entretien toutes les 500 heures ou 20000 balles ..	60-45
Intervalles d'entretien	60-4	Intervalles d'entretien	60-4
		Procédures de lubrification et d'entretiens	
J		périodiques	60-1
Jeu des roulements de roue		Respect des intervalles d'entretien	60-1
Contrôle	70-40	Sécurité de la lubrification et de l'entretien	
Réglage	70-40	de la machine	60-1
		Tous les jours	60-10
L		Toutes les 4 heures	60-13
Lestage, (tracteur)	15-1		
Levage à crochet		M	
Vue éclatée	70-37	Mécanisme de levage à crochet	
Liage électrique	50-11	Contrôle	70-34
Lubrifiant		Contrôle de l'usure	70-36
Mélange	60-2	Réglage	70-34
		Remise en état	70-36
		Vue éclatée	70-37
		Mélange de lubrifiants	60-2
		Moniteur	
		Page des fonctions utilisateur	45-14
		Page des registres sur terrain	45-20

Suite, voir page suivante

	Page		Page
Page du menu d'entretien	45-31	Préparation de la ramasseuse-presse	
Page du menu de diagnostic	45-24	Arbre de transmission télescopique	20-2
Page du menu du concessionnaire	45-30	Choix de la ficelle	20-26
Page du mode de fonctionnement	45-6	Contrôle du couple de serrage des écrous	
Repose	15-6	de roue	20-37
		Contrôle du niveau d'huile du circuit hydraulique ..	20-37
N		Couteaux du dispositif de coupe	20-11, 20-13, 20-19
Nouveaux		Installation de la ficelle	20-28
Réglage	70-49	Ouverture des portes et du capot de la soufflante ..	20-1
Numéro de série de la ramasseuse-presse		Plaques d'obturation pour passage de	
Enregistrement	85-1	couteau de dispositif de coupe	20-26
Numéros de série		Réglage de la barre d'attelage	20-3, 20-5
Description de la plaque constructeur	85-1	Réglage de la hauteur de travail du ramasseur	20-9
Enregistrement du numéro de série de la		Réglage du flottement du ramasseur	20-10
ramasseuse-presse	85-1	Schémas d'acheminement de la ficelle	20-27
Plaque constructeur	85-1	Vérifier la pression des pneus	20-36
		Préparation du pré-broyeur	
O		Réglage de la hauteur du pré-broyeur	25-3
Ouverture		Réglage du contre-couteau inférieur	25-1
Portes et capot de soufflante	20-1	Réglage du contre-couteau supérieur	25-1
		Réglage du rouleau avant	25-2
P		Préparation du tracteur	
Page de base		Réglage de la barre d'attelage	15-4
Description de l'affichage	45-4	Réglage des distributeurs auxiliaires	15-5
Page de base de la ramasseuse-presse		Sélection du régime de prise de force du tracteur ..	15-5
Description de l'affichage	45-4	Pression de service hydraulique maximum	05-8
Pannes et remèdes		Pression des pneus	
Aiguilles et noueurs	65-19	Contrôle	20-36
Arbre de transmission	65-11	Purge	
Circuit hydraulique	65-15	Circuit hydraulique du dispositif de coupe	
Dispositif de coupe	65-28	à 23 couteaux	60-39
Écoulement de la récolte	65-12	Purge du système de freinage hydraulique	70-29
Éjecteur de balles	65-31		
Nouveaux	65-21	R	
Piston	65-14	Racleur de rouleau	
Pré-broyeur	65-31	Réglage	70-17
Problèmes de pressage	65-17	Racleur du piston	
Protections contre les surcharges	65-7	Réglage	70-18
Ramasseur	65-30	Racleurs de chenille de piston	
Système de graissage automatique	65-26	Vue éclatée	70-20
Phares de travail	70-3	Ramasseur	
Plaque constructeur	85-1	Hauteur	
Plate-forme de pesage		Réglage	70-5
Remise à zéro	50-10	Réglage de la hauteur de travail	20-9
Pneu		Réglage du flottement	20-10
Pression, contrôle (tracteur)	15-1	Ressorts de flottement	
Pompe		Réglage	70-6
Purge	70-48	Tension de la chaîne	
Pompe à graisse automatique		Réglage	70-7
Purge	70-48	Ramasseuse-presse	
Portes et capot de soufflante	20-1	Accrochage de la barre d'attelage au tracteur	30-2
Position d'attelage		Accrochage des freins au tracteur	30-6, 30-8
Trois points	15-1	Arbre de transmission télescopique, accrochage ...	30-4
Position de l'attelage trois points	15-1	Barre d'attelage	20-3, 20-5
		Circuit hydraulique au tracteur, accrochage	30-4
		Dételage du tracteur	30-9

Suite, voir page suivante

Page	Page
Préparation pour le transport 40-1, 40-2	Réglage du dispositif de remorquage du tracteur 15-2
Procédures de transport 40-4	Préparation du tracteur 70-49
Raccordement du circuit électrique au tracteur 30-8	Réglage du frein de l'arbre des noueurs 70-48
Régime de prise de force	Réglage du ressort du doigt pousse-ficelle 25-2
Sélection 15-5	Régulation de la densité 50-17
Réglage	Remisage
Alignement des passages de couteau	En début de saison 75-2
Dispositif de coupe à 15 couteaux 70-10	Fin de saison 75-1
Dispositif de coupe à 23 couteaux 70-11	Remise à zéro
Axe de verrouillage 70-14	Plate-forme de pesage 50-10
Barre d'attelage 15-4, 20-3, 20-5	Remise à zéro de la plate-forme de pesage 50-10
Bloc de guidage 70-21	Remplacement
Bras de mou supérieur et inférieur 70-23	Boulon de cisaillement du volant d'inertie
Bras de relevage du pré-broyeur 70-61	L1533 uniquement 70-42
Bras de secteur 70-24	Boulons de cisaillement de l'entraînement
Calage de la fourche d'amenage 70-12	du berceau d'aiguilles 70-43
Calage entre les aiguilles et le piston 70-25	Huile de boîte d'engrenages de noueur inférieur .. 60-43
Contre-couteau inférieur 25-1	Huile de la boîte d'engrenages de noueur
Contre-couteau supérieur 25-1	supérieur 60-42
Contrôle de densité de la préchambre 50-14	Huile de la boîte d'engrenages du système
Contrôle et réglage de la synchronisation	d'amenage 60-44
de crochet 70-32	Huile de la boîte d'engrenages principale 60-41
Couteau 70-16	Huile hydraulique et filtre 60-45
Couteaux du dispositif de coupe 50-23	Remplacement des courroies du pré-broyeur 70-57
Défecteur de rouleau 50-12, 70-6	Remplacement des couteaux du pré-broyeur 70-54
Densité de la chambre de précompression 70-15	Remplacer
Éjecteur de balles 70-22	Courroies du pré-broyeur 70-57
Éjecteur de la dernière balle 50-20	Couteaux du pré-broyeur 70-54
Embrayage à friction 70-4	Remplissage
Flottement du ramasseur 20-10	Réservoir du système de graissage automatique... 60-6
Frein de l'arbre des noueurs 70-49	Respect
Hauteur de travail du ramasseur 20-9, 50-13	Intervalles d'entretien 60-1
Hauteur du pré-broyeur 25-3	Ressort du doigt pousse-ficelle
Hauteur du ramasseur 70-5	Réglage 70-48
Jeu des roulements de roue 70-40	Rétroviseur à extension, utilisation 15-7, 40-4
Liage électrique 50-11	Rodage de la ramasseuse-presse 50-5
Longueur des balles 50-8	Roue
Mécanisme de levage à crochet 70-34	Dépose et repose 70-41
Position de l'axe 70-32	Écartement, tracteur 15-1
Racleur de rouleau 70-17	Réglage (tracteur) 15-1
Racleur du piston 70-18	Rouleau
Régulation de la densité 50-17	Réglage 70-19
Ressort du doigt pousse-ficelle 70-48	Rouleau avant
Ressorts de flottement du ramasseur 70-6	Réglage 25-2
Roues du tracteur 15-1	Rouleaux du piston
Rouleau 70-19	Vue éclatée 70-20
Rouleau avant 25-2	
Tension de chaîne du ramasseur 70-7	
Tension de la chaîne d'entraînement du rotor 70-8	
Tension de la courroie du pré-broyeur 70-55	
Vérins de verrouillage de direction 70-4	
Vireur de balles 50-21	
Réglage de la hauteur du pré-broyeur 25-3	
Réglage de la tension de courroie du pré-broyeur ... 70-55	
Réglage des bras de relevage du pré-broyeur 70-61	
Réglage du contre-couteau inférieur 25-1	
Réglage du contre-couteau supérieur 25-1	

S

Schémas d'acheminement de la ficelle 20-27
Sécurité
Rester à l'écart des arbres de transmission
en rotation 05-6
Sécurité de l'entretien 05-9
Sécurité de la lubrification et de l'entretien
de la machine 60-1

Suite, voir page suivante

	Page		Page
Sécurité, attention aux fuites de liquides sous pression		Circuit hydraulique à la ramasseuse-presse, accrochage.....	30-4
Attention aux fuites de liquides sous pression.....	05-11	Décrochage de la ramasseuse-presse	30-9
Sécurité, attention aux liquides sous haute pression		Écartement des roues.....	15-1
Attention aux liquides sous haute pression.....	70-2	Lestage	15-1
Sélection		Pression des pneus	15-1
Régime de prise de force du tracteur.....	15-5	Raccordement du circuit électrique à la ramasseuse-presse.....	30-8
Sélection du dispositif de remorquage du tracteur		Réglage des distributeurs	15-5
Préparation du tracteur	15-2	Roues, réglage.....	15-1
Soudage sur les ramasseuses-presses à balles rectangulaires avec moniteur-contrôleur ISOBUS	45-3	Transport	
Stockage des lubrifiants		Préparation de la ramasseuse-presse	40-1, 40-2
Stockage, lubrifiant	60-2	Procédures.....	40-4
Système d'alimentation			
Formage de balle	50-2	U	
Système d'aménagement		Utilisation de l'application ramasseuse-presse.....	45-2
Contrôle et réglage de la synchronisation de crochet	70-32	Affichage de l'application ramasseuse-presse.....	45-1
Mécanisme de levage à crochet	70-34	Soudage sur les ramasseuses-presses à balles rectangulaires avec moniteur-contrôleur ISOBUS	45-3
Système de freinage		Utilisation de la ramasseuse-presse	
Accrochage de la ramasseuse-presse au tracteur..	30-8	Après l'utilisation sur le terrain	50-24
Système de freinage hydraulique		Contrôle de densité de la préchambre.....	50-14
Purge	70-29	Couteaux du dispositif de coupe.....	50-23
Système de graissage		Description du ramasseur et du rotor.....	50-1
Amorçage.....	70-47	Éjecteur de la dernière balle	50-20
Système de pesage.....	50-5	Formage de balle	50-2
Système de pesage de balle	50-10	Généralités.....	50-6
T		Indicateur d'éjection des balles	50-7
Tableau des couples de serrage		Liage électrique.....	50-11
Boulonnerie US, pouces	80-9	Préparation de la ramasseuse-presse pour l'utilisation sur le terrain	50-5
Métrique	80-8	Réglage de la hauteur de travail du ramasseur	50-13
Tension de la chaîne d'entraînement du rotor		Réglage de la longueur des balles.....	50-8
Réglage.....	70-8	Réglage du déflecteur de rouleau.....	50-12
Tension de la courroie du pré-broyeur		Réglage du vireur de balles	50-21
Réglage.....	70-55	Régulation de la densité	50-17
Tension de la ficelle		Remise à zéro de la plate-forme de pesage.....	50-10
Réglage.....	70-23	Rodage de la ramasseuse-presse	50-5
Termes de mise en garde, compréhension	05-1	Système de pesage	50-5
Tous les jours		Système de pesage de balle.....	50-10
Abaissement des bras de relevage du pré-broyeur.....	60-10	Utilisation du pré-broyeur (suivant équipement) ...	50-25
Contrôle de la boîte d'engrenages du pré-broyeur.....	60-10	Utilisation du pré-broyeur (suivant équipement).....	50-25
Contrôle des couteaux du pré-broyeur	60-10		
Toutes les 4 heures		V	
Lubrification des roulements de bras de relevage à gauche et à droite.....	60-13	Vérins de verrouillage de direction	
Tracteur		Réglage.....	70-4
Accrochage des freins à la ramasseuse-presse.....	30-6, 30-8	Vireur de balles.....	50-21
Attelage de la barre d'attelage à la ramasseuse-presse.....	30-2		
Attelage trois points, position	15-1		
Barre d'attelage.....	15-4		

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

